



**PROCEDIMIENTO PARA LA RECEPCIÓN Y
ALMACENAMIENTO DE MATERIALES EM LA
OBRA**

1. OBJETIVO

Fornecer instrucciones para el recibo y armamento de dos materiales en obra. La aplicabilidad correcta de las instrucciones garantiza la calidad, durabilidad y vida útil de los equipos y materiales. Estas instrucciones deben formar parte de la totalidad del suministro de equipos KEPLER WEBER y son parte integrante del contrato de compra y venta en la condición de anexo.

2. ALCANE

El procedimiento se aplica a clientes Nacionales e Internacionales.

3. DEFINICIONES

4. INFORMACIÓN DOCUMENTADA

Área: Gestão da Qualidade					
Nº	IDENTIFICAÇÃO	ARMAZENAMENTO (local) RECUPERAÇÃO (ordem)	PROTEÇÃO (forma de arquivamento)	TEMPO DE RETENÇÃO	DISPOSIÇÃO
	-	-	-	-	-

5. DESCRIPCIÓN DE LAS ACTIVIDADES

5.1. Condiciones de la obra

El cliente debe proporcionar una obra preparada de acuerdo con las siguientes condiciones cliente deverá

(A) La zona de almacenamiento del equipo debe estar nivelada, compactada, gravillada y cubierta de grava en una zona no inundable.

(B) El emplazamiento debe facilitar el acceso y la circulación de maquinaria y camiones para descargar el material.

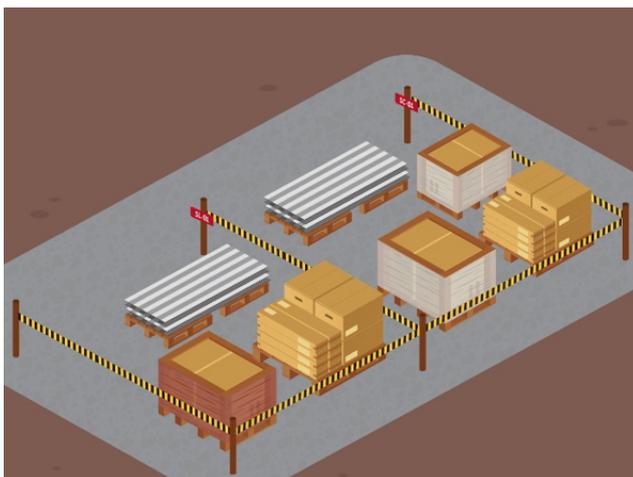


Figura 1: Ejemplo de una obra.



Figura 2: Ejemplo de una obra de construcción.

(C) Es preferible que el lugar donde se almacene el equipo esté situado a no más de 50 metros del lugar de montaje.

(D) Disponga una toma de corriente de 220v/380v a una distancia no superior a 50 metros del lugar donde se montará el equipo.



Figura 3: Ejemplo de una obra.

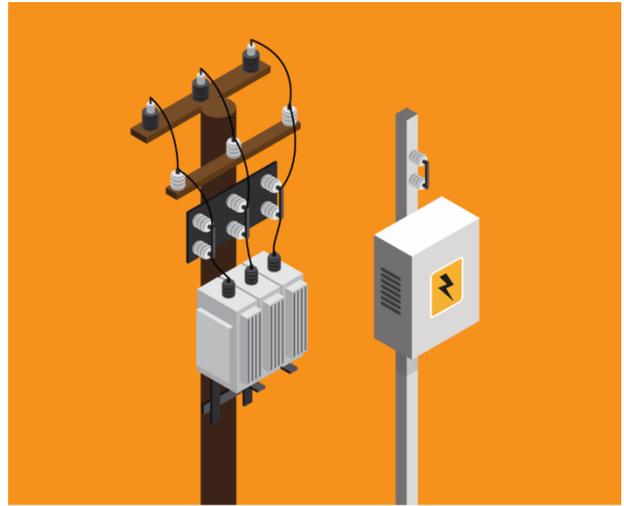


Figura 4: Imagen ilustrativa.

(E) Prever un punto de agua potable a una distancia inferior a 50 metros del lugar de instalación del equipo.

(F) Para garantizar la seguridad del material almacenado en la obra, el cliente debe vigilar la obra.

(G) Disponer de una zona cubierta para el almacenamiento de materiales, de acuerdo con el punto 5.3.

5.1.1. Identificación de materiales y organización por secuencia de montaje

Kepler Weber enviará las cajas de madera envueltas en film estirable de plástico de color según el tipo de equipo, lo que facilitará su identificación y garantizará su protección durante el transporte. En el lugar de destino, el film de plástico deberá retirarse de las cajas para su comprobación.

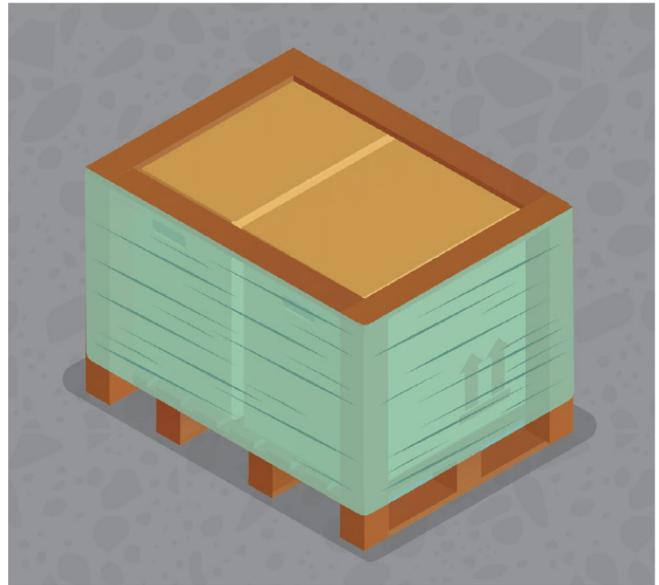
Identificación del color::

LOGÍSTICA - PREPARAÇÃO DE EMBALAGENS:			
VERMELHO	SILOS	VERDE	MÁQUINAS DE LIMPEZA
TRANSPARENTE	SECADORES (PLÁSTICO TRANSPARENTE)	BRANCO	CANALIZAÇÃO + ESTAIAMENTO
AMARELO	ELEVADORES	CINZA	GALERIA METÁLICA/ ESTRUTURA
AZUL	CT / TR / RV / TC	LARANJA	TULHA

Figura 5 - Identificación por colores de los envases.



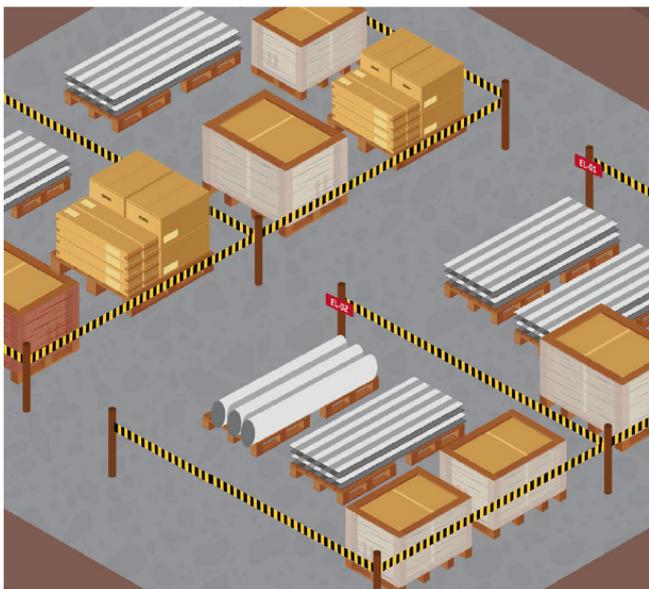
FILME TRANSPARENTE – PEÇAS DE SECADOR



FILME VERDE – PEÇAS DE MÁQUINAS DE LIMPEZA

Figura 6 - Ejemplo de cajas con film estirable.

Los materiales deben descargarse y disponerse separadamente por equipos y según la secuencia de montaje, por ejemplo: Silo 54 SL-2, Silo 54 SL-3, Secador ADS 120 SEC-1, Elevador EA-4 E-1, para facilitar la separación, el montaje, la calidad y la organización general del trabajo. En el caso del montaje Kepler, la responsabilidad de la organización de los elementos de montaje recae en el contratista de montaje.



SEPARAÇÃO POR EQUIPAMENTO



Organização em área coberta por equipamento

Figura 7 - Ejemplo de organización de una obra.

Los equipos que se vayan a montar en primer lugar deben organizarse de forma que puedan retirarse inmediatamente, evitando movimientos innecesarios que puedan dañar las piezas. Evite pisar las piezas o ponerlas en contacto directo con el suelo para que no se manchen o dañen.

5.2. Recebimento, descarregamento e conferência do material.

Si el proceso de montaje es responsabilidad de Kepler Weber, las directrices descritas a continuación son responsabilidad del contratista.

En caso de montaje del que sea responsable el cliente, cuando el material llegue a la obra, el cliente deberá seguir estas directrices:

- Observe cómo está embalada la carga en el camión para evitar la caída de material o accidentes al abrir la caja. En el caso de un contenedor, abra la puerta con cuidado para evitar accidentes, ya que la mercancía puede haberse desplazado durante el transporte.
- La descarga debe ser realizada por personal formado y capacitado para descargar, comprobar y almacenar el material.
- Al descargar el material del camión o contenedor, se debe tener cuidado de no dañar las piezas, evitando dejar caer cajas, bultos y elementos sueltos.
- Todo el material que se reciba in situ debe cotejarse con la LISTA DE CONTROL DE MATERIAL IN SITU que acompaña a la factura en el caso de los pedidos nacionales. En el caso de los pedidos de exportación, se envía una copia de la LISTA DE CONTROL DE MATERIAL IN SITU con la documentación que acompaña a la carga y otra copia se envía al cliente por vía electrónica.

DADOS PEDIDO		LISTAGEM DE CONFERÊNCIA DE MATERIAL EM OBRA				PAG. 1 DE X		
Pedido: XXXXXXXX-XXXXXX		Ordem de Venda: XXXXXXXX						
Cliente: XXXXXXXXX		Remessa: XXXXXXXXX						
Data de emissão de Nota F: XXXXXXXX		Cidade/UF/País: XXXXXXXX						
Tipo de frete:		Data de Saída: XX/XX/XXXX						
Endereço de Obra: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX								
RESUMO								
Resumo de Volumes: X								
Código Embalagem	Descrição	Quantidade	Código Embalagem	Descrição	Quantidade			
AM	AMARRADO DE ARAME	7.000	AV	CORPO DO ITEM AVULSO	1.000			
C55	CAIXA DE 1,5 METROS	1.000	C66	CAIXA DE 1,2 METROS	1.000			
C68	CAIXA DE 1,2 METROS	1.000	E34	ENGRADADO 3000 COM 4	1.000			
DADOS DO EQUIPAMENTO								
CT 54 1500TH X 23,0M X 75 CV (INC. 8°) - ACIONAMENTO								
DADOS LISTA CONFERÊNCIA								
Sequência	Embalagem	Descrição Embalagem	Componente Material	Descrição Material	Qtd.	UM	PESO BRUTO	ROMANEIO
014000	AM-49743	AMARRADO DE ARAME	3100011780	LATERAL DIR CAV ACION CTI 54	1	UN	188.001	000213119
014000			3100011781	LATERAL ESQ CAV ACION CTI 54	1	UN		000213119
014000	AM-49778	AMARRADO DE ARAME	3100012329	FUNIL ESPECIAL D680 REVEST CER	1	UN	201.501	000213119
014000	AV-49742	CORPO DO ITEM AVULSO	3000002421	CHUTE CT54 AR400 ESP 2016	1	UN	504.301	000213119

Figura 8 - Ejemplo de lista de control de materiales in situ.

En el caso de pedidos de exportación, es responsabilidad del cliente retirar los contenedores o la carga del lugar/puerto designado de acuerdo con la proforma, inspeccionándolos antes de proceder a su retirada del lugar. En caso de cualquier daño/daño externo que caracterice al contenedor como volcado o accidentado, el cliente deberá comunicarlo inmediatamente a la compañía aseguradora. En el caso de los contenedores, cuando se abra el contenedor

en la obra, se procederá de la misma forma, haciendo el mayor número de fotos posibles de forma inmediata con las piezas aún en su interior, informando de los elementos que hayan sufrido daños. En ambos casos, siga las Instrucciones sobre Procedimientos en Caso de Pérdida o Daño contenidas en el **CERTIFICADO DE SEGURO DE TRANSPORTE**.

Notificación en caso de discrepancias en la cantidad de artículos sueltos, fardos y cajas.

En caso de que el proceso de montaje sea responsabilidad de Kepler Weber, las directrices que se describen a continuación son responsabilidad exclusiva del contratista.

Pedidos del mercado interno (en Brasil):

En el caso de montaje por el cliente, es de su responsabilidad verificar las cantidades de piezas sueltas, amarres y cajas en el momento de la descarga y, en caso de discrepancia, deberá ser anotada en el Formulario de Entrega de Piezas (documento GLRG 005) antes de la liberación del transportador, ya que deberá ser firmado por el conductor y por el responsable por la recepción. Cualquier discrepancia deberá ser comunicada en el plazo de 48 horas a KEPLER WEBER mediante el envío de la CNC (Tarjeta de No Conformidad), que deberá ser cumplimentada en la siguiente dirección: <https://app.pipefy.com/public/form/1BwCY62Z>. Será remitida a la dirección de correo electrónico suporte.tecnico@kepler.com.br para que se realicen los trámites oportunos para la resolución de la discrepancia. En el caso de recibir piezas dañadas, se procederá de la misma forma, tomando fotos de los bultos o piezas que aún se encuentren en el camión para comprobar el problema y registrarlo en la Ficha de Entrega de Piezas.

Recomendación: Inspeccione la carga antes de descargarla, tome fotos de las piezas dañadas que aún se encuentren en el estado original de la carga para demostrar que el daño no se produjo durante la descarga.

Pedidos de mercados extranjeros (fuera de Brasil):

Las cantidades de artículos sueltos, fardos y cajas deben ser verificadas al recibir el contenedor o camión en el local. El plazo para efectuar cualquier reclamación es de 5 días a partir de la llegada a la obra. Cualquier discrepancia deberá ser comunicada en el plazo de 48 horas a KEPLER WEBER mediante el envío de la CNC (Tarjeta de No Conformidad), que deberá ser cumplimentada en la siguiente dirección: <https://app.pipefy.com/public/form/1BwCY62Z>. Será remitida a la dirección de correo electrónico suporte.tecnico@kepler.com.br para que se realicen los trámites oportunos para resolver la discrepancia. Para las piezas dañadas recibidas, se procederá de la misma forma, tomando fotos del paquete o pieza dañada aún en el camión o dentro del contenedor para demostrar el problema.

Notificación en caso de discrepancias en el contenido de las cajas y ataduras

En el caso de que el montaje sea responsabilidad de KEPLER WEBER, la comprobación, notificación/denuncia de faltas/variaciones en el material será realizada por el Jefe de Obra de KEPLER WEBER junto con el contratista (en Brasil).

El contenido de las cajas y carpetas deberá ser verificado en un plazo máximo de 30 días a partir de la recepción del material y, en caso de discrepancias, deberá ser enviada la CNC (Tarjeta de No Conformidad), que deberá ser rellenada en: <https://app.pipefy.com/public/form/1BwCY62Z>, para que sean tomadas las medidas necesarias para su resolución. Es importante que la comprobación se realice a tiempo para que KEPLER WEBER pueda atender las posibles discrepancias. Transcurrido el plazo de comprobación, no se admitirán reclamaciones y KEPLER WEBER no repondrá el material no reclamado.

5.3. Recomendaciones generales para el almacenamiento de material in situ

En el caso de que el proceso de montaje sea responsabilidad de Kepler Weber, las directrices de almacenamiento descritas a continuación son responsabilidad del contratista contratado, y es responsabilidad del cliente proporcionar un área cubierta para llevar a cabo el proceso.

En el caso del montaje del que es responsable el cliente, deben seguirse las directrices descritas a continuación:

Los materiales deben almacenarse en su propia área de almacenamiento de acuerdo con el punto 5.1. Artículos como motores, motorreductores, rodamientos, rodillos de cinta, materiales eléctricos, paneles de control, termómetros, compuestos de sellado, placas laterales de silos, máquinas de limpieza, adhesivos, cilindros neumáticos, válvulas, pernos, tuercas, arandelas, tambores y correas deben almacenarse en un área cubierta desde el momento en que se reciben en el sitio. Las cajas etiquetadas con los símbolos de la figura 9 deben almacenarse en la posición indicada por la flecha y protegidas de la intemperie. Los artículos como compuestos de calafateado, pinturas, cementos refractarios, sikaflex, vedaflex, mantas, hormigón refractario, catalizadores y otros materiales tienen fecha de caducidad, por lo que hay que asegurarse de utilizarlos lo antes posible y de acuerdo con la fecha de caducidad.



Figura 9 - Identificación del material en términos de posición de almacenamiento y protección contra la intemperie.

Durante el almacenamiento, las piezas deben colocarse sobre calzos de madera seca, palés, caucho u otro material adecuado, sin contacto directo con el suelo y sin superposición.

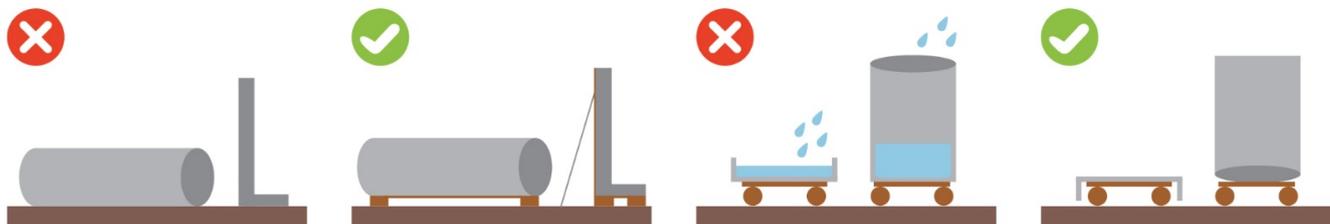


Figura 10 - El material sin contacto directo con el suelo y sin posibilidad de acumulación de agua.

Si no se dispone de una zona cubierta para almacenar las chapas laterales, se pueden utilizar cubiertas de silo (si hay silos) o lonas, pero hay que asegurarse de que haya una distancia de unos 15 cm entre la cubierta y las piezas para que circule el aire entre ellas, así como en la parte inferior. La figura 11 muestra un ejemplo de cubierta en la que se utilizan las propias lonas de los silos para almacenar las piezas.

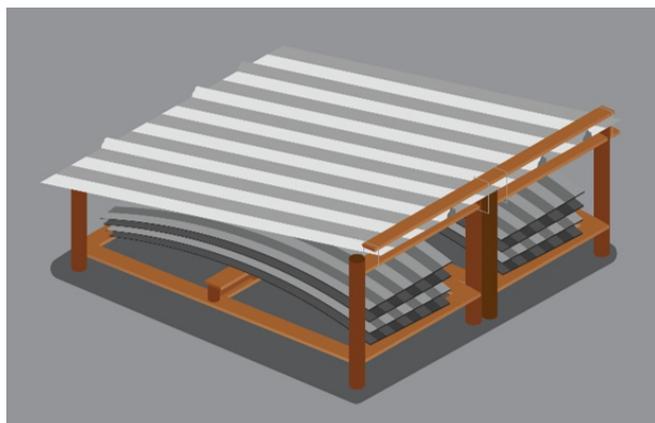


Figura 11 - Cubierto mediante placas de cubierta de silo.

Nota: Si el cliente opta por utilizar las chapas de cubierta del silo para hacer una zona cubierta, cualquier daño que sufran las chapas de cubierta será responsabilidad del cliente.

Algunos de los materiales suministrados están fabricados con chapas galvanizadas. Este proceso de protección de la superficie tiene una excelente durabilidad, siempre y cuando se tenga especial cuidado de que no se produzca oxidación blanca durante el almacenamiento en la obra. Si entra agua o condensación entre las láminas de las balas, hay que abrirlas, separar las láminas y secar las superficies. En caso de oxidación blanca, hay que eliminar las manchas de las zonas afectadas con papel de lija scotch-brite y disponer las piezas de forma que permitan una ventilación constante (figura 12). La oxidación blanca no es motivo para rechazar el material, siempre que no haya reducido la capa de galvanización de la pieza por debajo del mínimo recomendado.

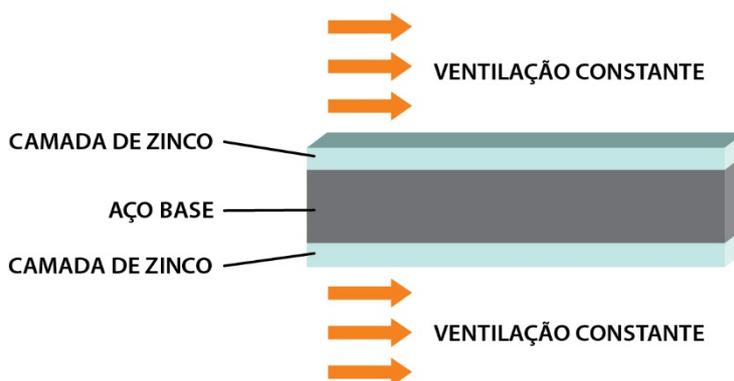


Figura 12 - Ventilación entre chapas galvanizadas.

Las pinturas, disolventes y otros productos químicos deben conservarse en un lugar cubierto, lejos del calor, envasados y etiquetados de acuerdo con la legislación vigente.

5.3.1 Piezas de silos y secaderos:

Las placas laterales del cuerpo del silo deben almacenarse en un lugar cubierto si no se montan en un plazo de 4 meses a partir de la fecha de recepción en obra, conserve las cuñas de madera para evitar que las placas se deformen, lo que dificultará el montaje, véase la figura 13.



Figura 13 - Forma correcta de almacenar las placas laterales en la obra.

No deben apilarse más de dos balas de hojas laterales..

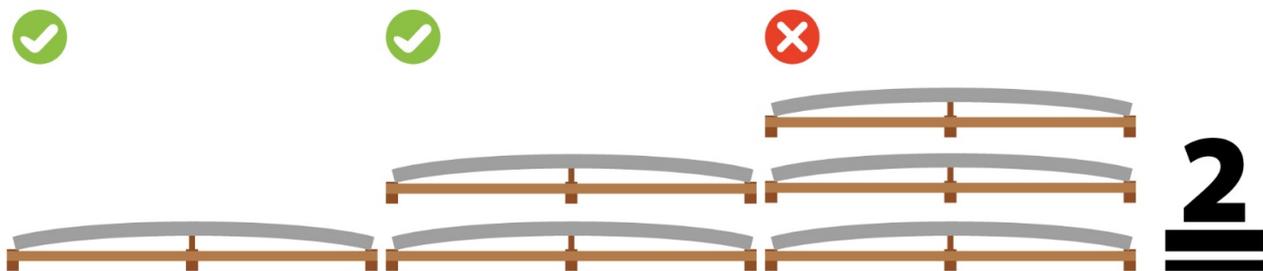


Figura 14 - Apilamiento máximo permitido para balas de chapas laterales de silo.

Cada paca de chapa lateral de silo contiene una etiqueta de advertencia, como se muestra en la figura 15, sobre las normas de almacenamiento que deben seguirse para no perder la garantía.



Figura 15 - Etiquetado constante en cada bala de la placa lateral del silo.

La exposición del material durante más de 4 meses puede provocar una diferencia de color, es decir, las chapas que están expuestas pueden parecer más oscuras que las chapas que no están expuestas a la intemperie (chapas inferiores de la paca). Este proceso es normal en los materiales zincados, se produce un "oscurecimiento" debido a la reacción del zinc con el medio ambiente, es la protección natural del zinc, con el tiempo las láminas tenderán a tener el mismo aspecto porque todas están expuestas al medio ambiente.

Las chapas de cubierta deben almacenarse en un lugar cubierto si no se montan en un plazo de hasta 6 meses a partir de la fecha de llegada a la obra. Cuando se almacenan durante un tiempo, deben estar en una posición que permita que el agua se escurra, como muestra la flecha de la figura 16. Cuando el terreno no permita que el agua escurra, deben utilizarse cuñas de madera en uno de los lados de la paleta para crear esta pendiente. No se recomienda apilar las pacas.



Figura 16 - Indicación de cómo deben inclinarse las chapas del tejado en el almacenamiento.

Las placas laterales de las secadoras (figura 17) deben embalarse de forma que permitan la evacuación del agua, manteniéndolas preferentemente en su embalaje original hasta el momento de su montaje. Una vez abierto el embalaje, las piezas deben embalarse de forma que permitan una ventilación constante entre ellas y en una posición que no acumule agua. El apilamiento máximo permitido es de dos cajas.



Figura 17 - Acondicionamiento de las placas laterales del secador.

Las piezas como los zócalos de las escaleras de los silos, los raíles de las torres de secado, las bandejas y otras etiquetadas con la pegatina que se muestra en la figura 19 deben almacenarse en un lugar cubierto desde el momento en que se reciben en la obra si no se montan en un plazo de 45 días. Si se montan durante este periodo, pueden dejarse a la intemperie. Debido a su geometría y por seguridad durante el transporte, estos elementos se embalan una pieza en contacto con la otra, minimizando así los costes de transporte. Sin embargo, si no se sigue esta recomendación de la pegatina, el material podría oxidarse hasta niveles que podrían dañar la capa de zinc del material, reduciendo su vida útil y, en consecuencia, perdiendo la garantía.



Figura 18 - Elementos que deben observarse para recomendaciones especiales de almacenamiento.

ATENÇÃO

Material suscetível a oxidação em caso de estocagem prolongada e inadequada.

Caso esses materiais não sejam montados em até 45 dias, recomenda-se a sua estocagem em local coberto e seco. Se não houver disponibilidade de área coberta para guarda, deve-se separar as peças para permitir ventilação entre elas, conforme dispõe o procedimento para recebimento e armazenagem de material em obra a fim de evitar a perda da garantia do produto.

Figura 19 - Pegatina de atención.

5.3.2 Limpieza de las máquinas y sus componentes:

Las máquinas y cámaras de limpieza deben descargarse con sumo cuidado, izándolas mediante los cuatro puntos (cáncamos) con los cables de izado cruzados en un ángulo de al menos 60°, como se muestra en la figura 20, para evitar dañar su estructura.

Las máquinas de limpieza deben colocarse directamente sobre su base definitiva o sobre una superficie nivelada para no provocar desalineaciones en su estructura. Después de la descarga, las máquinas no deben dejarse expuestas a la intemperie sin una cubierta protectora.

Para los artículos enviados en contenedores, proceda de la misma manera, después de retirarlos, izándolos por los cáncamos como se muestra en las figuras siguientes:

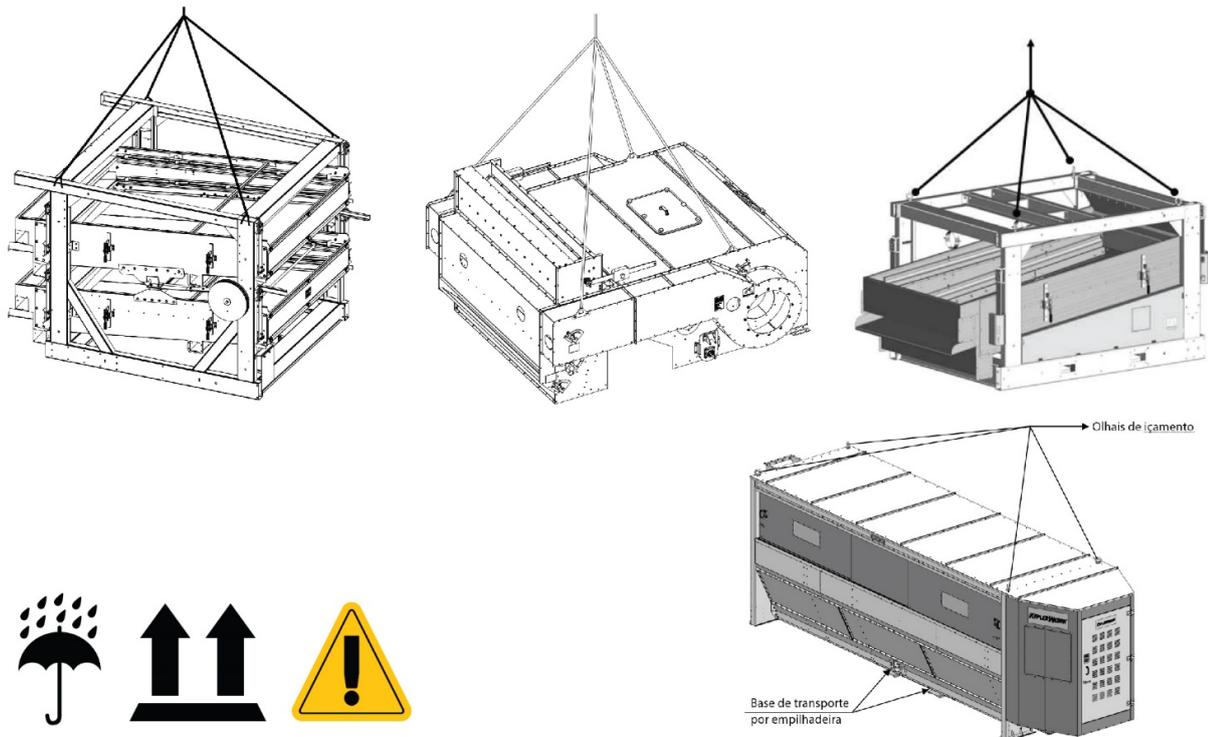


Figura 20 - Elevación de las máquinas de limpieza y las cámaras de aspiración.

Los tamices MLR deben almacenarse preferentemente en su embalaje original o en estanterías. No deben enrollarse, ya que ello provocaría problemas de rotura prematura.



Figura 21 – Almacenamiento de los tamices de las máquinas de limpieza MLR.

Hay que tener especial cuidado con los cables de acero para que no se dañen, rompan u oxiden. Los destinados a la limpieza de máquinas vienen en el tamaño correcto. Cualquier discrepancia debe comunicarse a Kepler en suporte.tecnico@kepler.com.br. Evite almacenar estos materiales a lo largo del tiempo.

5.3.3 Piezas de ascensores, cintas transportadoras, transportadores de cadena y transportadores de tornillo:

Los raíles de elevación deben embalsarse en posición vertical u horizontal (si son horizontales, guárdelos en su embalaje original), con calzos en la parte inferior para evitar el contacto directo con el suelo y permitir que el aire ventile el interior del raíl (figura 22). Al descargarlos, tenga cuidado de no golpearlos, ya que pueden quedar descuadrados. Las

piezas de los demás transportadores también necesitan el mismo cuidado. Las cajas de madera contienen diversos tipos de artículos que pueden dañarse si se almacenan a la intemperie, por lo que deben guardarse en una zona cubierta. En cuanto a los raíles de elevación, si permanecen en su embalaje original, se debe colocar un trozo de madera más alto en uno de los lados para que escurra el agua y evitar así la aparición de oxidación.



Figura 22 – Almacenamiento de materiales.

Las correas deben embalsarse correctamente, como se muestra en la figura 23, ya que pueden presentar problemas de funcionamiento cuando se ponen en funcionamiento si se almacenan de forma inadecuada.

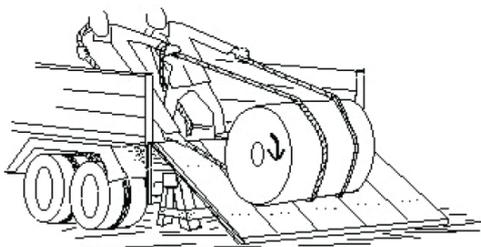


Figura 23 – Abasteciendo los cinturones.

Al descargar las cintas, se debe tener especial cuidado para evitar el uso de cables de acero, que pueden cortar la cinta y dañar la lona. En la figura 24 se muestran ejemplos de cómo proceder.

Descarregamento por rolagem

Evitar carregar com as mãos
USAR CABOS E RAMPAS
não disponibilidade de empilhadeiras ou talhas



Rolar para cima ou para Baixo

Descarregamento por içamento

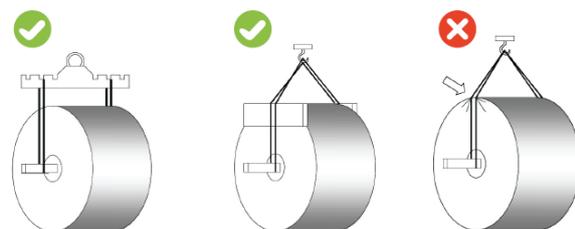


Figura 24 – Descarga y manipulación de cintas.

Período de estocagem de correias:

PERÍODO	ARMAZÉM	OUTROS LUGARES	
		LUZ SOLAR DIRETA	SEM LUZ SOLAR
Padrão	1,5 Anos	2 Semanas	6 Meses
Máximo	3 Anos	1 Mês	1 Ano

Fonte: Fornecedores de correias (conforme recomendações da norma ABNT NBR 13861:2013)

Figura 25 – Período de almacenamiento del cinturón.

5.3.4 Piezas del Forno:

Deben tomarse las mismas precauciones para las losas del horno que para las del secadero. Los ladrillos refractarios deben permanecer en sus envases de plástico para evitar que se mojen y los cubos de cemento refractario deben permanecer cerrados (Figura 26). Si se daña un cubo, la masa debe colocarse en un cubo nuevo, rellenando con agua hasta 2 cm por encima de la masa para evitar que se seque. Las balas de ladrillos pueden apilarse en un máximo de 2 balas, al igual que los cubos de cemento refractario. Si los ladrillos van a utilizarse durante más de 3 meses, se recomienda colocar una lona sobre las balas para evitar la generación de "limo" que perjudicará la adherencia del cemento refractario.



Figura 26 - Material del horno.

5.3.5. Canalizações:

Los tubos deben descargarse con cuidado, sin que se caigan o golpeen, para no provocar su ovalización. Este problema puede provocar un desgaste prematuro de los tubos, lo que puede poner en peligro su calidad, funcionalidad y durabilidad. Las figuras siguientes muestran tubos con ovalización.

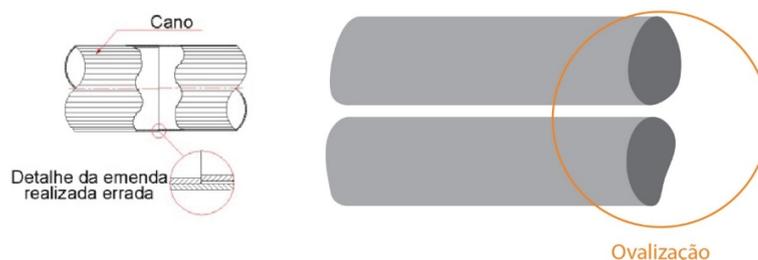


Figura 27- Empalme de tuberías y tuberías "ovalizadas".

5.4 Montaje de equipos in situ

Tal y como se describe en el punto 5.2, cuando todo el material sea descargado en obra deberá ser evaluado en cuanto a daños, los cuales deberán ser comunicados a Kepler Weber en los plazos establecidos tanto para el mercado nacional como para el extranjero, de forma que no se pierda la garantía. **Queda expresamente prohibido el montaje de elementos dañados u oxidados, salvo aquellos para los que se prevean pequeños retoques de pintura. El montaje de elementos fuera de esta situación será responsabilidad del contratista si el montaje es por Kepler Weber y por cuenta del cliente si el montaje no es por Kepler Weber y/o pedidos de exportación.**

5.5 Almacenamiento de motorreductores, motores y cajas de engranajes durante periodos prolongados.

Si el proceso de montaje es responsabilidad de Kepler Weber, las directrices descritas a continuación son responsabilidad del contratista.

Las siguientes recomendaciones se basan en los manuales de los fabricantes, por lo que su incumplimiento puede conllevar la pérdida de la garantía.

Los motorreductores y reductores que no se monten en los 2 meses siguientes a su llegada a la obra deberán someterse a un proceso de relubricación interna de los engranajes, es decir, se deberá girar el eje de salida al menos 2 vueltas para proporcionar una capa de aceite en las partes de los engranajes que no estén sumergidas en aceite, así como en los rodamientos, proceso que deberá repetirse cada 2 meses hasta su montaje. Para llevar a cabo este proceso, puede girar el eje de salida en el caso de los reductores y el ventilador en el caso de los motorreductores (retire la tapa deflectora del motor si es necesario para acceder al ventilador). Si el montaje no se realiza en un plazo de 2 meses, se debe aplicar una fina capa de grasa en el exterior de las juntas para evitar que se sequen. En el caso de los motores eléctricos, el eje de salida debe girarse 5 veces al mes para que la grasa de los cojinetes lubrique la pista de rodadura y no haya oxidación, y el eje debe estar en una posición diferente a la que tenía antes del giro.

Todos los artículos deben almacenarse en un área cubierta desde que se reciben en sitio. Para periodos superiores a 1 año de almacenamiento se debe consultar el manual del fabricante del equipo sobre las recomendaciones de uso en estos casos.

5.6 – Aplazamiento de envíos a petición del cliente

En caso de que se solicite a Kepler el aplazamiento de los envíos, es necesario llevar a cabo una evaluación, ya que los artículos que ya han sido preparados para su envío en Logística permanecerán almacenados durante un periodo de tiempo; la preparación se lleva a cabo unos días antes del envío de acuerdo con la fecha prevista. Los artículos pueden oxidarse, en el caso de las cadenas transportadoras, las chapas laterales de los silos pueden presentar una diferencia de tono entre la primera chapa de paca y las demás, los artículos de plástico que se montarían en una zona cubierta in situ pueden perder color y propiedades mecánicas (cangilones elevadores y mangueras de aspiración de aire, etc.), los artículos pintados, especialmente los pintados, pueden perder color y propiedades mecánicas (cangilones elevadores y mangueras de aspiración de aire, etc.) los artículos pintados, especialmente los amarillos, pueden mostrar una diferencia de tono entre los expuestos a los rayos del sol y a la intemperie en comparación con los del fondo del embalaje y, por último, la oxidación de los componentes galvanizados si se almacenan durante periodos prolongados en el embalaje. Kepler Weber recomienda que, si el material ya ha sido preparado para su envío, el cliente lo reciba y coloque los

elementos críticos a cubierto para evitar pérdidas de calidad. Tenga en cuenta las multas diarias previstas en el contrato por no enviar los materiales en las fechas previstas.

6. CONTROLE DE ALTERAÇÕES

REVISÕES	DESCRIÇÃO DAS ALTERAÇÕES	DATA
Rev. 10	Inclusa a recomendação para realizar a conferencia dos materiais ainda em cima da carga, para identificar itens avaliados antes de descarregar do caminhão. Incluso a frase: A oxidação branca não é motivo de rejeição do material...	02/10/2023
Rev. 11	Revisado procedimento para responsabilidade de cliente. Realizado revisão geral. A responsabilidade para empreiteira será realizada como anexo de contrato	31/07/2024

Nome do cliente: _____

Assinatura: _____

Data: _____