



PROCEDIMENTO PARA RECEBIMENTO E ARMAZENAGEM DE MATERIAL EM OBRA

1. OBJETIVO

Fornecer instruções para o recebimento e armazenamento dos materiais em obra. A aplicabilidade correta das instruções garantirá a qualidade, durabilidade e vida útil dos equipamentos e materiais. Essas instruções fazem parte da totalidade do fornecimento dos equipamentos KEPLER WEBER e é parte integrante do contrato de compra e venda na condição de anexo.

2. ABRANGÊNCIA

O procedimento se aplica a clientes Nacionais e Internacionais.

3. DEFINIÇÕES

4. INFORMAÇÃO DOCUMENTADA

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

5. DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES

5.1. Condições para o canteiro de obras

O cliente deverá fornecer canteiro de obras preparado de acordo com as seguintes condições:

(A) O local de armazenagem dos equipamentos deve ser nivelado, compactado, encascalhado e coberto com pedra brita em local não alagadiço.

(B) O local deve prever acesso e circulação para maquinário e caminhões para descarga do material.

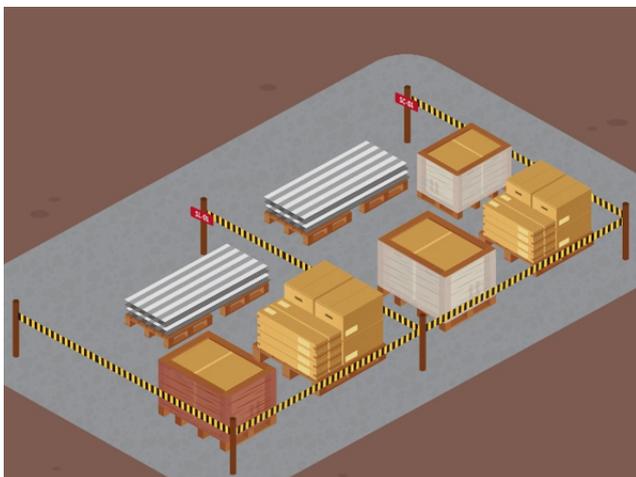


Figura 1: Exemplo de canteiro de obras.



Figura 2: Exemplo de canteiro de obras.

(C) O local de armazenagem dos equipamentos deve preferencialmente estar locado a uma distância não superior a 50 metros do local de montagem.

(D) Disponibilizar ponto de energia elétrica 220v/380v, a uma distância não superior a 50 metros do local de montagem dos equipamentos.



Figura 3: Exemplo de canteiro de obras.

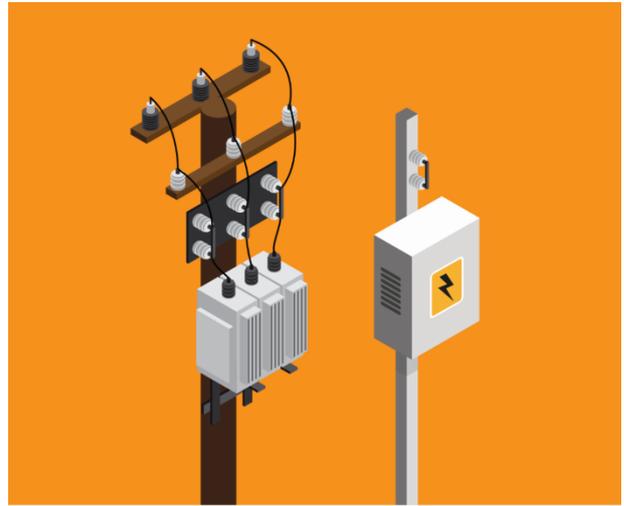


Figura 4: Imagem ilustrativa.

- (E) Disponibilizar ponto de água potável a uma distância inferior a 50 metros do local de montagem dos equipamentos.
- (F) Para garantir a segurança do material estocado em obra, o cliente deve manter vigilância no canteiro de obra.
- (G) Dispor de área coberta para guarda de materiais conforme disposto no item 5.3.

5.1.1. Identificação dos materiais e organização por sequência de montagem

As caixas de madeira serão enviadas pela Kepler Weber envolvidas em filme plástico *stretch* colorido de acordo com o tipo de equipamento, facilitando a identificação e garantindo a proteção durante o transporte. Em obra, o filme plástico deve ser retirado das caixas para realização da conferência.

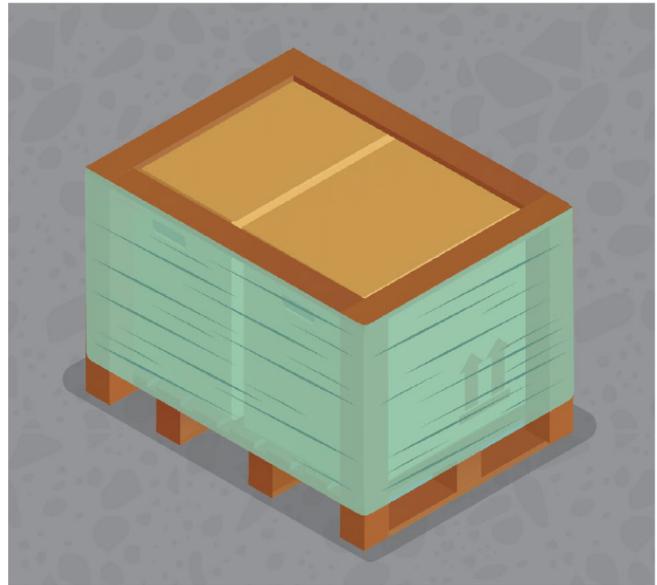
Identificação por cores:

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 – Identificação por cores das embalagens.



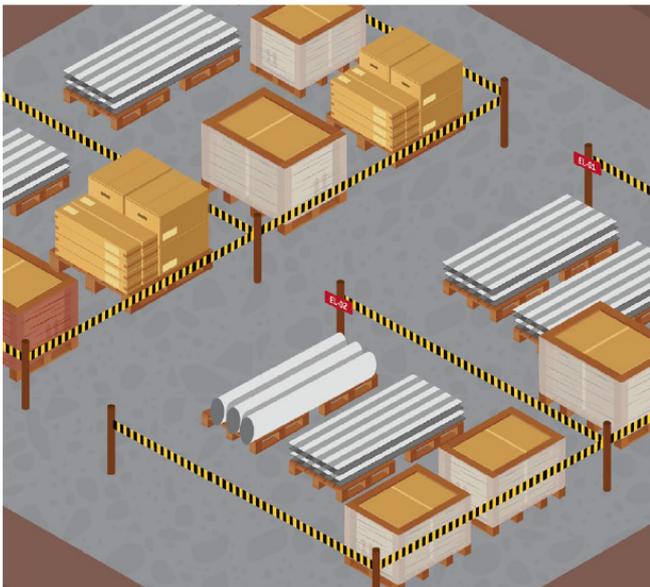
FILME TRANSPARENTE – PEÇAS DE SECADOR



FILME VERDE – PEÇAS DE MÁQUINAS DE LIMPEZA

Figura 6 – Exemplo de caixas com filme stretch.

Os materiais devem ser descarregados e dispostos separadamente por equipamento e de acordo com a sequência de montagem, exemplo: Silo 54 SL-2, Silo 54 SL-3, Secador ADS 120 SEC-1, Elevador EA-4 E-1, para facilitar a separação, montagem, qualidade e organização geral da obra. Em caso de montagem Kepler a responsabilidade pela organização dos itens de montagem é da empreiteira de montagem.



SEPARAÇÃO POR EQUIPAMENTO



Organização em área coberta por equipamento

Figura 7 – Exemplo de organização de canteiro de obras.

Os equipamentos que serão montados primeiro devem ficar organizados para possibilitar a sua retirada imediata, evitando movimentações desnecessárias que podem danificar peças. Evitar pisar sobre as peças ou colocá-las em contato direto com o solo para que não manchem ou danifiquem.

5.2. Recebimento, descarregamento e conferência do material.

No caso de o processo de montagem ser responsabilidade da Kepler Weber as orientações abaixo descritas são de responsabilidade da empreiteira contratada.

No caso de montagem de responsabilidade do cliente na chegada do material em obra o cliente deverá seguir as seguintes orientações:

- Observar como a carga está acondicionada no caminhão para evitar queda do material ou acidentes quando realizada a abertura da carroceria. No caso de contêiner abrir a porta com cuidado para evitar acidentes, pois a mercadoria pode ter se deslocado durante o transporte.
- A descarga deverá ser realizada por pessoal capacitado, com habilidade para realizar o descarregamento, conferência e armazenamento do material.
- Ao descarregar o material do caminhão ou contêiner devem ser tomados todos os cuidados para não danificar as peças, evitando derrubar caixas, amarrados e avulsos.
- Todo o material recebido na obra deverá ser conferido de acordo com a LISTAGEM DE CONFERÊNCIA DE MATERIAL EM OBRA que acompanha a nota fiscal para pedidos do mercado interno. No caso de pedidos de Exportação, uma cópia da LISTAGEM DE CONFERÊNCIA DE MATERIAL EM OBRA é enviada junto com a documentação que acompanha a carga e outra via é encaminhada para o cliente por meio eletrônico.

DADOS PEDIDO		LISTAGEM DE CONFERÊNCIA DE MATERIAL EM OBRA		PAG. 1 DE X
Pedido: XXXXXXXX-XXXXXX		Ordem de Venda: XXXXXXXX		
Cliente: XXXXXXXXX		Remessa: XXXXXXXX		
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 – Exemplo da Listagem de conferencia de material em obra.

No caso de pedidos de Exportação é de responsabilidade do cliente retirar os contêineres ou carga no local/porto designado conforme proforma, realizando inspeção nos mesmos antes de proceder a retirada do local, em caso de qualquer dano/avaria externa que caracterize que o contêiner foi derrubado ou que sofreu sinistro, o mesmo deve notificar a seguradora imediatamente. No caso de contêineres, quando for realizada a abertura do mesmo em obra,

proceder da mesma maneira, tirar o máximo de fotos imediatamente com as peças ainda dentro deste, relatando quais itens sofreram danos/avarias. Para ambos os casos seguir as **Instruções Sobre Procedimentos em Caso de Perdas e Danos** que está contido no **CERTIFICADO DE SEGURO TRANSPORTES**.

Notificação em caso de divergências de quantidade de avulsos, amarrados e caixas.

No caso de o processo de montagem ser responsabilidade da Kepler Weber as orientações abaixo descritas são integralmente de responsabilidade da empreiteira contratada.

Pedidos do mercado interno (no Brasil):

No caso de montagem do cliente é sua responsabilidade realizar a conferência das quantidades de avulsos, amarrados e caixas no momento do descarregamento e em caso de divergência deverá ser anotado no Termo de Entrega de Peças (documento GLRG 005) **antes da liberação do transportador**, pois o mesmo deve ser assinado pelo motorista e pelo responsável pelo recebimento. As divergências deverão ser comunicadas em até 48 horas para a KEPLER WEBER através do envio da CNC (Cartão de Não Conformidade), a qual deve ser preenchida no seguinte endereço: <https://app.pipefy.com/public/form/1BwCY62Z> a mesma será direcionada ao e-mail suporte.tecnico@kepler.com.br para as devidas tratativas para resolução da divergência. Para os casos de recebimento de peças danificadas, proceder da mesma maneira, tirando fotos dos volumes ou peças ainda em cima do caminhão para comprovação do problema e registrar no Termo de Entrega de peças.

Recomendação: Inspeccionar a carga antes de iniciar o descarregamento, tirar fotos de eventuais peças danificadas ainda na condição original da carga para comprovação de que o dano não se deu no descarregamento.

Pedidos do mercado Externo (fora do Brasil):

As quantidades de avulsos, amarrados e caixas devem ser conferidas no ato do recebimento do contêiner ou caminhão na obra. O prazo para realizar qualquer reclamação é de 5 dias a partir da chegada em obra. As divergências deverão ser comunicadas em até 48 horas para a KEPLER WEBER através do envio da CNC (Cartão de Não Conformidade), a qual deve ser preenchida no seguinte endereço: <https://app.pipefy.com/public/form/1BwCY62Z> a mesma será direcionada ao e-mail suporte.tecnico@kepler.com.br para as devidas tratativas para resolução da divergência. Para peças recebidas danificadas proceder da mesma maneira, tirando fotos do volume ou peça danificada ainda em cima do caminhão ou dentro do contêiner para comprovação do problema.

Notificação em caso de divergências no conteúdo das caixas e amarrados

No caso de a montagem ser de responsabilidade da KEPLER WEBER, a conferência, notificação/reclamação de faltas/avarias no material serão realizadas pelo Gestor de obras da KEPLER WEBER juntamente com o empreiteiro (no Brasil).

O conteúdo das caixas e amarrados deverão ser conferidos no prazo máximo de 30 dias após o recebimento do material e em caso de divergências comunicar através do envio da CNC (Cartão de Não Conformidade), que deve ser preenchida no endereço: <https://app.pipefy.com/public/form/1BwCY62Z> para as devidas tratativas para resolução. **É importante que a conferência seja realizada dentro do prazo, para que em caso de divergência a KEPLER WEBER possa realizar o devido atendimento. Passado o período de conferência não serão aceitas reclamações e a KEPLER WEBER não fará a reposição de eventuais materiais não reclamados.**

5.3. Recomendações gerais para armazenagem do material na obra

No caso de o processo de montagem ser responsabilidade da Kepler Weber as orientações de armazenagem abaixo descritas são de responsabilidade da empreiteira contratada, **sendo responsabilidade do cliente prover área coberta para realização do processo.**

Em caso de montagem de responsabilidade do cliente devem ser seguidas as orientações abaixo descritas:

Os materiais deverão ser armazenados em local próprio para estocagem de acordo com o item 5.1. Itens como motores, motoredutores, rolamentos, rolos de fita, materiais elétricos, quadros de comando, termometrias, massas de vedação, chapas laterais de silo, máquinas de limpeza, adesivos, cilindros pneumáticos, válvulas, parafusos, porcas, arruelas, tambores e correias deverão ser armazenados em **área coberta** desde seu recebimento em obra. Caixas identificadas com os símbolos indicados na figura 9 devem ser estocadas na posição de armazenagem indicada na seta e proteção contra intempéries.

Itens como massas de calafetar, tintas, cimentos refratários, sikaflex, vedaflex, mantas, concretos refratários, catalizadores e outros materiais possuem data de vencimento, atentar-se quanto ao uso o mais breve possível e de acordo com os vencimentos.



Figura 9 - Identificação do material quanto à posição de armazenagem e proteção contra intempéries.

Durante a estocagem, as peças deverão ser posicionadas sobre calços de madeira seca, pallets, borracha ou outro material adequado, livre de contato direto com o solo e sem sobreposição.



Figura 10 - O material sem contato direto com o solo e sem possibilidade de acúmulos de água.

No caso de indisponibilidade de área coberta para guarda de chapas laterais, poderão ser utilizadas chapas de cobertura dos silos (se houver silos) ou utilizar lonas, porém deve ser assegurado que haja uma distância em torno de 15cm entre a cobertura e as peças para possibilitar circulação de ar entre as mesmas, da mesma forma na parte inferior. Na figura 11 segue exemplo de cobertura utilizando as próprias chapas de cobertura dos silos para armazenagem de peças.

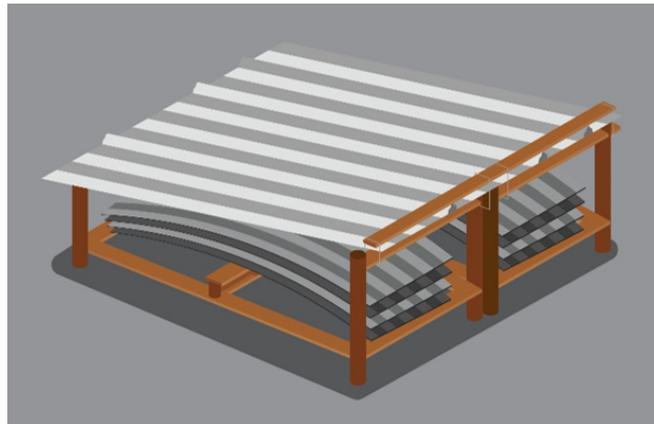


Figura 11 – Cobertura utilizando chapas de cobertura de silos.

Obs.: Se o cliente optar pela utilização das chapas de cobertura dos silos para confecção de área coberta qualquer dano às chapas de cobertura será de responsabilidade do mesmo.

Parte dos materiais fornecidos, são fabricados com chapas galvanizadas, este processo de proteção superficial é de excelente durabilidade, desde que adotados cuidados especiais para que não ocorra o processo de oxidação branca durante a estocagem em obra. Em caso de entrada de água ou condensação entre as chapas dos fardos, estes deverão ser abertos, as chapas separadas e as superfícies secas. Caso haja ocorrência de oxidação branca, as manchas constantes nos locais afetados deverão ser removidas com lixa tipo “scotch-brite” e as peças dispostas de forma a possibilitar ventilação constante (figura 12). A oxidação branca não é motivo de rejeição do material, desde que não tenha reduzindo a camada de galvanização da peça abaixo do mínimo recomendado.

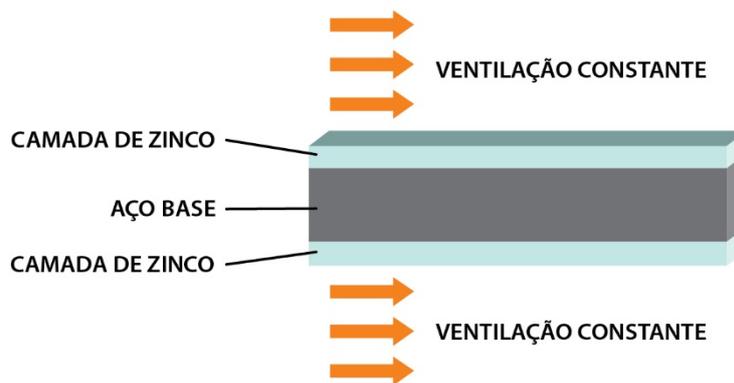


Figura 12 - Ventilação entre chapas galvanizadas.

Tintas, solventes e outros produtos químicos devem ficar em área coberta, longe do calor, acondicionadas e identificadas de acordo com a legislação vigente.

5.3.1 Peças de Silos e Secadores:

As chapas laterais do corpo do silo devem ser armazenadas em local coberto se não forem montadas em até 4 meses a partir da data que forem recebidas em obra, manter os calços de madeira para evitar deformação das chapas o que dificultara a montagem, ver figura 13.



Chapas Laterais de silos

Figura 13 - Forma correta da armazenagem das chapas laterais em obra.

Não deve ser empilhado mais de dois fardos de chapas laterais.

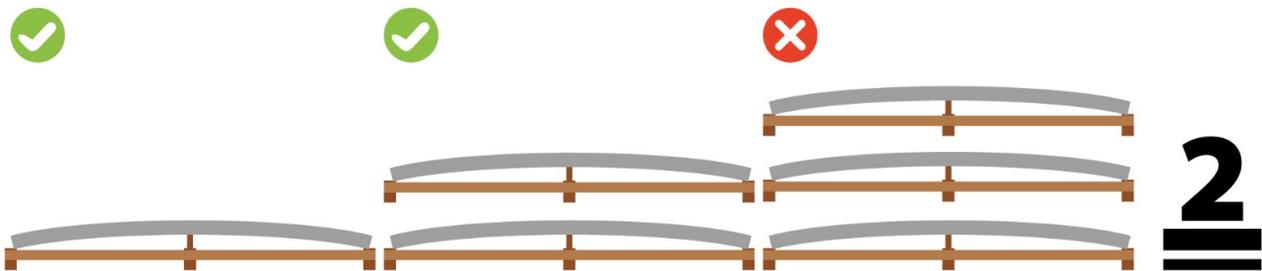


Figura 14 – Empilhamento máximo permitido para fardos de chapas laterais de silos

Cada fardo de chapa lateral de silo contém uma etiqueta de advertência conforme figura 15 quanto a regra para estocagem a qual deve ser seguida para que não haja perda da garantia.



Figura 15 – Etiqueta constante em cada fardo de chapa lateral de silo.

A exposição do material por período superior a 4 meses pode causar diferença de tonalidade, ou seja, as chapas que ficam expostas podem apresentar um aspecto mais escuro que as chapas que não ficaram expostas á intempéries (chapas inferiores do fardo). Este processo é normal para materiais zincados, ocorre um “escurecimento” devido a reação do zinco com o ambiente, este é a proteção natural do zinco, com o passar do tempo as chapas tenderão a ficar com o mesmo aspecto pois todas ficarão expostas ao ambiente.

As chapas de cobertura devem ficar em área coberta se não forem montadas dentro de um período de até 6 meses a partir da data de chegada em obra, quando estocadas ao tempo devem ficar em uma posição que permita o escoamento da água, conforme seta indicativa da figura 16. Quando o terreno não possibilitar o escoamento da água, devem ser utilizados calços de madeira em um dos lados do pallet para criar esta inclinação. Não é recomendado empilhamento de fardos.



Chapa Cobertura de silos

Figura 16 - Indicação de como deve ser a inclinação das chapas do telhado no armazenamento.

As chapas laterais de secadores (figura 17) devem ser acondicionadas de forma que permitam o escoamento da água, preferencialmente devem ser mantidas em sua embalagem original até que sejam montadas. Quando as embalagens forem abertas, as peças deverão ser acondicionadas de forma a possibilitar a ventilação constante entre elas e em posição que não acumule água. O empilhamento máximo permitido é de duas caixas.



Chapas de secadores

Figura 17 - Acondicionamento de chapas laterais do secador.

Peças como rodapés das escadas caracóis de silo, calhas da torre de secagem do secador, bandejas e outras que estiverem identificadas com o adesivo conforme figura 19 devem ser estocados em área coberta desde o seu recebimento em obra se não forem montados em até 45 dias. Se forem montados durante este período poderão ficar ao tempo. Estes itens devido a sua geometria e para segurança no transporte são embalados uma peça em contato com a outra, desta forma minimiza-se também o custo com frete, no entanto se não for seguido esta recomendação constante no adesivo o material poderá oxidar a níveis que pode prejudicar a camada de zinco do material, reduzindo a vida útil do mesmo e consequente perda da garantia.



Figura 18 – Itens que devem ser observados a recomendação especial de estocagem.

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 – Adesivo Atenção.

5.3.2 Máquinas de Limpeza e seus componentes:

A descarga das máquinas de limpeza e câmaras deverá ser realizada com extremo cuidado, através de içamento, utilizando os quatro pontos (olhais) com os cabos de içamento cruzados num ângulo **mínimo de 60°**, conforme figura 20 para evitar danos a estrutura das mesmas.

As máquinas de limpeza deverão ser colocadas diretamente sobre a base definitiva ou sobre uma superfície nivelada para não provocar desalinhamento de sua estrutura. Após a descarga, as máquinas não poderão ficar expostas a intempéries sem cobertura de proteção.

Para itens enviados em contêiner proceder da mesma maneira, após a retirada das mesmas içá-las pelos olhais conforme figuras abaixo:

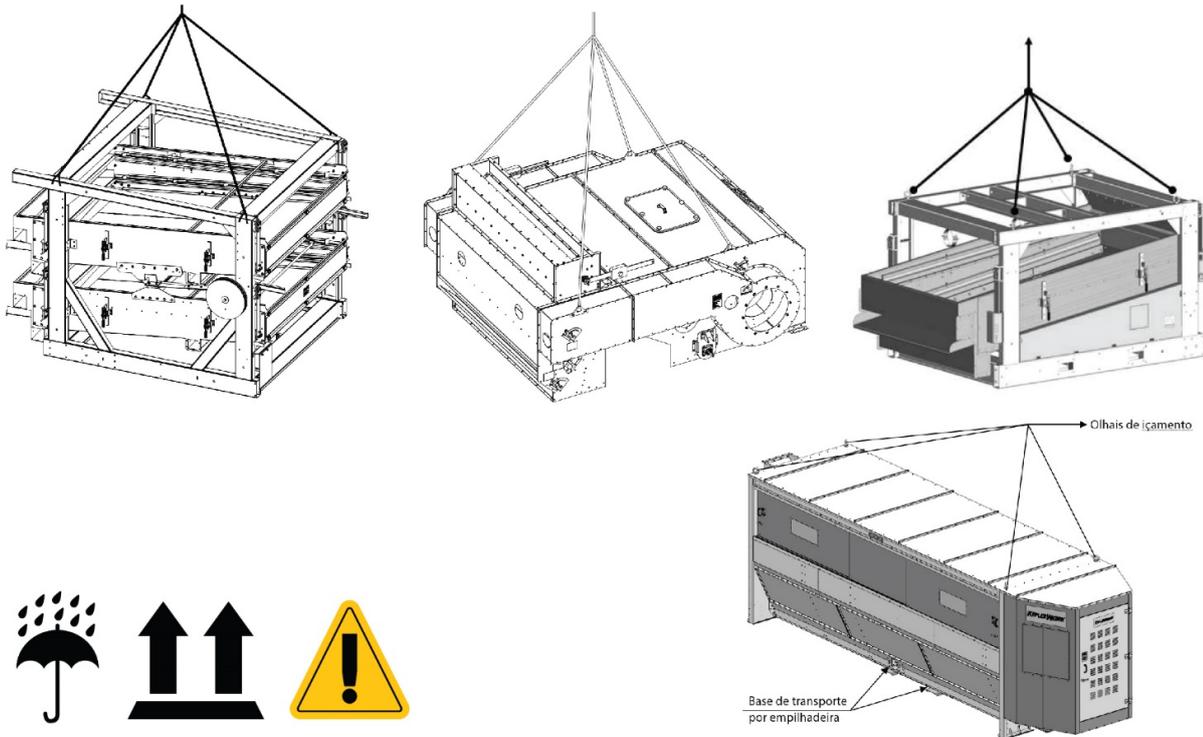


Figura 20 - Içamento das máquinas de limpeza e câmaras de aspiração.

As peneiras de MLR devem ser estocadas preferencialmente em sua embalagem original ou em prateleiras, não devem ser enroladas pois apresentarão problemas de quebra prematura.



Figura 21 – Estocagem das peneiras de maquinas de Limpeza MLR.

Deve-se ter um cuidado especial com cabos de aço para que não sejam montados danificados, quebrados ou oxidados. Os destinados á Maquinas de Limpeza saem já no tamanho correto, qualquer divergência deve ser relatado á Kepler no e-mail suporte.tecnico@kepler.com.br, evitar estocar ao tempo estes materiais.

5.3.3 Peças de Elevadores, Correias Transportadoras, Transportadores de Corrente e Roscas Transportadoras:

As calhas dos elevadores devem ser acondicionadas na posição vertical ou horizontal (se na horizontal mantê-las na embalem original), com calços na parte inferior para evitar contato direto com o solo e possibilitar a ventilação de ar por dentro do cano da calha (figura 22). Cuidar no descarregamento para não bater as mesmas pois podem ficar fora de

esquadro. As peças dos demais transportadores também necessitam dos mesmos cuidados. As caixas de madeira contêm diversos tipos de itens que podem danificar quando estocadas ao tempo, portanto devem ser acondicionadas em área coberta. Quanto as calhas dos elevadores as mesmas permanecerem na embalagem original, deve-se colocar uma madeira mais alta em um dos lados para escoamento da água de forma a evitar o aparecimento da oxidação.



Figura 22 – Estocagem dos materiais.

As correias devem ser acondicionadas corretamente conforme ilustrado na figura 23, pois podem apresentar problemas de performance quando colocadas em operação em caso de armazenamento inadequado.

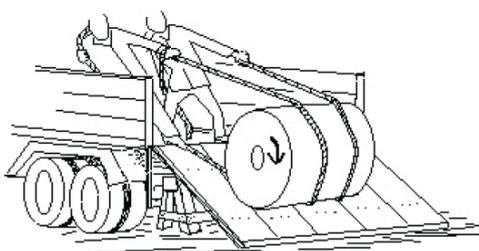


Figura 23 – Estocagem das correias.

Ao descarregar as correias deve-se tomar cuidados especiais, evitar utilizar cabos de aço, pois estes podem cortar a correia e danificar lonas. Na figura 24 constam exemplos de como 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

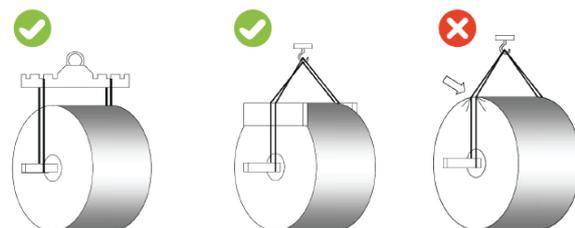


Figura 24 – Descarregamento e manuseio de correias.

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 estocagem das correias.

5.3.4 Peças de Fornalhas:

Para as chapas da fornalha devem ser adotados os mesmos cuidados indicados para as chapas do secador. Os tijolos refratários devem permanecer na embalagem plástica para evitar molhamentos e os baldes de cimento refratário devem ficar fechados (Figura 26). Em caso de danificação de algum balde, a massa deverá ser colocada em um novo balde, completando de água até 2 cm acima da massa, para evitar seu ressecamento. Fardos de tijolos podem ser empilhados em no máximo 2 fardos, da mesma forma os baldes de cimento refratário.

Em caso de a necessidade de utilização dos tijolos exceder o período de 3 meses, recomenda-se colocar lona sobre os fardos para evitar a geração de “limo” que prejudica a aderência do concreto refratário.



Figura 26 - Material da fornalha.

5.3.5. Canalizações:

Os canos devem ser descarregados com cuidado, sem quedas ou batidas, para não causar ovalização. Este problema pode ocasionar desgaste prematuro nos canos, com prejuízos em sua qualidade, funcionalidade e durabilidade. As figuras abaixo demonstram canos com ovalização e os degraus quando da realização das emendas nos mesmos.

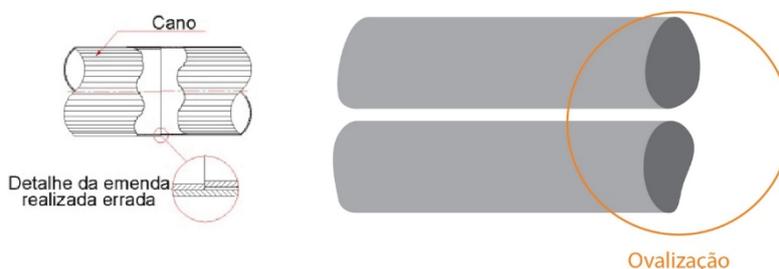


Figura 27- Emenda da canalização e canos “ovalizados”.

5.4 Montagem dos equipamentos em obra

Conforme descrito no item 5.2, todo material ao ser descarregado em obra deve ser avaliado quanto a ocorrência de danos, estes devem ser comunicados a Kepler Weber dentro dos prazos estabelecidos tanto para Mercado Interno como Externo para que não haja perda de Garantia. **Fica expressamente proibida a montagem de componentes avariados ou com oxidação, salvo aqueles que estão previstos retoques de pintura em pequenas proporções, a montagem de itens fora desta situação serão de responsabilidade da empreiteira no caso de a montagem ser Kepler Weber e por conta do cliente caso a montagem não seja da Kepler Weber e/ou pedidos de Exportação.**

5.5 Estocagem de Motoredutores, Motores e Redutores por períodos prolongados.

No caso de o processo de montagem ser responsabilidade da Kepler Weber as orientações abaixo descritas são de responsabilidade da empreiteira contratada.

No caso de montagem do cliente as recomendações abaixo descritas são de sua responsabilidade

A recomendação a seguir é baseada nos manuais dos fabricantes, portanto **o não cumprimento deste pode levar à perda da garantia.** Motoredutores e redutores que não forem montados em até 2 meses a partir da data de chegada em obra deverão passar por um processo de relubrificação interna das engrenagens, ou seja, deve-se girar 2 voltas pelo menos no eixo de saída afim de propiciar uma cobertura de óleo nas partes das engrenagens que não estão imersas no óleo, da mesma forma nos rolamentos, este processo deve ser refeito a cada 2 meses até a sua montagem. Para realizar este processo pode-se girar o eixo de saída no caso de redutores e pela ventoinha no caso de motoredutores (remover a tampa defletora do motor se necessário para ter acesso a ventoinha). Se a montagem não ocorrer em até 2 meses, deve-se aplicar uma fina camada de graxa na parte externa dos retentores, para evitar ressecamento. No caso de motores elétricos, 1 vez por mês deverá ser girado 5 voltas no eixo de saída do mesmo, para que a graxa dos rolamentos lubrifique a pista e não haja oxidação, o eixo deverá ficar numa posição diferente da sua posição inicial que estava antes do giro.

Todos os itens deverão ser estocados em área coberta desde o seu recebimento em obra, para períodos superiores a 1 ano de estocagem deve ser consultado no manual do fabricante do equipamento quanto as recomendações de utilização para estes casos.

5.6 – Postergação de embarque por solicitação do Cliente

Em casos de solicitação á Kepler postergação de embarques, é necessário que seja feita uma avaliação pois os itens que já estiverem preparados para embarque na Logística ficarão estocados ao tempo, a preparação é feita poucos dias antes do embarque conforme data programada. Os itens poderão oxidar, no caso de correntes de transportadores, chapas laterais de silos poderão ter diferença de tonalidade entre a primeira chapa dos fardo e as demais, itens plásticos que seriam montados em área coberta em obra podem perder cor e propriedades mecânicas (caçambas de elevadores e mangueiras de sucção de ar, etc), itens pintados, principalmente amarelos podem apresentar diferença de tonalidade entre os que ficam expostos aos raios solares e intemperismo se comparado aos que ficam na parte inferior das embalagens e por fim oxidação em componentes galvanizados se estocados por períodos prolongados em embalagens. A indicação da Kepler Weber é que se o material já estiver preparado para embarque, que o cliente os receba e aloque os itens críticos em local coberto para evitar perda de Qualidade. Observar no contrato as multas diárias previstas pelo não embarque dos materiais nas datas 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: _____