



GM 1738

GM BRASIL

**REQUISITOS PARA EQUIPAMENTOS
DE MANUSEIO DE MATERIAL**



VERSÃO EM PORTUGUÊS

**ÍNDICE**

1 INTRODUÇÃO	4
2 REQUERIMENTOS GERAIS	5
2.1 RESPONSABILIDADES DA GMB	5
2.2 RESPONSABILIDADES DO FORNECEDOR	5
2.2.1 Qualidade	5
2.2.2 Forma de Envio	6
2.2.3 Fluxo de embalagens Standard	7
2.2.4 Embalagens Danificadas	8
2.2.5 Notas Fiscais	8
2.2.6 Carros extras contratados pelo fornecedor	9
2.2.7 Controle de Inventário	9
2.2.8 Limpeza	10
2.2.9 Materiais Inflamáveis no Body Shop	11
3 CRONOGRAMA DE IMPLEMENTAÇÃO	12
4 ITENS PARA EXPORTAÇÃO	13
5 TRANSPORTE DE MATERIAIS PERIGOSOS	14
5.1 FORMA DE PRESTAÇÃO DE SERVIÇO	14
6 PALETIZAÇÃO	15
6.1 EXPORTAÇÃO PARA GMA	16
6.2 RETORNO DE KLT'S	16
6.3 PADRÃO DE PALETIZAÇÃO PARA SÃO CAETANO DO SUL	16
6.4 PADRÃO DE PALETIZAÇÃO PARA DEMAIS PLANTAS	18
7 GARANTIA DE DENSIFICAÇÃO	20
8 IDENTIFICAÇÃO DAS EMBALAGENS - ETIQUETAS	23
8.1 ETIQUETA INDIVIDUAL (TIPO I e TIPO III)	24
8.2 MASTER LABEL (TIPO IV)	26
9 PPI	27
9.1 Item 1 – Informações da Peça	28
9.2 Item 2 – Materiais Perigosos	29
9.3 Item 3 – Informações do Fornecedor	29
9.4 Item 4 – Embalagem Primária	30
9.5 Item 5 – Embalagem Secundária	32
9.6 Item 6 – Embalagem Alternativa Descartável	33
9.7 Item 7 – Aprovação	33
ANEXO 1	37
ANEXO 2	45
ANEXO 3	51



REVISÕES

REV. NÚM.	DESCRIÇÃO	DATA	APROVADO POR
	Primeira emissão	08/Mai/1997	C.C. Ramirez
01	Revisão geral	07/Jul/1998	C.C. Ramirez
02	Revisão geral	01/Set /2000	C.C. Alves
03	Revisão págs. 7 (form. PPI) e 19 (pallet plástico)	02/Jul/2001	C.C. Alves
04	Introdução das caixas R-KLT e 302320, do novo limite de peso (15 kg), dos códigos de equipamentos para a Argentina e das chapas de aço no assoalho dos equipamentos standard.	20/Ago/2002	C.C. Alves
05	Introdução do novo formulário PPI e dos novos desenhos dos cestos 484016, 484024, C4253F e C4287T/F	15/Out/2002	C.C. Alves
06	Revisão do form. PPI (pg. 7) e remoção de tabelas (pg. 20 e 21)	30/Set/2003	C.C. Alves
07	Revisão do form. PPI (pg. 9), alteração de conceitos devido ao GMS e ao CKD (pg. 2 a 7), novos códigos para caixas R-KLT (pg. 11 a 13) e caixas plásticas dobráveis (pg. 24)	05/Ago/2004	C.C. Alves
08	Revisão do nome do manual para GM-1738 GMB/GMA e das ilustrações dos equipamentos 04-0178 (1/2H10F) e 04-0177 (1/2H20F)	02/Out/2006	C.C. Alves
09	Adição de especificações de embalagens alternativas para caixas R-KLT (item 7, pg. 4) e caixas plásticas dobráveis (pg. 24), adição do ítem referente a ECW, (item 13 da pág. 5), revisão das observações referentes a embalagens com peças sob desvio (último parágrafo da pg. 6), observações adicionais para caixas KLT/R-KLT (pgs. 11,12 ,13) e adição do telefone de Sorocaba (pg. 7).	15/Jun/2007	C.C. Alves
10	Revisão do nome do manual para GM 1738 LAAM / MERCOSUL e da parte teórica em geral. Inclusão das ilustrações das embalagens dos países: Colombia, Equador, Venezuela, África do Sul. Inclusão do formulário GM1738r.	07/Out/2009	A.C. Aoki
11	Revisão Geral	03/Dez/2015	Marcel Brunner
12	Adição de item para separação de part numbers por pallet.	17/Mai/2016	Marcel Brunner
13	Revisão Geral	21/Mar/2024	Bruno Ferrari
14	Troca de Pallet de Madeira para Pallet de Plástico	26/Nov/2024	Bruno Ferrari



1 INTRODUÇÃO

O propósito deste documento é informar aos fornecedores, da General Motors do Brasil LTDA, conceitos inerentes ao procedimento de aprovação e utilização de embalagens retornáveis com o objetivo de obter um sistema padronizado, efetivo e econômico.

O termo “embalagem” neste manual refere-se ao equipamento de transporte no qual a peça estará contida, ou seja, as caixas plásticas, cestos metálicos e racks especiais.

Qualquer exceção aos termos e / ou requerimentos contidos neste documento deve ser aprovado, por escrito, pela General Motors.

Dúvidas em relação a este manual, favor consultar o time de engenharia de embalagens da General Motors do Brasil LTDA:

GMB Containerization - grp-breng.containerization.gmb@gm.com



2 REQUERIMENTOS GERAIS

2.1 RESPONSABILIDADES DA GMB

As embalagens serão projetadas, compradas e fornecidas pela GMB em quantidade compatível com o fluxo entre GM e seus fornecedores Tier-1, não incluindo o processo interno do fornecedor nem de seus terceiros. Exclui-se casos previamente acordados entre fornecedor e GMB.

A GM é responsável pelo envio de embalagens vazias para o fornecedor em quantidade compatível à sua entrega de peças. Em caso de falha no retorno das embalagens, o fornecedor deve comunicar, o mais rápido possível, ao analista de *Daily Operations* do time de *Containerization*. O time GMB definirá um plano de ação junto ao fornecedor para o atendimento da demanda. Nota: O fornecedor deve manter de maneira formal controle de saldo dos tipos de embalagens utilizadas em sua planta.

A manutenção das embalagens de propriedade GMB será executada pela mesma, exceto casos que algum dano tenha sido causado pelo fornecedor. Nestes casos, o fornecedor deverá comunicar o responsável por manutenção do time de *Containerization* e definir um plano de ação para o reparo das embalagens. O rack danificado não deve ser utilizado para envio de peças e sim segregados e informado à GM.

A equipe GMB, responsável pelo projeto, analisa e aprova as propostas de embalagem, pelo formulário GM1738r (PPI - Packaging Proposal Information) ou através da plataforma PMS. De forma geral, as propostas devem conter informações sobre a embalagem e peça a serem fornecidas e serão aprovadas pelos meios mencionados anteriormente, preferencialmente, através da plataforma online, uma vez que substituirá o formulário GM1738 no futuro. O novo sistema PMS poderá ser acessado através desse [link](#).

2.2 RESPONSABILIDADES DO FORNECEDOR

2.2.1 Qualidade

O fornecedor deve garantir que seus produtos cheguem e sejam manuseados nas plantas da General Motors e na exportação com as mesmas condições de qualidade que são manufaturados, sem afetar conceito de máximo CBM e CBU.



Nota: CBM (Cubic Meter = Quantidade de peças por metro cúbico) e CBU (Cubic Utilization = Quantidade de embalagens pela ocupação líquida do veículo).

2.2.2 Forma de Envio

É requerido que o fornecedor complete o preenchimento do PPI (Preferencialmente, através da plataforma [PMS](#) ou formulário GM1738r) e submeta-o para o engenheiro responsável pelo projeto da GM. O passo a passo para o cadastro na plataforma, pode ser encontrado no ANEXO III.

Todos os PN's devem ter sua embalagem aprovada através do PPI. Caso o fornecedor detecte a falta do formulário aprovado para algum PN, o mesmo deve entrar em contato com o time GM.

O fornecedor deve designar um contato responsável pelos assuntos de embalagem. Este contato deve ter nome completo, telefone e e-mail incluídos no cadastro da embalagem.

Inicialmente será encaminhada pela GMB uma referência de embalagem planejada (Especial, standard ou expendable), o fornecedor deve verificar no físico a possibilidade de melhoria do standard pack (desejável), em casos de restrições por problemas de qualidade ou segurança que necessitem redução do standard pack, antes de submeter o PPI deve-se entrar em contato com engenheiro de embalagem da GM.

Não serão aceitos formulário que não fizeram teste físico completo, ou seja, baseado em simulações ou estimativas do fornecedor.

Exemplo ruim: Fornecedores que submetem o formulário PPI, baseado em estimativas e/ou simulações, apenas para o cumprir requisitos de PPAP da EQF.

As embalagens movimentadas manualmente (retornáveis ou descartáveis) não devem exceder o peso bruto de 15 kg (33 lbs).

O fornecedor deve possuir uma embalagem alternativa descartável desenvolvida e previamente aprovada pelo Grupo de Containerization por meio do GM1738r, visando o não comprometimento do abastecimento regular, sendo assim deve estar disponível para uso imediato.



Nota: Esta embalagem, apenas, poderá ser utilizada mediante análise do fluxo e prévia autorização do grupo de Containerization e se necessário uma discussão prévia com compras em função de custos.

O fornecedor é responsável por identificar a necessidade de quaisquer acessórios (separadores, colmeias, sacos plásticos etc.) a serem incluídos na embalagem a fim de garantir a qualidade da peça. Estes itens devem ser descartáveis, recicláveis e serão desenvolvidos e comprados pelo fornecedor. O custo destes itens deve ser negociado com o departamento de compras da GMB e adicionados no formulário GM1804. Todos os itens adicionados devem constar no formulário GM1738i no campo “ACESSÓRIOS / COMENTÁRIOS”.

No caso de embalagens especiais, será desenvolvido um protótipo que será validado junto ao fornecedor e as áreas envolvidas na GM. Durante o seu desenvolvimento, detalhes deverão ser discutidos com o Grupo de Embalagens – Desenho e Engenharia, que também fornecerá um número de desenho de série nº MXXXXABC, para identificação dos equipamentos.

NOTA: Mesmo embalagens especiais de propriedade e desenvolvimento do fornecedor devem respeitar o processo descrito acima, em especial o posicionamento do porta-etiqueta a ser discutido com responsável de Containerization GMB.

2.2.3 Fluxo de embalagens Standard

O Fluxo de embalagens standard não é separado (segregação Física), seja por fornecedor ou por tipo de peça nas plantas GMB. Logo, o time de manuseio (manufatura) pode sim retornar a qualquer fornecedor embalagens vindas de vários outros fornecedores diferentes. Eventualmente, um fornecedor pode até receber em seu fluxo de retorno embalagens consideradas “sujas”.

Nota: Como por exemplo podemos citar o caso das KLTs, normalmente entende-se por sujeira em KLTs, uma mistura de óleo vinda de peças estampadas, e poeira que acaba se impregnando nas embalagens KLT Plásticas.

2.2.4 Embalagens Danificadas

Fica de responsabilidade do fornecedor identificar e segregar as embalagens danificadas, bem como acionar o analista GMB para efetuar a retirada delas.

Entende-se como embalagens danificadas, aquelas que prejudiquem a qualidade das peças e/ou a integridade de operadores tanto em suas dependências quanto nas dependências GMB.

De modo a facilitar a visualização e a segregação dos equipamentos danificados um aviso deve identificar que o equipamento que não deve ser utilizado. Abaixo segue um modelo de aviso que pode ser adotado pelo fornecedor para atender ao requisito.



2.2.5 Notas Fiscais

Durante o ato da entrega das embalagens vazias, o fornecedor deve exigir a Nota Fiscal (NF) para que o procedimento seja efetuado.

Em situações em que a NF não se encontra em posse e/ou está divergente em qualquer informação referente à carga o time de Containerization deve ser acionado imediatamente.

As solicitações de NF's devem ser apenas realizadas ao time de Containerization.



2.2.6 Carros extras contratados pelo fornecedor

Em casos de necessidade de acionamento de carros extras contratados pelo fornecedor, o mesmo deve contemplar o fluxo de retorno de embalagem, ou seja, retornar para o local de saída carregando as mesmas quantidades e modelos de embalagens iniciais.

O não retorno ao fornecedor gera o desbalanceamento no fluxo de embalagens da GMB, pois as embalagens extras irão sobrecarregar o fluxo previamente calculado, portanto é de suma importância que garanta seu retorno.

Nota: Caso o frete do fornecedor não possuir retorno de embalagem, a GMB irá providenciar o acionamento de um frete extra com débito ao fornecedor para a regularização do fluxo.

2.2.7 Controle de Inventário

É de total responsabilidade do fornecedor realizar o controle diário do inventário de embalagens em sua posse, bem como mantê-lo atualizado.

Entende-se como informações essenciais e obrigatórias: Plantas de destino, PN GM e quantidade de embalagens para atender o fluxo diário por tipo de embalagem. Além disso o fornecedor deve controlar a quantidade de embalagens vazias, com peças, danificadas e obsoletas por tipo de embalagem.

O formato do inventário e informações adicionais podem variar para atender as necessidades do fornecedor, entretanto as informações acima descritas devem estar inseridas e atualizadas.

A GMB irá fazer a análise das informações enviadas pelos fornecedores, porém não será aceito avisos de falta de embalagens no ato da coleta de peças dos veículos da rota. A GMB necessita ser informada com 72 horas de antecedência para reação.

Nota: O não cumprimento dos tópicos acima serão analisados e passíveis à abertura de **SPPS's (Supplier Practical Problem Solving).**

**Exemplo:**

Quantidade embalagens						
Código Embalagem	PNs Afetados	Descrição	Plataforma	Cheio	Vazio	Sub Total
KLT6428	PN A	XXXX	Onix	5	18	35
	PN B	YYYY	Spin	2	10	
P1/2 H20	PN B	YYYY	Bsuv	3	19	25
	PN C	ZZZZ	Onix	1	2	
M012XXX	PN C	ZZZZ	Joy	4	45	49

(Exemplo de controle de inventário com informações essenciais)

2.2.8 Limpeza

Alinhado ao Manual GM1700, os fornecedores devem, sempre, garantir a limpeza das embalagens antes de utilizá-las em uma nova produção, entretanto o manual não define como deve ser feito e não define a sua profundidade. Essa definição está ligada ao tipo de peça, e os seus requisitos de sujidade, os quais devem ser discutidos previamente com à EQF.

Nota: O Engenheiro de Embalagem da GMB não tem acesso prévio à requisitos específicos de peças (Ex.: nível de sujidade permitida), portanto esse tipo de discussão técnica deve ser realizado durante o processo de aprovação do PPI com o time de Containerization.

Soluções Possíveis:

Na maioria dos casos e tipos de peça, uma limpeza simples dos próprios operadores dentro dos fornecedores já é o suficiente. Entretanto, pode existir peças onde os requisitos de sujidade do desenho de Engenharia são rígidos. Nestes casos, onde a exigência for alta, o processo de limpeza (Ex.: lavagem) deve ser definido pelo próprio fornecedor de modo a garantir a qualidade da sua peça sempre suportado pelas áreas técnicas da GMB (EQF, Engenharia e Containers). Em casos extremos, pode existir a necessidade do uso de um insumo de proteção à sujeira. (Ex.: Plástico de Proteção Individual).



Situações não aceitáveis (Resíduos):

As embalagens standard vazias, antes do retorno aos fornecedores, são acumuladas em alguns pontos diferentes nas nossas fábricas GMB. Portanto, erros humanos podem acontecer. Logo, a GMB diferencia “Sujeira Normal” de “Resíduos Recicláveis ou Não” caso o fornecedor receba embalagens vazias com Resíduos (Lixo) à GMB – Time de Containerization deve ser avisada imediatamente através de e-mails e fotos para que possamos pedir providências às áreas físicas.

O não cumprimento dos procedimentos definidos acima acarretará no risco de deméritos ou SPPS's (Supplier Practical Problem Solving) emitidos pelas áreas responsáveis nas plantas GM.

2.2.9 Materiais Inflamáveis no Body Shop

Para as peças que são destinadas ao Body Shop (funilaria) não é permitido o uso de materiais inflamáveis (insumo) para acomodação ou envelopamento das peças dentro da embalagem.

Toda e qualquer peça enviada em embalagem standard deve conter apenas peças, se porventura seja necessário a utilização de qualquer insumo, o time de Engenharia deverá ser acionado mediante a apresentação do laudo técnico do material, caracterizando como não inflamável. Este é um requisito de segurança e contempla todo o portfólio de peças enviadas para as plantas GMB.

Caso seja enviado peças fora dos padrões acima, os fornecedores serão acionados via SPPS com recuperação de custos devido o transbordo que deverá ser realizado antes do abastecimento no ponto de uso.

Abaixo vide um exemplo que não deve ocorrer bem como em seguida o modelo correto de envio.



Envio de peças destinadas ao Body Shop que possuem insumos inflamáveis (Modo errado de envio)



Envio de peças destinadas ao Body Shop que possuem insumos inflamáveis (Modo errado de envio)



Envio de peças destinadas ao Body Shop que possuem não insumos inflamáveis (Modo correto de envio)

3 CRONOGRAMA DE IMPLEMENTAÇÃO

O cronograma do desenvolvimento e disponibilização das embalagens para um projeto é definido pelo GVDP (*Global Vehicle Development Process*). Abaixo um diagrama com as principais fases piloto e a respectiva fase no desenvolvimento das embalagens.

Para a fase de PPV, o fornecedor é responsável por desenvolver e entregar as peças em uma embalagem descartável provisória. Para a MVBnS deverá ter disponível para possível uso caso ocorra algum imprevisto.

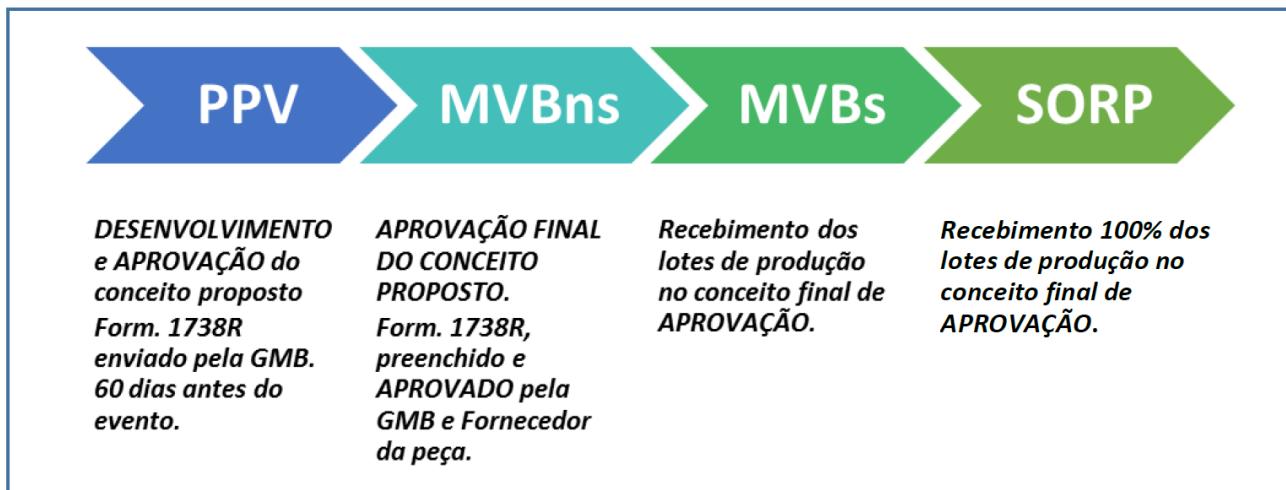


Figura 1 – Embalagens nas fases piloto

4 ITENS PARA EXPORTAÇÃO

As plantas GM situadas fora do Brasil, têm como prioridade receber as peças já em sua embalagem final para exportação.

Deve ser priorizado o uso de embalagens descartáveis, utilizando-se preferencialmente caixas de papelão especificadas neste manual (páginas 34 a 35).

Caso necessário os materiais de processo (separadores, plásticos, VCI etc.) devem ser incluídos para assegurar a qualidade e integridade das peças.

As embalagens movimentadas manualmente (retornáveis ou descartáveis) não devem exceder o peso bruto de 15 kg (33 lbs).

Para alguns itens a GM poderá negociar o envio diretamente na caixa de madeira para exportação.

Nota: Considerar sempre pela maximização do CBM e CBU conforme descrito no tópico 2.2.1 deste manual.



5 TRANSPORTE DE MATERIAIS PERIGOSOS

5.1 FORMA DE PRESTAÇÃO DE SERVIÇO

A CONTRATADA pela GMB que fornecer produtos ou cargas industriais consideradas como perigosas (“Produto(s) Perigoso(s)”) deverá atender à seguinte legislação referente a embalagem;

As embalagens devem estar identificadas, rotuladas, marcadas ou etiquetadas de acordo com a correspondente classificação e tipo de risco e regulamentação vigente para o modal de transporte a ser utilizado. Em adicional:

- a)** Para embalagem primária, deverá ser considerado o modal de transporte rodoviário certificada conforme critérios das Nações Unidas/INMETRO;
- b)** O fornecedor deverá desenvolver uma alternativa emergencial, e apresentar embalagem certificada conforme critérios das Nações Unidas, IATA/ANAC e IMO/DPC para transporte aéreo e marítimo, que quando solicitadas pela GMB um acordo comercial adicional, será realizado, sem a necessidade de emitir outro PPI;
- c)** Na notificação de descumprimento de qualquer requisito legal vigente, nas embalagens fornecidas pelo fornecedor, a planta GMB recebedora emitirá um SPPS para correção da não conformidade;

A CONTRATADA fornecerá suporte em caso de emergência, acidente ou avaria, e prestará quaisquer esclarecimentos que lhe forem solicitados pelas autoridades públicas.

Nota:

Nações Unidas = Organização das Nações Unidas, promove Recomendações de testes e critérios para transporte

IATA = Associação Internacional de Transporte Aéreo (International Air Transport Association)

ANAC = Agência Nacional de Aviação Civil

IMO = Agência Marítima Internacional (International Maritime Organization)

DPC= Departamento de Portos e Capitanias

6 PALETIZAÇÃO

Todo material entregue em caixas manuseadas manualmente deve ser paletizado, passado filme strech e cintado, materiais à granel não serão aceitos do material entregue em caixas manuseadas manualmente deve ser paletizado, passado filme strech e cintado, materiais à granel não serão aceitos.

Todo material deverá ser paletizado de modo a permitir o manuseio com empilhadeira (manuseio pelos quatro lados).

O palete deve ser retornável e de plástico e sua compra é de responsabilidade do fornecedor.

Não serão aceitos paletes danificados, comprometendo empilhamento, segurança e qualidade.

Os paletes deverão permitir um empilhamento, com segurança, de pelo menos 4 paletes, ou 4 metros de altura, e deverão ter capacidade de carga de 4000 kg quando empilhados estático e 2000kg em condição dinâmica (dentro do veículo). A carga individual por palete não pode exceder a 1000 kg.

Serão aceitos apenas paletes plásticos. Os paletes plásticos devem atender à norma PBR - P (conforme norma da ABNT NBR16242:2020).

PBR - P

1200 X 1000 X 160 (mm)



Pallet de Plástico PBR: O Pallet tipo PBR é considerado um elemento da embalagem retornável tipo KLT, ele sempre será considerado pela GMB como um insumo que deve ser declarado em área correspondente no PPI. E, portanto, o fornecedor deve considerar o Pallet de Plástico do tipo PBR como algo que a GMB irá retornar nos mesmos termos enviados.

6.1 EXPORTAÇÃO PARA GMA

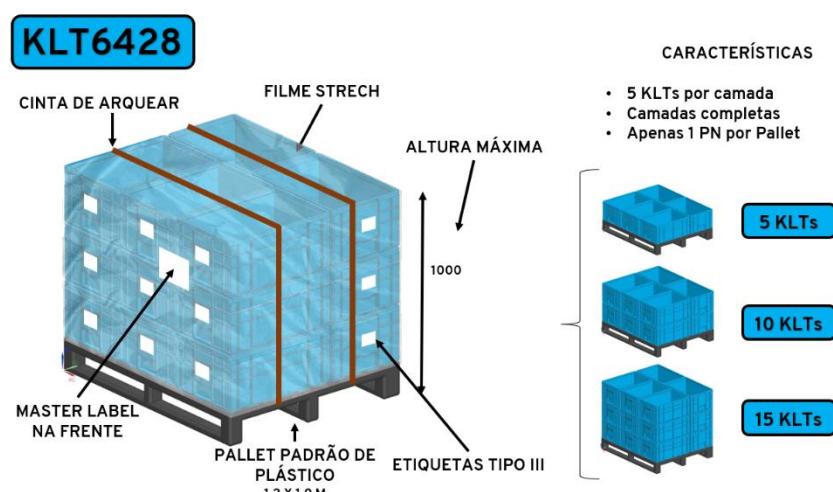
Para todos os itens paletizados enviados diretamente para Argentina (Planta RO e KJ) é obrigatório utilizar pallets que respeitem a norma GM1738G (Standard Global).

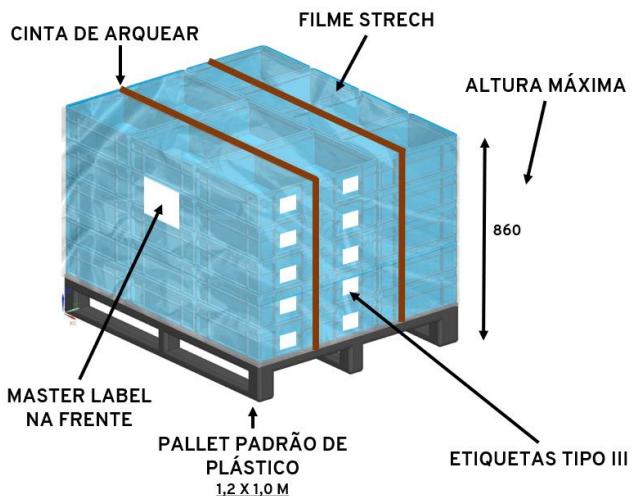
6.2 RETORNO DE KLT'S

Todas as Embalagens KLTs retornarão em Pallets de plástico, porém a altura desses Pallets com embalagens vazias não é fixa e varia com as diferentes operações físicas de cada planta GMB (Manuseios). Além disso, como descrito no parágrafo acima, a GMB garante o retorno dos Pallets Plásticos nos mesmos termos enviados pelos fornecedores à GMB, tanto em termos de quantidade de Pallets (Devido à altura variável do Retorno por planta - Operação de retorno de KLT Vazias).

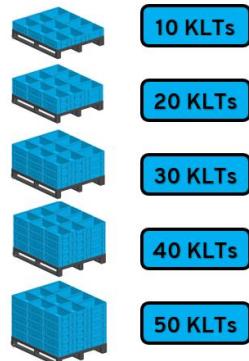
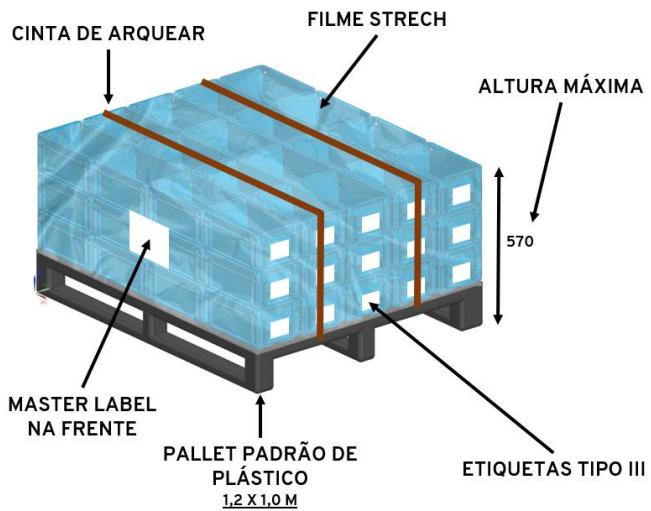
6.3 PADRÃO DE PALETIZAÇÃO PARA SÃO CAETANO DO SUL

Os requisitos abaixo são obrigatórios para a planta de São Caetano do Sul (devido ao novo sistema de armazenamento, com porta paletes de vão fixo de altura). Padrão de paletização KLT's:

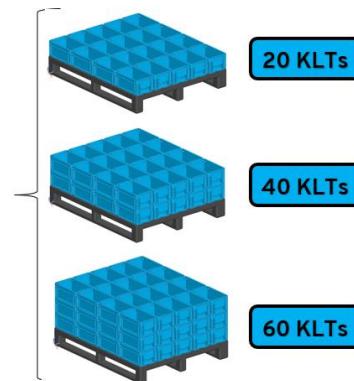
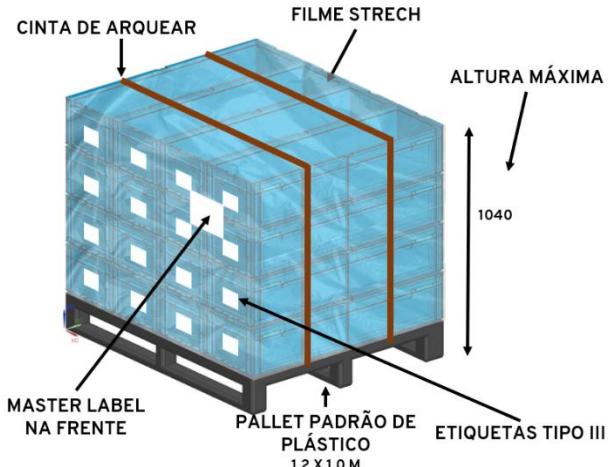


**KLT4314****CARACTERÍSTICAS**

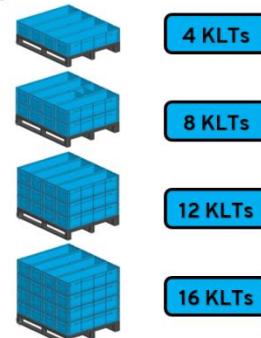
- 10 KLTs por camada
- Camadas completas
- Apenas 1 PN por Pallet

**KLT3214****CARACTERÍSTICAS**

- 20KLTs por camada
- Camadas completas
- Apenas 1 PN por Pallet

**KLT1075****CARACTERÍSTICAS**

- 4 KLTs por camada
- Camadas completas
- Apenas 1 PN por Pallet

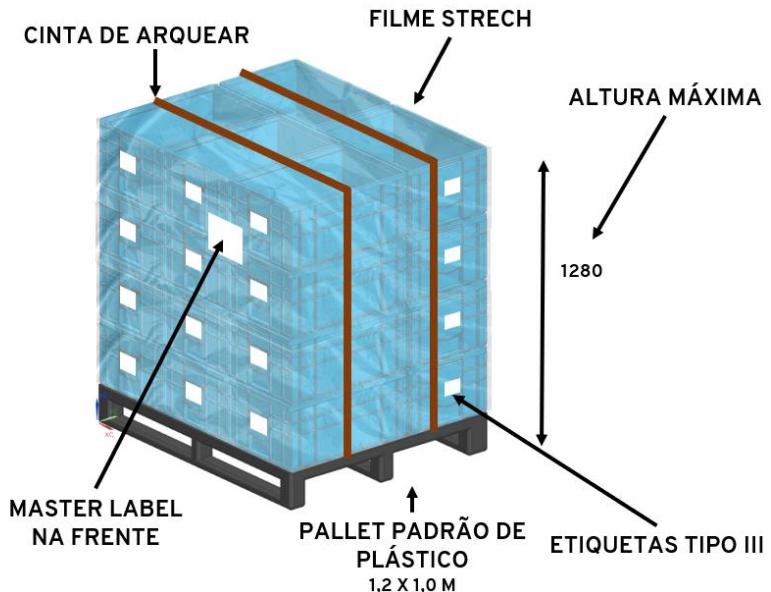


6.4 PADRÃO DE PALETIZAÇÃO PARA DEMAIS PLANTAS

Os requisitos abaixo são obrigatórios para as demais plantas da GMB e GMA.

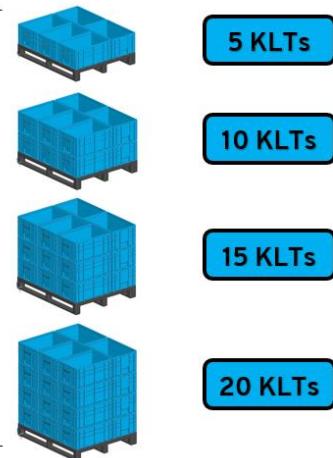
OBS: O fornecedor fica responsável pela separação da paletização para as diferentes plantas da GMB e GMA que for atender.

KLT6428

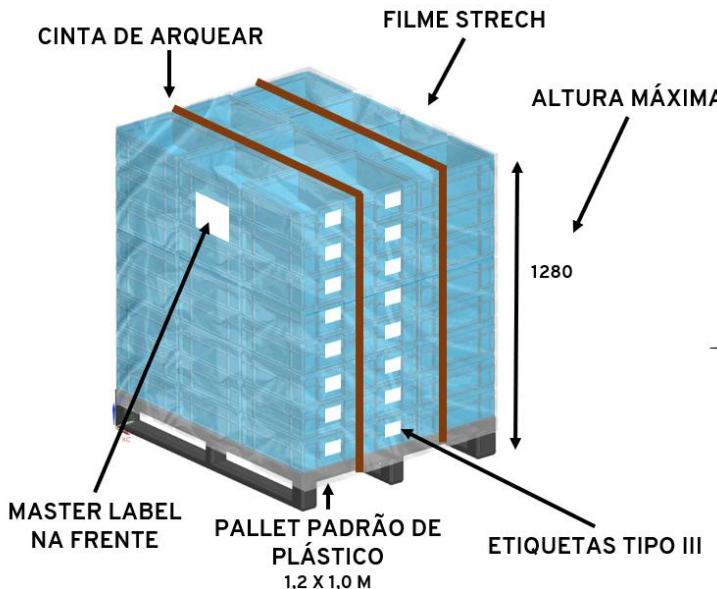


CARACTERÍSTICAS

- 5 KLTs por camada
- Camadas completas
- Apenas 1 PN por Pallet

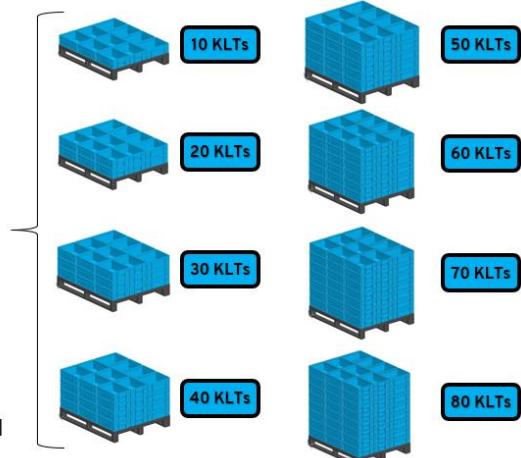


KLT4314

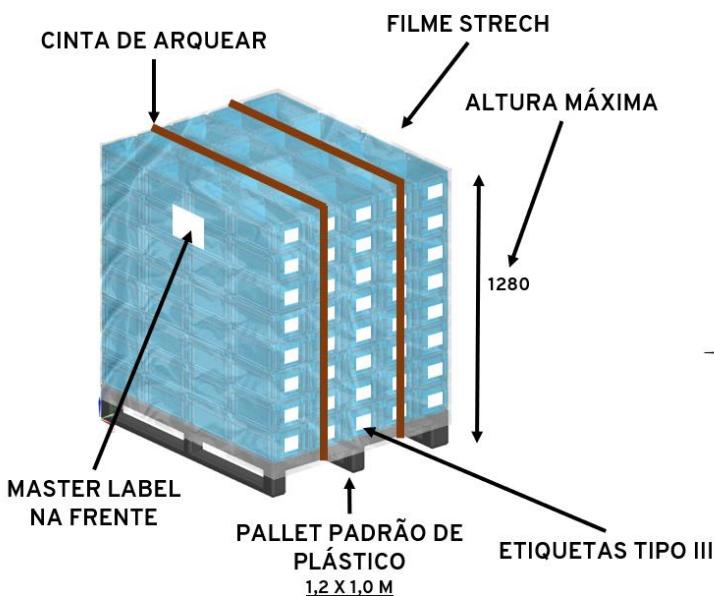


CARACTERÍSTICAS

- 10 KLTs por camada
- Camadas completas
- Apenas 1 PN por Pallet

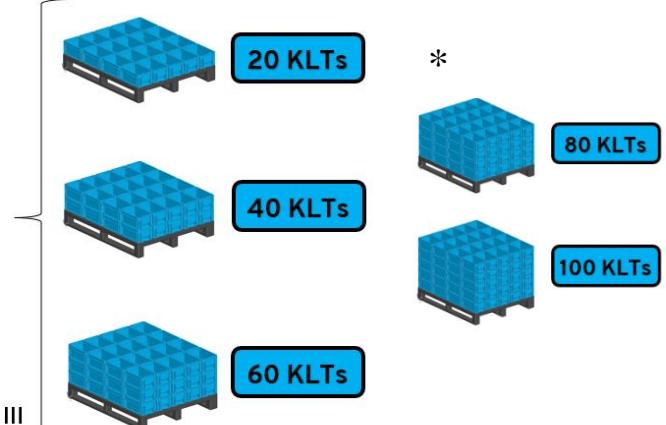


KLT3214



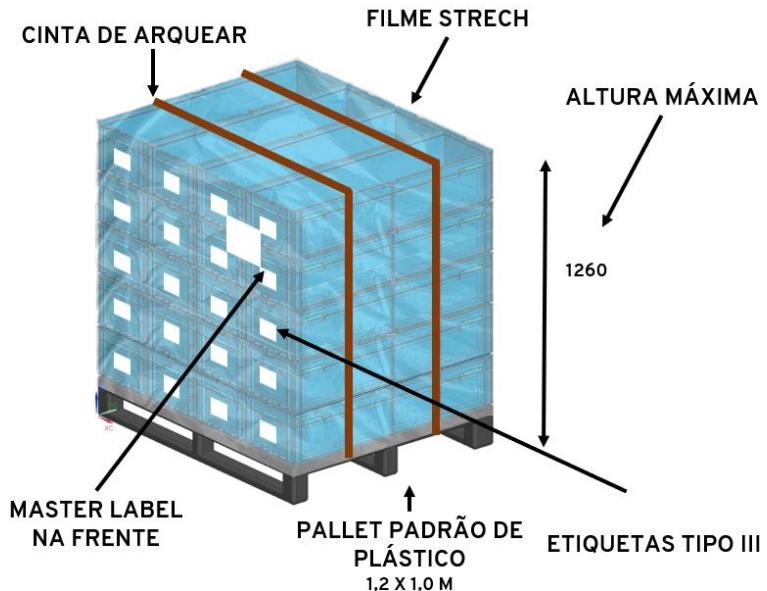
CARACTERÍSTICAS

- 20KLTs por camada
- Camadas completas
- Apenas 1 PN por Pallet



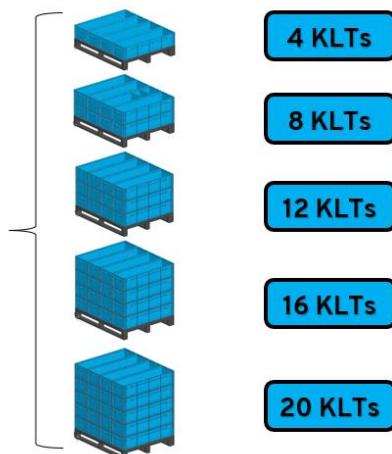
*Nota: Especificamente na KLT3214 é possível ter 4 ou 5 (máximo) camadas desde que o peso total do pallet não ultrapasse 1000 kg (para 4 camadas o peso máximo por caixa é de 12,5 kg e para 5 camadas o peso máximo por caixa é de 10 kg)

KLT1075



CARACTERÍSTICAS

- 4 KLTs por camada
- Camadas completas
- Apenas 1 PN por Pallet



7 GARANTIA DE DENSIFICAÇÃO

Dúvidas em relação a garantia de densificação, favor consultar Logística Inbound:
Rodrigo Farinos - rodrigo.farinos@gm.com - Telefone: 55 11 4239 7301.

EMPILHAMENTO DE CARGA TIPO “PIRÂMIDE” OU “IGREJINHA” NÃO SERÃO ACEITOS, SOMENTE LAYER COMPLETO.

O não cumprimento deste procedimento acima, acarretará no risco de deméritos ou PRR's (*Problem Reporting and Resolution*) emitidos pelas áreas responsáveis nas plantas GM.

PROIBIDO



A GMB aplica o conceito de carregamento tipo Free Plan, isso significa que o fornecedor poderá empilhar embalagens de diferentes fornecedores e/ ou diferentes sub-plantas GMB, desde que sejam do mesmo modelo ou dimensão.

Não é permitido o uso de diferentes Part Number's em um mesmo pallet, eles devem estar separados por pallets e por camadas inteiras para garantir o empilhamento da camada superior. A carga deverá estar com filme strech para garantir a estabilidade do lote. Caso o volume não complete uma camada inteira, deve-se acionar o follow-up GM responsável para ajustar o scheduling packing. É obrigatório o uso de uma Master Label por pallet além da etiqueta Global de identificação individual por caixa.

CORRETO

EXEMPLO DE CARGAS SEGUINDO AS EXIGÊNCIAS ACIMA DESCRIPTAS

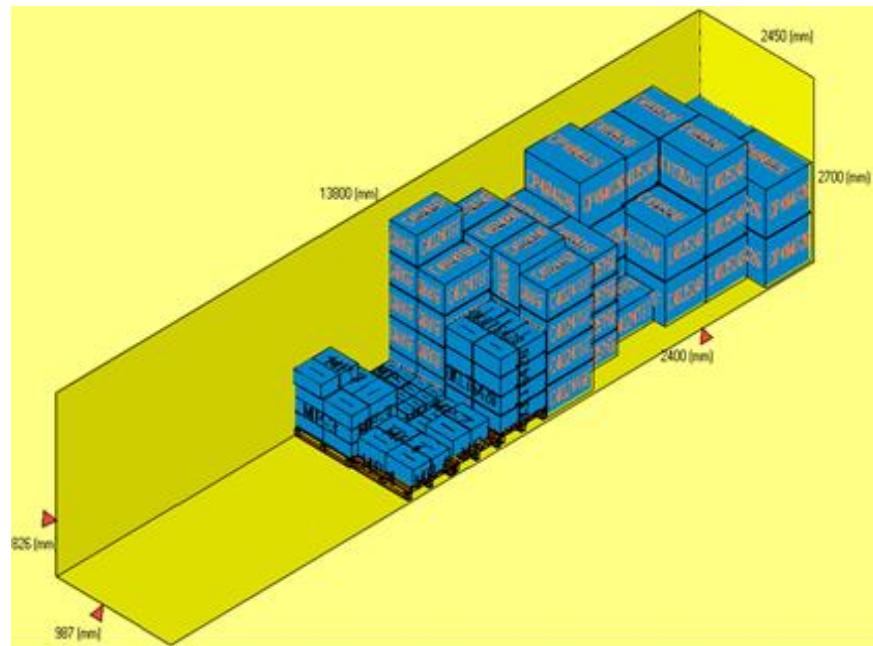


PROIBIDO

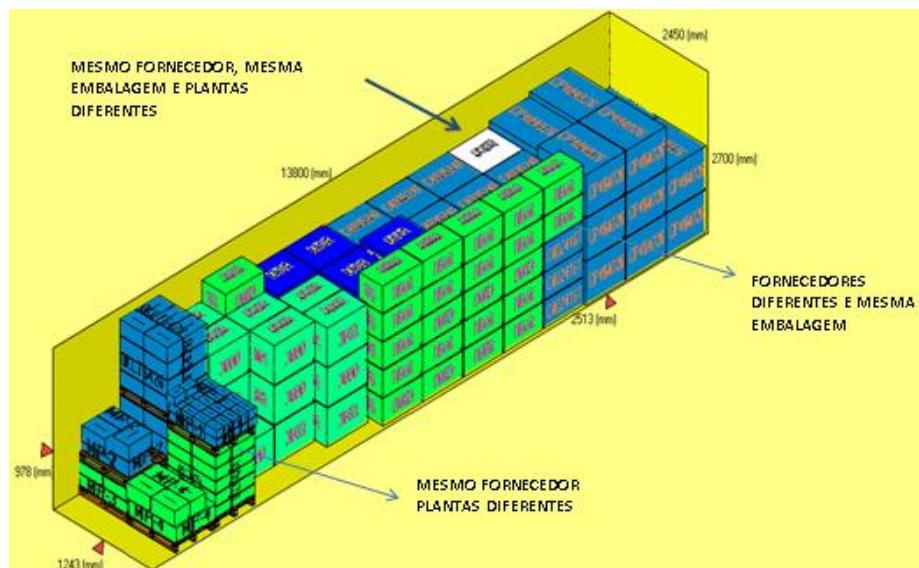


Segue um exemplo abaixo:

CENÁRIO ATUAL: Veículo: Carreta comum - Frequência: 2x coletas



CENÁRIO COM FREE PLAN: Veículo: Carreta comum - Frequência: 1x coleta semanais



8 IDENTIFICAÇÃO DAS EMBALAGENS - ETIQUETAS

A identificação das embalagens será feita por meio de etiquetas padronizadas. Todas as etiquetas devem seguir obrigatoriamente o padrão do manual GM1724 – Global Label. Caso não seja seguido será aberto um PRR com recuperação de custos.

O manual poderá ser obtido no site www.gmsupplypower.com

Nota: O Fornecedor é responsável por remover as etiquetas anteriores para que se evitem erros de identificação ou dupla identificação.

As etiquetas devem ser posicionadas no lado inferior direito, na frente e na traseira, (considerando o lado maior como frente) do equipamento. Nos racks especiais as etiquetas devem ser coladas nos porta-etiquetas que serão posicionados de acordo com o design do rack. Nas embalagens plásticas as etiquetas devem ser posicionadas nos locais designados na própria embalagem.



NA FRENTE



NA PARTE TRASEIRA



Todas as embalagens com peças sob desvio ou que sejam exceções à produção normal (projetos, WO's, testes, pilotos etc.) deverão ter identificação adicional no mínimo em 2 lados opostos da embalagem, contendo o número da WO além do nome e telefone de contato do responsável na planta correspondente.

8.1 ETIQUETA INDIVIDUAL (TIPO I e TIPO III)

ETIQUETA INDIVIDUAL

ETIQUETA GLOBAL (GM1724-A)
Adaptada às necessidades locais
(TIPO I)

TIPO I GRANDE

USO EM RACKS

COLAR NA PARTE DA FRENTE DA EMBALAGEM
 OBS: CONFORME DESENHO DO RACK ESPECIAL, POIS, ALGUNS POSSUEM PORTA ETIQUETA OUTROS NÃO.

USO EM CESTOS

COLAR NA PARTE DA FRENTE DA EMBALAGEM
 OBS: CANTO INFERIOR DIREITO

USO EM CAIXAS PLÁSTICAS GRANDES COM SAPATA

COLAR NA PARTE DA FRENTE DA EMBALAGEM
 OBS: CONFORME DESENHO DA MESMA, POIS, ALGUMAS POSSUEM REBAIXO OUTRAS NÃO.

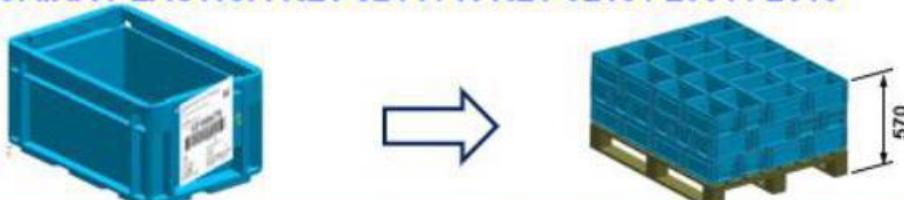
ETIQUETA PARA BINS/KLT'S

ETIQUETA DE BINS

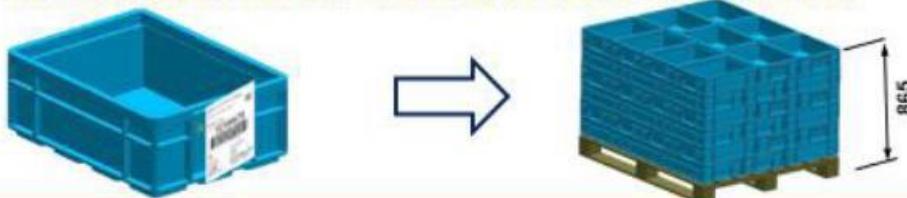


TIPO III PEQUENA

CAIXA PLÁSTICA KLT 3214 / R-KLT 3215 / 2001 / 2010



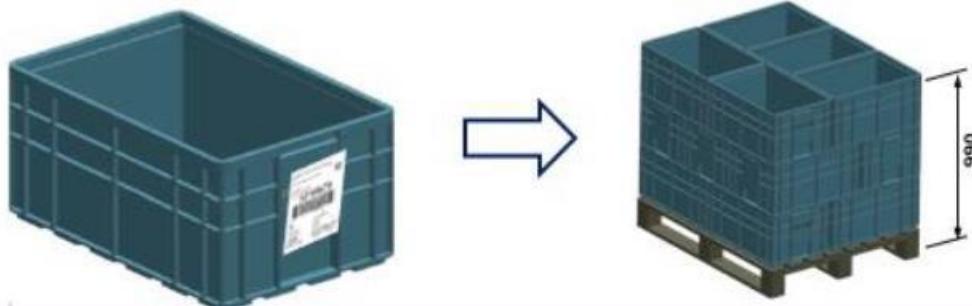
CAIXA PLÁSTICA KLT 4314 / R-KLT 4315 / 2002 / 2011



CAIXA PLÁSTICA KLT 6421 / 2003



CAIXA PLÁSTICA KLT 6428 / R-KLT 6429 / 2004 / 2013



8.2 MASTER LABEL (TIPO IV)



TIPO IV

USO NO FECHAMENTO DA CARGA COM UM ÚNICO NÚMERO DE PEÇAS NO MESMO PALLET/CAIXA

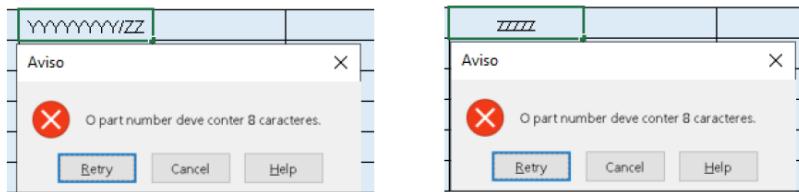


9 PPI

9.1 Item 1 – Informações da Peça

O campo de “GM PART NUMBER(S)” deve ser preenchido com os 8 números do PN individualmente nas células, bem como a sequência de preenchimento deve ser respeitada. Vide exemplo abaixo.

ITEM 1 - INFORMAÇÕES DA PEÇA							
GM PART NUMBER(S)	1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14	15
							16
							51
							52
DESCRÍÇÃO						PESO (kg)	
PLATAFORMA		CISCO				CKD	

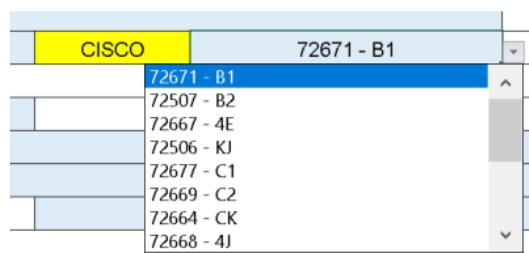


(Erros de Preenchimentos que serão mitigados)

O campo “PESO (kg)” é indispensável, portanto deve ser preenchido da maneira correta com a unidade em quilogramas (kg). Este valor representa o peso unitário da peça.

O campo “DESCRÍÇÃO” e “PLATAFORMA” devem ser preenchidos de acordo com a descrição e a plataforma da qual a peça faz parte.

Na célula “CISCO” a opção deve ser selecionada de acordo com o código da planta no qual o Part Number será entregue. De modo a evitar erros de digitação esta célula contém as opções dos códigos de plantas disponíveis.



(Opções no campo do código CISCO)



Obs.: Nos casos em que o mesmo Part Number é enviado para dois códigos CISCO distintos, dois PPI's devem ser preenchidos com os códigos das plantas que serão fornecidos.

9.2 Item 2 – Materiais Perigosos

Este item é destinado a descrição de materiais perigosos, uma vez que o Part Number em questão não se trata de um produto perigoso, basta preencher a célula a direita de “ITEM 2 – MATERIAIS PERIGOSOS” com a opção “NÃO”.

ITEM 2 - MATERIAIS PERIGOSOS			
CLASSE DO MATERIAL	HOMOLOGAÇÃO	CÓDIGO ONU	ETIQUETAS DE RISCO
ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO		ETIQUETAS DE MANUSEIO	

Classe do Material deve ser preenchida em concordância com a Resolução nº 420/04 da Agência Nacional de Transportes Terrestres (ANTT).

O campo “CÓDIGO ONU” destina-se ao preenchimento do número de série ONU.

Os campos de etiqueta devem ser preenchidos com uma das opções fornecidas no documento PPI.

9.3 Item 3 – Informações do Fornecedor

ITEM 3 - INFORMAÇÕES DO FORNECEDOR			
FONECEDOR		CIDADE	
ENDEREÇO		DUNS	
NOME DO RESPONSÁVEL		TELEFONE	
E-MAIL		CELULAR	

Deve-se preencher nome da empresa fornecedora, endereço, cidade e DUNS.

Um contato deve ser disponibilizado para eventuais dúvidas ou problemas referentes ao Part Number aprovado, portanto se faz necessário que um responsável seja nomeado e tenha seus dados disponibilizados (E-mail, telefone e/ou celular).

9.4 Item 4 – Embalagem Primária

ITEM 4 - EMBALAGEM PRIMÁRIA				FOTOS (PEÇA E EMBALAGEM PRIMÁRIA)	
TIPO		MATERIAL		EMBALAGEM + PEÇAS	PEÇA
CÓDIGO		DIMENSÕES (mm)		PEÇAS / CAIXA	
COMP	LARG	ALT			
PESO EMB. (kg)	PESO INSUMO	PESO PEÇAS	PESO TOTAL	0	0
ACESSÓRIOS / COMENTÁRIOS:				UTILIZAÇÃO	
				ALTURA NÃO OCUPADA (mm)	OCUPAÇÃO (%)
				-	

O campo “TIPO” deve ser preenchido com uma das opções fornecidas e em concordância com o tipo da embalagem primaria que será enviada.

ITEM 4 - EMBALAGEM PRIMÁRIA	
TIPO	STANDARD
MATERIAL	STANDARD
CÓDIGO	ESPECIAL DESCARTAVEL CAIXA POLIONDA

(Opções para o campo “TIPO”)

Obs.: Os equipamentos padrão da GM estão descritos no [Anexo 1](#).

O campo “MATERIAL” deve ser preenchido com uma das opções disponibilizadas e em concordância com o material da qual a embalagem primária que será enviada.

ITEM 4 - EMBALAGEM PRIMÁRIA	
TIPO	
MATERIAL	
CÓDIGO	
DIMENSÕES (mm)	MADEIRA METALICO PALLET PAPELAO PLASTICO POLIONDA
COMP	LARG

(Opções para o campo “MATERIAL”)

O campo “COMP”, “LARG”, “ALT” devem ser preenchidos com os valores de comprimento, largura e altura, respectivamente, em **metros (m)**.

O standard pack da embalagem primária deve ser preenchido no campo “PEÇAS/CAIXA”.

O campo “PESO EMB.” refere-se ao peso apenas da embalagem, ou seja, sem a adição de itens ao seu interior.

O campo “PESO INSUMO” refere-se ao peso total apenas dos insumos. Entende-se com insumos: Isopor, papelão, plásticos, proteções, isomantas e entre outros que visam garantir a qualidade da peça durante o transporte.

O campo “PESO PEÇAS” refere-se a massa total das peças dentro da embalagem e é calculada automaticamente, assim como o campo “PESO TOTAL”, que se refere ao peso equivalente da embalagem somado ao peso dos insumos e das peças.

O campo “ACESSÓRIOS/COMENTÁRIOS” é dedicado ao detalhamento dos insumos incluídos na embalagem bem como comentários referentes ao envio. Este campo destina-se também para a escrita do código da embalagem nos casos de racks especiais ou embalagens fora de padrão.

O campo “FOTOS” é subdividido em duas partes, a parte intitulada “PEÇA” deve apenas conter a foto da peça em questão e a outra parte do campo “FOTOS” deve ser preenchida com imagens da forma completa que a embalagem será enviada.

O campo “ALTURA NÃO OCUPADA” deve ser preenchido com o valor em milímetros (mm) da distância entre o topo da caixa e o nível de ocupação das peças.



(Definição de altura não ocupada)



Modo de medição: Com o auxílio de um elemento de medida (régua, trena e afins), medir do topo da caixa até o maior nível de ocupação das peças na caixa. Para KLT's a altura mínima é de 20 mm e para embalagens CP a altura mínima é de 30 mm.

Obs.: A altura mínima será descontada automaticamente no documento Excel para o cálculo da ocupação.

*Medição não aplicável para racks metálicos especiais e cestos metálicos.

O campo “OCUPAÇÃO” será gerado automaticamente e refere-se a porcentagem ocupada pelas peças na embalagem utilizada.

Obs.: TODOS os campos referentes ao peso devem ser preenchidos com os valores equivalentes em unidade **quilogramas (kg)**.

9.5 Item 5 – Embalagem Secundária

As dimensões da embalagem secundária devem ser preenchidas em milímetros (mm). O campo “PESO BRUTO (kg)” será calculado automaticamente.

O campo “ACESSÓRIOS/COMENTÁRIOS” é dedicado ao detalhamento dos insumos incluídos na embalagem bem como comentários referentes ao envio.

O campo “FOTOS” deve ser preenchido com as imagens da embalagem secundária.

Obs.: Nos casos em que a embalagem secundária for igual a embalagem primária, os campos de “STANDARD PACK” e “CAMADAS/PALLET” devem ser preenchidos com o valor “1”, para que a quantidade de peças seja calculada. Os outros campos não precisam ser preenchidos.

ITEM 5 - EMBALAGEM SECUNDÁRIA			FOTOS
HOMOLOGAÇÃO			
TIPO			
CAIXAS / CAMADA			
CAMADAS / PALETE			
PEÇAS / PALLET			0
DIMENSÕES (mm)		PESO BRUTO	
COMP	LARG	ALT	(kg) 0
ACESSÓRIOS / COMENTÁRIOS:			



9.6 Item 6 – Embalagem Alternativa Descartável

É obrigatório ter uma proposta de embalagem alternativa descartável, incluir as fotos da embalagem com suas respectivas peças acomodadas.

A embalagem alternativa dever ter os mesmos dimensionais e quantidades de peças que a embalagem retornável. Qualquer exceção deve ser discutida com a engenharia de embalagem da GM.

ITEM 6 - EMBALAGEM ALTERNATIVA DESCARTÁVEL				FOTOS
DIMENSÕES EMB. PRIMÁRIA (mm)			PESO (kg)	
			0,0	
PEÇAS / CAIXA				
DIMENSÕES EMB. SECUNDÁRIA (mm)			PESO BRUTO (kg)	
COMP	LARG	ALT		
CAIXAS / CAMADA				
CAMADAS / PALETE				
PEÇAS / PALLET			0	
ACESSÓRIOS / COMENTÁRIOS:				

9.7 Item 7 – Aprovação

O item 7 refere-se aos campos de aprovação do PPI. O responsável descrito no item de informações do fornecedor deve preencher com o seu nome e a data de envio do documento.

Fica de responsabilidade do aprovador GM preencher o campo de responsável com o seu nome, bem como a data e aprovação final.

ITEM 7 - APROVAÇÃO		
ÁREA	RESPONSÁVEL	DATA
FORNECEDOR		
GM CONTAINERIZATION		
		APROVAÇÃO FINAL



TABELAS DE EMBALAGENS DESCARTAVEIS

GM's Small Lot Carton Sizes (High Cube Sea Containers)

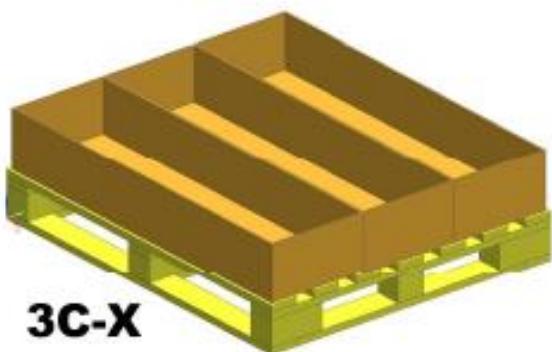
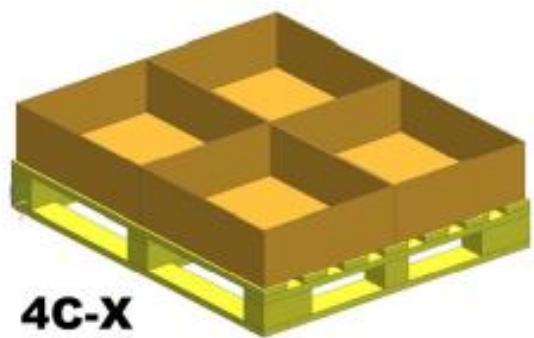
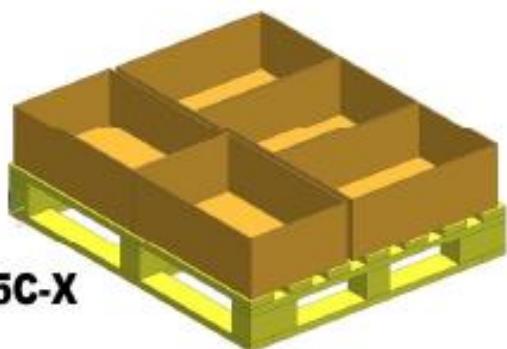
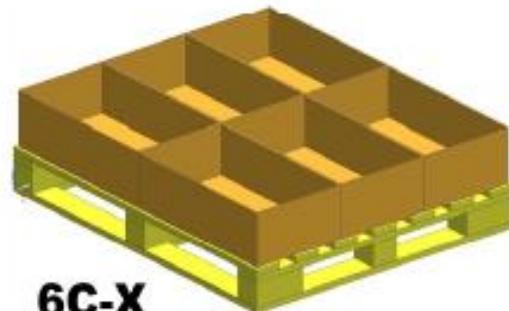
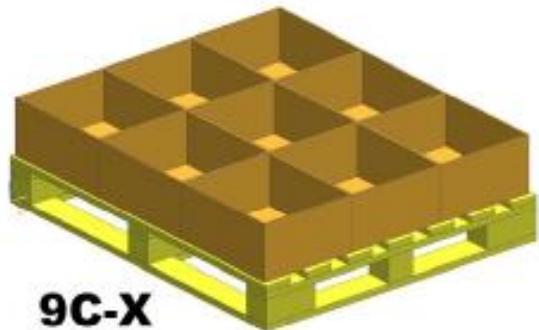
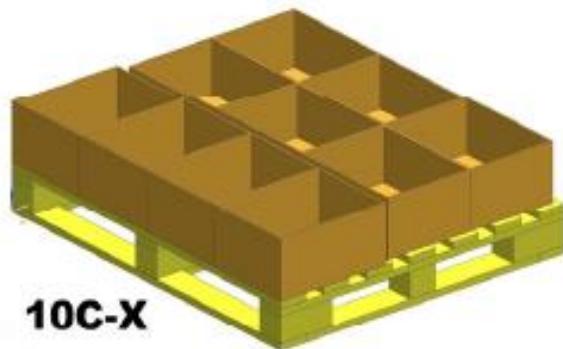
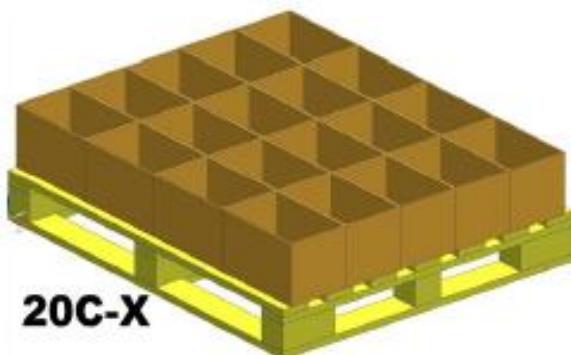
CARTON NUMBERS	L	W	LAYERS PER PALLET					MULLEN GRADE	FLUTE
			3	4	5	6	7		
			HEIGHT (mm)						
20CH	285	185	370	280	220	185	160	275#	C
10CH	365	285	370	280	220	185	160	275#	C
9CH	370	320	370	280	220	185	160	275#	C
8CH	480	280	370	280	220	185	160	275#	C
6CH	560	320	370	280	220	185	160	275#	C
5CH	560	370	370	280	220	185	160	275#	C
4CH	560	480	370	280	220	185	160	400#	CA
3CH	1120	320	370	280	220	185	160	400#	CA
980LID	1140	980	102					200#	C
980STD	1140	980	127						

GM's High Cube Bulk Cartons

CARTON NUMBERS	EXTERIOR DIMENSION			MULLEN GRADE	FLUTE
	L	W	H		
560B1H	980	560	1100	1100#	CAA
560B2H	980	560	690	1100#	CAA
560B3H	980	560	480	1100#	CAA
560B4H	980	560	360	1100#	CAA
980B1H	1140	980	1100	1100#	CAA
980B2H	1140	980	690	1100#	CAA
980B3H	1140	980	480	1100#	CAA
980B4H	1140	980	360	1100#	CAA
980LID	1140	980	102	200#	BC
980STD	1140	980	127		

**GM's Oversized High Cube Bulk Cartons**

GLOBAL APPROVED DEVIATION SIZES	L (MM)	W (MM)	H (MM)	MULLEN GRADE	FLUTE
1140B3H	1140	1140	480	1100#	CAA
1140B2H	1140	1140	690	1100#	CAA
1140B1H	1140	1140	1100	1100#	CAA
1320B3H	1320	1140	480	1100#	CAA
1320B2H	1320	1140	690	1100#	CAA
1320B1H	1320	1140	1100	1100#	CAA
1490B3H	1490	1140	480	1100#	CAA
1490B2H	1490	1140	690	1100#	CAA
1490B1H	1490	1140	1100	1100#	CAA
1700B3H	1700	1140	480	1100#	CAA
1700B2H	1700	1140	690	1100#	CAA
1700B1H	1700	1140	1100	1100#	CAA
1980B3H	1980	1140	480	1100#	CAA
1980B2H	1980	1140	690	1100#	CAA
1980B1H	1980	1140	1100	1100#	CAA
2280B3H	2280	1140	480	1100#	CAA
2280B2H	2280	1140	690	1100#	CAA
2280B1H	2280	1140	1100	1100#	CAA

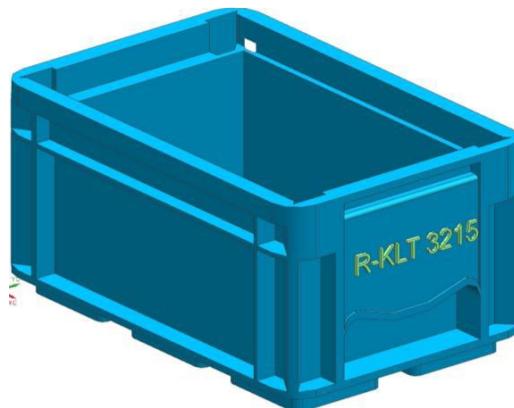
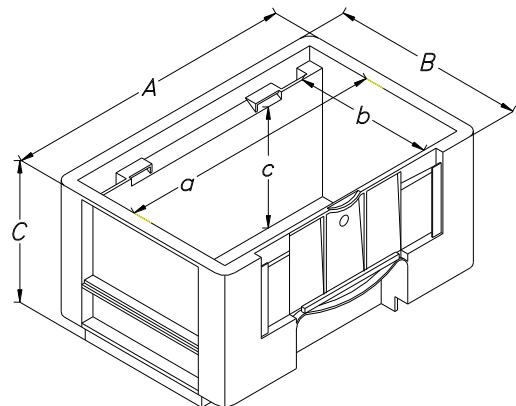
**3C-X****4C-X****5C-X****6C-X****9C-X****10C-X****20C-X**



ANEXO 1

EQUIPAMENTOS PADRÃO GMB

CAIXA PLÁSTICA KLT 3214 / R-KLT 3215 / 2001 / 2010

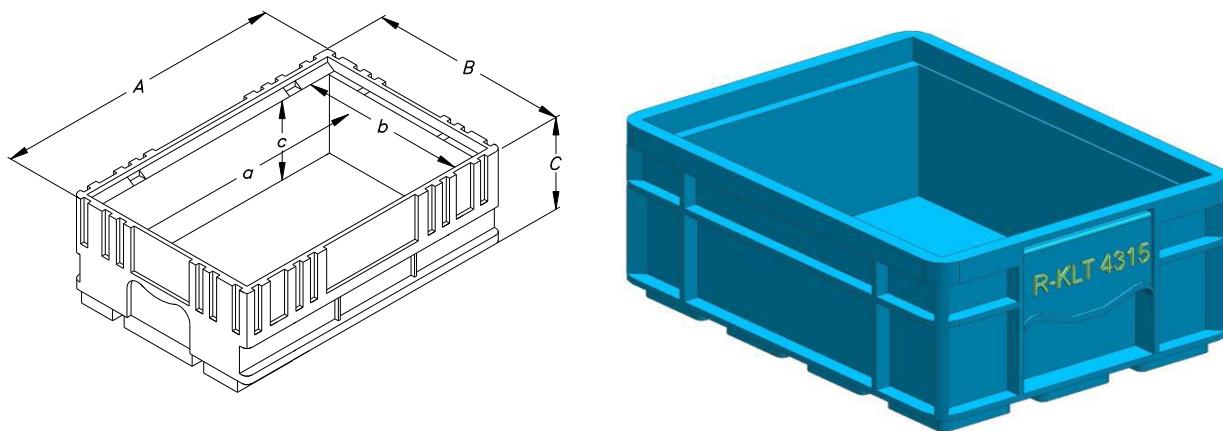


CAIXA	DIMENSÕES EXTERNAS (mm)			DIMENSÕES INTERNAS (mm)			TARA (kg)	VOLUME (l)	COR	COD.
	A	B	C	a	b	c				
2001	297	198	147	235	145	105	1,0	3,6	AZUL CLARO	RAL 5012
KLT 3214	297	198	147	260	136	127	0,7	4,6	AZUL CLARO	RAL 5012
R-KLT 3215	297	198	147	243	162	129	0,6	5,3	AZUL MARINHO	RAL 5003
2010	297	198	147	243	162	129	0,6	5,3	AZUL MARINHO	RAL 5003

OBS.: Para cálculo de capacidade e peso da embalagem, considerar as dimensões da caixa 2001 como padrão, pelo fato da caixa 2001 ter dimensões internas menores do que as caixas KLT 3214 e R-KLT 3215. Salientamos que para novas compras deverão ser sempre consideradas caixas R-KLT3215 / 2010.

PESO BRUTO MÁXIMO – 15 kg

CAIXA PLÁSTICA KLT 4314 / R-KLT 4315 / 2002 / 2011

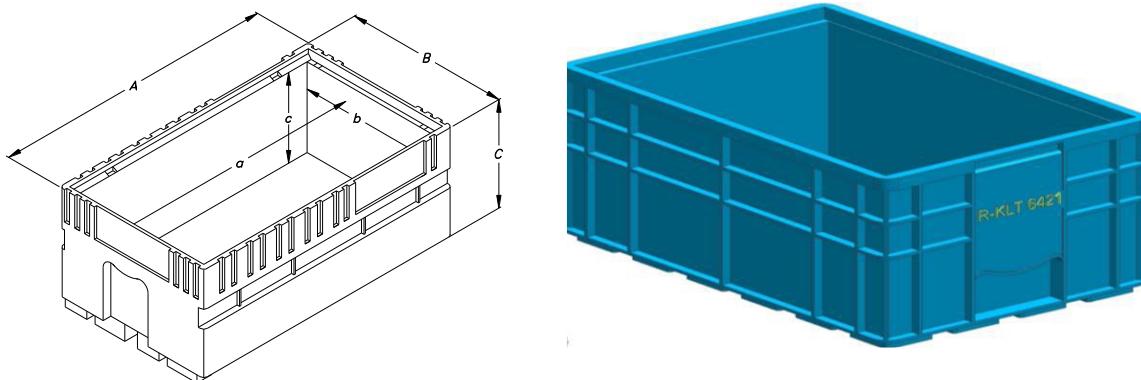


CAIXA	DIMENSÕES EXTERNAS (mm)			DIMENSÕES INTERNAS (mm)			TARA (kg)	VOLUME (l)	COR	COD.
	A	B	C	a	b	c				
2002	396	297	147	335	245	105	1,7	8,6	AZUL CLARO	RAL 5012
KLT 4314	396	297	147	334	247	103	1,7	9	AZUL CLARO	RAL 5012
R-KLT 4315	396	297	147	346	265	109	1,3	10,1	AZUL MARINHO	RAL 5003
2011	396	297	147	346	265	109	1,3	10,1	AZUL MARINHO	RAL 5003

OBS.: Para cálculo de capacidade e peso da embalagem, considerar as dimensões da caixa 2002 como padrão, pelo fato da caixa 2002 ter dimensões internas menores do que as caixas KLT-4314 e R-KLT 4315. Salientamos que para novas compras deverão ser sempre consideradas caixas R-KLT4315 / 2011.

PESO BRUTO MÁXIMO – 15 kg

CAIXA PLÁSTICA KLT 6421 / 2003



CAIXA	DIMENSÕES EXTERNAS (mm)			DIMENSÕES INTERNAS (mm)			TARA (kg)	VOLUME (l)	COR	COD.
	A	B	C	a	b	c				

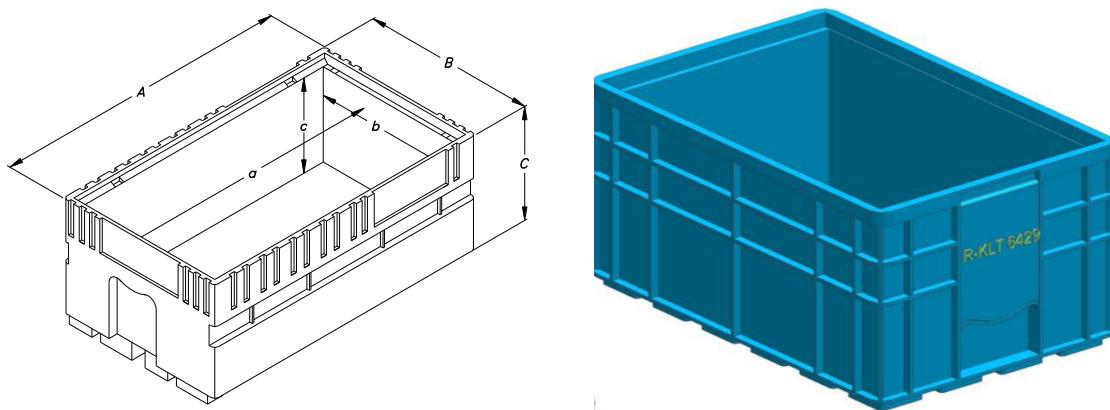
2003	594	396	215	530	396	165	3.8	35	AZUL CLARO	RAL 5012
KLT 6421	594	396	215	530	396	165	3.8	35	AZUL CLARO	RAL 5012

OBS.: Para cálculo de capacidade e peso da embalagem, considerar as dimensões da caixa 2004 como padrão, pelo fato da caixa 2004 ter dimensões internas menores do que as caixas KLT-6428 e R-KLT 6429. Salientamos que para novas compras deverão ser sempre consideradas caixas R-KLT-6429 / 2013.

PESO BRUTO MÁXIMO – 15 kg



CAIXA PLÁSTICA KLT 6428 / R-KLT 6429 / 2004 / 2013



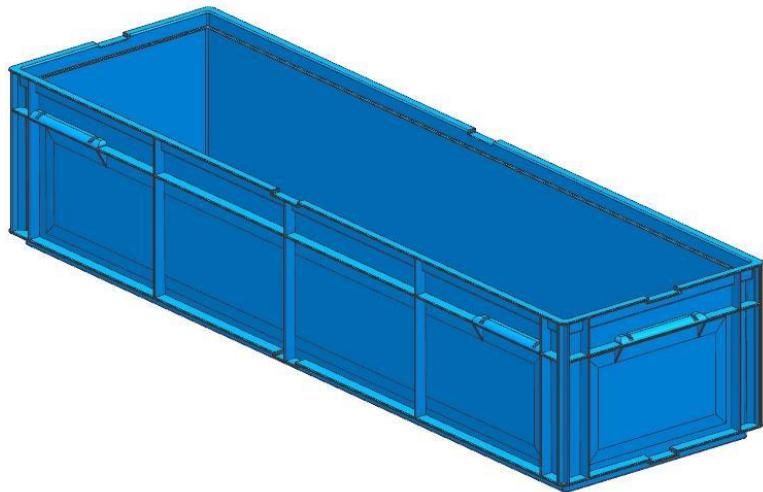
CAIXA	DIMENSÕES EXTERNAS (mm)			DIMENSÕES INTERNAS (mm)			TARA (kg)	VOLUME (l)	COR	COD.
	A	B	C	a	b	c				

2004	594	396	280	530	345	230	4,4	42	AZUL CLARO	RAL 5012
KLT 6428	594	396	280	532	346	231	4,4	43	AZUL CLARO	RAL 5012
R-KLT 6429	594	396	280	544	364	242	3,0	48	AZUL MARINHO	RAL 5003
2013	594	396	280	544	364	242	3,0	48	AZUL MARINHO	RAL 5003

OBS.: Para cálculo de capacidade e peso da embalagem, considerar as dimensões da caixa 2004 como padrão, pelo fato da caixa 2004 ter dimensões internas menores do que as caixas KLT-6428 e R-KLT 6429. Salientamos que para novas compras deverão ser sempre consideradas caixas R-KLT-6429 / 2013.

PESO BRUTO MÁXIMO – 15 kg

CAIXA PLÁSTICA KLT 1075 / R-KLT 1075



CAIXA	DIMENSÕES EXTERNAS (mm)			DIMENSÕES INTERNAS (mm)			TARA (kg)	VOLUME (l)	COR	COD.
	A	B	C	a	b	c				
KLT1075	1000	300	220	960	260	190	2,2	36	AZUL CLARO	RAL 5012
R-KLT 1075	1000	300	220	958	258	188	2,2	36	AZUL CLARO	RAL 5012

OBS.: Para cálculo de capacidade e peso da embalagem, considerar as dimensões da caixa R-KLT1075 como padrão, pelo fato da caixa KLT1075 ter dimensões internas menores do que as caixas KLT-1075. Salientamos que para novas compras deverão ser sempre consideradas caixas R-KLT-1075.

PESO BRUTO MÁXIMO – 15 kg



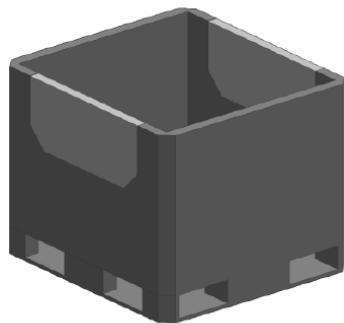
DIMENSÕES CAIXA PLÁSTICA DOBRÁVEL PADRÃO

CAIXA	DIMENSÕES EXTERNAS (mm)			DIMENSÕES INTERNAS (mm)			VOLUME (m ³)
	A	B	C	a	b	c	
CP323025	810	760	635	740	690	470	0,39
CP402425	1010	605	647	930	525	485	0,39
CP484025	1210	1010	650	1122	920	460	0,48
CP484034	1210	1010	865	1130	920	705	0,70
CP554733	1400	1190	839	1310	1100	670	1,05
CP804834	2030	1219	864	1680	1130	670	1,87

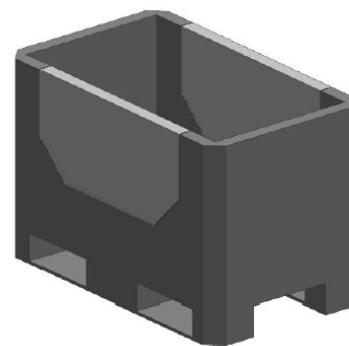
TAMPAS	DIMENSÕES EXTERNAS (mm)			TARA (kg)
	A	B	C	
TP3230	832	762	63,5	4.93
TP4840	1229	1028	54	8.4

As dimensões, volumes, pesos e capacidade de carga são referenciais e podem variar conforme o fabricante.

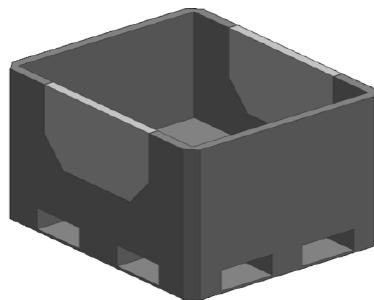
IMAGENS CAIXAS PLÁSTICAS DOBRÁVEIS PADRÃO



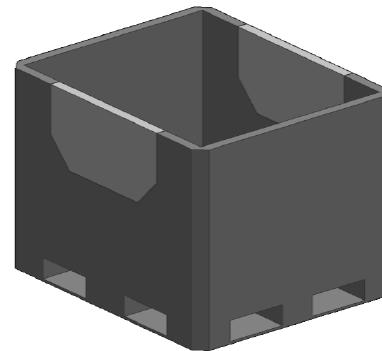
CP323025



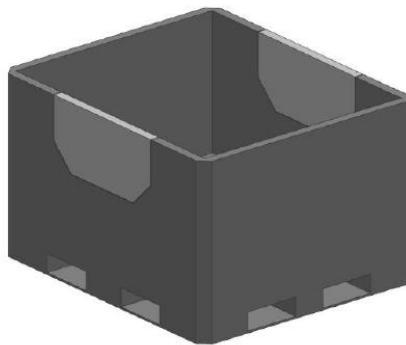
CP402425



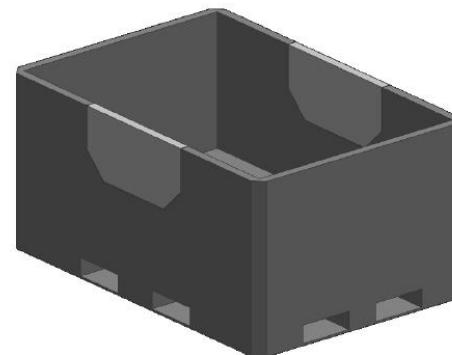
CP484025



CP484034



CP554733



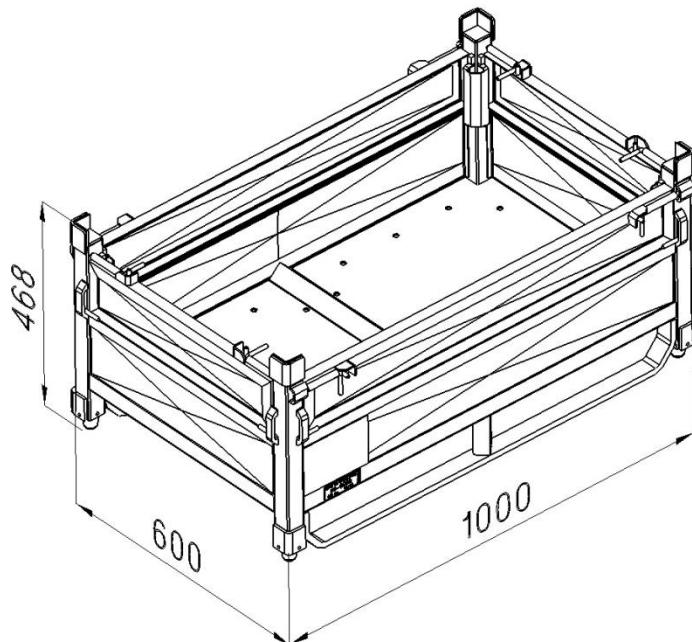
CP804834



ANEXO 2

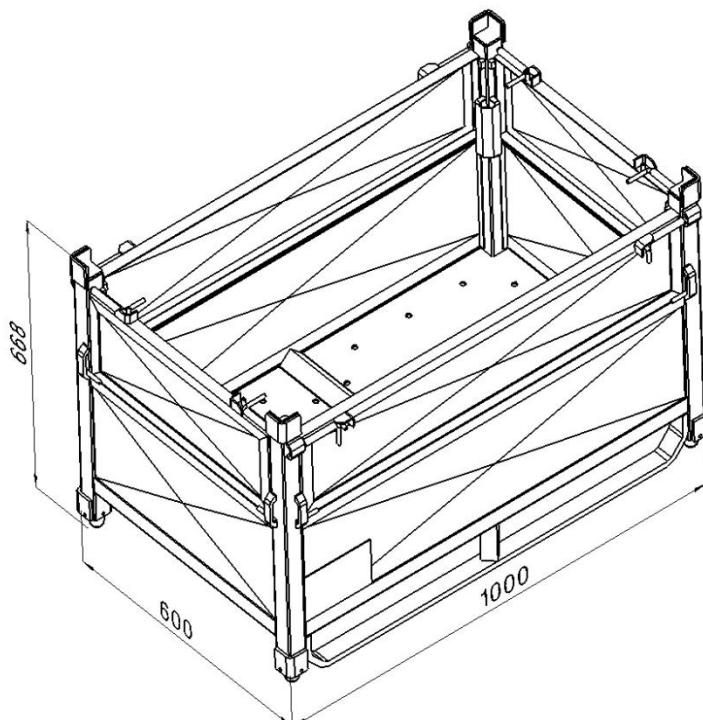
EQUIPAMENTOS NÃO PADRÃO GMB

CAIXA METÁLICA EMPILHÁVEL (HOPPER FECHADO)



½ H10F (C402416F)

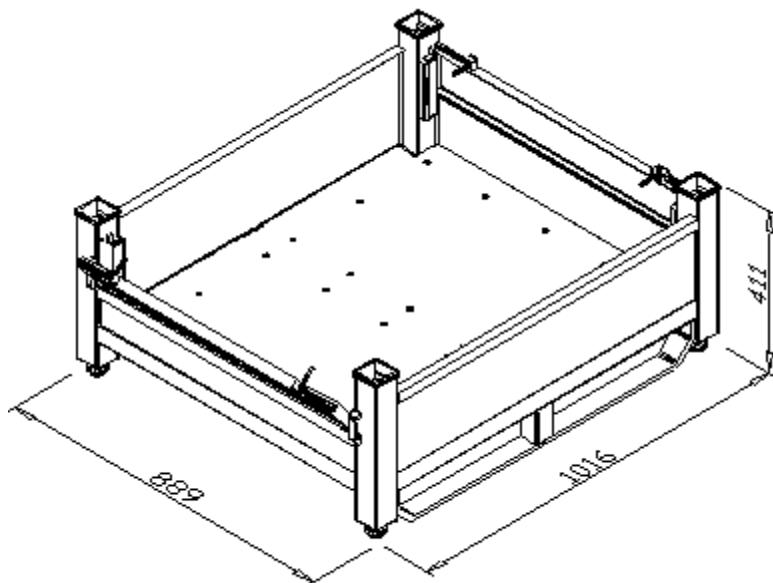
Desenho GMB nº	- 04-0178
Área	- 0,60 m ²
Volume útil	- 0,18 m ³
Tara	- 56 kg



½ H20F (C402424F)

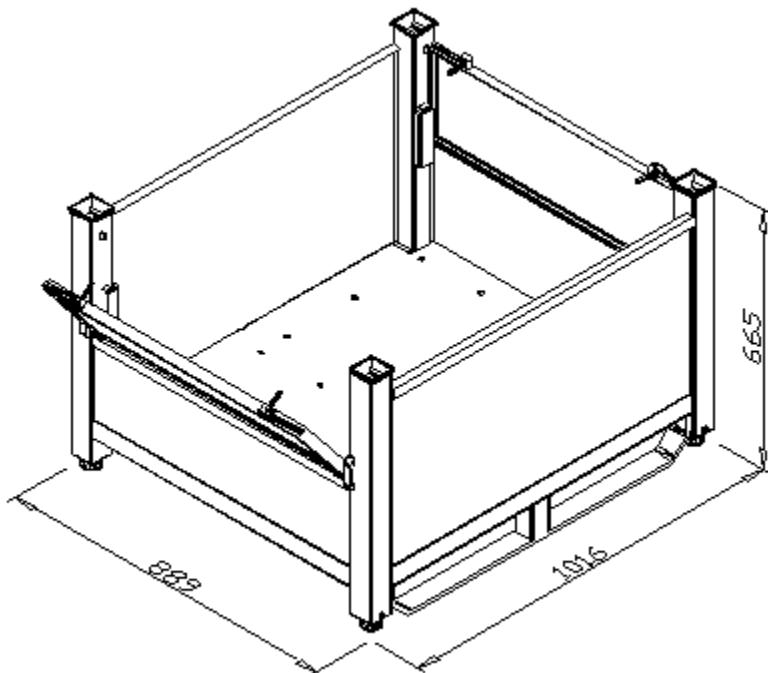
Desenho GMB nº	- 04-0177
Área	- 0,60 m ²
Volume útil	- 0,30 m ³
Tara	- 72 kg

CAIXA METÁLICA EMPILHÁVEL (HOPPER FECHADO)



(C403516F)

Desenho GMB nº	- 04-0176
Área	- 0,90 m ²
Volume útil	- 0,37 m ³
Tara	- 82 kg



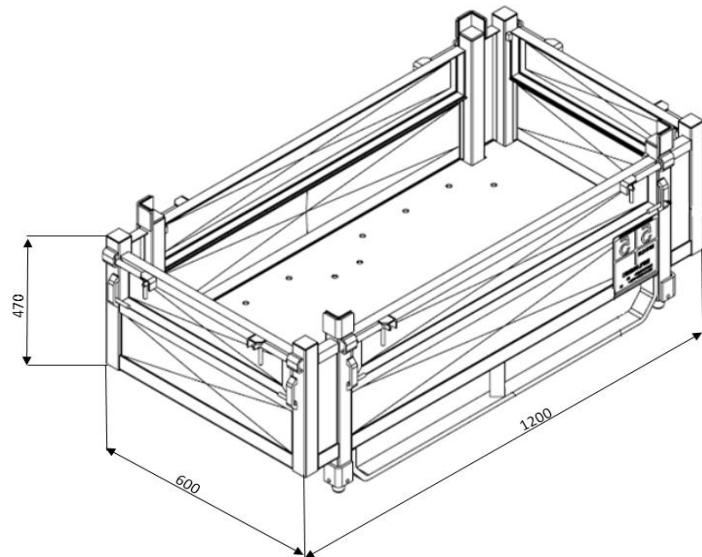
(C403524F)

Desenho GMB nº	- 04-0175
Área	- 0,90 m ²
Volume útil	- 0,46 m ³
Tara	- 102 kg

Notas :

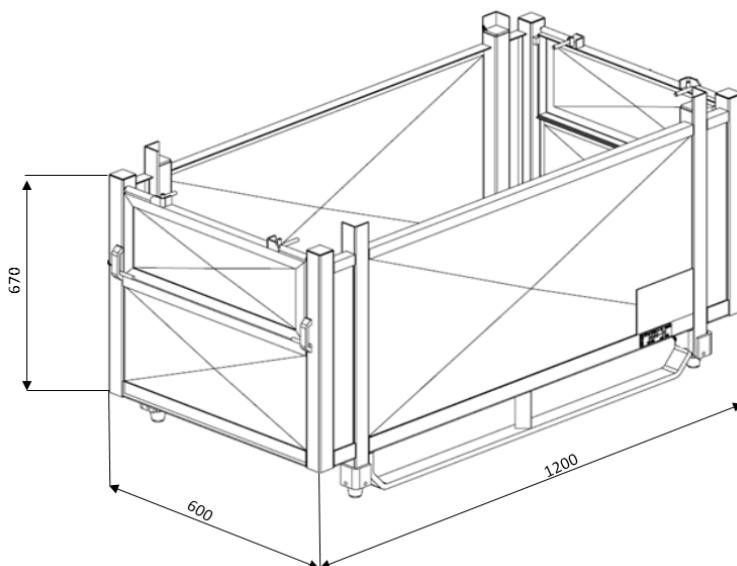
- Capacidade máxima de carga - 500 kg
- Cor padrão - Azul Munsell 10B6/10

CAIXA METÁLICA EMPILHÁVEL (CESTO FECHADO)



(C482416E)

Desenho ref. GMB nº	- 04-0184
Área	- 0,72 m ²
Volume útil	- 0,34 m ³
Tara	- 70 kg

OBS. – Assoalho de aço

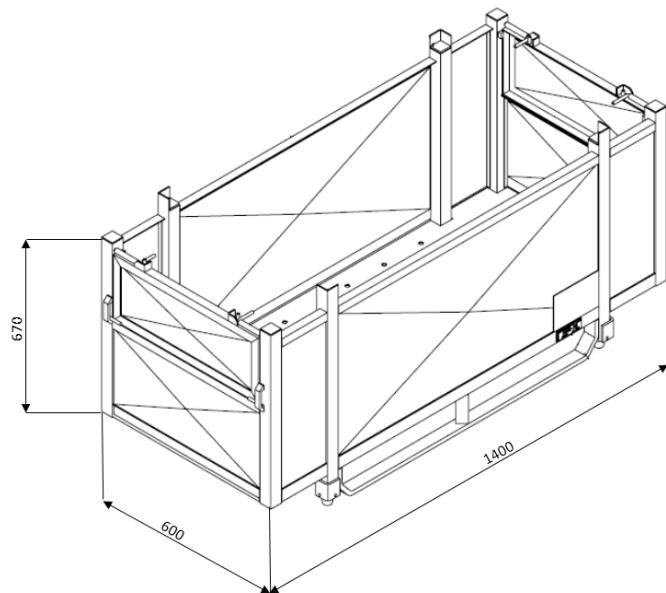
(C482426E)

Desenho ref. GMB nº	- 30-1189
Área	- 0,72 m ²
Volume útil	- 0,48 m ³
Tara	- 75 kg

OBS. – Assoalho de aço**Notas :**

- Capacidade máxima de carga - 500 kg
- Cor padrão - Azul Munsell 10B6/10

CAIXA METÁLICA EMPILHÁVEL (HOPPER FECHADO)



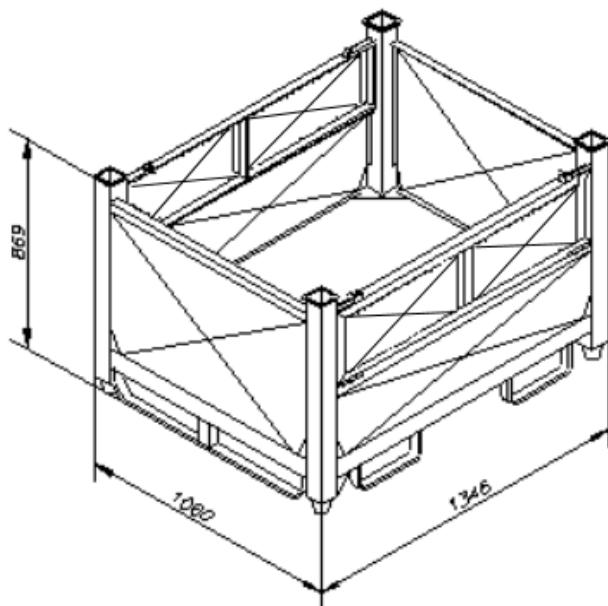
(C552426E)

Desenho ref. GMB nº	- 01-0181
Área	- 0,84 m ²
Volume útil	- 0,56 m ³
Tara	- 80 kg

OBS. – Assoalho de aço

Notas :

- Capacidade máxima de carga - 500 kg
- Cor padrão - Azul Munsell 10B6/10



(C534233F)

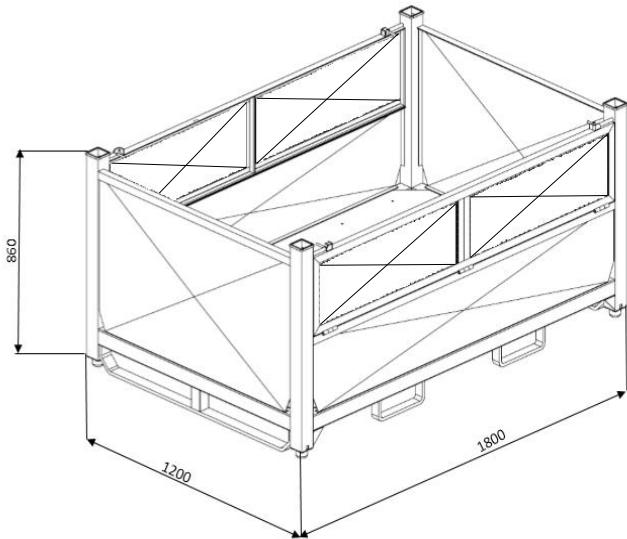
Desenho ref. GMB nº	- 01-1597
Área	- 1,43 m ²
Volume útil	- 0,92 m ³
Tara	- 185 kg

OBS. – Assoalho de aço

Notas :

- Capacidade máxima de carga - 500 kg
- Cor padrão - Azul Munsell 10B6/10

CAIXA METÁLICA EMPILHÁVEL (HOPPER FECHADO)



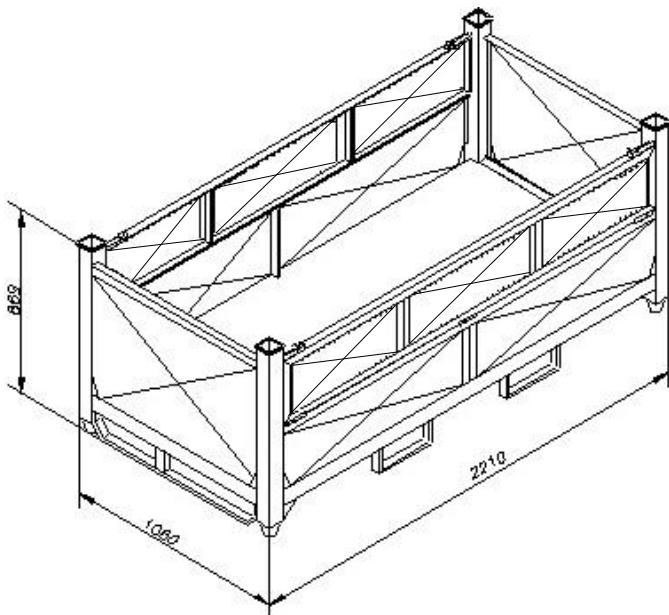
(C714733F)

Desenho ref. GMB nº	- 01-0007
Área	- 2.16 m²
Volume útil	- 1.85 m³
Tara	- 228 kg

OBS. – Assoalho de aço

Notas :

- Capacidade máxima de carga - 800 kg
- Cor padrão - Azul Munsell 10B6/10



(C874233T)

Desenho ref. GMB nº	- 01-1596
Área	- 2,34 m²
Volume útil	- 1,25 m³
Tara	- 258 kg

OBS. – Assoalho de aço

Notas

- Capacidade máxima de carga - 1000 kg
- Cor padrão - Azul Munsell 10B6/10



ANEXO 3

PASSO A PASSO - PLATAFORMA PMS



1. INTRODUÇÃO

O propósito deste documento é instruir e auxiliar aos fornecedores da General Motors do Brasil LTDA, sobre o procedimento de utilização do sistema PMS para cadastro e aprovação de embalagens retornáveis com o objetivo de manter um sistema padronizado, efetivo e dinâmico.

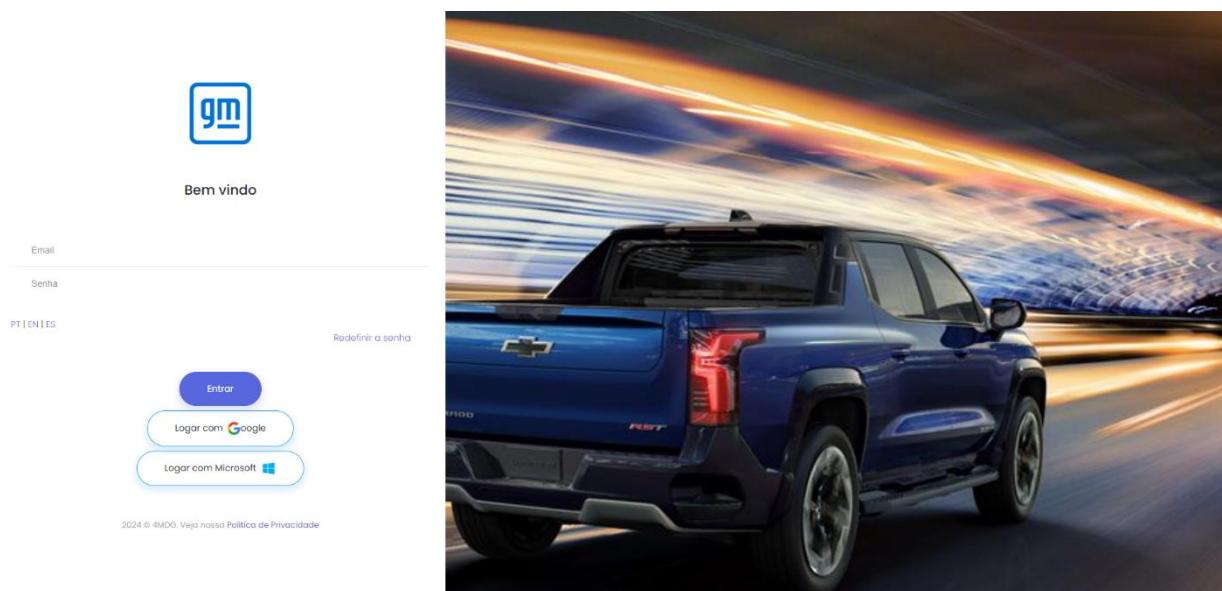
2. SISTEMA PMS

Visando a melhoria na padronização e na efetividade do recebimento e aprovações das propostas de embalagem, foi implementado o sistema PMS em substituição aos antigos *PPIs*.

2.1. ACESSO AO PMS

O sistema deve ser acessado via navegador de internet a partir do *link*:

<https://gmfornecedores.4mdq.com.br/login>

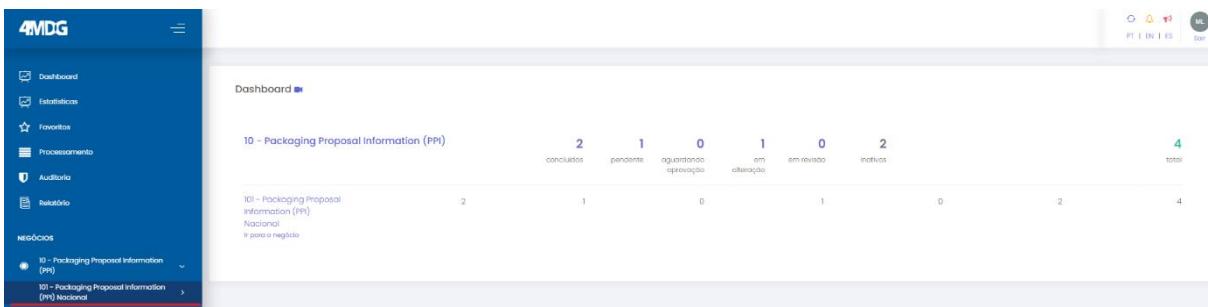


O login é realizado por meio de e-mail e senha. A senha será enviada ao e-mail indicado pelo usuário quando o primeiro Part Number for registrado. Recomenda-se o uso de um e-mail departamental para que todos os usuários do fornecedor tenham acesso aos registros.

Após o recebimento da senha, basta fazer o login com e-mail e senha para acesso ao PMS.

A tela inicial conta com o dashboard onde é possível verificar atualizações dos cadastros e possíveis pendências a serem concluídas.

Para acessar a tela de cadastros, basta acessar o menu lateral esquerdo onde temos a aba “NEGÓCIOS” e clicar em “10 - Packaging Proposal Information (PPI)” e em seguida em “101 - Packaging Proposal Information (PPI) - Nacional”:



Na tela seguinte (abaixo), ficam os PN cadastrados ou pendentes de cadastro, para realizar o cadastro ou editar basta clicar no botão destacado a direita “Editar”.

Abrindo a tela de edição de cadastro, o processo de cadastro/edição se iniciará tendo um fluxo de 11 etapas, conforme descrito na próxima seção.

2.2. CADASTRO DE PART NUMBERS

2.2.1. Etapa 1 – Informações da Peça – MGO

Esta etapa tem como objetivo identificar os Part Numbers que serão cadastrados. Será uma etapa preenchida pelo time GM e que já estará com a tabela preenchida.

A tabela “GM PART NUMBER(S)” indica as informações necessárias para registro de um novo PN. Os campos “Descrição da Peça” e “Part Number” são de acordo com a peça que será registrada e deve ser preenchido com os 8 algarismos do PN e sua respectiva descrição.

Após a conclusão da etapa, clicar em “Salvar”



Etapa 1 – Informações da Peça - MGO
001 – Part Information

GM Part Number(s)

Exibir 25 resultados por página

Pesquisar

#	GM Part Number(s) Inicial	Descrição Part Number Inicial	Status GM Part Number Inicial	GM Part Number(s)	Descrição Part Nu
Nenhum registro encontrado					

Mostrando 0 até 0 de 0 registros

Anterior Próximo

Descrição Peça

Part Number

2.2.2. Etapa 2 – Alterações da peça / Embalagem

Esta etapa tem como objetivo identificar alterações e atualizações nas peças e/ou embalagens dos PN.

Etapa 2 – Alterações da Peça / Embalagem

001.1 – Part / Package Alterations

O PN é um novo cadastro ou é a evolução de um PN corrente? *

NEW REGISTRATION

Já informado o PN relacionado no cadastro anterior?

NO

Lista de Part Number

If there any old PN related to the part, please inform / Caso seja identificado um PN antigo referente a peça, favor informar

O primeiro campo desta etapa deve ser preenchido com uma das duas opções:

- I. “**NEW REGISTRATION**”
- II. “**EVOLUTION**”

I. “NEW REGISTRATION”

Caso o item seja um novo cadastro, selecionar a opção “NEW REGISTRATION”, haverá um segundo campo a ser preenchido, onde deve ser selecionada a opção correta: “YES” ou “NO”, caso o PN já tenha sido informado no cadastro anterior, basta selecionar “YES” e clicar em “**Salvar**”, seguindo para a próxima etapa:

Etapa 2 – Alterações da Peça / Embalagem
001.1 – Part / Package Alterations

O PN é um novo cadastro ou é a evolução de um PN corrente?
*

X ▾

Já informado o PN relacionado no cadastro anterior?

X ▾

Caso a opção seja “NO”, irá surgir um terceiro campo que deve ser preenchido com o PN e após o preenchimento, clicar em “**Salvar**”.

Etapa 2 – Alterações da Peça / Embalagem
001.1 – Part / Package Alterations

O PN é um novo cadastro ou é a evolução de um PN corrente?
*

X ▾

Já informado o PN relacionado no cadastro anterior?

X ▾

Lista de Part Number

▼

If there any old PN related to the part, please inform / Caso seja identificado um PN antigo referente à peça, favor informar

I. “EVOLUTION”

Caso o item seja uma evolução de um PN já existente, selecionar a opção “EVOLUTION”, onde surgirão novos campos a serem preenchidos:



Etapa 2 - Alterações da Peça / Embalagem

001.1 - Part / Package Alterations

O PN é um novo cadastro ou é a evolução de um PN corrente?

*

EVOLUTION

X ▾

Já informado o PN relacionado no cadastro anterior? *

NO

X ▾

Houve Alteração na Peça?

NO

X ▾

Alterações

If there are changes in the piece, please describe them / Caso houver alteração na peça, favor descrever as alterações.

Imagen da Alteração

Escolher arquivos

Nenhum arquivo escolhido

Please include photos of the changes that were made to the part / Favor inserir as fotos das alterações que foram feitas na peça.

Lista de Part Number

If there any old PN related to the part, please inform / Caso seja identificado um PN antigo referente a peça, favor informar

Houve Alteração na Embalagem?

YES

X ▾

Após o preenchimento, clicar em “**Salvar**”.

Nota: É de extrema importância que as alterações sejam preenchidas corretamente e com as imagens devidamente anexadas.

2.2.3. Etapa 3 – Link de Verificação

Caso a opção selecionada na etapa anterior tenha sido “EVOLUTION”, nesta etapa será indicado um link que redireciona o PN que está sendo cadastrado ao PN anterior. Neste caso, o novo PN será incorporado no cadastro do PN de origem. É de responsabilidade do usuário verificar se houve alterações na peça e/ou na embalagem.



Caso o campo “link” não esteja preenchido, apenas clicar em “**Salvar**”.

Etapa 3 – Link de Verificação

014 – Verification Link

Link

When you click on the link, you will be directed to the form that you must follow with the next steps. If the field above is blank, click save and continue with the registration. / Ao clicar no link, você será direcionado para a ficha que deve seguir com as próximas etapas. Caso o campo acima esteja em branco, clicar em salvar e seguir com o cadastro.

Seguir no Link

2.2.4. Etapa 4 – Materiais Perigosos

Esta etapa é destinada a descrição de materiais perigosos, uma vez que o *Part Number* em questão não se trata de um produto perigoso, basta selecionar a opção “NO” no primeiro campo “Material Perigoso?” e clicar em “**Salvar**”.

Etapa 4 – Materiais Perigosos

002 – Dangerous Materials

Material Perigoso? *

 YES

Classe Material *

Esse campo é obrigatório.

Código ONU *

Esse campo é obrigatório.

Homologação *

Esse campo é obrigatório.

Etiquetas Risco *

Esse campo é obrigatório.

Etiqueta Identificação Produto *

Esse campo é obrigatório.

Etiquetas Manuseio *

Esse campo é obrigatório.



Caso o Part Number se trate de material perigoso, selecionar a opção “YES” e preencher os campos conforme instrução:

Classe do Material deve ser preenchida em concordância com a Resolução nº 420/04 da Agência Nacional de Transportes Terrestres (ANTT).

O campo “CÓDIGO ONU” destina-se ao preenchimento do número de série ONU.

Os campos “Homologação” e etiquetas devem ser preenchidos selecionando os itens pré-definidos na lista do PMS.

2.2.5. Etapa 5 – Informações do Fornecedor

Esta etapa se trata das informações do fornecedor.

Etapa 5 – Informações Fornecedor

004 – Supplier Information

Nome Fornecedor

Endereço Fornecedor *

Street or Avenue, Number, Neighborhood, Zip Code / Rua ou Avenida, Numero, Bairro, CEP

Cidade - Estado Fornecedor *

Ex: Araras-SP

D.U.N.S Fornecedor

Nome Responsável *

E-mail Fornecedor *

Telefone Fornecedor *

Celular Fornecedor *

As informações dos campos em cinza são preenchidas automaticamente pelo PMS a partir do cadastro do fornecedor. As informações dos demais campos devem ser preenchidas com um contato para eventuais dúvidas ou problemas referentes ao cadastro.

Em caso de alteração do responsável por embalagens, entrar em contato com o time de suporte para atualização dos dados, através do seguinte contato:

GMB Containerization – grp-breng.containerization.gmb@gm.com

2.2.6. Etapa 6 – Embalagem Primária

No campo “Tipo de Embalagem” deve ser selecionada as opções de embalagem, essa opção irá alterar a seleção dos próximos campos:

Tipo Embalagem *

RETURNABLE
EXPENDABLE

- I. “*RETURNABLE*”: Para embalagens retornáveis.
 - II. “*EXPENDABLE*”: Para embalagens descartáveis.
-
- I. Para embalagens do tipo *RETURNABLE*:

O segundo campo “Modelo de Embalagem” se trata da definição entre embalagens do tipo “*SPECIAL*” e “*STANDARD*”.

Modelo de Embalagem *

SPECIAL
STANDARD

Independentemente do modelo selecionado nestes campos, os próximos campos serão pré-definidos pelo PMS e devem ser preenchidos conforme as opções disponibilizadas e em concordância com o material, tamanho e código da embalagem primária que será enviada.



Material Embalagem *

Tamanho Embalagem *

Código Embalagem *

Para os campos de dimensões “Comprimento, Largura e Altura” são disponibilizados os valores pré-definidos de acordo com o código da embalagem.

O campo “STD Pack” deve ser preenchido com a quantidade de peças.

Comprimento *

m

Largura *

m

Altura *

m

STD Pack *

Part Quantity / Quantidade de Peças

Em caso de dúvidas quanto as dimensões aprovadas pela GM, verificar [ANEXO I](#).

Tabela para referências das embalagens retornáveis mais utilizadas pelos fornecedores locais e importados:

CONTAINER	TIPO EMBALAGEM	MODELO DE EMBALAGEM	MATERIAL EMBALAGEM	TAMANHO EMBALAGEM
CPs	Returnable	Standard	Plastic	Bulkbox
KLTs	Returnable	Standard	Plastic	Small Lot
Racks Especiais	Returnable	Special	Metallic	Returnable Special Metallic
Cestos Metálicos	Returnable	Standard	Metallic	Returnable Standard Metallic

I. Para embalagens do tipo *EXPENDABLE*:

O segundo campo “Modelo de Embalagem” se trata da definição entre embalagens do tipo “STANDARD” e “NON STANDARD”.

Modelo de Embalagem *

Caso o modelo da embalagem selecionado neste campo seja “STANDARD”, seguir os códigos preestabelecidos pela GM conforme tabelas apresentadas nas paginas 34 e 35.

Caso se trate de embalagens “NON STANDARD”, os campos de material e tamanho da embalagem contam apenas com uma opção e os campos de dimensões “Comprimento, Largura e Altura” devem ser informados de forma manual em METROS (m).

O campo “STD Pack” deve ser preenchido com a quantidade de peças.



Material Embalagem *

CARDBOARD

X ▾

Tamanho Embalagem *

UNDEFINED SIZE

X ▾

Comprimento Informado *

Esse campo é obrigatório.

m

Largura Informado *

Esse campo é obrigatório.

m

Altura Informado *

Esse campo é obrigatório.

m

STD Pack *

Esse campo é obrigatório.

Part Quantity / Quantidade de Peças

Tabela para referências das embalagens descartáveis mais utilizadas pelos fornecedores locais e importados:



CONTAINER	TIPO EMBALAGEM	MODELO DE EMBALAGEM	MATERIAL EMBALAGEM	TAMANHO EMBALAGEM
Cardboard Boxes (XCH)	Expendable	Standard	Cardboard	Small Lot
Cardboard Boxes (Bulk)	Expendable	Standard	Cardboard	Bulkbox
Cardboard Boxes (Over)	Expendable	Standard	Cardboard	Oversized
Cardboard Boxes (NS)	Expendable	Non Standard	Cardboard	Oversized Non Standard Cardboard

005.1 - Primary Packaging Weight / Additional Data (peso e informações adicionais)

O campo “Peso Unitário Peça” refere-se ao peso individual de uma única peça deve ser informado em quilogramas (Kg).

Os campos de dimensões “Altura”, “Largura” e “Comprimento” referem-se às dimensões da peça e devem ser preenchidos com os respectivos valores, em metros (m).

O campo “Peso Embalagem” refere-se ao peso apenas da embalagem, ou seja, sem a adição de itens ao seu interior e deve ser informado em quilogramas (Kg).

O campo “Peso Total” é calculado de forma automática, também em quilogramas (Kg).

Peso Unitário Peça *

Kg

Altura *

m

Largura *

m

Comprimento *

m

Peso Embalagem *

Kg

Peso Total

Calculated field. The field value can be consulted after saving step 9. Field unit of measure KG / Campo calculado. O valor do campo poderá ser consultado após o salvamento da etapa 9, Unidade do campo Kg

No campo “Foto Peça” deve ser anexada foto apenas da peça em questão.

Enquanto o campo “Foto Embalagem+Peça” deve ser anexada foto da embalagem completa com peças.

O campo “Altura Não Ocupada” deve ser preenchido com o valor em metros (m) da distância entre o topo da caixa e o nível de ocupação das peças.





Modo de medição: Com o auxílio de um instrumento de medida (régua, trena e afins), medir do topo da caixa até o maior nível de ocupação das peças na caixa.

Obs: Medição não aplicável para racks metálicos especiais.

Para KLT's a altura mínima é de 0,20m e para embalagens CP a altura mínima é de 0,30m.

O campo “Ocupação” será gerado automaticamente e refere-se a porcentagem ocupada pelas peças na embalagem utilizada.

O campo “Motivo” deve ser preenchido para justificar a razão pela ocupação da embalagem ficou abaixo dos 85%. Este campo também é pré-definido pelo PMS.

O campo “Comentários” é dedicado a eventuais observações sobre as peças ou embalagens.

Foto Peça *

Nenhum arquivo escolhido

Foto Embalagem+Peça *

Nenhum arquivo escolhido

Altura Não Ocupada *

Fill in (m), measure of the distance between the top of the box and the level of occupation of the part / Preencher em (m), medida da distância entre o topo da caixa e o nível de ocupação das peças



Motivo (<85%)

Ocupação (%)

100.00%

Calculated field. The field value can be consulted after saving step 9. / Campo calculado. O valor do campo poderá ser consultado após o salvamento da etapa 9.

Comentários

Após a conclusão da etapa, clicar em “**Salvar**”

2.2.7. Etapa 7 – Insumos Internos

Esta etapa refere-se aos insumos necessários para embalagem. Entende-se com insumos: Isopor, papelão, plásticos, proteções, isomantas e entre outros que visam garantir a qualidade da peça durante o transporte.

Para inserir as informações de Insumos Internos, clique no botão “Adicionar” no canto superior direito da Etapa 7.

Etapa 7 – Insumos Internos
009 – insumos internos

Insumos Internos

#	Material	Comprimento	Largura	Espessura	Peso	Especificação
#	RUBBER	1,20	1,00	1	10	PAPELÃO COLMEIA

Exibir 25 resultados por página Pesquisar

Mostrando de 1 até 1 de 1 registros Anterior Próximo

Revisão

Etapa Anterior Salvar ou Sair Salvar



No primeiro campo “Material”, informe o tipo dele, segue as 4 opções de preenchimento, sendo:

“RUBBER”, “WOOD”, “CARDBOARD” OU “PLASTIC”.

Nos campos restantes que estão demarcados com asterisco (*), deve ser feito o preenchimento manual obrigatório de acordo com as informações de cada um dos insumos. É obrigatório também anexar fotos dos insumos no campo correspondente.

NOTA: Nesta etapa, o fornecedor pode incluir quantos insumos forem necessários para a embalagem.

Após o preenchimento de todos os campos, clicar em “**Salvar**”.

Material *

Adicionar item |

Caso não encontre o material na lista, adicionar novo item.

Comprimento *

Preencher em (mm)

Largura *

Preencher em (mm)

Espessura *

Preencher em (mm)

Peso *

Kg

Quantidade *

Especificação *

Exemplo: Papelão Colmeia, Plástico Bolha, Borracha Natural, Madeira Compensada, etc.

Foto dos Insumos Internos em uso com a peça *

Ne...nado



2.2.8. Etapa 8 – Embalagem Secundária

Nesta etapa, deverão ser descritas as características da embalagem como um lote, ou seja, a forma na qual ela será transportada por caminhão, navio, avião, entre outros meios.

Nos casos em que a embalagem primária for uma Caixa Plástica Colapsável (Tipo da Embalagem for “RETURNABLE”, Modelo da Embalagem “STANDARD”, Material da Embalagem for “PLASTIC” e o Tamanho da Embalagem for “BULKBOX”) ou um Rack Metálico Especial ou Cesto Metálico (Tipo Da Embalagem for “RETURNABLE”, Modelo da Embalagem “STANDARD/SPECIAL” e o Material da Embalagem for “METALLIC”), não será necessário a inclusão de uma proposta de embalagem secundaria, uma vez que, a própria plataforma não habilitará os campos dessa etapa para preenchimento, conforme apresentado abaixo:

Step 8 - Secondary Packaging

Observation

Observation

THERE IS NO INFORMATION ON SECONDARY PACKAGING. PLEASE SAVE THE STEP / NÃO HÁ INFORMAÇÕES DE EMBALAGENS SECUNDÁRIA. POR FAVOR SALVAR A ETAPA.

Caso a proposta de embalagem primaria for diferente do informado acima, é obrigatório a inclusão de uma proposta de embalagem secundária.

006 - Embalagem Secundária

No campo “Tipo”, deverá ser incluso o tipo de embalagem secundária.

No campo “Caixas/Camada”, deverá ser informada a quantidade de caixas por camada no pallet.

O campo “Caixas/Camada Sugeridas” é calculado e informa a quantidade sugerida de caixas que melhor aproveita a área útil do pallet. Ele serve apenas como um guia e sugestão.

No campo “Camadas/Pallet”, deverá ser informado o número de camadas de caixas por pallet.



O campo “Camada/Pallet Sugeridas” é calculado e informa a quantidade sugerida de camadas que melhor aproveita a área útil do pallet. Ele serve apenas como um guia e sugestão.

No campo “Peças/Pallet”, deverá ser informado a quantidade de peças por pallet.

O campo “Peças/Pallet Sugeridas” é calculado e informa a quantidade sugerida de peças por pallet. Ele serve apenas como um guia e sugestão.

Etapa 8 - Embalagem Secundária

006 - Embalagem Secundária

Tipo

Caixas / Camada

Caixas / Camada Sugeridas

Campo calculado. O valor do campo poderá ser consultado após o salvamento da etapa 9.

Camadas / Pallet

Camada / Pallet Sugeridas

Campo calculado. O valor do campo poderá ser consultado após o salvamento da etapa 9.

Peças / Pallet

Peças / Pallet Sugeridas

Campo calculado. O valor do campo poderá ser consultado após o salvamento da etapa 9.

006.1 – Dimensões Pallet

Nestes campos abaixo devem serem preenchidos com as informações das Dimensões do Pallet.

No campo “Tipo do Pallet”, existem 3 opções: Pallet Nacional, Pallet Internacional e Pallet Non Standards.

006.1 – Dimensões Pallet

Tipo do Pallet

PALLET IMPORTADO
PALLET NACIONAL
PALLET NON STANDARD

Se o campo “Tipo do Pallet” for “NON STANDARD” o fornecedor deve preencher os valores manualmente. Nos outros casos, os valores já são pré-definidos.

006.1 – Dimensões Pallet

Tipo do Pallet

PALLET IMPORTADO X ▾

Comprimento do Pallet *

Esse campo é obrigatório.

m

Largura do Pallet *

Esse campo é obrigatório.

m

Altura do Pallet *

Esse campo é obrigatório.

m

Peso do Pallet

Kg



No campo “Peso do Pallet”, deverá ser informado o peso do pallet individual, sem as caixas.

006.2 - Dimensões Secundária Total

Ambos os campos dessa etapa são calculados e dependem de informações de campos precedentes. O valor pode ser consultado após o salvamento da Etapa 9.

006.2 - Dimensões Secundária Total

Altura

Campo calculado. O valor do campo poderá ser consultado após o salvamento da etapa 9. Unidade do campo Metros

Peso Total Pallet

4212

Campo calculado. O valor do campo poderá ser consultado após o salvamento da etapa 9. Unidade do campo KG

006.3 - Embalagem Secundaria – Insumos

Nesses campos devem ser preenchidos os insumos da embalagem secundária.

006.3 - Embalagem Secundária – Insumos

Filme Strecht

Cinta Arquear

Tampa Pallet

Cantoneiras

Clips

006.4 - Embalagem Secundaria - Inf Pallet

Nessa etapa, deverão ser informadas as características do pallet, sendo elas o material, se existe tratamento térmico e a inclusão da imagem da embalagem secundária.

006.4 - Embalagem Secundária - Inf Pallet

Material Pallet

Tratamento Térmico

Fotos

Nenhum ficheiro selecionado

 COPIA.txt x

Revisão

Após o preenchimento de todas as informações, clicar em “**Salvar**”.

2.2.9. Etapa 9 – Embalagem Alternativa Descartável

Nessa etapa, se a proposta de embalagem primária for “EXPENDABLE”, não será necessário a inclusão de uma proposta de embalagem alternativa descartável. Nesse caso, a própria plataforma não habilitará os campos dessa etapa para preenchimento, conforme apresentado abaixo:

Step 9 – Disposable Alternative Packaging

Observation

Observation

THERE IS NO INFORMATION ON DISPOSABLE PACKAGING. PLEASE SAVE THE STEP / NÃO HÁ INFORMAÇÕES DE EMBALAGENS DESCARTÁVEL.
POR FAVOR



Caso a proposta de embalagem primária for “RETURNABLE”, é obrigatório a inclusão de uma proposta de embalagem alternativa descartável.

Nos campos de “Comprimento”, “Largura” e “Altura”, devem ser incluídas as dimensões externas da caixa, em metros (m).

No campo “Peso Embalagem Primária”, deverá ser inserido o peso apenas da embalagem, sem as peças.

No campo “Peças por Caixa”, deverá ser inserido o STD PK da caixa, ou seja, quantas peças serão transportadas por caixa.

O campo “Peso bruto” é calculado baseado nos dados imputados anteriormente.

Nos campos “Comprimento Embalagem Secundária”, “Largura Embalagem Secundária” e “Altura Embalagem Secundária”, devem ser incluídas em dimensões do pallet + caixas, o qual o conjunto todo será transportado, em metros (m).

No campo “Caixas/Camada”, informar a quantidade de caixas por camada.

No campo “Camadas/Paleta”, informar o número de camadas por pallet.

No campo “Peças/Paleta”, informar a quantidade de peças por pallet.

No campo “Acessórios/Comentários”, informar características adicionais do pallet, como por exemplo, fechamento do pallet, adição de insumos etc.

Por fim, inserir as fotos da embalagem com suas respectivas peças acomodadas no campo “Fotos”.

Etapa 9 – Embalagem Alternativa Descartável

007 – Embalagem Alternativa Descartável

Comprimento Embalagem Primária *

m

Largura Embalagem Primária *

m



Altura Embalagem Primária *

m

Peso Embalagem Primária *

Kg

Pecas por Caixa *

Comprimento Embalagem Secundária *

m

Peso Bruto

44

(kg)

Caixas / Camada *

12

Camadas / Paleta *

12

Pecas / Paleta *

12

Acessórios / Comentários:

Fotos *

Nenhum fich... selecionado

COPIA.txt

Revisão

2.2.10 Etapa 10 – Aprovação

A etapa 10 refere-se aos campos de aprovação do PPI. Fica de responsabilidade do aprovador do fornecedor preencher o campo “Aprovação Fornecedor”, a data e aprovação final.

Etapa 10 – Aprovação Fornecedor
010 – Aprovação Fornecedor

Aprovação Fornecedor

APPROVED

Data Aprovação

09/02/2024

Observação Fornecedor