



**Patrícia Vidreiro  
Santos**

**Estudo de Melhorias no Sistema de Recepção e  
Armazenagem de Materiais**



**Patrícia Vidreiro  
Santos**

**Estudo de Melhorias no Sistema de Recepção e  
Armazenagem de Materiais**

Relatório de Projecto apresentado à Universidade de Aveiro para cumprimento dos requisitos necessários à obtenção do grau de Mestre em Engenharia e Gestão Industrial, realizado sob a orientação científica da Professora Doutora Helena Maria Pereira Pinto Dourado e Alvelos, Professora Auxiliar do Departamento de Economia, Gestão e Engenharia Industrial da Universidade de Aveiro e co-orientação da Licenciada Ana Raquel Reis Couto Xambre, Assistente Convidada do Departamento de Economia, Gestão e Engenharia Industrial da Universidade de Aveiro.

## **o júri**

presidente

**Professor Doutor José António de Vasconcelos Ferreira**

Professor Auxiliar do Departamento de Economia, Gestão e Engenharia Industrial da Universidade de Aveiro

**Professor Doutor Cristóvão Silva**

Professor Auxiliar do Departamento de Engenharia Mecânica da Faculdade de Ciências e Tecnologia da Universidade de Coimbra

**Professora Doutora Helena Maria Pereira Pinto Dourado e Alvelos**

Professora Auxiliar do Departamento de Economia, Gestão e Engenharia Industrial da Universidade de Aveiro

**Licenciada Ana Raquel Reis Couto Xambre**

Assistente Convidada de Departamento de Economia, Gestão e Engenharia Industrial da Universidade de Aveiro

## **agradecimentos**

Agradeço às minhas orientadoras da Universidade de Aveiro, Professora Helena Alvelos e Ana Raquel Xambre, que me deram força e orientação durante todo o decorrer deste projecto.

Ao meu orientador e toda a equipa do departamento de planeamento/compras da TEKA.

Ao meu namorado, Gervásio Cassamá que me apoiou incansavelmente, ajudando-me a enfrentar esta etapa importante da minha vida.

À minha família pela generosidade e compreensão.

E também aos meus amigos...

A eles o meu obrigado!

**palavras-chave**

Recepção de materiais, Armazenagem de materiais, Gestão de Stocks, Método da amostragem do trabalho.

**resumo**

Este projecto, com a duração de 8 meses, foi desenvolvido na empresa Teka Portugal, S.A. situada na zona Industrial de Ílhavo.

O trabalho realizado centrou-se na recolha de dados relativos ao funcionamento das zonas de recepção de materiais e de armazenagem desses mesmos materiais, com o intuito de efectuar um estudo aprofundado dos problemas existentes nessas áreas. Após a identificação e, quando possível, a quantificação desses problemas foram apresentadas algumas sugestões de melhoria e novas abordagens aos métodos de trabalho por forma a reduzir o impacto, no funcionamento da empresa, desses problemas.

**keywords**

Materials reception, Materials storage, Inventory Management, Work sampling method.

**abstract**

The project, that was 8 months long, was developed in the company Teka Portugal, S.A. located in the industrial area of Ílhavo. The work that was carried out started by the gathering of data regarding the way the reception and storage areas function. The idea was to get an in-depth view of the problems that affect these two areas of the company. After identifying and, when possible, quantifying those problems, improvements and new ways of work were suggested in order to reduce the impact on the performance of the company of the identified situations.

## ÍNDICE

<b>Lista de Anexos .....</b>	<b>2</b>
<b>Lista de Figuras .....</b>	<b>3</b>
<b>Lista de Tabelas.....</b>	<b>3</b>
<b>Lista de Gráficos.....</b>	<b>4</b>
<b>CAPÍTULO I.....</b>	<b>5</b>
<b>1. Introdução.....</b>	<b>7</b>
1.1. Relevância do problema e objectivos.....	7
1.2. Apresentação da empresa.....	9
1.2.1. Produtos.....	10
1.2.2. Breve Historial.....	11
1.2.3. Missão.....	12
1.3. Estrutura do relatório.....	13
<b>CAPÍTULO II.....</b>	<b>15</b>
<b>2. Revisão da literatura.....</b>	<b>17</b>
2.1. Recepção de Materiais.....	17
2.1.1. Medição de Trabalho e Método de Amostragem.....	19
2.2. Armazenagem de Materiais.....	25
2.2.1. Sistemas de armazenagem.....	29
2.3. Gestão de <i>Stocks</i> .....	30
2.3.1. A problemática da gestão de <i>stocks</i> .....	31
2.3.2. Diferentes tipos de <i>stocks</i> .....	32
2.3.3. Objectivos da gestão de <i>stocks</i> .....	33
2.3.4. Operações da Gestão de <i>Stocks</i> .....	33
2.3.5. Políticas de Gestão de <i>Stocks</i> .....	36
2.3.6. Análise ABC.....	37
<b>CAPÍTULO III.....</b>	<b>39</b>
<b>3. Caso de Estudo.....</b>	<b>41</b>
3.1. Análise do Processo de recepção de materiais.....	41

3.1.1.	Enquadramento do problema .....	41
3.1.2.	Recolha de dados .....	45
3.1.3.	Análise de dados e resultados obtidos .....	48
3.2.	Análise do Processo de Armazenagem e Gestão de <i>Stocks</i> .....	51
3.2.1.	Enquadramento do Problema .....	51
3.2.2.	Recolha de dados .....	54
3.2.3.	Análise de dados e resultados obtidos .....	56
<b>CAPÍTULO IV.....</b>		<b>59</b>
4.	Conclusões e desenvolvimentos futuros.....	61
<b>Referências.....</b>		<b>63</b>
<b>ANEXOS .....</b>		<b>65</b>

#### **Lista de Anexos**

Anexo 1 – Organograma da empresa

Anexo 2 – *Layout* da TEKA a discriminar as áreas em estudo

Anexo 3 – Processo ‘Recepção de Materiais’

Anexo 4 – Registos ‘Recepção de Materiais’

Anexo 5 – Processo ‘Armazém’

Anexo 6 – Análise ABC para os artigos sem Rotação de *Stock*

Anexo 7 – Análise ABC para os artigos com Rotação de *Stock*



## Lista de Figuras

Figura 1: Ilustração de alguns dos produtos fabricados na TEKA Portugal, S.A.....	10
Figura 2: Armazém ideal – circular.....	28
Figura 3: Armazenamento tipo fluxo direccionado ( <i>straight-line</i> ) .....	29
Figura 4: Armazenamento com fluxo quebrado (em U).....	29
Figura 5: Análise ABC (fonte: Tavares et al., 1996).....	38
Figura 6: Área onde estacionam os fornecedores para posterior descarga de material.....	42
Figura 7: Área de separação e verificação do material.....	42
Figura 8: Ilustração das tabelas utilizadas na recolha de dados.....	45
Figura 9: Armazém de matérias-primas da TEKA.....	51
Figura 10: Identificação das estantes.....	51
Figura 11: Identificação das prateleiras em altura, discriminada com um círculo.....	52
Figura 12: <i>Layout</i> do armazém de matérias-primas.....	55
Figura 13: Hipótese de expansão de um armazém com fluxo direccionado.....	58

## Lista de Tabelas

Tabela 1: Percentagens utilizadas na Análise ABC.....	38
Tabela 2: Actividades necessárias para a recepção de materiais.....	43
Tabela 3: Requisitos do armazém para a recepção de materiais.....	44
Tabela 4: Listagem de tarefas.....	46
Tabela 5: Registos efectuados.....	47
Tabela 6: Total de observações correspondentes a cada tarefa.....	48
Tabela 7: Percentagem de tempo ocupado pelos funcionários A e B em cada tarefa.....	49
Tabela 8: Cálculo do tamanho da amostra requerida.....	50
Tabela 9: Descrição das classes e subclasses para codificação dos artigos.....	54

## Lista de Gráficos

Gráfico 1: Análise ABC para os artigos sem rotação de <i>stock</i> .....	56
Gráfico 2: Análise ABC para os artigos com rotação de <i>stock</i> .....	57

# CAPÍTULO I

---

---



## 1. Introdução

Neste capítulo introdutório, num primeiro ponto é referida a área sobre a qual se debruça o estudo, a metodologia a utilizar, as tarefas realizadas ao longo do estudo e os seus objectivos. Num segundo ponto, é apresentada a empresa, dando a conhecer os produtos fabricados, um breve historial e a sua missão. E, por fim, é descrita a estrutura do presente relatório.

### 1.1. Relevância do problema e objectivos

O trabalho descrito neste relatório foi realizado na empresa TEKA Portugal, nomeadamente no departamento de planeamento em que foram efectuadas várias tarefas nessa mesma área, as quais serão citadas mais a baixo, e no departamento de recepção/armazém onde foram recolhidos os dados para a concretização deste projecto.

Depois de várias observações de todo o funcionamento da fábrica, foi verificado que os sectores onde existem mais conflitos, são nas áreas de recepção e armazém, que são duas áreas cruciais para o sucesso da empresa. Devido à drástica diferença de *stocks* no sistema informático e a quantidade real de *stock*, a área das compras também entrou várias vezes em conflito, pois não podiam efectuar encomendas com quantidades correctas, o que, naturalmente, acarreta custos para a empresa. Caso se encomende material a menos a produção do produto acabado pode não ficar pronta a tempo para o cliente. Adicionalmente, por vezes, os fornecedores não enviam o material a tempo e a produção corre o risco de ter que parar.

Outro problema que foi detectado é a existência de um vasto armazém de componentes que já não são utilizados, porque as estruturas dos produtos acabados são alteradas muitas vezes pelo departamento do projecto, deixando de se utilizar um tipo de material para se utilizar outro, o que leva a que este fique arrumado sem ser necessário.

Também o responsável pela área de recepção foi chamado à atenção muitas vezes por não fazer a verificação do material através da *packing list*<sup>1</sup>. Verificou-se que o material, por não ter espaço em armazém, era separado na área da recepção, ficando lá arrumado até ir para as linhas de produção, o que não está correcto, porque podem ocorrer enganos (como já aconteceu) e retirarem lotes errados. O trabalho desenvolvido passou pelo estudo e definição de soluções para todos os problemas detectados e acima identificados.

---

<sup>1</sup> Lista dos materiais recebidos que vem acompanhada pela guia de entrada.

A metodologia utilizada passou pela recolha de dados a nível da recepção de materiais e armazenagem e recolha de toda a informação relevante (elaboração de procedimentos, estudo de tempos para a recepção de materiais, contagem de material recepcionado, verificação dos níveis de *stock*, custos, consumos, entre outros.). Numa fase posterior foi feita a análise da informação através do tratamento de dados, recorrendo a técnicas estatísticas (como por exemplo, estudo por amostragem para saber quanto tempo gastam os trabalhadores a fazer cada tarefa), o que levou à elaboração de novos procedimentos para a recepção de materiais.

Foi ainda feita a análise global de todo o tratamento de dados efectuado e um estudo sobre o impacto da utilização do sistema ERP (*Enterprise Resource Planning*)<sup>2</sup> na gestão e controle da empresa, nomeadamente na área de Gestão de *Stocks* e recepção de materiais, que culminou com propostas de melhoria da utilização do ERP. Mais à frente serão explicados os processos destas duas áreas.

Paralelamente foram desenvolvidas outras tarefas na empresa, na área do planeamento da produção, tais como:

- Levantamento e análise da disponibilidade de todos os componentes existentes através do programa Microsoft Dynamics AX (*Enterprise Resource Planning* - ERP da empresa);
- Colocação das encomendas no documento da sequência para posterior abertura da ordem de fabrico;
- Abertura e encerramento de ordens de fabrico, tendo em conta os procedimentos de Gestão de Ordens de Fabrico;
- Actualização dos sequenciadores dos supermercados das linhas de montagem, com base no Plano de Produção;
- Elaboração das previsões tendo por base as vendas dos anos anteriores e com recurso a uma folha de cálculo pré-existente;
- Elaboração de Relatórios Semanais e Mensais de análise da produtividade, com os dados fornecidos pelos diferentes sectores da empresa (Fabricação de Componentes e Linhas de Montagem);
- Actualização semanal da informação constante nos quadros distribuídos no *layout* fabril (Cálculo dos Índices de Produção);
- Elaboração do procedimento de funcionamento dos supermercados (entradas, manuseamento e saídas de materiais);

---

<sup>2</sup> Sistema de planeamento de recursos da empresa, o sistema usado designa-se Microsoft Dynamics AX.

- Elaboração de *Kanbans* / Etiquetas / Autocolantes para estantes do armazém (localizações);
- Elaboração de guias de entrada e etiquetas;
- Observação do funcionamento do armazém de componentes adquiridos (recepção e armazenagem de materiais), recolhendo algumas anotações relevantes para os estudos de melhorias a implementar.

Ao longo do relatório será dado maior ênfase às actividades que envolvem a recepção e armazenagem de materiais (no armazém de componentes adquiridos), pois serviram de base para o projecto desenvolvido, em que se pretendeu identificar os problemas existentes neste sector e sugerir melhorias.

O objectivo deste estudo é propor melhorias nas áreas a serem estudadas, mediante a análise da situação inicial, quer a nível de procedimentos quer a nível de capacidade (nomeadamente o estudo dos tempos gastos nas diferentes tarefas), e a análise, em termos de gestão de *stocks*, nesse armazém (designadamente os procedimentos de entrada e saída de material).

Um outro objectivo será estudar a forma como essas melhorias podem ser implementadas ou apoiadas através da utilização das funcionalidades do ERP da empresa.

No ponto seguinte é descrita a empresa onde foi realizado o projecto.

## **1.2. Apresentação da empresa**

A TEKA Portugal, SA possui as suas instalações industriais, administrativas e comerciais na Zona Industrial de Ílhavo.

A empresa está instalada num terreno com 44.000 m<sup>2</sup> de área total. A área coberta é de cerca de 19.380 m<sup>2</sup> na parte fabril e de 270 m<sup>2</sup> nos serviços sociais. Na área de produção coberta, estão implantados os actuais sectores de actividade da empresa.

A empresa dispõe ainda de um campo de futebol relvado para a prática desportiva dos colaboradores e outras entidades convidadas.

A TEKA Portuguesa foi constituída como sociedade, por escritura pública, em 27 de Fevereiro de 1978, conforme Diário da República, III série, n.º 90 de 18 de Abril de 1978 assumindo a forma jurídica de sociedade por quotas até Maio de 2004. Em Maio de 2004 procedeu-se à transformação da sociedade, passando esta a ter a forma jurídica de sociedade anónima e a dominação social "TEKA Portugal, S.A."

O Organograma da empresa apresenta-se no anexo 1.

### 1.2.1. Produtos

A TEKA Portugal fabrica actualmente uma vasta gama de electrodomésticos entre os quais fornos de micro-ondas, placas de encastrar, gaveta de aquecimento, fornos de vapor e produtos acessórios ao encastramento.



- Figura 1: Ilustração de alguns dos produtos fabricados na TEKA Portugal, S.A (<http://www.teka.com/html/pt/>)

A TEKA Portugal comercializa ainda uma vasta gama de produtos onde se incluem os produtos de fabrico próprio (produto acabado) e os produtos importados de outras fábricas do GRUPO TEKA e de fornecedores externos (mercadoria).



### 1.2.2. Breve Historial

Foi em 1975 que a empresa comercial Anselmo Santos, Lda. iniciou a distribuição exclusiva em Portugal dos lava-louças em aço inoxidável produzidos em Espanha e na Alemanha, nas unidades fabris do GRUPO TEKA.

Face à conjuntura da economia portuguesa na época, o GRUPO optou pela construção de uma unidade fabril em Portugal que produzisse modelos de lava-louças mais competitivos no mercado interno. Aconteceu isto no ano de 1978, altura da constituição da sociedade.

Reflexo da qualidade que o produto apresentava, os lava-louças TEKA foram ganhando mercado e imagem de marca o que permitiu a abertura de perspectivas para outros ramos de negócio, dentro da linha de equipamentos para a cozinha.

Deste modo, a evolução que se verificou, principalmente, nas unidades fabris em Espanha, com o alargamento a outros tipos de produtos (a placa de encastrar, o forno de infravermelhos de encastrar e os exaustores), marcou também o próprio crescimento da TEKA Portuguesa que, não só enveredou pelo fabrico de alguns destes produtos, como alargou o seu segmento de mercado, diversificando os seus canais de distribuição.

Posteriormente surgiu, na TEKA Portuguesa, a investigação e desenvolvimento de produtos novos para o GRUPO, tais como placas com 6 queimadores, tanques de refrigeração de leite, fogões, fornos micro-ondas, antenas parabólicas para recepção de TV via satélite, e mais recentemente, contentores em aço inox para armazenagem e transporte de produtos industriais.

São de destacar os dois projectos, micro-ondas e recepção de TV via satélite, que resultaram de acordos de colaboração entre o Departamento de Investigação & Desenvolvimento da Empresa e a Universidade de Aveiro. Projectos esses que contribuíram para acentuar a *corporate image* da TEKA Portuguesa como Empresa moderna atenta ao desenvolvimento de novas tecnologias.

Actualmente, a TEKA Portugal responde ao Mercado Único Europeu, com uma maior optimização dos meios tecnológicos e apostando na qualificação dos seus colaboradores, de forma a garantir uma necessária competitividade perante o mercado que se revela bastante agressivo.

Destaca-se o desenvolvimento de novas e inovadoras linhas de produto, Microondas com Convecção, Fornos de Vapor, Gavetas de Aquecimento e ainda ATI's (*Armário de Telecomunicações Individual*), que permitiram um incremento muito forte da produção.

Entre 2007 e 2009 foram realizados cinco pedidos de registo de patentes que representam o culminar de uma aposta estratégica em inovação.

Também ao nível industrial foram implementadas importantes melhorias nos processos de gestão da produção dos quais se destaca o *Lean Production*<sup>3</sup>.

Em 2009 a TEKA Portugal assumiu a distribuição para o mercado Português da marca Küppersbusch, pertencente ao GRUPO TEKA desde 1999 (Manual de acolhimento da TEKA Portugal, SA.).

### 1.2.3. Missão

A missão principal da TEKA Portugal é satisfazer o mais possível as partes interessadas na empresa: os clientes, os colaboradores, os sócios, a comunidade e o meio ambiente.

A TEKA Portugal assume-se como uma empresa multi-serviços, multi-produto, multi-marca.

Multi-serviços pois trata-se de uma empresa fabricante e distribuidora, em vários âmbitos / sectores, organizada em *profit-centers*.

Na área industrial a TEKA Portugal quer ser reconhecida como fornecedor preferencial de diversos produtos de alta qualidade, com um elevado nível de serviço ao cliente. Como vantagem competitiva, aposta em:

- Flexibilidade dos seus meios produtivos e humanos.
- Investimentos contínuos em meios de fabrico, em sistemas de suporte, e no aumento de *know-how* dos seus recursos humanos.
- Procura contínua de actividades com valor acrescentado, apostando fortemente no desenvolvimento de novos produtos / aplicações.

---

<sup>3</sup> Sistema de Controlo da Produção que teve como base o sistema de Produção Toyota. Pretende a obtenção dos materiais correctos no local correcto, na quantidade correcta, minimizando o desperdício, sendo flexível e estando aberto a mudanças. (Fonte: [http://pt.wikipedia.org/wiki/Lean\\_manufacturing](http://pt.wikipedia.org/wiki/Lean_manufacturing))

Nas áreas comerciais a TEKA Portugal tem actividades em vários sectores, com o objectivo principal de ultrapassar as expectativas dos clientes, no que se refere aos produtos e serviços oferecidos, através de:

- 150 % de atenção no serviço ao cliente.
- Procura da melhoria contínua na relação directa com o cliente, em termos de Desenvolvimento de Produto, Logística e Apoio ao Cliente, dado ser este que sustenta a actividade da empresa.

É também multi-produto, pois a TEKA Portugal, graças à sua estrutura flexível e à sua organização por *profit-centers*, pretende oferecer distintos produtos e/ou serviços, nas áreas dos produtos fabricados e mercadoria.

Actualmente os principais produtos fabricados são: electrodomésticos, peças conformadas e montagem de aparelhos.

De referir ainda, que a TEKA Portugal fabrica não só para empresas e marcas do GRUPO TEKA, como pesquisa e desenvolve activamente negócios para outras marcas e empresas (Manual de acolhimento da TEKA Portugal, SA.).

### **1.3. Estrutura do relatório**

O relatório é constituído por quatro capítulos, em que no primeiro é introduzido o tema a ser estudado, explicando a relevância do problema e objectivos. Depois, ainda na parte introdutória, é apresentada a empresa e é descrita a estrutura do relatório.

No segundo capítulo é feita uma revisão bibliográfica dos temas “Recepção de materiais”, do método utilizado no estudo efectuado, “Medição de trabalho e método de amostragem”, da “Armazenagem de materiais” e da “Gestão de *Stocks*”. Procuraram-se definições teóricas para estes temas para que se pudesse compreender melhor essas áreas e assim poder encontrar com mais facilidade soluções para os problemas detectados.

No capítulo três, é definido o caso de estudo, que passa por duas partes: A recepção de materiais e a armazenagem de materiais / gestão de *stocks*. Em cada parte é enquadrado o problema, explicado como foi feita a recolha dos dados e posterior análise e clarificação dos resultados obtidos.

No último capítulo são referidas as conclusões de todo o estudo e possíveis desenvolvimentos futuros.

# CAPÍTULO II

---



## 2. Revisão da literatura

Neste segundo capítulo é feita uma revisão bibliográfica sobre os temas relevantes para o projecto desenvolvido.

Foram elaboradas várias pesquisas para servirem de base aos temas seguidamente expostos – Recepção de Materiais, Medição de Trabalho e Método de Amostragem, Armazenagem de Materiais e Gestão de *Stocks*.

### 2.1. Recepção de Materiais

A recepção é uma actividade de armazém e tem como principal objectivo assegurar que o vendedor entregou ao armazém o produto certo, em boas condições, nas quantidades certas e no momento certo. O departamento de recepção tem como actividades principais a marcação do momento de entrega dos materiais na doca, descarregar os materiais do veículo transportador, contar o produto, verificar a qualidade do produto, identificar o SKU (*Stock Keeping Unit*, em português, Unidade de Manutenção de *Stock*<sup>4</sup>), dar entrada do produto no inventário e transferi-lo para a zona de armazenagem (Mulcahy, 1994).

Os problemas podem ocorrer no planeamento da recepção de materiais no armazém, se as transportadoras logísticas que intervêm nesta actividade não forem devidamente escolhidas. A posição das transportadoras e as suas características, são factores importantes que influenciam a recepção, de tal modo que as transportadoras são vistas como parte integrante do armazém. Consequentemente todas as tarefas da transportadora são incluídas no planeamento da recepção. A actividade de recepção começa quando a transportadora entra na propriedade do armazém e acaba quando a mesma sai do armazém (Tompkins et al., 1996).

Para que a área da recepção funcione correctamente é necessário efectuar as seguintes tarefas (Tompkins et al., 1996):

- Identificar o veículo de transporte;
- Bloquear as rodas do veículo;
- Verificar o selo do veículo;

---

<sup>4</sup> Ligado à logística de armazém, designa os diferentes itens do stock.  
([http://pt.wikipedia.org/wiki/Stock\\_Keeping\\_Unit](http://pt.wikipedia.org/wiki/Stock_Keeping_Unit))

- Posicionar e fixar a *dockboard* (ponte de junta<sup>5</sup>);
- Paletizar ou encaixotar conforme for apropriado;
- Descarregar o veículo;
- Preparar a contagem do material recebido;
- Comparar a contagem com a guia de remessa;
- Separar artigos na categoria vendável ou não vendável:
- Libertar o veículo;
- Preparar o relatório dos produtos recebidos;
- Despachar os artigos.

Também é necessário existir um armazém, para os materiais recepcionados, que deve contemplar os seguintes requisitos (Tompkins et al., 1996):

- Área suficiente para estacionamento e manobras dos veículos;
- Existência de *dockboards*;
- Área suficiente para paletizar ou contentorizar;
- Área suficiente para colocar artigos antes de os despachar;
- Escritório para guardar documentos e elaborar relatórios.

O armazém da recepção deve ter fluxo linear entre os veículos, zona de ordenação de mercadoria e áreas de armazenagem, fluxo contínuo sem paragens (congestionamentos) excessivos. Também deve ter uma área concentrada de operações, que minimize a movimentação de materiais e aumente a eficiência da supervisão. A movimentação de materiais tem que ser eficiente, realizada com operações seguras e com o mínimo de estragos. Deve ser de fácil limpeza.

As tarefas necessárias para a determinação do espaço necessário para a recepção são (Tompkins et al., 1996):

- Determinar o que é recebido.

Informações sobre o quê, quando e quanto vai ser recebido podem ser obtidas a partir de relatórios de recepções anteriores (no caso de existirem), ou caso sejam recepções que nunca tenham tido lugar naquele armazém, são feitos estudos de mercado para obter informações sobre o número de carregamentos e de

---

<sup>5</sup> Estrutura para ajudar nas cargas/descargas dos veículos.



encomendas esperadas. A partir destas informações escolhem-se as transportadoras de acordo com as especificações desejadas.

- Determinar o número e o tipo de docas.

Se o número de chegadas à doca seguir uma distribuição regular e se estas não variarem com o tempo, devem ser feitas análises para determinar o número e tipo de docas. Se o número de chegadas à doca variar com a hora, dia da semana ou com o número de camiões à espera, devem ser feitas simulações para esse cálculo.

- Determinar os requisitos de espaço dentro do armazém para a recepção. O espaço interior do armazém tem de ter em conta locais tais como:
  - Espaços de conveniência pessoal;
  - Escritórios;
  - Espaços para guardar equipamentos de manutenção e transporte de material para movimentação de cargas;
  - Locais para acondicionar dispositivos para colecta e tratamento do lixo;
  - Locais de descanso;
  - Espaço para guardar paletes e materiais para embalar.

Depois desta análise de todas as tarefas foi verificado que nem todas são relevantes para o projecto. O número e o tipo de docas não vão ser determinados, assim como as transportadoras, pois são questões já definidas e que a empresa não pretende redefinir.

De seguida é feita uma revisão bibliográfica sobre o método utilizado no caso de estudo, explicando a medição de trabalho e o método de amostragem.

### **2.1.1. Medição de Trabalho e Método de Amostragem**

Medição de trabalho é a análise cuidadosa de uma tarefa, a sua duração, o método utilizado na sua realização e a sua eficiência. O objectivo é determinar a carga de trabalho numa operação, o tempo que é necessário para a mesma, e o número de trabalhadores necessários para executar o trabalho de forma eficiente.

Pode ser extremamente eficaz para informar os responsáveis pela supervisão dos tempos de trabalho e os atrasos inerentes a diferentes formas de realização dos trabalhos. A finalidade de um método de medição é atingir a cobertura total do trabalho a ser medido.

Um bom sistema de medição de trabalho tem muitos benefícios. Ajuda a reduzir os custos do trabalho, a aumentar a produtividade e a melhorar a supervisão, o planeamento, a programação, a avaliação do desempenho e a tomada de decisão (Niebel e Freivalds, 2003).

Existem cinco métodos mais conhecidos de medição de trabalho (Render e Heizer, 2001):

- **Dados históricos**

Podemos ter como abordagens possíveis no método dos dados históricos a utilização do juízo de um especialista (por exemplo, encarregado de uma secção) na estimativa do tempo necessário para a execução de uma dada tarefa (estimativa obtida com base na experiência do especialista em tarefas semelhantes realizadas anteriormente). Outra abordagem passa pela utilização de dados reais do tempo (número de horas-homem) requerido para desempenhar a tarefa em ocasiões anteriores.

Tem como vantagens o facto de serem dados fáceis de obter, baratos e permitirem obter padrões de tempo de produtos em fase de projecto.

Como desvantagem não são objectivos nem precisos (podem depender da capacidade dos especialistas em obter boas estimativas) (Render e Heizer, 2001).

- **Operações padrão**

O método das operações padrão considera que existe um elevado grau de semelhança nas operações requeridas para determinadas tarefas. Por vezes, o tempo requerido por uma UET<sup>6</sup> depende do valor de certas variáveis características das tarefas.

Assim, o método do estudo de tempos é aplicado para calcular o tempo padrão de uma amostra para uma dada tarefa, com diferentes valores das variáveis características, o que permite inferir uma expressão geral para as tarefas desse tipo.

Nem sempre a equação que relaciona o tempo normal com as variáveis características é simples, sendo normalmente necessário recorrer a técnicas estatísticas para se obterem as expressões das curvas que melhor se ajustam aos dados.

Os tempos normais para a tarefa noutras condições obtêm-se pela aplicação da expressão conseguida.

---

<sup>6</sup> Unidade Elementar de Trabalho é uma subdivisão elementar da tarefa em estudo. (Render e Heizer, 2001)

O tempo padrão é calculado tendo em conta o ajuste pela compensação do tempo.

Tem as vantagens de reduzir o tempo gasto no estudo de tempos, permitir obter estimativas para tempos de novas tarefas, se semelhantes às tarefas existentes.

Como desvantagens surgem o facto de não poder ser aplicado a um grande número de tarefas e a determinação das variáveis características nem sempre ser óbvia (Render e Heizer, 2001).

- **Tempos padrão pré-determinados**

No método dos tempos padrão pré-determinados, o trabalho é dividido em elementos individuais básicos cujo tempo já se encontra estabelecido (tendo sido calculado com base em amostras de grandes dimensões).

Para determinar o tempo de uma determinada tarefa basta adicionar o tempo de cada um dos elementos individuais.

Um dos sistemas mais comuns de tempos padrão predeterminados é o MTM (*Methods Time Measurement*) que é um produto da *MTM Association*. O tempo desses elementos (por exemplo, agarrar, posicionar, segurar, seleccionar, ...) é especificado em unidades de medida de tempo (UMTs ou TMUs - *Time Measurement Units*) que correspondem a 0.00001 horas ou 0.0006 minutos.

As vantagens são o facto de poderem ser determinados sem afectar as actividades de produção pois não implicam a observação dos trabalhadores. Podem ser calculados antes da tarefa ser realizada podendo ser utilizados para planear. Não requerem o recurso a factores de desempenho e são particularmente eficazes em firmas que realizam muitos estudos de tarefas similares.

Por outro lado, a necessidade de dividir as tarefas em elementos extremamente básicos pode ser difícil, assim como estudos deste tipo só são viáveis, em termos económicos, se a empresa puder recorrer a sistemas já estabelecidos e não se tiver que determinar os tempos padrão das UMTs (Render e Heizer, 2001).

- **Estudo de tempos**

Depois de definir a tarefa a ser estudada divide-se a tarefa em unidades elementares de trabalho (UET). Estas devem ter um início e um fim bem definido, de forma a facilitar a leitura da cronometragem. Depois decide-se o número de vezes a cronometrar a tarefa (número de ciclos), definindo também a precisão e o nível de confiança desejados. Após medir e registar os tempos das UETs, selecciona-se um trabalhador treinado no método de trabalho a ser cronometrado. No método contínuo de cronometragem o cronómetro é ligado no início do estudo e somente é desligado no fim, como alternativa pode-se cronometrar cada uma das tarefas individualmente (normalmente utilizam-se dois cronómetros). Calcula-se o tempo médio de realização de cada tarefa elementar. Com base numa avaliação de desempenho determina-se o factor de desempenho (RF) do trabalhador, durante a execução da tarefa.

Se  $RF=1$  a tarefa foi desempenhada a um ritmo normal, se  $RF>1$  a tarefa foi desempenhada a um ritmo superior ao normal e se  $RF<1$  a tarefa foi desempenhada a um ritmo inferior ao normal.

Calcula-se o tempo normal e padrão de cada uma das tarefas elementares.

Este método é muito preciso, mas requer analistas especializados e não permite definir padrões sem que as tarefas se encontrem a ser realizadas (Render e Heizer, 2001).

- **Método de Amostragem**

No presente estudo apenas vai ser utilizado o **método de amostragem**. Este método permite estimar a percentagem de tempo que um trabalhador gasta em diferentes tarefas, sendo útil para:

- Estimar a proporção de tempo que os trabalhadores gastam em atrasos inevitáveis (os resultados são utilizados para investigar métodos de trabalho, estimar custos e para estabelecer as compensações dos padrões de mão-de-obra).
- Estabelecer os padrões de mão-de-obra.
- Avaliar o desempenho dos trabalhadores.

Os passos a seguir para esta metodologia são os seguintes:

**1** - Obter uma amostra preliminar para estimar o valor do parâmetro que se pretende calcular (por exemplo, a percentagem de tempo que o trabalhador está ocupado).

Esta estimativa faz-se com base em dados históricos ou analisando uma pequena amostra.

**2 - Calcular o tamanho da amostra requerida (n):**

Definir a precisão e o nível de confiança desejados.

Da distribuição normal vem que:

$$n = [Z^2 p(1-p)]/h^2$$

Em que:

h- nível de precisão desejado

p- estimativa preliminar do valor do parâmetro

z- desvio padrão normal para o nível de confiança desejado

**3 - Preparar um horário para observar o trabalhador nas alturas adequadas (utilizar, por exemplo números aleatórios).**

**4 - Observar e registar as actividades do trabalhador.**

**5 - Determinar como os trabalhadores utilizam o seu tempo (normalmente, em forma de percentagens e tendo em atenção o tempo total de observação e o tempo que o trabalhador está ocupado).**

**6 - Registar o número de unidades produzidas ao longo do período em que se efectuou o estudo.**

**7 - Calcular o tempo normal por peça:**

$$NT = (TT * \text{percentagem de tempo ocupado} * RF)/U$$

Em que,

TT- tempo total

RF- factor de desempenho

U- número de unidades produzidas

A percentagem de tempo ocupado, corresponde a p, o parâmetro que é estimado com base nas observações efectuadas.

**8** - Calcular o tempo padrão por peça:

**$ST=NT/(1-A)$** , em que A representa o factor de compensação que entra em linha de conta com os efeitos da fadiga, os períodos de descanso e as paragens imprevistas.

Este método pode ser vantajoso na medida em que é menos dispendioso, pois um analista pode observar vários trabalhadores ao mesmo tempo, os analistas não necessitam de ser especialistas e o estudo pode ser interrompido e retomado posteriormente sem que os resultados sejam afectados. Adicionalmente, uma vez que se fazem observações pontuais durante um longo período de tempo, os resultados não são facilmente falseados pelos trabalhadores e como o método não é muito intrusivo, não gera muitas objecções.

Tem as desvantagens de não conseguir dividir as tarefas em unidades elementares. Pode originar resultados falseados se as amostras não são recolhidas aleatoriamente e não é eficiente se os ciclos de produção são muito curtos. Como não é muito intrusivo é também pouco preciso (Render e Heizer, 2001).

Neste trabalho não foram utilizadas tarefas da produção, foram utilizadas tarefas da recepção de materiais, seguindo os mesmos passos explicados no método de amostragem explicado anteriormente. O objectivo da utilização deste método é definir todas as tarefas realizadas na área em estudo e verificar o número de trabalhadores necessário tendo em conta parâmetros como a percentagem de tempo gasta em cada tarefa.

De seguida será apresentada uma revisão bibliográfica também para a armazenagem de materiais.

## 2.2. Armazenagem de Materiais

Segundo Ballou (2004), existem quatro razões principais para as empresas terem espaço de armazenamento: Redução dos custos de transporte/produção; Auxílio no processo produtivo; Auxílio no processo de Marketing e Coordenação da procura e da oferta.

Braga (1991) escreveu: *“Com alguma possível excepção todas as empresas do mundo, e seja qual for a sua dimensão e importância, necessitam, para poderem laborar que seja assegurado o abastecimento de todos os seus sectores, de tudo aquilo que lhes seja necessário (materiais, equipamentos, serviços, etc), na sua maior parte adquiridos no exterior da empresa.”*

A armazenagem é constituída por um conjunto de funções de recepção, descarga, carregamento, arrumação e conservação de matérias-primas, produtos acabados ou semi-acabados. Uma vez que este processo envolve mercadorias, este apenas produz resultados quando é realizada uma operação, nas existências em trânsito, com o objectivo de lhes acrescentar valor (Dias, 2005). Pode-se definir a missão da armazenagem como o compromisso entre os custos e a melhor solução para as empresas. Na prática isto só é possível se tiver em conta todos os factores que influenciam os custos de armazenagem, bem como a importância relativa dos mesmos (Casadevante y Mújica, 1974).

De forma a ir ao encontro das necessidades das empresas, e uma vez que os materiais têm tempos mortos ao longo do processo, estes necessitam de uma armazenagem racional e devem obedecer a algumas exigências (Casadevante y Mújica, 1974):

- **Quantidade:** a suficiente para a produção planeada;
- **Qualidade:** a recomendada ou pré-definida como conveniente no momento da sua utilização;
- **Oportunidade:** a disponibilidade no local e momento desejado;
- **Preço:** o mais económico possível dentro dos parâmetros mencionados.

O número de dias do *stock* deve tornar-se inferior para os vários materiais que fluem ao longo de um determinado *pipeline* logístico<sup>7</sup>, assim, o tempo origem-destino deve ser drasticamente reduzido. Em paralelo, deve conseguir-se uma maior rotação de materiais, uma facilidade acrescida no seu manuseamento, uma clara aposta na melhoria das condições de acesso e automatização e a criação de condições para evitar paragens e obsolescências rápidas (Carvalho, 2002).

---

<sup>7</sup> É uma rede logística em que há fluxo de mercadoria desde as matérias-primas até ao produto final (Dias, 2005).

Cada armazém é um caso particular que, face à não existência de soluções óptimas, teóricas ou empíricas, requer por parte do decisor um redobrado esforço na busca de soluções próprias adaptadas ao seu contexto organizacional (Carvalho, 2002).

Segundo Harnon (1993), o armazenamento é como um pano de fundo, em que se deve:

- Procurar transmitir, em tempo real, dados entre fornecedores e clientes, nos dois sentidos, para que possa existir um reaprovisionamento rápido e entrega diária, quando possível;
- Encontrar plataformas de entendimento para a partilha de dados previsionais, de clientes para fornecedores, para que se possam accionar os mecanismos produtivos a tempo de servir o consumo na quantidade necessária e onde requerido pelos mesmos elementos posicionados a jusante do *pipeline* logístico;
- Combinar, sempre que possível, os dados de consumo com os dados previsionais, para que se possa fazer programação correcta das rotas de transporte;
- Utilizar ao máximo a frota de transporte disponível, aproveitando o maior número possível de carregamentos completos, pretendendo-se uma movimentação, no limite, *non-stop*;
- Calendarizar as operações para 24 horas por dia, todos os dias do ano, sempre que neste sistema seja possível aproveitar a capacidade existente sem recurso a novas instalações ou equipamentos;
- Procurar a não imobilização do *stock*, em qualquer ponto do *pipeline* logístico, por causar danos no capital disponível das empresas. Assim, inventário que não esteja em movimento deve ser reduzido ao mínimo ou eliminado;
- Diminuir *stocks* em armazém até que, na situação ideal, sejam eliminadas as necessidades de armazenamento. Desta forma há que:
  - Reduzir continuamente *lead-times*<sup>8</sup> em todo o *pipeline* logístico;
  - Eliminar tempos de *setup* e encomenda sempre que possível, já que estes se tornam grandes responsáveis por aumentos não necessários dos volumes encomendados;
  - Aperfeiçoar os sistemas de transporte. Veículos mais frequentes e com menores cargas, tendendo para o *just-in-time*<sup>9</sup> na cadeia de abastecimento, influenciam positivamente o nível de serviço.

---

<sup>8</sup> **Tempo de aprovisionamento**, é o período entre o início de uma actividade, produtiva ou não, e o seu término. ([http://pt.wikipedia.org/wiki/Lead\\_time](http://pt.wikipedia.org/wiki/Lead_time))

<sup>9</sup> Produzir/encomendar apenas o que é necessário e quando é necessário. ([http://pt.wikipedia.org/wiki/Just\\_in\\_time](http://pt.wikipedia.org/wiki/Just_in_time))



Seguidamente são citados alguns princípios fundamentais na gestão de armazéns (Carvalho, 2002):

- Os armazéns devem conter equipamentos e espaços dedicados e apropriados aos vários materiais que nele são manuseados e armazenados.
- Partes automatizadas, semi-automatizadas, zonas com *racks*<sup>10</sup> que comportem armazenamento paletizado standard e áreas que permitam o armazenamento manual, sempre que seja caso disso.
- Adaptar cada um dos equipamentos e zonas a produtos de elevada, média e baixa utilização.
- Pensar o armazém como uma unidade que poderá, em qualquer altura, ter necessidade de ser aumentado em área e volume.
- Procurar a utilização da capacidade disponível ao mesmo tempo que se olha a necessidade de redução de custos, nomeadamente de oportunidade do capital e de manuseamento.
- Reorganizar o armazém em termos de um melhor aproveitamento do espaço e racionalização de fluxos de materiais.
- Em todos os armazéns é possível, quase sempre, fazer melhor do que aquilo que se faz correntemente.
- Os itens que têm maior volume de actividade são relativamente poucos, mas muitas vezes variáveis consoante o consumo, pelo que a sua localização, em áreas que evitem grandes deslocações e próximas das docas de recepção / expedição, deve ser periodicamente reanalisada.
- Reavaliar, sempre que possível, os níveis de *stock* previamente fixados. O caminho da racionalização conduz sempre à redução dos *stocks* de segurança e das políticas de entrega. Prever espaço extra torna-se não aconselhável, sobretudo porque potencia práticas de *just-in-case*<sup>11</sup>.
- Permitir a existência de filas de espera de *veículos* que aguardam carga/descarga aumenta os custos de transporte.
- Novas práticas, equipamentos e procedimentos devem ser postos *em marcha* para diminuir tempos perdidos.
- Avaliar as potencialidades de um armazém pelo facto de ter sido pensado em fluxo direccionado (*straight-through*) ou em fluxo em U pode ser uma tarefa “complexa”.

---

<sup>10</sup> Prateleiras que suportam paletes. (<http://portuguese.alibaba.com/product-gs/warehouse-shelves-244996796.html>)

<sup>11</sup> Manter grandes quantidades de stock só para o caso de ser, eventualmente, necessário. ([http://pt.wikipedia.org/wiki/Just\\_in\\_time#JUST\\_IN\\_TIME\\_ou\\_PRODU.C3.87.C3.83O\\_ENXUTA](http://pt.wikipedia.org/wiki/Just_in_time#JUST_IN_TIME_ou_PRODU.C3.87.C3.83O_ENXUTA))

Ambos têm vantagens sendo que, por exemplo, os primeiros serão mais propícios à prática do *cross-docking*<sup>12</sup>, enquanto os seguintes são mais favoráveis a uma alocação do espaço seguindo critérios de grande, médio e pequeno uso dos materiais (via metodologia ABC).

- Permitir a existência de áreas frequentemente desocupadas nos armazéns sobretudo em zonas de recepção / expedição e em docas está, normalmente relacionado com o facto de existir mentalidade reinante de *just-in-case*.

Para Harmon (1993), o armazém ideal é aquele em que se diminuem as distâncias percorridas no seu interior e em que se facilita o acesso de veículos às zonas próprias para materiais de maior uso. Será o caso do armazém circular que, combinando um fluxo direccionado de veículos com um sistema de movimentação aligeirado em U permite uma eficácia máxima, como podemos visualizar na figura 2.

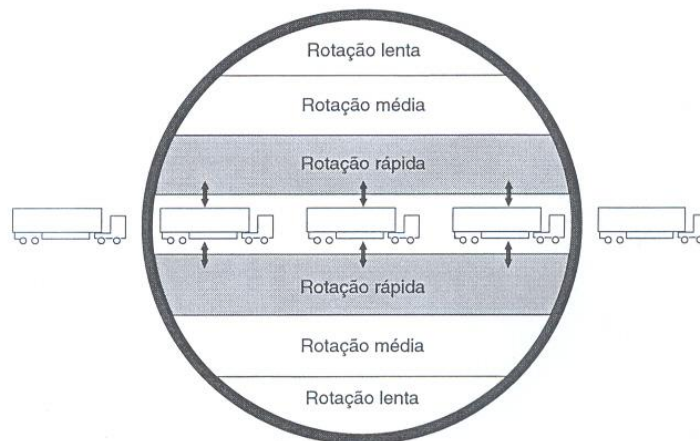


Figura 2: Armazém ideal – circular.

<sup>12</sup> O **cross docking** é um processo de distribuição onde a mercadoria recebida é redireccionada sem uma armazenagem prévia. ([http://pt.wikipedia.org/wiki/Cross\\_docking](http://pt.wikipedia.org/wiki/Cross_docking))

### 2.2.1. Sistemas de armazenagem

Sistemas de armazenagem são conjuntos de equipamentos que servem para arrumar, de forma conveniente, as matérias-primas ou produtos acabados, quer manualmente, quer utilizando equipamentos de movimentação de materiais como, por exemplo, empilhadores e porta-paletes. Existem vários tipos de sistemas de armazenagem, utilizados de acordo com o tipo de produto a armazenar e área disponível, entre outros.

Para se determinar qual o melhor sistema de armazenagem, em primeiro lugar deve-se atender às características do produto, isto é, o seu peso, dimensões e a possibilidade ou impossibilidade de junção em paletes. De seguida, deve observar-se as condições do espaço, tais como, o pé direito e as condições do piso. Por fim deve ter-se em atenção as condições operacionais, como por exemplo, a selectividade do produto e a quantidade de itens a armazenar ([http://pt.wikipedia.org/wiki/Sistemas\\_de\\_armazenagem](http://pt.wikipedia.org/wiki/Sistemas_de_armazenagem)).

Segundo Carvalho (2002), os dois tipos mais frequentes de *layout* de armazém são o que privilegia um fluxo direccionado (tipo *straight-through* ou *straight-line*), como o que se indica na Figura 3, e o *layout* com fluxo em U, como o que se representa na Figura 4.

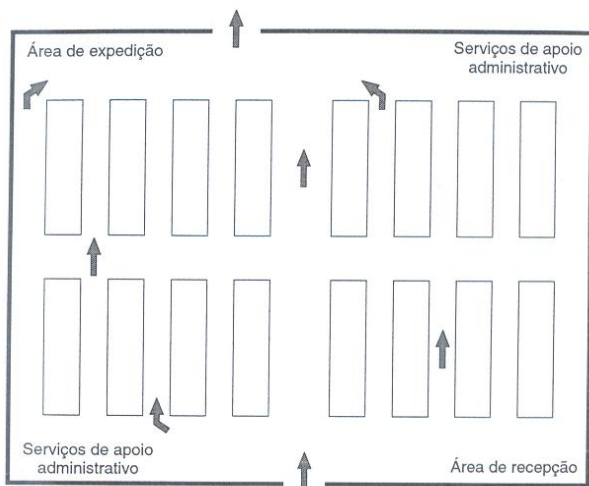


Figura 3: Armazenamento tipo fluxo direccionado (*straight-line*)

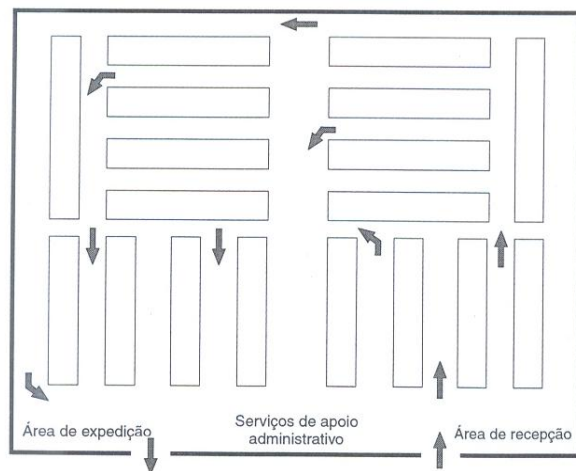


Figura 4: Armazenamento com fluxo quebrado (em U)

Seguidamente são apresentadas algumas vantagens para estes dois tipos de armazém.

Para armazéns de fluxo direccionado teremos:

- Redução do tempo de deslocação;
- Diminuição dos congestionamentos internos e externos;
- Adaptação mais adequada à prática do *cross-docking*;
- Adaptação mais adaptada a instalações fabris (tipo linha de produção)

Para armazéns de fluxo em U teremos:

- Redução da distância média de viagem;
- Redução do espaço necessário para recepção/expedição, uma vez que é conjunto à duas situações;
- Utilização mais adequada do equipamento (menor número de viagens sem carga);
- Organização mais fácil de zonas de armazenamento com base no volume movimentado (e procurado por partes dos clientes).

No próximo ponto serão abordadas a problemática da gestão de *stocks*, os diferentes tipos de *stocks*, os objectivos da gestão de *stocks*, as operações da gestão de *stocks* e as políticas de gestão de *stocks*.

### **2.3. Gestão de *Stocks***

A Gestão de *Stocks* é uma área crucial para a boa administração das empresas, pois o desempenho nesta área tem reflexos imediatos nos resultados comerciais e financeiros da empresa. (Francischini et al., 2002)

Na gestão de *stocks* colocam-se três questões principais (Gonçalves, 1997):

- Como controlar os *stocks*?
- Que quantidades encomendar?
- Quando colocar as ordens de encomenda?

Ou seja, saber quando deve ser colocada a encomenda de um determinado componente a um fornecedor, ou quando deve ser dada uma ordem de fabrico. Ter noção de quanto se deve encomendar ao fornecedor, ou de quanto se deve produzir na ordem de produção. Saber a quantidade de *stock* de segurança que deve existir, para que esteja garantido o fornecimento aos clientes, independentemente de haver variação na procura e/ou na oferta (Tavares et al, 1996).

As soluções adoptadas como resposta a cada uma destas questões terão um impacto importante nos custos globais do sistema. Por um lado, quanto maior for o controlo desejado maior será o custo incorrido para processar a respectiva informação. Por outro lado, existirão menos rupturas e como resultado um melhor serviço será prestado aos clientes.

A quantidade encomendada por encomenda (ou a frequência com que são efectuadas as encomendas) afecta também os custos do sistema. Se forem encomendadas grandes quantidades por encomenda o nível médio dos *stocks* aumentará mas os custos de processamento das encomendas baixarão. Todavia, se as quantidades encomendadas forem pequenas, os custos dos *stocks* diminuirão, mas os custos associados ao processamento das encomendas aumentarão devido ao aumento do número de encomendas.

Em resumo, pode dizer-se que as soluções a adoptar deverão minimizar o somatório dos custos acima mencionados (Gonçalves, 1997).

Assim, analisando de uma forma geral os *stocks*, podemos referir como principais vantagens da sua existência, a eficiência do serviço ao cliente, conseguir melhores fornecimentos, aumentar o nível de produção e regularizar os fluxos de materiais (Tavares et al, 1996).

A principal desvantagem é facilmente visível e prende-se com o grande investimento associado, que inviabiliza o investimento noutras áreas. Outra desvantagem é que a gestão de *stocks* por si só não gera qualquer lucro, podendo assim criar uma imagem errada da situação da empresa, ocultando possíveis lacunas existentes (Tavares et al., 1996).

### **2.3.1. A problemática da gestão de stocks**

Segundo Courtois et al. (2006), o papel dos *stocks* de uma empresa é frequentemente ambíguo tendo um papel positivo na regulação do processo de produção ao permitir dessincronizar a procura de um produto da sua produção.

A dessincronização entre procura e produção através de *stocks*, permite esconder vários problemas tais como a manutenção insuficiente das máquinas ou o mau planeamento. Devido a estes problemas é necessário encontrar um compromisso que permita obter um desempenho positivo com custo mínimo sendo este um dos objectivos permanentes da gestão da produção.

### 2.3.2. Diferentes tipos de *stocks*

Segundo Gonçalves (1997), existem 5 tipos de *stocks*:

**Em curso de fabrico ou *stocks* de processo**, consistem nos materiais que estão em fabrico, em transporte entre centros de fabrico ou em trânsito para centros de distribuição e/ou clientes.

***Stocks* de lote de fabrico**, resultam do facto de na maioria dos sistemas de produção se utilizarem lotes de fabrico. O uso de lotes de fabrico deve-se à **economia de escala**, em que o custo médio de produção, compra ou movimentação, regra geral, diminui à medida que o lote aumenta. Um exemplo típico é o custo fixo relativo ao aluguer de um contentor para transporte de mercadorias, quanto maior for o número de unidades de produto transportado menor será o custo unitário de transporte. O uso de lotes também tem imposições tecnológicas, em que determinados processos de fabrico obrigam à produção simultânea de quantidades elevadas de produtos.

***Stocks* sazonais**, utilizam-se quando as necessidades de determinados produtos variam ao longo do tempo. Em certas situações é mais económico acumular *stocks* quando a procura é baixa para mais tarde utilizar nos picos de procura e assim reduzir custos (custos das horas extra, etc.).

***Stocks* de segurança**, utilizam-se para proteger o sistema contra a incerteza da procura futura. A procura futura é normalmente estimada usando métodos de previsão que apresentam sempre erros. Os *stocks* de segurança destinam-se assim a proteger o sistema contra os custos associados aos erros de previsão.

**Outros *stocks***, os *stocks* podem ter a função de separar os vários estádios de um processo de fabrico. Ao criar deliberadamente *stocks* entre os vários estádios de um processo de fabrico consegue-se um elevado grau de independência entre os vários estádios evitando assim que problemas de um dos estádios afectem os outros estádios. Uma outra razão muito comum para criar *stocks* é a antecipação do aumento de preço de determinados produtos.

Mas, segundo Courtois et al. (2006), podemos dividir os *stocks* em 4 grupos:

- Os *stocks* necessários à fabricação, matérias-primas, protótipos, peças especiais subcontratadas, peças normalizadas, peças intermédias fabricadas pela empresa;
- As peças de substituição para o parque de máquinas, ferramentas especiais, ferramentas e materiais consumíveis, outros materiais, produtos para a manutenção de edifícios;

- Os *stocks* dos produtos em curso de fabricação, isto é, os *stocks* entre diferentes fases do processo produtivo (entre postos de trabalho);
- Os *stocks* de produtos acabados.

### 2.3.3. Objectivos da gestão de *stocks*

Segundo Courtois et al. (2006), o principal objectivo da gestão de *stocks* é manter o nível de serviço aos clientes num patamar aceitável, melhorando sempre o desempenho para um melhor controlo dos *stocks*.

Esta gestão implica diferentes tipos de operações (Courtois et al., 2006):

- a armazenagem com as respectivas entradas, armazenamento e saída de artigos;
- a existência de um ficheiro de *stocks*;
- imputação contabilística das entradas e saídas;
- classificação dos *stocks* em categorias.

### 2.3.4. Operações da Gestão de *Stocks*

Para que se conheça o estado da gestão de *stocks* de uma empresa, esta deve ser realizada cuidadosamente, respeitando as operações (Courtois et al., 2006):

- **Armazenagem**

Os *stocks* de uma empresa são colocados num ou mais armazéns com o intuito de os arrumar no período entre a sua recepção e a sua disponibilização. Para esta gestão, temos dois tipos de organização (Courtois et al., 2006).

#### ➤ **Gestão mono-armazém**

Neste tipo de organização todos os produtos são armazenados e geridos num único lugar. Este tipo de organização tem a vantagem de simplificar a gestão do *stock* mas implica normalmente numerosas movimentações de onde resultam atrasos e custos (Courtois et al., 2006).

➤ **Gestão multi-armazém**

Com o objectivo de minimizar as movimentações é, por vezes, preferível repartir os *stocks* por vários locais de armazém. Cada armazém agrupa os produtos por tipo (produtos acabados, matérias-primas,...) ou em função de proximidade geográfica (Courtois et al., 2006).

Para os produtos, podemos igualmente dissociar dois modos de gestão.

➤ **Gestão mono-localização**

Cada artigo é armazenado num único armazém. Assim, o controlo das quantidades deste artigo é facilitado e as operações de inventário mais simplificadas.

Encontramos no entanto o mesmo inconveniente da gestão mono-armazém: os problemas de movimentação (Courtois et al., 2006).

➤ **Gestão multi-localização**

Neste tipo de gestão, um artigo pode ser armazenado em diversos locais. Facilitamos assim as operações de movimentação mas torna-se difícil ter uma visão global do *stock*. Devido aos problemas de inventário que este tipo de gestão induz, é possível ter um artigo em ruptura num armazém podendo estar disponível num outro.

• **Gestão de entradas e saídas**

Com o intuito de permitir um controlo das quantidades em *stock*, a cada movimento (entrada ou saída) deve corresponder sempre uma transacção. A situação ideal é que os movimentos sejam registados em tempo real pelo sistema informático de gestão de *stocks* por forma a conhecermos, a cada momento, o estado real do *stock*.

A relação entre as quantidades em *stock* e as quantidades indicadas pela gestão de *stocks* depende do rigor com que são feitos os movimentos. Para uma gestão rigorosa, é indispensável limitar o acesso aos armazéns apenas a pessoas devidamente autorizadas. A gestão das entradas e saídas compreende dois tipos de transacção (Courtois et al., 2006).



➤ **Recepção**

Consiste na entrada de um produto em armazém. Para este tipo de transacção deve-se verificar a conformidade dos produtos recebidos bem como a sua qualidade.

➤ **Entrega**

Os artigos solicitados são retirados do *stock* tal como acontece com uma encomenda de um cliente (produtos acabados) ou uma ficha de saída (produtos fabricados).

• **Inventários**

A todo o momento o gestor deve ser capaz de obter informação actualizada dos *stocks* para cada referência, em quantidade e por local. Para verificar a qualidade do estado de *stock* (diferença entre *stock* real e registo informático do *stock*), é necessário efectuar inventários e eventualmente actualizar a registo informático.

Um inventário consiste numa operação de contagem física dos artigos nas prateleiras do armazém. Consideram-se essencialmente três tipos de inventário.

➤ **Inventário permanente**

Consiste em manter permanentemente actualizadas as quantidades de cada artigo em *stock* através das transacções.

➤ **Inventário intermitente**

É, em geral, efectuado uma vez em cada ano, no final do ano contabilístico. Efectua-se para todos os artigos da empresa o que implica uma apreciável carga de trabalho que pode perturbar a sua actividade.

➤ **Inventário rotativo**

Consiste em examinar o *stock* por grupo de artigos e verificar a sua exactidão em termos de quantidades e localização desses artigos. Definem-se geralmente frequências de realização do inventário rotativo diferentes de acordo com a importância do artigo. Fazer-se-ia, por exemplo, um inventário trimestral para os

artigos da classe “A” e um inventário semestral para os artigos da classe “B”<sup>13</sup> (Courtois et al., 2006).

### 2.3.5. Políticas de Gestão de Stocks

Para medir a eficiência da utilização de um *stock* recorre-se a indicadores que traduzem a relação entre o consumo e o *stock* médio detido (<http://www.cencal.pt/pt/livro/Cap9%20-%20Gestão%20de%20Stocks.pdf>).

Segundo Ballou (2004), definem-se os seguintes indicadores:

- **Stock de Segurança (SS)** – Nível médio do stock imediatamente antes de receber mercadoria.
- **Stock Médio (SM)** – Nível médio de stock.  
**SM = SS + Q/2**  
(Q representa a quantidade encomendada)
- **Taxa de Rotação (TR)** – Número médio de vezes que o stock se renova anualmente (inverso da taxa de cobertura, TC)  
**TR =  $\mu(\text{ano})/SM$**   
( $\mu(\text{ano})$  representa o consumo médio anual)

Concluindo, a taxa de rotação, traduz o número de vezes que o *stock* se renova. Quanto mais elevada for esta taxa tanto melhor é a gestão adoptada. Este indicador pode apresentar valores que se situam num intervalo muito largo que pode ir de valores inferiores à unidade até 100, dependendo do tipo de artigos e da indústria de referência. Todavia considera-se positivo, um rácio superior a 5 para uma indústria tradicional.

Se o consumo anual de um artigo for de 60 000 € e se o *stock* médio no período foi de 15 000 €, a taxa de rotação será igual a 4, o que significa que o *stock* se renova quatro vezes por ano ou de 3 em 3 meses.

O *stock* médio deverá ser calculado somando o *stock* no final de cada mês ao longo do ano e no final dividir por 12 (<http://www.cencal.pt/pt/livro/Cap9%20-%20Gestão%20de%20Stocks.pdf>).

- **Taxa de Cobertura (TC)** – Número médio de vezes que o consumo é assegurado pelo *stock* médio.  
**TC = SM/ $\mu(\text{ano})$**

---

<sup>13</sup>Classificação dos artigos explicada no ponto 2.3.6 do relatório.

- **Probabilidade de Ruptura (PR)** – Probabilidade de ocorrência de faltas enquanto se aguarda a entrega da mercadoria.
- **Valor Médio da Ruptura (VMR)** – Nível médio de faltas imediatamente antes de receber mercadoria.
- **Nível de Serviço (NS)** – Percentagem de procura satisfeita de imediato.

### 2.3.6. Análise ABC

O investimento em *stocks* de um determinado produto é proporcional a duas características: quantidade consumida por ano e custo unitário do produto (Gonçalves, 1997).

Constata-se que, em geral, existe um número pequeno de produtos que contribuem para uma grande percentagem de custos anuais de consumo, enquanto que um grande número de produtos contribui apenas para uma pequena percentagem dos custos anuais de consumo. A análise ABC de *stocks* é uma técnica simples, mas que se tem relevado como uma ferramenta de gestão de grande valor na identificação dos produtos de *stock* de maior importância. A análise ABC consiste em classificar os produtos em três grandes grupos, A, B e C (ver figura 5) de acordo com a maior ou menor contribuição destes para o valor do consumo anual (Gonçalves, 1997). A classificação dos artigos é baseada nos seguintes critérios (Tavares et al., 1996):

- **Categoria A** – Estes artigos são ou os mais caros ou os mais usados, ou seja, são os artigos que representam grande parte do investimento e uma pequena parte do *stock*. Como representam um grande investimento estes artigos carecem de uma gestão e planeamento contínuo. Estes artigos exigem um controlo apertado, por forma a serem detectadas repentinas mudanças na procura. Estes produtos devem ser geridos com grande rigor com base num Modelo de Gestão de *Stocks* eficaz.
- **Categoria B** – Deste grupo fazem parte os artigos que são menos importantes que os do tipo A, mas mais importantes que os do tipo C. Este artigos correspondem então aos de utilização moderada e com custos médios. Estes artigos não necessitam de um controlo tão apertado como os do tipo A, mas também não deve ser feita uma gestão tão despreocupada como a do tipo C.

- **Categoria C** – São os artigos que representam um investimento reduzido embora se encontrem em grande quantidade ou então têm uma procura também reduzida. Estes são artigos que não carecem de um controlo apertado, devendo ter um Modelo de Gestão de *Stocks* bastante simples, que seja suficientemente capaz de saber a quantidade mínima a encomendar quando as existências atingem o ponto de encomenda.

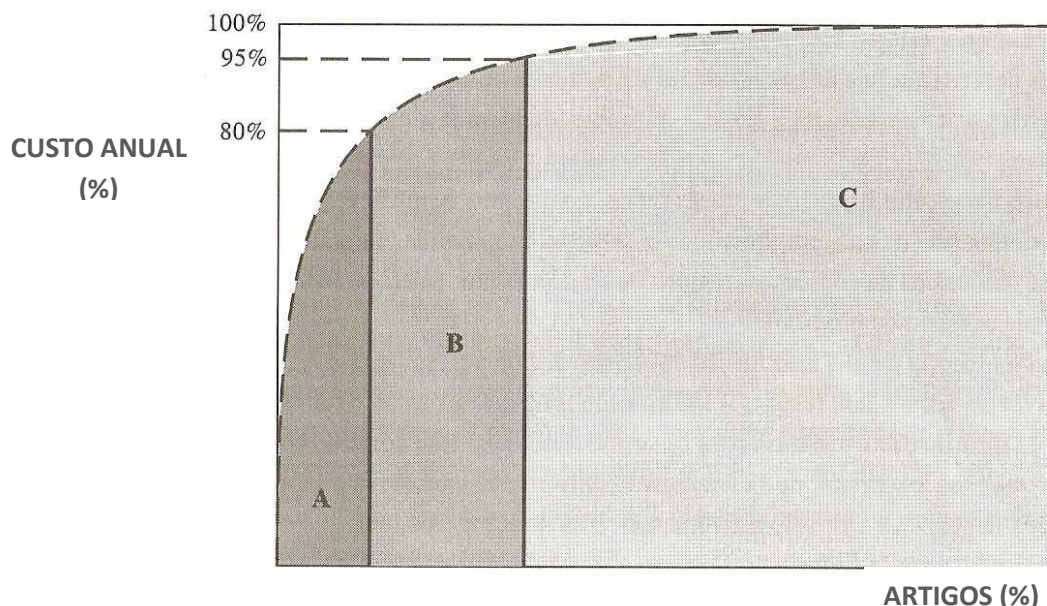


Figura 5 – Análise ABC (fonte: Tavares et al., 1996)

Tipicamente, as percentagens utilizadas para a classificação ABC são as seguintes (Gonçalves, 1997):

Tabela 1: Percentagens utilizadas na análise ABC.

Classe	% de Artigos	% do Custo Anual
<b>A</b>	15-25	70-80
<b>B</b>	Entre A e C	Entre A e C
<b>C</b>	>20	5-10

Seguidamente será abordado o caso de estudo introduzindo os métodos explicados neste capítulo.

# **CAPÍTULO III**

---

---



### **3. Caso de Estudo**

#### **3.1. Análise do Processo de recepção de materiais**

Neste capítulo pretende-se explicar o funcionamento da área de recepção de materiais e desenvolver os problemas detectados nessa área através do método de amostragem explicado no capítulo anterior. Também é feita uma descrição de como foi realizada a recolha de dados e a respectiva análise e discussão dos resultados.

##### **3.1.1. Enquadramento do problema**

A flexibilidade de uma empresa envolve a relação do cumprimento dos requisitos de produção com a gestão de recursos. Esta gestão de recursos, sejam eles físicos ou humanos, é de elevada importância para o desempenho da empresa, podendo tornar-se uma vantagem competitiva quando otimizada (Lúcio, 2008). O objectivo deste trabalho é o desenvolvimento de um estudo, tendo por base o método de amostragem do trabalho, em que, através de dados recolhidos nas áreas de recepção e armazenagem de materiais, pode-se estimar a percentagem de tempo que um trabalhador gasta nas diferentes tarefas.

Este estudo, como já foi referido anteriormente, realizou-se na empresa TEKA Portugal, SA. No anexo 2 é apresentado o seu *layout*, com a indicação da zona onde foram desenvolvidos os problemas em estudo.

Actualmente, na área onde foram recolhidos os dados, trabalham 7 funcionários: um na recepção de materiais (A), um outro que não tem função fixa, mas trabalha também para a recepção de materiais (B); e cinco na área de armazém (C, D, E, F, G).

A recepção de materiais funciona da seguinte forma: um veículo estaciona na área de descarga, como podemos ver na figura 6, depois um funcionário (A ou B) descarrega o material, caso seja necessário com o auxílio do empilhador, e coloca o material debaixo do telheiro fora do armazém da fábrica.

Ao fim do dia o material é recolhido para a zona onde é verificado pela qualidade (ver figura 7), onde trabalham 2 funcionários. Posteriormente é separado o material e só depois arrumado no Armazém de Matéria-Prima (MP) por um dos funcionários C, D, E, F ou G.

Encontra-se no anexo 3 o procedimento do funcionamento da recepção de materiais.



Figura 6: Área onde estacionam os fornecedores para posterior descarga de material

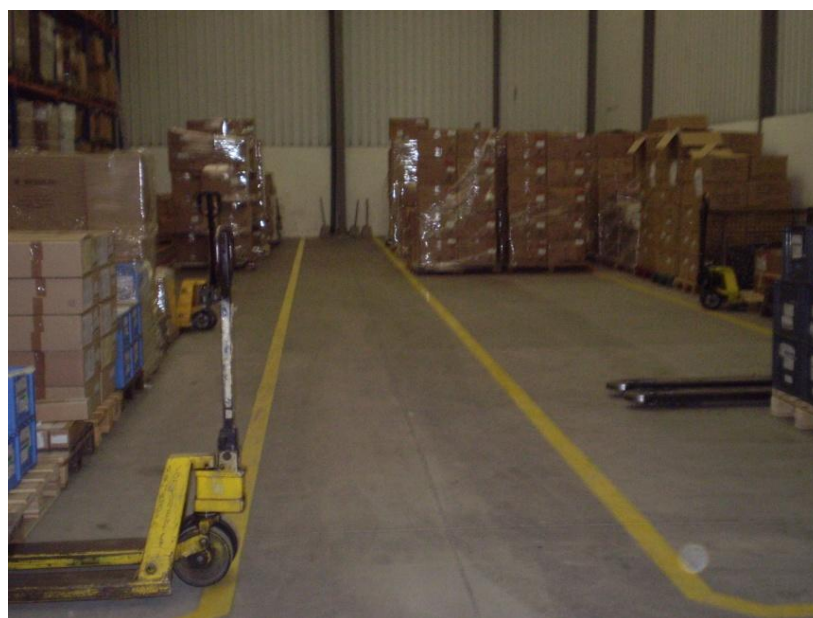


Figura 7: Área separação e verificação do material



Verificou-se que, nas áreas de recepção e armazém, existem alguns problemas de funcionamento que dão origem a conflitos e desperdícios. Procuram-se, então, apresentar soluções para a má organização de tempo e espaço, que são os problemas detectados neste processo.

Foi verificado, que o responsável pela área de recepção foi chamado à atenção muitas vezes por não fazer a verificação do material através do *packing list*. Verificou-se que o material, por não ter espaço em armazém, era separado na área da recepção, ficando lá arrumado até ir para as linhas de produção, o que não está correcto, porque podem ocorrer enganos (como já aconteceu) ao retirarem lotes errados.

De seguida está apresentada uma tabela com uma lista de actividades necessárias na recepção de materiais, em que estão seleccionadas com um X as que são cumpridas pela TEKA.

Tabela 2: Actividades necessárias para a recepção de materiais.

<b>Actividades necessárias para a recepção de materiais efectuadas na TEKA</b>	
<b>Identificar o veículo de transporte</b>	X
<b>Paletizar ou encaixotar conforme for apropriado</b>	X
<b>Descarregar o veículo</b>	X
<b>Preparar a contagem do material recebido</b>	X
<b>Comparar a contagem com guia de remessa</b>	X
<b>Separar artigos na categoria vendável ou não vendável</b>	
<b>Libertar o veículo</b>	Liberta antes da contagem
<b>Preparar o relatório dos produtos recebidos</b>	
<b>Despachar os artigos</b>	

Verifica-se que na TEKA não confirmam as quantidades do material recepcionado com o *packing list* (vem junto da guia de entrada). Erros de contagem são muito frequentes e, caso ocorra algum erro da parte dos fornecedores, deve-se entrar logo em contacto com eles e se se verificar as quantidades no momento da entrega, pode-se resolver o problema de imediato. Por vezes, apenas por uma peça, pode não ser possível concluir uma encomenda importante de produto acabado, mas naturalmente que o departamento de compras já tem em atenção esse tipo de erros quando faz as encomendas. Outro grande problema é quando os stocks no sistema não correspondem à quantidade física real, o que leva a que também o departamento de compras não efectue encomendas correctas. Estas questões serão analisadas no próximo capítulo.

Outra actividade que não é realizada é despachar os artigos. Na TEKA, quando recebem material, descarregam-no do veículo transportador, e deixam as paletes debaixo do telheiro fora do armazém da fábrica, só depois é que é transportado para dentro da fábrica e posteriormente separado e arrumado. Isto porque não existe espaço suficiente na área de armazenagem da recepção de matérias, chegando mesmo a ter material arrumado nessa zona, devido à falta de espaço no seu devido lugar, o que pode originar enganos ao transportar o material para as linhas de montagem, por não estarem nas localizações correctas<sup>14</sup>.

Apresenta-se agora uma tabela com os requisitos do armazém para a recepção de materiais.

Tabela 3: Requisitos do armazém para a recepção de materiais.

<b>Requisitos do armazém para a recepção de materiais da TEKA</b>	
<b>Área suficiente para estacionamento e manobras dos veículos</b>	X
<b>Existência de <i>dockboards</i></b>	X
<b>Área suficiente para receber material</b>	X
<b>Área suficiente para colocar artigos antes de separar material</b>	
<b>Escritório para guarda documentos e elaborar relatórios</b>	X

<sup>14</sup> No ponto (3.2) sobre o processo de armazenagem são explicadas as localizações dos produtos no armazém.

Verifica-se, como já foi dito, que não há área suficiente para colocar artigos antes de separar o material.

Quanto às características importantes do armazém para a recepção foi verificado que existe fluxo linear entre os veículos, zona de ordenação de mercadoria e áreas de armazenagem; fluxo contínuo sem paragens (congestionamentos) excessivos; Uma área concentrada de operações, que minimiza a movimentação de materiais e aumenta a eficiência da supervisão. Além da movimentação eficiente de materiais as operações são seguras, reduz-se a possibilidade de estragos e é mais fácil de limpar.

Foi então decidido aplicar o método da amostragem de trabalho. Este permite identificar novas fontes de desperdício e quantificar alguns desses desperdícios, pois permite saber quanto tempo os trabalhadores gastam nas diferentes tarefas.

### 3.1.2. Recolha de dados

O método de amostragem foi iniciado pela recolha de dados para obter uma amostra preliminar com o objectivo de identificar as tarefas que se pretendem analisar.

Foram recolhidos dados para uma amostragem ao longo de 10 dias, com 8 horas de trabalho diário tendo em conta os passos 1, 4, 5 e 6 do método de amostragem.

O modelo das tabelas de recolha de dados é o seguinte:

**Recolha de dados na Recepção de Materiais**

Nº de Paletes Recepcionadas no final do dia: \_\_\_\_

Registo nº \_\_\_\_  
Data: \_\_/\_\_/\_\_\_\_

**Trabalhador 1 - Gil**

Tarefa	Nº de Observações	Total Obs.

**Trabalhador 2 - Manuel G.**

Tarefa	Nº de Observações	Total Obs.

**Teka**  
KOCHENTECHNIK

Figura 8: Ilustração das tabelas utilizadas na recolha de dados.

As tabelas com todos os dados recolhidos encontram-se no anexo 4.

A recolha de dados foi feita durante os 10 dias através de várias idas aleatórias à área de recepção de materiais para registar a tarefa que os trabalhadores A e B estavam a realizar e a hora a que se fez o respectivo registo.

Os registos de tempos foram efectuados para as seguintes tarefas, para cada trabalhador:

Tabela 4: Listagem de Tarefas

<b>Funcionário A</b>
Descarregar Material
Receber Material
Fazer Guia
Verificar Quantidades
Colocar Material Dentro
Separar Material
Imprimir/Colar Etiquetas
Carregar Material Reciclável
Outras Tarefas
<b>Funcionário B</b>
Descarregar Material
Receber Material
Arrumar Material
Imprimir/Colar Etiquetas
Outras Tarefas

Foram efectuadas várias idas à área em estudo e registou-se o que os trabalhadores estavam a fazer. Depois de obtidas todas as observações, bastou juntar todos os registos efectuados e eliminar as tarefas repetidas para que ficasse só uma tarefa de cada tipo. Foram verificados tempos ociosos que estão definidos como “outras tarefas”. Mas, no caso do funcionário B, este realiza outras tarefas para além das da área de recepção de materiais, as quais também foram incluídas em “outras tarefas”.

De seguida apresenta-se a tabela com o resumo dos dados obtidos, com o total de observações de cada tarefa por dia.

Tabela 5: Registos efectuados.

	Dia 1	Dia 2	Dia 3	Dia 4	Dia 5	Dia 6	Dia 7	Dia 8	Dia 9	Dia 10	Total Obs.
<b>Listagem das Tarefas:</b>	<b>Observações</b>										
<b>Funcionário A</b>											
Descarregar Material	2	4	1	3	1	3	3	3	2	2	<b>24</b>
Receber Material	1		1			2					<b>4</b>
Fazer Guia	2	3	3	4	2	2	4	3	2	2	<b>27</b>
Verificar Quantidades	1			1				1			<b>3</b>
Colocar Material Dentro		1			2						<b>3</b>
Separar Material			1		2	1	1	2	1		<b>8</b>
Imprimir/Colar Etiquetas			2	1	2	1	1		1	1	<b>9</b>
Carregar Material Reciclável			1							1	<b>2</b>
Outras Tarefas		1					1			1	<b>3</b>
<b>Total</b>	<b>6</b>	<b>9</b>	<b>9</b>	<b>9</b>	<b>9</b>	<b>9</b>	<b>10</b>	<b>9</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>83</b>
<b>Funcionário B</b>											
Descarregar Material	1		1	2	1	2	2	3	3	3	<b>18</b>
Receber Material			1	1							<b>2</b>
Arrumar Material	2			2							<b>4</b>
Imprimir/Colar Etiquetas				1							<b>1</b>
Outras Tarefas	4	7	6	4	7	5	6	5	4	6	<b>54</b>
<b>Total</b>	<b>7</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>10</b>	<b>8</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>8</b>	<b>7</b>	<b>9</b>	<b>79</b>

Verifica-se que nos tempos ociosos para o funcionário B, existem muitas mais observações em relação ao funcionário A. Isto deve-se ao facto do funcionário B realizar outras tarefas na fábrica como foi dito anteriormente.

### 3.1.3. Análise de dados e resultados obtidos

Para a parte de **recepção de materiais** foram recolhidas amostras de 10 dias com um total de 80 horas. Foram inseridos os dados no Excel e depois tratados de forma a seguir o método da amostragem do trabalho para estimar a percentagem de tempo que o trabalhador está ocupado em cada tarefa.

Tabela 6: Total de observações correspondentes a cada tarefa.

Listagem das Tarefas	Total Obs.
<b>Funcionário A</b>	
Descarregar Material	24
Receber Material	4
Fazer Guia	27
Verificar Quantidades	3
Colocar Material Dentro	3
Separar Material	8
Imprimir/Colar Etiquetas	9
Carregar Material Reciclável	2
Outras Tarefas	3
<b>Total</b>	<b>83</b>
<b>Funcionário B</b>	
Descarregar Material	18
Receber Material	2
Arrumar Material	4
Imprimir/Colar Etiquetas	1
Outras Tarefas	54
<b>Total</b>	<b>79</b>

A tabela seguinte explicita as percentagens de tempo (p) que o trabalhador A e B estão ocupados em cada tarefa tendo sido calculadas da seguinte forma: por exemplo para calcular a percentagem que o Funcionário A demora a descarregar material foi dividido o total de observações dessa tarefa (24) pelo total de observações de todas as tarefas (80).

Tabela 7: Percentagem de tempo ocupado pelos Funcionários A e B em cada tarefa.

	Total Obs	%=p
<b>Funcionário A</b>		
Descarregar Material	24,00	30
Receber Material	4,00	5
Fazer Guia	27,00	34
Verificar Quantidades	3,00	4
Colocar Material Dentro	3,00	4
Separar Material	8,00	10
Imprimir/Colar Etiquetas	9,00	11
Carregar Material Reciclável	2,00	3
Outras tarefas	3,00	4
<b>Total</b>	<b>83,00</b>	<b>100</b>
<b>Funcionário B</b>		
Descarregar Material	18,00	72
Receber Material	2,00	8
Arrumar Material	4,00	16
Imprimir/Colar Etiquetas	1,00	4
Outras tarefas	54,00	65
<b>Total</b>	<b>79,00</b>	<b>100</b>

O passo seguinte é calcular o tamanho da amostra requerida (n). Para isso é necessário definir a precisão e o nível de confiança desejados e resolver a seguinte equação:

$$n = [Z^2 p(1-p)]/h^2$$

Em que:

h= 0.04 (nível de precisão desejado)

p- estimativa preliminar do valor do parâmetro

Z= 1.96 para um nível de confiança de 95%

Tabela 8: Cálculo do tamanho da amostra requerida.

Tamanho da amostra requerida	$[Z^2 p(1-p)]/h^2$
<b>Funcionário A</b>	
Descarregar Material	10,29
Receber Material	2,33
Fazer Guia	10,96
Verificar Quantidades	1,77
Colocar Material Dentro	1,77
Separar Material	4,41
Imprimir/Colar Etiquetas	4,89
Carregar Material Reciclável	1,19
Outras tarefas	1,71
<b>Funcionário B</b>	
Descarregar Material	8,62
Receber Material	1,21
Arrumar Material	2,36
Imprimir/Colar Etiquetas	0,61
Outras tarefas	10,60

Após esta análise verificou-se que foram efectuadas as observações suficientes, pois para o funcionário A temos um total de 83 observações, valor bastante superior ao requerido para qualquer uma das proporções. Para o funcionário B temos um total de 79 observações, valor também suficiente.

Não foram analisados os pontos 7 e 8 do método de amostragem, uma vez que não são relevantes para este estudo, pois não existe produção, o que se pretende é verificar as percentagens de tempo ocupado por cada funcionário e concluir a partir daí se existe sobrecarga de trabalho.

Para finalizar, conclui-se que o Funcionário A faz guias de remessa numa percentagem de 34% e a verificação das quantidades (tarefa importantíssima), é feita numa percentagem de apenas 4%, donde advêm consequências adversas ao funcionamento da gestão de *stocks*.

Para que haja um bom funcionamento da área de recepção de materiais poderia colocar-se o Funcionário A a fazer guias de remessa, a verificar quantidades e a imprimir/colar etiquetas. O Funcionário B continuaria com as outras tarefas (65%), a arrumar material e a carregar material reciclável. Seria ainda necessário um novo Funcionário para descarregar material, receber material e colocar material dentro da área de separação do material.



No ponto seguinte será efectuado o estudo para a Armazenagem de materiais/Gestão de *stocks*.

### 3.2. Análise do Processo de Armazenagem e Gestão de *Stocks*

Neste capítulo pretende-se explicar o funcionamento da outra área em estudo (Armazenagem de materiais/Gestão de *stocks*) e desenvolver os problemas detectados nesta área através de análises ABC e de rotatividade. Também é feita uma descrição de como foi realizada a recolha de dados e a respectiva análise e discussão dos resultados.

#### 3.2.1. Enquadramento do Problema

O armazém da TEKA tem imensos artigos e depois das observações nesta área verificou-se que muitos deles não são utilizados e existe falta de espaço para arrumação. Os artigos são arrumados da seguinte forma: cada corredor de estantes está identificado com um número (ver figura 9); cada conjunto de estantes em altura tem um número (ver figura 10) e por prateleira uma letra, por ordem crescente, em altura (ver figura 11).



Figura 9: Armazém de Matérias-primas da TEKA



Figura 10: Identificação das estantes



Figura 11: Localizações – Identificação das prateleiras em altura, discriminada com um círculo

O tipo de armazém da TEKA é organizado numa gestão multi-armazém, pois reparte os *stocks* por vários locais do armazém. Cada armazém agrupa os produtos por tipo (produtos acabados, matérias-primas,...) ou em função de proximidade geográfica. Os artigos são arrumados também com uma gestão multi-localização, em que um artigo pode ser armazenado em diversos locais, quando em muitas quantidades.

Para que haja uma boa gestão de stocks é necessário ter uma boa gestão de armazém. Na TEKA foram detectados vários problemas nesta área:

- Não contém equipamentos e espaços dedicados e apropriados aos vários materiais que nele são manuseados e armazenados.
- Não foi pensado como uma unidade que poderá, em qualquer altura, ter necessidade de ser aumentada em área e volume.
- Não reorganizam o armazém em termos de um melhor aproveitamento do espaço e racionalização de fluxos de materiais.

- Não reavalia, sempre que possível, os níveis de *stock* previamente fixados.
- Por vezes são retirados lotes errados, uma vez que a TEKA utiliza a filosofia FIFO, deve sempre retirar o lote mais antigo, pois será esse que é abatido no sistema, e se não retirar o mais antigo haverá erros no sistema para outros departamentos;
- Existem muitos artigos no sistema com valor zero, os quais não puderam ser analisados.

Neste caso de estudo tentaram-se encontrar soluções para os problemas referidos, observando os trabalhadores na área do armazém e o seu funcionamento pormenorizado (ver processo do armazém em anexo 5).

### 3.2.2. Recolha de dados

Para a área de armazenagem / gestão de *stocks* a recolha de dados fez-se através de consultas no sistema ERP da empresa e observações na área de armazenagem para perceber o seu funcionamento.

As consultas efectuadas no ERP encontram-se apresentadas em anexo devido à enorme quantidade de artigos existentes no armazém de matérias primas (8815 artigos). Cada artigo tem um código correspondente para melhor facilidade de gestão de *stocks*. Primeiro verificou-se quais os artigos existentes no armazém de Matérias-primas, depois fizeram-se análises de disponibilidades e de rotação de *stock*. Em relação aos artigos com Rotação de *stock* igual a zero, pode-se concluir que não são utilizados.

A codificação dos artigos é feita por classes e subclasses, tendo as classes dois algarismos correspondentes à designação do produto e a subclasse um algarismo correspondente ao tipo de produto. Na tabela seguinte podemos encontrar todos os tipos de designações.

Tabela 9: Descrição das classes e subclasses para codificação dos artigos.

Classes	Descrição	SubClasses	Descrição
06	L.Louças Encastrar Prestígio	0	Mercadoria
11	Chaminés	1	Produto Acabado
13	Placas de Encastrar	2	Componentes Eléctricos
16	Fornos Micro-Ondas MW 38	3	Outros Componentes
17	Fornos Micro-ondas	4	SAT-Mercadoria
18	F.M.O. - BI	5	SAT-Produto Acabado
28	Antenas Parabólicas	6	Semi-Laborados e Sub-Conjuntos
29	Acessórios para Antenas	7	Mat. Primas-Aco Inox
31	Forno Vapor	8	Matérias Primas - Ferro
89	Aros Encastrar/Portas Rebatíveis	9	Matérias Primas Diversas
90	Tampas de Vidro		
93	Fornecimento peças		
94	Gavetas de Aquecimento		
95	Peças Normalizadas		
96	Materiais de Consumo		
97	Material SAT		
98	Prestações de Serviços		
99	Outsiders		

Exemplos de codificações:

063185 -> classe 06, subclasse 3

166127 -> classe 16, subclasse 6

-----> 16 6 127 os dois primeiros dígitos dizem respeito à Classe, o terceiro à subclasse e os restantes 3 ou 4 são números sequenciais.

891099 (excepção) -> classe 90, subclasse 1

Dos artigos no armazém de matérias-primas foi feita uma análise ABC para os artigos sem rotação de stock (630 artigos) e uma outra análise para os artigos com rotação (1585 artigos). Verifica-se que a rotação de stock não foi efectuada para a totalidade de artigos.

Também foi recolhido o *layout* do armazém em questão, onde se irá estudar outra alternativa de disposição do material ou a sua possível ampliação.

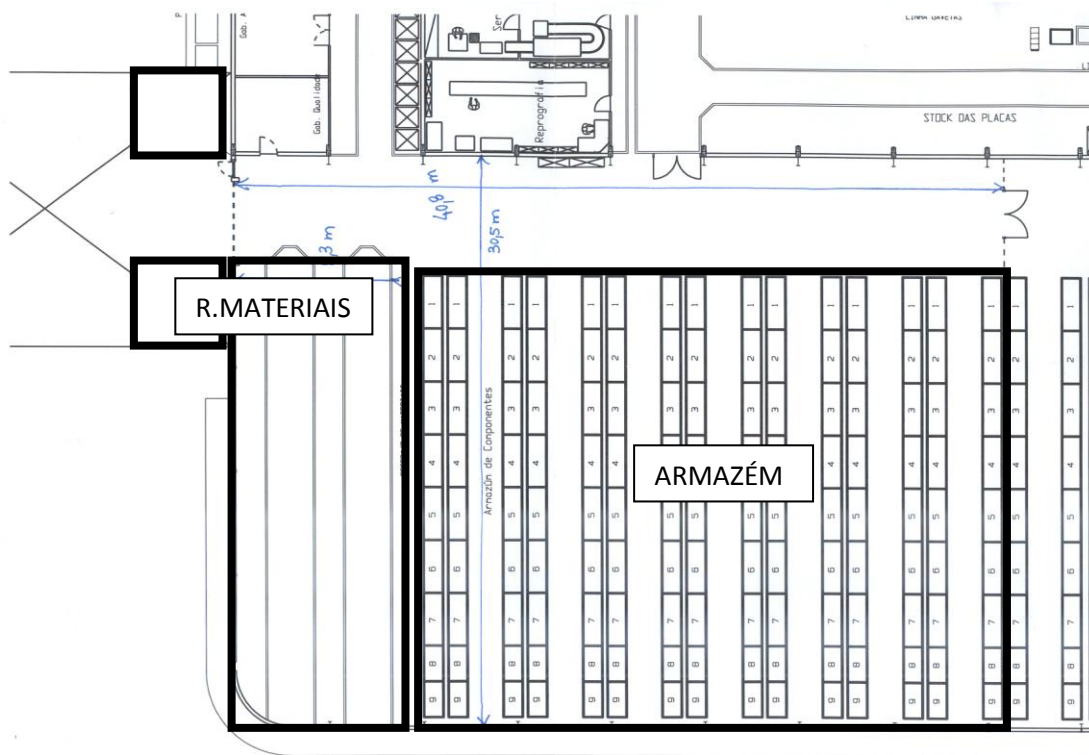


Figura 12: *Layout* do armazém de matérias primas.

No próximo ponto passamos à análise destes dados e respectivos resultados.

### 3.2.3. Análise de dados e resultados obtidos

Para uma melhor visualização dos resultados obtidos, apresenta-se a curva ABC dos artigos sem rotação de *stock* (ver tabela no anexo 6).

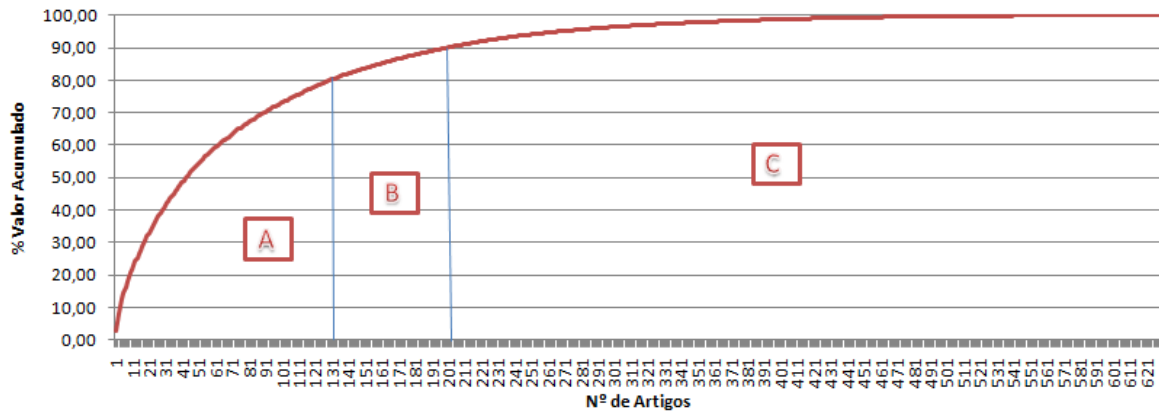


Gráfico 1: Análise ABC para os artigos sem rotação de *stock*.

Na análise ABC dos artigos sem rotação de *stock*, verificou-se que existem 130 artigos pertencentes ao grupo A com um custo de 598 437,06€, 70 pertencentes ao grupo B com um custo de 74 338,62 € e 430 pertencentes ao grupo C com um custo de 74 979,98 €. De realçar que o valor total de artigos sem rotação em armazém é de 747 755,66 €. Além do custo de oportunidade associado a estes artigos também é, naturalmente, de considerar o espaço por estes ocupado.

De seguida foi efectuada uma análise ABC para os artigos com rotação de *stock* (ver tabela no anexo 7), para atribuir um grau de importância por grupos de artigos A, B ou C e encontrar estratégias para que não ocorra com estes artigos o que ocorreu com os artigos que não têm rotação de *stock*.

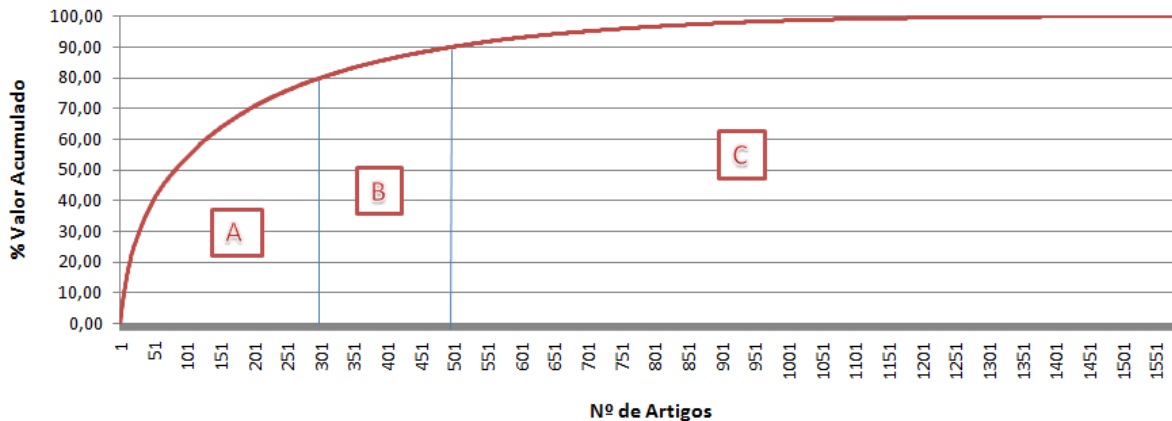


Gráfico 2: Análise ABC para os artigos com Rotação de Stock.

Na análise ABC dos artigos com rotação de *stock*, verificou-se que existem 299 artigos pertencentes ao grupo A com um custo de 3 601 901,13 €, 196 artigos pertencentes ao grupo B com um custo de 451 754,18 € e 1090 artigos pertencentes ao grupo C com um custo de 451 793, 18 €.

De um total de artigos de 8815, nestas análises foram considerados apenas cerca de 25% dos mesmos (630 artigos obsoletos e 1585 artigos com rotação de *stock*), sendo 7,15% destes artigos obsoletos e 17,98% artigos com rotação. Só estes artigos foram analisados pois ainda existem no sistema diversos artigos com valor zero (artigos não analisados). Nem todos os artigos têm o custo inserido no sistema, mas a TEKA continua a trabalhar no sentido de completar o sistema com todos os dados necessários.

Não se pode concluir nada quanto aos artigos não analisados, mas verificou-se que 7,15% das referências no sistema não apresentam rotação de *stock* o que nos permite concluir que se fossem eliminados fisicamente e do ERP apenas os artigos pertencentes às categorias B e C, que contém um total de 500 artigos e um custo de 149 718, 60 €, já ficaria algum espaço livre para arrumação de material.

Quanto ao *layout* poder-se-á optar, para além da eliminação dos artigos obsoletos, pela sua ampliação ou pela redistribuição do espaço de maneira a disponibilizar uma maior área para a recepção de materiais

Para proceder a esta opção podemos basear-nos na seguinte hipótese:

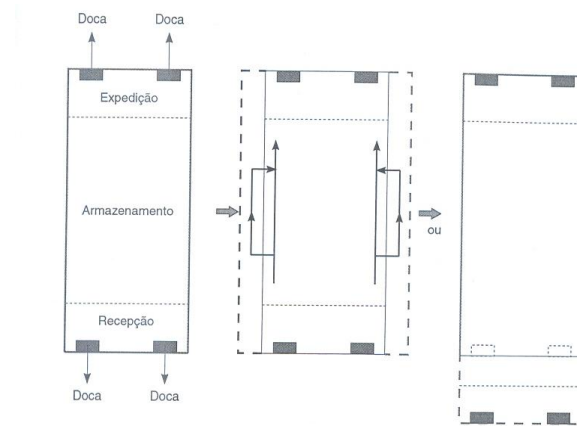


Figura 13: Hipótese de expansão de um armazém com fluxo direccional.

O armazém da TEKA é um armazém com fluxo direccional, tem a área de recepção dos materiais de um lado do armazém, e do outro a expedição, tal como podemos verificar na primeira imagem da figura 13. A segunda imagem discrimina uma hipótese de ampliação do armazém em largura, e a terceira imagem em comprimento, alargando a área de recepção de materiais.

Pelo menos a secção da recepção dos materiais deve ser ampliada por forma a não ser necessário que o material fique fora da cobertura e chegue mesmo a apanhar chuva. A área de separação do material também deveria ser maior para acomodar a elevada quantidade de material que é recepcionado. O armazém, depois de se abaterem os artigos obsoletos passaria a ter mais espaço disponível o que, conjuntamente com uma gestão de stocks mais cuidada (particularmente para os artigos do tipo A e B), talvez fosse suficiente para acomodar as matérias-primas utilizadas na empresa.

No próximo capítulo serão citadas as principais conclusões obtidas deste estudo e sugeridos desenvolvimentos futuros.



# CAPÍTULO IV

---

---



#### 4. Conclusões e desenvolvimentos futuros

Ao longo deste estudo foram efectuadas pesquisas para compreender conceitos importantes para que se tornasse possível a resolução de problemas nas áreas debruçadas – recepção de materiais e armazenagem de materiais / gestão de *stocks*.

Para a área de recepção foi desenvolvido um estudo baseado no método da amostragem em consequência de vários problemas detectados, como por exemplo os funcionários não confirmarem as quantidades de material recepcionado com o *packing list*. Então, através deste método foi possível perceber quais as tarefas efectuadas pelos dois funcionários que operam nesta área e a percentagem de tempo ocupado em cada tarefa. Verificou-se que apenas o Funcionário A faz guias de remessa, numa percentagem de 34 %, ou seja é a tarefa onde gasta mais tempo e depois acaba por não ter tempo para efectuar as restantes tarefas correctamente. Por exemplo, não tem tempo para verificar as quantidades (percentagem de 4%), porque acha que é uma perda de tempo, mas já se constatou que é essencial verificar o material, pois muitos desperdícios já ocorreram devido a falta de material.

Sugere-se à TEKA que contrate mais um funcionário. O Funcionário A faz guias de remessa, verifica quantidades e imprime/cola etiquetas. O Funcionário B continuaria com as outras tarefas (65%), arruma material e carrega material reciclável. Um terceiro Funcionário descarrega material, recebe material e coloca material dentro da área de separação do material.

Para a área de armazenagem foram efectuadas pesquisas quanto ao tipo de armazém e de artigos, como estes são localizados e o stock existente no ano de 2009. A TEKA possui um armazém organizado numa gestão multi-armazém e os artigos são organizados numa gestão multi-localização, existindo 8815 tipos diferentes de artigos. De seguida foi efectuada uma análise de rotação de stock no ERP da empresa, donde foram retiradas duas gamas de artigos – Artigos **sem** Rotação de *Stock* e Artigos **com** Rotação de *Stock*.

Para cada gama foi realizada uma análise ABC para classificar os artigos nas 3 categorias e definir o seu grau de importância.

Na análise ABC dos artigos sem rotação de *stock*, verificou-se que existem 130 artigos pertencentes ao grupo A com um custo de 598 437,06€, 70 pertencentes ao grupo B com um custo de 74 338,62 € e 430 pertencentes ao grupo C com um custo de 74 979,98 €. Ainda existem muitos artigos classificados como categoria A, que são os mais caros, logo deveriam ser os mais usados e verifica-se que não existe rotação de stock. Como representam um grande investimento, estes artigos carecem de uma gestão e planeamento contínuo e exigem

um controlo apertado, por forma a serem detectadas repentinas mudanças na procura. Estes produtos devem ser geridos com grande rigor com base num Modelo de Gestão de *Stocks* eficaz. Por esta razão optou-se por não abater estes artigos apesar de não possuírem rotação de stock. Optou-se por sugerir à TEKA que elimine fisicamente e do ERP apenas os artigos pertencentes às categorias B e C, que contém um total de 500 artigos e um custo de 149 718,60 €.

Na análise ABC dos artigos com rotação de *stock*, verificou-se que existem 299 artigos pertencentes ao grupo A com um custo de 3 601 901,13 €, 196 artigos pertencentes ao grupo B com um custo de 451 754,18 € e 1090 artigos pertencentes ao grupo C com um custo de 451 793,18 €. Assim, podemos concluir que devem ser efectuados inventários permanentes, para examinar o *stock* por grupo de artigos e verificar a sua exactidão em termos de quantidades e localização desses artigos e verificar se está tudo de acordo com o que existe no ERP. Definem-se geralmente frequências de realização do inventário rotativo diferentes de acordo com a importância do artigo. Fazer-se-ia, por exemplo, um inventário trimestral para os artigos da classe “A” e um inventário semestral para os artigos da classe “B”, como definiu Courtois et al. (2006).

Sugere-se a hipótese de ampliação da zona de recepção para evitar a falta de espaço para arrumação do material e também para não ter que ficar material fora dessa área de recepção de materiais, que por vezes chega a ficar à chuva.

Verificou-se ainda que existem alguns desvios entre o valor dos stocks inseridos no sistema informático e a realidade, devido a erros que surgem na realização das guias de entrada. Assim como já foi dito antes, deve-se colocar um funcionário a realizar esta tarefa a maior parte do tempo, uma vez que são imensas guias todos os dias para inserir no sistema.

Um outro problema detectado foi a falta de informação no sistema ERP sendo necessário que a TEKA complete o sistema informático com uma série de informação essencial (custo dos produtos, stock de segurança, stock mínimo, stock máximo, nível de encomenda, quantidade de encomenda, entre outros) para que se possam fazer análises completas e exactas e melhorar o sistema como a gestão de stocks é realizada na empresa.

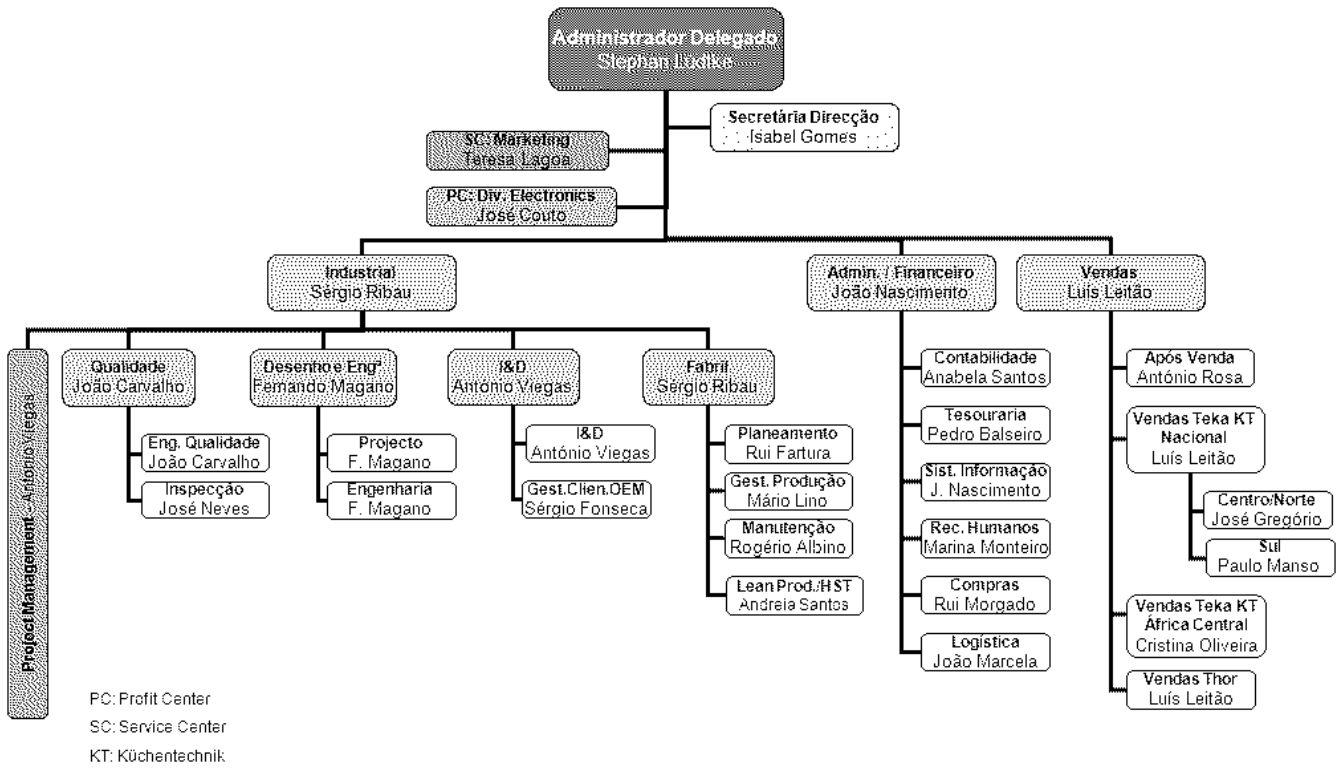
## Referências

- Ballou, R. L. (2004), *Business Logistics / Supply Chain Management*, 5ª edição. New Jersey, Pearson Prentice Hall.
- Braga, Miguel (1991), *Gestão do Aprovisionamento, Gestão de Compras, Stocks e Armazéns*, 1ª edição. Edições Sílabo.
- Carvalho, J. M. C. (1995), *Logística*. Lisboa, Edições Sílabo.
- Casadevante y Mújica, José Luis Fernández (1974), *A armazenagem na prática*. Lisboa, Editorial Pórtico.
- Courtois, Alain, Maurice Pillet e Chantal Martin-Bonnefous (2006), *Gestão da Produção*, 5ª edição. Lisboa, Lidel-Edições Técnicas.
- Dias, João Carlos Quaresma (2005), *Logística Global e Macrológica*. Lisboa, Edições Sílabo.
- Francischini, Paulino G.; Gurgel, Floriano do Amaral (2002), *Administração de materiais e do património*. São Paulo, Thomson Pioneira.
- Gonçalves, J.F. (1997), *Gestão de Aprovisionamentos*, Porto.
- Harmon, R. L. (1993), *Reinventing the Warehouse*. New York, The Free Press.
- Lúcio, Ana Luísa (2008), *Dispositivos e Redes de Sistemas Logísticos*, Mestrado em Engenharia e Gestão Industrial, Universidade Técnica de Lisboa.
- Manual de acolhimento da empresa TEKA Portugal, SA.
- Mulcahy, David E. (1994), *Warehouse distribution and operations handbook*. Nova Iorque, McGraw-Hill.
- Niebel, Benjamin W. (2003), *Methods, standards, and work design*, Nova Iorque, McGraw-Hill Higher Education.
- Render, R. e J. Heizer (2001), *Principles of Operations Management*, 4ª edição. Upper Saddle River (NJ), Prentice Hall,.

- Tavares, L. Valadares, Rui Carvalho Oliveira, Isabel Hall Themido e F. Nunes Correia (1996), *Investigação Operacional*. Lisboa, McGraw-Hill Portugal.
- Tompkins, James A., White, John A., Bozer, Yavuz A., Tanchoco, J. M. A., (1996), *Facilities planning*, 2ª edição. Nova Iorque, John Wiley & Sons.
- <http://www.teka.com/html/pt/>, consultado em Novembro de 2009.
- [http://pt.wikipedia.org/wiki/Lean\\_manufacturing](http://pt.wikipedia.org/wiki/Lean_manufacturing), consultado em Fevereiro de 2010.
- [http://pt.wikipedia.org/wiki/Sistemas\\_de\\_armazenagem](http://pt.wikipedia.org/wiki/Sistemas_de_armazenagem), consultado em Março de 2010.
- <http://www.cencal.pt/pt/livro/Cap9%20-%20Gestão%20de%20Stocks.pdf>, consultado em Março de 2010.
- <http://portuguese.alibaba.com/product-gs/warehouse-shelves-244996796.html>, consultado em Setembro de 2010.
- [http://pt.wikipedia.org/wiki/Just\\_in\\_time#JUST\\_IN\\_TIME\\_ou\\_PRODU.C3.87.C3.83O\\_ENXUTA](http://pt.wikipedia.org/wiki/Just_in_time#JUST_IN_TIME_ou_PRODU.C3.87.C3.83O_ENXUTA), consultado em Setembro de 2010.
- [http://pt.wikipedia.org/wiki/Stock\\_Keeping\\_Unit](http://pt.wikipedia.org/wiki/Stock_Keeping_Unit), consultado em Setembro de 2010.
- [http://pt.wikipedia.org/wiki/Lead\\_time](http://pt.wikipedia.org/wiki/Lead_time), consultado em Setembro de 2010.
- [http://pt.wikipedia.org/wiki/Just\\_in\\_time](http://pt.wikipedia.org/wiki/Just_in_time), consultado em Setembro de 2010.

# ANEXOS

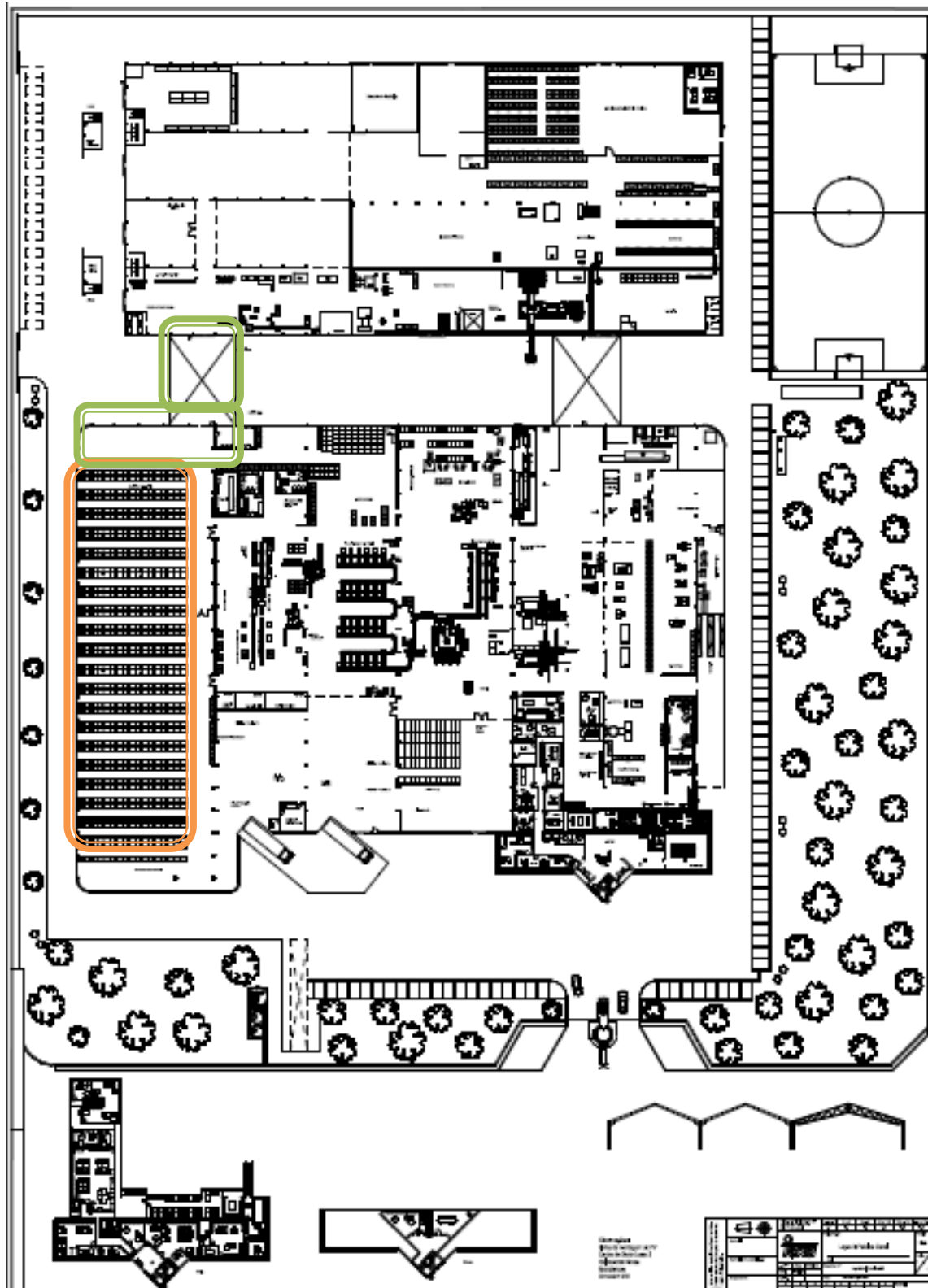
# ANEXO 1 – Organograma da empresa









ANEXO 2 – *Layout* da TEKA a discriminar as áreas em estudo

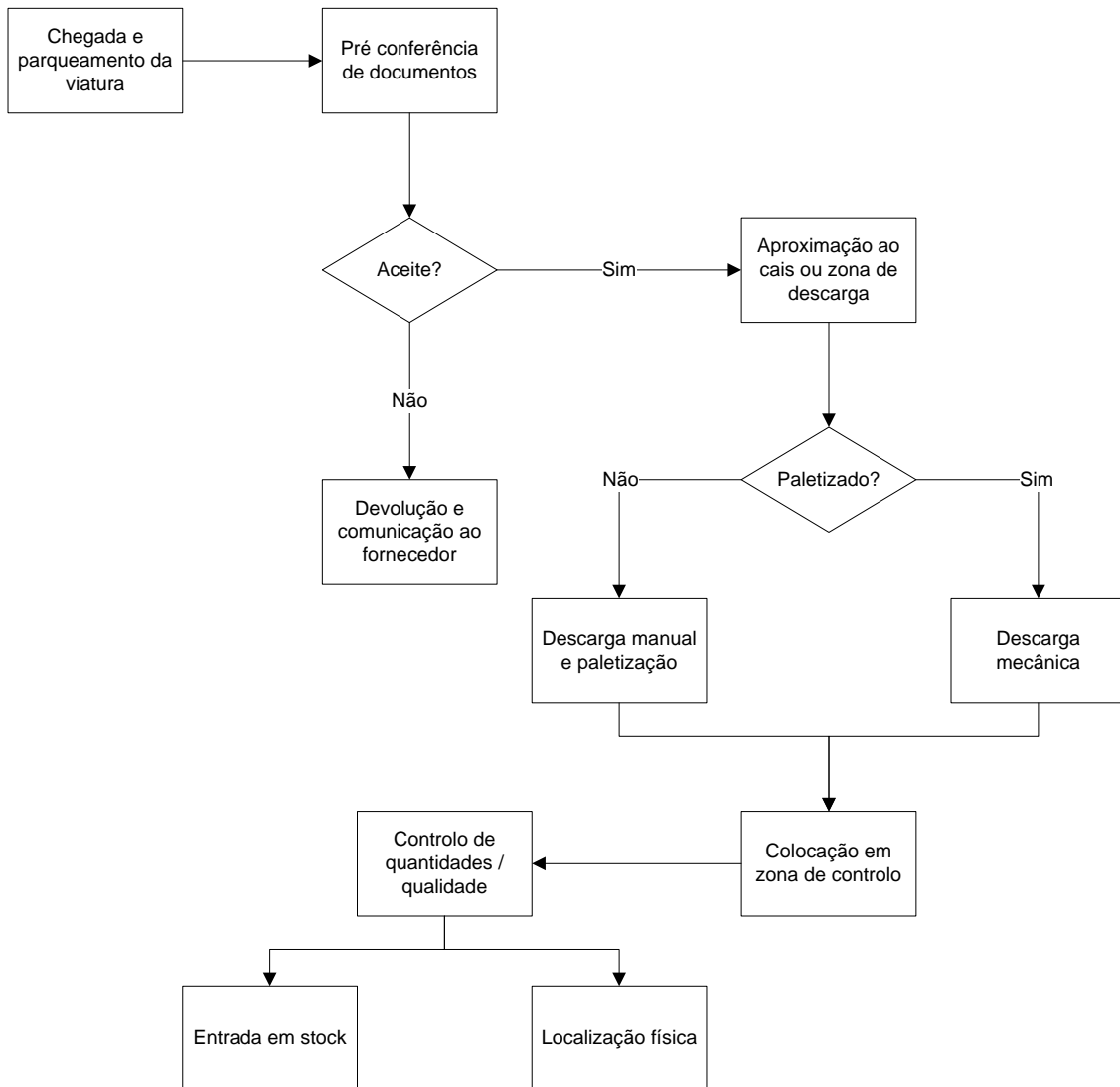


Legenda:

-  Recepção de Materiais
-  Armazém



### ANEXO 3 – Procedimento 'Recepção de Materiais'



















## ANEXO 5 - Procedimento Armazém

**Objectivo:** Definir o modo como se processa a entrada em armazém, acondicionamento e preservação dos componentes e matéria-prima da TEKA Portugal.

**Âmbito:** Todos os componentes e matérias-primas acondicionados nos armazéns de matérias-primas, componentes e químicos da TEKA.

### **Responsabilidades:**

O departamento de compras é responsável por garantir o correcto acondicionamento e a preservação dos componentes, matérias-primas e químicos nos armazéns TEKA Portugal.

### **Definições:**

ERP – Sistema informático integrado de Gestão na TEKA Portugal.

FIFO – o primeiro a entrar será o primeiro a sair.

KANBAN – meio de comunicação visual de gestão diária da Produção, que controla o *stock* em curso e despoleta a sua reposição.

JIT (*Just-in-time*) – Sistema de gestão de stocks que tem como princípio obter a correcta qualidade de materiais e produzir a quantidade correcta de produtos, no sítio certo, na altura certa.

## **1. Descrição Processo**

### **1.1. Armazém**

#### **1.1.1. Entrada em Armazém**

Os componentes e matérias-primas dão entrada em armazém acompanhados da Guia de Entrada, onde é registado o fornecedor, a data e a hora de entrada. Após inspecção, a Guia de Entrada é entregue pela qualidade ao Fiel de Armazém, que arruma o material e regista no ERP a sua localização.

#### **1.1.2. Identificação e Aposição da Identificação**

Todas as matérias-primas, componentes e químicos são identificados por uma etiqueta com o código de artigo e identificação relevante. Em caso de dúvida ou perda de identificação, deve-se informar de imediato a Qualidade ou a Recepção de Materiais que tomará as acções necessárias.

A aposição da identificação é efectuada do seguinte modo:

- Matéria Prima / Componentes: por código impresso em etiqueta autocolante colada em todas as embalagens que componham o lote.
- Semi-laborados: por código impresso na Folha de Acompanhamento de Produção, ou *Kanban*.

### **1.1.3. Manipulação / Manuseamento**

Os produtos são manuseados de acordo com as seguintes regras:

- Componentes de Fabrico Interno – são acondicionados em contentores ou em paletes, quando as dimensões do componente não permitam a utilização dos contentores.
- Matérias-primas, Químicos e Componentes Adquiridos no Exterior – permanecem nas embalagens de origem.

São utilizados meios próprios para movimentações (empilhadores e porta-paletes), não sendo permitido o transporte interno de materiais sem protecção que os separe fisicamente dos meios de movimentação.

### **1.1.4. Preservação**

Durante o período de armazenamento o Fiel do Armazém é responsável pela identificação de todas as embalagens garantindo a rotação de stock pelo princípio FIFO.

ANEXO 6 – Análise ABC para os artigos sem Rotação de Stock

Período de 260 dias

De 01-01-2009 a 31-12-2009

Nome do Artigo	Valor	Acumulado	% Valor Total	Classificação
Bobine 304 BA+PVC 0,5x475	21.862,77	21.862,77	2,92	A
Cont.Dig.18/20-II SE	19.673,11	41.535,88	5,55	A
Puxador MICROSTAR "CAFE 1000"	18.939,47	60.475,35	8,08	A
Chapa planificada (porta 22)	18.772,26	79.247,61	10,59	A
Placa Ceramica 18/20	16.423,61	95.671,22	12,79	A
Bobine AISI430 BA+PVC 0,5x330	14.318,18	109.989,40	14,70	A
Bobine AISI430 BA+PVC 0,5x665	12.840,13	122.829,53	16,42	A
Tubo vapor D27	11.511,50	134.341,03	17,96	A
GRUPO MOTOR DE/DB NEGRO	10.437,16	144.778,19	19,35	A
Chapa AISI304 BA DDQ+PVC 0,5mm	9.582,11	154.360,30	20,63	A
Bob.AISI430 BA SB H.+PVC 0,8/650	9.452,63	163.812,93	21,90	A
AISI304 2B E400+PVC0,6/620x580	9.393,07	173.206,00	23,15	A
AISI430 BA 0,5/666x500	8.452,20	181.658,20	24,28	A
AISI430BASBH Vz.2 0,6/2500x1250	8.441,48	190.099,68	25,41	A
AISI304BA SBH.+PVC Vz.2 0,6/755x600	8.375,34	198.475,02	26,53	A
AISI304 BA SAT.H.0,6/2650x1250	8.149,43	206.624,45	27,62	A
Bob.AISI430 BA SB H.+PVC 0,8/556	8.070,29	214.694,74	28,70	A
AISI304PSSatH.Vz.3 0,6/120x310	7.791,01	222.485,75	29,74	A
Bobine Elec.Zinc.ST14 0,8x300 (anulado)	7.786,41	230.272,16	30,78	A
Ch. AISI304 BA 400+PVC 0,7mm	7.712,09	237.984,25	31,81	A
AISI 430 BA+PVC 0,7mm	7.298,98	245.283,23	32,79	A
Bandeja vidro KAISER	7.188,50	252.471,73	33,75	A
PCB iluminacao SMEG	7.122,94	259.594,67	34,70	A
Ch.Alum.Anod.SB.Ho 0,6/405x305	7.086,48	266.681,15	35,65	A
Parafuso M20x90 DIN931 inox	7.011,11	273.692,26	36,58	A
Bob.EN10152 DC01+ZE25/25 0,8/650	6.742,00	280.434,26	37,48	A
Cont.Dig.18/20 Combi 110	6.289,58	286.723,84	38,32	A
AISI304 SatH.Vz.3 0,6/1030x310	6.280,39	293.004,23	39,16	A
Chapa AISI304 BA+PVC 0,5MM	5.859,26	298.863,49	39,95	A
Cont.Dig.18/20-VIII Combi VR	5.668,00	304.531,49	40,70	A
Ch.alum.MF1050 H24 0,5/620x580	5.622,35	310.153,84	41,46	A
AISI430BASB H.VZ.2 0,6/645x345	5.559,68	315.713,52	42,20	A
HIERRO 0.7/701x523	5.474,43	321.187,95	42,93	A
Ch.Galv. DX51X+Z 1,2/2650x1250	5.428,37	326.616,32	43,66	A
3 SPEED SLIDE SWITCH WHITE	5.309,78	331.926,10	44,37	A
Bobine Elec.Zinc.ST14 0,5x665	5.296,20	337.222,30	45,07	A
Frontal BI-II CS	5.164,50	342.386,80	45,76	A

Ch.E.Zn.St14 0,5/775X320(0.99)	5.085,65	347.472,45	46,44	A
Bob.EN10152 DC01+ZE25/25 0,8/556	5.065,73	352.538,18	47,12	A
Bobine Elec.Zinc.ST14 0,5x385	4.973,40	357.511,58	47,79	A
Bobine Ch. Alum. ST12 0,8x420	4.901,95	362.413,53	48,44	A
HIERRO 0.7/585x380	4.880,21	367.293,74	49,09	A
Cont.Dig.18/20-VIII Combi VR1	4.794,24	372.087,98	49,73	A
AISI430 BA+PVC 1,2/2500x1250	4.751,17	376.839,15	50,37	A
Ch.E.Z.rev.PVC BR 0,6/1030x310	4.607,20	381.446,35	50,98	A
Bobine Ch.Alum.St12 0,5x305	4.501,65	385.948,00	51,59	A
Bobine Elec.Zinc.ST14 0,5x655	4.336,69	390.284,69	52,17	A
Transformador 1000W TABUCHI	4.200,00	394.484,69	52,73	A
Ch.colaminada LG SKD 0,6/596x100	4.172,29	398.656,98	53,29	A
AISI430 BA SBH.+PVC 0,6/3000x1500	4.143,76	402.800,74	53,84	A
Caixa AIRFREE Branca	4.096,96	406.897,70	54,39	A
Cablagem BI-IX combi	3.966,66	410.864,36	54,92	A
Chapa AISI304 2B+PVC 1,0MM	3.864,92	414.729,28	55,43	A
Vidro painel ROSIERES INOX	3.757,60	418.486,88	55,94	A
Vidro painel ROSIERES Reflex	3.726,79	422.213,67	56,43	A
Ch. Mica 0.4x239	3.646,53	425.860,20	56,92	A
Cont.Dig.18/20-V Combi VR2	3.522,60	429.382,80	57,39	A
Cont. Dig. Gaveta-III	3.508,03	432.890,83	57,86	A
Vidro porta KAG B.C.E.	3.495,21	436.386,04	58,33	A
Cont.Dig.18/20-V Comb VR 22060	3.467,82	439.853,86	58,79	A
Ch.AISI430 Esm.400+PVC 0.5	3.298,35	443.152,21	59,23	A
Bobine Elec.Zinc.ST12 1,5x90	3.204,22	446.356,43	59,66	A
AISI304BA SBH.Vz.1 0,6/405x305	3.203,88	449.560,31	60,09	A
Grelha rectangular II	3.195,95	452.756,26	60,52	A
Coil AISI304Sat.H.Vz.3 0,6x300	3.188,48	455.944,74	60,94	A
Placa Blindada D145 1500W/115V	3.136,07	459.080,81	61,36	A
Injector U/Rap.(Nat) SABAF	3.134,28	462.215,09	61,78	A
AISI430 BA SB+PVC Vz.1 0,6/2750x1250	3.121,99	465.337,08	62,20	A
HIERRO 0.7/879x600	3.088,25	468.425,33	62,61	A
Vidro painel TMW-20-BI BR	3.070,26	471.495,59	63,02	A
Bobine AISI430 BA+PVC 2,5x270 (anulado)	3.051,69	474.547,28	63,43	A
Bobine Elec.Zinc.ST14 0,5x225	2.880,62	477.427,90	63,81	A
Cabo Aliment. Esterilizador UK	2.843,52	480.271,42	64,19	A
Cont.Dig.18/20 Combi 220/60	2.815,28	483.086,70	64,57	A
Passa-Cabos ITW	2.791,06	485.877,76	64,94	A
Bobine Elec.Zinc.ST14 0,5x415	2.768,91	488.646,67	65,31	A
Vidro painel KAG MICROSPEED	2.680,14	491.326,81	65,67	A
Bobine Elec.Zinc.ST12 0,5x140 (anulado)	2.643,78	493.970,59	66,03	A
EN10152 DC01+ZE 25/25 0,6/595x300	2.630,08	496.600,67	66,38	A
Puxador porta P.417 BEKO	2.557,99	499.158,66	66,72	A
Moto-Redutor	2.512,20	501.670,86	67,05	A
Torneira Ultra-Rapida c/Seg	2.509,92	504.180,78	67,39	A

Rebite ref.: 01801-00505	2.502,27	506.683,05	67,72	A
Vidro LIFT-DOOR (Castanho)	2.408,70	509.091,75	68,05	A
Bobine Elec.Zinc.ST12 2,5x100 (anulado)	2.404,68	511.496,43	68,37	A
AISI304 2B+PVC 1,5/2500x1250	2.402,47	513.898,90	68,69	A
Vidro painel BIT-II KAG PR/lx	2.315,89	516.214,79	69,00	A
Caixa AIRFREE/STERILAIR 60	2.298,24	518.513,03	69,31	A
Vidro painel TMW-20.1 BI CS	2.285,51	520.798,54	69,61	A
Bob.EN10152 DC01+ZE25/25 0,6/485,5	2.285,40	523.083,94	69,92	A
Filtro Radio-Frequencia	2.274,64	525.358,58	70,22	A
Suporte rotativo-II	2.253,85	527.612,43	70,52	A
Sinalizadr 11x30 Verde 110V	2.230,04	529.842,47	70,82	A
A.304 2B E400+PVC0,6/2650x1250	2.206,95	532.049,42	71,11	A
Caixa Exaustor 60	2.182,59	534.232,01	71,41	A
Vidro porta Full-Inox-II PR	2.152,80	536.384,81	71,69	A
EN10327 DX51D+Z 275NAC 0,7/2700x1500	2.134,20	538.519,01	71,98	A
MOTOR PAQUETE 40 220-240V	2.027,48	540.546,49	72,25	A
Frontal BI-II MARQ.PR	2.024,86	542.571,35	72,52	A
Vidro painel MGT BIT KAISER	2.018,82	544.590,17	72,79	A
Painel comandos 18/20-II-SE SV	2.003,25	546.593,42	73,06	A
Comutador de 7 Posicoes	1.999,79	548.593,21	73,33	A
AISI430 BA+PVC 0,5/666x500	1.998,99	550.592,20	73,59	A
Cont.Dig.18/20-VI Norm	1.972,94	552.565,14	73,86	A
EN10152 DC01+ZE 25/25 0,5/618x450	1.924,26	554.489,40	74,11	A
Vidro porta BI-II CS	1.915,93	556.405,33	74,37	A
Bob.EN10152 DC01+ZE25/25 0,6/172	1.907,10	558.312,43	74,63	A
Vidro 18/20 BR	1.901,93	560.214,36	74,88	A
Cont.Dig.18/20-III Norm VR	1.900,50	562.114,86	75,13	A
AISI430 SAT H.+PVC 0,5/2500x1250	1.900,00	564.014,86	75,39	A
Ch.colaminada LG SKD 0,6/896x100	1.852,55	565.867,41	75,63	A
Paraf. M16x120 DIN7991 inox	1.850,44	567.717,85	75,88	A
Vidro painel MCX45 BIS	1.848,96	569.566,81	76,13	A
Injector Rapido (Cid.) SABAF	1.834,02	571.400,83	76,37	A
Porca freiante M20 DIN985 inox	1.829,00	573.229,83	76,62	A
Vidro porta BI-II MARQ.BR	1.822,92	575.052,75	76,86	A
EN10152 DC01+ZE 25/25 0,5/585x380	1.820,27	576.873,02	77,11	A
Valvula Completa (Branca)	1.816,92	578.689,94	77,35	A
Ch. Aluminizada ST 14 0.6	1.815,17	580.505,11	77,59	A
Injectr s/Rap.(Cid) 1,90 SABAF	1.803,92	582.309,03	77,83	A
Lampada Halogeneo E14 60W	1.738,91	584.047,94	78,07	A
Bobine Elec.Zinc.ST14 0,5x130	1.705,20	585.753,14	78,29	A
Vidro painel CANDY PR/Inox	1.675,90	587.429,04	78,52	A
Injector Rapido (Nat.) SABAF	1.637,26	589.066,30	78,74	A
AISI304PS Sat.H.Vz.3 0,6	1.634,88	590.701,18	78,95	A
Condensador 2100V 1,4uF	1.615,58	592.316,76	79,17	A
Vidro pain.TMW-20.1 BI PR/inox	1.575,41	593.892,17	79,38	A



Bobine AISI304 BA+PVC 0,8x620	1.521,04	595.413,21	79,58	A
Botao BLOMBERG comut.Tipo Inox	1.516,89	596.930,10	79,79	A
Vidro porta ROSIERES Br	1.506,96	598.437,06	79,99	A
Bobine Elec.Zinc.ST12 1,5x200 (anulado)	1.494,00	599.931,06	80,19	B
AISI430 SAT H.+PVC 0,5/585x380	1.478,11	601.409,17	80,39	B
Cablagem BI-Normal	1.468,98	602.878,15	80,58	B
Alumin.C132003 p/Perf.da Mola	1.448,29	604.326,44	80,78	B
Termico 70°C NO	1.442,20	605.768,64	80,97	B
Cont.Dig.18/20-IV Cb VR 220/60	1.398,79	607.167,43	81,16	B
Chapa Ferro p/Esmlt.ST14 0,8MM	1.358,06	608.525,49	81,34	B
Ch.Alum.St12 0,5/833x625	1.351,57	609.877,06	81,52	B
Par.Olhal A M12x60 DIN444 304	1.347,06	611.224,12	81,70	B
AISI304 2B SAT.Ho.0,8/625x625	1.341,96	612.566,08	81,88	B
Vidro 30L CASTANHO	1.307,65	613.873,73	82,05	B
Vidro porta P.417/458 GA-14	1.298,08	615.171,81	82,23	B
Cabo con.IEC 60320 C15 S/ficha	1.292,77	616.464,58	82,40	B
Bandeja de Vidro	1.257,37	617.721,95	82,57	B
Vidro porta P.397 WITT	1.248,48	618.970,43	82,73	B
Perfil Frontal p/Tampa Integr	1.230,47	620.200,90	82,90	B
Fusivel @5x20 250V 400MA-F	1.214,30	621.415,20	83,06	B
Termopar-II 650mm	1.212,26	622.627,46	83,22	B
AISI 430 BA+PVC 1/1000x500	1.207,51	623.834,97	83,38	B
Cabo al. 18/20 ST-II 1,0 Fi.UK	1.198,52	625.033,49	83,54	B
Bobine Ch.Alum.St12 0,5x189	1.184,66	626.218,15	83,70	B
Chapa ferro polida 3/625x625	1.175,11	627.393,26	83,86	B
Ved. EPDMpr+PTFE 20x11 PH460	1.167,76	628.561,02	84,01	B
Aro frontal 18/20-II SV	1.163,95	629.724,97	84,17	B
Plastico Luzes 295	1.147,90	630.872,87	84,32	B
Sinalizador 11*30 Verde 250V	1.146,22	632.019,09	84,48	B
Vidro painel FM36H BI-PR	1.137,35	633.156,44	84,63	B
Placa Blindada D180 1800W/115V	1.130,41	634.286,85	84,78	B
Aro Sup. Vidro PRETO	1.110,00	635.396,85	84,93	B
Caixa AIRFREE WM60	1.109,94	636.506,79	85,08	B
Coroa Queimador s/Rapido SABAF	1.104,93	637.611,72	85,22	B
Vidro LIFT-DOOR (Inox)	1.098,10	638.709,82	85,37	B
Ch.Alum.Anod.SB.Ho 0,6/620x415	1.096,86	639.806,68	85,52	B
Casquilho VI	1.043,82	640.850,50	85,66	B
Vidro painel FM36A BI-BR	1.032,21	641.882,71	85,80	B
AISI304BA SBH.+PVC Vz.2 0,6/630x150	1.015,81	642.898,52	85,93	B
Val.1"M P0.62b V1.0"Hg 316	1.011,41	643.909,93	86,07	B
Ch.Ele.Zinc.ST14 0,8/2000*388	1.009,86	644.919,79	86,20	B
Ch.Alum.Anod.SB.Ho 0,6/120x310	1.003,45	645.923,24	86,34	B
Chapa aluminizada St 14 0,5mm	1.000,00	646.923,24	86,47	B
EN10152 DC01+ZE 25/25 0,5/2500x1250	987,78	647.911,02	86,60	B
Val.1"M P0.4b latao	985,38	648.896,40	86,73	B

Perfil Frontal-II XMI-2526	972,87	649.869,27	86,86	B
Suporte Vidro Rustico	971,04	650.840,31	86,99	B
Injector TA (CID) 2,90	964,64	651.804,95	87,12	B
GRUPO MOTOR DE/DB BLANCO	956,48	652.761,43	87,25	B
Chapa Aluminizada 1,2mm	942,95	653.704,38	87,38	B
Caixa AIRFREE Colorida	919,81	654.624,19	87,50	B
Ch.Electro-Zincada ST12 1,5mm	919,64	655.543,83	87,62	B
Ch.E.Zn.ST12 0.6 mm	896,01	656.439,84	87,74	B
EN10152 DC01+ZE 25/25 0,5/2900x1250	895	657.334,84	87,86	B
Coil AISI304PSSatH.Vz.3 0,6x83	882,23	658.217,07	87,98	B
Bobine Ch. AISI 430 BA 1/294	877,8	659.094,87	88,10	B
AISI430 SAT H.+PVC 0,5/618x450	874,23	659.969,10	88,21	B
Chapa El.Zn.ST12 833x625/0,5	873,15	660.842,25	88,33	B
Ch.IX BA E400+PVC 0,8	871,05	661.713,30	88,45	B
Vidro painel ST CANDY PR/Inox	869,71	662.583,01	88,56	B
Transformador 750W 110V	866,68	663.449,69	88,68	B
EN10152 DC01+ZE 25/25 0,5/1700x1250	832,91	664.282,60	88,79	B
EN10152 DC01+ZE 25/25 0,5/2700x1250	829,1	665.111,70	88,90	B
Paraf. Plast. M4x10	829,1	665.940,80	89,01	B
Frontal BI-III PRIVILEG Br	825,61	666.766,41	89,12	B
EN10152 DC01+ZE 25/25 0,5/1900x1250	823,63	667.590,04	89,23	B
EN10152 DC01+ZE 25/25 0,5/2150x1250	816,22	668.406,26	89,34	B
Ved. Silicone 14x26 PH460	816,06	669.222,32	89,45	B
Cablagem BI-V ST combi 110V	803,21	670.025,53	89,56	B
Termopar TA 450mm	795,83	670.821,36	89,66	B
Termopar TA 650mm	788,47	671.609,83	89,77	B
Vidro pain.SPPELFRICKE PR/Inox	784	672.393,83	89,87	B
Cablagem Hib. MW32-VI MGT	781,85	673.175,68	89,98	B
Freio Plastico (Antena)	777,38	673.953,06	90,08	C
Vidro painel PRIVILEG Br	773,58	674.726,64	90,19	C
Vidro painel AWI 85M Pr/Inox	768,76	675.495,40	90,29	C
Capsula piloto vermelha	765,69	676.261,09	90,39	C
Injector Rapido (But.) SABAF	750,74	677.011,83	90,49	C
Ch.Aluminio M/D 0,5/2000x1000	744,95	677.756,78	90,59	C
Paraf. M6x10 DIN 927 Zinc.	731,51	678.488,29	90,69	C
Caixa Exaustor 90	728	679.216,29	90,79	C
Injector Aux.(Cid) 1,45 SABAF	718,53	679.934,82	90,88	C
Vidro porta BI-II MARQ.PR	718,1	680.652,92	90,98	C
Peca lateral TI	717,7	681.370,62	91,07	C
Perfil Frontal-III	707,63	682.078,25	91,17	C
Frontal BI-II ROSIERES Pr	693,91	682.772,16	91,26	C
Vidro porta P.385 GA-SMEG SG	683,76	683.455,92	91,35	C
Torneira Semi-Rapida c/Seg	679,83	684.135,75	91,44	C
Bobine Ch.E.ZN.ST12 0,6x225	674,98	684.810,73	91,53	C
Vidro porta BI-II AWI Pr/Inox	673,2	685.483,93	91,62	C

EN10152 DC01+ZE 25/25 0,5/1600x1250	664,23	686.148,16	91,71	C
AISI304PS Sat.H.Vz.3 0,6/620x130	649,24	686.797,40	91,80	C
Ch. Electrozincada ST 14 0.7	635,14	687.432,54	91,88	C
Frontal BI-III PRIVILEG Cs	626,4	688.058,94	91,97	C
Vidro painel FOSTER (cliente)	613,47	688.672,41	92,05	C
Peca superior TI	604,8	689.277,21	92,13	C
Caixa AIRFREE/STERILAIR 38	604,18	689.881,39	92,21	C
Vidro painel BIT PRIVILEG Pr/I	592,72	690.474,11	92,29	C
Chapa Elect.Zinc. ST12 1,5mm	591,58	691.065,69	92,37	C
Logotipo ROSIERES	590,66	691.656,35	92,45	C
Caixa Exaustor 70	583,54	692.239,89	92,53	C
AISI430 SAT H.+PVC 0,5/2700x1250	561,58	692.801,47	92,60	C
Flange da Antena	561,29	693.362,76	92,68	C
Vidro painel PRIVILEG Cs	557,02	693.919,78	92,75	C
Teclas BI-V "B" Transparente	556,7	694.476,48	92,83	C
Vidro porta PRIVILEG Br	556,39	695.032,87	92,90	C
Paraf. M6x6 DIN 927 Zinc.	555,16	695.588,03	92,97	C
Torneira Auxiliar c/Seg	551,46	696.139,49	93,05	C
Distanciador I p/ ATI 3 play	549	696.688,49	93,12	C
Bobine Ch.E.Zn.St12 2x185	545,54	697.234,03	93,19	C
Alumin.C132002 p/Perf.Canton.	544	697.778,03	93,27	C
Parafuso Distanciador	535,57	698.313,60	93,34	C
Ceramica Tubular 110V	534,03	698.847,63	93,41	C
Frontal BI-II ROSIERES Br	533,17	699.380,80	93,48	C
VALVULA MARIPOSA DIAM. 150	532	699.912,80	93,55	C
Anilha A13 DIN9021 Inox	530,37	700.443,17	93,62	C
Ved. Silicone 14x26 PH400	510,95	700.954,12	93,69	C
Mola Alavanca Metalica	480,34	701.434,46	93,76	C
Ved. EPDMpr+PTFE 20x11 PH400	458,82	701.893,28	93,82	C
Vidro painel BI-III TMW-22	452,77	702.346,05	93,88	C
Vidro painel ROSIERES Br	452,21	702.798,26	93,94	C
Anilha A21 DIN125 AISI 304	435,88	703.234,14	94,00	C
Chapa Aluminizada St 12 0,6mm	434,16	703.668,30	94,05	C
Paraf. Plast. M4x20	431,53	704.099,83	94,11	C
Vidro painel FM36C BI-PR/Inox	425,88	704.525,71	94,17	C
Cabo Aliment. Esterilizador BR	420,57	704.946,28	94,22	C
Teclas BI-V "A" Transparente	420	705.366,28	94,28	C
Par.BZ 4,8x9,5 DIN7982 AISI304	418,01	705.784,29	94,34	C
Vidro painel TMW-20.1 BI BR	413,05	706.197,34	94,39	C
Vidro painel St Studio PR/Inox	412,78	706.610,12	94,45	C
Porca Soldar.M5 DIN929 AISI304	403,86	707.013,98	94,50	C
Vidro Tampa Rustica PR	400,64	707.414,62	94,55	C
Ferrite 1.30x20x3	393,06	707.807,68	94,61	C
Aro Vedacao da Porta (30L-II)	389,76	708.197,44	94,66	C
Antena MW	385,92	708.583,36	94,71	C

Ch.E.Zn.St14 0,7/540x360(1.05)	383,04	708.966,40	94,76	C
InxE400+PVC 0,5/1250x1000(5KG)	382,43	709.348,83	94,81	C
Paraf. M5x25 Din7985 AISI 304	373,28	709.722,11	94,86	C
Val.1"M P0.5b V0.02b 304	371,46	710.093,57	94,91	C
Torneira Rapida - II	369,57	710.463,14	94,96	C
Certificado Europeu ARISTON	367,32	710.830,46	95,01	C
Paraf. M16x40 DIN933 inox	363,23	711.193,69	95,06	C
Termopar TA 750mm	361,13	711.554,82	95,11	C
Paraf.BZ 3.5x16 DIN7981 Zin.Am	358,14	711.912,96	95,16	C
Peca lateral CS	357,75	712.270,71	95,20	C
Caixa cartao TEKA porta reb-II	357,57	712.628,28	95,25	C
HIERRO 0.7/1123x278	357,24	712.985,52	95,30	C
Ch.E.ZN.ST12 0,6/405x305	357,08	713.342,60	95,35	C
Par. ST4.2x16 DIN7981 H C zinc	350,64	713.693,24	95,39	C
Anilha rec.J4.3 DIN6798 zinc.	348,16	714.041,40	95,44	C
Paraf. M12x30 DIN933 inox	341,96	714.383,36	95,49	C
Paraf. M6x4 DIN 923 Zinc.	341,6	714.724,96	95,53	C
Torneira Rapida c/Seg	341,07	715.066,03	95,58	C
Botao AIRLUX Br	340,89	715.406,92	95,62	C
Suporte rotativo	333,78	715.740,70	95,67	C
Torneira Ultra-Rapida - II	332,61	716.073,31	95,71	C
AISI304 2B SAT.Ho.0,8	331,54	716.404,85	95,76	C
Pe	323,79	716.728,64	95,80	C
Vidro painel TMW-20.1 BI PR	323,47	717.052,11	95,84	C
Mola do Tensor dos Linguetes	320,49	717.372,60	95,89	C
Cont.Dig.18/20-II Combi 110	317,98	717.690,58	95,93	C
Mola Botao Start/Abertura	315,01	718.005,59	95,97	C
FORMATO 1422*278*0.7 HIERRO	312,2	718.317,79	96,01	C
Porca sext. M16 DIN985 inox	311,26	718.629,05	96,05	C
Sinalizador Verde di.6 L=270MM	307,5	718.936,55	96,09	C
Bucha parede Ø8x40	300	719.236,55	96,13	C
Vidro painel BIS-III TMW-22	296,02	719.532,57	96,17	C
Painel comandos 18/20-II ST BR	295,18	719.827,75	96,21	C
Perno Rosc. M5x12 DIN916 Ox.Pr	290,22	720.117,97	96,25	C
Teclas BI-VI C3 SV	287,85	720.405,82	96,29	C
Ch.E.Zn ST12 1/1000x666	284,32	720.690,14	96,33	C
Tampao "1873"	277,4	720.967,54	96,37	C
Paraf. DIN7991 M10x20 inox	275,83	721.243,37	96,40	C
Paraf. M10x65 DIN933 inox	274,34	721.517,71	96,44	C
Alavanca Start	273,15	721.790,86	96,48	C
Vidro porta BIT Az	267,59	722.058,45	96,51	C
Painel comandos 18/20 TI	267,21	722.325,66	96,55	C
Paraf. M12x25 DIN7991 inox	263,83	722.589,49	96,58	C
Vidro porta PRIVILEG Cs	258,85	722.848,34	96,62	C
Parafuso M10x25 DIN933 Inox	251,76	723.100,10	96,65	C

Capa manual ARISTON	249,39	723.349,49	96,68	C
Painel Comando (30L-IIIA)PRETO	245,44	723.594,93	96,72	C
Paraf. B4,8x45 DIN 7981 zinc.	242,46	723.837,39	96,75	C
Chapa Electrozincada ST12 0.7	239,43	724.076,82	96,78	C
Mola (280x10x1,2)p/300/510	235,21	724.312,03	96,81	C
Botao BI-ST PR	227,4	724.539,43	96,84	C
Ved. Nitrilo br O-ring PH400	226,54	724.765,97	96,87	C
Aro frontal 18/20-II CS	224,7	724.990,67	96,90	C
AISI430 SAT H.+PVC 0,5/1900x1250	223,86	725.214,53	96,93	C
Tampa A TI	221,21	725.435,74	96,96	C
Val.1" M P0.41b V1.0"Hg 316	216,08	725.651,82	96,99	C
AISI430 SAT H.+PVC 0,5/2900x1250	215,63	725.867,45	97,02	C
Paraf. M16x170 DIN931 Aisi 304	214,75	726.082,20	97,05	C
Rebite D4x9.5 alum.	214,75	726.296,95	97,08	C
Aro frontal BI BR	213,52	726.510,47	97,11	C
Suporte de Lampada E14 negro	212,02	726.722,49	97,14	C
Tampa B TI	204,53	726.927,02	97,16	C
Rebite roscado M6 Aisi 304	203,69	727.130,71	97,19	C
Perno Roscado M3*3 DIN 551 Zin	201,13	727.331,84	97,22	C
Paraf.M4x8 TORX-T20(7985)Latao	200	727.531,84	97,24	C
Cablagem CP-15-II elect.	199,63	727.731,47	97,27	C
Caixa cartao DUETO 2C	198,7	727.930,17	97,30	C
Rebites plástico p/ ATI 3 play	198,05	728.128,22	97,32	C
AISI430 SAT H.+PVC 0,5/1700x1250	197,94	728.326,16	97,35	C
Porca freiante M8 DIN985 Inox	192,03	728.518,19	97,38	C
Servicos SAT SMEG	190,95	728.709,14	97,40	C
AISI430 SAT H.+PVC 0,5/1600x1250	189,47	728.898,61	97,43	C
Logotipo HOOVER	187,64	729.086,25	97,45	C
Ved. Neopreno pr perfil PH460	186,15	729.272,40	97,48	C
Painel comandos 18/20-II-SE BR	183,31	729.455,71	97,50	C
Botao Abert/Start (30L-II)PRET	182,36	729.638,07	97,52	C
Cont.Dig.18/20-VI Norm 220/60	181,65	729.819,72	97,55	C
Paraf.BZ4,8x13TORX-T20(7981)ZI	180	729.999,72	97,57	C
Bucha parede Ø6x30	180	730.179,72	97,60	C
Tubo Colect.4G-III 600x510	178,92	730.358,64	97,62	C
Porca Sext. M16 Din985 Zincada	177,6	730.536,24	97,64	C
Cant.Dir/Esq.Tampa-III Satidad	177,48	730.713,72	97,67	C
Painel comandos 18/20-II ST SV	177,39	730.891,11	97,69	C
Suporte Barra Ligadores Ester.	175,9	731.067,01	97,72	C
Paraf. M8x16 DIN933 inox	174,19	731.241,20	97,74	C
Injector U/Rap.(Cid) SABAF	174,13	731.415,33	97,76	C
Caixa cartao Luxo 123,5x51 5un	173,23	731.588,56	97,79	C
Caixa Cartao Marquistas 30I-II	171,81	731.760,37	97,81	C
Paraf.fixa.M6x10 especial AISI	170,71	731.931,08	97,83	C
Vidro porta BI-II MARQ.PR/Inox	168,3	732.099,38	97,85	C

Painel comandos 18/20-II-SE PR	167,44	732.266,82	97,88	C
Chapa ferro polida 3mm	166	732.432,82	97,90	C
Botao MW-32 D-14 Tipo Inox	164,66	732.597,48	97,92	C
Anilha A17 DIN 9021 Inox	163,5	732.760,98	97,94	C
Cablagem 30L/1000W-II	162,5	732.923,48	97,96	C
Cabo Alim. Esteril. USA Br	161,7	733.085,18	97,99	C
Garantia 5anos GORENJE UK	161,59	733.246,77	98,01	C
Conduta Ventilador-Magnetrao	155,85	733.402,62	98,03	C
Cablagem-II p/Est. Ar	153,49	733.556,11	98,05	C
Chapa Elect. ST12 0.6mm	151,82	733.707,93	98,07	C
Botao do Pulsador BR Seri (CZ)	151,42	733.859,35	98,09	C
Casquilho III	151	734.010,35	98,11	C
Anilha p/ Vela/Termopar TA	148,28	734.158,63	98,13	C
Porca Sext. Freiante M10 Zinc.	148	734.306,63	98,15	C
Suporte Sist.Abert.(Porta 17L)	147,3	734.453,93	98,17	C
Eixo Antena II	146,79	734.600,72	98,19	C
Paraf. M16x40 DIN 933 Zincado	144,53	734.745,25	98,21	C
Rebites plástico p/ distanciador I/II ATI 3 play	144,27	734.889,52	98,23	C
kit aplicacao parede	140	735.029,52	98,25	C
Caixa do Linguete Inferior	138,56	735.168,08	98,26	C
Paraf. M10x80 DIN933 AISI304	138,27	735.306,35	98,28	C
Base botao abertura BI-A BR	138,24	735.444,59	98,30	C
Casquilho IV	133,35	735.577,94	98,32	C
Rebite roscado M6 C/serrilha	132,77	735.710,71	98,34	C
Cablagem MW 30L BELONDA	131,3	735.842,01	98,35	C
Bola Ø6 DIN5041 AISI304	130,13	735.972,14	98,37	C
Garantia 2anos GORENJE UK	129,6	736.101,74	98,39	C
CIERRE MOTOR PLASTICO DB-60	129,52	736.231,26	98,41	C
CIERRE MOTOR PLASTICO DB-70	127,7	736.358,96	98,42	C
Caixa do Linguete Superior	127,05	736.486,01	98,44	C
Apoio de Separador	125,74	736.611,75	98,46	C
Paraf.M4x10 Din 7985 Niquelado	124,58	736.736,33	98,47	C
Casquilho V	123,28	736.859,61	98,49	C
Paraf. M6x16 DIN 7985 AISI304	122,64	736.982,25	98,51	C
Paraf.BZ 4,8x9,5 DIN7981 Niqu.	121,63	737.103,88	98,52	C
Porca Sext.M4 DIN 934 Latao	120	737.223,88	98,54	C
Porca freiante M12 DIN985 inox	119,2	737.343,08	98,55	C
Parafuso M12x40 DIN933 inox	117,43	737.460,51	98,57	C
Cablagem 30L/850W-III	116,74	737.577,25	98,59	C
Caixa cartao MARQ. G-7	116,68	737.693,93	98,60	C
Transformador 1300W (MWPOP)	116,53	737.810,46	98,62	C
Dobradica Femea Superior	115,37	737.925,83	98,63	C
Torneira ultra-rap. seg-II-Nat	115,3	738.041,13	98,65	C
Anilha Fixacao Diam 3	115,17	738.156,30	98,66	C
Parafuso M12x25 DIN933 inox	114,62	738.270,92	98,68	C

Val.1"F P0.4b 316 corrente	114,42	738.385,34	98,69	C
Botao AIRLUX Pr	114,32	738.499,66	98,71	C
Caixa cartao As/ Rei	112,95	738.612,61	98,72	C
Paraf. M10x25 DIN 603	112,32	738.724,93	98,74	C
Ved. EPDM O-ring PH400	112,05	738.836,98	98,75	C
Rebites plástico p/ módulo RC-CC ATI 3 play	111,16	738.948,14	98,77	C
Val.1"F P0.4b 304	110,2	739.058,34	98,78	C
Fixa Cabos p/Micro-Ondas	110,19	739.168,53	98,80	C
Botao MW-32 D-35-II Br	107,67	739.276,20	98,81	C
Rebite dia.6x13 Alumínio	106,35	739.382,55	98,83	C
Caixa cartao DR80	105,96	739.488,51	98,84	C
Injector Rap.(But) 0,88 SABAF	103,25	739.591,76	98,86	C
Anilha A 4,3 DIN 6798 Zincada	101,32	739.693,08	98,87	C
Par.BZ 3,9x9,5 DIN 7981 ZI.AM.	100,22	739.793,30	98,88	C
Tampa reforco integ-II Br	100	739.893,30	98,90	C
Ved. EPDM 14x26 PH400	99,6	739.992,90	98,91	C
Parafuso M8x35 DIN84 Inox	99,41	740.092,31	98,92	C
Termopar-II 220mm	98,8	740.191,11	98,94	C
Botao BI-C SV	97,91	740.289,02	98,95	C
Proteccao da Lampada 30 L	96,85	740.385,87	98,96	C
Botao do Pulsador CS Seri (CZ)	94,69	740.480,56	98,97	C
Botao 18/20-B SV	94,38	740.574,94	98,99	C
Vidro painel BIS-II SMEG Pr/lx	94,13	740.669,07	99,00	C
GRUPO MOTOR DE/DB 800mc/h	93,66	740.762,73	99,01	C
Paraf.B3,9x13 DIN 7982 Niq.	93,37	740.856,10	99,02	C
Anilha A17 DIN125 inox	92,46	740.948,56	99,04	C
Porca Sext. M8 Din934 AISI 304	91,96	741.040,52	99,05	C
Sinaliz.Verde dia.6 L=270 110V	91,43	741.131,95	99,06	C
Película BI-III VR	90,71	741.222,66	99,07	C
Botao D50-II 18/20 ST PR	90,52	741.313,18	99,09	C
Ch.E.Zn.st12 2,5mm	89,89	741.403,07	99,10	C
Parafuso M5x16 DIN7991 inox	89,33	741.492,40	99,11	C
Veio (Alavanca Principal)	88,58	741.580,98	99,12	C
Uniao M/M 2"BSP/NPT AISI304	88	741.668,98	99,13	C
Porca freiante M10 DIN985 inox	85,84	741.754,82	99,14	C
Injectr s/Rap (But) 0,68 SABAF	84,85	741.839,67	99,16	C
Grampo de Fixacao	84,26	741.923,93	99,17	C
Casquilho II	84,16	742.008,09	99,18	C
Rebite d3x8 Alumínio	82,64	742.090,73	99,19	C
Ved. Nitrilo pr colarinho400	82,54	742.173,27	99,20	C
Paraf. M16x60 DIN933 inox	81,97	742.255,24	99,21	C
Par.B4,8x9,5 TORX-T20(7981)Zin	81,12	742.336,36	99,22	C
Botao BI-ST-II CS	80,14	742.416,50	99,23	C
Porca p/ Pulsador M10x0.75	80,11	742.496,61	99,24	C
Perno Rosc. M4x12 DIN916 Ox.Pr	79,79	742.576,40	99,25	C

Dobradica Macho Superior	78,31	742.654,71	99,26	C
Tubo Colect.3G-III 600x510	77,47	742.732,18	99,28	C
Paraf M10x110 DIN933, AISI304	76,25	742.808,43	99,29	C
Parafuso M10x20 DIN933 inox	73,36	742.881,79	99,30	C
Injector Aux.(But) 0,50 SABAF	71,94	742.953,73	99,30	C
Ved. EPDM 14x26 PH460	71,27	743.025,00	99,31	C
Espelho p/Botao Gas BRANCO	70,86	743.095,86	99,32	C
Cablagem FV	70,74	743.166,60	99,33	C
Par.B 3,5x6,5 DIN 7981 Niquel	70	743.236,60	99,34	C
Botao D34-II-SE PR	69,94	743.306,54	99,35	C
Anilha A17 DIN9021 Zincada	69,53	743.376,07	99,36	C
Manga Isolante KMP 10x6	67,85	743.443,92	99,37	C
Botao ROSIERES Pr	67,22	743.511,14	99,38	C
Botao BI SV	67	743.578,14	99,39	C
Parafuso M10x40 DIN933 inox	66,5	743.644,64	99,40	C
Term.Macho-Femea-Mach.6,3x0,8	65,56	743.710,20	99,41	C
Botao ROSIERES Br	64,34	743.774,54	99,41	C
Ch.Electro-Zincada ST12 3mm	62,56	743.837,10	99,42	C
Ved. Nitrilo br 14x26 PH400	62,48	743.899,58	99,43	C
Passa cabos rectangular 14x12	61,53	743.961,11	99,44	C
Anilha A13 DIN9021 Zincada	60,93	744.022,04	99,45	C
Parafuso M12x35 DIN931 inox	60,6	744.082,64	99,46	C
Caixa cart. Grelha rect. IV (teflon)	60,13	744.142,77	99,46	C
Paraf.M4x8 DIN 965 AISI 304	60,06	744.202,83	99,47	C
Paraf. B3,9x32 DIN 7981 zinc.	60	744.262,83	99,48	C
Paraf.M6x35x18 DIN931 zinc.	60	744.322,83	99,49	C
Paraf.B 4,2x13 DIN 7981 Niq.	60	744.382,83	99,50	C
Terminal Femea 6,3x0,8 1,5x2,5	59,73	744.442,56	99,50	C
Porca Sext.M12 DIN934 AISI 304	59,5	744.502,06	99,51	C
Paraf.M6x12 DIN 7985 AISI 304	59,37	744.561,43	99,52	C
Terminal Olhal Diam.5	59,2	744.620,63	99,53	C
Tampa A CS	57,17	744.677,80	99,54	C
Freio "BENZ" D8 DIN6799 ox.pr.	56	744.733,80	99,54	C
Troco 3,2x25 DIN 94 AISI 304	55,68	744.789,48	99,55	C
Rebite Roscado M4	54,49	744.843,97	99,56	C
AISI430 SAT H.+PVC 0,5/2150x1250	53,98	744.897,95	99,56	C
Tampa B CS	53,59	744.951,54	99,57	C
Veio (Alavanca Apoio)	52,63	745.004,17	99,58	C
Paraf.BZ 4,8x9,5DIN7981 Zin.Am	52,3	745.056,47	99,59	C
Perno Rosc. M4x4 DIN916 Inox	51,99	745.108,46	99,59	C
Cabo de Ligacao a Rede 3x1	51,7	745.160,16	99,60	C
Par.M4x8DIN7985Forma A AISI304	51,56	745.211,72	99,61	C
Par.B3.5*9.5 DIN 7981 Zin.Amar	51,09	745.262,81	99,61	C
Caixa cart. Tampa prot. 26cm	50,64	745.313,45	99,62	C
Parf.Sext.M5x16 Din933 Z.Amar.	50,04	745.363,49	99,63	C



Paraf.B4,8x13 DIN 7981 Zincado	50,04	745.413,53	99,63	C
Paraf.M6x16 DIN 912 AISI 304	50	745.463,53	99,64	C
Caixa cartao Prato Tost. D.300	48,21	745.511,74	99,65	C
Vidro painel BIT Az	48	745.559,74	99,65	C
Caixa cartao grelha rectangular	47,45	745.607,19	99,66	C
Pe-II CPL	46,98	745.654,17	99,67	C
Cont.Dig.18/20-VI Norm VR	46,21	745.700,38	99,67	C
Porca M10 DIN934 Inox	45,94	745.746,32	99,68	C
Caixa cart.Trempe h30 MW-32	45,72	745.792,04	99,68	C
Ved. Nitrilo br O-ring dia.460	45,33	745.837,37	99,69	C
Porca M6 DIN 934 AISI 304	45,2	745.882,57	99,70	C
Paraf.BZ4,8x19TORX-T20(7981)ZI	45	745.927,57	99,70	C
Botao BI-II-B Tipo Inox	44,96	745.972,53	99,71	C
Vidro Interior (Emissao Baixa)	44,05	746.016,58	99,71	C
Porca M12 DIN 934 Zincada	43,44	746.060,02	99,72	C
Delta PT 35x30/10 WN5451 Zinc.	41,88	746.101,90	99,73	C
Timer Comb.Grill 60' 220V/60Hz	41,25	746.143,15	99,73	C
Par.BZ4,8x19TORX-T25(7981)Z.Am	40,72	746.183,87	99,74	C
Porca sext.M6 Din 934 Latao	40	746.223,87	99,74	C
Paraf.M5x8 DIN7985 Latao	40	746.263,87	99,75	C
Conduta ar esquerda	40	746.303,87	99,75	C
Conduta ar direita	40	746.343,87	99,76	C
Perfil Silicone AMOJE-4c/450PR	39,99	746.383,86	99,76	C
Botao BI-ST-IV BR	39,5	746.423,36	99,77	C
Topo Sup. Painel Comandos BRAN	39,34	746.462,70	99,77	C
Puxador Rustico	39,32	746.502,02	99,78	C
Conduta ar central	38,4	746.540,42	99,78	C
Piloto Vermelho MW 55/60	37,1	746.577,52	99,79	C
Paraf.M12x25 DIN 933 Zincado	36,96	746.614,48	99,79	C
Botao BI-VI Br	35,37	746.649,85	99,80	C
Botao D50-SE CS	34,85	746.684,70	99,80	C
Placa A-I estrutura 32	34,71	746.719,41	99,81	C
Eixo da Antena	34,58	746.753,99	99,81	C
Certificado Garantia PORTINOX	34,1	746.788,09	99,82	C
Dobradica Macho Inferior	34,08	746.822,17	99,82	C
Freio "BENZ" D9 DIN6799 ox.pr	30,99	746.853,16	99,83	C
Etiqueta funcoes KAISER	30,33	746.883,49	99,83	C
Resist.grill sonda 1500W	30,32	746.913,81	99,83	C
Paraf.M5x25 Din 965(Latonado)	29,65	746.943,46	99,84	C
Piloto Vermelho p/Forno Gas	28,6	746.972,06	99,84	C
Injector Aux. (NAT) 0,90	28,54	747.000,60	99,85	C
Ved. Neopreno pr O-ring PH400	28,41	747.029,01	99,85	C
Botao 18/20-C TI	28,18	747.057,19	99,85	C
Botao D50-SE PR	27,76	747.084,95	99,86	C
Botao BI-III-C BR	27,38	747.112,33	99,86	C

Porca Freiante M12 DIN985 Zinc	27,2	747.139,53	99,86	C
Paraf.M4x12 DIN7985 AISI304	26,82	747.166,35	99,87	C
Barra Ligadores Esterilizador	25,8	747.192,15	99,87	C
Anilha A13 Din 125 AISI 304	25,15	747.217,30	99,87	C
Rebite Diam.5x14 Aluminio	24,93	747.242,23	99,88	C
Botao D34-II-SE CS	24,9	747.267,13	99,88	C
Paraf.M5x12 DIN 7985 AISI 304	24,23	747.291,36	99,88	C
Parafuso M12x50 DIN933 AISI304	23,94	747.315,30	99,89	C
Paraf. M12x30 DIN933 Zincado	23,27	747.338,57	99,89	C
Conduta Magnetroa-Cavidade	23,2	747.361,77	99,89	C
CIERRE MOTOR PLASTICO DB-90	22,88	747.384,65	99,90	C
Deflector P	22,68	747.407,33	99,90	C
Certif.Garantia BELONDA VPS100	21,81	747.429,14	99,90	C
Porca p/ Termopar-II	21,79	747.450,93	99,91	C
Anilha pressao AG DIN 127 Zinc	21,7	747.472,63	99,91	C
Botao abertura 18/20 TI	20,65	747.493,28	99,91	C
Anilha A6 DIN 127 AISI 304	20,57	747.513,85	99,91	C
Anilh A3,2 DIN 6798 Zinca.Am.	20,33	747.534,18	99,92	C
Anilha Pres. B4 Din127 AISI304	20	747.554,18	99,92	C
Parafuso M6x16 DIN933 AISI 304	20	747.574,18	99,92	C
Anilha Diam.8,4 DIN 125 Zinc.	19,12	747.593,30	99,92	C
Alavan.Caixa Ling.Sup.(Latao)	18,96	747.612,26	99,93	C
Tubo conducao-II 330mm S/Seg.	18,92	747.631,18	99,93	C
Puxador inox-II	18,68	747.649,86	99,93	C
FDS M4x12 PKS TORX T20 zinc.	18,57	747.668,43	99,93	C
Terminal Macho 6,3x0,8 90o MH	18,2	747.686,63	99,94	C
Rotulo Logotipo PORTINOX-II	17,46	747.704,09	99,94	C
Caixa Tampa Vidro-Rustica	16,7	747.720,79	99,94	C
Paraf. M8x80 DIN931 AISI 304	15,6	747.736,39	99,94	C
Cablagem-II p/esteri.de ar USA	15,35	747.751,74	99,95	C
Anilha Recart.A5,1 DIN6798 Zin	15,25	747.766,99	99,95	C
Anilha Rec.A5,1 DIN 6798 Zi.Am	15	747.781,99	99,95	C
Injector TA (NAT) 1,24 SABAF	14,9	747.796,89	99,95	C
Porca Freiante M5 DIN985 Zinc	14,41	747.811,30	99,95	C
Anilha 11.5 DIN 126 Zincada	14,22	747.825,52	99,96	C
Paraf.B4,8x13 DIN 7981 AISI304	13	747.838,52	99,96	C
Cerra Cabos 3x0.75/3x4mm2	12,91	747.851,43	99,96	C
Paraf.M4x10 DIN 7985 Zin.Amar.	12,69	747.864,12	99,96	C
Terminal Olhal d.4MM (TERRA)	12,03	747.876,15	99,96	C
Suporte p/Filtro RFI	11,94	747.888,09	99,96	C
Junta Ved. da Torneira COPRECI	11,49	747.899,58	99,97	C
Paraf.B3,5x22 DIN7981 Zinc.Am.	11,09	747.910,67	99,97	C
Paraf.B3,5x19 DIN 7981 AISI304	10,66	747.921,33	99,97	C
Patilha	10,53	747.931,86	99,97	C
Paraf.M3x4 DIN 7985 Zinc.Amar.	10,21	747.942,07	99,97	C

Anilha A10.5 DIN125 inox	10,19	747.952,26	99,97	C
Eixo dos Linguetes	9,65	747.961,91	99,97	C
Freio BENZING 6 DIN6799 Ox. N.	9,19	747.971,10	99,98	C
Esponja 550x40x20MM	9,05	747.980,15	99,98	C
Caixa cartao Luxo 80x51 5un	8,94	747.989,09	99,98	C
Porca sext. 1"1/2 latao DIN431	8,82	747.997,91	99,98	C
Parafuso M6x20 DIN933 AISI 304	8,75	748.006,66	99,98	C
Topo Esfer.Tampa Vidro-Rustica	8,54	748.015,20	99,98	C
Anil.Pres. B5 DIN127 AISI304	8,43	748.023,63	99,98	C
Paraf. M10x55 DIN 603 zinc	8,19	748.031,82	99,98	C
Porca 1" Latao	8,03	748.039,85	99,98	C
Anilha M6 Din 125 Zincada	7,88	748.047,73	99,99	C
Perfil Silicone AMOJE-4c/585BR	7,83	748.055,56	99,99	C
Linguete Superior	7,64	748.063,20	99,99	C
Botao 18/20-III-A Br	7,53	748.070,73	99,99	C
Porca 3/4" Latao	7,04	748.077,77	99,99	C
Porca sext. 1/2"BSP DIN431 316	6,72	748.084,49	99,99	C
Ved.PE-FOAM 14x28 PH400 poliet	6,42	748.090,91	99,99	C
Aviso da Lampada-II	5,99	748.096,90	99,99	C
Botao Comut.Rot-II-A PR(VM)CPL	5,6	748.102,50	99,99	C
Injector Rap. (NAT) 1,55	5,6	748.108,10	99,99	C
Alavanca dos Linguetes	5,46	748.113,56	99,99	C
Vidro porta BI-II PR	5,38	748.118,94	100,00	C
Anilha M5 DIN7980 inox	5,33	748.124,27	100,00	C
LAMPADINE 100W	4,4	748.128,67	100,00	C
Paraf. M8x25 DIN 84 Inox	4,19	748.132,86	100,00	C
Anilha A4,3 DIN 9021 Zinc.	3,47	748.136,33	100,00	C
Paraf. M6x30 DIN 933 Zincado	3,08	748.139,41	100,00	C
Tampa Queimador TA SABAF	2,99	748.142,40	100,00	C
Injector TA (NAT) 1,65	2,5	748.144,90	100,00	C
Porca sext. 1/2" latao DIN431	2,19	748.147,09	100,00	C
Linguete Inferior	1,97	748.149,06	100,00	C
Rotulo Logotipo Belonda-II	1,76	748.150,82	100,00	C
Passa Cabos Esterilizador	1,39	748.152,21	100,00	C
Anilha A4,3 DIN125 AISI304	1,33	748.153,54	100,00	C
Porca M6 Din 934 Zincada	1,25	748.154,79	100,00	C
Injector s/Rap. (NAT) 1,18	0,87	748.155,66	100,00	C
414x324 AISI430BASB H.Vz.2 0,6	0	748.155,66	100,00	C
555x303 AISI3042B E400+PVC 0,6	0	748.155,66	100,00	C
482x284 AISI304PS Sat.H.Vz.0,6	0	748.155,66	100,00	C
Perfil da Canton.CAST(585MM)	0	748.155,66	100,00	C
Etiqueta MADE IN PORTUGAL	0	748.155,66	100,00	C
Autocolante ATTENTION	0	748.155,66	100,00	C
Autocolante ATENCAO	0	748.155,66	100,00	C
Ceramica Tubular 110V(P.Clien)	0	748.155,66	100,00	C

Ceramica Tubular	0	748.155,66	100,00	C
Porca Scami D51 304 (cliente)	0	748.155,66	100,00	C
Casq. Scami D51 304 (cliente)	0	748.155,66	100,00	C
Etiqueta CCC-TMW20.2 BI	0	748.155,66	100,00	C
Botao FOSTER IX (Prop.Cliente)	0	748.155,66	100,00	C
Certific. garantia CDA(ProCli)	0	748.155,66	100,00	C
Puxador porta P.465 KAISER	0	748.155,66	100,00	C
Garantia ELEKTRA BERGENZ	0	748.155,66	100,00	C

Valor Total de Artigos Obsoletos: 748.155,66 €



ANEXO 7 – Análise ABC para os artigos com Rotação de *Stock*

Período de 260 dias

De 01-01-2009 a 31-12-2009

Nome do Artigo	Valor	Acumulado	% Valor Total	Classificação
AISI304PSSatH.Vz.3 0,6/620x415	119.753,44	119.753,44	2,66	A
AISI304 BA DDQ+PVC 0,5/680x565	82.283,09	202.036,53	4,48	A
Transformador 800W-II	76.051,52	278.088,05	6,17	A
Grelha rectangular IV (teflon)	69.040,28	347.128,33	7,70	A
AISI430BA SBH.+PVC Vz.2 0,6/755x600	68.731,38	415.859,71	9,23	A
Transformador 1000W-II	67.567,64	483.427,35	10,73	A
AISI304 BA DDQ+PVC 0,5/880x430	62.809,70	546.237,05	12,12	A
Magnetrao 800W-II	58.805,64	605.042,69	13,43	A
Cont. TC FV-III VR	54.949,58	659.992,27	14,65	A
AISI430BA SBH.+PVC Vz.2 0,6/620x580	50.422,16	710.414,43	15,77	A
AISI304 BA DDQ+PVC 0,5/700x500	48.666,10	759.080,53	16,85	A
Bandeja rectangular	48.554,25	807.634,78	17,93	A
Chapa planificada (porta 32)	45.843,69	853.478,47	18,94	A
AISI430 BA 0,5/3000x1500	45.004,97	898.483,44	19,94	A
Isolam. termico turbo interno	43.546,47	942.029,91	20,91	A
AISI430BA SBH.+PVC Vz.2 0,6/630x150	43.110,02	985.139,93	21,87	A
Magnetrao 1000W-II	40.135,22	1.025.275,15	22,76	A
Motor p/ Ventilador-II dia.4	35.292,90	1.060.568,05	23,54	A
Grelha rectangular VI	31.610,22	1.092.178,27	24,24	A
Ventilador Tangencial 45mm	31.003,49	1.123.181,76	24,93	A
AISI430 BA+PVC 0,5/775x320	29.434,67	1.152.616,43	25,58	A
AISI304 DDQ BA+PVC 0,6/680x600	28.813,87	1.181.430,30	26,22	A
AISI304 BA DDQ+PVC 0,5/550x360	27.124,52	1.208.554,82	26,82	A
AISI430BA SBH.Vz.2 0,6/620x415	27.124,27	1.235.679,09	27,43	A
Cont. TC FV-II BR	27.066,57	1.262.745,66	28,03	A
Livro receitas FV ES-PT	27.065,27	1.289.810,93	28,63	A
Livro receitas FV FR-NL	26.866,15	1.316.677,08	29,22	A
AISI304 BA SAT.H.0,6/2500x1250	26.663,98	1.343.341,06	29,82	A
Vidro painel TMW20.2 BIS Pr/lx	26.237,34	1.369.578,40	30,40	A
Livro receitas FV DE-EN	26.093,77	1.395.672,17	30,98	A
Bobine AISI430 BA+PVC 0,5x430	26.057,18	1.421.729,35	31,56	A
Motor Prato Rotativo 115V	25.468,41	1.447.197,76	32,12	A
L. Louca Universo 1 1/2C 1E lx	24.971,24	1.472.169,00	32,68	A
Bandeja vidro d.320	24.466,22	1.496.635,22	33,22	A
FDS SF M4x10 PKS CK zinc.	23.897,87	1.520.533,09	33,75	A
AISI304 BA DDQ+PVC 0,8/450x410	22.568,96	1.543.102,05	34,25	A
Motor Prato Rotativo 2.5/3rpm	21.824,17	1.564.926,22	34,73	A

Ventilador Tangencial 30mm	20.497,74	1.585.423,96	35,19	A
Vidro interior porta	20.353,06	1.605.777,02	35,64	A
Cont. TC MW32-II MGT VR	19.791,80	1.625.568,82	36,08	A
AISI430 BA+PVC 0,8/2650x1250	19.647,65	1.645.216,47	36,52	A
Ventilador turbo MW 32	19.531,20	1.664.747,67	36,95	A
Cont.Dig.18/20 SE	19.524,27	1.684.271,94	37,38	A
C10132213	18.592,75	1.702.864,69	37,80	A
Chapa planificada (Porta18/20)	18.158,33	1.721.023,02	38,20	A
Lava Louca DR80 2C Inox	18.032,71	1.739.055,73	38,60	A
AISI430 SAT+PVC 0.7/618x450	18.009,38	1.757.065,11	39,00	A
AISI304 2B E400+PVC0,6/620x415	17.998,30	1.775.063,41	39,40	A
Resistencia de Quartzo 500W	17.788,27	1.792.851,68	39,79	A
Fusivel alta tensao	17.667,73	1.810.519,41	40,19	A
Motor p/Prato Rot.c/Veio Pl.	17.507,30	1.828.026,71	40,57	A
Lava Louca STYLO 1C1E Inox	17.505,44	1.845.532,15	40,96	A
Ch.Elect.Zinc.ST14 0,8/620x500	16.911,56	1.862.443,71	41,34	A
Cont. Dig. SMEG MG	16.395,60	1.878.839,31	41,70	A
Corredica lateral FV	16.167,70	1.895.007,01	42,06	A
AISI304 BA SAT.Ho.0,6/620x415	15.677,74	1.910.684,75	42,41	A
Lava Louca DR80 1C1E Inox	15.402,56	1.926.087,31	42,75	A
Protector termico 140°C	15.356,88	1.941.444,19	43,09	A
Chapa Galv.ST12 0,5/2750x1500	15.312,99	1.956.757,18	43,43	A
Vidro porta BI-II SMEG PR/Inox	15.270,95	1.972.028,13	43,77	A
AISI304 DDQ BA+PVC 0,5/540x365	14.984,20	1.987.012,33	44,10	A
Ventilador Tangencial 45mm-II	14.616,54	2.001.628,87	44,43	A
Trempe 18/20	14.437,71	2.016.066,58	44,75	A
Micro-int.Inversor c/ Term.4,8	14.000,59	2.030.067,17	45,06	A
AISI430BA SBH.Vz.1 0,6/620x415	13.315,41	2.043.382,58	45,35	A
Lava louca Universo 1C1E Inox	13.091,72	2.056.474,30	45,64	A
A.430 SAT Ho.+PVC 0,7/2850x1250	13.058,38	2.069.532,68	45,93	A
Bandeja vidro Diam.245	13.043,36	2.082.576,04	46,22	A
AISI304BA SBH.Vz.1 0,6/620x415	12.798,11	2.095.374,15	46,51	A
Lava louca Universo 2C1E Inox	12.687,64	2.108.061,79	46,79	A
AISI430 SAT+PVC 0.7/585x380	12.665,53	2.120.727,32	47,07	A
Cont. TC FV VR	12.510,90	2.133.238,22	47,35	A
A.430 BA SBH.Vz1 0,6/2500x1250	12.499,41	2.145.737,63	47,63	A
Bobine AISI430 BA 0,7x580	12.157,92	2.157.895,55	47,90	A
Prato Tostador Diam.300	11.924,79	2.169.820,34	48,16	A
Cont. Dig. FV-M VR	11.770,73	2.181.591,07	48,42	A
Cont.Dig.18/20-IX Combi VR	11.692,12	2.193.283,19	48,68	A
Bomba agua electromagnetica	11.580,67	2.204.863,86	48,94	A
AISI430 BA E400+PVC 0,6/620x415	11.504,56	2.216.368,42	49,19	A
Cont. TC MW32-IV MGT VR	11.341,24	2.227.709,66	49,44	A
Cont. Dig. SMEG MGT	11.263,69	2.238.973,35	49,69	A
Corredica direita II	11.254,06	2.250.227,41	49,94	A

Corredica esquerda II	11.192,90	2.261.420,31	50,19	A
Cont. Dig. MW32-II MGT VR	11.168,39	2.272.588,70	50,44	A
Condensador 2100V 1,1uF	11.130,51	2.283.719,21	50,69	A
AISI430 BA SB H. 0,6/2500x1500	11.018,31	2.294.737,52	50,93	A
Cont. TC MW32 MG VR	10.955,36	2.305.692,88	51,18	A
Transformador lampada halo.	10.824,00	2.316.516,88	51,42	A
Dobradica porta	10.782,30	2.327.299,18	51,66	A
Cont. TC MW32-III MGT VR	10.777,24	2.338.076,42	51,89	A
Detector nivel	10.729,06	2.348.805,48	52,13	A
Película MW-32 Cz	10.591,17	2.359.396,65	52,37	A
AISI304 BA SAT.Ho.0,6/405x305	10.570,56	2.369.967,21	52,60	A
AISI430 SAT+PVC 0.7/701x523	10.538,36	2.380.505,57	52,84	A
Cont.Dig.18/20 Combi	10.452,60	2.390.958,17	53,07	A
Controlador digital Canali FV	10.273,13	2.401.231,30	53,30	A
AISI430BA SB H. 0,6/405x305	10.177,11	2.411.408,41	53,52	A
Cont. Dig. SMEG-III MG verde	10.169,49	2.421.577,90	53,75	A
SF Plus M4x8 WN 1352 Ck zinc.	10.124,19	2.431.702,09	53,97	A
MOTOR PAQUETE 40 220-240V	10.113,23	2.441.815,32	54,20	A
Resistencia PTC circular 130°C	10.070,14	2.451.885,46	54,42	A
Cont. TC MW32-V MG VR	10.065,01	2.461.950,47	54,64	A
Termostato 90g (grill)	9.988,97	2.471.939,44	54,87	A
Cablagem Hib. MW32-III MGT	9.887,93	2.481.827,37	55,09	A
Cont. TC MW32-V MGT VR	9.869,03	2.491.696,40	55,30	A
Lava louca LUXO 123,5x51 Inox	9.854,05	2.501.550,45	55,52	A
Vidro painel transp-V	9.804,86	2.511.355,31	55,74	A
Vidro porta P.460 ELECTROLUX	9.732,60	2.521.087,91	55,96	A
Sonda temperat. cavidade MW32	9.690,95	2.530.778,86	56,17	A
AISI430 SAT+PVC 0.7/1128x600	9.635,78	2.540.414,64	56,39	A
Cont. Dig. MW32 MG VR	9.601,96	2.550.016,60	56,60	A
Filtro Radio-Frequencia III	9.526,93	2.559.543,53	56,81	A
HIERRO 0.7/618x450	9.504,70	2.569.048,23	57,02	A
Corredica direita	9.488,89	2.578.537,12	57,23	A
Corredica esquerda	9.441,08	2.587.978,20	57,44	A
Livro receitas FV IT-SE	9.306,02	2.597.284,22	57,65	A
AISI430 BA SBH.+PVC 0,6/596x300	9.266,58	2.606.550,80	57,85	A
Cont. Dig. 18/20-XIII-B Combi	9.167,58	2.615.718,38	58,06	A
AISI430BA SB H. 0,6/620x415	9.050,29	2.624.768,67	58,26	A
Cont.Dig.18/20-V Combi VR	9.033,72	2.633.802,39	58,46	A
Vidro porta P.460 ZANUSSI	8.925,96	2.642.728,35	58,66	A
Bandeja vidro-II Diam.245	8.890,00	2.651.618,35	58,85	A
Control. Digital Centazzo FV	8.862,15	2.660.480,50	59,05	A
Isolamento termico inferior	8.743,94	2.669.224,44	59,24	A
EN10152 DC01+ZE 25/25 0,6/547x305	8.381,30	2.677.605,74	59,43	A
Vidro painel E-LUX "LIGTHGUID"	8.364,04	2.685.969,78	59,62	A
Diodo de Alta Tensao	8.310,19	2.694.279,97	59,80	A



AISI430 BA E320+PVC Vz.1 0,6/620x415	8.219,56	2.702.499,53	59,98	A
Chapa El.Zn.ST12 1,5/2650x1500	8.211,24	2.710.710,77	60,17	A
AISI430 BA E400+PVC 0,6/620x580	8.209,05	2.718.919,82	60,35	A
Cablagem 18/20-II NORMAL	8.203,34	2.727.123,16	60,53	A
Caldeira FV	8.147,00	2.735.270,16	60,71	A
Tampa mica 18/20	8.015,52	2.743.285,68	60,89	A
Filtro alumínio 282x372	7.905,75	2.751.191,43	61,06	A
Bobine AISI430 BA 0,5x300	7.821,33	2.759.012,76	61,24	A
Valvula com reboseiro Inox	7.804,51	2.766.817,27	61,41	A
Cont.Hib. MW32 MG C3 VR	7.775,67	2.774.592,94	61,58	A
Vidro porta BI-IV Pr/Inox	7.723,31	2.782.316,25	61,75	A
AISI430 BA SB+PVC H. 0,5/596x100	7.588,41	2.789.904,66	61,92	A
Bobine Ch. Alum. ST14 0,7x595	7.585,60	2.797.490,26	62,09	A
Suporte lampada halo.	7.575,37	2.805.065,63	62,26	A
Dobradica porta-III	7.472,60	2.812.538,23	62,43	A
Termo-ventilador	7.459,26	2.819.997,49	62,59	A
Grelha 2G-IV	7.417,74	2.827.415,23	62,76	A
AISI 430 BA 4/2500x1250	7.386,59	2.834.801,82	62,92	A
Cont. Dig. SMEG-II MG branco	7.371,06	2.842.172,88	63,08	A
Isolam. termico turbo externo	7.324,34	2.849.497,22	63,25	A
Bobine Elec.Zinc.ST14 0,8x520	7.294,61	2.856.791,83	63,41	A
Guia luz ELECTROLUX	7.290,82	2.864.082,65	63,57	A
Tubo vapor D27-III	7.290,00	2.871.372,65	63,73	A
Puxador porta P.460 ZANUSSI	7.165,92	2.878.538,57	63,89	A
Cont. Hib. MW32-IV MGT C5 VR	7.145,39	2.885.683,96	64,05	A
Cont. Dig. MW32 MGT VR	7.119,62	2.892.803,58	64,21	A
Grelha rectangular	7.089,19	2.899.892,77	64,36	A
Lava louca THOR 9753	7.018,02	2.906.910,79	64,52	A
Cablagem BI-X Combi	6.998,77	2.913.909,56	64,68	A
Sonda temp. cavidade MW32-II	6.945,82	2.920.855,38	64,83	A
Cont. Dig. SMEG-II MGT branco	6.853,03	2.927.708,41	64,98	A
Vidro interior porta-II	6.846,36	2.934.554,77	65,13	A
Cont. Dig. 18/20-XIII Normal	6.803,84	2.941.358,61	65,28	A
Cont.Dig.18/20-VI Combi	6.755,31	2.948.113,92	65,43	A
Cont. Dig. FV-PP VR	6.749,94	2.954.863,86	65,58	A
Chapa El.Zn.ST12 0,5/3000x1500	6.745,29	2.961.609,15	65,73	A
Cablagem 18/20-II COMBI	6.731,04	2.968.340,19	65,88	A
AISI 430 BA+PVC 0,7/2850x1250	6.704,34	2.975.044,53	66,03	A
Res.grill-II 1500W	6.563,35	2.981.607,88	66,18	A
Roda 18/20-III	6.557,86	2.988.165,74	66,32	A
AISI304PSSatH.Vz.3 0,6/405x305	6.512,21	2.994.677,95	66,47	A
Mica isolamento motor rotativo	6.488,20	3.001.166,15	66,61	A
Cont. Dig. 18/20-XIII-B Normal	6.461,70	3.007.627,85	66,76	A
Vidro porta AEG-ELECTROLUX	6.403,79	3.014.031,64	66,90	A
Ch.E.Zn ST12 1/640x435	6.397,54	3.020.429,18	67,04	A

Placa teclado MW32-IV	6.281,78	3.026.710,96	67,18	A
Condensador 1,2uF / 2100V	6.238,11	3.032.949,07	67,32	A
AISI430 BA SB+PVC H. 0,5/896x100	6.155,32	3.039.104,39	67,45	A
Cont. Dig. MW32-III MGT Verde	6.143,47	3.045.247,86	67,59	A
Cont. Dig. MW32 MG verde	6.077,82	3.051.325,68	67,73	A
Bobine ch.E.Zn.St14 0,6x160	6.073,19	3.057.398,87	67,86	A
Ventilador tang. 45mm 200V/60Hz	6.044,05	3.063.442,92	67,99	A
Cont. Dig. FV-M AB	6.018,07	3.069.460,99	68,13	A
Cont. Hib. MW32 MGT C5 VR	6.010,56	3.075.471,55	68,26	A
Ch.E.ZN.ST12 0,6/620x415	6.008,07	3.081.479,62	68,39	A
Porca Sextvd.M12x1 DREF.890/1	6.003,53	3.087.483,15	68,53	A
Vidro exterior porta p.472 PR	5.920,07	3.093.403,22	68,66	A
Cablagem Hib. MW32-V MGT	5.902,76	3.099.305,98	68,79	A
Micro-Interruptor Inversor	5.895,45	3.105.201,43	68,92	A
Lampada 18/20	5.845,84	3.111.047,27	69,05	A
Cont.Dig.18/20-XIII-A Normal	5.776,79	3.116.824,06	69,18	A
Cont. Dig. FV VR(vr.1)	5.746,48	3.122.570,54	69,31	A
Puxador porta P.460 ELECTROLUX	5.706,98	3.128.277,52	69,43	A
SF Plus M3x8 AISI304	5.699,41	3.133.976,93	69,56	A
PT K 35x10 WN 1451 Zinc.	5.696,33	3.139.673,26	69,69	A
Transformador 800W-II 110V	5.612,36	3.145.285,62	69,81	A
Prato Tostador Diam.265	5.604,47	3.150.890,09	69,94	A
Cont. TC MW32-III MG VR	5.525,14	3.156.415,23	70,06	A
Cont. Dig. 18/20-XIII Combi	5.522,91	3.161.938,14	70,18	A
Porca fixa.M5 lx (tipo DIN466)	5.508,46	3.167.446,60	70,30	A
Lava Louca STYLO 2C Inox	5.506,65	3.172.953,25	70,42	A
Bobine Elec.Zinc.ST14 0,8x670	5.471,90	3.178.425,15	70,55	A
Vidro interior 18/20	5.466,04	3.183.891,19	70,67	A
Aro suporte porta 32	5.424,75	3.189.315,94	70,79	A
Placa teclado MW32-III	5.398,65	3.194.714,59	70,91	A
Trempe h70 MW-32	5.363,15	3.200.077,74	71,03	A
Rolo Chapa El.Zn ST14 0,6x270	5.362,86	3.205.440,60	71,15	A
Roda 32	5.355,72	3.210.796,32	71,26	A
Vidro painel MGT AEG-ELECTROLUX	5.321,22	3.216.117,54	71,38	A
Filme plastico porta 18/20	5.247,05	3.221.364,59	71,50	A
SF Plus M5x10 WN 1352 Ck zinc.	5.234,37	3.226.598,96	71,62	A
Cont.Dig.18/20-VI Combi VR	5.231,25	3.231.830,21	71,73	A
AISI 430 BA 2/2500x1250	5.197,82	3.237.028,03	71,85	A
AISI430 BA+PVC 0,5/510x315	5.167,80	3.242.195,83	71,96	A
Cont. Hib. MW32-II MGT C5 VR	5.122,18	3.247.318,01	72,08	A
Bobine Elec.Zinc.ST14 0,5x650	5.096,18	3.252.414,19	72,19	A
EN10152 DC01+ZE25/25 0,6/620x580	5.048,40	3.257.462,59	72,30	A
Ch.E.Zn.St12 0,6/1030x310(1.54	4.906,68	3.262.369,27	72,41	A
Vidro frontal BI GORENJE	4.903,42	3.267.272,69	72,52	A
Res.grill-II sonda 1500W	4.888,13	3.272.160,82	72,63	A

Selector funcoes 7 pos. II	4.883,02	3.277.043,84	72,74	A
Cont. Dig. Gaveta-II Vermelho	4.846,80	3.281.890,64	72,84	A
AISI430BA SBH.+PVC Vz.2 0,6/715x355	4.825,37	3.286.716,01	72,95	A
AISI430 BA+PVC 0,8/2500x1250	4.771,27	3.291.487,28	73,06	A
HIERRO 0.7/679x600	4.770,00	3.296.257,28	73,16	A
Isolamento termico topo	4.769,54	3.301.026,82	73,27	A
Cont.Dig.18/20-XI-B Combi	4.720,27	3.305.747,09	73,37	A
Vidro painel BIS MWX-22	4.713,19	3.310.460,28	73,48	A
Porca M24x1.5 DIN936 Aisi 304	4.697,36	3.315.157,64	73,58	A
AISI430 BA+PVC 0,5/2750x1250	4.659,82	3.319.817,46	73,68	A
Micro-Int. c/ Alavanca e Roda	4.626,25	3.324.443,71	73,79	A
Vidro porta BI-III reflex	4.622,33	3.329.066,04	73,89	A
Conector compressao RG6-90	4.572,71	3.333.638,75	73,99	A
A.430BA SBH.Vz.2 0,6/2650x1250	4.466,07	3.338.104,82	74,09	A
AISI304 BA+PVC 0,5/2500x1250	4.460,52	3.342.565,34	74,19	A
Suporte front. BI-II Pr	4.456,20	3.347.021,54	74,29	A
Cont. Dig. FV-G verde	4.448,25	3.351.469,79	74,39	A
Cont. Dig. MW32-III MGT ambar	4.405,04	3.355.874,83	74,48	A
Bobine AISI304 BA 0,5x100	4.397,70	3.360.272,53	74,58	A
Bobine Elec.Zinc.ST14 0,5x320	4.376,40	3.364.648,93	74,68	A
Vidro painel MG	4.367,44	3.369.016,37	74,78	A
Cablagem BI-VII COMBI	4.362,92	3.373.379,29	74,87	A
Cont. TC MW32-VI MGT BR	4.338,41	3.377.717,70	74,97	A
AISI430 BA SBH.+PVC 0,6/552x305	4.337,19	3.382.054,89	75,07	A
Racord vapor M10	4.315,17	3.386.370,06	75,16	A
Bobine galvaniz. ST12 0,5x425	4.310,93	3.390.680,99	75,26	A
AISI430 BA SB H.+PVC 0,8/2650x1250	4.264,69	3.394.945,68	75,35	A
Lava Louca DR77 1C1E Inox	4.249,94	3.399.195,62	75,45	A
AISI430BA SBH.+PVC Vz.2 0,6/615x175	4.243,41	3.403.439,03	75,54	A
Cont. Hib. MW32 MGT C5 AB	4.227,30	3.407.666,33	75,63	A
Suporte puxador ELECTROLUX	4.225,92	3.411.892,25	75,73	A
HIERRO 0.7/901x523	4.200,00	3.416.092,25	75,82	A
Bobine Ch.E.Zn.St12 2x115	4.177,47	3.420.269,72	75,91	A
Cont.Dig. 18/20-V Combi VR1(R)	4.176,88	3.424.446,60	76,01	A
Bobine Elec.Zinc.ST14 0,6x390 (anulado)	4.144,00	3.428.590,60	76,10	A
Cont. Dig. SMEG-III MG verde	4.131,85	3.432.722,45	76,19	A
Puxador porta P.505 AEG	4.104,16	3.436.826,61	76,28	A
AISI430BASBH.Vz.2 0,6/1030x310	4.086,89	3.440.913,50	76,37	A
AISI430 BA SBH.+PVC 0,6/620x580	4.061,26	3.444.974,76	76,46	A
Resistencia turbo 1600W	4.059,48	3.449.034,24	76,55	A
Tubo colector P60 4G-II	4.037,95	3.453.072,19	76,64	A
AISI430 BA+PVC 0,5/750x500	4.017,17	3.457.089,36	76,73	A
Detector nivel caldeira	4.016,46	3.461.105,82	76,82	A
Vidro porta P.458 BLOMBERG	3.946,69	3.465.052,51	76,91	A
Transf. 800W-II 220V/60Hz	3.923,17	3.468.975,68	77,00	A

Vidro porta P.458 LEISURE	3.921,08	3.472.896,76	77,08	A
Cabo conector IEC 60320 C13	3.882,07	3.476.778,83	77,17	A
Roda 32-II	3.869,29	3.480.648,12	77,25	A
Cont.Dig.18/20-IV Combi VR	3.831,83	3.484.479,95	77,34	A
Cablagem Hib. MW32-IV MGT	3.821,63	3.488.301,58	77,42	A
Isolamento termico lateral	3.787,91	3.492.089,49	77,51	A
Vidro painel FV BIT PRIVILEG	3.779,70	3.495.869,19	77,59	A
HIERRO 0.7/977x600	3.767,41	3.499.636,60	77,68	A
Vidro porta P.472 ETNA	3.763,08	3.503.399,68	77,76	A
AISI430 BA E320+PVC Vz.1 0,6/2650x1250	3.737,09	3.507.136,77	77,84	A
Puxador porta P.385 CENTAZZO(CZ)	3.673,88	3.510.810,65	77,92	A
Rep. int. 8 vias 2,4 Ghz SF	3.655,47	3.514.466,12	78,00	A
FILTRO SERIE DE/90 320*260*9	3.652,66	3.518.118,78	78,09	A
Vidro pai. BIS-IV KAG Pr/lx (R)	3.645,71	3.521.764,49	78,17	A
Cont. Dig. 18/20-XIV Combi	3.624,00	3.525.388,49	78,25	A
FDS SF M4x13 PKS CK zinc.	3.595,21	3.528.983,70	78,33	A
Valvula sem reboseiro Inox	3.586,58	3.532.570,28	78,41	A
DDC secundario	3.584,09	3.536.154,37	78,49	A
Cablagem FV-II	3.581,74	3.539.736,11	78,57	A
Bobine Elec.Zinc.ST14 1,2x300	3.571,31	3.543.307,42	78,64	A
Vidro painel TMW20.2 BI Pr/lx	3.567,20	3.546.874,62	78,72	A
AISI430BA SB H. 0,6/2650x1250	3.518,02	3.550.392,64	78,80	A
Timer Combinado Grill-II 60'	3.513,37	3.553.906,01	78,88	A
Ventilador Tangencial 45mm	3.513,06	3.557.419,07	78,96	A
Ch. Alum. ST12 0,8x3000x1500	3.503,13	3.560.922,20	79,04	A
Vidro frontal BI p/forra	3.500,37	3.564.422,57	79,11	A
SF Plus M4x6-K zinc	3.493,79	3.567.916,36	79,19	A
Deposito agua FV	3.492,50	3.571.408,86	79,27	A
AISI430 SAT+PVC 0.7/901x523	3.465,77	3.574.874,63	79,35	A
Vidro painel ELECTROLUX	3.447,32	3.578.321,95	79,42	A
AISI430 BA+PVC 0.7/679x600	3.404,12	3.581.726,07	79,50	A
Vidro painel HK-930S	3.395,76	3.585.121,83	79,57	A
Timer Combinado-III 60'	3.389,72	3.588.511,55	79,65	A
Suporte lampada halo. c/ term.	3.385,89	3.591.897,44	79,72	A
Puxador porta P.472 Marq. lx	3.377,44	3.595.274,88	79,80	A
Racord vapor M8	3.328,21	3.598.603,09	79,87	A
Forra ix painel 32-XVII.11	3.298,04	3.601.901,13	79,95	A
Cablagem Dig. MW32-III MGT	3.278,15	3.605.179,28	80,02	B
Ch.E.Zn.St14 0,7/513x317(0.91)	3.264,63	3.608.443,91	80,09	B
Cont. Dig. MW32-II MG-PP VR	3.255,01	3.611.698,92	80,16	B
Conduta ar superior FV	3.246,23	3.614.945,15	80,23	B
Ch. St14 0,8/650x560 galv.	3.226,02	3.618.171,17	80,31	B
AISI430 BA SB H. 0,6/2500x1250	3.208,76	3.621.379,93	80,38	B
Cablagem BI-XI Combi	3.197,70	3.624.577,63	80,45	B
Sonda temperatura FV caldeira	3.175,78	3.627.753,41	80,52	B

Cont. Hib. MW32 MGT C5 AZ	3.164,99	3.630.918,40	80,59	B
3 SPEED SLIDE SWITCH BLACK	3.151,56	3.634.069,96	80,66	B
Cont.Hib. MW32-II MGT C5T VR	3.129,65	3.637.199,61	80,73	B
Filtro alumínio 288x372	3.105,35	3.640.304,96	80,80	B
Vidro porta P.355	3.102,41	3.643.407,37	80,87	B
Vidro painel BIS MWX-22-II	3.102,33	3.646.509,70	80,94	B
Cablagem Dig. MW32-III MG	3.097,82	3.649.607,52	81,00	B
EN10327 DX51D+Z 275NAC 0,7mm	3.087,43	3.652.694,95	81,07	B
Acoplamento motor-IV	3.072,23	3.655.767,18	81,14	B
Vidro interno porta FV-II	3.068,42	3.658.835,60	81,21	B
HIERRO 0.7/574x523	3.059,05	3.661.894,65	81,28	B
Bobine AISI430 BA 0,5x380	3.058,82	3.664.953,47	81,34	B
Puxador porta P.417 BLOMBERG	3.058,40	3.668.011,87	81,41	B
Aro interno porta	3.043,23	3.671.055,10	81,48	B
Vidro painel MCX45 BIT	3.037,15	3.674.092,25	81,55	B
Cabo Aliment. 18/20 ST 1,0mm2	3.022,14	3.677.114,39	81,61	B
Vidro painel BEKO	3.014,89	3.680.129,28	81,68	B
Sonda magnetrao MW32-II	3.013,94	3.683.143,22	81,75	B
Conduta ar inferior FV	3.007,73	3.686.150,95	81,82	B
Cont. Hibr. MW32 MGT	3.007,31	3.689.158,26	81,88	B
Bobine AISI430 BA 0,5x425	2.999,20	3.692.157,46	81,95	B
Cont.Dig.18/20-XI Combi	2.986,02	3.695.143,48	82,01	B
Bobine Ch.Alum.St12 0,5x340	2.979,63	3.698.123,11	82,08	B
Vidro painel BLOMBERG MC	2.948,14	3.701.071,25	82,15	B
Vidro painel BIS GORENJE	2.927,96	3.703.999,21	82,21	B
Cablagem Dig. MW32 MGT	2.904,31	3.706.903,52	82,28	B
FDS SF-M3,5x8PKS TorxT-20 Zn.A	2.881,20	3.709.784,72	82,34	B
Cont. TC MW32a MGT VR	2.868,24	3.712.652,96	82,40	B
AISI430BA SBH.+PVC Vz.2 0,6/2750x1250	2.859,69	3.715.512,65	82,47	B
Cablagem Hib. MW32-II MGT	2.849,37	3.718.362,02	82,53	B
Vidro painel MGT BIT GORENJE	2.841,58	3.721.203,60	82,59	B
Vidro tampa integ-II Gris	2.835,50	3.724.039,10	82,66	B
Suporte ceramico-II MW-32	2.830,64	3.726.869,74	82,72	B
Vidro painel TMW20.2 BIT Pr/lx	2.807,64	3.729.677,38	82,78	B
Termico 110°C	2.793,61	3.732.470,99	82,84	B
Cont. Hib. MW32-IV MG C5 VR	2.789,25	3.735.260,24	82,91	B
Vidro porta SMEG CANALI P.472	2.777,76	3.738.038,00	82,97	B
Filtro alumínio 221x372	2.767,80	3.740.805,80	83,03	B
Transform. 1000W-II 200V/50Hz	2.759,02	3.743.564,82	83,09	B
Vidro painel MGT	2.745,97	3.746.310,79	83,15	B
Torneira semi-rapida-V-But	2.689,16	3.748.999,95	83,21	B
Ch.Galv. DX51D+Z 1,5/2650x1500	2.685,73	3.751.685,68	83,27	B
PT K 35x7 WN1452 Zinc.	2.685,19	3.754.370,87	83,33	B
Vidro porta KAG P.472	2.676,09	3.757.046,96	83,39	B
Vidro painel MGT MUSTERRING	2.666,36	3.759.713,32	83,45	B

Ch.Galv. DX51D+Z 1/2500x1250	2.664,67	3.762.377,99	83,51	B
Actuador electromagnético	2.656,00	3.765.033,99	83,57	B
Vidro porta BI-III SMEG Pr/lx	2.640,81	3.767.674,80	83,62	B
Troco 4x20 DIN94 Inox	2.637,63	3.770.312,43	83,68	B
Vidro porta BI ELECTROLUX PR/I	2.620,71	3.772.933,14	83,74	B
Tubo colector B60 4G-II	2.608,83	3.775.541,97	83,80	B
Termico 110°C rearme manual	2.607,60	3.778.149,57	83,86	B
Chapa Galv.ST12 0,5/2550x1500	2.590,27	3.780.739,84	83,91	B
Puxador AL MW-32	2.559,20	3.783.299,04	83,97	B
Vidro painel BLOMBERG	2.533,29	3.785.832,33	84,03	B
AISI430 BA SBH.+PVC 0,6/2750x1500	2.528,71	3.788.361,04	84,08	B
Cont. Dig. 18/20-XII Normal	2.517,33	3.790.878,37	84,14	B
Vidro painel MGT ETNA	2.516,00	3.793.394,37	84,20	B
FDS SF M3x10 PKS	2.494,34	3.795.888,71	84,25	B
Cont.Dig.18/20-X Combi	2.464,41	3.798.353,12	84,31	B
Caixa cartao Marq MW-32	2.463,63	3.800.816,75	84,36	B
Vidro painel SMEG CANALI	2.449,50	3.803.266,25	84,41	B
Transform. 1000W-II 200V/60Hz	2.445,11	3.805.711,36	84,47	B
A.430BA SB H.Vz.1 ,6/2650x1250	2.444,90	3.808.156,26	84,52	B
AISI430 BA E320+PVC Vz.1 0,6/2500x1250	2.441,25	3.810.597,51	84,58	B
Transformador 1000W (30L)	2.437,88	3.813.035,39	84,63	B
Vidro painel MGT BIT STOVES	2.428,08	3.815.463,47	84,69	B
Cablagem BI-VIII ST combi	2.412,36	3.817.875,83	84,74	B
Tubo silicone 6x10 70Sh bobine	2.408,98	3.820.284,81	84,79	B
Suporte lampada FV	2.394,64	3.822.679,45	84,85	B
Ventilador Tangencial 30mm 110	2.384,58	3.825.064,03	84,90	B
Vidro painel FV BIT KAG	2.383,25	3.827.447,28	84,95	B
Cont.Di.18/20-VIII Combi VR(R)	2.358,05	3.829.805,33	85,00	B
Sonda temperatura FV cavidade	2.356,44	3.832.161,77	85,06	B
Vidro 18/20 PR	2.345,33	3.834.507,10	85,11	B
Cont.Dig.18/20-IX Combi	2.336,57	3.836.843,67	85,16	B
AISI430 BA+PVC 1/2650x1250	2.313,04	3.839.156,71	85,21	B
Tubo colector P60 4G	2.296,75	3.841.453,46	85,26	B
Vidro pai. BIT-II KAG PR/lx (R)	2.296,63	3.843.750,09	85,31	B
Regulador Potencia 5 níveis	2.293,51	3.846.043,60	85,36	B
PT KBL 35x10 WN 1411 zinc.	2.287,57	3.848.331,17	85,42	B
Barra comandos 5 teclas	2.264,08	3.850.595,25	85,47	B
Cabo conector IEC 60320 C15	2.259,23	3.852.854,48	85,52	B
Forra ix porta 32-XXIII.11	2.258,45	3.855.112,93	85,57	B
Cablagem BI-VII ST combi	2.250,30	3.857.363,23	85,62	B
Filtro + Supressor Pico 10A	2.233,31	3.859.596,54	85,67	B
Cont.Dig.18/20-VII Combi VR	2.213,24	3.861.809,78	85,71	B
Bomba agua electromagnetica 220/60	2.205,07	3.864.014,85	85,76	B
Cablagem BI-VIII combi	2.204,38	3.866.219,23	85,81	B
Placa teclado MW32-VII	2.186,70	3.868.405,93	85,86	B

Vidro painel ELECTROLUX PR/IX	2.180,02	3.870.585,95	85,91	B
Isolamento termico topo FV	2.178,72	3.872.764,67	85,96	B
Vidro porta P.465 KAISER	2.172,50	3.874.937,17	86,01	B
Placa Blindada Diam.145 1500W	2.167,23	3.877.104,40	86,05	B
Timer Combinado Grill 60'	2.164,54	3.879.268,94	86,10	B
Bobine Elec.Zinc.ST14 0,8x700	2.162,70	3.881.431,64	86,15	B
Cont.Dig.18/20-III Combi	2.160,00	3.883.591,64	86,20	B
Vidro porta P.443	2.146,95	3.885.738,59	86,25	B
Cont. Hib. MW32 MGT C5 verde	2.142,56	3.887.881,15	86,29	B
Cont.Dig. 18/20-V Combi VR2(R)	2.141,62	3.890.022,77	86,34	B
Chapa Galv.ST12 1250x750/0,5	2.130,36	3.892.153,13	86,39	B
A.430 BA SBH.Vz1 0,6/2500x1500	2.120,99	3.894.274,12	86,43	B
Bobine Ch. E.Zn ST12 0,7x580	2.119,17	3.896.393,29	86,48	B
Chapa El.ZN.ST12 0,8/2500x1250	2.108,12	3.898.501,41	86,53	B
Cont.Dig. 18/20-V Combi VR3(RW)	2.107,73	3.900.609,14	86,58	B
Caixa cartao TEKA BI-II	2.101,72	3.902.710,86	86,62	B
Flange suporte motor turbo	2.096,05	3.904.806,91	86,67	B
Cablagem BI-II ST Normal	2.094,33	3.906.901,24	86,72	B
Película MW-32 verde	2.086,08	3.908.987,32	86,76	B
Botao ZANUSSI comut. MC	2.071,63	3.911.058,95	86,81	B
Bobine Elec.Zinc.ST12 0,6x330	2.062,40	3.913.121,35	86,85	B
Dobradica porta-II	2.059,96	3.915.181,31	86,90	B
Vidro painel MG BIT PRIVILEG	2.051,09	3.917.232,40	86,94	B
Vidro pai.BI-III KAG-N PR/lx(R)	2.043,71	3.919.276,11	86,99	B
SF Plus M4x6 WN 1361 Zinc.	2.038,95	3.921.315,06	87,03	B
Queimador s/ Rapido SABAF	2.032,11	3.923.347,17	87,08	B
Vidro painel KAG MICROSPEED-II	2.025,00	3.925.372,17	87,13	B
Vidro porta Full-Inox PR	2.024,51	3.927.396,68	87,17	B
Forra porta sup. 32-X.11	2.015,79	3.929.412,47	87,21	B
Unidade ignitora fix. rap.	2.015,33	3.931.427,80	87,26	B
Mola P/botao SCB 1,828 MIKALOR	2.004,75	3.933.432,55	87,30	B
Perfil silicone porta-II	1.984,70	3.935.417,25	87,35	B
Puxador porta p.472 HI 615	1.982,22	3.937.399,47	87,39	B
Cont.Dig.18/20-X Combi 220/60	1.977,64	3.939.377,11	87,44	B
Aro frontal BI PR	1.976,33	3.941.353,44	87,48	B
P.trib.M4x20 D7500"7985"T20rec	1.971,86	3.943.325,30	87,52	B
Puxador porta P.472 CANALI	1.964,24	3.945.289,54	87,57	B
Vidro pain.AMW-20 BIX PR/Inox	1.952,47	3.947.242,01	87,61	B
Aro interno 18/20	1.947,26	3.949.189,27	87,65	B
Suporte central Frontis	1.941,54	3.951.130,81	87,70	B
Tapa Frontis esq.	1.939,03	3.953.069,84	87,74	B
Perfil silicone aro	1.928,78	3.954.998,62	87,78	B
Bobine AISI430 2B 3x160	1.918,27	3.956.916,89	87,83	B
FILTRO SERIE DE/60 320*282*9	1.914,18	3.958.831,07	87,87	B
Puxador porta P.385 CENTAZZO(PR)	1.892,01	3.960.723,08	87,91	B

AISI430 BA+PVC 0,8/2650x1500	1.888,52	3.962.611,60	87,95	B
Casquilho vedacao sonda	1.876,44	3.964.488,04	87,99	B
Vidro painel ETNA-VI	1.853,59	3.966.341,63	88,03	B
Vidro painel MGT BIT PRIVILEG	1.852,12	3.968.193,75	88,08	B
Cablagem BI-V ST COMBI	1.850,91	3.970.044,66	88,12	B
Vidro painel BIT-III SMEG Pr/lx	1.850,00	3.971.894,66	88,16	B
Vidro porta JOHN LEWIS	1.845,55	3.973.740,21	88,20	B
Tapa Frontis dir.	1.843,89	3.975.584,10	88,24	B
Envolvente deposito agua FV	1.841,07	3.977.425,17	88,28	B
Mola fix.c/alh.lat D6/8 ox.n	1.838,90	3.979.264,07	88,32	B
PT K 35x25 WN 1452 Zinc.	1.835,43	3.981.099,50	88,36	B
Sonda magnetrao MW32	1.822,03	3.982.921,53	88,40	B
Vidro porta P.410 S08	1.809,00	3.984.730,53	88,44	B
Vidro porta P.397 GA-29	1.802,16	3.986.532,69	88,48	B
AISI430 BA+PVC 0,8/3000x1250	1.802,10	3.988.334,79	88,52	B
Vidr.painel BI-III TMW-22 VR02	1.797,22	3.990.132,01	88,56	B
Vidro porta P.397 GA-29 STOVES	1.795,98	3.991.927,99	88,60	B
Cablagem 18/20-III Combi	1.785,49	3.993.713,48	88,64	B
Puxador porta P.472 KAG	1.778,55	3.995.492,03	88,68	B
Vidro painel MGT BIH	1.775,78	3.997.267,81	88,72	B
Vidro porta P.397 STOVES	1.774,88	3.999.042,69	88,76	B
Puxador porta P.397 STOVES	1.773,38	4.000.816,07	88,80	B
Cablagem 18/20-II ST NORMAL	1.773,26	4.002.589,33	88,84	B
GALVANIZADO SF 0.7/1422x278	1.771,92	4.004.361,25	88,88	B
Passa cabos rectangular 25x12	1.770,33	4.006.131,58	88,92	B
AISI430 BA SBH.+PVC 0,6/584x113	1.764,92	4.007.896,50	88,96	B
Timer Combinado 60'	1.763,58	4.009.660,08	89,00	B
Cont. Hib. MW32-III MG C6 VR	1.760,58	4.011.420,66	89,03	B
Torneira auxiliar-V-But	1.759,71	4.013.180,37	89,07	B
Porta Inj. s/Rap.-II BUT CPL	1.749,12	4.014.929,49	89,11	B
Base+porta caixa plastica	1.746,97	4.016.676,46	89,15	B
Vidro painel BAUMATIC PMC352SS	1.741,65	4.018.418,11	89,19	B
Cont.Dig.18/20-VII Cb VR 110	1.737,60	4.020.155,71	89,23	B
Cablagem FV-III	1.727,98	4.021.883,69	89,27	B
Timer Combinado 60'	1.727,92	4.023.611,61	89,31	B
Caixa cartao Marq MW-32(turbo)	1.719,12	4.025.330,73	89,34	B
Tampa mica-II 18/20	1.718,58	4.027.049,31	89,38	B
Vidro painel MGT BIT BAUMATIC	1.716,24	4.028.765,55	89,42	B
Separador cartao 3mm larg.460	1.696,45	4.030.462,00	89,46	B
Forra porta inf. 32-X.11	1.690,68	4.032.152,68	89,50	B
PCB potenciometro SMEG	1.690,60	4.033.843,28	89,53	B
Rebite 3,2x4,37 ref01801-00404	1.689,42	4.035.532,70	89,57	B
Vidro porta PRIVILEG P.460 PR	1.679,66	4.037.212,36	89,61	B
Cabo alim. MW 32 ST 1,5mm2	1.676,30	4.038.888,66	89,64	B
Cabo Al.18/20 ST 1,0mm2 CN	1.670,47	4.040.559,13	89,68	B



Dobradica superior 18/20	1.665,90	4.042.225,03	89,72	B
AISI430 BA+PVC 0,8/666x500	1.665,43	4.043.890,46	89,76	B
Vidro pain. KAG MICROSPEED-III	1.663,57	4.045.554,03	89,79	B
Paraf.B3,9x19 DIN7983 Niquel.	1.640,70	4.047.194,73	89,83	B
Cablagem Ventilador+Termostato	1.623,49	4.048.818,22	89,86	B
AISI430 BA+PVC 0,5/2500x1250	1.618,25	4.050.436,47	89,90	B
Anilha vela-II	1.613,80	4.052.050,27	89,94	B
Aro suporte perfil	1.605,04	4.053.655,31	89,97	B
Vidro painel JOHN LEWIS	1.603,63	4.055.258,94	90,01	C
Vidro painel REX	1.600,43	4.056.859,37	90,04	C
Torneira rapida-V-But	1.599,30	4.058.458,67	90,08	C
Dobradica inferior 18/20	1.597,59	4.060.056,26	90,11	C
AISI430 BA+PVC 0.7/879x600	1.594,71	4.061.650,97	90,15	C
Vidro porta P.505 GA-29	1.593,67	4.063.244,64	90,19	C
Cablagem 18/20-III ST COMBI	1.590,99	4.064.835,63	90,22	C
Torneira semi-rap seg-III-But	1.585,64	4.066.421,27	90,26	C
Sonda temp.-II FV caldeira	1.579,75	4.068.001,02	90,29	C
Bandeja rectangular esmaltada	1.577,65	4.069.578,67	90,33	C
Vidro painel MG RO/CA/HO	1.577,22	4.071.155,89	90,36	C
Selector funcoes 4 pos.	1.576,48	4.072.732,37	90,40	C
Cont.Dig.18/20-XI Combi 110	1.552,61	4.074.284,98	90,43	C
Cabo con.IEC 60320 C13 S/ficha	1.550,89	4.075.835,87	90,46	C
Vidro painel BIT-IV SMEG Pr/lx	1.548,28	4.077.384,15	90,50	C
Vidro porta P.385 CENTAZZO SG	1.533,81	4.078.917,96	90,53	C
Cablagem resistencia base	1.533,20	4.080.451,16	90,57	C
Cablagem Hib. MW32 MG	1.523,20	4.081.974,36	90,60	C
Puxador porta P.460 PRIVILEG	1.517,37	4.083.491,73	90,63	C
Caixa cartao BI-II-Marq.	1.517,33	4.085.009,06	90,67	C
Cablagem Hib. MW32-II MG	1.517,25	4.086.526,31	90,70	C
Botao BLOMBERG poten.Tipo Inox	1.507,20	4.088.033,51	90,74	C
Lava louca LUXO 80x51 Inox	1.504,91	4.089.538,42	90,77	C
Cont.Dig.18/20-XIII-B Normal	1.501,33	4.091.039,75	90,80	C
Vidro painel FV BIT KAG Br	1.500,81	4.092.540,56	90,84	C
Vidro p/tampa SL P60 Gris	1.498,02	4.094.038,58	90,87	C
Cont.Dig.18/20-VII Cb VR 22060	1.497,01	4.095.535,59	90,90	C
Botao BORETTI	1.495,24	4.097.030,83	90,94	C
Vidro porta P.472 KAG Br	1.490,99	4.098.521,82	90,97	C
Queimador ultra-rap-II	1.484,97	4.100.006,79	91,00	C
Caixa cartao Universo 2C 1E	1.481,10	4.101.487,89	91,03	C
Cabo alim. MW 32 ST 1,5mm2 s/fic	1.479,72	4.102.967,61	91,07	C
SF Plus M3x6K WN 1352 zinc.	1.477,20	4.104.444,81	91,10	C
Vidro porta P.356 GORENJE PR	1.477,11	4.105.921,92	91,13	C
Puxador porta P.420 JOHN LEWIS	1.457,37	4.107.379,29	91,16	C
DDC primario	1.451,73	4.108.831,02	91,20	C
BIDON A QMC-AFF	1.445,00	4.110.276,02	91,23	C

Porta Inj. Rap.-II BUT CPL	1.437,30	4.111.713,32	91,26	C
Vidro painel MG BIS KAG-II	1.434,73	4.113.148,05	91,29	C
Cabo Aliment. 18/20 ST USA	1.432,05	4.114.580,10	91,32	C
FILTRO SERIE DE/70 320*290*9	1.427,53	4.116.007,63	91,36	C
Cont. Hibr. MW32 MG	1.421,41	4.117.429,04	91,39	C
Tampa deposito agua FV	1.408,27	4.118.837,31	91,42	C
Cablagem BI-VIII ST combi 110V	1.386,63	4.120.223,94	91,45	C
Suporte coletor P60	1.385,61	4.121.609,55	91,48	C
Estrutura apoio comando 32	1.383,07	4.122.992,62	91,51	C
SOPORTE TOBERA	1.375,80	4.124.368,42	91,54	C
Isolamento termico traseira FV	1.372,93	4.125.741,35	91,57	C
Vidro porta AEG-E-LUX P.505-II	1.370,95	4.127.112,30	91,60	C
Cablagem potenciometro-II	1.369,32	4.128.481,62	91,63	C
Vidro porta P.505 GA-21	1.361,72	4.129.843,34	91,66	C
Vidro porta P.410 FAGOR	1.360,77	4.131.204,11	91,69	C
Vidro porta P.472 GA-29	1.349,49	4.132.553,60	91,72	C
Vidro painel MGT-II BIT KAG	1.343,70	4.133.897,30	91,75	C
Porta Borrachas (Cid.)	1.342,62	4.135.239,92	91,78	C
Vidro painel HKX-960S	1.337,59	4.136.577,51	91,81	C
Vidro painel FV BIS MUSTERRING	1.332,63	4.137.910,14	91,84	C
Vidro painel BIT GORENJE Pr	1.330,03	4.139.240,17	91,87	C
Sonda temp.-II FV cavidade	1.327,73	4.140.567,90	91,90	C
Trempe h120 MW-32	1.318,78	4.141.886,68	91,93	C
Motor Ventilador c/ Ferro 10mm	1.307,83	4.143.194,51	91,96	C
Vidro porta RO/CA P.375	1.303,94	4.144.498,45	91,99	C
Vidro porta Full-inox-III PR	1.288,79	4.145.787,24	92,02	C
Cont.Dig.18/20-V Combi VR1	1.281,96	4.147.069,20	92,05	C
Botao BI-IV IX	1.280,64	4.148.349,84	92,07	C
Vidro painel St CDA PR/Inox	1.277,64	4.149.627,48	92,10	C
CIERRE MOTOR PLASTICO DEB-60	1.274,58	4.150.902,06	92,13	C
AISI430 BA SB H. 0,6/1030x310	1.263,02	4.152.165,08	92,16	C
Torneira auxiliar seg-III-But	1.251,27	4.153.416,35	92,19	C
Termostato 150 G	1.235,66	4.154.652,01	92,21	C
Cablagem Dig. MW32-IV MGT	1.232,38	4.155.884,39	92,24	C
Vidro porta BI-III KAG PR/Ix(R)	1.231,14	4.157.115,53	92,27	C
BIDON B QMC-B MOULDING	1.231,11	4.158.346,64	92,30	C
Grelha 1G-IV	1.227,27	4.159.573,91	92,32	C
Caixa cartao TEKA MW-32	1.219,14	4.160.793,05	92,35	C
GALVANIZADO SF 0.7/1123x278	1.211,44	4.162.004,49	92,38	C
Ch.Galv. DX51D+Z 0,8/2500x1250	1.210,40	4.163.214,89	92,40	C
Vidro pai. BIS-III KAG PR/Ix(R)	1.210,36	4.164.425,25	92,43	C
Cablagem BI ST Normal	1.210,15	4.165.635,40	92,46	C
Vidro porta BI GORENJE Pr	1.200,62	4.166.836,02	92,48	C
Tampa semi-rapido-III	1.199,47	4.168.035,49	92,51	C
Puxador porta P.356 GORENJE	1.191,86	4.169.227,35	92,54	C

ESQUINERA MARCO CROMADA	1.187,53	4.170.414,88	92,56	C
Cont.Dig.18/20-III Combi VR	1.185,82	4.171.600,70	92,59	C
Bobine Ch.Alum.St12 0,5x65	1.180,30	4.172.781,00	92,62	C
Cont.Dig.18/20-X Combi 110	1.161,90	4.173.942,90	92,64	C
Chapa El.ZN.ST12 0,8/2650x1500	1.161,28	4.175.104,18	92,67	C
Painel Comandos 18/20 SV	1.158,67	4.176.262,85	92,69	C
Perfil Posterior p/Tampa Integ	1.153,80	4.177.416,65	92,72	C
HIERRO 0.7/1000x600	1.150,36	4.178.567,01	92,74	C
Porca sext.M4recart.DIN6923 zn	1.148,97	4.179.715,98	92,77	C
Ch. E.Zn ST12 1,2x2500x1250	1.144,28	4.180.860,26	92,80	C
Cablagem Dig. MW32 MG	1.141,93	4.182.002,19	92,82	C
EN10152 DC01+ZE 25/25 0,6/596x200	1.131,04	4.183.133,23	92,85	C
Botao BI-IV-B IX	1.120,00	4.184.253,23	92,87	C
UTP CAT5E 12.5cm solid 24AWG	1.119,14	4.185.372,37	92,90	C
Porca rapida 4x7 Ox.preto	1.116,00	4.186.488,37	92,92	C
Injector s/Rap.(Nat.) SABAF	1.104,09	4.187.592,46	92,95	C
Tampa rapido-III	1.103,51	4.188.695,97	92,97	C
Aviso de Perigo-II	1.095,49	4.189.791,46	92,99	C
Topo esferovite BI-III	1.094,78	4.190.886,24	93,02	C
Vidro painel MGT RO/CA/HO	1.094,68	4.191.980,92	93,04	C
Tapete gaveta Cz 510x430-II	1.084,85	4.193.065,77	93,07	C
Vidro porta BI S08-II	1.083,94	4.194.149,71	93,09	C
Vidro painel MGT FAGOR	1.078,44	4.195.228,15	93,11	C
Cont. Dig. SMEG-III MGT verde	1.072,41	4.196.300,56	93,14	C
Vidro porta P.397 GA-14	1.067,22	4.197.367,78	93,16	C
Vidro pain. KAG MICROSPEED-IV	1.064,19	4.198.431,97	93,19	C
Vidro painel MG BIT AIRLUX	1.062,32	4.199.494,29	93,21	C
BOLSA TORNILLERIA DE EN SOBRE	1.053,54	4.200.547,83	93,23	C
Tapete gaveta Cz 490x455-II	1.052,60	4.201.600,43	93,26	C
Cont. Hib. MW32-II MG C5 VR	1.051,69	4.202.652,12	93,28	C
Vidro painel TMW-22BIT VR02 Pr	1.051,50	4.203.703,62	93,30	C
Puxador porta P.375 CANDY	1.050,82	4.204.754,44	93,33	C
Vidro porta BI-III Pr	1.050,39	4.205.804,83	93,35	C
Termopar-III L=510	1.047,20	4.206.852,03	93,37	C
Cont. Dig. gaveta Vermelho	1.044,42	4.207.896,45	93,40	C
Cont. Dig. Gaveta	1.041,89	4.208.938,34	93,42	C
Vidro painel ETNA V	1.039,19	4.209.977,53	93,44	C
Vidro porta P.443 GA-15	1.038,40	4.211.015,93	93,46	C
Cablagem Hib. MW32 MGT	1.037,93	4.212.053,86	93,49	C
Suporte rotativo 32-II	1.036,32	4.213.090,18	93,51	C
Vidro painel MG AEG-ELECTROLUX	1.027,14	4.214.117,32	93,53	C
Queimador Rapido SABAF	1.026,43	4.215.143,75	93,56	C
Vidro painel FV ETNA	1.023,99	4.216.167,74	93,58	C
Botao placa-II SL P60 lx	1.023,50	4.217.191,24	93,60	C
Vidro porta CENTAZZO P.385	1.021,38	4.218.212,62	93,62	C

EN10327 DX52D+Z 0,6/2500x1250	1.015,71	4.219.228,33	93,65	C
Película MW-32 VR	1.013,62	4.220.241,95	93,67	C
EMBALAJE ESTANDAR 700	1.000,00	4.221.241,95	93,69	C
Lateral de Painel (c/Furo)	999,8	4.222.241,75	93,71	C
Lateral de Painel (s/Furo)	998,14	4.223.239,89	93,74	C
Cabo Alim. 18/20 ST-III 1,0mm2	988,3	4.224.228,19	93,76	C
Aro suporte porta P.356	987,75	4.225.215,94	93,78	C
Vidro porta BI ROSIERES Reflex	986,93	4.226.202,87	93,80	C
Cablagem BI-VII ST combi 110V	986,61	4.227.189,48	93,82	C
Película BI-III Cz	986,45	4.228.175,93	93,85	C
Vidro painel HUSQVARNA IX/PR	985,83	4.229.161,76	93,87	C
Pe BI-II Cpl.	974,85	4.230.136,61	93,89	C
Cablagem BI-X ST Combi	973,16	4.231.109,77	93,91	C
Cont.Dig.18/20-XII Combi	969,81	4.232.079,58	93,93	C
Junta vedacao exterior	956,96	4.233.036,54	93,95	C
Vidro painel BAUMATIC PMM351SS	952,15	4.233.988,69	93,97	C
Casquilho distanciador turbo	949,38	4.234.938,07	94,00	C
Aro suporte porta P.505	946,74	4.235.884,81	94,02	C
Croqui inst. DE-60.2/70.2/90.2	944,42	4.236.829,23	94,04	C
Caixa cartao TEKA FV-32	936,95	4.237.766,18	94,06	C
Puxador porta P.417 ARCELIK	927,83	4.238.694,01	94,08	C
AISI430 SAT+PVC 0.7/574x523	927,09	4.239.621,10	94,10	C
Cablagem 18/20-IV ST COMBI	923,98	4.240.545,08	94,12	C
Placa C-IV estrutura 32	920,7	4.241.465,78	94,14	C
Magnetrao 800W	917,96	4.242.383,74	94,16	C
Vidro porta Marq. P.472	917,91	4.243.301,65	94,18	C
AISI 430 BA E400+PVC 0,6/2650x1250	916,03	4.244.217,68	94,20	C
Cablagem Dig. MW32-II MGT	909,86	4.245.127,54	94,22	C
Suporte rotativo 18/20-III	907,73	4.246.035,27	94,24	C
Cablagem Hib. MW32-V MG	906,44	4.246.941,71	94,26	C
Vidro porta rebatível - II KAG	903,9	4.247.845,61	94,28	C
Botao BI ELECTROLUX	903,75	4.248.749,36	94,30	C
Ponte D=22mm F/F	892,25	4.249.641,61	94,32	C
Perfil silicone interno FV	872,38	4.250.513,99	94,34	C
Vidro porta REX	868,86	4.251.382,85	94,36	C
Puxador porta P.500 GORENJE	863,03	4.252.245,88	94,38	C
Torneira rapida seg III-But	859,97	4.253.105,85	94,40	C
Vidro porta P.472 GA-21	858,4	4.253.964,25	94,42	C
Placa teclado BIT-III	858,35	4.254.822,60	94,44	C
Vidro painel MWX45 BIS	853,99	4.255.676,59	94,46	C
Junta vedacao microondas	850,14	4.256.526,73	94,48	C
Vidro painel ETNA-II Transp.	848,36	4.257.375,09	94,49	C
Puxador porta P.417 M-System	846,99	4.258.222,08	94,51	C
Ch.E.Zn. ST12 1/1250x833	845,45	4.259.067,53	94,53	C
Mola Esquerda p/Tampa Integrav	844,39	4.259.911,92	94,55	C

Botao ZANUSSI comut. MW	843,75	4.260.755,67	94,57	C
Caixa linguetes 18/20	843,74	4.261.599,41	94,59	C
Cablagem BI-II Normal	843,69	4.262.443,10	94,61	C
Vidro porta BI-III Br	841,93	4.263.285,03	94,63	C
Chapa Elect.Zinc. ST14 0,8mm	838,08	4.264.123,11	94,64	C
Cabo Al. 18/20-II 1,0 Ficha UK	836,4	4.264.959,51	94,66	C
Puxador porta P.397 STOVES Pr	828,05	4.265.787,56	94,68	C
Teclas BI-VI C4 TIT MET	826,61	4.266.614,17	94,70	C
Tubo colector P60 3G-II	825,77	4.267.439,94	94,72	C
Vidro porta BI HUSQVARNA IX/PR	822,78	4.268.262,72	94,74	C
Puxador porta P.437 AIRLUX	822,66	4.269.085,38	94,75	C
Vidro porta P.437 AIRLUX	822,45	4.269.907,83	94,77	C
Bobine Ch.E.Zn.ST12 1x45	820	4.270.727,83	94,79	C
Lava louca Nerissa 1 1/2B 1E	818,37	4.271.546,20	94,81	C
Mola Direit p/Tampa Integrav	817,77	4.272.363,97	94,83	C
Resist.turbo 1600W 220V60Hz	816,22	4.273.180,19	94,84	C
P.M4x50 "t D7985" T20 c/rec.z)	813,91	4.273.994,10	94,86	C
Selector funcoes 7 pos.	813,72	4.274.807,82	94,88	C
Botao ZANUSSI termostato MC	812,98	4.275.620,80	94,90	C
Botao KAG EMWK1030 comut.	802,16	4.276.422,96	94,92	C
Botao BI-V-A IX	797,24	4.277.220,20	94,93	C
EN10152 DC01+ZE25/25 0,6/2500x1250	792,69	4.278.012,89	94,95	C
Cantoneira esq. integ-II Pr	788,86	4.278.801,75	94,97	C
Cantoneira dir. integ-II Pr	784,99	4.279.586,74	94,99	C
Ch.Al.St.12 0,6/1030x310(1.54)	784,88	4.280.371,62	95,00	C
Película painel MGT RO/CA/HO	784,35	4.281.155,97	95,02	C
Vidro porta P.497 GA-29	783,26	4.281.939,23	95,04	C
Tecla interruptor vermelha	781	4.282.720,23	95,06	C
Cablagem prato rotativo 32	780,52	4.283.500,75	95,07	C
Botao(TEKA INDUSTRIAL) Tipo Ix	780,43	4.284.281,18	95,09	C
Esponja limpeza forno FV	779,9	4.285.061,08	95,11	C
Vidro pai.BIS PRIVILEG PR/Ix(R	777,38	4.285.838,46	95,13	C
Tubo conducao AUX-I	775,58	4.286.614,04	95,14	C
Forra perfil BI L=389	774,82	4.287.388,86	95,16	C
Vidro porta P.397 GA-15 STOVES	770,01	4.288.158,87	95,18	C
Vidro porta P.460 GA-21	768,01	4.288.926,88	95,19	C
P.trib.M5x50 "D7500" T20 rec.z	767,54	4.289.694,42	95,21	C
REDUCCION MOTOR 800 mc/h	765,02	4.290.459,44	95,23	C
Res.grill-II rigida 1500W	760,95	4.291.220,39	95,25	C
Forra perfil porta MW32 L=345.5	758,75	4.291.979,14	95,26	C
P.M5x45 "t D7985" T20 c/rec.z	757,78	4.292.736,92	95,28	C
Aro suporte porta P.417	756,26	4.293.493,18	95,30	C
Cablagem 18/20 III ST Normal	755,05	4.294.248,23	95,31	C
Vidro painel CENTAZZO-II PR	755	4.295.003,23	95,33	C
Vidro porta P.460 GA-29	752,99	4.295.756,22	95,35	C

Estrutura apoio comando BI-III	752,76	4.296.508,98	95,36	C
Porta inj ultra-rap-II But cpl	752,54	4.297.261,52	95,38	C
sistema interruptor acend 3G-II c/seg	751,58	4.298.013,10	95,40	C
Val.1"M P0.41b V1.5"Hg 316pino	747,81	4.298.760,91	95,41	C
resistencia grill	747,06	4.299.507,97	95,43	C
Cablagem CP-21/29 elect.	741,12	4.300.249,09	95,45	C
Suporte front. BI-II Cz	740,77	4.300.989,86	95,46	C
SF Plus M3.5x6 WN 1352 Zinc.	738,39	4.301.728,25	95,48	C
Caixa cartao Marq.FV-32	737	4.302.465,25	95,49	C
AISI430BASBH Vz2 0,6/2500x1500	736,96	4.303.202,21	95,51	C
Vidro porta P.397 STOVES Pr	733,47	4.303.935,68	95,53	C
Paraf.M4x12 "T7985"T20 c/rec.z	733,23	4.304.668,91	95,54	C
Vidro painel MGT BIT KAG	730,74	4.305.399,65	95,56	C
Paraf. M3x6 Din 966 INOX	729,25	4.306.128,90	95,58	C
Vedante p/motor prato	726,28	4.306.855,18	95,59	C
Botao ZANUSSI potencia MW	723,95	4.307.579,13	95,61	C
Suporte front. BI-III	721	4.308.300,13	95,62	C
Sistema interruptor acend.4G	717,24	4.309.017,37	95,64	C
Perfil frontal SL P60 Pr	717,09	4.309.734,46	95,66	C
Placa teclado MW32-V	715,99	4.310.450,45	95,67	C
Botao MW-32 D-8 Tipo Inox	715,23	4.311.165,68	95,69	C
Tapete gaveta Cz 510x410-II	713,98	4.311.879,66	95,70	C
Chapa El.Zn.ST12 1000x750/1,5	712,85	4.312.592,51	95,72	C
Transform. 1000W-II 220V/60Hz	709,96	4.313.302,47	95,74	C
Suporte ceramico mw-32	709,9	4.314.012,37	95,75	C
Timer Combinado-II 60'	708,27	4.314.720,64	95,77	C
Botao MW-32 D-14 II Tipo Inox	704,32	4.315.424,96	95,78	C
Porta Inj. Aux.-II BUT CPL	703,69	4.316.128,65	95,80	C
Forra inox porta 32-XV.9	696,06	4.316.824,71	95,81	C
Distanciador mesa/carcaca	695,86	4.317.520,57	95,83	C
Grelha rectangular IV (niquel)	695,77	4.318.216,34	95,84	C
Cont. Dig. FV VR	692,19	4.318.908,53	95,86	C
Placa B-II estrutura 32	688,48	4.319.597,01	95,87	C
Vidro porta P.460 GA-14 E-Lux	685,92	4.320.282,93	95,89	C
Caixa terminais	683,03	4.320.965,96	95,91	C
Película display CANALY	682,57	4.321.648,53	95,92	C
Vidro painel BI KAG Mueblista	680,4	4.322.328,93	95,94	C
Vela ignitora-III L=500	678,89	4.323.007,82	95,95	C
Pipeta silicone	675,25	4.323.683,07	95,97	C
Botao BI HUSQVARNA	670,63	4.324.353,70	95,98	C
FDS SF M4x16 PKS CK Zinc.	668,07	4.325.021,77	96,00	C
Topo esferovite MW-32	667,02	4.325.688,79	96,01	C
Base esferovite MW-32	666,61	4.326.355,40	96,02	C
Cont. TC MW32 MGT VR	664	4.327.019,40	96,04	C
Casquilho I	663,68	4.327.683,08	96,05	C

EMBALAJE ESTANDAR 600	660,06	4.328.343,14	96,07	C
Botao KAG EMWK1030 termostato	659,33	4.329.002,47	96,08	C
Conj.ligacoes+sifao L.L.1 1/2C	659,22	4.329.661,69	96,10	C
Base esferovite MW-32 (turbo)	658,65	4.330.320,34	96,11	C
Ch.El.Zn.ST12 0,6/2500x1500	658,47	4.330.978,81	96,13	C
Rep. int. 6 vias 2,4 Ghz SF	657,89	4.331.636,70	96,14	C
CIERRE MOTOR PLASTICO DBE-90	656,17	4.332.292,87	96,16	C
Estrutura apoio comando E-Lux	653,87	4.332.946,74	96,17	C
Botao CANALI Pos.0	653,15	4.333.599,89	96,19	C
Vidro pai.BIT PRIVILEG PR/lx(R)	652,24	4.334.252,13	96,20	C
Sep. cartao larg.460 p/ boxes	651,38	4.334.903,51	96,21	C
Vidro porta P.440 ROSIERES	651,04	4.335.554,55	96,23	C
Interruptor geral	650,82	4.336.205,37	96,24	C
Vidro painel MGT BIT STOVES Pr	648,58	4.336.853,95	96,26	C
Teclas BI-VI C3 Pr	646,8	4.337.500,75	96,27	C
Vidro porta P.472 GA-15	644,24	4.338.144,99	96,29	C
Forra perfil GA-14 L=134	644,11	4.338.789,10	96,30	C
Caixa cartao TEKA GA-15	642	4.339.431,10	96,32	C
Apoio comando BI-ST-III PR	641,26	4.340.072,36	96,33	C
Vidro painel MG BIS KAG	640,9	4.340.713,26	96,34	C
Teclas BI-VI C3 TIT MET	638,8	4.341.352,06	96,36	C
Torneira semi-rápida-VI-But	634,87	4.341.986,93	96,37	C
Torneira Semi-Rapida - II	633,42	4.342.620,35	96,39	C
Perfil silicone interno aro	632,47	4.343.252,82	96,40	C
Queimador Auxiliar SABAF	630,87	4.343.883,69	96,41	C
Botao placa-II SL P60 Mt - A	629,99	4.344.513,68	96,43	C
Placa Teclado BIT-IV	627,2	4.345.140,88	96,44	C
Vidro painel ETNA-III Transp.	626,95	4.345.767,83	96,46	C
Transformador 750W	622,99	4.346.390,82	96,47	C
Topo esferovite MW-32 (turbo)	621,2	4.347.012,02	96,48	C
Placa teclado MW32-VI	620,12	4.347.632,14	96,50	C
Termostato bolbo	617,22	4.348.249,36	96,51	C
Puxador porta P.325 REX	612,91	4.348.862,27	96,52	C
Vidro porta BI-IV Br	612,36	4.349.474,63	96,54	C
Cabo Al.18/20 ST-II 1,0mm2 CN	609,21	4.350.083,84	96,55	C
Complemento caixa plast.	608,28	4.350.692,12	96,57	C
Caixa cartao MARQ.GA-15	607,83	4.351.299,95	96,58	C
Painel Com. 18/20 ST SV	607,2	4.351.907,15	96,59	C
Tampa auxiliar-III	602,04	4.352.509,19	96,61	C
Tampa reforco integ-II lx	601,07	4.353.110,26	96,62	C
Bobine AISI430 2B 3x100	600	4.353.710,26	96,63	C
Vidro porta BI-III VR02 Pr/lx	599,85	4.354.310,11	96,65	C
Paraf. M6x10 DIN 923 Zinc.	596,03	4.354.906,14	96,66	C
Vidro porta P.505 AEG21-I	595,66	4.355.501,80	96,67	C
Termopar-II 450mm	595,51	4.356.097,31	96,69	C

Vidro porta P.417 ARCELIK	594	4.356.691,31	96,70	C
Tubo coletor 4G B60	592,63	4.357.283,94	96,71	C
Paraf.B4,8x70 DIN7981 Zincado	589,46	4.357.873,40	96,72	C
Rebite D3x6,5 DIN7337 AISI304	588,66	4.358.462,06	96,74	C
Rep. int 4 vias 2,4 Ghz SF	588,52	4.359.050,58	96,75	C
Vidro painel BI TMW 20.2 Br	588	4.359.638,58	96,76	C
Porca sext. p/ fixacao disco	583,72	4.360.222,30	96,78	C
Botao CENTAZZO	579,96	4.360.802,26	96,79	C
Anel protecao liquidos	578,12	4.361.380,38	96,80	C
EMBALAJE ESTANDAR 900	576,52	4.361.956,90	96,82	C
Vidro porta P.500 GA-14	575,94	4.362.532,84	96,83	C
Caixa cartao Luxo 123,5x51 5un	575,8	4.363.108,64	96,84	C
Vidro porta BI S08	575,38	4.363.684,02	96,85	C
Aro frontal 18/20 SV	574,48	4.364.258,50	96,87	C
Rebite ros.M4 Ref: 09658-00413	574,43	4.364.832,93	96,88	C
Cant.Dir/Esq.Tampa-III Cromada	571,57	4.365.404,50	96,89	C
Tampa Queimador s/Rapido SABAF	569,91	4.365.974,41	96,90	C
Sistema elevat.porta rebativel	569,9	4.366.544,31	96,92	C
Caixa cartao STYLO 1C1E	569,46	4.367.113,77	96,93	C
Teclas MW-32 C5 Pr	568,46	4.367.682,23	96,94	C
Placa B-I estrutura 32	568,28	4.368.250,51	96,95	C
Terminal FASTON Femea 4,8x0,8	565,14	4.368.815,65	96,97	C
Motor Ventilador 115V	555	4.369.370,65	96,98	C
Abracadeira mola D8	551,08	4.369.921,73	96,99	C
Vidro painel MG ROSIERES	544,26	4.370.465,99	97,00	C
Comutador 7 pos. term. faston	541,46	4.371.007,45	97,02	C
Porca rapida "U" TR-601-A	540,93	4.371.548,38	97,03	C
Placa A-II estrutura 32	538,72	4.372.087,10	97,04	C
Vidro porta P.472 GA-SMEG	535,44	4.372.622,54	97,05	C
Vidro porta P.410 GA-S08	533,68	4.373.156,22	97,06	C
Película painel MG RO/CA/HO	532,23	4.373.688,45	97,08	C
Torneira ultra-rap seg-III-Nat	527,12	4.374.215,57	97,09	C
Suporte ceramico mw-32 Cz	524,53	4.374.740,10	97,10	C
Película painel MG SMEG	522,65	4.375.262,75	97,11	C
Forra ix painel XXXII.11	521,64	4.375.784,39	97,12	C
Puxador porta P.355 BAUMATIC	521,38	4.376.305,77	97,13	C
P.M5x20 "t D7985" T20 c/rec.z	521,28	4.376.827,05	97,15	C
Trempe h30 MW-32	519,71	4.377.346,76	97,16	C
Timer Combinado Grill 60'	518,1	4.377.864,86	97,17	C
P.M5x16 "t D7985" T20 c/rec.z	517,71	4.378.382,57	97,18	C
Tubo conducao SR-I	514,4	4.378.896,97	97,19	C
Tubo vapor D27-II	509,14	4.379.406,11	97,20	C
Paraf.M4x20 "T7985" T20 c/rec.z	506,97	4.379.913,08	97,21	C
Película BI Cz	505,95	4.380.419,03	97,22	C
Botao ARISTON TIT MET	505,95	4.380.924,98	97,24	C



Paraf.B 4,2x19 DIN 7981 Zinc.	505,47	4.381.430,45	97,25	C
Botao BI-III Tipo Inox	504,21	4.381.934,66	97,26	C
Tubo conducao RAP-I	502,8	4.382.437,46	97,27	C
Teclas BI-VI C3 Tipo Inox	501,18	4.382.938,64	97,28	C
Cabo Al.18/20 1,0mm2 CN	500,09	4.383.438,73	97,29	C
Vidro porta P.385 GA-SMEG Pr	498,56	4.383.937,29	97,30	C
Botao placa-II SL P60 Br	497,8	4.384.435,09	97,31	C
Caixa cartao TEKA MW-32(turbo)	497,7	4.384.932,79	97,33	C
Vidro painel BIT KAG Mueblista	497,27	4.385.430,06	97,34	C
Sup.lat.aro frontal BI "A" Pr	489,72	4.385.919,78	97,35	C
EN10152 DC01+ZE 25/25 0,6/584x218	487,35	4.386.407,13	97,36	C
Tubo colector P60 3G	487,22	4.386.894,35	97,37	C
Livro receitas MW PRIVILEG	486,75	4.387.381,10	97,38	C
Cabo alimentacao H05RR-F3G0,75	484,5	4.387.865,60	97,39	C
Frontal BI-II TR	484,42	4.388.350,02	97,40	C
Botao REX PR select.temperat.	483,18	4.388.833,20	97,41	C
Caixa Porta Rebativel TEKA	481,88	4.389.315,08	97,42	C
Porca Sextavada 1/2"G	481,45	4.389.796,53	97,43	C
Sistema interruptor acend 4G-II	480,54	4.390.277,07	97,44	C
Timer Combinado Grill-III 60'	479,86	4.390.756,93	97,45	C
Torneira rapida-VI-But	479,68	4.391.236,61	97,47	C
Vidro porta P.505 GA-14	475,64	4.391.712,25	97,48	C
Aro horizontal caixa plast.	475,22	4.392.187,47	97,49	C
Torneira auxiliar-VI-But	475,05	4.392.662,52	97,50	C
Botao M-System Tipo inox	473,71	4.393.136,23	97,51	C
Sistema fecho puch-puch	469,89	4.393.606,12	97,52	C
Vidro p/Tampa Oval BRANCO	468,1	4.394.074,22	97,53	C
Cablagem Dig. MW32-II MG	466,28	4.394.540,50	97,54	C
Conduta ar 18/20	461,43	4.395.001,93	97,55	C
Aviso tampa Mica	460,92	4.395.462,85	97,56	C
Peca lateral PR	460,35	4.395.923,20	97,57	C
Cabo alim. 18/20 ST-III USA	460,02	4.396.383,22	97,58	C
Paraf. M3x8 DIN 7500C Zinc.	457,31	4.396.840,53	97,59	C
Anilha vedacao Diam.14	457,03	4.397.297,56	97,60	C
Anilha vedacao Diam.17	454,41	4.397.751,97	97,61	C
Vidro porta GA-14 push-push	452,95	4.398.204,92	97,62	C
Tampa protectora 26cm Qualidade	452,53	4.398.657,45	97,63	C
Tampa ext. ultra-rap-III	452,03	4.399.109,48	97,64	C
Botao BI-IV-C IX	449,91	4.399.559,39	97,65	C
Vidro porta MI Pr	442,44	4.400.001,83	97,66	C
Sup.lat.aro frontal BI "B" Pr	440,83	4.400.442,66	97,67	C
AISI304PSSatH.Vz.3 0,6/160x345	440,54	4.400.883,20	97,68	C
Placa A-IV estrutura 32	439,04	4.401.322,24	97,69	C
Botao KAG MW1030 potencia	438,36	4.401.760,60	97,70	C
Placa Blindada Diam.180 1500W	437,13	4.402.197,73	97,71	C

Película painel MG SMEG FV	436,35	4.402.634,08	97,72	C
Suporte front.BI-II PR p-vidro	435,6	4.403.069,68	97,73	C
Vidro porta P.472 ETNA-II	435,46	4.403.505,14	97,74	C
Vidro porta rebatível TEKA	433,92	4.403.939,06	97,75	C
Chapa El.ZN.ST12 1/2500x1250	432,47	4.404.371,53	97,76	C
Torneira ultra-rap seg-III-But	432,29	4.404.803,82	97,77	C
Tampa Queimador Rapido SABAF	430,65	4.405.234,47	97,78	C
Aro Frontal PRETO	430,5	4.405.664,97	97,79	C
Botao ARISTON ST TIT MET	429,14	4.406.094,11	97,79	C
PERFIL REDONDO PF-022/9	426,79	4.406.520,90	97,80	C
Vidro porta P.472 GA-29 KAG	425,88	4.406.946,78	97,81	C
Vedante vela porta/injector	423,86	4.407.370,64	97,82	C
Vidro painel MG BIT	423,83	4.407.794,47	97,83	C
Aro suporte porta P.460	422,8	4.408.217,27	97,84	C
Embalagem acessórios	421,77	4.408.639,04	97,85	C
PCB iluminacao SMEG ESQ	418	4.409.057,04	97,86	C
PCB iluminacao SMEG DIR	417,46	4.409.474,50	97,87	C
Caixa cart. Universo 1 1/2C 1E	413,91	4.409.888,41	97,88	C
Rebite Diam. 4x6 Aluminio	413,55	4.410.301,96	97,89	C
Caixa cartao TEKA GA-21	410,83	4.410.712,79	97,90	C
Resistencia aquecimento 500W	410,72	4.411.123,51	97,91	C
Caixa cartao Marq.GA-29	410,12	4.411.533,63	97,92	C
Película painel MGT SMEG	409,83	4.411.943,46	97,92	C
Painel comandos 18/20-SE SV	408,19	4.412.351,65	97,93	C
Torneira ultra-rapida-V-But	406,75	4.412.758,40	97,94	C
Roda 18/20	405,83	4.413.164,23	97,95	C
Livro receipt.MW comb.PRIVILEG	404,98	4.413.569,21	97,96	C
ESQUINERA MARCO ZAMAK SIN ACAB	402,79	4.413.972,00	97,97	C
Aro frontal 18/20 TI	402,77	4.414.374,77	97,98	C
Torneira rapida seg-III-Nat	400,97	4.414.775,74	97,99	C
Caixa cartao DR80 1C 1E	400,7	4.415.176,44	98,00	C
Vidro porta P.417	399,3	4.415.575,74	98,01	C
Torneira Auxiliar - II	398,95	4.415.974,69	98,01	C
Placa C-II estrutura 32	397,37	4.416.372,06	98,02	C
Porca Sext.M8 DIN439B AISI304	396,69	4.416.768,75	98,03	C
Vidro porta P.397 GA-15	396,46	4.417.165,21	98,04	C
Cantoneira dir SL P60 Pr	396,04	4.417.561,25	98,05	C
Cont. Hib. MW32 M	393,86	4.417.955,11	98,06	C
Vidro porta SMEG CENTAZZO-II	393,67	4.418.348,78	98,07	C
Cont.Dig. Comercial	393,33	4.418.742,11	98,08	C
Caixa cartao Universo 1C1E	390,34	4.419.132,45	98,08	C
Aro suporte porta P.410	389,84	4.419.522,29	98,09	C
Botao ARISTON C TIT MET	387,79	4.419.910,08	98,10	C
Lampada 18/20 125V	386,99	4.420.297,07	98,11	C
Peca lateral SV	386,78	4.420.683,85	98,12	C

Porta Borrachas (But)	386,1	4.421.069,95	98,13	C
LAMPADINE 00001286 40W	382,8	4.421.452,75	98,14	C
Caixa aro 18/20	379,09	4.421.831,84	98,14	C
Caixa p/ T.Vidro-II 600x510	378,99	4.422.210,83	98,15	C
Caixa cartao ATI	376,86	4.422.587,69	98,16	C
Botao escamoteavel reg.pot.S08	376,47	4.422.964,16	98,17	C
Vidro porta HOOVER P.375	372,48	4.423.336,64	98,18	C
Botao escamoteavel comut. S08	372,14	4.423.708,78	98,19	C
Botao KAG MW1030 comut.	370,7	4.424.079,48	98,19	C
P.M5x30 "t D7985" T20 c/rec.z	368,5	4.424.447,98	98,20	C
Cantoneira esq SL P60 Pr	368,31	4.424.816,29	98,21	C
Pe BI-III Cpl.	367,53	4.425.183,82	98,22	C
Cablagem 18/20-II ST Normal 110V	367,5	4.425.551,32	98,23	C
Paraf.B 4,2x16 DIN 7981 Zinc.	367,28	4.425.918,60	98,23	C
Botao BI-VII-B Sv	367,16	4.426.285,76	98,24	C
Rebite ref.: 01801-00408	363,43	4.426.649,19	98,25	C
Porta inj ultra-rap-II Nat cpl	360	4.427.009,19	98,26	C
Suporte anti-vibracao bomba	358,45	4.427.367,64	98,27	C
Placa esferovite A-BI	354,7	4.427.722,34	98,27	C
CIERRE MOTOR PLASTICO DBE-70	352,68	4.428.075,02	98,28	C
Caixa cartao Luxo 80x51 5un	351,75	4.428.426,77	98,29	C
Aro interno porta FV	351,3	4.428.778,07	98,30	C
SF-Plus M3x22 WN1352 Zinc.	351,24	4.429.129,31	98,31	C
Oring D3 d2	350	4.429.479,31	98,31	C
Placa A-III estrutura 32	349,47	4.429.828,78	98,32	C
Caixa linguetes direita	348,88	4.430.177,66	98,33	C
PLACA DE LUZ STANDARD	343,59	4.430.521,25	98,34	C
Vidro (595x535x5) BRANCO	342,16	4.430.863,41	98,34	C
Placa C-V estrutura 32	341,28	4.431.204,69	98,35	C
Paraf.M5x16 DIN 7985 AISI 304	340,3	4.431.544,99	98,36	C
Garantia STOVES	338,31	4.431.883,30	98,37	C
Termopar-III L=510 TR	336,75	4.432.220,05	98,37	C
Injector Aux.(Nat.) SABAF	336,57	4.432.556,62	98,38	C
Passa cabos Diam. 26	336,49	4.432.893,11	98,39	C
Bobine Elec.Zinc.ST14 0,8x620	332,2	4.433.225,31	98,40	C
Saco pala adesiva PP MY 160x220	331,92	4.433.557,23	98,40	C
Caixa 600x510-III TEKA	329,4	4.433.886,63	98,41	C
Placa teclado MWX45	329,05	4.434.215,68	98,42	C
Torneira ultra-rap. seg-II-But	327,43	4.434.543,11	98,43	C
Caixa linguetes esquerda	326,36	4.434.869,47	98,43	C
Puxador porta p.497 AEG	323,75	4.435.193,22	98,44	C
Anilha vedacao diam.35	322,76	4.435.515,98	98,45	C
Botao MW-32 D-10 II Tipo Inox	319,47	4.435.835,45	98,45	C
Vidro porta P.472 GA-14	317,5	4.436.152,95	98,46	C
Peca superior SV	315,05	4.436.468,00	98,47	C

Aviso porta E-LUX JP	314,55	4.436.782,55	98,48	C
Anel botao Diam.34 H=13.4	314,46	4.437.097,01	98,48	C
Caixa cartao STYLO 2C	314,34	4.437.411,35	98,49	C
Cont. Dig.18/20-VI Norm VR (R)	310,8	4.437.722,15	98,50	C
Botao GORENJE 6-30	309,66	4.438.031,81	98,50	C
Folheto SMEG-PLUSVALORE	309,56	4.438.341,37	98,51	C
Envelope A4	309,07	4.438.650,44	98,52	C
Rebite plastico SR-2642-WH	306,45	4.438.956,89	98,52	C
Vidro porta P.500 GORENJE PR	305,98	4.439.262,87	98,53	C
Cabo Al. 18/20 ST 1,0 Ficha UK	299,56	4.439.562,43	98,54	C
Vedante vela porta/injector-II	297,25	4.439.859,68	98,54	C
Cablagem ventilador BI-N	296,52	4.440.156,20	98,55	C
Cont.Hib. MW32 MG C5 VR	296,27	4.440.452,47	98,56	C
Topo esferovite 600x510-III	295,21	4.440.747,68	98,56	C
Caixa puxador esq c/friso	294,77	4.441.042,45	98,57	C
Porta inj semi-rap-II Nat cpl	294,25	4.441.336,70	98,58	C
Forra ix painel 32-XVII.7	293,51	4.441.630,21	98,58	C
Torneira ultra-rapida-V-Nat	293,35	4.441.923,56	98,59	C
Logotipo HUSQVARNA	292,99	4.442.216,55	98,60	C
Vidro porta P.500 GA-14 GORENJE	292,11	4.442.508,66	98,60	C
Vidro porta P.472 GA-14 KAG	290,57	4.442.799,23	98,61	C
Botao BI-VII Tipo inox	289,87	4.443.089,10	98,62	C
Pega lateral P2-54	288,67	4.443.377,77	98,62	C
Botao BI-II-C Tipo INOX	287,69	4.443.665,46	98,63	C
Mola traccao 18/20	287,6	4.443.953,06	98,64	C
Apoio ventilador 18/20	287,44	4.444.240,50	98,64	C
Perno M5x12 AISI304 (2GM 5x12)	287,39	4.444.527,89	98,65	C
Aviso de perigo-III	286,77	4.444.814,66	98,65	C
Res.grill-II 1500W 220V60Hz	286,25	4.445.100,91	98,66	C
Puxador porta P.440 ROSIERES	284,19	4.445.385,10	98,67	C
Conector entrada IEC 60320 C14	282,25	4.445.667,35	98,67	C
Porta inj.semi-rap-III But cpl	280,61	4.445.947,96	98,68	C
Paraf.M4x16 DIN966-5.6 Zinc.	280,46	4.446.228,42	98,69	C
Placa III-apoio comando BI-III	280	4.446.508,42	98,69	C
Forra perfil painel MW32 L=98.5	278,01	4.446.786,43	98,70	C
Porta Queimador U/Rap. SABAF	276,95	4.447.063,38	98,70	C
Topo esferovite GA	272,08	4.447.335,46	98,71	C
Tomada Schuko	271,46	4.447.606,92	98,72	C
Deflector p/Placa Diam145	267,53	4.447.874,45	98,72	C
UTP CAT5E 28cm solid 24AWG	266,07	4.448.140,52	98,73	C
Sistema interruptor acend. 3G-II	265,32	4.448.405,84	98,73	C
Acoplamento motor - III	265,11	4.448.670,95	98,74	C
Placa A-V.1 estrutura 32	264,92	4.448.935,87	98,75	C
Suporte rotativo 18/20	264,48	4.449.200,35	98,75	C
Botao GA marq. Pr	263,87	4.449.464,22	98,76	C

Teclas BI-IX C3 Tipo Inox	261,3	4.449.725,52	98,76	C
Apoio comandos BI ST PR	261,12	4.449.986,64	98,77	C
Cantoneira Direita	261	4.450.247,64	98,77	C
Vidro painel FV BIS KAG	260,52	4.450.508,16	98,78	C
Caixa cartao TEKA G-7	260,03	4.450.768,19	98,79	C
Botao BI-ST-V Tipo Inox	258,66	4.451.026,85	98,79	C
Placa-I apoio comando BI-II	257,78	4.451.284,63	98,80	C
Forra ix painel 32-XXII.9	257,61	4.451.542,24	98,80	C
Caixa cartao Nerissa	256,8	4.451.799,04	98,81	C
Tubo conducao SR-II	256,66	4.452.055,70	98,81	C
Vidro painel CENTAZZO-II	255,63	4.452.311,33	98,82	C
Acoplamento motor-IV	255,28	4.452.566,61	98,83	C
Vidro painel SMEG CENTAZZO	254,86	4.452.821,47	98,83	C
Porta inj.auxiliar-III But cpl	254,1	4.453.075,57	98,84	C
Vidro Tampa Int.600x510 Bronze	254,09	4.453.329,66	98,84	C
Torneira semi-rapida-VI-Nat	253,74	4.453.583,40	98,85	C
Aro frontal 18/20 CS	252,24	4.453.835,64	98,85	C
Ved.PE-FOAM 14x28 PH460 poliet	251,59	4.454.087,23	98,86	C
Sistema interruptor acend. 4G-II c/seg	251,51	4.454.338,74	98,87	C
Placa I - apoio comando BI-III	251,4	4.454.590,14	98,87	C
UTP CAT5E 22cm solid 24AWG	251,11	4.454.841,25	98,88	C
Botao BI-VII Sv	248,49	4.455.089,74	98,88	C
Condensador 2100V 1,2uF	248,4	4.455.338,14	98,89	C
Linguetes 18/20	248,24	4.455.586,38	98,89	C
Suporte puxador ARCELIK	248,11	4.455.834,49	98,90	C
Torneira semi-rap seg-III-Nat	247,67	4.456.082,16	98,90	C
Extensao garantia 5 anos AEG UK	245,57	4.456.327,73	98,91	C
Cont. Hibr. MW32 MGT verde	244,93	4.456.572,66	98,92	C
Cablagem Hib. MW32-III MG	244,63	4.456.817,29	98,92	C
Capa botao BI S08-A Ix	243	4.457.060,29	98,93	C
Torneira auxiliar seg-II-But	241,31	4.457.301,60	98,93	C
Cantoneira Esquerda	240	4.457.541,60	98,94	C
Saqueta grampos fixacao	239,25	4.457.780,85	98,94	C
Capa manual HOTPOINT/ARISTON	238,54	4.458.019,39	98,95	C
Botao KAG EMWGC800 comut.	237,05	4.458.256,44	98,95	C
Botao BI-ST-II Titanio	236,66	4.458.493,10	98,96	C
Abracadeira-II p/colector	235,37	4.458.728,47	98,96	C
Came caixa linguetes	234,83	4.458.963,30	98,97	C
Sistema interruptor acend.3G	234,27	4.459.197,57	98,97	C
Peca superior CS	233,09	4.459.430,66	98,98	C
Caixao cartao DR80 2C	232,56	4.459.663,22	98,98	C
Topo esferovite free-standing	232,4	4.459.895,62	98,99	C
Pneumatico Gas 19-8	232,4	4.460.128,02	98,99	C
Conector compressao RG6	231,53	4.460.359,55	99,00	C
Extensao garantia ELECTROLUX	230,27	4.460.589,82	99,00	C

Caixa cart.Bandeja rect.alt FV	229,47	4.460.819,29	99,01	C
Vela ignitora-III L=300	229,19	4.461.048,48	99,01	C
Vidro painel MGT KAG BIT BR	225,4	4.461.273,88	99,02	C
Porca Sext.M10 DIN439B AISI304	223,52	4.461.497,40	99,02	C
Perfil silicone Diam.4c/400mm	223,16	4.461.720,56	99,03	C
Caixa cartao tipo	222,85	4.461.943,41	99,03	C
Cablagem CP-21/29	220,88	4.462.164,29	99,04	C
Caixa cartao Luxo 123,5x51	218,5	4.462.382,79	99,04	C
Puxador porta P.410 TEKA S08	215,51	4.462.598,30	99,05	C
Abracadeira mola D10	214,8	4.462.813,10	99,05	C
Par.BZ4,2x6,5 DIN 7981 Zi.Ama.	214,39	4.463.027,49	99,06	C
Placa teclado MW32-II	210,77	4.463.238,26	99,06	C
Painel Com. 18/20 ST BR	210,72	4.463.448,98	99,07	C
Separador cartao 3mm larg.375	210,4	4.463.659,38	99,07	C
Vela ignitora-IV L=300	209,88	4.463.869,26	99,08	C
Fixador coletor	209,37	4.464.078,63	99,08	C
Vidro porta TMW-22BIT VR02 Pr	205,96	4.464.284,59	99,09	C
Teclas BI-II SV	205,5	4.464.490,09	99,09	C
Passa cabos ATI	204,18	4.464.694,27	99,10	C
Autocolante funcoes KAG-II	203,15	4.464.897,42	99,10	C
Separador cartao 6mm larg.375	202,5	4.465.099,92	99,10	C
Placa teclado BIT-II	201,98	4.465.301,90	99,11	C
Teclas BI-VIII C12 Transparen.	198,75	4.465.500,65	99,11	C
Forra + acrilico painel FOSTER	198	4.465.698,65	99,12	C
P.M5x25 "t D7985" T20 c/rec.z	197,52	4.465.896,17	99,12	C
Separador cartao 6mm larg.460	195,74	4.466.091,91	99,13	C
Cantoneira Esq.Tampa Integ Cro	194,49	4.466.286,40	99,13	C
Teclas BI-IX C4 Tipo Inox	194,26	4.466.480,66	99,14	C
Botao ETNA T.Inox(cor cliente)	191,74	4.466.672,40	99,14	C
Piloto termostato	190,93	4.466.863,33	99,14	C
Caixa cartao Bandeja rectang.	189,99	4.467.053,32	99,15	C
Cablagem Hib. MW32 M	188,2	4.467.241,52	99,15	C
Placa A-V.8 estrutura 32	187,56	4.467.429,08	99,16	C
Vidro porta P.385 GA-SMEG	186,69	4.467.615,77	99,16	C
Torneira rapida-V-Nat	186,42	4.467.802,19	99,16	C
Porca Sext.Freiante M6DIN985 Z	186,4	4.467.988,59	99,17	C
Obturador D=10mm	185,59	4.468.174,18	99,17	C
Caixa cartao Marq.GA-21	185,03	4.468.359,21	99,18	C
Botao V PRETO	184,59	4.468.543,80	99,18	C
Placa Teclado MCX45/HKX	184	4.468.727,80	99,18	C
Botao ROSIERES Inox	183,5	4.468.911,30	99,19	C
Perno roscado M5x10 DIN 914	181,99	4.469.093,29	99,19	C
Teclas MW-32 C3 Sv	181,37	4.469.274,66	99,20	C
Cargas F 75 Ohm	180,63	4.469.455,29	99,20	C
Frontal BI-II BR	179,44	4.469.634,73	99,21	C

P.trib.M5x20 D7500"7985"T20rec	179,06	4.469.813,79	99,21	C
Botao BI-V IX	178,49	4.469.992,28	99,21	C
Val.DN50 pressao vacuo plast.	178,45	4.470.170,73	99,22	C
Apoio filtro 18/20	178,11	4.470.348,84	99,22	C
Vedande silicone colect.depos.	178,07	4.470.526,91	99,22	C
Teclas 18/20 ST SV	177,85	4.470.704,76	99,23	C
Forra porta sup. 32-X.7	177,5	4.470.882,26	99,23	C
Botao BI-III-C Tipo inox	177,21	4.471.059,47	99,24	C
Botao BI-ST-III Tipo INOX	177,17	4.471.236,64	99,24	C
Adaptador femea F/F	175,82	4.471.412,46	99,24	C
Vidro painel FOSTER	175,63	4.471.588,09	99,25	C
Caixa puxador dir c/friso	175,17	4.471.763,26	99,25	C
Botao BI-ST-IV TI	174,96	4.471.938,22	99,26	C
Oring D28,17 d3,53	174,85	4.472.113,07	99,26	C
Colector IN/OUT deposito	174,78	4.472.287,85	99,26	C
Distanciador frontal - II	174,08	4.472.461,93	99,27	C
Botao placa-I SL P60 Pr	173,3	4.472.635,23	99,27	C
Extensao Garantia HOTPOI/ARIST	173,2	4.472.808,43	99,28	C
Botao KAG EMWGC800 potencia	172,72	4.472.981,15	99,28	C
Tampa dobradica	172,57	4.473.153,72	99,28	C
Alavanca principal 18/20	172,36	4.473.326,08	99,29	C
Peca lateral BR	171,31	4.473.497,39	99,29	C
Botao INDESIT Silver	168,97	4.473.666,36	99,29	C
Mola helic. cilind. angular	168,67	4.473.835,03	99,30	C
Ch. E. Zn. ST12 2/1250x625	168,06	4.474.003,09	99,30	C
P.BZ3,5x13 PH DIN7996 p/plas.z	167,93	4.474.171,02	99,31	C
Vidro painel FOSTER Br	166,89	4.474.337,91	99,31	C
Estrutura apoio comando BI	166,88	4.474.504,79	99,31	C
AISI304 2B+PVC 1,2/2500x1250	166,74	4.474.671,53	99,32	C
Adaptador puxador MOON	166,44	4.474.837,97	99,32	C
Placa II- apoio comando BI-III	165,32	4.475.003,29	99,32	C
Teclas BI inox	161,81	4.475.165,10	99,33	C
Base esferovite bandeja	161,7	4.475.326,80	99,33	C
Cabo alimentacao H05RR-F3G1	160,4	4.475.487,20	99,33	C
Tampa Queimador U/Rap. SABAF	160,2	4.475.647,40	99,34	C
Coroa Queimador U/Rap. SABAF	159,37	4.475.806,77	99,34	C
Placa-II apoio comando BI-II	158,58	4.475.965,35	99,35	C
Guia botao D-34 HG	158,58	4.476.123,93	99,35	C
Vidro painel MGT ROSIERES	157,07	4.476.281,00	99,35	C
Porta inj auxiliar-II Nat cpl	156,72	4.476.437,72	99,36	C
Teclas BI BR	156,32	4.476.594,04	99,36	C
Etiqueta caract. E-LUX 60Hz JP	155,62	4.476.749,66	99,36	C
Botao ETNA-II Tipo Inox	154,24	4.476.903,90	99,37	C
Topo bandeja 18/20	154,15	4.477.058,05	99,37	C
Tube conducao RAP-III	153,54	4.477.211,59	99,37	C

Barramento terra	153,09	4.477.364,68	99,38	C
Teclas BI PR	152,42	4.477.517,10	99,38	C
Helice-III 18/20	151,64	4.477.668,74	99,38	C
Mola compressao FV	151,42	4.477.820,16	99,39	C
Caixa cartao TEKA 18/20	151,24	4.477.971,40	99,39	C
Porta inj.rapido-III But cpl	150,06	4.478.121,46	99,39	C
Torneira rapida-IV-But	150,03	4.478.271,49	99,40	C
Vidro porta P.460 E-LUX21-I	149,83	4.478.421,32	99,40	C
Torneira auxiliar-V-Nat	148,6	4.478.569,92	99,40	C
Teclas BI SV	147,25	4.478.717,17	99,41	C
Puxador porta P.417 BORETTI cpl	146,99	4.478.864,16	99,41	C
Tomada schuko encaixe	145,2	4.479.009,36	99,41	C
Cantoneira Dir.Tampa Integ Cro	144,82	4.479.154,18	99,42	C
Espelho BI-B	144,72	4.479.298,90	99,42	C
Complemento pe	144	4.479.442,90	99,42	C
Troco dia.2x20 DIN94 AISI304	144	4.479.586,90	99,43	C
Botao 18/20 ST IX	143,92	4.479.730,82	99,43	C
Cabo al.18/20 ST 1,0 s/ficha	143,92	4.479.874,74	99,43	C
Tampa conduta ar 18/20	143,84	4.480.018,58	99,44	C
Torneira semi-rapida-V-Nat	142,9	4.480.161,48	99,44	C
Vidro porta P.505 GA-15	142,74	4.480.304,22	99,44	C
Porta inj rapido-II Nat cpl	141,6	4.480.445,82	99,45	C
Botao BIT-Iv Tipo inox	140,79	4.480.586,61	99,45	C
Distanciador frontal aro	140,7	4.480.727,31	99,45	C
Tampa rapida-IV	140,28	4.480.867,59	99,45	C
Cablagem CP-15	139,98	4.481.007,57	99,46	C
Apoio comando BI-II PR	139,4	4.481.146,97	99,46	C
Aro suporte porta P.500	139,04	4.481.286,01	99,46	C
Estrutura apoio com.full-inox	138,46	4.481.424,47	99,47	C
Película BI VR	138,23	4.481.562,70	99,47	C
Tubo conducao RAP-II	137,89	4.481.700,59	99,47	C
Painel comandos 18/20 BR	137,43	4.481.838,02	99,48	C
Proteccao p/Terminal Femea	137,17	4.481.975,19	99,48	C
Cablagem 18/20-III NORMAL	135,25	4.482.110,44	99,48	C
Botao MW-32 D-35 Tipo Inox	135,23	4.482.245,67	99,49	C
Tubo conducao AUX-II	134,83	4.482.380,50	99,49	C
Caixa puxador esq s/friso	134,55	4.482.515,05	99,49	C
Botao BI-V-A BR	133,66	4.482.648,71	99,49	C
Paraf. M5x12 DIN965 Niquelado	132,35	4.482.781,06	99,50	C
Rep int 3 vias 2,4 Ghz SL	132,1	4.482.913,16	99,50	C
Caixa cartao tipo pequena	131,88	4.483.045,04	99,50	C
Tampa abastecimento	131,74	4.483.176,78	99,51	C
Placa C-I estrutura 32	130,34	4.483.307,12	99,51	C
Porca M6 Forma B DIN439 Zi.Am.	129,6	4.483.436,72	99,51	C
Adaptador puxador KAG	129,15	4.483.565,87	99,51	C



Forra porta inf. 32-X.7	128,91	4.483.694,78	99,52	C
Torneira auxiliar-IV-But	128,76	4.483.823,54	99,52	C
Tubo conducao SR-IV	128,66	4.483.952,20	99,52	C
Cabo Alimen.18/20 ST-II 1,0mm2	127,81	4.484.080,01	99,53	C
Cabo al. 18/20 ST-II 1,0 s/fic	127,52	4.484.207,53	99,53	C
Cont. Dig. MW32-II MG VR	127,26	4.484.334,79	99,53	C
Botao BI-VII-B Tipo inox	127,2	4.484.461,99	99,53	C
Queimador semi-rap-II	125,49	4.484.587,48	99,54	C
Torneira auxiliar-VI-Nat	125,42	4.484.712,90	99,54	C
Torneira rapida-VI-Nat	125,31	4.484.838,21	99,54	C
Garantia 1 ano AEG UK	124,58	4.484.962,79	99,55	C
Estrutura apoio comando BI-II	124,35	4.485.087,14	99,55	C
Aro frontal 18/20 PR	123,35	4.485.210,49	99,55	C
Conector F femea / F macho Q	123,04	4.485.333,53	99,55	C
Perfil frontal integ-II Pr	123,01	4.485.456,54	99,56	C
Termostato bolbo	122,98	4.485.579,52	99,56	C
Rebite roscado M5 27M05VO301	121,14	4.485.700,66	99,56	C
Painel Com. 18/20 ST PR	120,99	4.485.821,65	99,56	C
Teclas BI-IV Transparente	120,78	4.485.942,43	99,57	C
Rebite D3x6 Aluminio	120	4.486.062,43	99,57	C
Alavanca inferior 18/20	119,98	4.486.182,41	99,57	C
Sup. puxador GORENJE P.500	119,91	4.486.302,32	99,58	C
Caixa cartao AMICA BI-II	119,5	4.486.421,82	99,58	C
Placa A-V estrutura 32	119,2	4.486.541,02	99,58	C
Torneira auxiliar-IV-Nat	119,17	4.486.660,19	99,58	C
Cablagem potenciometro	117,83	4.486.778,02	99,59	C
Queimador rapido-II	117,52	4.486.895,54	99,59	C
Vedante silicone p/motor prato	116,93	4.487.012,47	99,59	C
Tampa B PR	116,34	4.487.128,81	99,59	C
Tampa auxiliar-IV	116,3	4.487.245,11	99,60	C
Mola ARISTON	113,16	4.487.358,27	99,60	C
Placa esferovite 10/620x595	112,65	4.487.470,92	99,60	C
Teclas BI-VI C3 Transparente	112,03	4.487.582,95	99,60	C
Torneira auxiliar seg-II-Nat	111,34	4.487.694,29	99,61	C
Painel comandos 18/20 CS	111,19	4.487.805,48	99,61	C
Porta inj.auxiliar-III Nat cpl	111	4.487.916,48	99,61	C
Piloto	110,74	4.488.027,22	99,61	C
Caixa cartao cx base	110,59	4.488.137,81	99,62	C
Etiqueta caract. E-LUX 50Hz JP	110,03	4.488.247,84	99,62	C
Paraf.Sext.M5x12 DIN933 Zi.Am.	109,54	4.488.357,38	99,62	C
Obturador D=19mm	109,37	4.488.466,75	99,62	C
Tampa A PR	107,43	4.488.574,18	99,63	C
Botao BI-II Tipo INOX	107,23	4.488.681,41	99,63	C
Tubo conducao AUX-III	106,97	4.488.788,38	99,63	C
Caixa cartao 18/20-Marq.	106,93	4.488.895,31	99,63	C

Tubo conducao SR-III	106,91	4.489.002,22	99,63	C
Perno 1 GM 4x20	106,81	4.489.109,03	99,64	C
Botao BI-III-A Tipo inox	106,42	4.489.215,45	99,64	C
Puxador porta P.375 RO/HO	105,95	4.489.321,40	99,64	C
Cablagem comutador	105,77	4.489.427,17	99,64	C
Vidro porta FOSTER	105,64	4.489.532,81	99,65	C
Garantia BAUMATIC BWMM201SS	104,98	4.489.637,79	99,65	C
Queimador auxiliar-II	104,91	4.489.742,70	99,65	C
Teclas BI-VIII C12 Titanio	104,37	4.489.847,07	99,65	C
Placa Blindada Diam.180 2000W	104,03	4.489.951,10	99,66	C
Autocolante Gas BUT/PROP.-II	103,35	4.490.054,45	99,66	C
Placa C-VI estrutura 32	103,1	4.490.157,55	99,66	C
Tampa caixa terminais	102,97	4.490.260,52	99,66	C
Embalagem acessorios FV	102,9	4.490.363,42	99,67	C
Actuador torneira c/seg.	102,7	4.490.466,12	99,67	C
Peca superior PR	102,15	4.490.568,27	99,67	C
Caixa tampa integ-II 600x510	102,06	4.490.670,33	99,67	C
Paraf. especial M4x6 zinc.	100	4.490.770,33	99,67	C
Teclas MW-32 C5 Tipo Inox	100	4.490.870,33	99,68	C
BOLSA DE 120x90x90 G-65 B.P.	99,69	4.490.970,02	99,68	C
Sacos lixo transp. grande	98,33	4.491.068,35	99,68	C
Vela ignitora-IV L=500	98	4.491.166,35	99,68	C
Vidro 18/20-II PR	96,77	4.491.263,12	99,69	C
Topo 18/20 Traseira	96,22	4.491.359,34	99,69	C
Extensao garantia 5 anos ZANUSSI UK	95,2	4.491.454,54	99,69	C
Caixa 600x510-III Marq.	94,72	4.491.549,26	99,69	C
Tubo conducao TR-I	94,25	4.491.643,51	99,69	C
Distanciador lateral	94,17	4.491.737,68	99,70	C
Vedante Lava louca (2,65m)	94,17	4.491.831,85	99,70	C
Garantia CANDY Ref.49002232	93,83	4.491.925,68	99,70	C
Junta vedacao 3x8x1096 GA-29	93,76	4.492.019,44	99,70	C
Puxador porta P.472 ETNA Pr	93,24	4.492.112,68	99,70	C
Base botao abertura BI-III PR	93	4.492.205,68	99,71	C
Filtro Choke para Magnetrao	92,86	4.492.298,54	99,71	C
Painel comandos 18/20-II PR	92,57	4.492.391,11	99,71	C
Grelha 2G-II	92,21	4.492.483,32	99,71	C
Placa Teclado BIT	91,81	4.492.575,13	99,71	C
Separador cartao pequeno - II	91,01	4.492.666,14	99,72	C
Placa C-III estrutura 32	90,98	4.492.757,12	99,72	C
Cablagem unidade ignitora	90,54	4.492.847,66	99,72	C
Placa Teclado BIT-V	90,36	4.492.938,02	99,72	C
Estrutura apoio comando BI-IV	89,9	4.493.027,92	99,72	C
Placa-I apoio comando BI	89,38	4.493.117,30	99,73	C
Tampa A SV	88,98	4.493.206,28	99,73	C
Freio p/ Vela Ignitora	88,87	4.493.295,15	99,73	C

Caixa cartao Universal 80x51	88,76	4.493.383,91	99,73	C
Separador cartao pequeno - I	88,63	4.493.472,54	99,73	C
Botao D34-SE SV	88,23	4.493.560,77	99,74	C
Base aro TMW 18/20	88,2	4.493.648,97	99,74	C
Placa Blindada Diam.145 1000W	87,78	4.493.736,75	99,74	C
Caixa cartao MARQ porta rebat.	87,65	4.493.824,40	99,74	C
Tampa B SV	87,63	4.493.912,03	99,74	C
Tampa int. ultra-rap-III	87,24	4.493.999,27	99,75	C
Gola fixacao	86,44	4.494.085,71	99,75	C
Paraf.M5x25 Din 965(Niquelado)	86,4	4.494.172,11	99,75	C
Autocolante funcoes KAG	85,87	4.494.257,98	99,75	C
Topo 18/20 Frente	85,51	4.494.343,49	99,75	C
Caixa p/ T.Vidro Integravel-II	84,94	4.494.428,43	99,76	C
Torneira ultra-rapida-III-But	84,33	4.494.512,76	99,76	C
Peca superior BR	83,64	4.494.596,40	99,76	C
Visor BI	83,09	4.494.679,49	99,76	C
Cabo alim. 18/20 ST-II USA	82,67	4.494.762,16	99,76	C
Botao optico (PR)	82,01	4.494.844,17	99,76	C
Porca termopar-III	81,83	4.494.926,00	99,77	C
Botao placa-II SL P60 Pr	81,51	4.495.007,51	99,77	C
Cabo terra (cond.1,5mm)	81,4	4.495.088,91	99,77	C
Vela ignitora L=450 TR	81	4.495.169,91	99,77	C
Aro frontal 18/20 BR	80,92	4.495.250,83	99,77	C
Botao D50-SE SV	80,69	4.495.331,52	99,78	C
Porca p/ fixacao de placas	80,24	4.495.411,76	99,78	C
Capa manual BAUMATIC	79,99	4.495.491,75	99,78	C
Aviso Perigo-AMICA	79,94	4.495.571,69	99,78	C
Pe 18/20 cpl	79,79	4.495.651,48	99,78	C
Cont. TC MW32-IV MGT VR s/ Luz	79,7	4.495.731,18	99,78	C
Caixa puxador dir s/friso	79,17	4.495.810,35	99,79	C
Sep. cartao larg.375 p/ boxes	79,03	4.495.889,38	99,79	C
Tampa B BR	78,11	4.495.967,49	99,79	C
Certificado Europeu INDESIT	77,61	4.496.045,10	99,79	C
Anil.Diam.5,3/12,5x1 Zinc.Ama.	77,36	4.496.122,46	99,79	C
Alavanca superior 18/20	75,95	4.496.198,41	99,79	C
Placa C-I est. 32 BIH	74,45	4.496.272,86	99,80	C
Botao BI-VI Tipo Inox	73,98	4.496.346,84	99,80	C
Autocolante ELECTROLUX	73,48	4.496.420,32	99,80	C
Anilha A6,4 DIN 9021 Zincada	73,32	4.496.493,64	99,80	C
Aviso de instalacao	72,9	4.496.566,54	99,80	C
Base botao abertura BI-II PR	72,9	4.496.639,44	99,80	C
Vidro porta P.460 GA-15	72,63	4.496.712,07	99,81	C
Aviso tampas de vidro	71,87	4.496.783,94	99,81	C
Paraf. torneira M4x0,7	71,8	4.496.855,74	99,81	C
Forra ix porta FOSTER	71,71	4.496.927,45	99,81	C

Folheto apos venda HOTPOINT	71,11	4.496.998,56	99,81	C
Botao BI-ST SV	70,89	4.497.069,45	99,81	C
Valvula saida vapor	70,56	4.497.140,01	99,82	C
UTP CATSE 38cm solid 24AWG	69,51	4.497.209,52	99,82	C
Livro receipt.MW+GRILL PRIVILEG	69,3	4.497.278,82	99,82	C
Cont.Dig. 18/20-V Normal VR1	69,27	4.497.348,09	99,82	C
Vidro porta BI-III PR/Inox	69	4.497.417,09	99,82	C
Capa manual BEKO	68,8	4.497.485,89	99,82	C
Botao BI-IV PR	67,95	4.497.553,84	99,82	C
Cabo terra (cond. 1,5mm)-II	67,9	4.497.621,74	99,83	C
Porca Sext.M5 DIN934 AISI 304	67,34	4.497.689,08	99,83	C
Painel comandos 18/20-SE BR	67,32	4.497.756,40	99,83	C
Junta vedacao 3x8x790 GA-15	66,9	4.497.823,30	99,83	C
Base guia botao abertura	66,46	4.497.889,76	99,83	C
Vidro porta P.417/458 GA-15	65,28	4.497.955,04	99,83	C
Botao 18/20 ST SV	65,22	4.498.020,26	99,84	C
Placa A-V.5 estrutura 32	65,07	4.498.085,33	99,84	C
Teclas BI-II Titanio	64,32	4.498.149,65	99,84	C
Capa manual ARCELIK	64,06	4.498.213,71	99,84	C
Abracadeira Plastica 85 mm	64	4.498.277,71	99,84	C
Caixa cartao THOR 9753	63,24	4.498.340,95	99,84	C
Mola compressao 18/20	63,04	4.498.403,99	99,84	C
Caixa cart.Bandeja rect.baixa FV	62,45	4.498.466,44	99,85	C
Placa -II apoio comando BI	62,42	4.498.528,86	99,85	C
Actuador torneira s/seg.	62,14	4.498.591,00	99,85	C
Proteccao FV	62,04	4.498.653,04	99,85	C
Autocolante funcoes TEKA	61,62	4.498.714,66	99,85	C
Apoio comando BI ST-II PR	61,49	4.498.776,15	99,85	C
Teclas BI-II Br	61,43	4.498.837,58	99,85	C
Base botao abertura BI-B PR	61,23	4.498.898,81	99,85	C
Botao BI-ST-III SV	60,62	4.498.959,43	99,86	C
Placa A-VI estrutura 32	60	4.499.019,43	99,86	C
Visor Full-Inox	59,74	4.499.079,17	99,86	C
Torneira rapida-IV-Nat	59,68	4.499.138,85	99,86	C
Semi-botao 18/20-SE Tr	59,49	4.499.198,34	99,86	C
Vidro porta P.505 AEG21-II	59,36	4.499.257,70	99,86	C
Complemento caixa plast-II	59,31	4.499.317,01	99,86	C
Base botao abertura BI-A PR	59,09	4.499.376,10	99,87	C
Garantia 1 ano ELECTROLUX UK	59,02	4.499.435,12	99,87	C
Anilha p/ Vela	58,29	4.499.493,41	99,87	C
Porta inj.rapido-III Nat cpl	57,85	4.499.551,26	99,87	C
Teclas BI-VI C3 Br	57,19	4.499.608,45	99,87	C
Aro frontal 18/20-II PR	57	4.499.665,45	99,87	C
Botao AIRLUX IX	56,89	4.499.722,34	99,87	C
Suporte puxador JOHN LEWIS	55,32	4.499.777,66	99,87	C

Aviso "HOT SURFACE"	55,17	4.499.832,83	99,88	C
Certificado Europeu HOTP/ARIS	54,72	4.499.887,55	99,88	C
Anilha de Fixacao M4 Oxid.Pret	54,71	4.499.942,26	99,88	C
Topo Sup. Painel Comandos CAST	54,32	4.499.996,58	99,88	C
Botao 18/20 TI	53,87	4.500.050,45	99,88	C
Anilha de Vedacao (KLINGRITE)	53,79	4.500.104,24	99,88	C
Porca Sext.M5 DIN934 Zinc.Amar	53,62	4.500.157,86	99,88	C
Capa manual HOTPOINT	53,25	4.500.211,11	99,88	C
Torneira auxiliar seg-III-Nat	53,2	4.500.264,31	99,88	C
Puxador FOSTER (cliente)	53,09	4.500.317,40	99,89	C
Placa-III apoio comando BI-II	52,78	4.500.370,18	99,89	C
Teclas MW-32 C3 Tipo Inox	52,4	4.500.422,58	99,89	C
Perno 1 S4x8	51,87	4.500.474,45	99,89	C
Teclas 18/20 ST BR	51,45	4.500.525,90	99,89	C
Painel comandos 18/20 PR	51,31	4.500.577,21	99,89	C
Separador p/Circuito Impresso	51,15	4.500.628,36	99,89	C
Saco documentos ROSIERES	51,09	4.500.679,45	99,89	C
Garantia HOOVER 5 anos IT	50,94	4.500.730,39	99,90	C
Caixa cartao T.Vidro SL P60	50,47	4.500.780,86	99,90	C
Anilha A4.2 DIN125 galvanizada	50,34	4.500.831,20	99,90	C
Paraf.B4,2x9,5TORX-T20(7981)ZI	50,32	4.500.881,52	99,90	C
Porca hexagonal M10	49,99	4.500.931,51	99,90	C
Botao 18/20 ST CS	48,46	4.500.979,97	99,90	C
Apoio comandos BI PR	48,23	4.501.028,20	99,90	C
Botao BIT-III PR	48,17	4.501.076,37	99,90	C
Teclas 18/20 ST PR	48,03	4.501.124,40	99,90	C
Certif. Garantia CANDY	48,01	4.501.172,41	99,91	C
Placa II apoio comando BI-IV	47,84	4.501.220,25	99,91	C
Caixa cartao BI ARISTON	47,31	4.501.267,56	99,91	C
Aro frontal 18/20-II BR	47,18	4.501.314,74	99,91	C
Certificado CSI HOTPOI/ARISTON	47,05	4.501.361,79	99,91	C
Bucha de Latao M5	46,8	4.501.408,59	99,91	C
Impresso inscricao HOTPOINT	46,57	4.501.455,16	99,91	C
Topo integ-II 600x510	45,62	4.501.500,78	99,91	C
Porca M4 DIN 934 Zincada	45,34	4.501.546,12	99,91	C
Fixador anti-rotacao placa	45	4.501.591,12	99,91	C
Garantia HOOVER 5 anos UK	44,86	4.501.635,98	99,92	C
Botao 18/20 SV	44,69	4.501.680,67	99,92	C
Abacadeira nylon 16cm	44,67	4.501.725,34	99,92	C
Distanciador porta	44,58	4.501.769,92	99,92	C
Vidro porta FOSTER (cliente)	44,28	4.501.814,20	99,92	C
Botao abertura 18/20 SV	44,01	4.501.858,21	99,92	C
Vidro painel ETNA-III	43,71	4.501.901,92	99,92	C
Isolador comutador	43,65	4.501.945,57	99,92	C
Botao MW-32 D-35 Pr	43,5	4.501.989,07	99,92	C

Caixa cartao Prato Tost. D.265	43,07	4.502.032,14	99,92	C
Visor BI-II	42,79	4.502.074,93	99,93	C
Teclas BI-VI C4 Transparente	42,76	4.502.117,69	99,93	C
Botao 18/20-C SV	42,24	4.502.159,93	99,93	C
Colector angular	41,5	4.502.201,43	99,93	C
Cablagem CP-15 elect.	41	4.502.242,43	99,93	C
Etiqueta funcoes SMEG FV	40,63	4.502.283,06	99,93	C
Paf.B3,5x25 DIN 7981 Zincado	40,55	4.502.323,61	99,93	C
Paraf. B4,2x25 DIN7981 zinc.	40,12	4.502.363,73	99,93	C
Botao BI-IV-B BR	40,12	4.502.403,85	99,93	C
Botao BI-III PR	39,24	4.502.443,09	99,93	C
Topo Inf. Pannel Comandos CAST	38,91	4.502.482,00	99,93	C
Parafu.M4x8 DIN 965 Niquelado	38,64	4.502.520,64	99,94	C
Rebite Diam.4x8 Aluminio	38,23	4.502.558,87	99,94	C
Botao BI-V PR	38,16	4.502.597,03	99,94	C
Botao BI-ST-IV PR	37,97	4.502.635,00	99,94	C
Termico seguranca 100°C	37,84	4.502.672,84	99,94	C
Acoplamento botao Expression Pr - A	37,58	4.502.710,42	99,94	C
Botao placa-II SL P60 Br - A	37,13	4.502.747,55	99,94	C
ETIQUETA AMARILLA T-K106	36,79	4.502.784,34	99,94	C
Distanciador frontal	36,63	4.502.820,97	99,94	C
Garantia 1 ano ZANUSSI UK	36,57	4.502.857,54	99,94	C
Postal registo HOTPOINT	35,36	4.502.892,90	99,94	C
Junta vedacao 3x8x922 GA-21	35,23	4.502.928,13	99,94	C
Etiqueta funcoes KAG	34,69	4.502.962,82	99,94	C
Paraf. M6x25 DIN 923 Zinc.	34,58	4.502.997,40	99,95	C
Kit fixação forno	34,56	4.503.031,96	99,95	C
Botao BIT-IV Pr	34,36	4.503.066,32	99,95	C
Torneira auxiliar-III-But	33,88	4.503.100,20	99,95	C
Botao abertura Full-Inox PR	33,67	4.503.133,87	99,95	C
Botao HOOVER Inox	33,53	4.503.167,40	99,95	C
Botao BI-ST-II PR	33,28	4.503.200,68	99,95	C
Caixa cartao TEKA GA-29	33,19	4.503.233,87	99,95	C
Perno Rosc. M5x20 DIN916 Ox.Pr	32,74	4.503.266,61	99,95	C
Perno roscado M4x6 DIN 914	32,49	4.503.299,10	99,95	C
Certificado garantia HOOVER	32,44	4.503.331,54	99,95	C
Botao 18/20-C CS	32,36	4.503.363,90	99,95	C
Cablagem placa electrica	32,32	4.503.396,22	99,95	C
Teclas BI CS	32,18	4.503.428,40	99,96	C
Torneira semi-rapida-IV-But	31,85	4.503.460,25	99,96	C
Tampa reforço Integ-II Pr	31,6	4.503.491,85	99,96	C
Cablagem Piloto	31,47	4.503.523,32	99,96	C
Caixa cartao modulo gaveta	31,13	4.503.554,45	99,96	C
Painel comandos 18/20-II BR	30	4.503.584,45	99,96	C
Botao D50-SE BR	30	4.503.614,45	99,96	C

Botao abertura Full-Inox IX	29,93	4.503.644,38	99,96	C
Teclas BI-IX C4 Transparente	29,92	4.503.674,30	99,96	C
Botao BI-ST-II BR	29,89	4.503.704,19	99,96	C
Vidro painel ARCELIK	29,85	4.503.734,04	99,96	C
Teclas BI-IX C3 Transparente	29,85	4.503.763,89	99,96	C
Botao REX PR select.funcoes	29,65	4.503.793,54	99,96	C
Freio "Benz" D5 DIN6799 ox.pr.	29,56	4.503.823,10	99,96	C
Apoio comando BIT Pr	29,1	4.503.852,20	99,96	C
Visor BI-III	29,03	4.503.881,23	99,97	C
Clip válvula saida vapor	28,86	4.503.910,09	99,97	C
Botao 18/20 CS	28,84	4.503.938,93	99,97	C
Visor 18/20-II-SE	28,65	4.503.967,58	99,97	C
Garantia 2anos GORENJE UK	28,32	4.503.995,90	99,97	C
Caixa cartao tampos	28,05	4.504.023,95	99,97	C
Botao 18/20 PR	28,01	4.504.051,96	99,97	C
Botao D34-SE CS	27,95	4.504.079,91	99,97	C
Botao BELONDA Tipo inox	27,77	4.504.107,68	99,97	C
Chapa AISI430 BA+PVC 0,8mm	27,45	4.504.135,13	99,97	C
Anilha borracha puxador KAG	27,29	4.504.162,42	99,97	C
Botao D34-SE BR	27	4.504.189,42	99,97	C
Par.M5x12 DIN7985 TORX-T20zinc	26,49	4.504.215,91	99,97	C
Pino central valvula	26,4	4.504.242,31	99,97	C
Sacos lixo transp. medio	25,15	4.504.267,46	99,97	C
Guia botao abertura BIT Pr	24,57	4.504.292,03	99,97	C
Cablagem ligacao terra	24,35	4.504.316,38	99,97	C
Anilha p/ Termopar	24,32	4.504.340,70	99,98	C
Botao MW-32 D-14 II PR	24,24	4.504.364,94	99,98	C
Botao 18/20-B BR	24,24	4.504.389,18	99,98	C
Placa I apoio comando BI-IV	24,03	4.504.413,21	99,98	C
Autocolante Gas NAT-II	22,83	4.504.436,04	99,98	C
Aro horizontal caixa plast-II	22,59	4.504.458,63	99,98	C
Torneira ultra-rapida-III-Nat	22,39	4.504.481,02	99,98	C
Botao BI-ST-III PR	22,2	4.504.503,22	99,98	C
Botao abertura 18/20 BR	21,95	4.504.525,17	99,98	C
Teclas MW-32 C3 Pr	21,88	4.504.547,05	99,98	C
Botao BI-II-C PR	21,73	4.504.568,78	99,98	C
Envelope CANDY	21,67	4.504.590,45	99,98	C
Saco documentos HOOVER	21,64	4.504.612,09	99,98	C
Botao BIT Pr	21,62	4.504.633,71	99,98	C
Botao 18/20-II-B PR	21,38	4.504.655,09	99,98	C
Apoio comandos Full-Inox-II PR	21,33	4.504.676,42	99,98	C
Botao Grupo ARCELIK	21,33	4.504.697,75	99,98	C
Sup.lat.aro frontal-II BI "A" Cz	21,26	4.504.719,01	99,98	C
Botao abertura 18/20 PR	20,93	4.504.739,94	99,98	C
Botao BI-IV BR	20,49	4.504.760,43	99,98	C

Porta inj.semi-rap-III Nat cpl	20,44	4.504.780,87	99,99	C
Botao 18/20-II PR	20,35	4.504.801,22	99,99	C
Val.3/4"M P0.5b latao	20,06	4.504.821,28	99,99	C
Botao ETNA Pr	19,28	4.504.840,56	99,99	C
Sup.lat.aro frontal-II BI "B" Cz	19,15	4.504.859,71	99,99	C
Paraf.B4,2x9,5 DIN7981 Niquel	18,98	4.504.878,69	99,99	C
Botao 18/20-II BR	18,6	4.504.897,29	99,99	C
Etiqueta funcoes PRIVILEG FV	18,55	4.504.915,84	99,99	C
Teclas BI-II Pr	18,48	4.504.934,32	99,99	C
Botao 18/20-C BR	18,36	4.504.952,68	99,99	C
Certificado garantia ROSIERES	17,9	4.504.970,58	99,99	C
Paraf.M3x10 DIN 7985 Zincado	16,38	4.504.986,96	99,99	C
Tampa A BR	16,24	4.505.003,20	99,99	C
Botao 18/20-B TI	15,89	4.505.019,09	99,99	C
Paraf.B4,2x16 DIN7982 Zinc.	15,87	4.505.034,96	99,99	C
Caixa cartao DR77	15,5	4.505.050,46	99,99	C
Botao BI-IV-B PR	15,37	4.505.065,83	99,99	C
Vela Ignitora-II c/ 600mm	15	4.505.080,83	99,99	C
Topo esferovite SL P60	14,61	4.505.095,44	99,99	C
Casquilho porta 18/20	13,73	4.505.109,17	99,99	C
Conector F roscar	13,6	4.505.122,77	99,99	C
Botao BI-II PR	13	4.505.135,77	99,99	C
Paraf. M5x12 DIN 965 zinc.	12,91	4.505.148,68	99,99	C
Complemento botao escamoteavel	12,8	4.505.161,48	99,99	C
Apoio comandos Full-Inox PR	12,79	4.505.174,27	99,99	C
Lente piloto vr	12,5	4.505.186,77	99,99	C
Anilha borracha puxador MOON	12,41	4.505.199,18	99,99	C
Anilha elastica	11,86	4.505.211,04	99,99	C
Botao 18/20 ST BR	11,67	4.505.222,71	99,99	C
Visor 18/20-SE	11,28	4.505.233,99	100,00	C
Botao 18/20 ST PR	11,14	4.505.245,13	100,00	C
Botao BI-III BR	11	4.505.256,13	100,00	C
Botao abertura 18/20 CS	10,57	4.505.266,70	100,00	C
Botao 18/20-III-A Tipo inox	10	4.505.276,70	100,00	C
Vidro porta CENTAZZO P.385	9,92	4.505.286,62	100,00	C
Garantia BAUMATIC UK	9,86	4.505.296,48	100,00	C
Botao BIT-II PR	9,55	4.505.306,03	100,00	C
Base botao abertura BIT PR	9,2	4.505.315,23	100,00	C
Autocolante garantia ZANUSSI UK	9	4.505.324,23	100,00	C
Botao 18/20 BR	8,85	4.505.333,08	100,00	C
Caixa aro 18/20-Marq.	8,48	4.505.341,56	100,00	C
Botao 18/20-II-B BR	8	4.505.349,56	100,00	C
Espelho BI-A	7,89	4.505.357,45	100,00	C
Botao BI-II-C BR	7,62	4.505.365,07	100,00	C
Distanciador display	7,58	4.505.372,65	100,00	C



Porca M3 DIN 934 Zincada	7,5	4.505.380,15	100,00	C
Auto.promocional KAISER	7,31	4.505.387,46	100,00	C
Visor 18/20	6,89	4.505.394,35	100,00	C
Película BI-IV VR	6,37	4.505.400,72	100,00	C
Vidro (595x535x5) CASTANHO	6	4.505.406,72	100,00	C
Autocolante garantia AEG UK	5,62	4.505.412,34	100,00	C
Botao D34-II-SE BR	5,44	4.505.417,78	100,00	C
Torneira semi-rap. seg-II-Nat	5,17	4.505.422,95	100,00	C
Anilha A4.3 DIN6798 Zinc Amar	5,11	4.505.428,06	100,00	C
Botao 18/20-C PR	4,94	4.505.433,00	100,00	C
Molde furacao 600 T.Vidro-III	3,99	4.505.436,99	100,00	C
Puxador porta P.369 CENTAZZO	3,3	4.505.440,29	100,00	C
Indicador 18/20 CZ	3,07	4.505.443,36	100,00	C
Botao 18/20-B Pr	1,31	4.505.444,67	100,00	C
HIERRO 0.7/1128x600	1,26	4.505.445,93	100,00	C
Tampa semi-rap-IV	1,07	4.505.447,00	100,00	C
Bobine Ch.E.Zn.ST12 1x145	0,8	4.505.447,80	100,00	C
Puxador FOSTER IT (cliente)	0,69	4.505.448,49	100,00	C