



Universidade do Minho
Escola de Engenharia

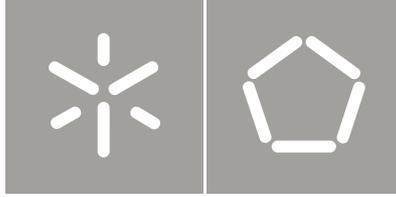
Carla Catarina Martins Ribeiro

Estudos dos
Processos Logísticos numa Empresa Têxtil

Carla Catarina Martins Ribeiro
Estudos dos
Processos Logísticos numa Empresa Têxtil

UMinho | 2013

Janeiro de 2013



Universidade do Minho
Escola de Engenharia

Carla Catarina Martins Ribeiro

Estudos dos
Processos Logísticos numa Empresa Têxtil

Tese de Mestrado
Mestrado em Engenharia Industrial
Especialização em Logística e Distribuição

Trabalho efetuado sob a orientação do
Professor Doutor Manuel Carlos Barbosa Figueiredo

Agradecimentos

A conclusão deste projeto não teria sido possível sem o apoio de inúmeras pessoas, que de forma direta e indireta, contribuíram para a sua realização.

Em especial:

Agradeço ao Professor Doutor Manuel Figueiredo que desde o início, acompanhou, como orientador, o trabalho desta tese, tudo aquilo que me ensinou.

À empresa Somelos Fios, S.A. e a todos os seus colaboradores pelo apoio fornecido ao longo do estágio.

Às minhas colegas de curso pelo apoio e confiança que recebi.

Quero também dirigir uma palavra de apreço aos meus familiares e ao meu namorado que durante este trabalho, me dedicaram apoio e disponibilidade.

Resumo

O objetivo global desta dissertação é estudar os processos logísticos e de gestão da cadeia de abastecimento numa empresa industrial, a Somelos Fios S.A.

Em particular, este trabalho focou-se na gestão de stocks de matérias-primas e produto acabado de uma empresa do grupo, a Somelos Mix, visando reduzir as quantidades em stock nos armazéns da empresa. Para isso, foram feitas propostas de melhoria resultantes da análise de dados relativos aos stocks.

Foram também recolhidos dados sobre os problemas que condicionam o cumprimento dos prazos de entrega aos clientes. Foi realizada uma análise ABC, para se determinar quais as matérias-primas mais relevantes, que teve em linha de conta quer o valor quer as quantidades consumidas.

Alguns dos fornecedores de matéria-prima da Somelos Mix estão situados a grandes distâncias e tal origina frequentemente atrasos nas entregas. Este problema é agravado pela falta de disponibilidade de recursos financeiros para a compra antecipada de matérias-primas.

Estes fatores contribuem para que a empresa não consiga ser muito competitiva a nível de prazos de entrega pois, naturalmente, a falta de matéria-prima condiciona e atrasa a produção do tipo de fio desejado pelo cliente. São feitas sugestões para a redefinição de procedimentos com vista à implementação de boas práticas na gestão de stocks de forma a evitar ruturas.

Palavras-chave: Cadeia de Abastecimento; Gestão de stocks; Análise ABC; Fiação.

Abstract

The general goal of this study was to identify, analyze and propose solutions for the problems and difficulties affecting Somelos Fios performance.

In particular, this work focuses on raw material and finished product stock management for a company of the group, Somelos Mix, aiming to reduce the quantities in stock at the warehouses of the company. Improvement proposals were made by analyzing stocks data.

Data concerning the problems affecting deliveries in time to customers was also collected. The most relevant raw materials used by the company were identified through an ABC analysis taking into account both, the value and the quantities utilized by Somelos Mix.

Some of the raw material suppliers of Somelos Mix are situated at great distances. This often causes delays in deliveries. Another problem, also contributing to delays in deliveries, is the lack of financial resources required for the purchase of raw materials in advance.

These factors do not help the company to be competitive in terms of delivery leadtime because, naturally, the lack of raw materials delays the production. Suggestions for the redefinition of procedures were made to implement best practices in stock management in order to avoid stockouts.

Keywords: Supply Chain, Stocks management, ABC analysis; spinning mill.

Índice

Agradecimentos	iii
Resumo	v
Abstract	vii
Índice de Figuras	xi
Índice de Tabelas	xii
Lista de Abreviaturas	xiii
Capítulo 1 – Introdução	1
1.1. Enquadramento	1
1.2. Objetivos	2
1.3. Metodologia	3
1.4. Estrutura da Dissertação	4
Capítulo 2 - Revisão Bibliográfica	5
2.1. Logística.....	5
2.1.1 Logística como Fator de Competitividade.....	7
2.1.2 Atividades Logísticas.....	8
2.2. Gestão da Cadeia de Abastecimento.....	11
2.3. Gestão da Armazenagem	13
2.4. Gestão de Stocks	17
2.4.1. Definição de Gestão Económica de Stocks	17
2.4.2. Rotação de Stock	20
2.4.3. Índice de Rutura de Stocks	20
2.4.4. Stock de Segurança.....	20
2.5. Análise ABC	21
2.6. Previsão de Vendas	22
Capítulo 3 - Descrição da Empresa	23
3.1. Apresentação da Empresa	23
3.1.1 Áreas de Negócio.....	24
3.1.2 Estratégia da Empresa.....	26

3.1.3	Vendas	27
3.2	O Processo Produtivo da Fiação Têxtil.....	29
3.2.1	Matérias-primas	31
3.2.2	Fiação.....	33
3.3	Armazém de Matérias-primas.....	37
3.4	Descrição do Armazém de Produto Acabado	40
3.4.1	Operações em Armazém.....	41
3.4.2	Expedição	43
3.4.3	Sistema de Informação	44
3.5	Fios Fabricados na Somelos Mix.....	45
Capítulo 4	– Estudo do Caso.....	47
4.1	Problemas detetados	47
4.2	Análise ABC.....	49
4.2.1	Análise ABC em termos do Valor Consumido.....	49
4.2.2	Análise ABC em termos de Quantidades Consumidas.....	51
4.3	Análise dos Stocks Valorizados em Armazém	56
4.4	Armazenagem e Gestão dos Armazéns.....	58
4.5	Evolução dos Stocks	59
Capítulo 5	– Conclusões	61
5.1	Trabalho Futuro	62
Referências Bibliográficas	65
Anexo A	– Dados Utilizados na Análise ABC	70
Anexo B	- Produtos em Stock sem rotação entre 2011 e 2012.....	73
Anexo C	– Extrato das Quantidades dos Stocks no ano de 2011 e 2012 acima dos 1000kg.....	81
Anexo D	– Stocks de Produto Acabado Valorizados em Maio de 2011 e 2012.....	82

Índice de Figuras

Figura 2.1 – Relação entre as atividades logísticas primárias e de suporte.....	9
Figura 2.2 – Macroprocessos da Cadeia de Abastecimento	11
Figura 2.3 – Gestão da Cadeia de Abastecimento	12
Figura 2.4 – Estrutura de Armazenamento	14
Figura 2.5 – Tipos de Stock.....	18
Figura 3.1 – Fluxograma do Processo Produtivo	33
Figura 3.2 – Processos Secundários	36
Figura 3.3 – Armazém de Matérias-Primas.....	39
Figura 3.4 – Armazém de Produto Acabado	40
Figura 3.5 – Etiqueta de Identificação.....	42
Figura 3.6 – Localização do stock no Armazém Produto Acabado	43
Figura 3.7 – Estrutura representativa do Software da empresa	44
Figura 4.1 – Gráfico Análise ABC valor consumido	50
Figura 4.2 – Gráfico Análise ABC quantidade consumida	52
Figura 4.3 – Gráfico do valor investido de matéria-prima na fiação em 2011/2012.....	54
Figura 4.4 – Gráfico quantidade consumida matéria-prima na fiação em 2011/2012 ...	54
Figura 4.5 – Exemplo de uma possível organização do armazém de matérias-primas ..	59

Índice de Tabelas

Tabela 1 - Quantidades Exportadas pela empresa	28
Tabela 2 - Fios Fabricados na Somelos Mix	46
Tabela 3 – Resultados da Análise ABC do valor consumido.....	49
Tabela 4 – Resultados da Análise ABC da quantidade consumida.....	51
Tabela 5 – Resultados da Análise ABC da quantidade consumida.....	53
Tabela 6 – Extrato dos Stocks Valorizados sem rotação do ano 2011/2012.....	57
Tabela 7 – Extrato dos Stocks Valorizados sem rotação com quantidades>1000kg	57
Tabela 8 – Extrato das Quantidades dos Stocks no ano de 2011 e 2012.....	60
Tabela A.1 - Dados utilizados na análise ABC do valor consumido pela Empresa.....	70
Tabela A.2 - Resultados obtidos.....	71
Tabela A.3 - Dados utilizados na análise ABC das quantidades consumidas.....	72
Tabela A.4 - Resultados Obtidos	73
Tabela B.1 – Lista dos produtos em stock sem rotação entre 2011/2012	73
Tabela C. 1 – Quantidades em stock em 2011 e 2012 acima dos 1000kg.....	81
Tabela D.1 – Stocks valorizados em Maio de 2012	82
Tabela D.2 – Stocks valorizados em Maio de 2011	94

Lista de Abreviaturas

ABC - *Activity Based Costing*

CSCMP - *Council of Supply Chain Management Professionals*

EDI - *Electronic Data Interchange*

FIFO - *First in First Out*

FMS - *Flexible Manufacturing Systems*

HVI - *High Volume Instrumentation*

JIT - *Just-in-time*

LIFO - *Last in First Out*

MP - *Matéria-Prima*

NE - *Título Inglês*

OF - *Ordem de Fabrico*

RFID - *Radio Frequency Identification*

TON - *Tonelada*

TQM - *Total Quality Management*

U.M. - *Unidade Monetária*

Capítulo 1 – Introdução

1.1. Enquadramento

As empresas necessitam de melhorar continuamente o seu desempenho obtendo qualidade e prestígio no mercado em que atuam para se manterem na vanguarda competitiva.

Com a crescente globalização dos mercados nos últimos anos, tem-se assistido a um conseqüente aumento da competitividade entre as empresas.

Neste panorama apenas as empresas com capacidade de se manterem neste ambiente competitivo e exigente subsistem. Reativamente investem na sua reestruturação, com o intuito de se manterem flexíveis e inovadoras face ao mercado em que se inserem.

Uma dessas capacidades é o estabelecimento de vínculos fortes e duradouros com clientes e fornecedores, de forma a constituir uma cadeia capaz de fazer frente aos novos desafios e obter vantagens para todos os seus componentes.

O facto de as empresas passarem a desenvolver atividades de movimentação, aquisição, armazenagem e entrega de produtos de forma integrada e coordenada, segundo uma filosofia de otimização global, permite uma melhor contribuição possível para o resultado empresarial (Carvalho, 2004).

A função logística compreende um grande conjunto de atividades que são executadas por diversos agentes ao longo da cadeia convertendo matéria-prima em produtos finais, oferecendo um bom serviço ao cliente. Assim a Logística é a filosofia que enforma e torna coerente a gestão da cadeia de abastecimento, na medida em que a cadeia Logística representa o sistema integrado que envolve os processos, atividades e recursos logísticos necessários para a materialização da cadeia de abastecimento.

Para Carvalho (2010), a estratégia de negócio acresce muita importância na gestão da cadeia de abastecimento, otimizando a captação e retenção de clientes, na eficiência da gestão de operações que impulsiona e torna a competitividade nas empresas muito mais exigente e complexa.

A “condução eficaz da logística e da gestão da cadeia de abastecimento pode constituir uma importante fonte de vantagem competitiva – ou seja, uma posição de duradoura superioridade em relação aos concorrentes” (Christopher, 2007).

Por outro lado a logística deve ser encarada como o elo entre o mercado e a atividade operativa da empresa, desenvolvendo um planeamento integral do fluxo de informação e de materiais, alargando a integração entre clientes e fornecedores, a montante e jusante (Rousseau, 2008).

A cadeia de abastecimento na indústria têxtil e a sua dinâmica tem sofrido alterações ao longo da sua história, numa contínua adaptação da cadeia de abastecimento a ciclos de resposta ao mercado cada vez mais curtos. Em Portugal este setor tem vindo a perder competitividade nas últimas décadas, pois tem-se introduzido produtos mais baratos, com prazos curtos e com elevada frequência.

A empresa não detém um sistema de gestão de stocks bem definido, apresentando elevados níveis de stocks de matérias-primas e produto acabado.

Para iniciar qualquer estudo de gestão de stocks é necessário conhecer o conjunto de produtos que por si só e pelo seu valor de uso merecem mais atenção, elaborando-se para isso uma análise ABC.

Outra problemática que a empresa se depara é a falta de competitividade por parte da empresa relativamente ao nível dos prazos de entrega das encomendas. Por isso, serão propostas sugestões para a redefinição de procedimentos com vista à implementação de boas práticas na gestão de stocks de forma a evitar ruturas.

Para tal é necessário fortalecer a organização de forma a enfrentar a concorrência e ter altos níveis de produtividade com base na utilização de filosofias, metodologias e ferramentas que garantam o aumento do sucesso das empresas, a redução de custos e um serviço ao cliente de excelência.

Assim sendo, a grande temática do tecido empresarial deve recair sobre a melhoria contínua e a total satisfação dos clientes de uma forma o mais eficiente possível.

1.2 Objetivos

A gestão de stocks é um fator importante para a competitividade das fiações. Na verdade, face às atuais condições de mercado, a redução do capital investido em stocks e a redução dos diversos custos associados será importante para uma organização.

A presente dissertação visa estudar os processos logísticos e de gestão da cadeia de abastecimento numa empresa industrial, a Somelos Fios S.A., em particular, nas políticas de gestão de stocks de matérias-primas e produto acabado.

Pretende-se obter informações sobre os métodos usados na gestão de stocks de matérias-primas e produto acabado da fiação, identificando os métodos e processos de processamento de encomendas, de produção e fatores que condicionam os prazos de entrega.

Pretende-se ainda avaliar o desempenho das funções da cadeia de abastecimento a nível operacional considerando o fluxo de informação como elo integrante da cadeia.

Assim este trabalho contribuirá para a deteção e resolução dos problemas com que a empresa se debate analisando e propondo métodos e processos que conduzam a uma melhor gestão de stocks.

1.3 Metodologia

Para ser possível definir um rumo a dar ao projeto de investigação é imprescindível verificar se existem diferentes caminhos para a abordagem e definir uma lógica de procedimentos a tomar.

Uma investigação terá sucesso através da definição clara de objetivos e a escolha de uma correta metodologia. A metodologia a ser adotada será a dedutiva, por ser efetuada numa área na qual existe pouco conhecimento sistematizado. Assim, será realizada uma pesquisa bibliográfica que será fonte de premissas que possibilitem uma construção fidedigna da dissertação.

Recorrendo a fontes de pesquisas científicas relativas à área em questão, a sua clarificação e entendimento permitem uma análise sobre o tema da gestão da cadeia de abastecimento, incluindo a gestão de stocks.

Após o planeamento do estudo empírico, será iniciada a recolha e análise sobre todo o sistema atual da empresa, nomeadamente na parte da sua Gestão da Cadeia de Abastecimento e no fluxo de informação existente, principalmente na política de gestão de stocks, incluindo todas as informações inerentes aos dados recolhidos.

Desta forma é possível ter uma análise do desempenho, particularmente no que se refere ao cumprimento de datas de entrega e dos padrões de qualidade exigidos por parte da empresa aos seus fornecedores. É também possível obter informação sobre os requisitos pretendidos e o nível de serviço por parte do cliente.

A sua recolha irá ser suportada através de entrevistas na empresa aos seus colaboradores, observação e recolha de dados e com base nestes métodos. Será criado um diagnóstico da empresa, no qual serão identificados possíveis problemas, possíveis

falhas e pontos negativos, bem como, vantagens e desvantagens na gestão do fluxo de informação.

Depois serão propostas soluções viáveis para as deficiências e oportunidades de melhoria detetadas anteriormente que se espera que possam dar um forte contributo para a redução dos custos operacionais e para a prestação de um melhor nível de serviço aos clientes.

Após todo o estudo prévio sobre o tema, relatam-se todas as análises realizadas, resultados obtidos e conclusões.

Por fim serão são definidas propostas de procedimentos para a empresa desenvolver, com vista a uma melhor gestão de stocks.

1.4 Estrutura da Dissertação

A presente dissertação está organizada em forma de capítulos:

O Capítulo 1 engloba uma introdução do trabalho, nomeadamente sobre a gestão da cadeia de abastecimento com destaque para a gestão de stocks, racionalização de custos e recursos. Contêm também os objetivos pretendidos, a metodologia usada e a estrutura do trabalho.

O Capítulo 2 inclui a revisão bibliográfica do tema em estudo que deve ser base de todo o trabalho, incluindo temas de estudo como a Logística global, a gestão da cadeia de abastecimento e a gestão de stocks.

O Capítulo 3 apresenta a descrição da empresa, o seu método de funcionamento, os produtos que fabrica e o respetivo processo produtivo. Descreve os armazéns de matérias-primas e produto acabado, bem como o seu funcionamento.

No Capítulo 4 serão apresentados os dados recolhidos e a pesquisa realizada na empresa para elaboração do estudo. Será também apresentado os resultados do estudo e propostas às soluções que se julgam mais adequadas para a empresa.

No Capítulo 5 são expostas as conclusões e sugestões para trabalho futuro.

Capítulo 2 - Revisão Bibliográfica

Nesta seção será irá se apresentar os temas que se revelam de extrema importância na aquisição de conhecimentos face ao tema do projeto.

Temas como logística e as suas vertentes como, fator de competitividade, as atividades logísticas que a complementam. Será ainda, estudada a temática da Gestão da Cadeia de Abastecimento, a Gestão de Armazenagem e a Gestão de Stocks, bem como o método de Análise ABC. Por fim será abordado o tema da Previsão de Vendas. Todos estes temas irão contribuir para a concretização de cada objetivo.

2.1 Logística

Nos tempos atuais é consensual o papel importante da logística para o sucesso ou insucesso das organizações.

Para Rousseau (2008), a logística tem vindo a impor-se nas empresas, pois as atividades que lhe estão relacionadas são numerosas e encontram-se muitas vezes desagregadas.

O facto de as empresas passarem a desenvolver atividades de movimentação, aquisição, armazenagem e entrega de produtos de forma integrada e coordenada, segundo uma filosofia de otimização global, permite uma melhor contribuição possível para o resultado empresarial.

Para que essas atividades funcionem, é imperativo que as atividades de planeamento logístico, quer sejam de materiais ou de processos, estejam intimamente relacionadas com as funções de produção e as ações de marketing. É essencial agregar valor para os produtos e servios que são comprados pelos clientes.

Na distribuição, a logística pertence à investigação e descoberta de soluções essenciais para a atividade comercial ao nível das operações de transporte e armazenagem.

Os primeiros conceitos definiam logística como o agrupamento de técnicas operacionais que possibilitavam o controlo do fluxo físico de mercadorias desde os pontos de fabrico até aos locais de venda (Rousseau, 2008).

O termo *logística* foi usado inicialmente, conforme definições do dicionário, para identificar as atividades militares de aquisição, transporte, stock e manutenção de materiais, equipamentos e pessoal. Nesse sentido, a palavra foi utilizada inicialmente

pelos franceses – *logistique* – com origem no latim “*logisticus*” – relativo à razão (Carvalho, 2004).

Pela definição do Council of Logistics Management, "Logística é a parte da Gestão de Cadeia de Abastecimento que planeia, implementa e controla o fluxo e armazenamento eficiente e económico de matérias-primas, materiais semiacabados e produtos acabados, bem como as informações a elas relativas, desde o ponto de origem até o ponto de consumo, com o propósito de atender às exigências dos clientes" (Larson & Halldorsson 2004, p. 3).

Segundo Christopher (1998) a Logística é o processo de gerir estrategicamente a aquisição, movimentação e armazenagem de materiais, peças e produtos acabados através da organização dos seus canais de marketing, de modo a poder maximizar os lucros atuais e futuros por via da resposta aos pedidos com baixo custo.

O objetivo da logística é reduzir os custos e maximizar os lucros da organização. Este objetivo é alcançado através da agilidade de informação e flexibilização no atendimento de entrega dos produtos aos consumidores.

A logística representa um fator económico em virtude da distância existente entre os recursos (fornecedores), e os seus consumidores, sendo esse o problema que a logística tenta superar. Conseguindo encurtar essa distância, será mais fácil chegar aos consumidores bens e serviços quando e onde quiserem.

Também Carvalho (2010), refere que o *Council of Supply Chain Management Professionals*, define as "atividades logísticas como incluindo a gestão do *inbound* e do *outbound* em termos de transporte (transporte de entrada e transporte de saída), gestão de frota, gestão de armazenagem, gestão de materiais e seu manuseamento, gestão da resposta a encomendas, desenho da rede logística, gestão de inventários, planeamento do abastecimento e da procura e gestão dos prestadores de serviços Logísticos."

De acordo com Rousseau (2008), a logística é um sistema integrado que relaciona atividades entre si, que necessitam de ser entendidas em termos da forma como afetam, ou são afetadas pelas outras atividades pelas quais são influenciadas. Pois as atividades não podem ser separadas nem otimizadas por si próprias e esperar obter-se um sistema eficiente e eficaz.

É crucial visualizar o sistema como um todo e relacionar os fatores favoráveis e desfavoráveis numa perspetiva de *trade-off*, na medida em que as atividades logísticas se incluem ao longo de toda a cadeia de abastecimento (Rousseau, 2008).

Para Lambert et. al. (2008) a gestão da Cadeia de Abastecimento exige a integração de todas as funções corporativas, incluindo logística.

2.1.1 Logística como Fator de Competitividade

Na atualidade, a logística é considerada por muitos autores um dos elementos-chave do sucesso empresarial, o que pode ser comprovado por empresas que atingiram a liderança, tendo a logística como competência distintiva.

Segundo Rousseau (2008), “a logística pode ser uma fonte de criação de vantagem competitiva para a empresa, tal como um bom produto, uma boa promoção ou uma boa estratégia de preço.”

Na medida em que o desempenho logístico resulta de uma complexa combinação de fatores físicos, humanos e organizacionais, com algumas especificidades próprias em cada organização e que portanto, os concorrentes não podem facilmente copiar. A vantagem competitiva que a logística pode proporcionar é, em geral, mais sustentada do que a proporcionada por outras soluções. Isto deve-se a que as estratégias de redução dos custos nas operações de produção, que tiveram uma incessante melhoria ao longo das últimas décadas, em especial com aplicação de técnicas como Just-in-time (JIT), a Gestão da Qualidade (TQM), os Sistemas Flexíveis de Produção (FMS) e outras, não são sustentáveis a longo prazo, por serem de mais fácil imitação.

Obter vantagem competitiva por meio de excelência logística requer um trabalho de consciencialização de toda a cadeia integrada, bem como um comprometimento com os clientes. A logística inicia-se com a intenção de satisfazer as exigências dos clientes. Os serviços logísticos aos clientes estão além da qualidade e do preço dos bens que serão fornecidos e influenciam diretamente na avaliação do fornecedor (Rousseau, 2008).

Um dos principais trade-offs da logística consiste em proporcionar um serviço apurado, evitando que isso venha a acarretar acréscimo de custos (Moura, 2006).

Numa ótica de inventário e de gestão de stocks, a logística aborda a gestão de materiais, como produtos finais, semiacabados, matérias-primas em movimento ou paradas (em forma de stock). Assim sendo, a logística trabalhará a questão dos fluxos de produtos e necessariamente dos fluxos de informação tornando-se o responsável pela gestão de fluxos físicos e de informação, quer esteja o fluxo em transação ou imobilizado (Carvalho, 2010).

Entre várias formas com que a logística contribui para agregar valor aos bens e produtos de uma empresa, pode destacar-se, segundo CastiglioniI (2007) as seguintes:

- Maior redução no prazo de entrega;
- Maior disponibilidade de produtos;
- Melhor cumprimento dos prazos de entrega;
- Entrega com horário determinado;
- Facilidade de colocação de pedidos.

2.1.2 Atividades Logísticas

Uma vez apresentada a logística moderna e seus objetivos, cabe destacar-se o que se entende por cada uma das atividades primárias e atividades de suporte que enriquecem a mesma.

Carvalho 2004, cita que "A divisão entre atividades primárias e atividades de suporte está relacionada pelo facto de as primeiras serem mais contributivas para a formação dos custos logísticos totais, ou por se afigurarem essenciais para a coordenação efetiva e completa da função logística. Enquanto estas são os ingredientes básicos para a disponibilização de bens ou serviços, as atividades de suporte, como o próprio nome indica, servem as primárias, sendo estas irremediavelmente relegadas para uma periferia que pouco se identifica com uma ótica de serviço total."

Apresenta-se a seguir na figura 2.1 um esquema que representa as atividades logísticas primárias e de suporte.

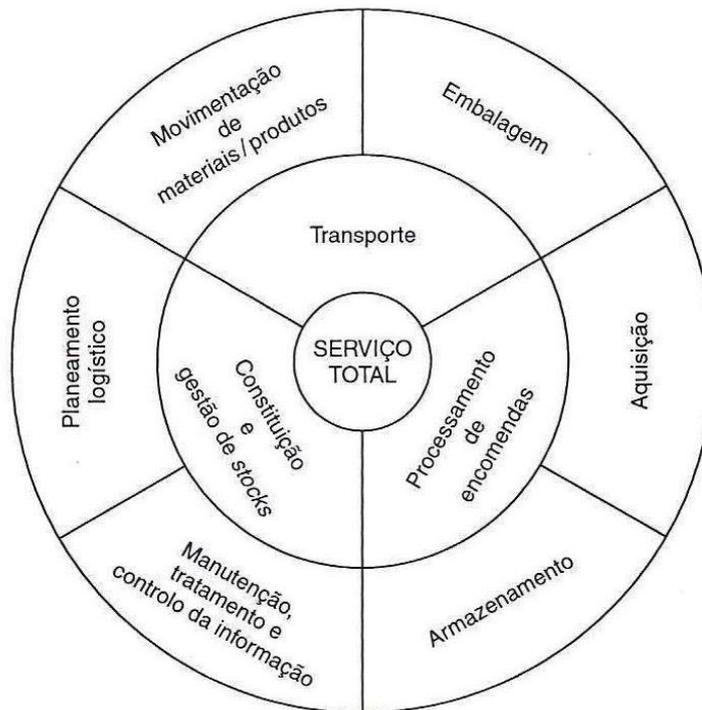


Figura 2.1 – Relação entre as atividades logísticas primárias e de suporte

Fonte: (Carvalho, 2004)

São consideradas então atividades primárias, como sendo as atividades fulcrais: transporte, constituição e gestão de stocks e processamento de ordens de encomenda. Esta tríade permite fechar um ciclo crítico, não mais que uma cadeia de abastecimento genérica origem/destino.

As atividades de suporte permitem que as primeiras atividades possam ser executadas: o armazenamento, a movimentação de materiais/produtos, a embalagem, a aquisição (para reposição do nível de stock, sem envolvimento na negociação de preço), a manutenção, tratamento e controlo de informação e o planeamento logístico.

Os custos de processamento de ordens tendem a ser pequenos quando comparados aos custos de transportes ou constituição de stocks.

Contudo, o processamento de ordens é uma atividade logística primária. A sua importância deriva do facto de ser um elemento crítico em termos do tempo necessário para levar bens e serviços aos clientes. É também a atividade que inicia a movimentação de produtos e a entrega de serviços.

A constituição e gestão de stocks afetam, diretamente, o grau de satisfação dos clientes. O principal problema é manter um equilíbrio cuidadoso entre um stock grande ou pequeno. O stock grande resulta em custos mais altos do que os necessários e

possível obsolescência do produto, enquanto o stock pequeno resulta em produtos esgotados e insatisfação dos clientes.

A gestão de stock procura manter os níveis tão baixos quanto possível, ao mesmo tempo em que provê a disponibilidade desejada pelos clientes.

O armazenamento refere-se à administração do espaço necessário para manter stocks. A função do armazenamento compensa e equilibra as diferenças entre quantidades necessárias e tempos de fabricação, pois os ciclos de produção e consumo, raramente coincidem.

A movimentação de materiais/produtos é uma atividade que diz respeito à movimentação do produto no local de stock. São problemas importantes, na seleção do equipamento de movimentação, os procedimentos para formação de pedidos e o balanceamento de carga de trabalho.

A obtenção dos materiais é a atividade que deixa o produto disponível para o sistema de logística. Trata das quantidades a serem adquiridas, da programação das compras e da forma como o produto é comprado. É importante para a logística, pois decisões de compra têm dimensões geográficas e temporais que afetam os custos logísticos.

A manutenção das informações permite a administração eficiente e efetiva das atividades primárias e de suporte (Carvalho, 2004).

A logística é constituída por diversas atividades. Esta pode ser dividida em dois grandes grupos, dos quais, logística interna e externa.

Nas organizações, essencialmente nas prestadoras de serviço, a logística externa é quase nula, pois não existe um produto físico. Segundo Porter (1985), este define que “logística interna é atividades associadas à receção, armazenamento e distribuição das despesas no produto, como movimentação de material, armazenamento, controle de stock, programação de frotas, veículos e devolução para fornecedores”.

Para Castiglioni (2007) a Logística Externa compreende atividades relacionadas com as entregas realizadas dentro do prazo pelo fornecedor, as entregas devolvidas, parcial ou integralmente, o armazenamento de produto de acordo com as especificações de qualidade e validade e a distribuição física do produto final para o cliente. Esta engloba as atividades de transportes, serviço ao cliente e Marketing.

2.2 Gestão da Cadeia de Abastecimento

Segundo o CSCMP (Council of Supply Chain Management Professionals) (2010), “A gestão da cadeia de abastecimento envolve o planejamento e a gestão de todas as atividades de sourcing e procurement, conversão e todas as atividades logísticas. É importante referir que a gestão da cadeia de abastecimento envolve a coordenação e a procura de colaboração entre parceiros de cadeia ou de canal, sejam eles fornecedores, intermediários, prestadores de serviços logísticos ou clientes. Em essência, a gestão da cadeia de abastecimento integra as componentes abastecimento e procura dentro e entre empresas.”

Uma outra definição para gestão da cadeia de abastecimento é a coordenação sistêmica e estratégica das funções táticas tradicionais de gestão dentro da cadeia de abastecimento, com o objetivo de melhorar o desempenho a longo prazo das empresas individuais e da cadeia de abastecimento como um todo (Mentzer et al., 2001).

De seguida na figura 2.2 é apresentado o macroprocessos da cadeia de abastecimento que engloba os parceiros de negócio (clientes, fornecedores, prestadores de serviços logísticos) e que necessitam de uma integração da informação e planeamento.

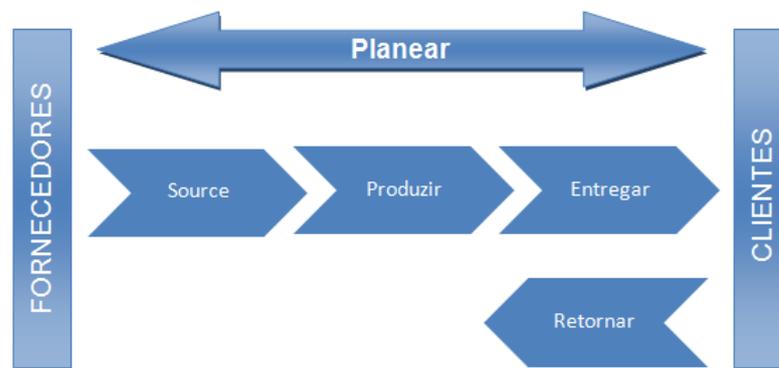


Figura 2.2 – Macroprocessos da Cadeia de Abastecimento

Fonte: Adaptado (Carvalho, 2010)

A eficiência da gestão da cadeia de abastecimento surge como um dos principais fatores para a manutenção da competitividade num mercado cada vez mais globalizado. Neste contexto, as empresas têm procurado adaptar as suas práticas de gestão aos novos desafios.

O conceito de gestão da cadeia de abastecimento exige que o desempenho e melhoria, sejam alargados além das fronteiras organizacionais e que envolva membros

das empresas na cadeia de abastecimento, para alcançar uma vantagem competitiva relativa a custos e serviço de diferenciação (Lai & Cheng, 2003).

A gestão da cadeia de abastecimento consiste, deste modo, no processo estratégico de integração de todas as atividades relacionadas com o planeamento, implementação e gestão do fluxo de bens e serviços, bem como do fluxo de informação associado, desde os fornecedores até ao cliente final. Este conceito engloba assim a gestão da oferta e da procura dentro e entre as empresas, envolvendo várias atividades descritas na figura 2.3:

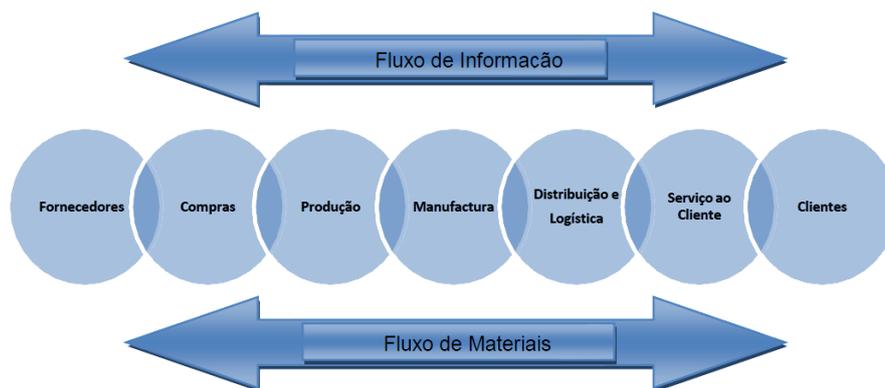


Figura 2.3 – Gestão da Cadeia de Abastecimento
Fonte: adaptado de Spekman et al (1998)

Numa definição sintética Lambert et. al. (2008) definem a Cadeia de abastecimento como uma rede de empresas envolvidas na oferta de produtos e serviços ao cliente final.

Esta gestão tornou-se fundamental para manutenção da competitividade das empresas, pois é ao longo da cadeia que os stocks se podem acumular, resultando num aumento de custos sem, no entanto estarem contribuindo para o melhor nível de atendimento ao cliente.

Segundo Dias (2005) "uma cadeia de abastecimento é uma rede de organizações ligadas entre si, a montante e a jusante, em processos e atividades que geram e acrescentam valor na forma de produtos (bens tangíveis) e serviços (bens intangíveis), numa amplitude tão vasta e global que pode ir desde o abastecimento das matérias-primas que vão ser transformadas em componentes, ou, em produtos acabados ou

semiacabados em direção aos retalhistas e plataformas logísticas, a caminho dos clientes/consumidores finais.”

Assim sendo, a coordenação da gestão da cadeia de abastecimento envolve um planeamento que tem que definir e controlar os tempos, custos e níveis de qualidade das funções, operações e atividades tanto do processo como do produto. Tal inclui também as operações de distribuição, transporte, armazenagem e embalagem, bem como o estabelecimento das condições contratuais e os próprios contratos com as respectivas empresas executoras, até à ligação privilegiada com o marketing relacional do qual recebe os inputs, provenientes tanto dos pontos de venda como dos clientes/consumidores. Isto permite em permanência introduzir alterações e correções, sempre que for caso disso, ao conjunto do sistema controlado (Dias, 2005).

Holmberg (2000) cita que o sucesso de uma cadeia de abastecimento numa empresa tem de constar dois objetos em comum, um dos quais refere que a gestão da cadeia de abastecimento é implementada sempre com uma visão a nível geral ao invés de manterem a visão direcionada internamente. O outro objeto é a concentração de esforços em melhorar o serviço aos clientes aumentando o volume de vendas, melhor utilização dos ativos e redução dos custos.

Desta forma, o objetivo da Gestão da Cadeia de Abastecimento é maximizar a sinergia entre todas as partes da cadeia, a fim de atender o cliente final da maneira mais eficiente possível.

2.3 Gestão da Armazenagem

Na administração moderna, o armazenamento é uma área estruturante em termos da logística e pode ser considerado como um conjunto de atividades relacionadas à função de abastecimento, a qual requer meios, métodos e técnicas adequadas, bem como instalações apropriadas, e que tem como propósito a receção, o stock e a distribuição de materiais.

A política de stocks e a gestão dos stocks assume um papel central na logística, embora a atividade pura de armazenagem não acrescenta valor ao produto. Para o cliente o mais importante é poder usufruir do produto quando pretende, não se importando das restantes atividades que irão acrescentar valor ao produto (Carvalho, 2010).

No entanto, quando o stock de mercadorias permanece um tempo relativamente grande no armazém, este carece de um layout e de equipamentos de movimentação adequados (Gouvinhas et la., 2005).

A área da armazenagem abrange duas posições: a componente de armazenagem que se inclui todo o manuseamento de materiais interno da empresa nos dois sentidos, interno ou externo à empresa e a outra componente é o controlo e gestão de stocks (Carvalho, 2010).

O propósito da armazenagem está fixado numa estrutura básica, formada pelo tripé receção, stock e distribuição, representado na figura seguinte 2.4.

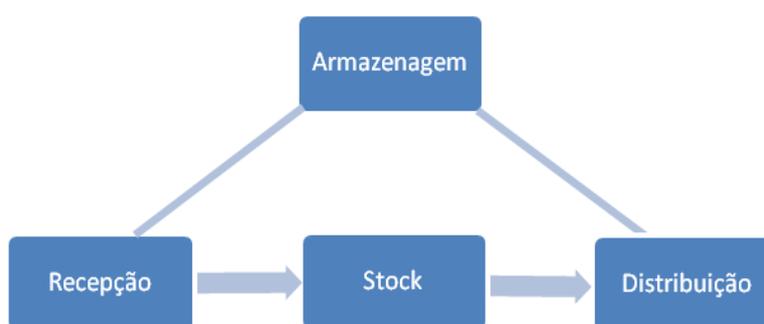


Figura 2.4 – Estrutura de Armazenamento

Fonte: Adaptado (Reis, 2010)

Recepção – Trata-se de um conjunto de operações que envolvem a identificação do material recebido, o confronto do documento fiscal com o pedido, a inspeção qualitativa e quantitativa do material e a sua aceitação formal.

Stock – É o conjunto de operações relacionadas ao aprovisionamento do material. A criação de stock constitui um dos pontos vitais na formação de um conjunto de atividades da armazenagem, exigindo técnicas específicas para alcançar a eficiência da racionalização e da economia desejada.

Distribuição – Refere-se a um conjunto de operações próprias relacionadas à expedição do material, envolvendo a acumulação do que foi recebido do stock, a embalagem adequada e a respetiva entrega ao requisitante.

Os tipos de armazéns podem-se dividir em centros de distribuição que não são mais do que instalações onde são armazenados produtos de um ou mais fornecedores para posterior expedição, e os armazéns de produção que se destinam ao armazenamento e à distribuição de matérias-primas, produtos semiacabados e finais (Reis, 2010).

Para Carvalho (2010) a constituição de stocks permite que o processo de consumo seja independente do processo de abastecimento tendo em conta os seguintes pontos:

- Controlar as variações da procura, pois muitas das vezes a procura não é conhecida e com o stock é possível controlar as flutuações da procura e dar resposta aos pedidos;
- Orientar as variações do lado da oferta e da procura, sabendo tempo e quantidade de entrega combatendo situações de incerteza cujos efeitos são atenuados com os stocks;
- Através da obtenção de descontos de quantidade permitir adquirir uma quantidade mais elevada de stock;
- Permite a compra económica, pois os custos associados á colocação de uma encomenda torna-se elevado quando é necessário repetir demasiadas vezes tal função. Assim quanto maior for a quantidade encomendada menos encomendas se fazem. Também é necessário ter em conta que é necessário arranjar um equilíbrio entre a compra/encomenda de uma quantidade que minimize os custos associados à manutenção do stock.

Segundo Carvalho (2010) as empresas estão cada vez mais a optar por agilizar mais a cadeia de abastecimento, reduzindo os pontos de stock, incrementando mais custos para os transportes devido à globalização e à redução do tamanho e número de lotes/encomendas. Assim, com esta filosofia, transfere-se um maior volume de custos para os transportes reduzindo a parcela em inventários e com os armazéns.

O armazenamento é parte integrante para se poder oferecer um bom serviço ao cliente com custos totais reduzidos e as suas principais funções básicas resumem-se: o armazenamento que pode ser numa perspetiva temporária ou semipermanente; movimentação, que inclui atividades de processamento de encomendas, receção de mercadoria, preparação de encomenda, expedição, picking; e transferência de

informação que é fundamental e que faz com que todas as funções estejam interligadas através das tecnologias de informação incluindo: EDI, RFID e código de barras (Rousseau, 2008).

Em relação à estrutura de armazenagem, é preciso considerar um fator de fundamental importância que é justamente o layout do armazém, o qual determina o grau de acessibilidade ao material, os modelos de fluxo de material, os locais de áreas obstruídas, a eficiência da mão-de-obra e a segurança do pessoal e do próprio armazém, os sistemas de transporte, a área de embalagem, a área de picking entre outros fatores.

Quanto aos stocks e a sua gestão é importante definir o modelo de gestão a utilizar e calibrar o modelo com os parâmetros necessários à gestão.

O stock considera-se existência em termos de capital circulante, podendo tornar menos líquida a tesouraria empresarial, pode-se considerar também um criador de nível de serviço à produção ou aos clientes. Cobre também ruturas de entrega de stocks por parte dos fornecedores (Carvalho, 2010).

A construção do layout do armazém deve assegurar a utilização máxima do espaço e a eficiente movimentação de materiais, garantindo uma solução económica em relação às despesas de equipamento, espaço, danos de material e mão-de-obra do armazém e minimizando os custos operacionais de armazenagem (Carvalho, 2004).

Considerando a maior ou menor movimentação de um item, deve-se procurar localizar as mercadorias com maior rotação o mais próximo possível do ponto de uso (Castiglioni, 2007). Desta forma minimiza-se a distância entre a localização do stock e a produção rentabilizando a mão-de-obra e minimizando o desgaste físico dos operadores (Fernandes, 1981).

O stock nos armazéns obedece normalmente à ordem cronológica de entrada, de forma a evitar situações em que as unidades em stock há mais tempo estejam esquecidas ou permaneçam por tempo demasiadamente longo nos locais de armazenagem, determinando deteriorações e obsolescências passíveis de se verificarem com os materiais. Daqui resulta a adoção do método ou sistema FIFO para identificar a sequência ou ordem cronológica de saída de um item em função da época de entrada (Fernandes, 1981).

Neste caso específico, cabe destacar que o método FIFO é considerado uma importante ferramenta de administração de stocks porque controla a vida útil do produto ou material, sem deixar o prazo de validade para trás, ou seja, o primeiro produto ou material a ser colocado em stock é o primeiro a ser despachado (Castiglioni, 2007).

Os materiais devem, sempre que for possível, ser armazenados considerando a sua similitude com outros itens, através do sistema de “Classificação de Material”. A concentração de materiais portadores de características físicas, aplicações ou naturezas semelhantes, em locais adjacentes, facilita a localização, o fornecimento e o inventário (Fernandes, 1981).

O peso e o volume por produto/material também são fatores importantes. Assim o stock de mercadorias pesadas, volumosas e de difícil movimentação devem estar próximas do local de uso. Os itens pesados devem ser colocados em áreas baixas e os leves e de fácil movimentação em áreas mais altas (Fernandes, 1981) e (Castiglioni, 2007).

É importante assegurar também que os locais onde são armazenados os materiais possuem capacidade de carga ou taxa de compressão suficiente ao peso da carga ao longo do tempo (Fernandes, 1981).

Finalmente, cada empresa sabe quanto representa financeiramente um produto e este facto condiciona a sua forma de movimentação e armazenagem. Assim, no caso de materiais que apresentam maior valor investido em stock há um maior cuidado para minimizar possíveis ocorrências que possam vir a acarretar prejuízos devido a perdas por avarias, extravios ou perdas pela deterioração das materiais/produtos.

2.4 Gestão de Stocks

2.4.1. Definição de Gestão Económica de Stocks

A gestão económica dos stocks está englobada no conceito de gestão dos stocks o qual inclui duas áreas principais. A primeira é a gestão administrativa, que se refere à definição de regras e suportes documentais para o controlo administrativo (inventário permanente) e contabilístico dos stocks. A segunda é a gestão física (ou material) que aborda as questões relacionadas com a localização e implantação dos armazéns, assim como os princípios e métodos de armazenagem tendo em conta o acondicionamento fácil, económico e seguro dos stocks (Reis, 2010).

Os stocks desempenham um papel importante na flexibilidade operacional das organizações. A gestão de stocks está relacionada com o planeamento e programação das operações procurando, conhecer a evolução dos stocks, criar segurança contra atrasos na entrega, formular previsões da evolução, manter a independência entre as operações, gerando assim mais flexibilidade perante as variações da procura, permitindo

tomar decisões de quanto e quando encomendar com o objetivo de conseguir melhor qualidade de serviço ao mínimo custo (Reis, 2010).

A noção de stock pode ser definida como um conjunto de unidades de cada artigo que constitui determinada reserva aguardando satisfazer uma necessidade de consumo. Ao conjunto de todos os artigos em stock de uma empresa designa-se de stock global.

Segundo Reis (2010), para se abordar a gestão de stocks corretamente numa empresa é crucial conhecer e identificar todos os artigos existentes em stock.

A gestão de stocks incide sobre as existências de materiais (matérias primas, stock em curso e stock de produtos acabados) seguindo a sua ordem específica, apresentado na figura 2.5.



Figura 2.5 – Tipos de Stock

Fonte: (Roldão, 2007)

Segundo Roldão (2007), os diferentes stocks são:

Stocks de matéria-prima - todos os materiais necessários para o fabrico do produto final, incluindo matérias-primas, matérias subsidiárias, embalagens e materiais de embalagem;

Stock em curso – stock mantido entre as operações de produção. Este corresponde ao stock de produtos finais inacabados e que já consumiram matéria-prima;

Stock de produtos acabados – produtos que estão prontos a serem expedidos para o cliente.

A criação de stocks é útil para defender as empresas da escassez, prevenindo falhas que poderão ocorrer das diferentes necessidades de compras e produção e também em:

- Aumentar a segurança criando defesas contra as variações na procura;

- Manter a independência entre operações e criar flexibilidade;
- Criar seguranças contra atrasos na entrega por parte dos fornecedores;
- Beneficiar de descontos de compra em grande quantidade que podem proporcionar reduções de preço compensadoras do custo de armazém agora acrescido.

Assim, pretende-se atingir um compromisso entre os custos de aprovisionamento, de posse e de rutura de stocks, visando a sua redução e ao mesmo tempo, garantir o abastecimento aos clientes. A gestão de stocks pretende sempre que possível que o stock seja o mais próximo de zero (Reis, 2010).

Para Roldão (2007) é necessário ter em conta que para o cumprimento destas funções tem custos associados, que posteriormente, tenderão a ser minimizados, com a criação de sistemas de informação que permitam: determinar as necessidades de tempo, o abastecimento em tempo de forma a evitar ruturas, definir os materiais que interessa estar em stock, reduzir os encargos de funcionamento e, manter elevada rotação de stocks de forma a melhorar a rentabilidade da organização. Este objetivo poderá ser atingido, através do investimento em tecnologia, reorganização dos procedimentos e redução dos custos associados.

Mas o excesso de stocks pode também denunciar pontos fracos da empresa e camuflar os problemas da má gestão nomeadamente em: erros de previsão da procura, irregularidade e falta de fiabilidade no funcionamento dos equipamentos de produção, desequilíbrio das cadências de produção, prazos de abastecimento inadequados, ineficiência na negociação dos prazos acordados com fornecedores e clientes ou falhas de qualidade do produto. Tais problemas geram custos de investimento (juros nos artigos em stock, de área ocupada, de equipamentos, de viaturas), e custos operacionais (pessoal, iluminação, conservação, impostos) (Lisboa e Gomes, 2006).

Na perspectiva de Rousseau (2008), quanto mais alto for o inventário, maiores serão os custos que lhe estão associados, como custos de posse, custos administrativos e financeiros. Logo os excessos de inventário criam inevitavelmente aumento do valor ativo, logo menos rotação e rendibilidade do capital.

Portanto a existência de stocks deve resultar de uma gestão racional e não da acumulação de materiais sem qualquer ligação com os objetivos definidos pela empresa.

2.4.2. Rotação de Stock

A Rotação é o quociente entre o volume total das saídas anuais e o valor médio de existência. Através do aumento das saídas anuais ou por redução das existências é possível conseguir-se o aumento da rotação dos stocks. No entanto, uma diminuição forte das existências poderá aumentar o índice de rutura e diminuir o nível de serviço.

Chama-se índice de rotação ao número de vezes que num ano se vende, em média, a totalidade das existências médias de um produto. Se houver um aumento do índice de rotação dos produtos exerce efeitos benéficos sobre a gestão comercial e financeira das quais:

- Benefícios Comerciais: Crescimento das vendas; Maior flexibilidade do stock e maior competitividade em preços;
- Benefícios Financeiros: menor necessidade do fundo de maneio; redução dos custos financeiros e melhoria das condições de tesouraria (Rousseau, 2008).

Por outro lado, quando o índice de rotação dos produtos em stock é baixo, estes vão-se deteriorando ao longo do tempo e a sua conservação e acondicionamento constituem um custo para a empresa.

2.4.3. Índice de Rutura de Stocks

É o quociente entre as requisições em falta e as requisições efetuadas num período de tempo. É através deste índice que é definido o stock de segurança. Assim a sua melhoria implica stocks de segurança mais elevados e redução de rotação de stocks.

2.4.4. Stock de Segurança

A função do stock de segurança é assegurar uma proteção contra a variabilidade dos prazos de entrega e dos consumos, através da criação de um patamar abaixo do qual o stock só deverá baixar, minimizando assim, o risco de rutura. A sua determinação efetua-se com base no padrão de procura e no nível de serviço desejado (Roldão, 2007).

Segundo Reis (2010) o custo deste stock é proporcional à segurança que se pretende e que deve ser variável de acordo com a importância do stock em questão.

Há duas vias para calcular o stock de segurança. A primeira pressupõe que o valor do custo de rutura é determinável (quanto maior o custo, maior o stock de segurança), a segunda pressupõe que não se conhece o custo de rutura. Em ambas as

vias é conhecida uma série estatística de valores temporais, sendo que o objetivo é minimizar o risco de rutura.

Assim, o stock de segurança depende do padrão da procura juntamente com o prazo de entrega (Reis, 2010).

2.5 Análise ABC

Para Carvalho (2010) a curva ABC é um método de classificação de inventário, para que se separem os itens de maior importância ou impacto, os quais são normalmente em número reduzido.

Esta análise baseia-se na lei de Pareto ou lei dos 20x80 o que significa que cerca de 20% do número total de artigos em armazém corresponde, aproximadamente, a 80% do valor financeiro investido em stock (Reis, 2005).

A metodologia ABC possibilita então a classificação e divisão dos artigos em stock em três classes: classe A, classe B e a classe C.

- Cerca de 20% dos produtos contribuem para aproximadamente 80% do valor de utilização total – classe A - logo esses produtos merecem uma maior atenção e vigilância. O controlo da movimentação deve ser elevada para este tipo de produtos.

- Cerca de 30% dos produtos contribuem para aproximadamente 15% do valor de utilização – classe B;

- Cerca de 50% dos produtos contribuem para aproximadamente 5% do valor de utilização – classe C.

Deste modo, os artigos classificados como A são os mais importantes para a empresa devido ao seu valor monetário e/ou à sua elevada procura. Para estes produtos deverá ser determinado um nível de serviço mais elevado e o modelo de gestão de stock poderá ser o da revisão contínua, uma vez que, é através deste modelo possível obter um controlo mais apertado sobre os stocks.

Os parâmetros na política de gestão de stocks devem ser revistos com maior frequência e devem ser utilizados métodos mais sofisticados para prever a procura.

Quanto aos produtos da classe B, estes tem uma importância intermédia, de tal modo que podem ser aplicados os dois métodos base – revisão contínua ou revisão periódica.

Relativamente aos produtos C, são pouco relevantes em termos financeiros. Assim o controlo de gestão deve ser o mais simples possível e o modelo de gestão de stocks a utilizar pode ser o de revisão periódica (Carvalho, 2010).

2.6 Previsão de Vendas

Os métodos utilizados na gestão económica de stocks são muito variados e baseiam-se normalmente nalguma forma de previsão de vendas.

De acordo com Reis (2005), estes tem por base dados estatísticos e séries de valores que servirão para o estudo e que constam do histórico da empresa, permitindo a determinação de uma previsão para um próximo período.

Um dos grandes objetivos é permitir que se compreenda melhor as incertezas do futuro, os riscos associados de maneira a permitir um planeamento das decisões.

As técnicas de previsão são metodologias mais ou menos precisas, que permitem dentro de certos condicionalismos que lhe são intrínsecos e, com maiores ou menores limitações, perspetivar determinadas situações futuras.

Existem modelos simples e eficazes que produzem muitas vezes resultados fiáveis podendo ser utilizados quando os produtos a prever se mantêm ao longo do tempo (Roldão, 2007).

Capítulo 3 - Descrição da Empresa

3.1 Apresentação da Empresa

A Empresa Somelos foi fundada em 1958 sob o nome sociedade Teixeira de Melo e Filhos, Lda. dedicando-se inicialmente à produção de fios e mais tarde à produção de tecidos de algodão.

Em 1971 a empresa tornou-se numa sociedade anónima passando a designar-se por indústrias Têxteis Somelos, S.A., tendo-se tornado pouco depois numa empresa vertical, com a entrada em funcionamento da área de acabamento e tingimento de fios e tecidos, em 1974.

Para fazer face aos novos desafios de mercado, a Somelos levou a cabo uma reestruturação profunda e pioneira na indústria têxtil portuguesa, autonomizando as suas diversas áreas de produção e serviços. Foram criadas 12 empresas, detidas maioritariamente pela Somelos S.G.P.S., que passou a ser a casa mãe do grupo, que por sua vez é detida pela família fundadora.

Com esta reestruturação, as empresas passaram a ter uma administração profissional e autónoma, procurando servir os respetivos nichos de mercado com um elevado grau de profissionalismo e competência, fazendo face a clientes exigentes em termos de inovação, qualidade, serviço e flexibilidade.

Todas as empresas estão situadas num parque industrial privado com uma área de cerca de 300.000 m², que inclui diversas infraestruturas sociais de apoio aos trabalhadores.

A Somelos está voltada para o futuro, desenvolvendo a sua atividade em áreas de negócio exigentes, e por isso, a empresa tem de estar em constante evolução para poder continuar a servir os clientes como o tem feito nos últimos 50 anos (Somelos, 2012).

3.1.1 Áreas de Negócio

Atualmente a Somelos exerce a sua atividade nas seguintes áreas:

Fios: através das empresas Somelos Fios, Fiafio e Somelos Mix, produzem fios de algodão e de várias misturas, singelos, torcidos, simples e de fantasia, para malhas e tecelagem.

Tecidos: a Somelos Tecidos está numa posição ímpar no mercado de camisaria de homem tinto em fio. Através da qualidade das suas coleções e da eficiência dos seus serviços técnicos e comerciais, conquistou uma posição de relevo e referência nos mercados internacionais.

A sua empresa de confeção de camisas Guima, tem uma contribuição importante na aposta de dar ao cliente a possibilidade de um serviço vertical completo.

Tinturaria e acabamentos: a Somelos acabamentos, desenvolve a sua atividade na área de acabamento e tingimento de fios e tecidos. A qualidade, flexibilidade e rapidez de resposta são os fatores que têm distinguido a empresa nesse mercado.

Co-Geração: a S.E.V.A produz energia elétrica e térmica.

Serviços: nas áreas de contabilidade, informática e manutenção industrial, foram criadas as empresas Fluxodata, Servápia e Empima, capazes de prestar os respetivos serviços não só a empresas do grupo como também a empresas externas.

As empresas são geridas de forma independente, por equipas de gestão profissionais, que desenvolvem estratégias dedicadas à criação de valor no seu segmento. Atualmente, o grupo conta com doze empresas, divididas essencialmente em quatro áreas de negócio principais; fiação, tecelagem, tinturaria e acabamentos e serviços de apoio (informática, controlo de gestão e manutenção industrial).

As empresas do grupo estão no mercado com o objetivo de serem parceiros privilegiados dos clientes que procuram serviços e produtos diferenciados e inovadores, de vanguarda qualitativa, tecnológica e de design.

Fios

O grupo Somelos apresenta-se hoje como um dos maiores grupos têxteis do país, com um elevado reconhecimento internacional no seu setor, e um dos maiores empregadores nacionais neste tipo de indústria.

Somelos Fios/Mix/Fiafio

A área de fiação do grupo Somelos, é o ponto de partida do processo produtivo, disponibiliza uma gama completa de fios para tecelagem (camisaria e sportswear), malhas circulares (exterior, interior, sportswear e casual), malhas rectilíneas e para artigos de têxtil-lar e decoração.

A **Somelos Fios S.A.** produz fios 100% algodão e trabalha matérias-primas normalmente definidas como nobres, tais como caxemira, lã, seda ou linho. Elabora fios para um nível de exigência muito restrito. Os seus produtos abrangem os fios penteados, compact, convencional, singelos, torcidos e gazados, abrangendo todas as gamas de ne's, do Ne mais grosso ao mais fino.

A **Somelos Fiafio S.A.** que produz fios melange, singelos e torcidos (complexos), para tecidos de fantasia e moda, com a cor como principal característica, tanto em algodão como em viscose, entre outros.

A **Somelos Mix S.A.** produz fios especiais que se tornam símbolo de exclusividade, superioridade e qualidade. Trabalha matérias-primas normalmente definidas como nobres, tais como caxemira, lã, seda ou linho; outras caracterizadas pelo conforto, tais como, modal, viscose, lyocell, algodão ou cupro; aquelas tidas como saudáveis, tais como, trevira, bioactive, modal sun, seacell, rhovyl, bambu, coolever e ainda matérias como trevira cs, bribex e viscose fr, vistas como matérias para artigos de segurança.

Todas elas são transformadas em fios com características muito especiais.

Para as fiações da Somelos a qualidade começa na escolha e seleção criteriosa das matérias-primas, seguindo-se e controlando-se de perto cada fase da produção, o que permite detetar e eliminar imediatamente qualquer irregularidade. A empresa tem ao dispor dos seus clientes um serviço de apoio, desde a ajuda prestada pelos seus técnicos, à análise de qualidades propostas, assim como informação e tendências de moda recolhidas diariamente.

Esta área de negócio apresenta duas coleções por ano, sendo essa a forma escolhida para chegarem junto dos seus clientes e demonstrar todas as possibilidades que têm para oferecer. Estas são apresentadas nas principais feiras internacionais, através da equipa comercial bem como através da rede de agentes espalhada por todo o mundo.

3.1.2 Estratégia da Empresa

A Somelos Fios oferece uma gama completa de fios para:

- Tecelagem (teia e trama), camisaria e sportswear;
- Malhas circulares para vestuário exterior/sportswear /casual / interior;
- Malhas retilíneas;
- Têxtil lar e decoração.

A estratégia da Somelos Fios é baseada na inovação e flexibilidade de serviço. Para continuar a consolidar a sua posição no mercado competitivo onde atua, baseia a sua gestão nas seguintes regras:

- Manter a competitividade, tendo um compromisso constante com tecnologia e inovações;
- Aproximação inovadora a clientes, contínua inovação de produtos com elevado padrão de qualidade;
- Satisfação de clientes e excelência no serviço;
- Criar parcerias de encontro ao crescimento do negócio.

Objetivos

Nos últimos anos, as decisões da Somelos Fios focaram a atualização constante das suas infraestruturas, com a componente essencial de inovação tecnológica.

Permitindo à empresa a criação contínua de novos produtos, mantendo-se no mercado com um perfil evolutivo e de crescimento.

A empresa investiu fortemente em alta tecnologia bem como, na flexibilidade o que permite satisfazer as exigências de determinados nichos de mercado, tendo sempre em atenção as mudanças e tendências da moda. Desta forma, conseguem garantir que os fios da Somelos são produzidos com o último equipamento tecnológico disponível, continuamente adaptado e transformado aos novos desenvolvimentos e exigências dos clientes.

A Somelos Fios apresenta em Milão as suas gamas de produtos desenvolvidas para servir a produção de malhas circulares, tecidos, seamless, roupa interior, sportswear, camisaria e têxteis-lar, com recurso a diferentes materiais. Em destaque estão os fios em matérias-primas nobres como linho, lã merino, angorá, caxemira e seda; os fios em materiais confortáveis como lã, viscose, modal, Tencel e poliamida; e ainda uma gama de fios especiais, feitos a partir de bambu, Tervira Bioactive, Seacell e Coolever. Todos os fios são certificados pela Oeko-Tex standard 100.

Serviços

Aproximação inovadora a clientes

Para a Somelos a qualidade começa logo na escolha criteriosa e seleção das matérias-primas e é seguido de perto em cada fase de produção, cada uma delas rigorosamente controlada o que permite detetar e eliminar imediatamente qualquer irregularidade.

A empresa tem ao dispor dos seus clientes um serviço de apoio que inclui a ajuda prestada pelos técnicos da empresa, à análise de qualidade propostas, assim como informação e tendências de moda recolhidas diariamente.

Com as três empresas, a inovação começa com a investigação e desenvolvimento de qualidades, e acaba no produto final. Isto permite manter durante todo o processo de produção e venda uma relação muito próxima com os agentes e os clientes. O melhor serviço e assistência ao cliente são a chave do sucesso.

3.1.3 Vendas

Força de Vendas na Europa

Entre as três fiações do grupo Somelos apresenta um volume de vendas para o mercado europeu e internacional na ordem dos 65% a 70% sendo os restantes 30% para o mercado nacional.

Os principais países para onde se realiza exportação são:

- Alemanha
- Grã-Bretanha
- Turquia
- Áustria
- Grécia
- Polónia
- Bélgica
- Holanda
- Marrocos
- Canada
- Hong-kong
- USA
- Espanha
- Itália
- Finlândia
- Suíça
- França
- Tunísia

A empresa Somelos Fios, com a sua vasta gama de artigos encontra-se hoje, numa posição sólida no mercado nacional e internacional da Indústria de Fio Têxtil, tendo as suas exportações revelado resultados positivos. Como se pode visualizar na tabela 1 as quantidades vendidas no ano de 2011 para o mercado externo no total das três fiações:

Tabela 1 - Quantidades Exportadas pela empresa

PAÍS	PESO BRUTO EXPORTADO (Kg)
Áustria	8.309,17
Bélgica	23.103,44
Canada	1.985,85
Espanha	228.736,21
Finlândia	3.209,95
França	68.656,20
Grã-Bretanha	21.943,58
Grécia	10.650,73
Holanda	2.593,54
Hong-kong	1.080,04
Itália	959.534,59
Alemanha	69.268,86
Suíça	9.969,50
Tunísia	31.814,43
Turquia	14.922,49

Nesta tabela, de referir que o país que apresenta maior quantidade exportada é a Itália, com cerca 960.000 toneladas Segue-se a Espanha com cerca de 230.000 toneladas Com isto é possível dizer que os clientes da Somelos Fios são clientes exigentes, e que optam por produtos de qualidade do mercado nacional.

O mercado nacional tem a sua base de incidência principalmente na zona Norte mais significativo no concelho de Barcelos.

A empresa onde decorreu o estágio foi essencialmente nas três seções de fabricação de Fios Têxtil do Grupo Somelos e nos diversos departamentos relacionados com a fabricação e comercialização de fio têxtil.

Entre elas mantêm-se ligações estreitas no domínio da prestação de serviços e comercialização de produtos mútuos.

As empresas agem com plena independência e com a conseqüente possibilidade de efetuar movimentos de compra e venda autonomamente, mas também existe a possibilidade de efetuarem movimentos de compra e venda entre si.

Será feito uma abordagem geral do funcionamento da empresa focando os pontos essenciais.

O departamento que terá maior incidência neste trabalho de projeto é o departamento de logística mais propriamente o Armazém de Fio têxtil, que é composta pelas três fiações. Sendo que o estudo foi desenvolvido com base nos dados obtidos durante o estágio curricular realizado no Departamento de Logística e Armazenamento de Produto Acabado.

Dentro das três fiações, os dados utilizados para o estudo serão meritoriamente os da empresa Somelos Mix – Fios Têxteis S.A. O objetivo da fiação Somelos Mix é o fabrico de 75 toneladas de fio, sendo que a sua média de produção são as 50 toneladas mês.

Para melhor entender qual a atividade que se desenvolve nesta empresa será apresentado o seu processo produtivo e suas condicionantes para melhor se entender qual o produto que se desenvolve e comercializa.

3.2 O Processo Produtivo da Fiação Têxtil

Segundo Davis et al. (2001) defendem que “a partir de uma estratégia corporativa, a administração da produção pode ser definida como a gestão dos recursos diretos que são necessários para a obtenção dos produtos e serviços de uma organização.”

Dentro da cadeia produtiva têxtil, o setor da fiação corresponde à fase que transforma as massas de fibras em fios através de processos de limpeza, paralelização, estiragem e torção, seguindo posteriormente para tecelagens, malheiros ou para o benefício dos fios.

A etapa de fiação é uma das mais importantes de todo o setor têxtil, uma vez que define as características dos fios, que poderão influenciar positiva ou negativamente na qualidade dos tecidos e malhas que serão produzidos posteriormente.

A Somelos Fios S.A. trabalha com duas coleções, Primavera/Verão e Outono/Inverno, destacando-se o desenvolvimento de novos produtos, fios oriundos de novas fibras naturais, sintéticas e artificiais, assim como a modernização de máquinas promovendo o aumento de produtividade, melhoria nos processos de gestão e na qualidade dos produtos.

O planeamento da produção é classificado como um "planeamento dinâmico" da responsabilidade do departamento do planeamento em acordo com o departamento comercial e o departamento produtivo.

A empresa Somelos Fios, S.A. trabalha fundamentalmente por encomenda. Quando rececionadas, estas encomendas são analisadas em função do ciclo produtivo, atribuindo-lhe um prazo de fabricação. Este planeamento baseado na racionalização da atividade produtiva permite, à priori, controlar o tempo médio de produção de determinado artigo e assim dar ao cliente uma previsão para a semana de entrega.

Depois a parte comercial negocia com o cliente o prazo de entrega e segue-se a emissão de uma ordem de fabrico com os procedimentos a realizar, as matérias-primas a utilizar, os tempos de cada operação e o cliente a que se destina. O departamento de planeamento da produção é um elo importante no centro de decisão de toda a produção.

O departamento recebe as ordens de fabrico da área comercial para satisfazer as necessidades dos clientes, pedindo a previsão da semana de entrega. Também lançam ordens de fabrico para produtos sem haver encomenda fixa para um determinado cliente, fazendo um estudo de quais os produtos que poderão vir a ser procurados pelas clientes, permanecendo em stock.

Esta planificação inclui também todas as operações que os fios poderão necessitar para lhes conferir outras características.

O seu controlo é apenas visualizado através de um gráfico de Gantt para as três fiações em que consta as encomendas como o tipo de fio que está a andar ou vai andar, as semanas de produção e as máquinas em utilização.

De salientar que um dos fatores que mais condicionam as fiações é a matéria-prima que representa a maior parcela de custos de produção de fios, sendo suficiente para indicar a sua importância no processo. De acordo com Mizoguchi *et al.* (2004) se a

matéria-prima não estiver disponível a tempo para a fabricação, os prazos de entrega ao cliente serão afetados e cada vez mais os clientes querem prazos de entrega mais curtos.

A planificação deverá ter em conta os prazos acordados com os clientes, prazos impostos por fornecedores de matéria-prima, capacidade produtiva dos operários e capacidade instalada de equipamentos de produção.

Logo terá de haver uma grande harmonia e transmissão de informação entre os departamentos de compras e comercial.

3.2.1 Matérias-primas

As matérias-primas utilizadas pela Somelos Fios para a fabricação dos seus fios usam matérias de várias origens: fibras de origem vegetal: Algodão (Fibra curta, média e longa), Linho, Bambu; Fibras de origem animal: Lã, Seda, Cashemira, Angorá (pelo de coelho), Camel (pelo de camelo); Fibras sintéticas: Poliéster, Poliamida, Acrílico, Polipropileno, Elastano, XPAND 22DTEX; Fibras artificiais: Viscose, Modal, Lyocel, Cupro.

Muitos dos fios são fabricados em cru, ou seja, mantêm a sua cor original, mas há também possibilidade do fabrico de fio com variedades de cores muito vasta. A cor pode ser aplicada logo no início da sua fabricação, fazendo a mistura de cor na massa, ou seja com rama tingidas, sendo designado de fio Melange. A outra possibilidade é o tinto em fio, que consiste em tingir o cone de fio numa tinturaria, à cor desejada. Este fio designa-se por Tintonita.

Na sua fabricação os fios podem ser ainda fios singelos, que contem apenas um cabo ou fios complexos, que podem conter dois ou mais cabos. A média é dois a três cabos podendo ser da mesma matéria-prima mas de cores diferentes.

Existem outras características dos fios que são usadas para indicar as suas propriedades:

- O comprimento das fibras é um dos fatores determinantes para a espessura dos fios. Geralmente com fibras mais compridas pode-se conseguir fios mais finos. Também influencia a resistência do fio.
- O título, que é a numeração do fio, expresso unidade NE. Na Somelos Fios entre as três fiações, o NE pode variar entre um mínimo de 12 e um máximo de 300. De referir que o NE médio que se tem fabricado nas três fiações anda no valor de 50.

- As suas torções são indicadas em voltas por metro de fio. O sentido da torção nas várias fases de produção é indicado pelas letras S e Z, de acordo com a seguinte convenção:

Um fio simples tem torção S, quando colocado na vertical, as fibras inclinam-se em relação ao eixo do fio de acordo com a parte central da letra S;

Um fio simples tem torção Z, quando colocado na vertical, as fibras inclinam-se em relação ao eixo do fio de acordo com a parte central da letra Z.

Os processos das fiações diferem de acordo com o tipo de fios e tecnologias aplicadas. Na Somelos Fiações pode-se produzir fios cardados, penteados e misturas. De mencionar que cada fiação está estruturada para fios de diferentes características, estando a Somelos Fia-Fio apta para fazer um NE máximo de 80 e apenas fios de cor. A Somelos Mix fabrica um NE máximo de 60 sendo todos os fios misturas. A Somelos Fios já teve a sua atividade ligada a fios 100% algodão em que fabricava fios com NE máximo 300, embora agora esteja apta para fazer misturas e fios de cores.

A fiação é o processo de transformação de grandes quantidades de fibras individuais, sob a forma de rama, que são transformados em fios de elevada qualidade e com diversas características utilizando maquinaria específica, transformando assim, fibras em cones de fio têxtil.

Apresenta-se de seguida o fluxograma dos processos de fiação geral da Somelos Fios.

3.2.2 Fiação

Apresenta-se de seguida o processo produtivo da empresa na figura 3.1.

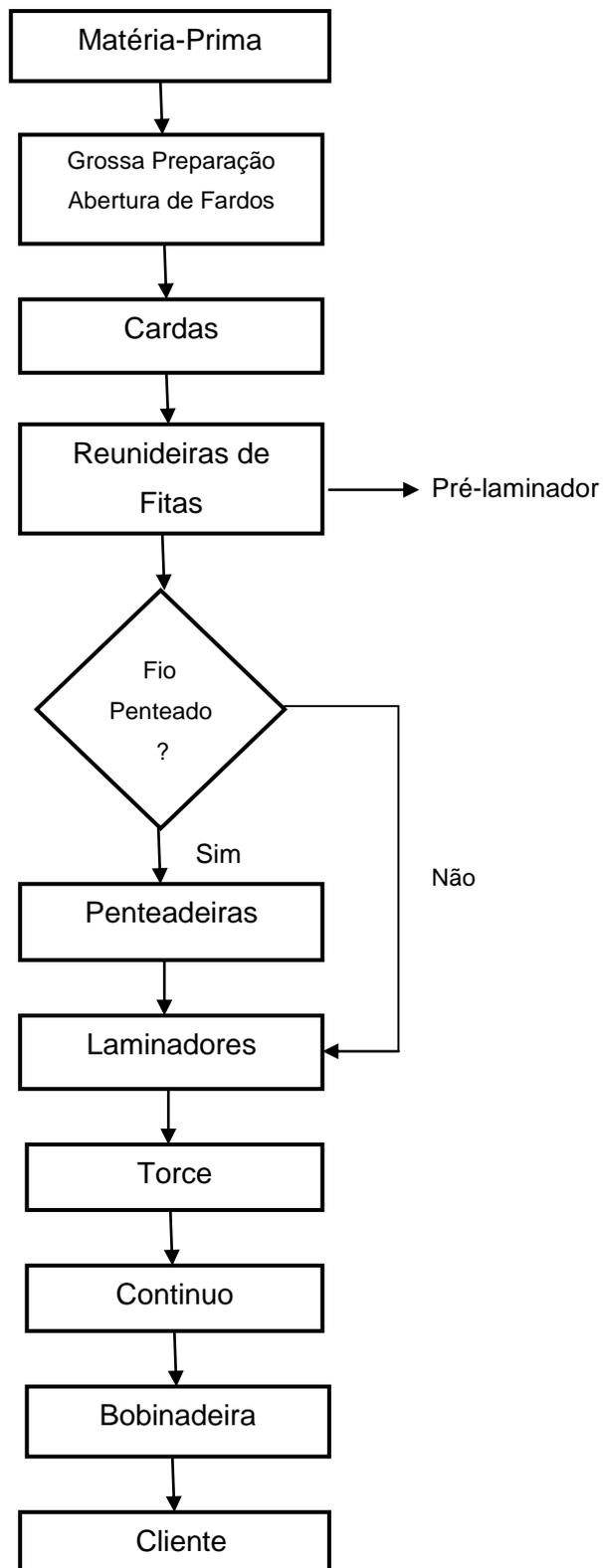


Figura 3.1 – Fluxograma do Processo Produtivo

Todo o processo de fiação tem a sua sequência que será descrita a seguir:

Primeiramente existe a seleção da matéria-prima a utilizar.

O algodão, quando chega à fábrica, vem normalmente sob a forma de fardo incorporando uma grande percentagem de impurezas que devem ser removidas antes de se produzir um fio. Para facilitar o seu transporte a matéria-prima sofreu grandes pressões, para isso é necessário proceder-se a abertura antes de começar a extração das impurezas.

Grossa Preparação / Abertura de Fardos: nesta secção é efetuado a limpeza das fibras, onde permite ao mesmo tempo desembaraçar e desaglomerar as fibras (abrir), homogeneizar as fibras (misturar) e eliminar as impurezas (depurar) onde o algodão é batido para permitir a retirada de terra, folhas e cascas, daí o nome sala de abertura ou batedor.

Cardas: Esta sequência é realizada pela máquina chamada de cardas que tem a função de transformar os flocos em manta, sendo que esta sofrerá uma penteação nas fibras, ocorrendo o início de paralelização das mesmas, sendo na sequência transformado em véu e posteriormente compactado em fita, o qual é acondicionado em latas cilíndricas. Nesta máquina conclui-se o processo de limpeza do algodão.

Reunideiras de fitas: Estas máquinas destinam à continuidade e melhoria do processo de paralelização das fibras (estiragem e dobragem), promovendo a homogeneização da mistura mais intimamente das fibras (por estiragem e dobragem) e redução da massa por unidade de comprimento (espessura da fita).

Após a operação de cardação a fita pode ser sujeita a um de dois processos distintos de fiação: o processo cardado ou o processo penteado.

O processo penteado é utilizado para fios mais finos e de maior qualidade, principalmente sob o ponto de vista da regularidade e da massa linear. Este processo depois permite alterar o seu aspeto e o seu toque. O processo cardado é utilizado para o fabrico de fios mais grossos.

Reunideira / Laminador: Antes de seguir para a penteadeira tem de passar pelo processo de laminador onde reúne as várias fitas dos laminadores de pré-passagem e formam os rolos denominados de “queijos” que se destinam às penteadeiras.

Penteadeira: Nesta fase os rolos de “queijos” são colocados numa máquina que sofrem uma penteação, que consiste em eliminar as fibras mais curtas, a qual permite diminuir a finura média e portanto diminuir o limite de fiação. Permite a eliminação de neps, paralelização das fibras que não interessa, para a produção do fio conferindo à matéria-prima um diagrama ideal para a produção do fio.

Torce: Tem a função de reduzir a embalagem de material, ou seja, transforma a fita que está depositada em recipiente denominado de lata, formando os carretos de mecha de torce, o qual irá alimentar os contínuos na gramagem correta para o NE pretendido.

Contínuo: Nesta máquina também denominada de contínuos de anel e viajante, a mecha de torce é submetida a uma elevada estiragem, para que se consiga um fio de acordo com o uso pré-definido, ou seja, espessura (NE) e evoluções no seu próprio eixo (torções). O fio é depositado em canelas formando um jogo de canelas que seguem para a bobinadeira automaticamente, se a máquina tiver esse sistema.

Bobinadeira: Esta máquina transfere o fio que está depositado nas canelas para o cone formando a roca de fio, sendo essa a embalagem enviada ao cliente. Neste processo são eliminadas as imperfeições (splaysse) geradas durante os processos anteriores, tais como, pontos grossos, finos e nós.

Os fios na Somelos Fios podem ainda ser classificados de acordo com a sua estrutura, que é influenciado pelo processo de produção que segue, a saber:

- Flamê – Fio com pontos mais grossos e pontos mais finos;
- Compacto – a fiação compacta é desenhado para reduzir o aspeto peludo no fio;
- Ringtwist – consiste na junção de dois fios nos contínuos;
- Jaspé – fios mesclados, apresentam duas ou mais tonalidades;
- Convencional – fio tradicional em que a sua fiação é realizada em anel;

- Core Spun - fio de algodão ou outra fibra cortada (lã, linho, viscose, entre outras) que serve de cobertura para outro fio que é utilizado como “alma”. É uma das formas de recobrir o fio Lycra, elastano, entre outras, com outras fibras.

De realçar que os fios penteados são os mais nobres e com maior valor de matéria-prima e tecnologia agregados. Utilizam-se fios penteados, que são mais finos, para camisaria, roupas de cama finas, entre outros. Os fios cardados, são utilizados para tecidos e malhas em geral.

Para além deste processo a Somelos Fios ainda executa outras transformações e acabamentos no fio, se o cliente o pretender, apresentados na figura 3.2.

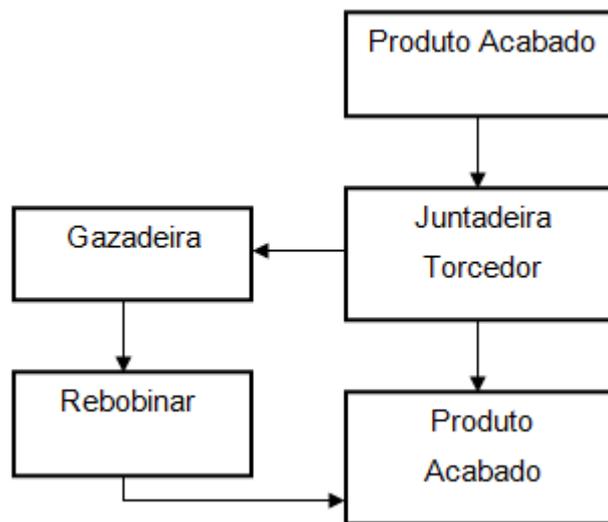


Figura 3.2 – Processos Secundários

Após ter o fio em cone este ainda pode ir à Juntadeira. Como o nome indica, esta faz a junção de dois cones de fio num cone apenas. De seguida pode ir ao torcedor para aplicar a torção desejada ao fio e aplicar um acabamento designado por parafinação, caso o cliente o solicite. Também é possível levar o fio à gasadeira, para retirar pequenos pêlos ao fio para que fique uniforme, este método é realizado através de um processo que queima os pequenos pêlos. Depois tem de se levar o fio a rebobinar para cones, em que passa por um depurador para retirar algum defeito que ainda exista, ficando pronto para entregar no cliente final.

3.3 Armazém de Matérias-primas

Nas empresas de fabricação de fio têxtil a maior parcela de custos está relacionada com a aquisição de matéria-prima, daí a importância que assume a gestão dos stocks de matéria-prima.

Uma das problemáticas deste tipo de indústrias é que a maior parte da matéria-prima utilizada é um produto natural, como por exemplo a fibra de algodão na qual nunca se consegue obter uma homogeneidade total das características. Assim, caso o nível de stock baixe substancialmente irá provocar alterações nas misturas, originando mudanças das características e tonalidades e consequente irregularidades e perdas de qualidade do fio.

As fiações possuem características específicas, pois precisam de trabalhar sempre com uma determinada quantidade de stock de matéria-prima, para manterem as constituições de misturas, e para assim tentar manter a máxima qualidade e evitar falhas na produção. Para tal, o aprovisionamento e gestão das matérias-primas é parte crucial para a empresa. Na Somelos S.A. existem três armazéns de matéria-prima, em que no armazém 1, são armazenadas as fibras sintéticas como Poliéster, Poliamida, Acrílico, Elastano entre outras, fornecendo as três fiações. Já o armazém 2 acondiciona as ramas de algodão, que podem ser de várias origens, como Egipto, Ganda, Burkina, Zimbabué, que também fornece as três fiações.

Por fim o armazém 3 armazena as fibras artificiais: Viscose Mat e Brilhante, Modal, Lyocel e Cupro já tingidas. Acondiciona ramas de algodão tingidas em cor, possui também alguns artigos já obsoletos. Este armazém é mais requisitado pela fiação Fiafio.

De lembrar que estes três armazéns estão divididos fisicamente devido ao risco de contaminação das fibras.

A gestão de stocks feita na empresa não é assente em nenhum modelo bem definido, sendo que a maior preocupação que existe relativamente a esta área, é que o stock de matéria-prima seja o suficiente para fazer face às encomendas.

O controlo e a gestão de stocks estão informatizados no sistema da Somelos Fios S.A., que fornece dados dos stocks existentes em armazém. Permite também saber quais as quantidades que entraram para as fiações. No entanto, estes dados não são atualizados em tempo real, o que dificulta o planeamento da produção em relação às

quantidades de matéria-prima disponíveis em stock. É também possível saber qual o fornecedor, o lote, e a classificação da MP. Toda essa gestão é feita pelo responsável de armazém que tem de estar regularmente a visualizar as quantidades de stock no sistema informático.

A filosofia que se tem tentado aplicar na empresa é o Just in Time (JIT), que segundo o diretor produtivo tem sido difícil de implementar, quer pelo afastamento geográfico de alguns fornecedores, quer pelo encurtamento do ciclo de encomendas, que implica a existência de stocks mínimos em armazém capazes de responder às necessidades dos clientes.

O facto de a matéria-prima por vezes chegar a níveis baixos ou mesmo escassear não é vantajoso para este tipo de indústrias, pois como são matérias-primas de origem natural, como é o caso do algodão, estes possuem características diferenciadas consoante a região de produção, o armazenamento e o tempo de transporte. Se as características das fibras estiverem com alterações muito significativas isso irá influenciar diretamente a qualidade do fio produzido.

As matérias-primas são fundamentais para a qualidade final de um produto, de tal forma que neste setor de fabrico requerem exigente classificação de vários fatores de elevada importância nas diversas fibras, o que origina uma constante monitorização das variáveis.

Aquando da entrada da matéria-prima na empresa, o responsável regista todas as informações da nota fiscal do fornecedor como: origem, fornecedor, volumes de fardos, tamanho dos fardos, números dos fardos e pesos originais contidos no documento da carga.

Posteriormente, efetua-se a pesagem de cada fardo sendo retirada uma amostra para classificação visual. Para auxiliar no processo de aquisição de matéria-prima, a empresa possui no laboratório um aparelho para classificação de fibras denominado de HVI (*High Volume Instrument*). Este equipamento possibilita a análise das seguintes características de fibras: comprimento, uniformidade, finura (*micronaire*), resistência, maturidade, classificação de cor e impurezas.

Com estas características é possível ao responsável de armazém classificar os diversos fardos de um determinado lote com as letras A, B e C conforme a sua qualidade. A letra A corresponde ao melhor e a C ao pior. Estas informações permitem mais tarde poder programar a sua forma de consumo (misturas programadas), pois nas

salas de abertura das indústrias são utilizados fardos de diversos lotes, e ajustar as máquinas.

Depois desta classificação apenas são impressas etiquetas de código de barras para os fardos de algodão, sendo que as restantes fibras não possuem esse tipo de identificação em etiqueta. Quando o fardo vai para o processo produtivo basta apenas com a pistola de leitura de código de barras dar baixa.

A Somelos Fios trabalha com diversas fibras para conseguir desenvolver os diversos tipos de fio. Como tal, nem todos os fardos de determinada matéria-prima são consumidos na totalidade, pois existem composições de fio que levam diferentes percentagens de matéria-prima. Este fator leva a que existam por vezes em armazém pequenas quantidades de matéria-prima, o que requer um maior cuidado na gestão deste stock, fazendo com que o respetivo armazém apresente uma menor rotatividade global. De seguida apresenta-se imagens (figura 3.3) do armazém das matérias-primas da empresa.



Figura 3.3 – Armazém de Matérias-Primas

3.4 Descrição do Armazém de Produto Acabado

O armazém em estudo pode ser considerado segundo o layout de armazenagem de fluxo quebrado (ou em U), pois a receção e a expedição situam-se na mesma zona. Os produtos dentro do armazém seguem um fluxo quebrado. Nestas instalações são armazenados e expedidos fios provenientes da produção ou de diferentes empresas que prestam diversos serviços de tratamento e caracterização ao fio.

A nível físico a Somelos Fios possui três armazéns. No armazém principal realizam-se as principais funções relativas ao armazenamento e aprovisionamento do produto. Aqui é rececionado o produto que chega da produção e que pode ser expedido imediatamente ou ficar armazenado.

Existe ainda um armazém de stock intermédio, onde é acondicionado o stock quando o armazém principal já atingiu a sua capacidade máxima. Por fim existe um outro armazém, já mais distanciado do armazém principal, onde apenas se armazenam fios que têm baixa rotatividade. Tipicamente fios que já estão em existência há mais de 3 anos e para os quais já não existe espaço no armazém principal. De seguida apresenta-se na figura 3.4 uma visão geral do interior do armazém principal de fio da Somelos Fios.



Figura 3.4 – Armazém de Produto Acabado

3.4.1 Operações em Armazém

O armazém principal da Somelos Fios tem como principais atividades:

- Emissão de etiquetas de reembalagem com as características do fio:
 - Dados Qualitativos da ficha técnica do produto que inclui: nome, qualidade, NE, torção, estrutura, acabamento, apresentação, a partida, o lote e a cor do fio.
 - Dados Quantitativos do produto que inclui: código de barras que identifica a unidade de stock, o número da embalagem, a Ordem de fabrico, o código de artigo, o peso do produto, número de cones de fio, tara de embalagem, quantidades de separadores.
- Conferência da mercadoria e procedimentos de definição de arrumação/localização;
- Descarga física da mercadoria e controlo da conformidade (no caso de fio proveniente de Tinturaria);
- Reembalagem de paletes para sacos ou caixas, quando necessário;
- Processamento de encomendas, gerando guias de remessa;
- Procedimentos de classificação e análise das devoluções de clientes;
- Gestão de stocks e de transportes;
- Gestão do fluxo de informação entre as várias atividades;
- Picking;
- Expedição de encomendas.

No armazém da Somelos Fios ainda se efetua um processo que permite fazer uma estabilização do fio. Esse processo pode ser a humidificação que como o próprio nome indica é humidificar o fio para que quando estiver nas máquinas poder andar melhor e não quebrar tão frequentemente. Um outro processo é a vaporização do fio que permite fazer uma estabilização da torção do fio e é mais frequente quando um fio apresenta uma torção muito alta.

Na Somelos Fios as encomendas chegam ao armazém, maioritariamente através de um mapa de plano de vendas nacional e do mercado externo realizado pela área comercial, em que consta o número da encomenda, o cliente para quem vai o fio, os quilos de fio e a qualidade do fio para a respetiva semana. Algumas encomendas do

mercado nacional e externo chegam via telefone ou e-mail. Também existe a possibilidade da área comercial fazer uma reserva manual por e-mail ou telefone para salvaguardar a consulta de um cliente.

Quando existe fio em stock específico para o pedido do cliente, a faturação é logo realizada, mas quando o fio não existe em stock tem de se aguardar que chegue da fiação onde está a ser produzido. Os fios quando chegam das três fiações são acompanhados por uma etiqueta interna criada na produção com as características do fio, para depois dar entrada o mais breve possível no sistema de gestão de stocks.

Ao introduzir os dados no sistema é criada uma etiqueta para acompanhar o fio no seu aprovisionamento ou para seguir para o cliente final como mostra a figura 3.5:

SOMELOS MIX-FIOS TEXTEIS, S.A		 0310063042
NE /COUNT :17/1		
Alfa /TWIST : 4,50 Z		
Qualidade: 55%VISCOSE/45%LINHO C		Emb: 63042 PACKING NR.
Qualidade		
Estrutura: CONVENCIONAL		
STRUCUTURE		
Nome :		OF : 15019
NAME		
LOTE /LOT : 30658		3609593
COR /COLOUR : 0000		
Partida : 0		
BATH		
Acab. : S/A		
TREATMENT		
Apresent. : CC4.20/170Rr-Paraf		
CONE TYPE		
Qt. Separador: 11	Tara: 12,650	
QY. SEPARATOR	TARE	
Qt. Cones : 240	Tara: 8,160	
QY. CONES	TARE	
Tara Emb. : 9,000		
PACKING TARE		
Peso Bruto : 371,594		
GROSS WEIGHT		
Peso Liquido: 341,784		
NET WEIGHT		

Figura 3.5 – Etiqueta de Identificação

A codificação das posições em stock, ou seja, a localização das paletes ou caixas é feita aleatoriamente, ou seja onde existir uma localização livre na estanteria, de Rack Convencional ajustável ao volume, é lá colocada a mercadoria. Se as estantes estiverem completas é também colocada no corredor. Tal implica movimentações desnecessárias de paletes posicionadas nos corredores para aceder às posições de stock na estanteria.

A localização do stock é introduzida manualmente no sistema pelo funcionário. Tal permite que, quando for necessário expedir o fio, essa tarefa seja feita de uma forma mais simples e de curta duração. Embora o armazém tenha implementado o sistema de rádio frequência, neste momento não se encontra em funcionamento, pois não funciona na sua plenitude devido ao fraco sinal existente em determinados locais do armazém.

No armazém da Somelos Fios o modelo de identificação da localização do stock na estanteria, ver figura 3.6.



Figura 3.6 – Localização do stock no Armazém Produto Acabado

A numeração da localização vai do 01 ao 21, embora não seja sempre sequencial. O número 1 e 2, a seguir à localização indica se a estante está colocada à direita ou à esquerda. A letra indica a zona que segue a ordem alfabética. A numeração numérica acompanhada com a seta, apenas usada nas estantes, indica se é parte inferior ou superior da estante.

3.4.2 Expedição

Atualmente a política de picking usada na empresa é picking por encomenda, visto que a recolha do fio da encomenda é efetuado numa única rota. O operador recebe um papel escrito com a encomenda, a qualidade do fio e a sua localização. Sendo a sua deslocação direta ao local de armazenamento.

Depois de terminar a operação de picking, o fio é embalado em caixas, se for para o mercado externo (pequenas quantidades), em sacos, se for mercado nacional (pequenas quantidades) ou paletes para grandes quantidades. As paletes podem ser de 240 cones e 350 cones, conforme tamanho do cone de fio.

Todas as encomendas processadas são colocadas junto ao cais para que a mercadoria seja enviado para o seu destino.

Para o mercado nacional, a Somelos Fios faz a expedição com frota própria. Nomeadamente, possui um camião e uma carrinha de mercadorias que asseguram diariamente a entrega a clientes mais próximos. Os restantes destinos são efetuados por operadores logísticos que diariamente efetuam a recolha de mercadorias.

Para a exportação as entregas são asseguradas por transitários, que recolhem dois dias por semana, terças-feiras e sextas-feiras.

3.4.3 Sistema de Informação

O armazém possui um software implementado que permite realizar diversas operações de administração, de armazenamento e manuseamento de produtos. Controlar e visualizar os stocks no momento, fazer a gestão de stocks no armazém, gerar guias de remessa para a expedição de produtos, processamento de pedidos de movimentação de mercadoria entre outras funções.

A seleção do lote a ser expedido de um determinado código de artigo segue a norma FIFO (first in, first out), ou seja o primeiro a entrar é o primeiro a sair, escolhendo sempre o lote mais antigo. Também é considerado o campo conformidade, pois é nesse campo que se indica a conformidade do fio e qual o seu problema, através de uns códigos criados pela empresa.

Em termos do software existente na Somelos Fios será apresentado de seguida, na figura 3.7, um esquema representativo das várias funções que é possível realizar com o fio têxtil e o tipo de atividades que se realizam com a utilização do programa existente na empresa.

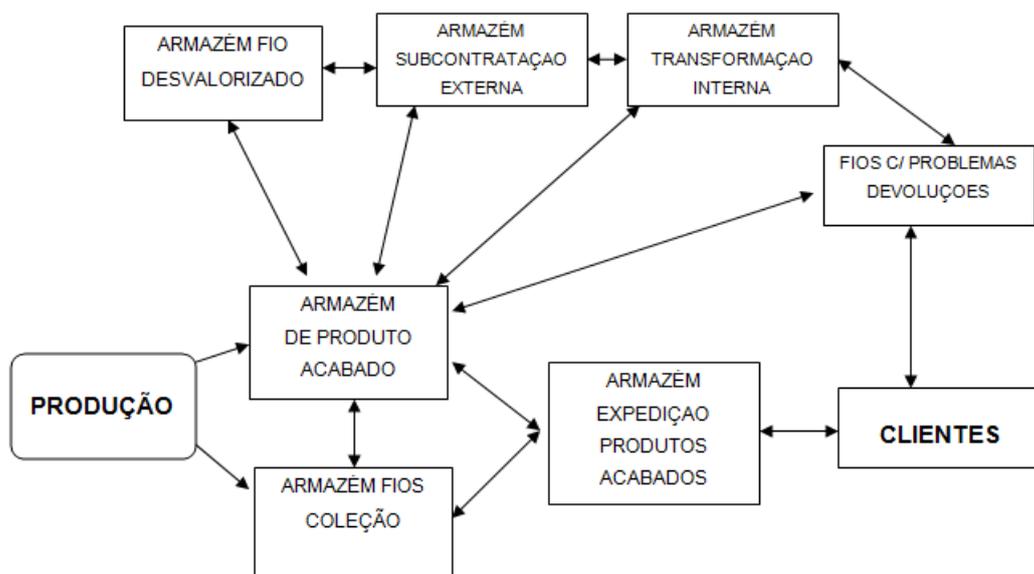


Figura 3.7 – Estrutura representativa do Software da empresa

Como é indicado no esquema, o fio quando vem da produção pode ser introduzido no software diretamente no armazém do produto acabado, ou no armazém de fios da coleção se for um fio que diz respeito à coleção. Depois de estar no armazém pode seguir várias “movimentações”. Quando o fio se torna obsoleto passará a ter uma outra classificação e será “movimentado” para o armazém de fio desvalorizado, atribuindo-lhe uma desvalorização em termos de valor monetário e de qualidade.

O fio estando em armazém poderá não estar com as características pretendidas pelo cliente, por exemplo em termos de cor, torção ou qualidade. Nesse caso, é feito o movimento de subcontratação externa que, como o próprio nome indica, envia o fio para uma empresa externa ao grupo Somelos. Pode também ser enviado para uma empresa dentro do Grupo Somelos, indicada para cada tipo de tratamento, por exemplo a tinturaria, para fazer a alteração pretendida ao fio.

O fio também poderá ir sofrer uma transformação interna caso não esteja com as características pretendidas ou para lhe adicionar novas características, pois um fio poderá regressar à fiação onde foi fabricado para realizar algum serviço de torcedura, gazagem, entre outros.

O fio que chega ao cliente pode, por algum motivo ser devolvido. Estas situações têm de ser registadas no software indicando o motivo que pode ser de várias ordens: contaminação, finuras, fio irregular, problemas de qualidade entre outros.

3.5 Fios Fabricados na Somelos Mix

A rama pode ser transformada numa grande variedade de produtos com propriedades diferentes. Para isso a fiação Somelos Mix fabrica fios para constituir stocks e que estão prontos a sofrer diferentes alterações através de serviços ou a ser comercializados em singelo. Isto permite uma maior competitividade na entrega aos clientes, pois reduz o tempo de preparação do fio com as características solicitadas.

Praticamente todos os fios têm associado um nome comercial. No entanto, em muitos dos casos a sua composição não se modifica, apenas variando o NE e o número de cabos. A tabela 3.2, apresenta alguns dos fios fabricados na fiação Somelos Mix:

Tabela 2 - Fios Fabricados na Somelos Mix

Nome	NE	Qualidade
Shallots	20/4 – 20/1	100% Lyocel
Zori	36/1	80% TencelA100. 20% Angora
Cozy	16/1	70% Algodão. 30% La
Não tem	16/2	70% Alg. 30% La
Não tem	16/1	50% Alg. 50% Acrilico
Lignito	30/1	50% Alg. 50% Viscose
Mail 30	30/3	50% Alg. 50% Viscose
Mega 40	40/2	85% Visc. Brilhante. 15% XPAND
Mega 50	50/2	82% Visc. Brilhante. 18% PBT XPAND
Sunglass	30/2	43% Visc. 35% Poliamida. 22% PA44

As operações que estes fios podem sofrer, modificando as suas características, incluem a torcedura, o tingimento e a gasagem.

Com esta gama de fios, é possível oferecer um bom serviço ao cliente, dando resposta aos pedidos mais rapidamente, apesar da enorme variedade de artigos diferentes.

Capítulo 4 – Estudo do Caso

4.1 Problemas detetados

Ao longo do estágio realizado na empresa Somelos houve a possibilidade de seguir os processos em todos os principais departamentos da empresa desde a receção das matérias-primas, passando pela produção até à expedição do produto acabado. Tal permitiu, de uma forma mais ampla, entender e detetar alguns problemas existentes na empresa.

Um dos mais evidentes é o excesso de inventário de produto acabado. A sua primeira consequência é a falta de espaço no armazém principal para uma armazenagem adequada do fio que não é entregue de imediato ao cliente. Por exemplo, nos corredores entre a estanteria existem paletes de fio o que implica que se for necessário ir buscar determinado fio localizado na estanteria é preciso movimentar desnecessariamente estas paletes, o que faz perder demasiado tempo nestas tarefas.

Este é um sintoma dum planeamento deficiente das operações no armazém, bem como, da inexistência de previsões adequadas da procura. No armazém principal é também evidente que existe elevado número de artigos em stock sem rotação há vários anos. Também não existe uma gestão de stocks eficaz. Tal deve-se à inexistência de modelos de gestão bem definidos.

Um outro ponto negativo detetado foi o atraso na entrega das encomendas aos clientes. Frequentemente a data de entrega acordada era adiada pelo facto da encomenda não estar pronta a tempo. Os prazos de entrega eram muitas vezes negociados com os clientes para tentar que estes não suspendessem a encomenda o que iria ser refletido num prejuízo para a empresa.

Estes atrasos devem-se essencialmente à chegada tardia da matéria-prima à empresa, pois a gestão de stocks de matérias-primas não é realizada com a ajuda de nenhum sistema de apoio à decisão. Tal faz com que se detetem apenas baixos níveis de stock para determinada matéria-prima quando é feito o seu levantamento no armazém das quantidades disponíveis. A falta de liquidez monetária para a compra de matéria-prima é também um entrave para que a mesma esteja sempre disponível a tempo da execução da encomenda.

Outro fator que prejudica a gestão dos stocks está relacionado com a dificuldade de, por exemplo, quando o departamento de planeamento da produção está a planear o prazo de entrega das encomendas, ter que entrar em contacto com o responsável do armazém de matérias-primas para saber se os stocks de matérias-primas estão atualizados, pois os stocks existentes muitas vezes no sistema não são os que correspondem à realidade.

Nas encomendas realizadas surgem também frequentemente problemas com a qualidade de alguns fios. Estes problemas por vezes apenas são detetados no cliente, o que gera devoluções de encomendas. Isto é prejudicial para a empresa pois transmite uma má imagem ao cliente. Este facto demonstra que, por vezes, existem falhas no controlo da qualidade durante o processo produtivo por parte do laboratório da qualidade o que não deveria acontecer. Seria importante minimizar este problema fazendo uma revisão do processo de inspeção do produto.

Os fornecedores e parceiros comerciais constituem uma parte essencial para o sucesso do Serviço ao Cliente. Para evitar atrasos nas entregas das encomendas é importante conhecer e ter um controlo adequado sobre a produção prevista e os níveis de stock.

Como a empresa fabrica uma grande variedade de produtos, essencialmente de acordo com as encomendas dos clientes, é importante implementar um processo de comunicação entre os clientes, a empresa e os fornecedores que agilize a forma como é feita a gestão de stocks de matérias-primas. Este setor de atividade, neste caso particular a fiação, requer uma grande flexibilidade a nível da disponibilidade das matérias-primas para garantir prazos de entrega o mais reduzidos possível e garantir um nível de qualidade adequado das misturas.

O grande desafio destas funções é a conciliação entre os diversos departamentos de uma fiação, sendo que a comunicação entre o sector produtivo e o departamento comercial é essencial. Para facilitar a decisão das quantidades de matéria-prima a comprar, o recurso a previsões da procura é essencial.

O facto dos fornecedores de matéria-prima da empresa Somelos Mix estarem localizados em vários pontos da Europa, faz com que as encomendas tenham de ser feitas com alguma antecedência. Isto faz com que a escolha dos fornecedores deva ser

muito criteriosa de forma a garantir não só a qualidade da matéria-prima, mas também os preços e condições de entrega.

O departamento de gestão de compras necessita de ser uma parte fundamental de toda a cadeia de abastecimento, recebendo diversos tipos de informação através de previsões de vendas, mudanças na procura e prazos de entrega por parte dos clientes. Uma gestão de compras eficaz dará um forte contributo na agilidade e qualidade dos processos logísticos efetuados pela empresa, o que poderá constituir um ponto muito positivo em termos da competitividade da empresa.

4.2 Análise ABC

4.2.1 Análise ABC em termos do Valor Consumido

Para melhor compreensão e estudo dos problemas causados pela escassez de matérias-primas essenciais para o fabrico de determinadas encomendas, que influenciam negativamente as datas acordadas com os clientes, será feita uma análise ABC aos consumos de matéria-prima. Esta análise servirá para perceber quais as matérias-primas que representam um maior consumo e quais as matérias-primas que requerem um maior investimento financeiro.

Foram considerados os consumos líquidos de todas as matérias-primas usadas na fiação da Somelos Mix, no período de Janeiro a Maio de 2012.

Apresentam-se de seguida, na tabela 3, os resultados obtidos com a utilização da análise ABC em termos do valor das matérias primas consumidas pela empresa. A análise completa está presente no Anexo A.

Tabela 3 – Resultados da Análise ABC do valor consumido

Classe	Com relação aos valores		Com relação aos itens	
	Valor(€)	%	Quantidade(Kg)	%
A	551.603	62	8	20
B	302.411	33	14	34
C	41.667	5	19	46
Total	895.692	100	41	100

O Gráfico 4.1 mostra a representação gráfica dos valores em da curva ABC.

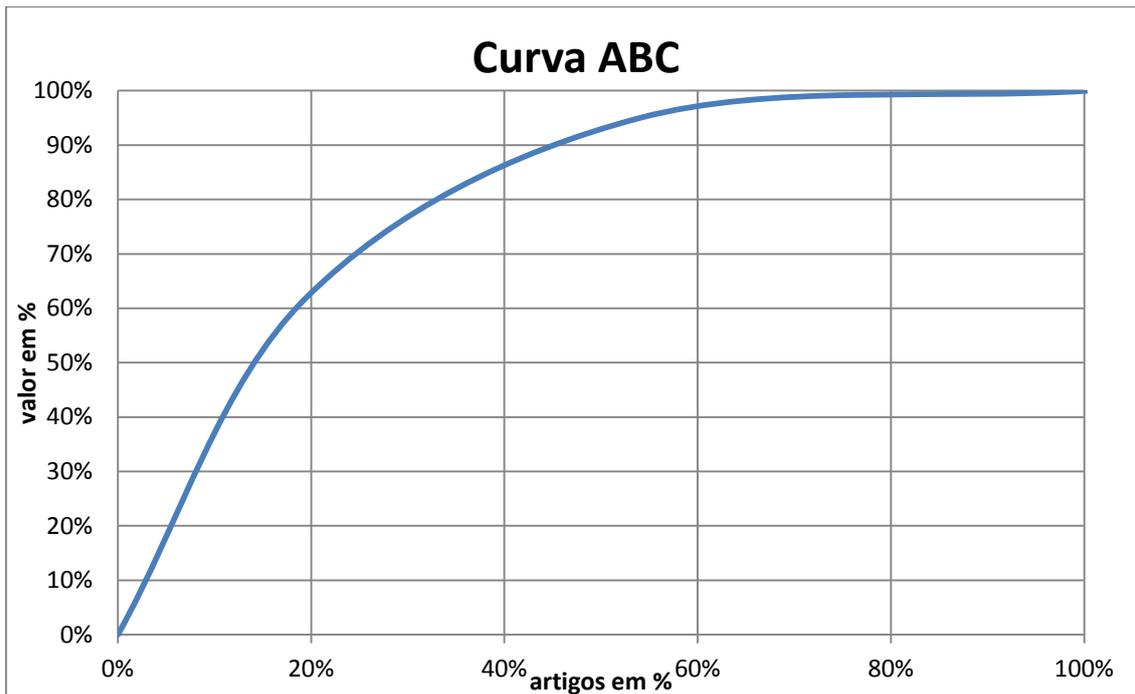


Figura 4.1 – Gráfico Análise ABC valor consumido

Da análise realizada pode-se concluir que a classe A é constituída por 8 artigos (20% da totalidade dos artigos existentes em stock de matérias-primas da fiação Somelos Mix). Estes artigos correspondem a um valor em stock de 551.603 €, ou seja, a 62% do valor total em stock.

A classe B corresponde 14 artigos, ou seja 34% dos artigos em stock, cujo valor financeiro é de 302.411 €, ou seja 33% do valor financeiro global.

A classe C é a que possui o maior número de artigos, 19, o que equivale a 46% de artigos e tem o menor valor financeiro, 41.667 €, ou seja, 5% do valor financeiro global.

Esta análise permite ajudar os gestores a definir as diferentes políticas de gestão de stocks de acordo com o grau de importância de cada artigo, diferenciando recursos e prioridades dentro de um conjunto de artigos.

No entanto, como a Somelos Mix fabrica principalmente por encomenda, não será possível determinar políticas totalmente distintas para cada tipo de MP utilizada, uma vez que as quantidades encomendadas e em stock são controladas de acordo com a chegada ou confirmação das encomendas feitas pelos clientes ou pela programação de alguma encomenda definida pelo departamento comercial.

Na maioria das empresas existe um pequeno conjunto de artigos que representa uma grande parte do investimento anual em stocks. Logo uma gestão eficiente dos stocks deverá atribuir maior importância aos artigos que representam uma grande fatia do investimento.

4.2.2 Análise ABC em termos de Quantidades Consumidas

Depois de realizada a análise ABC em termos de valor consumido, será apresentada uma análise em termos das quantidades consumidas para a fabricação de produtos na Somelos Mix, no mesmo período.

Na tabela 4 é possível visualizar os resultados (o Anexo A contém a análise ABC completa).

Tabela 4 – Resultados da Análise ABC da quantidade consumida

Classe	Com relação aos valores		Com relação aos itens	
	Quantidade Consumida(kg)	%	Quantidade	%
A	201.981	78	8	20
B	43.747	17	10	24
C	11.917	5	23	56
Total	257.645	100	41	100

O Gráfico 4.2 mostra a representação gráfica dos valores em da curva ABC.

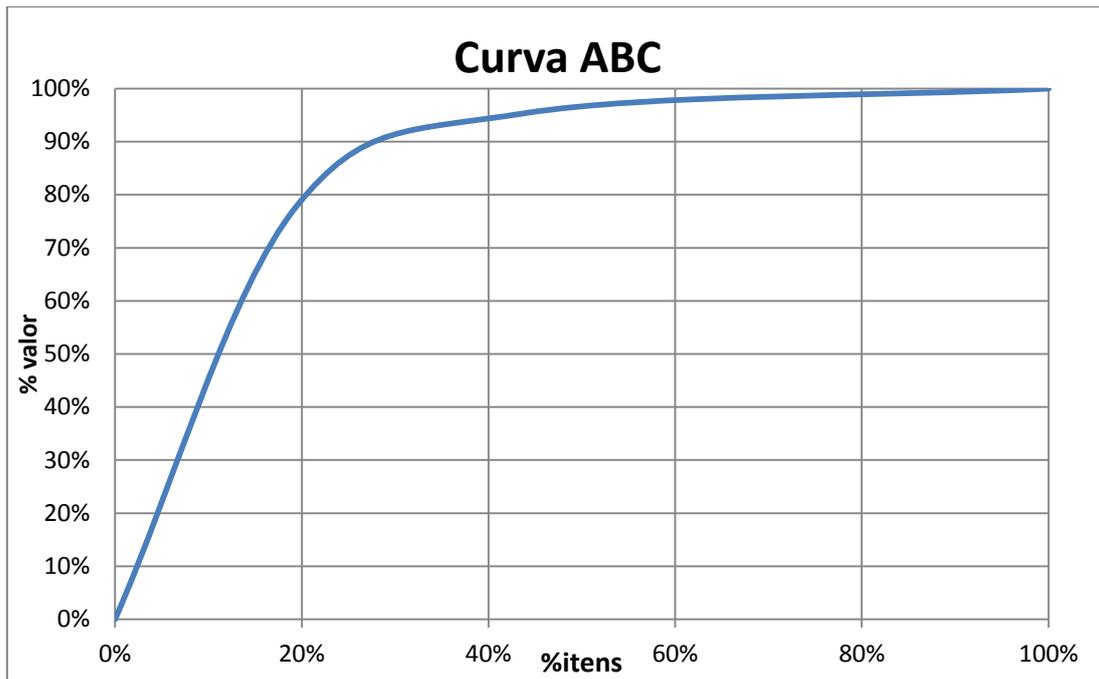


Figura 4.2 – Gráfico Análise ABC quantidade consumida

Da análise realizada pode-se concluir que a classe A é constituída por 8 artigos, que representam 20% dos artigos, mas são agora responsáveis por 78% da quantidade consumida. A classe B corresponde a 10 artigos, ou seja 24% da totalidade dos artigos analisados. E finalmente os artigos da classe C, que são 23, representam 56% da totalidade dos artigos sendo no entanto, responsáveis por apenas 5% da quantidade consumida.

Apresenta-se agora de seguida uma comparação dos artigos classificados na Classe A nas duas análises ABC anteriormente realizadas.

Tabela 5 – Resultados da Análise ABC da quantidade consumida

Classe	Nº	Valor	Quantidade Consumida (kg)
A	1	POLIAMIDA PA66 R160 1,7/40 SEMI-MATE	VISCOSE LENZING NANJING BRT RWT 1.3/38mm
	2	VISCOSE LENZING NANJING BRT RWT 1.3/38mm	POLIESTER 1.4/38MM INDORAMA S.D.
	3	PELO COELHO ANGORA GRAU 2	LINHO MELINA
	4	LA 21.5 MIC38MM TS215CT BASOLAN	POLIAMIDA PA66 R160 1,7/40 SEMI-MATE
	5	CASHMERE 90% LA 10%	VISCOSE T. F 1.3DTEX/40MM MATE (DANUFIL)
	6	LINHO MELINA	POLIESTER 1.4/38MM GOENKA S.D.
	7	POLIESTER 1.4/38MM INDORAMA S.D.	MODAL DTEX 1.3 38 MM BRIL.
	8	VISCOSE T. F 1.3DTEX/40MM MATE (DANUFIL)	VISCOSE T. F 1.3DTEX/40MM BRIL (DANUFIL)

Estes resultados mostram que a maioria das matérias-primas que correspondem a um maior investimento são também aquelas que são consumidas em maior quantidade.

De realçar que a matéria-prima mais importante em termos de valor, Poliamida PA66 R160 1,7/40 SEMI-MATE é a quarta mais consumida em termos de quantidade. Para esta matéria-prima a definição das quantidades a comprar deverá ser bem estudada e os seus stocks controlados para minimizar custos e evitar ruturas.

Assim, será muito importante controlar os artigos que representam maior investimento, não esquecendo, no entanto, aqueles artigos que embora não correspondendo aos maiores investimentos são consumidos em grandes quantidades. Uma rutura de stocks nestas matérias-primas irá afetar um número significativo de encomendas. Recomenda-se assim que para estas seja mantido algum stock de segurança uma vez que com um investimento relativamente reduzido se pode melhorar

consideravelmente os níveis de serviço aos clientes e reduzir os prazos de entrega aos clientes.

Apresenta-se de seguida dois gráficos, 4.3 e 4.4, relativos ao valor investido em MP e às quantidades consumidas pela fição no período de Janeiro a Maio, do ano de 2011 e 2012.

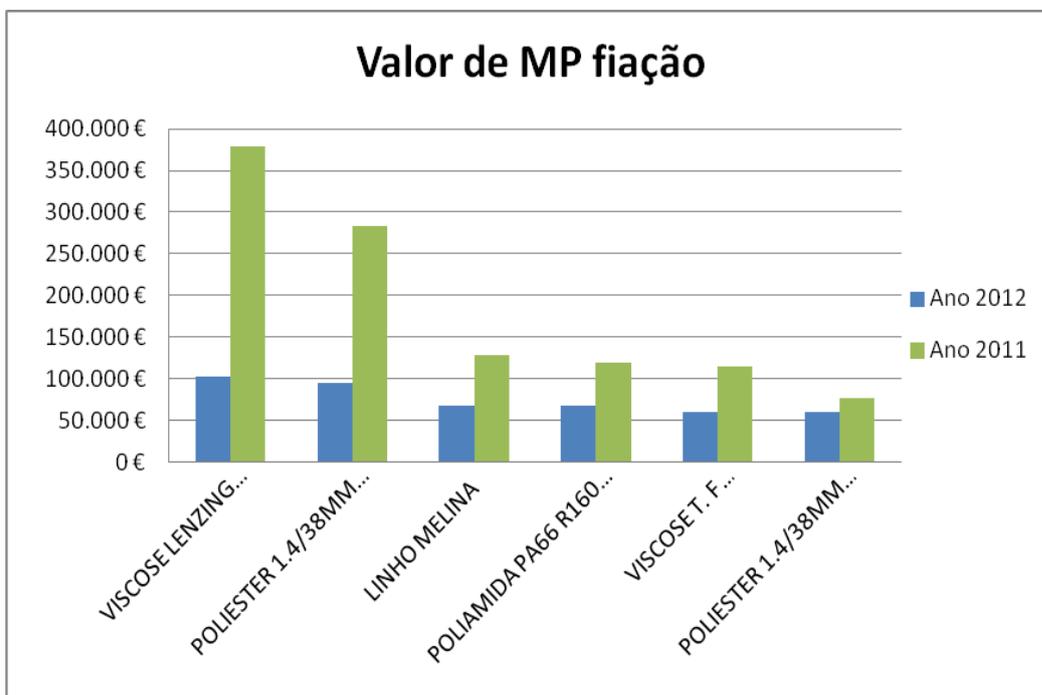


Figura 4.3 – Gráfico do valor investido de matéria-prima na fição em 2011/2012

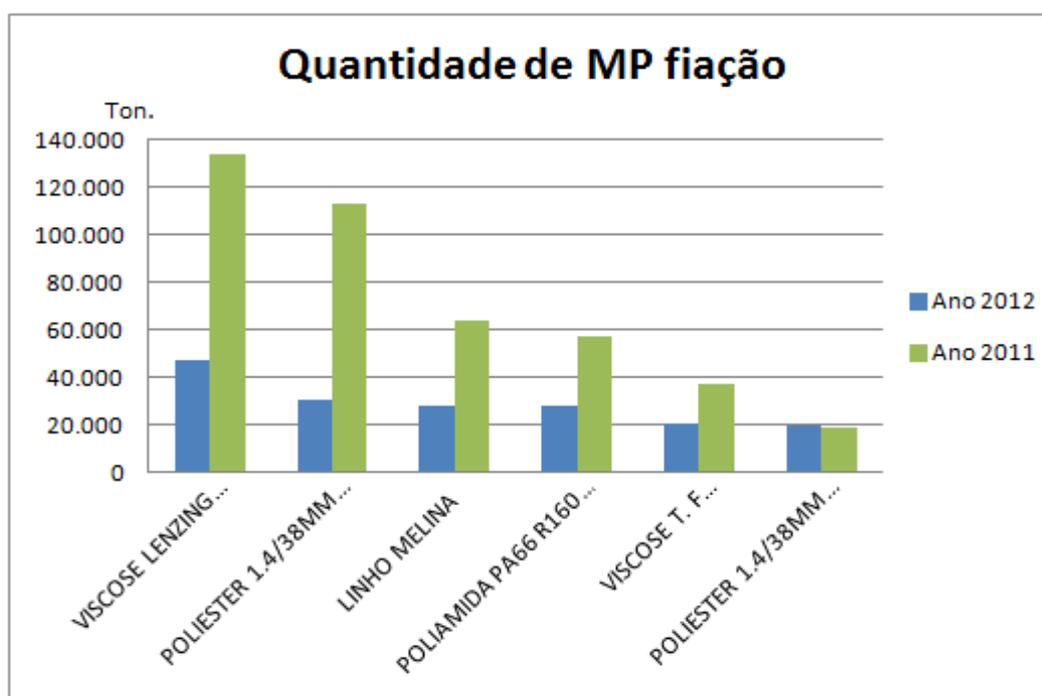


Figura 4.4 – Gráfico quantidade consumida matéria-prima na fição em 2011/2012

A partir dos gráficos é possível visualizar para algumas das MP os consumos (valor monetário e quantidades) relativos ao mesmo período de 2011 e 2012 (Janeiro a Maio). De salientar que houve um decréscimo no consumo fruto da instabilidade que se faz sentir nos mercados.

Com base nestes gráficos e nas análises ABC realizadas, é possível concluir que as matérias-primas apresentadas mantêm o mesmo padrão de consumo. Desta forma, é razoável admitir que as características do consumo nos próximos anos serão semelhantes. É de notar que há uma tendência atualmente para um aumento da procura de produtos com base em matérias-primas sintéticas e artificiais.

Como principal objetivo, a redução do valor investido em matérias-primas é fundamental para a Somelos Mix. Para se efetivar as compras das matérias-primas é necessário ter um certo grau de certeza, relativamente ao seu consumo e preço. Perante o cenário atrás apresentado a empresa deveria aplicar sempre que possível objetivos para conseguir minimizar os custos de aquisição de matérias-primas.

Deveria haver uma preocupação elevada para que a compra das matérias-primas mais importantes fosse feita em períodos em que os preços são mais favoráveis. As encomendas também poderiam ser feitas em maiores quantidades, caso o preço da matéria-prima seja suficientemente compensador, pois a empresa possui área suficiente para o seu armazenamento.

Este tipo de fibras é importado de fornecedores Europeus, de países como França, Alemanha e Itália. Normalmente, o prazo de entrega é de cerca de uma semana. A compra destas matérias-primas terá de ser controlada de acordo com estes prazos de entrega para evitar atrasos consideráveis nas entregas aos clientes.

A empresa também recorre a fornecedores nacionais, em situações de urgência, dado que o tempo de espera se reduz para um ou dois dias.

Assim sendo, a função compra de matérias-primas deverá ter objetivos bem definidos, nomeadamente, encomendar as matérias-primas a um menor custo, garantir que o fornecedor cumpre com as datas e condições de entrega e manter boas relações com os fornecedores.

4.3 Análise dos Stocks Valorizados em Armazém

Foi realizado um estudo que visou comparar as existências em stock em Maio de 2012 e em Maio de 2011.

Analisando os dados fornecidos de stocks valorizados em Maio de 2011 é possível constatar que existem códigos de artigos, cerca de 221 que foram eliminados da lista do ano de 2011 em relação a lista do ano de 2012. Embora tenham saído alguns códigos de artigo, também entraram novos artigos cerca de 211 no ano de 2012. Os códigos de artigos de produto acabado utilizados pela empresa são compostos pelo um conjunto de sete algarismos, que representam características do fio como: qualidade do fio, o título de fio (NE) e a cor.

Isto demonstra que efetivamente este tipo de indústria obriga a grandes mudanças nos artigos fabricados e a uma grande flexibilidade para a introdução de novos artigos que acompanhem as tendências da moda.

Assim sendo, não houve um grande decréscimo no número de artigos diferentes em stock, tendo o valor continuado em cerca de 800 códigos de artigos existentes na empresa Somelos Mix para comercialização.

Devido ao facto de o número de artigos em stock da empresa ser bastante elevado, e o valor em inventário representar vários milhares de euros parados, era importante perceber quais os problemas de tal inventário, e quais as causas que não permitem que o inventário diminua.

Analisando os dados dos stocks valorizados do ano de 2011 e do ano de 2012 (Dados completos no Anexo D), é possível verificar que existem códigos de artigo que não foram movimentados durante o período de um ano, ou seja que não apresentaram qualquer rotação.

O stock de produtos acabados em armazém representa espaço e dinheiro que a empresa tem e em que a sua continuidade dentro de portas, apenas implica mais custos e desvalorização.

Assim, a identificação de tais produtos e valores investidos poderá ser uma forma da empresa realizar algum dinheiro e ao mesmo tempo de libertar espaço que está a ser ocupado, para uma melhor e mais correta disposição do stock no armazém.

Com os dados disponibilizados pela empresa, efetuou-se um estudo em que foi possível identificar quais os artigos que não foram comercializados e que continuam em

stock de produto acabado. Identificaram-se 440 produtos acabados da empresa Somelos Mix (apresentados no Anexo B).

Assim apresenta-se na tabela 6, o resumo dos valores retirados da comparação dos stocks valorizados do ano de 2012 com o ano de 2011:

Tabela 6 – Extrato dos Stocks Valorizados sem rotação do ano 2011/2012

Nº Produtos	Quantidades (Kgs)	Valor (€)
440	45.622 kg	293.095€

Pela tabela 6 é possível verificar que efetivamente a empresa detêm no seu armazém cerca de 46 toneladas de fio em stock sem qualquer rotação, o que representa um montante investido de cerca de 293.000€. Efetivamente estes produtos que não foram vendidos e continuam em stock de produto acabado, vão-se desvalorizando e perdendo qualidade ao longo do tempo, o que se reflete num prejuízo para a empresa.

Nesta listagem existem fios que têm cor e que terão de ser comercializados conforme se encontram. Estes fios, poderão ter uma maior dificuldade em ser colocados no mercado, visto as cores já não corresponderem às últimas tendências da moda (que influencia bastante este tipo de indústrias). Quanto aos fios que se apresentem em cru, ou seja sem cor, poderão ser tingidos, ou sofrerem um outro tipo de acabamento e assim serem mais fáceis de comercializar.

A partir do estudo foram selecionados apenas os artigos que apresentavam quantidades superiores a 1000kg por ser já uma quantidade considerável armazenada. Assim apresenta-se de seguida a tabela 7 com os respetivos produtos.

Tabela 7 – Extrato dos Stocks Valorizados sem rotação com quantidades >1000kg

Produtos	QUANTIDADE (KG)	VALOR (€)
40% APFM/40% Visc./20% PA44 - 3704949	2191	15.196,75
100% USPIMA ALG.PENT. – 3703512	2199	10.356,98
60% Viscose br/40% APFM – 3607430	2084	7919,85
44% ACR.AR28% PA20% PA44DT8% ANG.3702086	1052	6567,44
50% ACFM/50% ACRILICO – 3600158	1277	6560,54
90% V.BR.10% PBT XPAND 22DT - 3702151	1204	6525,57
85% VISC./15% LINHO C – 3605219	1252	5137,49
50% VISC./50% ACRILICO – 3606106	1022	4520,13
TOTAIS	37.636kg	225.481€

Por observação da tabela 7 é possível verificar que cerca de 8 códigos de artigo representam uma grande parcela de valor investido, cerca de 225.500€, bem como aproximadamente 38.000 toneladas de fio em armazém. Estes devem de ser os primeiros a ser estudados para uma nova solução de comercialização pois, são os que mais se evidenciam em termos de valor investido.

Estes fatores podem ser um forte indício de que existem falhas ao nível das previsões de venda da empresa e a nível comercial.

A empresa optou por fabricar principalmente por encomenda. No entanto existem encomendas que depois são canceladas pelos clientes, quando não são cumpridas as especificações acordadas, muitas também são devolvidas por problemas detetados no fio pelo cliente ou por quantidades superiores aos pedidos dos clientes que são devolvidas.

Para dar alguma rentabilidade aos stocks de fio que não apresentem nenhuma rotação, seria importante definir uma política de vendas, a preços mais reduzidos para tentar eliminar determinados códigos de artigo que provavelmente não irão ser solicitados pelos clientes, nem irão estar presentes nas próximas coleções da empresa. Com isto iria-se libertar espaço para novos códigos de artigos e uma melhor organização do armazém.

Uma outra solução seria criar, com estes fios, uma coleção em que fosse possível rentabilizá-los. Obviamente que determinados fios não iriam ser utilizados para fabrico de tecido da mais alta qualidade, mas talvez para produtos que não necessitem de padrões de qualidade muito elevados. Um estudo dos mercados capazes de consumir este tipo de fio, onde seria eventualmente comercializado a um preço inferior ao habitual, poderia ser útil..

4.4 Armazenagem e Gestão dos Armazéns

A armazenagem física dos artigos e a gestão dos armazéns têm-se revelado áreas problemáticas para a empresa. Atualmente os armazéns não dispõem de equipamento adequado. Para além disso, não existe identificação das localizações de MP, sendo a sua disposição decidida de forma aleatória e ocupando os espaços que estejam vazios. O armazém de matérias-primas possui apenas uma porta com cais de entrada e saída. Seria importante definir zonas, de acordo com uma metodologia adequada, para a colocação

das MP consideradas mais importantes para facilitar a sua movimentação e controlar melhor as existências em stock.

De seguida apresenta-se uma solução para uma nova disposição das matérias-primas no armazém de acordo com a metodologia ABC:

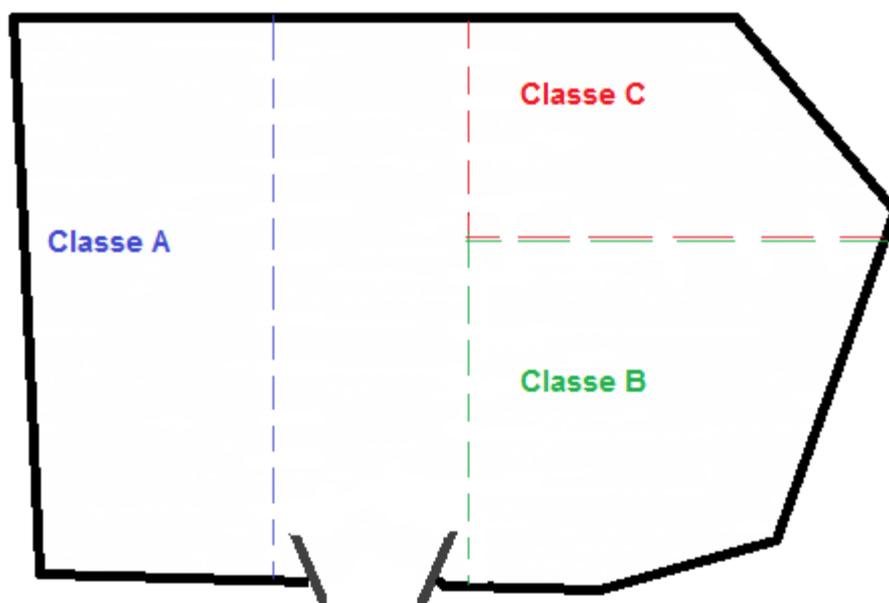


Figura 4.5 – Exemplo de uma possível organização do armazém de matérias-primas

A disposição das matérias-primas poderia ser melhorada, com a definição de zonas específicas para as várias matérias-primas de acordo com a análise ABC baseada nas quantidades consumidas. Assim a Classe A, será a zona que mais próxima da porta de cais, pois naturalmente serão as matérias-primas que terão maior rotação. As restantes são matérias-primas armazenadas em menor quantidade e de rotação mais reduzida. Por isso, as zonas atribuídas às classes B e C são menores.

4.5 Evolução dos Stocks

Ao analisar-se a evolução do valor dos stocks de produto acabado ao longo dos anos de 2011 e 2012 verifica-se uma tendência de aumento. Foi realizada uma filtragem que permitiu conhecer quais os produtos cujo stock aumentou e aqueles em que o stock diminuiu. Apresenta-se de seguida o resumo desta análise (a análise completa é apresentada no Anexo C):

Tabela 8 – Extrato das Quantidades dos Stocks no ano de 2011 e 2012

	2012>2011	2012<2011
Quantidades(kg)	90.741 kg	61.029 kg

Assim, em resumo, os stocks globais de produto acabado aumentaram em cerca de 30.000 Kgs.

Este fator é, por si só, um ponto negativo a salientar, especialmente num período em que as empresas necessitam cada vez mais de reduzir os seus stocks de forma a libertar meios financeiros. Este fator contribui também para a falta de espaço disponível para um correto aprovisionamento.

Este aumento poderá dever-se a um mau planeamento por parte do departamento comercial, em parte motivado pela criação propositada de stock para a coleção Outono/Inverno, visto ser no mês de Maio que é criada a coleção e as respetivas amostras. Uma outra justificação é o fato de a empresa ter optado por produzir, mesmo sem encomendas confirmadas por parte dos clientes, para não ter excessivas paragens de produção que iriam acarretar também elevados custos para a empresa.

Capítulo 5 – Conclusões

Com o decorrer do estágio foi possível fazer um levantamento dos pontos mais negativos da empresa e que de certo modo põem em causa o seu normal funcionamento.

Um dos mais evidentes foi o constante atraso na entrega das encomendas aos clientes, causado pelos atrasos na produção dos fios. Estes atrasos eram provocados pela chegada tardia das matérias-primas à empresa. Estas eram encomendadas tardiamente por falta de um controlo adequado de stocks e pela falta de disponibilidade de recursos financeiros por parte da empresa.

A partir de uma Análise ABC realizada aos valores consumidos em matérias-primas pela Somelos Mix foi possível identificar quais as matérias-primas que levam a um maior investimento em termos monetários. Tais matérias-primas requerem um maior controlo aquando da sua aquisição, em termos de quantidades, de forma a equilibrar o seu consumo de uma forma racional de acordo com as encomendas que chegam.

Embora esta análise não tenha conduzido à definição de políticas concretas para cada tipo de matéria-prima utilizada, porque a empresa trabalha por encomenda, permitiu identificar quais as matérias-primas mais críticas em termos de utilização. Sendo as restrições financeiras determinantes, neste momento, para a empresa, esta análise permite ter uma visão mais clara, de quais as matérias-primas que são realmente importantes e que necessitam de um maior investimento para fazer face às encomendas dos clientes.

No decorrer do estudo com os mesmos dados foi elaborada novamente uma análise ABC, estudando as quantidades mais consumidas para o fabrico dos fios.

A comparação de ambas as análises efetuadas permitiu confirmar que muitas das matérias-primas que representam um maior investimento, são também consumidas em maiores quantidades (kg). Isto é, são classificadas na classe A em ambas as análises. Assim, com base nos resultados destas análises será mais fácil identificar e controlar as matérias-primas que necessitam de um maior investimento, bem como, as matérias-primas com maior consumo. Isto permitirá à empresa fazer uma melhor gestão das matérias-primas.

Esta informação poderá também permitir à empresa fazer uma gestão mais eficiente dos recursos existentes. Por exemplo, aproveitando os períodos em que as matérias-primas mais importantes possam ser adquiridas a preços mais baixos.

Outro aspeto a ser considerado é a criação de parcerias ou alianças estratégicas com fornecedores, para que as encomendas de matérias-primas possam ser processadas de uma forma mais simples e rápida.

Com todos os fatores já referidos anteriormente, um grande desafio para a empresa Somelos Mix, seria ter uma visão mais integradora, em que o departamento de compras deveria ser parte fundamental de toda a cadeia de abastecimento, recebendo e processando diversos tipos de informação capazes de melhorar as previsões de venda, mudanças na procura e prazos de entrega por parte dos clientes.

Um outro problema diz respeito ao excesso de inventário de produtos acabados em armazém na empresa. Foi possível constatar através de um inventário de stocks valorizados que efetivamente existe um número considerável de produtos nestas condições. Tal contribuía para que o espaço disponível no armazém não fosse suficiente dificultando a sua gestão e as operações de armazenagem devido à acumulação de paletes de fio nos corredores do armazém que dificultava a movimentação de paletes.

Através da comparação dos stocks valorizados em Maio de 2011 e Maio de 2012 foi possível identificar códigos de artigos que efetivamente durante um ano não tiveram qualquer tipo de rotação. Tais artigos contribuem para um aumento gradual do inventário ao longo do tempo enquanto não forem definidas medidas para reduzir os stocks. Averiguou-se também as razões pelas quais existiam tantos produtos sem qualquer movimentação e propuseram-se potenciais soluções para a empresa conseguir rentabilizar esse stock. Em particular, a criação de modelos comerciais com políticas de venda adequadas ao efeito.

5.1 Trabalho Futuro

Com a elaboração deste trabalho, foi possível identificar muitos outros pontos que mereciam atenção por parte da empresa.

Com um mercado cada vez mais competitivo em que existe uma forte inovação tecnológica e uma redução do ciclo de vida dos produtos é importante escolher bem os fornecedores.

A empresa deveria implementar um processo de seleção de fornecedores relativo às compras das matérias-primas, definindo critérios cruciais, de forma a garantir que a matéria-prima está conforme com a qualidade desejada pelo cliente. Isto ajudaria a empresa a sobreviver num mercado em constante mudança.

Um outro ponto a implementar futuramente seria o sistema de leitura de rádio frequência no armazém das matérias-primas, para permitir ter um controlo em tempo real de quais os fardos que ainda estão no armazém. Com este sistema, o responsável do armazém teria um melhor e rápido controlo de quais as quantidades que deram entrada na fição, podendo atualizar os dados no sistema de controlo das matérias-primas da empresa, facilitando a comunicação entre departamentos.

Também no futuro a empresa deveria analisar quais os fatores que geram problemas para a qualidade dos fios. Por vezes estes são devolvidos pelos clientes, criando automaticamente stocks de produtos deficientes, que se refletem em prejuízo para a empresa.

Seria vantajoso para a empresa examinar o processo de inspeção, como tentativa de prevenir a deteção tardia destes problemas.

Referências Bibliográficas

Carvalho, J.M.C. (2004) *Logística*, 3ª Edição. Lisboa: Edições Sílabo, ISBN 972-618-279-4.

Carvalho, J.M.C. (2010) *Logística e Gestão da Cadeia de Abastecimento*, 1ª Edição. Lisboa: Edições Sílabo, ISBN: 978-972-618-598-7.

Castiglioni, J. A. M. (2007) *Logística Operacional – Guia Prático*, 1ª Edição. Lisboa: Editora Afiliada, ISBN 978-85-365-0181-9.

Christopher, M. (1998) *Logistics and Supply Chain Management: strategies for reducing costs and improving service*. 2 Ed., Pitman Publishing, London.

Courtois, A. e M. Pillet (2006) *Gestão da Produção*, 5ª Edição. Lidel.

CSCMP, Council of Supply Chain Management Professionals. (2010) [http://onlinelibrary.wiley.com/journal/10.1002/\(ISSN\)2158-1592/issues](http://onlinelibrary.wiley.com/journal/10.1002/(ISSN)2158-1592/issues)

Davis, M.M.; Aquilano, M. J. Chase, R.B. (2001) *Fundamentos da Administração da Produção*, 3ª Edição. ARTMED EDIÇÕES. [Online]

Dias, J. C. (2005) *Logística Global e Macrologística*, Edições Sílabo, Lisboa.

Fernandes, J. C. F. (1981) *Administração de Material – Um Enfoque Sistémico*, 1ª Edição. Rio de Janeiro: Livros Técnicos e Científicos Editora, ISBN 85-216-0141.

Gouvinhas, R. P., Dantas, L. M., Almeida, M. S., Queiroz, T. S., Santos, S. X., Perales, W., (2005) *A importância do planeamento físico na otimização do processo de armazenagem: um estudo de caso*, 707-714.

Holmberg, S. (2000) A systems perspective on supply chain measurements, *International journal of Physical Distribution & Logistics Management*, Vol. 30, No.2, 847-68.

Lai, K., Cheng, T. C. E. (2003) Supply chain performance in transport logistics: An assessment by service providers, *International Journal of Logistics Research and Applications*, Vol.6, No.3, 151-164.

Lambert, D. M., Garcia-Dastugue, S. J., Croxton, K. L. (2008) The Role of Logistics Managers in the Cross-Functional Implementation of Supply Chain Management, *Journal of Business Logistics*, Vol. 29, No.1, 113-132.

Larson, P. D., Halldorsson, A. (2004) Logistics versus supply chain management: An international survey, *International Journal of Logistics Research and Applications*, Vol.7, No.1, 17-31.

Lisboa, J. e C. Gomes (2006) *Gestão de Operações*, 1ª Edição. Vida Económica.

Mentzer, J.T., DeWitt, W., Keebler, J.S., Min, S., Nix, N.W., Smith, C.D., Zacharia, Z.G. (2001) 'Defining Supply Chain Management', *Journal of Business Logistics*, Vol.22, No.2.

Mizoguchi, E. T.; Souza, F. A.; Antonelli, G. C. (2004) *Estudos das características da Fibra de Algodão e das Qualidades do Fio Durante o Processo de Mistura Programada de Matéria-prima*. In: CONGRESSO NACIONAL DE TÉCNICOS TÊXTEIS, XXI, Natal.

Moura, B. C. (2006) *Logística: Conceitos e Tendências*, 1ª Edição. Edições Cento Atlântico, ISBN 989-615-019-2.

Porter, M.E. (1985) *Competitive Advantage: Creating and Sustaining Superior Performance*, The Free Press, New York.

Reis, L. D. (2005) *Manual da Gestão da Stocks – Teoria e Prática*, Lisboa: Editorial Presença.

Reis, L. D. (2010) *Manual da Gestão de Stocks – Teoria e Prática*, 3ª Edição. Lisboa: Editorial Presença, ISBN 978-972-23-3307-8.

Roldão, V.S., Ribeiro, J.S. (2007) *Gestão de operações: uma abordagem integrada*, 1ª Edição. Lousã: MONITOR, ISBN 978-972-9413-73-5.

Rousseau, J. A. (2008) *Logística Manual de Distribuição*. 2ª Edição. Estoril: Principia Editora, ISBN 978-989-8131-05-8.

Somelos Fios, S.A., 2012. Empresa. [Online]

Disponível em: <http://www.somelos.pt/>

[Acedido em Março de 2012].

Spekman, Kamauff, Myhr, (1998) An empirical investigation into supply chain management: a perspective on partnerships, *Supply Chain Management*, Vol. 3, No.2, 53–67.

ANEXOS

Anexo A – Dados Utilizados na Análise ABC

Tabela A.1 - Dados utilizados na análise ABC do valor consumido pela Empresa

Designação	Quantidade	valor unitário	valor total	valor acumulado	% unitário	% acumulado	Classe
POLIAMIDA PA66 R160 1,7/40 SEMI-MATE	27824	3.68	102503	102503	11%	11%	A
VISCOSE LENZING NANJING BRT RWT 1.3/38mm	47508	2.01	95586	198089	11%	22%	A
PELO COELHO ANGORA GRAU 2	2896	23.67	68537	266626	8%	30%	A
LA 21.5 MIC38MM TS215CT BASOLAN	4908	13.95	68452	335077	8%	37%	A
CASHMERE 90% LA 10%	1866	32.46	60559	395636	7%	44%	A
LINHO MELINA	28242	2.13	60241	455877	7%	51%	A
POLIESTER 1.4/38MM INDORAMA S.D.	30925	1.63	50532	506409	6%	57%	A
VISCOSE T. F 1.3DTEX/40MM MATE (DANUFIL)	20349	2.22	45194	551603	5%	62%	A
LA AUST. 21.5 MIC TOPS WOOL T. TS215CT	3451	12.12	41834	593438	4.67%	66%	B
MODAL DTEX 1.3 38 MM BRIL.	17419	2.39	41700	635138	4.66%	71%	B
POLIESTER 1.4/38MM GOENKA S.D.	19787	1.85	36684	671822	4%	75%	B
SEDA T. 301 C MULBERRY	1127	23.77	26783	698605	3%	78%	B
VISCOSE T. F 1.3DTEX/40MM BRIL (DANUFIL)	9928	1.91	18943	717548	2%	80%	B
VISCOSE BAMBOO FIBRA 1.5 DTEX 38MM	5036	3.70	18644	736193	2%	82%	B
SEDA BOURRETE TIPO 100NSB	1599	11.35	18145	754338	2%	84%	B
MODAL MICRO 1.0 DTEX / 40 MM	6887	2.61	17988	772326	2%	86%	B
LA AUSTRALIA 21.5 MICRON 38/40 MM	1305	13.00	16962	789288	2%	88%	B
ACRILICO FIOCA 1.7DTEX e AG SEMI-MATE	7273	2.29	16640	805928	2%	90%	B
LYOCELL B. 1.4 DTEX 38MM STANDARD	5573	2.40	13392	819320	1%	91%	B
LA 19.5 MIC 40MM TS1950CT	898	14.01	12582	831902	1%	93%	B
LYOCELL 1.4 DTEX 38 B TENCEL A100	3862	3.00	11566	843468	1%	94%	B
SEDA SUPER A1 OMEI (MULBERRY)	445	23.70	10547	854014	1.18%	95%	B
POLIESTER FR 1.7DTEX 38mm	1656	4.25	7039	861053	0.79%	96%	C
CASHMERE BIANCO	141	46.00	6486	867539	0.72%	97%	C
PELO COELHO ANGORA GRAU 1	236	25.00	5900	873439	0.66%	98%	C
POLIESTER 0.8D/38MM MICRO RECRON (RELIANC	1995	2.07	4139	877577	0%	98%	C
ACRIL L35BN 1.3 DTEX 38MM	1303	2.50	3257	880835	0%	98%	C
SEDA TUSSAH BIANCO S02 38/40MM	140	21.18	2965	883800	0%	99%	C
VISCOSE BAMBOO RAYON FIBER 1.4D X 38MM	965	2.99	2890	886690	0%	99%	C
LA OPEN TOP T. TS1750T 17.5 MIC HM 40	79	21.60	1707	888396	0%	99%	C
CUPRO 1.4dtx 38MM	200	7.00	1400	889796	0%	99%	C
TREVIRA T. 140 1.7 DTEX/38 SD BIOACTIVE	285	4.45	1270	891066	0%	99%	C
LA AUST. 23.5 MIC TOPS WOOL T. TC235	126	8.16	1029	892095	0%	100%	C
LYOCELL 0.9dtx 34 B RW (TENCEL)	356	2.72	966	893062	0%	100%	C

LINHO TIPO COMB 4TR	345	2.45	846	893908	0%	100%	C
TREVIRA T. 350 1.7/38 S.D. OPT. WHITE	167	3.40	568	894476	0%	100%	C
ACRILICO MICRO L47BN 0.9/38MM (H129BN)	140	2.88	405	894881	0%	100%	C
TREVIRA T. 350 1.7/38 RW. (LOWPILLING) BIOACT	87	4.59	400	895280	0%	100%	C
ACRILICA MATE L52DPH1.3-038- M1203 - RETRACTIL	94	2.95	277	895557	0%	100%	C
COOLEVER -POLIESTER FIBER 1.4DTEX 38MM	36	3.45	124	895682	0%	100%	C
AMICOR 1.7 DTEX 37MM B. (ACRIL.)	187	0.00	0	895682	0%	100%	C
Total			895682				

Tabela A.2 - Resultados obtidos

Classe	Com relação aos valores		%acumulado	Com relação aos itens		%acumulado
	Valor (€)	%		Quantidade	%	
A	551603	62	62%	8	20%	20%
B	302411	33	95%	14	34%	54%
C	41667	5	100%	19	46%	100%
Total	895682	100		41	100%	

Tabela A.3 - Dados utilizados na análise ABC das quantidades consumidas

Designação	Quantidade (kg)	valor acumulado(Kg)	% unitario	%acumulada	class e
VISCOSE LENZING NANJING BRT RWT 1.3/38mm	47508	47508	18%	18%	A
POLIESTER 1.4/38MM INDORAMA S.D.	30925	78433	12%	30%	A
LINHO MELINA	28242	106676	11%	41%	A
POLIAMIDA PA66 R160 1,7/40 SEMI-MATE	27824	134499	11%	52%	A
VISCOSE T. F 1.3DTEX/40MM MATE (DANUFIL)	20349	154848	8%	60%	A
POLIESTER 1.4/38MM GOENKA S.D.	19787	174634	8%	68%	A
MODAL DTEX 1.3 38 MM BRIL.	17419	192053	7%	75%	A
VISCOSE T. F 1.3DTEX/40MM BRIL (DANUFIL)	9928	201981	4%	78%	A
ACRILICO FIOCA 1.7DTEX e AG SEMI-MATE	7273	209254	3%	81%	B
MODAL MICRO 1.0 DTEX / 40 MM	6887	216141	3%	84%	B
LYOCELL B. 1.4 DTEX 38MM STANDARD	5573	221714	2%	86%	B
VISCOSE BAMBOO FIBRA 1.5 DTEX 38MM	5036	226750	2%	88%	B
LA 21.5 MIC38MM TS215CT BASOLAN	4908	231659	2%	90%	B
LYOCELL 1.4 DTEX 38 B TENCEL A100	3862	235520	1%	91%	B
LA AUST. 21.5 MIC TOPS WOOL T. TS215CT	3451	238971	1%	93%	B
PELO COELHO ANGORA GRAU 2	2896	241867	1%	94%	B
POLIESTER 0.8D/38MM MICRO RECRON (RELIANC	1995	243862	1%	95%	B
CASHMERE 90% LA 10%	1866	245728	1%	95%	B
POLIESTER FR 1.7DTEX 38mm	1656	247384	1%	96%	C
SEDA BOURRETE TIPO 100NSB	1599	248983	1%	97%	C
LA AUSTRALIA 21.5 MICRON 38/40 MM	1305	250288	1%	97%	C
ACRIL L35BN 1.3 DTEX 38MM	1303	251590	1%	98%	C
SEDA T. 301 C MULBERRY	1127	252717	0%	98%	C
VISCOSE BAMBOO RAYON FIBER 1.4D X 38MM	965	253682	0%	98%	C
LA 19.5 MIC 40MM TS1950CT	898	254580	0%	99%	C
SEDA SUPER A1 OMEI (MULBERRY)	445	255025	0%	99%	C
LYOCELL 0.9dtx 34 B RW (TENCEL)	356	255381	0%	99%	C
LINHO TIPO COMB 4TR	345	255726	0%	99%	C
TREVIRA T. 140 1.7 DTEX/38 SD BIOACTIVE	285	256012	0%	99%	C
PELO COELHO ANGORA GRAU 1	236	256248	0%	99%	C
CUPRO 1.4dtx 38MM	200	256448	0%	100%	C
AMICOR 1.7 DTEX 37MM B. (ACRIL.)	187	256635	0%	100%	C
TREVIRA T. 350 1.7/38 S.D. OPT.WHITE	167	256802	0%	100%	C
CASHMERE BIANCO	141	256943	0%	100%	C
ACRILICO MICRO L47BN 0.9/38MM (H129BN)	140	257083	0%	100%	C
SEDA TUSSAH BIANCO S02 38/40MM	140	257223	0%	100%	C
LA AUST. 23.5 MIC TOPS WOOL T. TC235	126	257349	0%	100%	C
ACRILICA MATE L52DPH1.3-038-M1203 - RETRACTIL	94	257443	0%	100%	C
TREVIRA T. 350 1.7/38 RW. (LOWPILLING) BIOACT	87	257530	0%	100%	C
LA OPEN TOP T. TS1750T 17.5 MIC HM 40	79	257609	0%	100%	C
COOLEVER -POLIESTER FIBER 1.4DTEX 38MM	36	257645	0%	100%	C

Total	257.645				
-------	---------	--	--	--	--

Tabela A.4 - Resultados Obtidos

Classe	Com relação aos valores		%acumulado	Com relação aos itens		%acumulado
	Quantidade consumida(Kg)	%		Quantidade	%	
A	201981	78	78%	8	20%	20%
B	43747	17	95%	10	24%	44%
C	11917	5	100%	23	56%	100%
Total	257645	100		41	100%	

Anexo B - Produtos em Stock sem rotação entre 2011 e 2012

Tabela B.1 – Lista dos produtos em stock sem rotação entre 2011/2012

CÓDIGOS DE ARTIGOS	QUANTIDADE(KG)	VALOR(€)
100% A.P. TOPFL		
3605388	32.6	171.38
3605389	45.8	239.08
3605920	13.47	98.7
3606983	38.79	504.38
3606984	37.742	490.75
3608020	29.88	182.15
3702556	17.3	82.04
100% ACRILICO		
3607033	64.507	208.55
100%ACRILICO MAT		
3607770	60.65	201.06
100% ALG. CARD.FM		
3605784	71.32	262.53
3605864	4.3	12.78
3607836	10.8	73.49
3607838	20.9	154.61
3608277	12.333	43.93
3700018	39.1	140.02
3700043	37.47	162.41
100%Algodao KARUI		
3606716	31.7	148.39
100% COOLEVER		
3605977	24.706	157.35
100%MILHO PLA		
3605116	17.9	112.09
3605117	2.7	20.78
3605365	42.378	281.9
3605956	541.884	2,869.94
3606732	212.06	1,402.71
3703077	15.015	105.12
3703756	289.854	1,915.85
100% MODAL		
3603939	28	217.92
3700563	55.98	309.36
100%MODAL MICRO		
3602279	388.145	1842.92
3608146	10.678	54.51
3608147	125.763	912.16
100%PES T140 BIOACTIVO		

3607229	51.644	367.55
100%POLYESTER		
3605114	2.724	6.87
3705032	2.8	10.15
100% POLYESTER CS		
3600243	673.858	3867.95
3605127	423.6	2190.01
3607351	4.5	25.31
3704294	64.914	361
3704295	42.239	256.02
3704296	32.399	220.74
3607438	187.863	1135.13
3601388	48.668	184.94
100% POLYESTER MICRO		
3606817	10.17	73.29
100% TENCEL A5		
3607958	44.912	226.22
100%USPIMA ALG.PENT.		
3703512	2199.475	10356.98
100% VISCOSE BRILHANTE		
3600021	99.486	447.17
3600511	127.645	448.28
3600568	707.415	3189.32
3604299	55.608	231.61
3604434	357.417	1096.36
3604695	3.959	20.17
3605360	139.231	508.89
3605524	7.8	37.29
3606572	73.518	291.43
3606693	7.631	34.28
3607056	265.092	1002.58
3607723	45.87	218.75
3700358	16.84	96.81
3700485	14.21	44.94
3700606	22.056	126.8
3704086	199.12	935.07
3704522	38.2	270
100% VISCOSE MATE		
3600533	54.276	272.13
28%V.m19%LaB19%PA/34PBT56		
3704885	11.24	343.91
32%V.m20%LaB20%PA/28PBT56		
3704863	7.8	203.63
35%CVm22%LaB22%PA/21Pa44		
3704723	14.01	97.25
3704832	73.03	501.43
35%V.M35%PA10%ANG.20%PA44		
3604619	4.8	30.84
35Acr/12PA/31La19/22PA44		
3705029	38.65	335.36
38V.M30PA22PA44DT10CASH.B		
3604207	140.508	828.58
40%ACR.m18%LaB9%ANG33%PA		
3704461	32.53	301.56
40%APFM/30%MOD./30%LA		
3702291	1.43	8.92
3704212	52.5	602.16
40%APFM/40%Visc./20%PA44		
3704949	2191.11	15196.75
3705072	13.38	93.6
40%V.m25%LaB25%PA/10PBT22		
3704865	8	72.03
40%Visc./40%Acrilic/20%La		
3607585	27.8	160.69
40V.m40PA10La5cash.N5%Ang		
3606890	76.737	552.68
3703871	3.198	35.85
3703898	68.424	521.31
43%MODAL M/35%PA/22%PA 44		
3700256	18.024	87.01
43%V.BR/35%PA/22%PA 44DT		
3703098	94.51	507.29

43%V.m38%PA4%Ca.N15%PA44f		
3703617	13.2	83.68
3703636	7.13	43.21
43%Vis.m/35%PA/22%PA44		
3702748	104.06	1323.22
3703102	16	159.17
3703550	14.22	137.57
44%APFM/44%VIS/12%PBT 50d		
3703774	11	71.44
44%Visc.mat/28%PA/28%L/E B		
3704846	32.96	190.56
44ACR.AR28PA20PA44DT8ANG.		
3702053	985.451	6008
3702086	1052.706	6567.44
45%ACR.m20%LaB10%ANG25%PA		
3704450	44.65	388.7
3704314	94.52	611.2
45%Acrlic/15%PA/40%L/E19.5		
3705027	57.08	462.88
3705028	36.968	292.03
3602744	476.11	3238.97
45V.M/30PA/20APFM/5LA21.5		
3702678	167.517	625.82
45V.M34PA11CASH.N10PA44DT		
3702145	64.516	411.61
47MED FL23V.Br8CAS.22PA44		
3701273	102.538	994.4
50%ACFM/50%ACRILICO		
3600158	1277.239	6560.54
3700045	45.1	297.01
3700283	75.27	299.24
3701761	26.8	201.48
3703100	28.7	194.38
3703101	28.7	195.67
3703223	58.92	419.72
3704607	28.9	194.26
3704609	29.3	195.97
3704613	26.9	230.2
50%ACRIL.MIC./50%MOD.MIC.		
3600520	130.972	571.21
50%Acril/15%La B/35%Pa 44		
3704445	97.86	566.91
50%Algodao/50%PES		
3607712	205.673	660.01
50%APFL/50%LYOCEL STD 1.4		
3604436	7.41	37.87
50%APFM/28%ACR.M/22%EL55d		
3700157	637.512	3873.36
50%APFM/35%MOD/15%LINHO C		
3600085	15.6	69.46
50%APFM/50%BAMBO		
3605311	17.069	70.5
50%APFM/50%CUPRO		
3601417	165.876	745.61
50%APFM/50%MOD.		
3600510	1.519	8.09
3601442	20.104	80.41
3700377	17.756	129.09
3700608	10.19	107.26
3700746	16.701	147.03
3700816	35.725	259.72
3600211	191.258	732.26
3600212	655.429	5375.19
3600450	166.234	685.02
3605177	4.57	30.2
50%APFM/50%PES T140 BIO.		
3602211	67.419	323.08
3606061	222.91	1011.57
50%APFM/50%VISC.		
3600681	48.425	212.43
3700581	21.723	140.75

3700585	14.805	64.2
3703886	14.02	146.97
3703963	14.138	144.33
3704017	8.494	49.47
3704104	14	124.07
3704105	17.55	150.88
3704128	11.1	95.26
3704367	16.5	136.21
3704403	16.9	142.57
3704733	18.784	169.49
50%APFM40%V.BR.10%PA 22DT		
3702524	16.39	85.94
50%La carb/40%PA/10%PA22		
3704499	37.44	293.94
50%Md30%PES10%Camel10%Lin		
3607564	36.129	243.66
50%MODAL MIC/50%POLIAMIDA		
3704494	2.9	18.2
50%MODAL MIC/50%SUPIMA		
3603072	178.847	903.72
50%PES mi/50%PES BIO T140		
3606633	26.206	149.22
3608184	48.468	184.21
50%PES/30%VISC./20%LINHO		
3704911	2.8	10.41
50%PES/50%APFM		
3704249	3	9.63
50%PES/50%BAMBO		
3606296	194.405	767.12
50%PES/50%VISC.		
3601493	66.175	237.72
3608043	49.88	292.96
3608153	96.279	368.27
50%POLIAM.MIC./50%MOD.MIC		
3601965	156.96	1425.84
50%SUPIMA/50%SEDA CRIMP T		
3605768	43.289	813.28
3605769	43.285	794.41
50%V.MT/40%PA/10%PA22FLAT		
3605907	4.209	19.69
3605908	2.44	10.99
50%V.MT30%MOHAIR20%PA44DT		
3604678	22.936	487.32
50%VIS.MT/40%PA/10%PA22TX		
3702521	24.2	201.58
50%Vis.mt/45%PA/5%Cashm.N		
3703511	9.8	59.53
3704642	9.25	95.47
50%VISC./50%ACRILICO		
3600512	750.987	2837.33
3605972	822.19	3471.29
3606106	1022.018	4520.13
3702794	1.985	8.42
50%VISC.M/35%PA/15%ANGORA		
3703507	185.659	900.31
50%VISC.MAT/50%ACRIL.MAT		
3700806	5.515	39.4
50%Visc/38%Acr br/12%PA78		
3606778	22.664	74.46
3701580	52.555	443.55
54%Vi. m18%LA19/28%PBT56R		
3704968	11.3	80.6
55%APFM/45%TENCEL std 1.4		
3606580	307.886	1913.2
55%SEDAcrimp M45%BAMBO CV		
3703895	10.59	207.34
55%VIS.MT/39%PA/6%CASHM.N		
3606066	223.071	1215.51
3703249	14.03	65.49
55%VISCOSE mat/45%LINHO C		
3606865	687.96	1699.27

58%CV/20%La 17.5/22%PBT22		
3704523	29.79	410.07
58%V.BR14%ANG.A28%PBT56 R		
3705019	118.93	931.13
58%V.BR14%ANG.B28%PBT56 R		
3703349	76.54	566.21
60%Alg.FL/40%La carb		
3607646	58.9	472.5
60%ALG.PENT.FM/40%AMICOR		
3605912	47.094	260.81
60%ALGODAO FL/40%LINHO A		
3607666	51	374.18
3700314	127.957	378.37
60%Algodao PFL/40%MOD.mic		
3600964	191.864	694.33
3700570	35.795	304.93
60%APFM/20%VIS.M./20%ANG.		
3601317	3.516	21.11
60%APFM/40%VISCOSE		
3606228	973.116	5050.34
60%APFM30%BAMBCV10%SEDA M		
3605944	215.574	1270.37
3605211	51.06	320.65
60%Vis/20%Pes/20%La 17.5m		
3608809	58.8	549.13
60%VISC./40%PES		
3608414	175.535	841.51
60%Viscose br/40%APFM		
3607430	2084.172	7919.85
61%CV/21%La 17.5/18%PBT		
3704568	18.47	223.5
62%APFM/16%PA/22%PA 44DT		
3703145	5.021	25.76
63%Alg./27%Linho C/10%PA		
3607611	67.685	222.95
64%V.M/16%LA 21.5/20%PA44		
3703434	63.78	416.07
64%VIS.MT/30%PA/6%CASHEM.		
3603794	32.06	181.3
65%POLIAM./35%APFM		
3607576	187.927	1003.53
65%Vi. m/22%LA19/13%PBT22		
3704966	10.51	177.72
65%VIS.MT/31%PA/4%CASHM.N		
3703780	15.189	132.26
67%Algo28%Lin C5%Elast 78		
3705156	2.83	13.49
67%TENCEL A100/33%APFM		
3701865	83.931	535.93
67%visc.mat/25%PA/8%Cash.N		
3608426	153.597	727.14
70%Algodao FL / 30%SEDA M		
3607471	1	7.98
3607512	148.551	1050.25
70%ALGODAO FL/30%LINHO A		
3703807	2.084	25.29
70%APFM/30%SEDA M		
3703361	145.075	1389.72
3703371	22.52	215
70%BAMBO CV/30%SEACEL		
3605208	7.96	44.16
70%CO FL/30%Seda M		
3703629	286.729	3984.46
70%MODAL BR./30%LA 17.5		
3703652	37.84	306.44
70%Modal br/30%La 23 mic		
3607682	178.465	396.91
70%PES OCA/30%VISCOSE BR.		
3606097	158.861	677.23
3606098	99.449	476.26
70%TENCEL A100/30%LINHO C		
3607204	34.5	176.12

70%V.BR20%LINHO10%PA 22DT		
3702525	20.56	168.28
70%Visc./25%PES/5%Seda T		
3608215	50.02	251.95
70%VISC./30%LINHO C		
3604807	123.728	369.89
3608098	3.6	11.93
70%VISC.Br./30%POLIAM.		
3700242	4.91	25.71
3703664	52.45	247.17
70%VISC.MAT/30%LA 21.5mic		
3603869	9.92	56.8
3604056	9.8	56.34
70%Viscose br/30%LA carb		
3607758	33	218.99
70%Viscose/30%Seda Borret		
3607876	5.3	127.23
72%APFL/18%PA/10%DORL.156		
3703723	34.7	422.29
72%APFM/28%ELITE 55dtex		
3700472	38.974	267.62
72%APFM/28%PBT 56 R		
3703910	5.1	34.07
72%APFM/28%XPAND 50		
3604952	8.29	59.52
3606452	564.826	4612.08
72%V.BR/28%PBT XPAND 50DT		
3603754	10.82	65.84
3702864	11.431	92.75
3702866	13.68	210.04
3702867	11.441	199.88
3702869	13.28	169.91
3702870	11.58	177.36
3702871	11.21	172.28
72%V.BR18%ANG.10%PBT56 R.		
3606143	21.1	182.96
72%V.BR./8%ANG./20%PA44DT		
3702294	193.044	1,166.83
72%VISCOSSE/28%PBT FT		
3600739	713.536	4222.72
74%VISC.MATE/26%PA 78DTEX		
3703850	3.8	14.79
75%APFM/25%SEACEL		
3604879	90.618	693.23
75%Poliamida / 25%Seacel		
3607230	15.32	160.31
75%SUPIMA PENT./25%SEACEL		
3605222	797.827	10753.1
75%Tencel A100/25%LA		
3608231	54.764	358.1
3608232	77.854	509.09
75%Tencel A5/25%Seacel		
3608309	166.2	1608.98
75%VIS.Br/25%VIS.DEEP DYE		
3603320	117.875	476.67
3603866	185.899	722.4
78%APFM/22%SEACEL		
3601537	44.031	452.55
78%Visc.br/22%PES		
3607606	89.476	410.16
80%ACFM/20%POLIAMIDA 6.6		
3602224	189.855	570.34
80%APFL/20%CASHMERE N.		
3605943	115.216	1984.13
80%APFL/20%POLIAM.		
3603588	28.894	168.13
80%BAMBO CV/20%LINHO B		
3703602	2.15	20.28
80%MODAL/20%LA		
3606771	31.686	138.82
80%PES/20%LINHOC		
3701688	9.785	6.42

3702070	88.34	534.41
3702964	1.5	30.04
3606123	196.3	1,015.66
82%APFL/18%PBT 22DTEX		
3704366	20.789	209.8
83%ALG.USPIMA/17%CASHEM.B		
3604209	12.413	92.6
83%Viscose/17%PA 44 dtx		
3606700	1.96	9.55
85%ALG.PENT.FL/15%LA		
3703890	1	5.28
85%Algodao FL/15%Linho C		
3607492	125.042	843.1
85%ALGODAO/15%PA 6.6		
3701733	150.533	583.45
85% CUPRO / 15%Viscose tm		
3608781	222.048	1981.78
85%Lyocel 1,4 /15%La 17.5		
3607636	19.42	145.9
85%Modal mic / 15%Angora		
3606832	20.572	186.09
3606833	10.56	95.53
85%PES / 15%Tencel A100		
3607688	177.914	1195.01
3607707	25.46	160.24
85%POLYESTER/15%LINHO C		
3704614	101.95	542.35
85%VIS.BR/15%XPAND 22DTEX		
3704539	19	311.73
85%VISC./15%LINHO C		
3605219	1252.436	5137.49
85%Visc.br/15%Seda Bourre		
3704354	522.769	2617.87
85%VISC.MATE/15%LA		
3604819	102.705	463.92
85%VISC.MT/15% CASHMERE N		
3606311	769.751	8043.87
85%Viscose br/15%Angora		
3704510	62.86	626.13
87%APFM/13%ELITE22DTEX		
3704851	6.5	54.42
88%Acrilico AR/12%PBT 78		
3704490	616.131	2711.68
88%VISCOSE BR./12%PES		
3607270	597.02	2133.1
89%A.P.FL/11%LYCRA 44dtx		
3603694	17.355	90.42
89%APFM/11%DORLASTAN78dte		
3601498	48.089	367.08
90%ALG.PENT.FL/10%SEDA M		
3607982	56.394	638.03
90%APFL/10%SEDA TUS.		
3603399	22.3	179.4
90%BAMBO CV/10% CASHMERE N		
3702698	122.169	1264.39
90% Cupro / 10%Linho A		
3704318	84.76	1081.75
90%MOD./10%SEDA BOURRETE		
3601460	73.585	3246.68
90%MOD.M.10%SEDA CRIMP M.		
3605945	79.53	1081.79
90%MODAL MIC/10%CASHEM. N		
3608823	0.5	5.67
90%TENCEL A100/10% CASHM.B		
3604712	39.7	353.5
90%USPIMA PENTEADO/10%LA		
3604366	226	1879.64
90%USPIMA/10% CASH.N		
3606011	157.28	1097.03
90%USPIMA/10%DORLAST.22dt		
3605997	1	8.36
90%V.BR.10%PBT XPAND 22DT		

3702151	1204.628	6525.57
3703207	108	1426.26
3703208	104.5	1335.95
3704286	106	1470.14
3703642	15.04	91.56
90%VIS.MT/10%PBT 56DT R.		
3704860	34.138	308.21
90%VISC.Br/10%SEDA BOURR.		
3606222	16.83	85.68
3606347	70.8	350.11
90%Viscose/10%ELITE 22		
3700239	28.746	147
3700431	1.846	11.94
3702497	259.364	3915.69
3702505	266.4	4112.12
3702506	165	2489.42
3702513	26.444	399.23
3702515	19.6	295.71
3702516	230.23	3475.84
3702517	253.7	3830.17
3702623	58.05	955.55
3702624	58.13	944.12
90%Viscose/10%Seda T		
3607341	22.754	115.26
91%APFM/9%Dorlastan 78 dt		
3606862	132.066	808.25
91%BAMBO CV/9%DORLAST 78d		
3605843	8.09	35.18
92%APFL/8%CASHEMERE B		
3604941	593.691	6454.01
92%SUPIMA PENT./8%CASH. B		
3605339	35.39	353.09
93%APFM/7%DORLASTAN44dtex		
3600428	1.223	4.89
93%SUPIMA/7%LYCRA 44dt		
3607630	52.3	333.99
95%Acrillico mic/5%La 21.5		
3607039	146.389	3231.39
95%Modal/5%Elastan 78		
3705152	3.72	20.7
95%SUPIMA PENT./5%CASHM.N		
3702896	534.638	4520.14
3704164	86.446	849.5
95%V.BR./5%PBT XPAND 22DT		
3702530	430.616	1925.71
95%VISCOSE MT/5%XPAND22DT		
3606081	7.994	30.69
95%Viscose/5%Elastan 78		
3705155	1.57	9.36
95%VISCOSE/5%ELITE 22d		
3600662	121.734	611.47
96%TENCEL A5/4%DORLAST44D		
3607959	70.494	361.63
TOTAIS	45622.348	293095.18

Anexo C – Extrato das Quantidades dos Stocks no ano de 2011 e 2012 acima dos 1000kg

Tabela C. 1 – Quantidades em stock em 2011 e 2012 acima dos 1000kg

Produtos	2012< 2011	Produtos	2012> 2011
100%ALG.CARD.FM	2510.63	100%MILHO PLA	1121.791
100%ALG.PENT.FM	1330.428	100%MODAL	1502.62
100%BAMBO CV	2100.251	100%POLYESTER	7739.158
100%POLIAMIDA	1073.22	100%USPIMA ALG.PENT.	2199.475
100%POLYESTER CS	1241.51	100%VISCOSE BRILHANTE	12598.75
40%APFM/40%Visc./20%PA44	2710.318	43%Vis.m/35%PA/22%PA44	2875.455
44ACR.AR28PA20PA44DT8ANG.	2038.157	45%VISC.MT/38%PA/17%ANG.	2599.528
50%A.P.FL/50%PES	1050.532	50%APFM/35%MOD./15%POLIAM	1940.775
50%ACFM/50%ACRILICO	1783.82	50%APFM/50%VISC.	5522.322
50%APFM/50%MOD.MIC.	4195.686	50%PES/50%VILOFT	2218.557
50%PES/30%VISC./20%LINHO	1505.591	50%Vis.mt/45%PA/5%Cashm.N	3442.43
50%PES/50%VISC.	1598.405	55%VISC.MATE/45%POLIAMIDA	18177.42
50%VISC./50%ACRILICO	2597.18	58%V.m/14%La19.5/28%PBT56	1668.9
55%PES/45%LINHO C	2531.467	60%SUP./30%V.BR/10%CASH.N	3411.416
58%ACR.M25%LA17%XPAND50DT	4552.175	70%BAMBO CV/30%APFM	2354.635
60%ALGODAO FM/40%LINHO C	1451.53	70%VISC./30%LINHO C	3155.766
60%Vis.m/30%PA/10%AngoMDA	1062.409	72%V.BR/28%PBT XPAND 50DT	2392.03
60%Viscose br/40%APFM	2084.172	78%VISCOSE/22%PA 44dtx	3062.75
70%ALG.C.FL/30%LA	3414.605	80%MODAL/20%PES	1890.762
70%ALGODAO FL/30%LINHO C	1294.989	82%V.BR.18%PBT XPAND 22DT	1298.215
70%USPIMA/30%POLIAMIDA	1889.885	85%VIS.BR/15%XPAND 22DTEX	2884.66
72%Vis./18%Lin B/10%PA22f	1095.11	88%VISCOSE BR./12%PES	3782.954
75%SUPIMA PENT./25%SEACEL	2267.043	90%Viscose/10%ELITE 22	2901.61
80%APFL/20%POLIAM.	1090.41	Total	90741.98
80%PES/20%LINHO C	1256.444		
80%VISC./20%POLIAM.	1142.126		
85%APFL/15%POLIAM.	1123.997		
85%APFM/15%POLIAMIDA 6.6	1364.1		
85%VISC./15%LINHO C	1252.436		
90%MOD.MIC./10%SEDA BOUR.	1283.627		
90%V.BR.10%PBT XPAND 22DT	5136.748		
Total	61029.00		

Anexo D – Stocks de Produto Acabado Valorizados em Maio de 2011 e 2012

Tabela D.1 – Stocks valorizados em Maio de 2012

QUALIDADE	TITULO	TR	S	ESTR	COR	NOME	UN.	QUANTIDADE	VALOR
100% VISCOSE BRILHANTE	024,00/1*0	635	Z	CONV	0000		KG	99.486	447.17
50% APFM/35%MOD/15%LINHO C	020,00/1*0	380	Z	CONV	0000	SACRA	KG	15.6	69.46
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	1277.239	6560.54
50% APFM/50%MOD.MIC.	030,00/1*0	350	Z	CONV	0000		KG	191.258	732.26
50% APFM/50%MOD.MIC.	040,00/1*0	350	Z	CONV	0000		KG	655.429	5375.19
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/1*0	635	S	CONV	0000		KG	12.394	73.33
100% TENCEL A100	030,00/1*0	380	Z	CONV	0000	MONITOR	KG	73.41	511.74
100% POLYESTER CS	020,00/1*0	410	Z	FNOR	0000		KG	673.858	3867.95
70% ALGODAO FL/30%LINHO C	016,00/1*0	450	Z	CONV	0000		KG	4.922	38.57
100% VISCOSE BRILHANTE	020,00/1*0	410	Z	FP05	0000	VISCOSHA	KG	107.95	597.5
60% APFL/40% POLIAM.	050,00/1*0	370	Z	CONV	0000	PALACE	KG	191.002	2089.87
100% ALG.CARD.FM	024,00/1*0	435	Z	FP07	0000	MARTE	KG	326.954	1416.48
50% A.P.MEDFL/50%MOD.MIC	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	85.936	627.26
95% APFM/5% DORLASTAN 78DT	014,00/1*0	435	Z	SPUN	0000	ACENTO	KG	384.445	2664.59
100% POLIAMIDA	030,00/1*0	330	Z	CONV	0000	AZEITE	KG	1073.22	4783.43
70% VISC.Br./30% POLIAM.	030,00/1*0	635	Z	CONV	0000	VITRAL	KG	78.121	649.73
60% APFL/40% POLIAM.	050,00/1*0	370	S	CONV	0000	CASTLE	KG	56.64	353.6
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/1*0	635	Z	CONV	0000		KG	76.718	598.24
70% VISC./30% LINHO C	024,00/1*0	380	Z	CONV	0000	LEITE	KG	16.06	113.66
89% APFM/11%LYCRA 78dtx	030,00/1*0	435	Z	SPUN	0000	AMULETO	KG	719.204	5492.06
100% ALG.CARD.FM	016,00/1*0	435	Z	FP07	0000	JUPITER 1	KG	84.783	556.47
60% ALGODAO FL/40%LINHO C	014,00/1*0	450	Z	CONV	0000	TARTE 1	KG	490.205	3489.49
100% ALG.PENT.FM	030,00/1*0	330	Z	DK40	0000	DILUENTE	KG	10.584	42.85
93% APFM/7% DORLASTAN44dtx	030,00/1*0	435	Z	SPUN	0000	VIRGULA	KG	1.223	4.89
100% POLYESTER	020,00/1*0	410	Z	FP05	0000	LENTIL	KG	1393.279	7792.89
70% VISC.Br./30% POLIAM.	040,00/1*0	370	Z	CONV	0000	SACARINA	KG	122.42	1156.38
70% VISC.Br./30% POLIAM.	030,00/1*0	635	S	CONV	0000	SOALHO	KG	75.152	672.73
50% APFM/50%MOD.MIC.	024,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	166.234	685.02
70% ALG.C.FL/30%LA	020,00/1*0	340	Z	CONV	0000	NUCLEAR	KG	203.544	1506.79
100% VISCOSE BRILHANTE	036,00/1*0	330	Z	CONV	0000		KG	1607.969	5829.72
100% MODAL	020,00/1*0	340	Z	CONV	0000	MODELO	KG	28.67	108.87
80% VISC.br./20% LA 21.5mic	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000	SHAN	KG	84.91	682.35
70% Tencel A100/30%LA	030,00/1*0	360	Z	CONV	0000	FALHA	KG	276.674	2769
85% VISCOSE BR./15%SEDA M	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000	NOBRE	KG	100.19	1428.01
70% APFM/30%SEDA M	016,00/1*0	340	Z	CONV	0000	SUBTIL 16	KG	120.424	1421.42
60% MODAL/40% LINHO C	006,00/1*0	400	Z	CONV	0000	PICKLE	KG	621.52	2589.25
50% APFM/50%MOD.	030,00/1*0	350	Z	CONV	0000	OMOPLATA 2	KG	1.519	8.09
100% VISCOSE BRILHANTE	020,00/1*0	330	Z	CONV	0000		KG	127.645	448.28
50% VISC./50% ACRILICO	030,00/1*0	635	Z	CONV	0000	CARAVANA	KG	750.987	2837.33
50% ACRIL.MIC./50%MOD.MIC.	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	130.972	571.21
100% VISCOSE MATE	020,00/1*0	410	Z	FP05	0000		KG	54.276	272.13
100% PES T350 BIOACTIVO	040,00/1*0	400	Z	CONV	0000	LODO	KG	214.06	1240.48
100% VISCOSE BRILHANTE	036,00/1*0	635	Z	CONV	0000		KG	707.415	3189.32
50% APFM/50% CUPRO	030,00/1*0	390	Z	CONV	0000	CROWN	KG	54	291.31
70% APFM/30%SEDA M	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000	LEVE	KG	115.835	787.22
95% VISCOSE/5% ELITE 22d	012,00/1*0	360	S	SPUN	M0002		KG	121.734	611.47
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/1*0	330	Z	CONV	0000		KG	877.78	3855.67
50% APFM/50% VISC.	036,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	48.425	212.43
100% ALG.CARD.FM	008,00/1*0	435	Z	FP07	0000	SATURNO	KG	176.061	1205.84
72% VISCOSE/28%PBT FT	030,00/1*0	360	Z	SPUN	0000		KG	713.536	4222.72
100% ALG.CARD.FM	016,00/1*0	435	Z	FP05	0000	LUA	KG	1040.399	9476.87
100% ALG.PENT.FM	020,00/1*0	340	Z	CONV	9362		KG	111.01	581.07
80% VISC./20% POLIAM.	040,00/1*0	370	Z	CONV	0000		KG	303.305	1981.25
100% ALG.PENT.FM	020,00/1*0	340	Z	CONV	4752		KG	80.09	460.99
80% VISC./20% LINHO C	020,00/1*0	635	Z	CONV	0000	CRUZ	KG	901.381	7017.86
60% Algodao PFL/40%MOD.mic	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000	REIS	KG	191.864	694.33
75% VISC./25%SEDA BOURRETE	020,00/1*0	340	Z	CONV	0000	BUK	KG	566.032	4321.67
50% PES/50% VISC.	030,00/1*0	330	Z	JASP	0000		KG	970.112	3556.63
70% MOD./30%LA	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000	LUNETTA	KG	62.8	633.78

100% ALG.PENT.FM	030,00/1*0	340	Z	CONV	3375		KG	78.21	390.97
50% APFM/35%MOD./15%POLIAM	030,00/1*0	360	Z	CONV	0000	ADICIA	KG	1940.775	10632.01
50% APFM/50%MOD.MIC.	016,00/1*0	350	Z	CONV	0000		KG	3178.195	10600.07
100% POLYESTER	010,00/1*0	380	Z	FP25	0000	BEAN	KG	1164.746	3399.3
100% VISCOSE BRILHANTE	024,00/1*0	410	Z	FP05	0000	VISCOBRI	KG	329.017	2351.39
70% VISC./30% LINHO C	014,00/1*0	380	Z	CONV	0000	FAVA	KG	95.973	502.18
60% APFM/20% VIS.M./20% ANG.	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000	MARAJA	KG	3.516	21.11
100% ALG.PENT.FM	024,00/1*0	340	Z	CONV	UC130		KG	98.294	464.28
100% POLYESTER MICRO	012,00/1*0	330	Z	CONV	0000	SILVER	KG	48.668	184.94
100% POLYESTER MICRO	018,00/1*0	330	Z	CONV	0000	GOLD	KG	159.945	660.09
93% APFM/7% LYCRA 44dtex	030,00/1*0	435	Z	SPUN	0000	SOCIAL 1	KG	128.751	674.22
50% APFM/50% CUPRO	016,00/1*0	340	Z	CONV	0000	FANCY	KG	165.876	745.61
50% APFM/50% MOD.	016,00/1*0	370	Z	CONV	0000		KG	20.104	80.41
80% APFM/20% PES	036,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	28.895	99.41
100% ALG.CARD.FM	012,00/1*0	435	Z	FP07	0000	SOL	KG	342.77	1639.65
90% MOD./10% SEDA BOURRETE	013,50/1*0	410	Z	FP20	0000	BASIL	KG	73.585	3246.68
70% ALGODAO FL/30% LINHO C	036,00/1*0	450	Z	CONV	0000		KG	1111.992	5085.53
50% PES/50% VISC.	024,00/1*0	635	S	CONV	0000		KG	66.175	237.72
89% APFM/11% DORLASTAN78dte	030,00/1*0	435	Z	SPUN	0000	CIFRAO	KG	48.089	367.08
78% APFM/22% SEACEL	040,00/1*0	350	Z	CONV	0000	PAMPAS	KG	342.6	3129.58
78% APFM/22% SEACEL	040,00/1*0	410	Z	CONV	0000	INCAS	KG	44.031	452.55
100% ALG.PENT.FM	024,00/1*0	340	Z	CONV	3931		KG	206.23	1335.8
70% VISC. br/30% LA 21.5mic	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	30.539	341.98
100% ALG.PENT.FM	024,00/1*0	340	Z	CONV	3611		KG	91.115	579.91
100% TENCEL std 1.4	050,00/1*0	435	Z	CONV	0000		KG	162.006	556.69
50% APFM/50% TENCEL std 1.4	030,00/1*0	360	Z	CONV	0000		KG	274.542	2375.34
100% VISCOSE BRILHANTE	024,00/1*0	635	S	CONV	0000		KG	1251.222	4620.89
50% APFM/50% MOD.	024,00/1*0	350	S	CONV	0000		KG	130.726	479.42
50% POLIAM.MIC./50% MOD.MIC	030,00/1*0	350	Z	CONV	0000	MARS	KG	156.96	1425.84
90% MOD.MIC./10% SEDA TUS.	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000	TECIDA	KG	768.126	7555.17
100% MODAL	036,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	32.36	139.66
50% APFM/50% PES T140 BIO.	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000	FENDA	KG	67.419	323.08
80% ACFM/20% POLIAMIDA 6.6	018,00/1*0	430	Z	CONV	0000		KG	189.855	570.34
100% MODAL MICRO	030,00/1*0	360	S	CONV	0000		KG	388.145	1842.92
100% A.P.TOPFL	040,00/1*0	435	Z	FP07	0000		KG	108.977	1063.94
100% TENCEL A5	024,00/1*0	435	Z	CONV	0000	RADICCHIO	KG	141.548	664.67
45% VISC.MT/38% PA/17% ANG.	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000	EMIR	KG	476.11	3238.97
100% ALG.PENT.FM	024,00/1*0	340	Z	CONV	18310		KG	120	639.72
55% VISC.MATE/45% POLIAMIDA	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000	BOLBE	KG	973.192	6306.61
50% MODAL MIC/50% SUPIMA	050,00/1*0	340	Z	CONV	0000	HIPPO	KG	178.847	903.72
45% VISC.MT/38% PA/17% ANG.	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000	VIZIR	KG	2123.418	22711.36
75% VIS.Br/25% VIS.DEEP DYE	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000	PHILIPPIS	KG	117.875	476.67
90% APFL/10% SEDA TUS.	050,00/1*0	340	S	CONV	0000	CHARME 1/S	KG	22.3	179.4
65% VIS./25% APFM/10% CASH.	030,00/1*0	360	Z	CONV	0000	PERFEITO	KG	271.911	2045.34
100% BAMBO CV	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000	ASTERIA 30	KG	693.412	5388.16
70% APFM/30% AMICOR	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000	AMICOR 30	KG	166.969	1263.01
40% PES/30% VIS.M/30% LIN. B	024,00/1*0	410	Z	FP07	0000	BROCOLI	KG	166.074	1021.14
60% POLYESTER/40% LINHO C	012,00/1*0	400	Z	CONV	0000	DAIKON	KG	1.8	7.61
80% PES/20% LINHO C	018,00/1*0	410	Z	FP23	0000	PEAS	KG	43.219	165.53
100% Polyester FR	030,00/1*0	360	Z	CONV	0000		KG	32.344	186.66
80% APFL/20% POLIAM.	030,00/1*0	420	Z	CONV	0000		KG	28.894	168.13
90% USPIMA/10% CASH.N	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000	RODANO US4	KG	0.979	10.22
100% VISCOSE BRILHANTE	040,00/1*0	410	Z	FP04	0000	VISCOBRI FN4	KG	357.36	3514.39
89% A.P.FL/11% LYCRA 44dtex	050,00/1*0	420	Z	SPUN	0000		KG	17.355	90.42
72% V.BR/28% PBT XPAND 50DT	030,00/1*0	600	Z	SPUN	0000		KG	10.82	65.84
100% ALG.CARD.FM	024,00/1*0	435	Z	FP05	0000		KG	194.261	2196.51
100% COOLEVER	020,00/1*0	340	Z	CONV	0000	COOLEVER 20	KG	32.166	156.98
100% COOLEVER	012,00/1*0	340	Z	CONV	0000	COOLEVER 12	KG	226.092	1166.17
64% VIS.MT/30% PA/6% CASH.M.	030,00/1*0	315	Z	CONV	0000		KG	32.06	181.3
92% APFL/8% CASHMERE B	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	10.4	116.35
85% TENCEL A100/15% LA	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000	Tencel Wool	KG	443.406	2165.69
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/1*0	410	Z	FP05	0000	VISCOBRI 30	KG	971.366	7321.91
75% VIS.Br/25% VIS.DEEP DYE	024,00/1*0	410	Z	FP05	0000	PHILIPPIS FL	KG	185.899	722.4
70% VISC.MAT/30% LA 21.5mic	020,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	9.92	56.8
100% MODAL	050,00/1*0	340	S	CONV	0000		KG	28	217.92
70% VISC.MAT/30% LA 21.5mic	024,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	9.8	56.34
70% ALGODAO FL/30% LINHO C	016,00/1*0	450	Z	FP07	0000	LINEN FL.16	KG	117.8	468.24
60% BAMBO CV/40% APFM	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	102.956	846.11
70% BAMBO CV/30% APFM	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000	BREMUSA	KG	1896.224	12511.13
100% BAMBO CV	030,00/1*0	410	Z	FP13	0000	ASTERIA 30FL	KG	90.509	432.62
100% A.P.TOPFL	050,00/1*0	435	Z	FP36	0000		KG	1.2	13.81
38V.M30PA22PA44DT10CASH.B	028,00/1*0	240	Z	SPUN	0000		KG	140.508	828.58

83% ALG.USPIMA/17% CASHEM.B	030,00/1*0	390	Z	CONV	0000	REGINA 30	KG	12.413	92.6
100% VISCOSE BRILHANTE	016,00/1*0	410	Z	FP04	0000		KG	64.6	213.98
100% VISCOSE BRILHANTE	020,00/1*0	600	Z	FP13	0000		KG	55.608	231.61
50% PES/50% BAMBO	020,00/1*0	340	Z	CONV	0000	JICIMA 20K	KG	44.654	159.84
100% BAMBO CV	018,00/1*0	390	Z	CONV	0000		KG	30.469	112.76
100% BAMBO CV	024,00/1*0	390	Z	CONV	0000	ASTERIA 24T	KG	9.389	55.37
100% BAMBO CV	040,00/1*0	340	S	CONV	0000		KG	321.39	2185.44
90% USPIMA PENTEADO/10% LA	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000	REX 40	KG	226	1879.64
100% BAMBO CV	050,00/1*0	340	Z	CONV	0000	ASTERIA 50	KG	0.86	6.31
100% VISCOSE BRILHANTE	016,00/1*0	600	Z	FP13	0000		KG	357.417	1096.36
100% TENCEL A5	020,00/1*0	425	Z	CONV	0000		KG	38.647	146.1
50% APFL/50% LYOCCEL STD 1.4	060,00/1*0	340	Z	CONV	0000	CRONOS	KG	7.41	37.87
100% BAMBO CV	040,00/1*0	410	Z	CONV	0000	ASTERIA 40/T	KG	3.863	25.18
95% VISC.BR./5% CASHMERE N	020,00/1*0	340	Z	CONV	0000	TSARINA	KG	4.3	23.6
100% BAMBO CV	016,00/1*0	340	Z	CONV	0000	ASTERIA 16	KG	161.54	867.15
35% V.M35% PA10% ANG.20% PA44	028,00/1*0	250	Z	SPUN	0000		KG	4.8	30.84
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/1*0	410	Z	FP04	0000		KG	575.595	2630.73
100% VISCOSE BRILHANTE	024,00/1*0	410	Z	FP04	0000		KG	1107.34	4788.13
50% APFM/50% BAMBO	024,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	84.283	558.37
50% V.MT30% MOHAIR20% PA44DT	028,00/1*0	270	Z	SPUN	0000		KG	22.936	487.32
58% ACR.M25% LA17% XPAND50DT	020,00/1*0	360	Z	SPUN	0000		KG	4552.175	25425.58
100% VISCOSE BRILHANTE	050,00/1*0	340	S	CONV	0000		KG	3.959	20.17
90% Alg.FL/10% SEDA BOURRE	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	181.876	1821.49
90% TENCEL A100/10% CASHM.B	030,00/1*0	380	Z	CONV	0000	TEN CASHM.	KG	39.7	353.5
100% VISCOSE BRILHANTE	008,00/1*0	410	Z	FP04	0000		KG	6.143	18.9
70% VISC./30% LINHO C	005,50/1*0	380	Z	CONV	0000		KG	123.728	369.89
85% VISC.MATE/15% LA	024,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	102.705	463.92
75% APFM/25% SEACEL	020,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	90.618	693.23
100% BAMBO CV	030,00/1*0	410	Z	CONV	0000	ASTERIA 30T	KG	28.145	120.74
80% BAMBO CV/20% LINHO B	030,00/1*0	380	Z	CONV	0000	CALICE	KG	286.589	2382.13
100% POLYESTER	018,00/1*0	360	Z	FP01	0000		KG	1150.094	4695.4
50% VIS.MT/38% PA/12% CASHM.	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000	EMPEROR	KG	335.054	3837.71
92% APFL/8% CASHEMERE B	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	593.691	6454.01
72% APFM/28% XPAND 50	030,00/1*0	530	Z	SPUN	0000		KG	8.29	59.52
100% COOLEVER	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000	COOLEVER 30	KG	227.015	1277.29
85% APFM/15% POLIAMIDA 6.6	014,00/1*0	420	Z	CONV	0000		KG	3.7	14.14
100% POLYESTER	012,00/1*0	380	Z	FP24	0000		KG	2.724	6.87
100% MILHO PLA	030,00/1*0	390	Z	CONV	0000		KG	17.9	112.09
100% MILHO PLA	050,00/1*0	390	Z	CONV	0000	INGEO 50 WEA	KG	2.7	20.78
100% POLYESTER CS	010,00/1*0	410	Z	FP05	0000		KG	423.6	2190.01
50% PES/30% VISC./20% LINHO	016,00/1*0	420	Z	FP13	0000		KG	160.429	484.75
50% APFM/50% MOD.MIC.	016,00/1*0	350	Z	CONV	15902		KG	4.57	30.2
89% ALG.EXT.L./11% DORL22DT	080,00/1*0	420	Z	SPUN	0000		KG	10.873	482.96
75% SUPIMA PENT./25% SEACEL	040,00/1*0	350	Z	CONV	0000	PAMPAS SUP4	KG	1467.716	8849.74
70% BAMBO CV/30% SEACEL	050,00/1*0	340	S	CONV	0000		KG	7.96	44.16
60% BAMBO CV/40% APFM	020,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	51.06	320.65
85% VISC./15% LINHO C	024,00/1*0	620	Z	CONV	0000		KG	1252.436	5137.49
75% SUPIMA PENT./25% SEACEL	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	797.827	10753.1
100% TENCEL A5	030,00/1*0	380	Z	CONV	0000		KG	208.619	591.56
50% APFM/50% BAMBO	030,00/1*0	390	Z	CONV	0000		KG	10.3	47.18
50% APFM/50% BAMBO	020,00/1*0	390	Z	CONV	0000		KG	17.069	70.5
92% SUPIMA PENT./8% CASH. B	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	35.39	353.09
100% VISCOSE BRILHANTE	016,00/1*0	410	Z	FP07	0000		KG	139.231	508.89
100% MILHO PLA	050,00/1*0	340	Z	CONV	0000	INGEO 50 KNI	KG	42.378	281.9
85% USPIMA PENT./15% CASH.N	036,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	359.48	4102.03
88% VISCOSE BR./12% PES	016,00/1*0	410	Z	FP07	0000	EFFECT	KG	3077.109	12604.36
100% A.P.TOPFL	007,00/1*0	410	Z	CONV	0000		KG	32.6	171.38
100% A.P.TOPFL	007,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	45.8	239.08
50% MODAL MIC/50% POLIAMIDA	040,00/1*0	350	Z	CONV	0000	HESTIA	KG	164.49	1029.68
70% APFM/30% LA	008,00/1*0	330	Z	CONV	0000		KG	195.41	740.41
100% BAMBO CV	050,00/1*0	340	S	CONV	0000		KG	40.81	168.55
100% VISCOSE BRILHANTE	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	66.847	324.28
100% VISCOSE BRILHANTE	040,00/1*0	340	S	CONV	0000		KG	7.8	37.29
50% BAMBO CV/50% TENCEL A10	050,00/1*0	340	Z	CONV	0000	BAMBOO TENCE	KG	188.957	1271.43
100% VISCOSE BRILHANTE	010,00/1*0	410	Z	FP04	0000	ILHEU	KG	983.426	5685.76
80% BAMBO CV/20% SEDA M.	024,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	688.012	8051.12
50% SUPIMA/50% SEDA CRIMP T	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	43.289	813.28
50% SUPIMA/50% SEDA CRIMP T	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	43.285	794.41
40% APFM/30% ACRIL./30% LA	017,00/1*0	360	Z	CONV	0000		KG	786.859	4326.16
100% ALG.CARD.FM	008,00/1*0	435	Z	FP13	0000		KG	71.32	262.53
91% BAMBO CV/9% DORLAST 78d	024,00/1*0	420	Z	SPUN	0000		KG	8.09	35.18

100% BAMBO CV	030,00/1*0	340	Z	CONV	40300	ASTERIA 30	KG	61.194	73.99
100% ALG.CARD.FM	012,00/1*0	435	Z	FP13	0000		KG	4.3	12.78
55% PES/45% LINHO C	014,00/1*0	460	Z	CONV	0000		KG	999.65	4606.38
50% V.MT/40% PA/10% PA22FLAT	028,00/1*0	380	Z	SPUN	0000		KG	4.209	19.69
50% V.MT/40% PA/10% PA22FLAT	024,00/1*0	380	Z	SPUN	0000		KG	2.44	10.99
60% ALG.CARD.FM/40% AMICOR	020,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	136.458	797.05
100% AMICOR	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	197.79	1787.43
60% ALG.PENT.FM/40% AMICOR	020,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	47.094	260.81
70% V.BR./20% PA/10% CASH.	050,00/1*0	360	Z	CONV	0000	Emperor New	KG	766.856	9685.38
100% A.P.TOPFL	040,00/1*0	435	Z	FP05	0000		KG	13.47	98.7
60% SUP./30% V.BR/10% CASH.N	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	3411.416	26749.56
80% APFL/20% CASHMERE N.	016,00/1*0	360	Z	CONV	0000		KG	115.216	1984.13
60% APFM30% BAMBCV10% SEDA M	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	215.574	1270.37
90% MOD.M.10% SEDA CRIMP M.	040,00/1*0	420	Z	CONV	0000		KG	79.53	1081.79
100% MILHO PLA	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000	INGEO 40	KG	541.884	2896.94
75% APFM/25% SEACEL	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	269.396	2445.52
50% VISC./50% ACRILICO	028,00/1*0	360	Z	CONV	0000		KG	822.19	3471.29
100% COOLEVER	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	24.706	157.35
50% APFM/50% BAMBO	030,00/1*0	435	Z	FP07	0000	DAFNE	KG	157.54	1401.32
70% VISC. br/30% LA 21.5mic	024,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	85.639	522.18
90% USPIMA/10% DORLAST.22dt	080,00/1*0	420	Z	SPUN	0000		KG	1	8.36
90% USPIMA/10% CASH.N	016,00/1*0	400	Z	CONV	0000		KG	157.28	1097.03
100% ALG.PENT.FM	040,00/1*0	435	Z	FP07	0000		KG	127.183	1376.14
50% APFM/50% PES T140 BIO.	024,00/1*0	390	Z	CONV	0000		KG	222.91	1011.57
55% VIS.MT/39% PA/6% CASHM.N	028,00/1*0	240	Z	CONV	0000		KG	223.071	1215.51
95% VISCOSE MT/5% XPAND22DT	010,60/1*0	340	Z	SPUN	0000		KG	7.994	30.69
70% PES OCA/30% VISCOSE BR.	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	158.861	677.23
70% PES OCA/30% VISCOSE BR.	050,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	99.449	476.26
100% Polyester FR	008,00/1*0	340	Z	CONV	10000		KG	29.2	112.33
50% VISC./50% ACRILICO	018,00/1*0	590	Z	CONV	0000		KG	1022.018	4520.13
50% ACFM/50% ACRILICO	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	12	49.53
80% VISC.br./20% LA 21.5mic	024,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	196.3	1015.66
72% V.BR18% ANG.10% PBT56 R.	010,60/1*0	315	Z	SPUN	0000		KG	21.1	182.96
50% PES/50% VISC.	050,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	415.959	2424.66
100% POLYESTER	024,00/1*0	340	Z	FP05	0000		KG	2448.935	12569.4
89% USPIMA/11% LYCRA 44CRU	050,00/1*0	420	Z	SPUN	1763	YARNLYC SUP	KG	18.3	306.26
89% USPIMA/11% LYCRA 44CRU	050,00/1*0	420	Z	SPUN	3347	YARNLYC SUP	KG	5.959	96.17
89% USPIMA/11% LYCRA 44CRU	050,00/1*0	420	Z	SPUN	0393	YARNLYC SUP	KG	17.975	276.28
89% USPIMA/11% LYCRA 44CRU	050,00/1*0	420	Z	SPUN	0835	YARNLYC SUP	KG	16.37	323.21
89% USPIMA/11% LYCRA 44CRU	050,00/1*0	420	Z	SPUN	3979	YARNLYC SUP	KG	6.639	99.21
89% USPIMA/11% LYCRA 44CRU	050,00/1*0	420	Z	SPUN	18271	YARNLYC SUP	KG	27.06	511.97
80% APFM/20% POLIAMIDA 6.6	018,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	398.3	1466.15
90% VISC.Br/10% SEDA BOURR.	020,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	16.83	85.68
60% APFM/40% VISCOSE	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	973.116	5050.34
50% PES/50% BAMBO	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	194.405	767.12
85% VISC.MT/15% CASHMERE N	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	769.751	8043.87
50% MODAL/35% PA/15% Ang.MDA	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	207.547	1296.59
75% APFM/25% POLIAMIDA 6.6	024,00/1*0	370	Z	CONV	0000		KG	254.159	1068.61
90% VISC.Br/10% SEDA BOURR.	018,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	70.8	350.11
100% TENCEL A100	052,00/1*0	380	Z	CONV	0000		KG	32.174	221.71
100% USPIMA	050,00/1*0	400	Z	DSUE	0000		KG	204.6	1414.4
80% SUPIMA/10% La/10% SEDA M	050,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	14.43	154.98
45% V.BR45% APFM10% CASH. N	024,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	96.72	1051.73
60% APFM/40% POLIAM.	020,00/1*0	420	Z	CONV	0000		KG	303.959	2978.54
72% APFM/28% XPAND 50	028,00/1*0	530	Z	SPUN	0000		KG	564.826	4612.08
70% BAMBO CV/30% APFM	024,00/1*0	390	Z	CONV	0000		KG	432.731	2681.2
70% BAMBO CV/30% APFL	024,00/1*0	390	Z	CONV	0000		KG	61.176	347.2
70% BAMBO CV/30% APFM	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	22.48	119.19
60% VIS.MT/35% PA/5% CASH.N	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000	HAPPI 30	KG	729.541	5185.3
100% VISCOSE BRILHANTE	016,00/1*0	410	Z	FP48	0000		KG	73.518	291.43
70% V.BR./20% PA/10% CASH.	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	11.8	102.98
55% APFM/45% TENCEL std 1.4	030,00/1*0	435	Z	CONV	0000		KG	307.886	1913.2
50% PES mi/50% PES BIO T140	030,00/1*0	360	Z	CONV	0000		KG	26.206	149.22
50% PES / 50% PES BIO T140	024,00/1*0	380	Z	CONV	0000		KG	130.574	765
85% APFM/15% POLIAMIDA 6.6	030,00/1*0	400	Z	JETS	0000		KG	15	96.08
80% ALGODAO FL/20% LINHO C	010,00/1*0	550	Z	FP37	0000	ADZUKI.	KG	283.33	2095.22
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/1*0	330	S	CONV	0000		KG	7.631	34.28
83% Viscose/17% PA 44 dtx	024,00/1*0	560	Z	SPUN	0000		KG	1.96	9.55
100% Algodao KARUI	016,00/1*0	340	Z	SPUN	0000		KG	31.7	148.39
100% MILHO PLA	024,00/1*0	360	Z	CONV	0000		KG	212.06	1402.71
80% MODAL/20% LA	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	31.686	138.82
100% ALG.PENT.FM	030,00/1*0	435	S	FP07	0000		KG	25.23	119.1

50% Visc/38% Acr br/12%PA78	010,60/1*0	315	Z	SPUN	0000		KG	22.664	74.46
89% A.P.FL/11%LYCRA 44dtex	050,00/1*0	420	Z	SPUN	4000		KG	36.355	346.74
70% ALGODAO FL/30%LINHO C	024,00/1*0	450	S	FP07	0000		KG	9.47	24.1
100% POLYESTER MICRO	056,00/1*0	430	Z	CONV	0000		KG	342.265	1430.66
100% POLYESTER MICRO	056,00/1*0	400	Z	CONV	0000		KG	10.17	73.29
85% Modal mic / 15% Angora	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	20.572	186.09
85% Modal mic / 15% Angora	040,00/1*0	340	S	CONV	0000		KG	10.56	95.53
100% ALG.PENT.FM	030,00/1*0	360	Z	FP05	0000		KG	89.33	482.74
91% APFM/9% Dorlastan 78 dt	024,00/1*0	435	Z	SPUN	0000		KG	132.066	808.25
91% ALGODAO/9% Dorlastan 78	024,00/1*0	435	Z	SPUN	0000		KG	121.168	716.59
55% VISCOSE mat/45% LINHO C	010,00/1*0	400	Z	CONV	0000		KG	687.96	1699.27
35modal/30PA/25APFM/10Ang	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	93.757	979.01
40V.m40PA10La5cash.N5%Ang	030,00/1*0	300	Z	CONV	0000		KG	76.737	552.68
100% ACRILICO	016,00/1*0	360	Z	FP39	0000		KG	1.63	5.35
50% BAMBO CV/50% TENCEL A10	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	139.138	759.27
100% A.P.TOPFL	016,00/1*0	770	Z	CONV	0000		KG	38.79	504.38
100% A.P.TOPFL	016,00/1*0	770	S	CONV	0000		KG	37.742	490.75
80% MODAL/20% PES	054,00/1*0	380	Z	CONV	0000	AEDOS	KG	1618.461	15155.74
70% APFL/30% LA	024,00/1*0	435	Z	FP06	0000	REIA	KG	2.2	13.86
70% APFL/30% LA	024,00/1*0	435	S	FP06	0000	REIA S	KG	19.555	153.47
70% VISC./30% LINHO C	030,00/1*0	380	Z	CONV	0000	LEITE 30	KG	11.58	57.27
100% ACRILICO	036,00/1*0	350	Z	FP07	0000		KG	64.507	208.55
95% Acrilico mic/5% La 21.5	050,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	146.389	3231.39
100% VISCOSE BRILHANTE	024,00/1*0	340	Z	FP05	0000		KG	265.092	1002.58
100% POLYESTER	012,00/1*0	380	Z	FP25	0000		KG	154.162	355.19
100% ALG.CARD.FM	016,00/1*0	400	Z	CONV	0000		KG	81.28	210.03
80% VISC.br./20% LA 21.5mic	020,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	142.879	568.3
70% TENCEL A100/30% LINHO C	024,00/1*0	380	Z	CONV	0000		KG	58.18	295.54
70% TENCEL A100/30% LINHO C	024,00/1*0	380	S	CONV	0000		KG	34.5	176.12
50% PES/50% MOD.	054,00/1*0	380	Z	CONV	0000		KG	111.138	506.79
100% PES T140 BIOACTIVO	012,00/1*0	380	Z	CONV	0000		KG	51.644	367.55
75% Poliamida / 25% Seacel	040,00/1*0	390	Z	CONV	0000		KG	15.32	160.31
56% Ten A5/37% Lin C/7% PA44	009,00/1*0	520	Z	SPUN	0000		KG	0.92	3.89
50% APFL/30% LA 17.5/20% PA	050,00/1*0	360	Z	CONV	0000	MAIKO	KG	8.594	150.96
88% VISCOSE BR./12% PES	016,00/1*0	410	Z	FP18	0000		KG	597.02	2133.1
90% Viscose / 10% Linho C	024,00/1*0	450	Z	FP31	0000		KG	205.717	1320.7
90% Viscose/10% Seda T	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	22.754	115.26
95% Lyocel std/5% Seda B	040,00/1*0	400	Z	CONV	0000		KG	80	668.16
100% POLYESTER CS	010,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	4.5	25.31
60% Viscose br/40% APFM	016,00/1*0	390	Z	CONV	0000		KG	2084.172	7919.85
100% Polyester FR	018,00/1*0	380	Z	FP03	0000		KG	187.863	1135.13
70% Algodao FL / 30% SEDA M	030,00/1*0	435	Z	FP05	0000		KG	1	7.98
85% Algodao FL/15% Linho C	024,00/1*0	450	Z	FP07	0000		KG	125.042	843.1
70% Algodao FL / 30% SEDA M	010,00/1*0	435	Z	FP07	0000		KG	148.551	1050.25
50% PES/30% VISC./20% LINHO	016,00/1*0	600	Z	FP20	0000		KG	1342.362	4511.69
90% Bambo CV/10% LIN A	040,00/1*0	380	Z	CONV	0000	ALVA	KG	70.825	494.06
80% Tencel A100/20% Angora	036,00/1*0	360	Z	CONV	0000	ZORI	KG	18.08	234.35
65% PES/35% VISC.	024,00/1*0	380	Z	FP05	0000	MIMAS	KG	401.656	1989.62
82% Visc/8% Camel/10% Lin B	030,00/1*0	360	Z	CONV	0000	SENPAL	KG	291.368	2356.35
50% Md30% PES10% Camel10% Lin	030,00/1*0	360	Z	CONV	0000		KG	36.129	243.66
65% POLIAM./35% APFM	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	187.927	1003.53
40% Visc./40% Acrilic/20% La	036,00/1*0	340	Z	CONV	0000	GETA	KG	29.84	169.77
40% Visc./40% Acrilic/20% La	036,00/1*0	410	Z	FP04	0000		KG	27.8	160.69
80% MOD.MIC./20% POLIAM.	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000	MONARCA	KG	121.92	1095.4
78% Visc.br/22% PES	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	89.476	410.16
60% Visc./40% PA mic	036,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	80.692	377.39
63% Alg./27% Linho C/10% PA	027,00/1*0	450	Z	CONV	0000		KG	67.685	222.95
93% SUPIMA/7% LYCRA 44dt	030,00/1*0	430	Z	SPUN	0000		KG	52.3	333.99
85% Lyocel 1.4 /15% La 17.5	054,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	19.42	145.9
50% Pes/38% APFM/12% Visc.br	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	25.204	104.29
60% Alg.FL/40% La carb	024,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	58.9	472.5
60% ALGODAO FL/40% LINHO A	030,00/1*0	500	Z	CONV	0000		KG	51	374.18
70% Modal br/30% La 23 mic	024,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	178.465	396.91
50% PES/50% APFM	036,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	44.8	390.85
85% PES / 15% Tencel A100	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	177.914	1195.01
85% PES / 15% Tencel A100	036,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	25.46	160.24
50% Algodao/50% PES	014,00/1*0	450	Z	Mfil	0000		KG	205.673	660.01
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/1*0	560	Z	CONV	0000		KG	45.87	218.75
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/1*0	560	S	CONV	0000		KG	87.8	472.98
90% VISC.MT/10% CASHMERE N	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	55.192	547.89
70% Viscose br/30% LA carb	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	33	218.99
100% ACRILICO MAT	008,00/1*0	350	Z	FP07	0000		KG	60.65	201.06

100% ALG.CARD.FM	012,00/1*0	435	Z	FP07	21100	SOL	KG	10.8	73.49
100% ALG.CARD.FM	012,00/1*0	435	Z	FP07	21103	SOL	KG	20.9	154.61
100% ALG.CARD.FM	012,00/1*0	435	Z	FP07	21104	SOL	KG	12.6	93.14
70% Viscose/30% Seda Borret	040,00/1*0	380	Z	CONV	0000		KG	5.3	127.23
70% PES/30% LINHO C	010,00/1*0	410	Z	CONV	LinBra		KG	160.648	479.05
85% POLYESTER/15% LINHO C	018,00/1*0	435	Z	CONV	LinBra		KG	105.37	279.23
100% TENCEL A5	016,00/1*0	400	Z	CONV	0000		KG	44.912	226.22
96% TENCEL A5/4% DORLAST44D	016,00/1*0	435	Z	SPUN	0000		KG	70.494	361.63
90% ALG.PENT.FL/10% SEDA M	050,00/1*0	340	Z	CONV	10047	CHARME	KG	56.394	638.03
100% A.P.TOPFL	040,00/1*0	435	Z	FP22	0000		KG	29.88	182.15
50% A.P.FL/50% PES	045,00/1*0	380	Z	CONV	0000		KG	1050.532	11351.66
85% Viscose br/15% Angora	010,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	24.988	146.53
50% PES/50% VISC.	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000	ANTIOPE	KG	49.88	292.96
80% MOD.MIC./20% POLIAM.	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	213.538	1656.25
100% VISCOSE BRILHANTE	018,00/1*0	350	Z	CONV	0000		KG	20.4	125.48
88% VISCOSE BR./12% PES	024,00/1*0	340	Z	JESP	0000		KG	108.825	642.39
70% VISC./30% LINHO C	010,00/1*0	380	Z	CONV	0000		KG	3.6	11.93
70% Algodao FL / 30% SEDA M	016,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	503.02	4250.02
50% PES/30% Co/20% VIS.br	030,00/1*0	340	Z	Mfil	0000	MARPESIA	KG	438.126	3144.54
100% MODAL MICRO	030,00/1*0	340	Z	Mfil	0000		KG	10.678	54.51
100% MODAL MICRO	056,00/1*0	430	Z	Mfil	0000		KG	125.763	912.16
50% PES/50% APFM	024,00/1*0	410	Z	FP09	0000	JANO	KG	32.929	152.63
50% PES/50% VISC.	024,00/1*0	410	Z	FP09	0000		KG	96.279	368.27
50% PES / 50% PES BIO T140	030,00/1*0	380	Z	CONV	0000		KG	48.468	184.21
70% Visc./25% PES/5% Seda T	036,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	50.02	251.95
75% Tencel A100/25% LA	045,00/1*0	360	Z	CONV	0000		KG	54.764	358.1
75% Tencel A100/25% LA	045,00/1*0	360	S	CONV	0000		KG	77.854	509.09
100% POLYESTER	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	246.674	833.12
70% TENCEL A100/30% LINHO B	036,00/1*0	410	Z	CONV	0000	CASULA 36	KG	62.67	466.2
89% APFM/11% T400	020,00/1*0	380	Z	SPUN	0000		KG	13.1	120.49
100% ALG.CARD.FM	008,00/1*0	435	Z	FP05	0000		KG	12.333	43.93
100% Seda laps	030,00/1*0	420	Z	CONV	0000		KG	5	97.17
70% VISC./30% LINHO C	009,00/1*0	440	Z	CONV	0000		KG	2289.695	7566.18
100% VISCOSE BRILHANTE	020,00/1*0	500	Z	FP55	0000		KG	108.659	450.66
75% Visc. br/25% LA 19 mic	028,00/1*0	350	Z	CONV	0000		KG	151.83	886.84
75% Tencel A5/25% Seacel	024,00/1*0	360	Z	CONV	0000		KG	166.2	1608.98
65% PES/35% ALG.CARD.FM	030,00/1*0	400	Z	Mfil	0000		KG	576.33	2927.18
60% VISC./40% PES	030,00/1*0	410	Z	FP32	0000		KG	175.535	841.51
50% APFM/50% MOD.	018,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	59.275	259.57
67% Vis.mat/25% PA/8% Cash.N	028,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	153.597	727.14
90% MOD.MIC./10% SEDA BOUR.	040,00/1*0	350	Z	CONV	0000	MICROBUDA .	KG	953.888	8595.55
50% PES/50% APFM	030,00/1*0	430	Z	FP38	0000	JANO 30	KG	72.5	404.47
100% Seda laps	040,00/1*0	420	Z	CONV	0000		KG	470.028	10102.54
60% Visc.mt/25% PA/15% Camel	030,00/1*0	360	Z	CONV	0000	KOHAI	KG	419.475	2567.08
50% Tencel40% PES10% Seda T	024,00/1*0	340	Z	CONV	0000	TOPAZ	KG	209.159	3937.67
50% PES/50% VILOFT	018,00/1*0	320	Z	CONV	0000		KG	238.037	951.43
50% PES/50% VILOFT	020,00/1*0	350	Z	CONV	0000		KG	1980.52	8900.54
85% CUPRO / 15% Viscose tm	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000	THALESTRIS	KG	222.048	1981.78
60% Vis/20% Pes/20% La 17.5m	050,00/1*0	360	Z	CONV	0000		KG	58.8	549.13
90% MODAL MIC/10% CASHM. N	050,00/1*0	340	S	CONV	0000		KG	0.5	5.67
50% MODAL/35% PA/15% Ang.MDA	040,00/1*0	360	Z	CONV	0000		KG	21.804	172.1
40% APFL/40% VISCOSE/20% PES	050,00/1*0	340	Z	CONV	0000	OTRERA	KG	156.309	1135.75
70% Cupro / 30% Pes	024,00/1*0	340	Z	CONV	0000	MOLPADIA	KG	163.123	1609.37
95% Pes / 5% Seda bourret	024,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	124	4380.3
60% APFM/40% MODAL	018,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	26.475	202.33
50% APFM/45% Pes/5% Cashe.N	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	81.043	770.96
95% VISC.BR./5% CASHMERE N	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	87.607	730.2
70% PES/30% VISCOSE	040,00/1*0	380	Z	CONV	0000		KG	168.103	939.86
80% Lyocel/20% Seda Bourret	040,00/1*0	360	Z	CONV	0000		KG	55.5	426.07
100% ALG.PENT.FM	040,00/1*0	635	Z	FP31	0000		KG	0.6	5.88
100% VISCOSE BRILHANTE	016,00/1*0	390	Z	CONV	0000		KG	1119.616	6541.05
50% PES/50% APFM	040,00/1*0	400	Z	CONV	0000		KG	163.182	1513.35
65% Alg/28% Lin C/7% Elast78	018,00/1*0	450	Z	SPUN	0000		KG	223.261	1686.51
90% Visc. br/10% Cashem. N	024,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	60.414	726.12
43% Vis.m/35% PA/22PA44 6.0	030,00/1*0	265	Z	SPUN	0000		KG	6	40.44
100% Cashemera	030,00/1*0	500	Z	CONV	0000		KG	20.5	574.94
50% ACFM/50% VISC.	030,00/1*0	435	Z	FP39	0000		KG	122.548	1119.85
50% ACFM/50% VISC.	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	7.939	68.92
90% Modal/10% La 21.5	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	132.552	1007.4
80% PES/20% LINHO C	030,00/1*0	380	Z	CONV	0000		KG	1115.1	7827.99
100% POLYESTER	010,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	4.1	20.76
80% MODAL/20% PES	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	272.301	1839.67

60% PES/28% APFM/12% VISCOSE	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	139.515	1221.87
70% BAMBO CV/30% APFL	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	33.405	310.87
80% VISC./20% PES	024,00/1*0	380	Z	FP05	0000		KG	11.072	81.24
40% Modal/40% Viscose/20% La	030,00/1*0	410	Z	FP07	0000	NARVI 30	KG	85.3	788.17
80% VISC.br./20% LA 21.5mic	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	193.651	2148.75
70% VISC. br/30% LA 21.5mic	040,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	786.37	8679.61
100% LYOCEL 1.4	040,00/1*0	350	Z	CONV	0000		KG	49.5	435.94
100% LYOCEL 1.4	040,00/1*0	350	S	CONV	0000		KG	48.836	430.1
50% MOD/46% ACRIL AR/4% CASH	013,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	32.65	202.92
50% Vis. br/45% PA/5% Cash.N	024,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	973.292	8698.31
80% VISC./20% LINHO C	020,00/1*0	480	Z	FP13	0000		KG	14.934	110.85
55% PES/45% LINHO C	018,00/1*0	410	Z	CONV	0000		KG	1531.817	7971.53
90% MODAL MIC/10% PES BOURR	040,00/1*0	350	Z	CONV	0000		KG	41.62	315.23
50% COLEVER/30% PA/20% LA 19	050,00/1*0	370	Z	CONV	0000		KG	6.973	90.45
50% COLEVER/30% PA/20% LA 19	050,00/1*0	370	S	CONV	0000		KG	7.268	94.28
50% COLEVER/30% PA/20% LA 19	034,00/1*0	350	Z	CONV	0000		KG	24.468	260.71
85% PES T350/15% LYOCEL STD	036,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	82.907	593.78
55% ACRIL mic25% Visc20% APFL	050,00/1*0	460	Z	CONV	0000	SELENE	KG	121.443	1483.55
60% VISC /30% ALG./10% LIN C	030,00/1*0	400	Z	Mfil	0000		KG	129.588	1058.35
80% VISC./20% POLIAM.	024,00/1*0	435	Z	FP52	0000		KG	197.106	1563.05
65% PES T350/35% VISCOSE BR	040,00/1*0	520	Z	CONV	0000		KG	173.188	1639.05
85% MODAL/15% ANGORA B	024,00/1*0	435	Z	FP52	0000		KG	166.926	1495.99
90% Viscose / 10% Linho C	020,00/1*0	380	Z	CONV	0000		KG	74.98	475.75
50% Modal mic / 50% CUPRO	010,00/1*0	390	Z	CONV	0000		KG	52.94	416.48
50% Modal mic / 50% CUPRO	020,00/1*0	390	Z	CONV	0000		KG	76.614	672.13
50% Modal mic / 50% CUPRO	040,00/1*0	390	Z	CONV	0000		KG	87.102	943.93
100% POLYESTER	012,00/1*0	440	Z	FP01	0000		KG	0.804	3.69
100% LYOCEL micro	030,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	156	1057.84
40APFL25TENCEL20LA15PES	036,00/1*0	340	Z	CONV	0000		KG	78.244	806.31
100% VISCOSE BRILHANTE	018,00/1*0	635	Z	CONV	0000		KG	9.6	68.92
70% ALGODAO FL/30% LINHO C	016,00/1*0	450	Z	CONV	76304		KG	28.06	345.93
50% USPIMA/50% PES	040,00/1*0	400	Z	CONV	0000		KG	241.966	2377.07
50% USPIMA/50% PES	020,00/1*0	400	Z	CONV	0000		KG	74.434	569.87
90% MOD.MIC./10% SEDA BOUR.	036,00/1*0	360	Z	CONV	0000		KG	329.739	2840.7
100% ALG.CARD.FM	006,00/3*0	565	S	CONV	0000		KG	39.1	140.02
100% MODAL	050,00/2*0	400	S	CONV	0000		KG	1343.41	7932.9
50% APFM/50% MOD.	030,00/3*0	240	S	CONV	0000	HOLMIO	KG	65.265	285.39
100% ALG.CARD.FM	012,00/3*0	600	S	CONV	0000		KG	37.47	162.41
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	380	S	CONV	0021		KG	45.1	297.01
85% APFM/15% POLIAMIDA 6.6	036,00/2*0	390	S	CONV	0000	CACAU 36	KG	440.487	2400.47
85% APFM/15% POLIAMIDA 6.6	024,00/2*0	390	S	CONV	0000	CACAU 24	KG	904.913	4183.31
50% VISC.MAT/50% ACRIL.MAT	024,00/2*0	440	S	CONV	0000	FAN	KG	608.7	4113.4
60% ALGODAO FM/40% LINHO C	014,00/2*0	350	S	CONV	0000		KG	1323.573	3965.61
50% APFM/28% ACR.M/22% EL55d	024,00/2*0	290	S	SPUN	0000	BOOTS	KG	637.512	3873.36
90% APFM/10% PBT 22	024,00/2*0	290	S	SPUN	0000		KG	23.41	61.26
90% Viscose/10% ELITE 22	024,00/2*0	290	S	SPUN	0000	PIN 24/2	KG	28.746	147
70% VISC.Br./30% POLIAM.	030,00/2*0	380	S	CONV	0000		KG	4.91	25.71
85% APFL/15% POLIAM.	047,00/2*0	390	S	CONV	0000	ENDRO	KG	1123.997	7708.05
43% MODAL M/35% PA/22% PA 44	030,00/2*0	160	S	SPUN	0000	CORE MICRO	KG	18.024	87.01
70% APFM/30% SEDA M	016,00/4*0	380	S	CONV	0000		KG	22.8	253.35
100% MODAL	030,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	14.2	69.17
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	380	S	CONV	0000		KG	75.27	299.24
100% ALG.PENT.FM	016,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	40.6	406.11
60% ALGODAO FM/40% LINHO C	014,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	127.957	378.37
50% APFM/35% MOD/15% LINHO C	020,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	0.21	0.81
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/3*0	340	S	CONV	J0036		KG	16.84	96.81
50% APFM/50% MOD.	030,00/3*0	240	S	CONV	D3123	HOLMIO	KG	17.756	129.09
50% V.M/28% ACRIL.M/22% EL55d	024,00/2*0	290	S	SPUN	0000	SCARPE	KG	199.694	1152.73
90% Viscose/10% ELITE 22	030,00/2*0	390	S	SPUN	0000	LACE	KG	1.846	11.94
72% APFM/28% ELITE 55dtex	030,00/2*0	290	S	SPUN	0000		KG	38.974	267.62
100% ALG.PENT.FM	030,00/3*0	240	S	CONV	0065	PLATINA	KG	24.97	126.49
100% VISCOSE BRILHANTE	016,50/2*0	375	Z	CONV	0000		KG	14.21	44.94
50% APFM/50% MOD.	030,00/3*0	240	S	CONV	59213	HOLMIO	KG	34.23	120.18
100% MODAL	024,00/2*0	240	S	CONV	58512		KG	55.98	309.36
60% Algodao PFL/40% MOD.mic	030,00/3*0	240	S	CONV	F9963		KG	35.795	304.93
50% APFM/50% VISC.	036,00/3*0	380	S	CONV	J3339	MAIL	KG	11.05	61.81
50% APFM/50% VISC.	036,00/3*0	380	S	CONV	J4396	MAIL	KG	21.723	140.75
50% APFM/50% VISC.	036,00/3*0	380	S	CONV	J3435	MAIL	KG	17.114	124.74
50% APFM/50% VISC.	036,00/3*0	380	S	CONV	J4450	MAIL	KG	14.805	64.2
50% APFM/50% MOD.	030,00/3*0	240	S	CONV	58758	HOLMIO	KG	10.089	36.25
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/3*0	240	S	CONV	J4972		KG	22.056	126.8
50% APFM/50% MOD.	030,00/3*0	240	S	CONV	D1619	HOLMIO	KG	10.19	107.26

80% ALGODAO FL/20%LINHO C	020,00/2*0	420	S	CONV	0000		KG	268.6	1446.87
50% APFM/50%MOD.	030,00/3*0	240	S	CONV	58842	HOLMIO	KG	16.701	147.03
50% VISC.MAT/50%ACRIL.MAT	030,00/3*0	635	S	CONV	4041	CHIP	KG	5.515	39.4
78% VISCOSE/22%PA 44dtex	029,00/2*0	425	S	SPUN	0000	CAPE	KG	3046.19	21424.4
50% APFM/50%MOD.	030,00/3*0	240	S	CONV	J0036	HOLMIO	KG	35.725	259.72
40% VIS MAT/33%PA/27%PA 44	036,00/2*0	185	S	SPUN	0000	SUNGLASS 36	KG	767.827	4121.4
40% A.CARD/35%MOD/25%LINHO	006,80/2*0	410	S	FP07	0000	ASPARGS	KG	886.24	5785.92
47MED FL23V.Br8CAS.22PA44	030,00/2*0	230	S	SPUN	0000	SWEATER	KG	102.538	994.4
82% VISC./18%ELITE 22dtex	050,00/2*0	450	S	SPUN	0000	BUTTON	KG	170.318	1562.5
52VLM/20LINHO075/28EL55D	030,00/2*0	390	S	SPUN	0000	CORELINEN	KG	52.555	443.55
80% PES/20%LINHO C	006,80/2*0	410	S	FP04	0000	SOYA	KG	9.785	6.42
85% ALGODAO/15%PA 6.6	014,00/2*0	390	S	CONV	0000		KG	150.533	583.45
50% ACFM/50%ACRILICO	016,00/4*0	380	S	CONV	58309		KG	26.8	201.48
50% ACFM/50%ACRILICO	016,00/4*0	380	S	CONV	58310		KG	27.291	162.87
50V.M/23PA/5CASH./22PA44D	030,00/2*0	260	S	SPUN	0000	COR MISTIC	KG	380.957	2081
72% V.BR/28%PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	460	S	SPUN	0000	SHIRT XP	KG	2.87	22.38
43% Vis.m/35%PA/22%PA44	030,00/2*0	170	S	SPUN	0000	SUNGLASS	KG	15.806	126.31
67% TENCEL A100/33%APFM	040,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	83.931	535.93
58% V.Br/14%ANG./28%EL55DT	030,00/2*0	270	S	SPUN	0000	ARCO ANGORA	KG	489.91	3205.08
80% APFL/20%POLIAM.	060,00/2*0	390	S	CONV	0000		KG	1061.516	14249.98
50% APFM/50%MOD.	030,00/2*0	350	S	CONV	0000		KG	2.63	17.6
72% V.BR/28%PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	290	S	SPUN	0000	TIE XP	KG	331.655	1799.9
100% A.P.MEDFL	008,00/4*0	470	S	CONV	0000		KG	153.3	757.54
100% A.P.MEDFL	008,00/3*0	470	S	CONV	0000		KG	120.6	595
70% ALG.C.FL/30%LA	016,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	231.656	1677.75
44ACR.AR28PA20PA44DT8ANG.	024,00/2*0	315	S	SPUN	0000		KG	985.451	6008
80% PES/20%LINHO C	024,00/2*0	380	S	CONV	0000		KG	88.34	534.41
44ACR.AR28PA20PA44DT8ANG.	024,00/2*0	250	S	SPUN	0000		KG	1052.706	6567.44
90% V.MT/10%PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	300	S	SPUN	0000	PIN COL. CRU	KG	25.32	135.08
45V.M34PA11CASH.N10PA44DT	014,00/2*0	270	S	SPUN	0000	CASHM.VISCOS	KG	64.516	411.61
90% V.BR.10%PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	460	S	SPUN	0000		KG	1204.628	6525.57
100% BAMBO CV	016,00/4*0	380	S	CONV	0000		KG	161.08	771.15
100% BAMBO CV	020,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	24.28	112.96
85% VIS.BR/15%XPAND 22DTEX	040,00/2*0	460	S	SPUN	0000	MEGA 40	KG	2683.7	36797.71
50% ACFM/50%ACRILICO	016,00/4*0	380	S	CONV	58325		KG	60.5	428.08
40% APFM/30%MOD./30%LA	030,00/2*0	380	S	CONV	0000		KG	1.43	8.92
72% Visc/8%ANG/20%PA44 6.6	028,00/2*0	260	S	SPUN	0000	VISANGORA	KG	193.044	1166.83
90% VIS.MT TM/10%XPAND22DT	030,00/2*0	300	S	SPUN	M3036	PIN COL.	KG	778.511	5035.13
70% USPIMA/30%POLIAMIDA	060,00/2*0	280	S	CONV	0000		KG	1889.885	29981.99
80% V.BR10% CASH.10%SEDA M	030,00/2*0	240	S	CONV	0000	KAISER 2P	KG	40.39	460.06
72% V.BR/28%PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	390	S	SPUN	0000	TIE S/CR XP	KG	1463.81	12317.58
55% VISC.MATE/45%POLIAMIDA	030,00/2*0	210	S	CONV	0000	KINGS	KG	17172.685	116700.93
100% BAMBO CV	030,00/2*0	380	S	CONV	0000		KG	423.18	4203.21
90% Viscose/10%ELITE 22	030,00/2*0	460	S	SPUN	10001	BELT	KG	1534.1	16682.8
90% Viscose/10%ELITE 22	030,00/2*0	460	S	SPUN	201935	BELT	KG	259.364	3915.69
90% Viscose/10%ELITE 22	030,00/2*0	460	S	SPUN	220676	BELT	KG	266.4	4112.12
90% Viscose/10%ELITE 22	030,00/2*0	460	S	SPUN	220700	BELT	KG	165	2489.42
90% Viscose/10%ELITE 22	030,00/2*0	460	S	SPUN	201931	BELT	KG	26.444	399.23
90% Viscose/10%ELITE 22	030,00/2*0	460	S	SPUN	220809	BELT	KG	19.6	295.71
90% Viscose/10%ELITE 22	030,00/2*0	460	S	SPUN	201936	BELT	KG	230.23	3475.84
90% Viscose/10%ELITE 22	030,00/2*0	460	S	SPUN	201937	BELT	KG	253.7	3830.17
50% VIS.MT/40%PA/10%PA22TX	028,00/2*0	260	S	SPUN	0000		KG	24.2	201.58
50% APFM40% V.BR.10%PA 22DT	026,00/2*0	400	S	SPUN	0000		KG	16.39	85.94
70% V.BR20%LINHO10%PA 22DT	026,00/2*0	400	S	SPUN	0000		KG	20.56	168.28
95% V.BR./5%PBT XPAND 22DT	014,00/2*0	410	S	SPUN	0000		KG	430.616	1925.71
43% Vis.m/35%PA/22%PA44	030,00/3*0	280	S	SPUN	0000	RELAX	KG	10.359	54.12
100% A.P.TOPFL	007,00/3*0	560	S	CONV	0000		KG	17.3	82.04
82% V.BR.18%PBT XPAND 22DT	050,00/2*0	460	S	SPUN	CR102	MEGA 50	KG	65.915	1122.51
82% V.BR.18%PBT XPAND 22DT	050,00/2*0	460	S	SPUN	CR100	MEGA 50	KG	10.97	190.12
85% VIS.BR/15%XPAND 22DTEX	040,00/2*0	460	S	SPUN	CR102	MEGA 40	KG	38.6	687.19
85% VIS.BR/15%XPAND 22DTEX	040,00/2*0	460	S	SPUN	CR100	MEGA 40	KG	91.1	2029.79
90% Viscose/10%ELITE 22	030,00/2*0	460	S	SPUN	CR1242	BELT	KG	58.05	955.55
90% Viscose/10%ELITE 22	030,00/2*0	460	S	SPUN	CR1244	BELT	KG	58.13	944.12
45V.M/30PA/20APFM/5LA21.5	016,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	167.517	625.82
50V.M/23PA/5LA17.5/22PA44	030,00/2*0	280	S	SPUN	0000		KG	406.17	2453.9
43% Vis.m/35%PA/22%PA44	028,00/2*0	410	S	SPUN	0000	SUN	KG	2712.52	20318.57
90% BAMBO CV/10% CASHMERE N	030,00/2*0	240	S	CONV	0000	QUEEN	KG	122.169	1264.39
40% APFM/30%MOD./30%LA	030,00/3*0	240	S	CONV	0000	PANDA 3P	KG	20.08	137.83
50% VIS.MT/40%PA/10% CASH.N	030,00/2*0	240	S	CONV	0000	PRINCESS	KG	106.476	744
43% Vis.m/35%PA/22%PA44	030,00/2*0	170	S	SPUN	CR100	SUNGLASS	KG	104.06	1323.22
41% V.M29%PA8% CAS.N22%PA44	030,00/2*0	180	S	SPUN	0000		KG	628.959	6404.61
50% VISC./50%ACRILICO	030,00/2*0	370	S	CONV	0000		KG	1.985	8.42

78% VISCOSE/22%PA 44dtex	029,00/2*0	425	S	SPUN	CR1217	CAPE	KG	12.7	194.06
72% V.BR/28%PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	460	S	SPUN	CR102	SHIRT XP	KG	11.431	92.75
72% V.BR/28%PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	460	S	SPUN	CR1248	SHIRT XP	KG	11.73	179.59
72% V.BR/28%PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	460	S	SPUN	CR1209	SHIRT XP	KG	13.68	210.04
72% V.BR/28%PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	460	S	SPUN	CR1210	SHIRT XP	KG	11.441	199.88
72% V.BR/28%PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	460	S	SPUN	CR100	SHIRT XP	KG	3.301	47.53
72% V.BR/28%PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	460	S	SPUN	CR1232	SHIRT XP	KG	13.28	169.91
72% V.BR/28%PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	460	S	SPUN	CR1213	SHIRT XP	KG	11.58	177.36
72% V.BR/28%PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	460	S	SPUN	CR1202	SHIRT XP	KG	11.21	172.28
70% V.M20%LA10%PA FLAT22DT	028,00/2*0	300	S	SPUN	0000	AIR ECRU	KG	177.02	1061.89
95% SUPIMA PENT./5% CASHM.N	020,00/2*0	280	S	CONV	0000		KG	534.638	4520.14
100% ALG.PENT.FM	020,00/2*0	240	S	CONV	UC541		KG	59.61	405.94
80% V.BR10% CASH.10% SEDA M	030,00/2*0	240	S	CONV	CR1255	KAISER 2P	KG	1.5	30.04
100% MILHO PLA	030,00/2*0	380	S	CONV	0000		KG	15.015	105.12
60% V.BR./20%PA/20%LA 21.5	028,00/2*0	240	S	CONV	0000	CLOUD	KG	41.783	239.85
70% APFL/30% SEDA TUSSSH.S02	030,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	10.16	91.65
43% V.BR/35%PA/22%PA 44DT	030,00/2*0	280	S	SPUN	0000		KG	94.51	507.29
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	380	S	CONV	58339		KG	29.7	206.68
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	380	S	CONV	58340		KG	28.7	194.38
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	380	S	CONV	58337		KG	28.7	195.67
43% Vis.m/35%PA/22%PA44	030,00/2*0	170	S	SPUN	CR1283	SUNGLASS	KG	16	159.17
90% APFL/10% CASHMERE	030,00/3*0	240	S	CONV	42131		KG	11.069	172.06
100% ALG.PENT.FM	020,00/2*0	430	S	CONV	0000		KG	45.6	177.9
62% APFM/16%PA/22%PA 44DT	028,00/2*0	270	S	SPUN	0000		KG	5.021	25.76
90% V.BR.10%PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	290	S	SPUN	0000	PIN XP	KG	3331.98	19142.52
90% V.BR.10%PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	390	S	SPUN	0000	LACE XP	KG	79.54	516.72
90% V.BR.10%PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	290	S	SPUN	CR100	PIN XP	KG	102.5	1353.63
90% V.BR.10%PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	290	S	SPUN	CR1219	PIN XP	KG	108	1426.26
90% V.BR.10%PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	290	S	SPUN	CR1246	PIN XP	KG	104.5	1335.95
72% V.BR/28%PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	270	S	SPUN	0000		KG	284.83	1486.35
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	380	S	CONV	58338		KG	58.92	419.72
50% APFM/50% VISC.	036,00/3*0	380	S	CONV	0000	MAIL	KG	3.841	23.99
40% APFM28%MOD12%PA20%PA44	028,00/2*0	305	S	SPUN	0000		KG	21.259	113.9
55% VISC.MATE/45% POLIAMIDA	026,00/2*0	210	S	CONV	0000		KG	14.03	65.49
55% PROTEx M/45% SUPIMA P.	024,00/2*0	560	S	CONV	0000		KG	365.137	3048.64
58% V.BR14% ANG.B28% PBT56 R	030,00/2*0	270	S	SPUN	0000	ARCOANGORA R	KG	76.54	566.21
70% APFM/30% SEDA M	024,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	145.075	1389.72
70% BAMBO CV/30% APFM	030,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	3.2	23.01
70% APFM/30% SEDA M	024,00/3*0	240	S	CONV	0000		KG	22.52	215
64% V.M/16%LA 21.5/20%PA44	028,00/2*0	300	S	SPUN	0000		KG	63.78	416.07
100% ALG.PENT.FM	020,00/3*0	240	S	CONV	0000		KG	7.7	29.64
100% ALG.PENT.FM	020,00/3*0	240	S	CONV	20807		KG	58.2	424.35
40% MOD.BR.33% ALG.27% LIN.C	008,00/2*0	410	S	FP07	0000	NEW ASPARGS	KG	2.4	11.25
50% VISC.M/35%PA/15% ANGORA	024,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	185.659	900.31
43V.MT30PA22PA44DT5CASH.	028,00/2*0	280	S	SPUN	0000		KG	491.14	3866.27
50% Vis.mt/45%PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	200	S	CONV	0000	GLAMOUR	KG	3228.744	20383
50% Vis.mt/45%PA/5% Cashm.N	018,00/2*0	200	S	CONV	0000		KG	9.8	59.53
100% USPIMA ALG.PENT.	016,00/2*0	460	S	CONV	0000		KG	2199.475	10356.98
100% BAMBO CV	030,00/2*0	200	S	CONV	40004		KG	46.83	372.2
100% BAMBO CV	030,00/2*0	200	S	CONV	0000		KG	3.3	19.77
43% Vis.m/35%PA/22%PA44	030,00/2*0	170	S	SPUN	CR1299	SUNGLASS	KG	14.22	137.57
80% BAMBO CV/20% LINHO B	030,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	2.15	20.28
43% V.m38%PA4%Ca.N15%PA44f	020,00/2*0	200	S	SPUN	0000		KG	13.2	83.68
70% CO FL/30% Seda M	024,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	286.729	3984.46
43% V.m38%PA4%Ca.N15%PA44f	020,00/2*0	200	S	SPUN	0000		KG	7.13	43.21
90% VIS.MT TM/10%XPAND22DT	030,00/2*0	300	S	SPUN	M3000	PIN COL.	KG	15.04	91.56
70% MODAL BR./30% LA 17.5	024,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	37.84	306.44
50% APFM/50% VISC.	036,00/3*0	400	S	CONV	0000	NEW MAIL	KG	4030.824	28975.98
70% VISC.Br./30% POLIAM.	030,00/3*0	380	S	CONV	0000		KG	52.45	247.17
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	400	S	CONV	0000	MAIL 30	KG	838.23	8221.46
100% USPIMA	030,00/2*0	400	S	CONV	0000		KG	20.638	227.88
72% APFL/18%PA/10%DORL.156	030,00/2*0	460	S	CONV	0000		KG	34.7	422.29
40% APFM28%MOD12%PA20%PA44	028,00/2*0	270	S	SPUN	CR1319	Adicia Cor	KG	7.94	140.31
100% MILHO PLA	024,00/2*0	380	S	CONV	0000		KG	289.854	1915.85
44% APFM/44% VIS/12%PBT 50d	030,00/2*0	460	S	SPUN	0000		KG	11	71.44
70% ALG.C.FL/30%LA	020,00/2*0	200	S	CONV	PR100		KG	18.462	191.49
70% ALG.C.FL/30%LA	020,00/2*0	200	S	CONV	J0002		KG	16.67	164.17
65% VIS.MT/31%PA/4% CASHM.N	030,00/2*0	260	S	CONV	806M		KG	15.189	132.26
70% Algodaofl / 30% SEDA M	030,00/3*0	240	S	CONV	0000	Macia 3P	KG	254.266	6171.54
70% ALGODAO FL/30% LINHO A	030,00/3*0	320	S	CONV	23077	Estola 3P	KG	2.084	25.29
90% V.BR.10%PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	290	S	SPUN	18777	PIN XP	KG	4.35	44.65

80% VISC./20% POLIAM.	050,00/2*0	390	S	CONV	0000		KG	641.715	5305.74
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	400	S	CONV	J8343	MAIL 30	KG	3.28	28.14
90% USPIMA/10% CASH.N	030,00/3*0	200	S	CONV	0000		KG	495.707	4291
74% VISC.MATE/26% PA 78DTEX	020,00/2*0	190	S	SPUN	0000		KG	3.8	14.79
60% Vis.m/30% PA/10% AngoMDA	024,00/2*0	200	S	CONV	0000		KG	7.74	58.09
50% APFM/50% VISC.	036,00/3*0	380	S	CONV	J9300	MAIL	KG	20.123	187.8
40V.m40PA10La5cash.N5% Ang	020,00/2*0	200	S	CONV	CR100	TRENDY	KG	3.198	35.85
70% Algodao FL / 30% SEDA M	030,00/2*0	240	S	CONV	J1590	Macia 2P	KG	16.904	272.92
70% Algodao FL / 30% SEDA M	030,00/2*0	240	S	CONV	J8230	Macia 2P	KG	18.674	271.2
70% Algodao FL / 30% SEDA M	030,00/2*0	240	S	CONV	J1249	Macia 2P	KG	20.404	309.87
70% ALGODAO FL/30%LINHO A	030,00/3*0	320	S	CONV	968881	Estola 3P	KG	8.364	115.57
50% APFM/50% VISC.	036,00/3*0	400	S	CONV	J1249	NEW MAIL	KG	14.02	146.97
50% APFM/50% VISC.	036,00/3*0	400	S	CONV	J1590	NEW MAIL	KG	9.189	100.14
80% APFM/20% POLIAMIDA 6.6	036,00/2*0	390	S	JETS	0000		KG	27.9	30.42
60% Vis.m/30% PA/10% AngoMDA	036,00/3*0	200	S	CONV	0000	NEW VOGUE	KG	1054.669	7728.53
85% ALG.PENT.FL/15% LA	030,00/2*0	200	S	CONV	0000		KG	1	5.28
70% Algodao FL / 30% SEDA M	030,00/2*0	240	S	CONV	J9003	Macia 2P	KG	13.819	243.5
55% SEDAcrimp M45% BAMBO CV	030,00/2*0	230	S	CONV	0000		KG	10.59	207.34
40V.m40PA10La5cash.N5% Ang	030,00/3*0	200	S	CONV	0000	TRENDY 30	KG	68.424	521.31
72% APFM/28% PBT 56 R	030,00/2*0	360	S	SPUN	0000		KG	5.1	34.07
28% Vis.m20% PA30% LA22% Pa44	030,00/2*0	280	S	SPUN	0000		KG	52.55	376.03
95% VISC.BR./5% CASHMERE N	020,00/2*0	200	S	CONV	0000	TSARINA 2P	KG	217.871	1285.71
55% VISC.MATE/45% POLIAMIDA	030,00/3*0	210	S	CONV	0000	KINGS 3P	KG	17.51	110.6
90% APFL/10% CASHMERE	030,00/2*0	200	S	CONV	0000	RODANO 2P	KG	2.769	25.7
43% Vis.m/35% PA/22% PA44	028,00/2*0	280	S	SPUN	0000		KG	2.49	13.5
82% V.BR.18% PBT XPAND 22DT	050,00/2*0	461	S	SPUN	0000	MEGA 50 EXT.	KG	1131.54	10645.96
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	400	S	CONV	J0036	MAIL 30	KG	15.692	115.06
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	400	S	CONV	J4041	MAIL 30	KG	7.89	71.62
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	400	S	CONV	J8267	MAIL 30	KG	14.138	144.33
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	400	S	CONV	J8211	MAIL 30	KG	12.61	108.29
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	400	S	CONV	J4486	MAIL 30	KG	66.77	607.57
50% APFM/50% VISC.	030,00/2*0	210	S	CONV	0000		KG	8.494	49.47
90% APFL/10% CASHMERE	030,00/2*0	200	S	CONV	CR1259	RODANO 2P	KG	2.5	33.05
100% VISCOSE BRILHANTE	024,00/2*0	380	S	CONV	0000		KG	199.12	935.07
70% ALGODAO FL/30%LINHO C	030,00/3*0	320	S	CONV	0000	ESTOLA 3PC	KG	22.745	86.04
50% APFM/50% VISC.	030,00/2*0	210	S	CONV	J4041		KG	12.15	201.34
50% APFM/50% VISC.	030,00/2*0	210	S	CONV	J1518		KG	14	124.07
50% APFM/50% VISC.	030,00/2*0	210	S	CONV	J8679		KG	17.55	150.88
50% APFM/50% VISC.	030,00/2*0	210	S	CONV	J4816		KG	16.6	138.03
50% APFM/50% VISC.	030,00/2*0	210	S	CONV	J8230		KG	11.1	95.26
50% Vis.mt/45% PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	200	S	CONV	J206N	GLAMOUR	KG	13.32	137.39
95% SUPIMA PENT./5% CASHM.N	020,00/2*0	280	S	CONV	42149		KG	86.446	849.5
45Vi.mt27PA19LA 9PA22Flat	024,00/2*0	300	S	SPUN	0000	NEW AIR	KG	132.53	836.09
40% APFM/30% MOD./30% LA	030,00/3*0	240	S	CONV	CR1364	PANDA 3P	KG	52.5	602.16
100% LYOCEL 1.4	020,00/4*0	450	S	CONV	0000		KG	348.889	2440.09
50% PES/50% APFM	008,00/3*0	370	S	FP35	0000		KG	3	9.63
90% V.BR.10% PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	290	S	SPUN	CR1213	PIN XP	KG	65	858.4
90% V.BR.10% PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	290	S	SPUN	CR1240	PIN XP	KG	106	1470.14
90% V.BR.10% PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	290	S	SPUN	CR1371	PIN XP	KG	30.25	426.93
100% POLYESTER CS	010,00/2*0	390	S	FP05	0000		KG	64.914	361
100% POLYESTER CS	012,00/2*0	390	S	CONV	0000		KG	42.239	256.02
100% POLYESTER CS	030,00/2*0	390	S	CONV	0000		KG	32.399	220.74
45% Acr25% LaB20% Pa10% Pa22F	020,00/2*0	300	S	SPUN	0000		KG	94.52	611.2
90% Cupro / 10% Linho A	050,00/2*0	280	S	CONV	0000		KG	84.76	1081.75
82% V.BR.18% PBT XPAND 22DT	050,00/2*0	300	S	SPUN	0000		KG	60.89	472.87
40% V.m25% LaB25% PA10% Pa22f	020,00/2*0	300	S	SPUN	0000	POLISH	KG	0.88	7.36
35% Cvm22% LaB22% PA/21Pa44	028,00/2*0	280	S	SPUN	0000	GLOSS	KG	143.61	1408.54
85% Visc.br/15% Seda Bourre	024,00/2*0	350	S	CONV	0000	BURRO	KG	522.769	2617.87
82% APFL / 18% PBT 22dtex	050,00/2*0	300	S	SPUN	0000	BETA	KG	20.789	209.8
50% APFM/50% VISC.	030,00/2*0	210	S	CONV	J9412		KG	16.5	136.21
100% ALG.PENT.FM	030,00/2*0	400	S	CONV	0000	ARGON 30/2	KG	18.28	134.37
50% APFM/50% VISC.	030,00/2*0	210	S	CONV	J8343		KG	16.9	142.57
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	400	S	CONV	27002	MAIL 30	KG	25.22	217.18
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	400	S	CONV	26995	MAIL 30	KG	29.4	259.85
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	400	S	CONV	27003	MAIL 30	KG	21.12	183.28
50% Acril/15% La B/35% Pa 44	028,00/2*0	280	S	SPUN	0000		KG	97.86	566.91
45% ACR.m20% LaB10% ANG25% PA	020,00/2*0	300	S	SPUN	0000		KG	44.65	388.7
40% ACR.m18% LaB9% ANG33% PA	028,00/2*0	300	S	SPUN	0000		KG	32.53	301.56
100% ALG.PENT.FM	036,00/3*0	400	S	CONV	0000		KG	6.12	41.99
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	400	S	CONV	27018	MAIL 30	KG	22.49	206.91
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	400	S	CONV	27021	MAIL 30	KG	45.19	375.92
50% Vis.mt/45% PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	200	S	CONV	CR1263	GLAMOUR	KG	40.049	416.54

50% Vis.mt/45%PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	200	S	CONV	CR1261	GLAMOUR	KG	38.428	365.83
50% Vis.mt/45%PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	200	S	CONV	CR1313	GLAMOUR	KG	17.389	175.01
88% Acrilico AR/12%PBT 78	018,00/2*0	390	S	CONV	0000		KG	616.131	2711.68
50% MODAL MIC/50%POLIAMIDA	040,00/2*0	350	S	CONV	0000		KG	2.9	18.2
50% La carb/40%PA/10%PA22	028,00/2*0	270	S	SPUN	0000		KG	37.44	293.94
78% VISCOSE/22%PA 44dtex	030,00/2*0	280	S	SPUN	0000		KG	3.86	18.4
85% Viscose br/15% Angora	030,00/3*0	240	S	CONV	63308		KG	62.86	626.13
70% VISC./30% LINHO C	009,00/2*0	360	S	FP22	0000		KG	98.1	350.55
100% VISCOSE BRILHANTE	040,00/2*0	360	S	CONV	20023		KG	38.2	270
58% CV/20% La 17.5/22%PBT22	060,00/2*0	460	S	SPUN	0000		KG	29.79	410.07
92% Acril rt/8%PA44fl	025,00/2*0	300	S	CONV	0000		KG	76.2	502.76
85% VIS.BR/15%XPAND 22DTEX	040,00/2*0	460	S	SPUN	CR1373	MEGA 40	KG	11.26	184.74
85% VIS.BR/15%XPAND 22DTEX	040,00/2*0	460	S	SPUN	CR1374	MEGA 40	KG	41	672.68
85% VIS.BR/15%XPAND 22DTEX	040,00/2*0	460	S	SPUN	CR1376	MEGA 40	KG	19	311.73
72% VIS.BR./28%PBT 56DT R.	029,00/2*0	465	S	SPUN	0000		KG	1.4	8.81
61% CV/21% La 17.5/18%PBT	050,00/2*0	460	S	SPUN	0000		KG	18.47	223.5
58% CV/20% La 17.5/22%PA22d	060,00/2*0	460	S	SPUN	0000		KG	21.27	232.64
61% CV/21% La 17.5/18%PA22d	050,00/2*0	460	S	SPUN	0000		KG	26.89	255.09
100% ALG.PENT.FM	030,00/3*0	400	S	CONV	21107	ARGON 30	KG	13.451	127.91
100% ALG.PENT.FM	030,00/3*0	400	S	CONV	21109	ARGON 30	KG	12.021	102.83
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	380	S	CONV	58369		KG	28.9	194.26
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	380	S	CONV	58224		KG	29.3	195.97
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	380	S	CONV	58371		KG	28.5	196.11
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	380	S	CONV	58370		KG	26.9	230.2
85% POLYESTER/15%LINHO C	036,00/2*0	435	S	CONV	LinBra		KG	101.95	542.35
40APFM/35VIS/15PA10SEDA M	018,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	672.399	4245.52
50% Vis.mt/45%PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	200	S	CONV	63206	GLAMOUR	KG	1.89	16.79
50% Vis.mt/45%PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	200	S	CONV	63212	GLAMOUR	KG	7.98	91.78
50% Vis.mt/45%PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	200	S	CONV	63207	GLAMOUR	KG	6.93	69.82
50% Vis.mt/45%PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	200	S	CONV	63208	GLAMOUR	KG	9.25	95.47
35% CVm22%LaB22%PA/21Pa44	028,00/2*0	300	S	SPUN	0000		KG	14.01	97.25
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	400	S	CONV	27024	MAIL 30	KG	21.3	184.73
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	400	S	CONV	27022	MAIL 30	KG	18.784	169.49
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	400	S	CONV	27026	MAIL 30	KG	55.128	568.6
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	400	S	CONV	27030	MAIL 30	KG	8.072	74.47
35% CVm22%LaB22%PA/21Pa44	036,00/2*0	240	S	SPUN	0000		KG	73.03	501.43
40% V.m25%LaB25%PA10%Pa22f	028,00/2*0	300	S	SPUN	0000	POLISH 28	KG	4.58	50.02
44% Visc.mat/28%PA/28%LÆ B	028,00/2*0	300	S	CONV	0000		KG	32.96	190.56
87% APFM/13%ELITE22DTEX	036,00/2*0	390	S	SPUN	0000	SOLE	KG	6.5	54.42
100% ALG.PENT.FM	030,00/2*0	240	S	CONV	4385		KG	6	72.93
90% VIS.MT/10%PBT 56DT R.	028,00/4*0	400	S	SPUN	0000		KG	34.138	308.21
32% V.m20%LaB20%PA/28PBT56	028,00/2*0	310	S	SPUN	0000		KG	7.8	203.63
40% V.m25%LaB25%PA/10PBT22	028,00/2*0	310	S	SPUN	0000		KG	8	72.03
40% APFM30%CV20%PA10%Angor	016,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	158.586	171.73
40% APFM30%CV20%PA10%Angor	020,00/2*0	240	S	CONV	0000	PRETTY	KG	26.05	34.93
28% V.m19%LaB19%PA/34PBT56	036,00/2*0	310	S	SPUN	0000		KG	11.24	343.91
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	400	S	CONV	27025	MAIL 30	KG	12.6	115.27
72% V.BR/28%PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	390	S	SPUN	CR100	TIE S/CR XP	KG	7.36	117.18
70% VISC./30% LINHO C	009,00/2*0	600	S	CONV	0000		KG	517.03	1816.24
50% PES/30% VISC./20% LINHO	016,00/2*0	400	S	FP20	0000		KG	2.8	10.41
40% APFM/36% Vis/20%PA/4%Ws	020,00/2*0	240	S	CONV	0000	APPEAL	KG	62.617	274.4
40% APFM/40% Visc./20%PA44	026,00/2*0	565	S	SPUN	0000	COURIER	KG	2191.11	15196.75
90% APFL/10% CASHEMERE	050,00/2*0	380	S	CONV	0000		KG	463.113	4577.02
65% Vi. m/22%LA19/13%PBT22	036,00/2*0	310	S	SPUN	0000		KG	10.51	177.72
54% Vi. m18%LA19/28%PBT56R	028,00/2*0	310	S	SPUN	0000		KG	11.3	80.6
70% ALG.C.FL/30%LA	016,00/2*0	250	S	CONV	0000	COZY	KG	2049.441	21132.09
75% ACFM/25% POLIAM.	016,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	2.2	7
35% Mod30%PA25%apfm10%La	030,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	1.3	8.18
58% V.BR14%ANG.A28%PBT56 R	028,00/2*0	315	S	SPUN	0000	SMART	KG	118.93	931.13
42% V.br30%PA8%Ang20%PA44	028,00/2*0	270	S	SPUN	0000	MONZA	KG	222.37	1522.97
45% Acrlic/15%PA/40%LÆ19.5	028,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	57.08	462.88
45% Acrlic/15%PA/40%LÆ19.5	028,00/3*0	240	S	CONV	0000		KG	36.968	292.03
35Acr/12PA/3ILa19/22PA44	028,00/2*0	270	S	SPUN	0000		KG	38.65	335.36
100% POLYESTER	007,50/2*0	380	S	FP33	0000		KG	2.8	10.15
65% Vi. m/22%LA19/13%PBT22	036,00/2*0	285	S	SPUN	0000		KG	93.43	1533.55
70% V.m/17%La19.5/13%PBT22	036,00/2*0	285	S	SPUN	0000	MINIUS	KG	223.479	1507.12
58% V.m/14%La19.5/28%PBT56	028,00/2*0	285	S	SPUN	0000	NEBIS	KG	1668.9	14289.31
40% APFM/40% Visc./20%PA44	026,00/2*0	565	S	SPUN	0000	COURIER	KG	13.38	93.6
40% APFM/40% Visc./20%PA44	026,00/2*0	565	S	SPUN	0000	COURIER	KG	34.789	239.34
40% APFM/40% Visc./20%PA44	026,00/2*0	565	S	SPUN	0000	COURIER	KG	9.519	69
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/2*0	360	S	CONV	0000		KG	477.155	2798.19
50% APFM/50% BAMBO	030,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	3	17.9

95%Modal/5%Elastan 78	030,00/2*0	460	S	CONV	0000		KG	3.72	20.7
95% Viscose/5%Elastan 78	030,00/2*0	460	S	CONV	0000		KG	1.57	9.36
67% Algo28% Lin C5%Elast 78	030,00/2*0	460	S	CONV	0000		KG	2.83	13.49
40% APFM/40% Visc./20% PA44	026,00/2*0	495	S	SPUN	0000	NEW COURRIER	KG	461.52	3715.01
82% V.BR.18% PBT XPAND 22DT	050,00/2*0	460	S	SPUN	CR1290	MEGA 50	KG	28.9	492.38
72% V.BR/28% PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	390	S	SPUN	CR102	TIE S/CR XP	KG	22.21	308.5
72% V.BR/28% PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	390	S	SPUN	CR1221	TIE S/CR XP	KG	2.2	33.74
75% Visc. br/25% LA 19 mic	028,00/2*0	240	S	CONV	0000	AVUS 2P	KG	29.3	203.85
72% V.BR/28% PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	390	S	SPUN	CR1392	TIE S/CR XP	KG	12.3	207.2
40% V.m25% LaB25% PA10% Pa22f	030,00/2*0	300	S	SPUN	0000		KG	15.37	134
40% V.m25% LaB25% PA10% Pa22f	030,00/2*0	280	S	SPUN	0000		KG	10.5	80.16
100% VISCOSE BRILHANTE	020,00/2*0	460	S	CONV	0000		KG	183.096	1327.02
43% Vis50mm/35% PA/22% PA44	030,00/2*0	280	S	SPUN	0000		KG	54.45	579.8
72% Vis./18% Lin B/10% PA22f	028,00/2*0	525	S	SPUN	0000	RIVER	KG	1095.11	12121.9
75% SUPIMA PENT./25% SEACEL	040,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	1.5	10.55
100% ALG.CARD.FM	008,00/2*0	240	S	CONV	0000		KG	55.3	242.16
90% Algodao fm/10% PA 44 d	028,00/2*0	380	S	CONV	0000		KG	1.4	11.86
72% Vis./8% Ang/20% PA44 6.0	028,00/2*0	280	S	SPUN	0000		KG	4	25.62
100% VISCOSE BRILHANTE	020,00/2*0	460	Z	CONV	0000		KG	14.8	95.23
100% VISCOSE MATE	020,00/2*0	460	S	CONV	0000		KG	25.72	184.59
91% Viscose / 9% PA 22 flat	037,00/2*0	350	S	FP04	0000		KG	6.5	36.75
91% Viscose / 9% PA 22 flat	044,00/2*0	350	S	FP05	0000		KG	6.6	43.06
90% Visc.mat/10% PA 22 flat	028,00/2*0	525	S	SPUN	0000	CARPI	KG	67.23	588.06
100% VISCOSE MATE	030,00/2*0	400	S	CONV	0000	VANE 30	KG	56.89	503.01
100% VISCOSE MATE	020,00/2*0	400	S	CONV	0000	VANE	KG	42.72	303.48
50% Vis.mt/45% PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	200	S	CONV	CR1381	GLAMOUR	KG	14.95	187.53
50% Vis.mt/45% PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	200	S	CONV	CR1265	GLAMOUR	KG	14.1	159.11
50% Vis.mt/45% PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	200	S	CONV	CR1384	GLAMOUR	KG	25.1	317.49
50% Vis.mt/45% PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	200	S	CONV	CR1312	GLAMOUR	KG	14.5	143.34
95% VISCOSE/5% PA 22FLAT TR	036,00/2*0	360	S	FP05	0000	FIRENZE	KG	307.5	2480.48
45% MOD31% PA14% ANG10% PA22F	024,00/2*0	300	S	SPUN	0000		KG	9.269	71.05
45% MOD31% PA14% ANG10% PA22F	028,00/2*0	200	S	SPUN	0000		KG	17.54	119.95
67% VISC./8% ANG.B/25% PBT50	029,00/2*0	315	S	SPUN	0000		KG	29.23	272.36
81% VISC./9% ANG.B/10% PA22F	024,00/2*0	300	S	SPUN	0000		KG	26.58	221.78
72% V.BR/28% PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	390	S	SPUN	CR1395	TIE S/CR XP	KG	65.581	1058.03
50% VISC.MAT/50% ACRIL.MAT	024,00/2*0	440	S	CONV	CR1399	FAN	KG	25.1	228.48
50% VISC.MAT/50% ACRIL.MAT	024,00/2*0	440	S	CONV	CR1400	FAN	KG	24.9	247.07
50% VISC.MAT/50% ACRIL.MAT	024,00/2*0	440	S	CONV	CR1401	FAN	KG	25.5	226.64
50% VISC.MAT/50% ACRIL.MAT	024,00/2*0	440	S	CONV	CR1398	FAN	KG	23.74	222.77
70% ALG.C.FL/30% LA	016,00/2*0	280	S	CONV	0000		KG	894.832	11338.4
45% ACR31% PA10% LA4% WS10% PA	028,00/2*0	200	S	SPUN	0000		KG	6.15	52.9
43ACR30PA10LA3WS9PBT5PA22	024,00/2*0	220	S	SPUN	0000		KG	7.66	65.22
65% PES/35% APFL	060,00/2*0	390	S	CONV	0000		KG	120.25	1888.09
45% ACR31% PA10% LA4% WS10% PA	020,00/2*0	300	S	SPUN	0000		KG	15.8	130.75
100% POLYESTER	010,00/2*0	370	S	FP25	0000		KG	1170.84	5238.51
40% APFM/30% ACRIL./30% LA	017,00/2*0	260	S	CONV	0000		KG	6.27	40.26
77% VIS /13% ANG/10% PBT22XP	030,00/2*0	250	S	SPUN	0000		KG	4.5	48.28
100% VISCOSE BRILHANTE	016,00/2*0	350	S	CONV	0000		KG	0.8	5.11
100% Polyester FR	030,00/2*0	390	S	CONV	0000		KG	30.065	218.49
72% V.BR/28% PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	390	S	SPUN	CR1211	TIE S/CR XP	KG	63.201	1017.21
72% V.BR/28% PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	390	S	SPUN	CR1208	TIE S/CR XP	KG	37.54	609.95
90% APFL/10% CASHEMERE	030,00/2*0	200	S	CONV	CR1298	RODANO 2P	KG	24.2	324.93
95% APFL/5% Cashem.N	030,00/2*0	200	S	CONV	0000		KG	2.4	28.59
								212914.612	1483753.4

Tabela D.2 – Stocks valorizados em Maio de 2011

QUALIDADE	TITULO	COR	NOME	QUANTIDADE E (kg)	VALOR	PU
100% VISCOSE BRILHANTE	024,00/1*0	0000		99.49	447.17	4.49
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/1*0	0000		522.02	2,282.26	4.37
50% PES/50%MOD.	030,00/1*0	0000		1,002.39	4,508.73	4.50
50% APFM/35%MOD/15%LINHO C	020,00/1*0	0000	SACRA	15.60	69.46	4.45
60% APFM/40%POLIAM.	030,00/1*0	0000	DUKE	620.38	3,037.57	4.90
100%MODAL	030,00/1*0	0000	MISS	2,971.26	12,451.98	4.19
50%ACFM/50% ACRILICO	016,00/1*0	0000		1,277.24	6,560.54	5.14
70%MOD.MIC./30%LA	040,00/1*0	0000	NIGHT	53.38	380.83	7.13
50% APFM/50%MOD.MIC.	030,00/1*0	0000		191.26	732.26	3.83
50% APFM/50%MOD.MIC.	040,00/1*0	0000		655.43	5,375.19	8.20
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/1*0	0000		128.27	727.43	5.67
100% TENCEL A100	030,00/1*0	0000	MONITOR	207.58	1,004.67	4.84
100% POLYESTER CS	020,00/1*0	0000		673.86	3,867.95	5.74
70% ALGODAO FL/30%LINHO C	016,00/1*0	0000		331.23	1,090.15	3.29
100% VISCOSE BRILHANTE	020,00/1*0	0000	VISCOSHA	1,458.14	6,210.91	4.26
70% VISC./30%LINHO C	016,00/1*0	0000	TIGELA	732.78	3,397.15	4.64
60% APFL/40%POLIAM.	050,00/1*0	0000	PALACE	285.51	1,887.69	6.61
100% ALG.CARD.FM	024,00/1*0	0000	MARTE	1,516.74	6,571.04	4.33
50% A.P.MEDFL/50%MOD.MIC	030,00/1*0	0000		85.94	627.26	7.30
100% POLIAMIDA	030,00/1*0	0000	AZEITE	1,078.31	4,806.11	4.46
70% VISC.Br./30%POLIAM.	030,00/1*0	0000	VITRAL	145.72	967.11	6.64
60% APFL/40%POLIAM.	050,00/1*0	0000	CASTLE	180.21	1,125.05	6.24
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/1*0	0000		315.12	1,487.41	4.72
70% VISC./30%LINHO C	024,00/1*0	0000	LEITE	64.46	293.92	4.56
89% APFM/11%LYCRA 78dtex	030,00/1*0	0000	AMULETO	720.20	5,499.70	7.64
100% ALG.CARD.FM	016,00/1*0	0000	JUPITER 1	872.83	2,813.19	3.22
60% ALGODAO FL/40%LINHO C	014,00/1*0	0000	TARTE 1	872.90	2,918.21	3.34
100% ALG.PENT.FM	030,00/1*0	0000	DILUENTE	10.58	42.85	4.05
93% APFM/7% DORLASTAN44dtex	030,00/1*0	0000	VIRGULA	1.22	4.89	4.00
100% POLYESTER	020,00/1*0	0000	LENTIL	1,401.70	7,839.98	5.59
50% APFM/50%MOD.MIC.	024,00/1*0	0000		166.23	685.02	4.12
100% ACRILICO	020,00/1*0	0000		816.58	3,080.71	3.77
70% ALG.C.FL/30%LA	020,00/1*0	0000	NUCLEAR	362.18	2,681.11	7.40
100% VISCOSE BRILHANTE	036,00/1*0	0000		1,810.42	6,563.71	3.63
100%MODAL	020,00/1*0	0000	MODELO	82.02	311.48	3.80
80% VISC.br./20%LA 21.5mic	030,00/1*0	0000	SHAN	2.49	12.89	5.18
70% Tencel A100/30%LA	030,00/1*0	0000	FALHA	2.86	21.70	7.58
70% APFM/30%SEDA M	016,00/1*0	0000	SUBTIL 16	120.42	1,421.42	11.80
60%MODAL/40%LINHO C	006,00/1*0	0000	PICKLE	1,354.58	4,193.78	3.10
50% APFM/50%MOD.	030,00/1*0	0000	OMOPLATA 2	1.52	8.09	5.33
100% VISCOSE BRILHANTE	020,00/1*0	0000		127.65	448.28	3.51
50% VISC./50% ACRILICO	030,00/1*0	0000	CARAVANA	750.99	2,837.33	3.78
50% ACRIL.MIC./50%MOD.MIC.	030,00/1*0	0000		130.97	571.21	4.36
92% APFM/8%LYCRA 44dtex	036,00/1*0	0000		2.80	14.26	5.09
100% VISCOSE MATE	020,00/1*0	0000		54.28	272.13	5.01
90% APFL/10% CASHMERE	030,00/1*0	0000	RODANO	216.81	1,260.13	5.81
100% PES T350 BIOACTIVO	040,00/1*0	0000	LODO	215.82	1,250.68	5.80
100% VISCOSE BRILHANTE	036,00/1*0	0000		707.42	3,189.32	4.51
50% APFM/50% CUPRO	030,00/1*0	0000	CROWN	254.11	1,276.62	5.02
70% APFM/30%SEDA M	030,00/1*0	0000	LEVE	116.64	792.65	6.80
50% APFM/35%MOD/15%LINHO C	024,00/1*0	0000	CELTIC	126.39	707.52	5.60
95% VISCOSE/5% ELITE 22d	012,00/1*0	M0002		121.73	611.47	5.02
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/1*0	0000		1,344.81	5,907.11	4.39
50% APFM/50% VISC.	036,00/1*0	0000		48.43	212.43	4.39
100% ALG.CARD.FM	008,00/1*0	0000	SATURNO	60.00	156.18	2.60
72% VISCOSE/28%PBT FT	030,00/1*0	0000		713.54	4,222.72	5.92
100% ALG.CARD.FM	016,00/1*0	0000	LUA	206.87	1,345.24	6.50
100% ALG.PENT.FM	020,00/1*0	9362		111.01	581.07	5.23
80% VISC./20%POLIAM.	040,00/1*0	0000		455.10	2,686.10	5.90
100% ALG.PENT.FM	020,00/1*0	4752		80.09	460.99	5.76
60% Algodao PFL/40%MOD.mic	030,00/1*0	0000	REIS	191.86	694.33	3.62
70% Algodao FL / 30%SEDA M	030,00/1*0	0000	MACIA	48.90	402.33	8.23
50% PES/50% VISC.	030,00/1*0	0000		1,150.49	4,217.94	3.67
100% ALG.PENT.FM	020,00/1*0	4808		301.54	1,397.30	4.63
100% ALG.PENT.FM	030,00/1*0	3375		78.21	390.97	5.00
50% APFM/35%MOD./15%POLIAM	030,00/1*0	0000	ADICIA	2,187.48	11,983.51	5.48
100% POLIAMIDA	020,00/1*0	0000		748.50	3,389.97	4.53

50% APFM/50%MOD.MIC.	016,00/1*0	0000		3,214.58	10,721.43	3.34
100% ALG.PENT.FM	020,00/1*0	UC591		41.69	246.45	5.91
100% POLYESTER	010,00/1*0	0000	BEAN	4,293.64	12,270.61	2.86
100% VISCOSE BRILHANTE	024,00/1*0	0000	VISCOBRI	1,225.74	6,101.24	4.98
50% PES/30% VISC./20% LINHO	016,00/1*0	0000	ARCADA	851.12	3,588.33	4.22
70% VISC./30% LINHO C	014,00/1*0	0000	FAVA	246.67	981.76	3.98
60% APFM/20% VIS.M./20% ANG.	030,00/1*0	0000	MARAJA	3.52	21.11	6.00
100% ALG.PENT.FM	024,00/1*0	UC130		98.29	464.28	4.72
100% POLYESTER MICRO	012,00/1*0	0000	SILVER	48.67	184.94	3.80
100% POLYESTER MICRO	018,00/1*0	0000	GOLD	159.95	660.09	4.13
93% APFM/7% LYCRA 44dtex	030,00/1*0	0000	SOCIAL 1	129.90	680.24	5.24
50% APFM/50% CUPRO	016,00/1*0	0000	FANCY	165.88	745.61	4.49
50% APFM/50% MOD.	016,00/1*0	0000		20.10	80.41	4.00
80% APFM/20% PES	036,00/1*0	0000		94.41	324.81	3.44
100% ALG.CARD.FM	012,00/1*0	0000	SOL	644.05	1,870.05	2.90
90% MOD./10% SEDA BOURRETE	013,50/1*0	0000	BASIL	73.59	3,246.68	44.12
70% ALGODAO FL/30% LINHO C	036,00/1*0	0000		2,311.60	10,571.75	4.57
50% PES/50% VISC.	024,00/1*0	0000		66.18	237.72	3.59
89% APFM/11% DORLASTAN78dte	030,00/1*0	0000	CIFRAO	48.09	367.08	7.63
78% APFM/22% SEACEL	040,00/1*0	0000	PAMPAS	374.40	3,420.06	9.13
78% APFM/22% SEACEL	040,00/1*0	0000	INCAS	44.03	452.55	10.28
100% ALG.PENT.FM	024,00/1*0	3931		206.23	1,335.80	6.48
100% ALG.PENT.FM	024,00/1*0	3611		91.12	579.91	6.36
100% TENCEL std 1.4	050,00/1*0	0000		200.63	689.40	3.44
100% VISCOSE BRILHANTE	024,00/1*0	0000		1,251.22	4,620.89	3.69
50% APFM/50% MOD.	024,00/1*0	0000		134.03	491.52	3.67
50% POLIAM.MIC./50% MOD.MIC	030,00/1*0	0000	MARS	156.96	1,425.84	9.08
100% TENCEL A100	036,00/1*0	0000	MAGIC	68.90	417.05	6.05
90% MOD.MIC./10% SEDA TUS.	030,00/1*0	0000	TECIDA	387.06	1,769.00	4.57
100% MODAL	036,00/1*0	0000		32.36	139.66	4.32
50% APFM/50% PES T140 BIO.	030,00/1*0	0000	FENDA	67.42	323.08	4.79
50% PES/30% VISC./20% LINHO	016,00/1*0	0000	ARCADA 1	194.54	582.14	2.99
80% ACFM/20% POLIAMIDA 6.6	018,00/1*0	0000		189.86	570.34	3.00
100% MODAL MICRO	030,00/1*0	0000		388.15	1,842.92	4.75
100% TENCEL A5	024,00/1*0	0000	RADICCHIO	142.95	671.25	4.70
45% VISC.MT/38% PA/17% ANG.	030,00/1*0	0000	EMIR	476.11	3,238.97	6.80
100% ALG.PENT.FM	024,00/1*0	18310		120.00	639.72	5.33
55% VISC.MATE/45% POLIAMIDA	030,00/1*0	0000		1.70	9.74	5.75
90% MODAL MIC/10% CASHEM. N	030,00/1*0	0000	TSAR N	69.20	619.98	8.96
50% MODAL MIC/50% SUPIMA	050,00/1*0	0000	HIPPO	178.85	903.72	5.05
45% VISC.MT/38% PA/17% ANG.	040,00/1*0	0000	VIZIR	2.57	22.18	8.62
100% BAMBO CV	020,00/1*0	0000	ASTERIA	638.18	3,358.28	5.26
75% VIS.Br/25% VIS.DEEP DYE	030,00/1*0	0000	PHILIPPIS	117.88	476.67	4.04
90% APFL/10% SEDA TUS.	050,00/1*0	0000	CHARME 1/S	22.30	179.40	8.04
65% VIS./25% APFM/10% CASH.	030,00/1*0	0000	PERFEITO	289.20	2,175.37	7.52
70% APFM/30% AMICOR	030,00/1*0	0000	AMICOR 30	171.69	1,088.32	6.34
40% PES/30% VIS.M/30% LIN. B	024,00/1*0	0000	BROCOLI	150.99	596.98	3.95
60% POLYESTER/40% LINHO C	012,00/1*0	0000	DAIKON	3.80	14.99	3.94
80% PES/20% LINHO C	018,00/1*0	0000	PEAS	146.86	558.00	3.80
80% APFL/20% POLIAM.	030,00/1*0	0000		28.89	168.13	5.82
100% VISCOSE BRILHANTE	020,00/1*0	0000	VISCOFLA	162.73	658.30	4.05
90% MOD.MIC./10% SEDA BOUR.	040,00/1*0	0000	MICRO BUDA	86.40	1,632.54	18.90
90% SUPIMA PENT./10% CASH.	040,00/1*0	0000	RODANO US4	1.58	16.49	10.44
70% APFL/30% SEDA TUSSH.S02	030,00/1*0	0000		518.50	4,249.94	8.20
100% POLYESTER	024,00/1*0	0000	TURNIP	15.12	65.39	4.32
100% VISCOSE BRILHANTE	040,00/1*0	0000	VISCOBRI FN4	1,122.57	7,985.08	7.11
89% A.P.FL/11% LYCRA 44dtex	050,00/1*0	0000		17.36	90.42	5.21
97% PES/3% DORLASTAN 44DTEX	014,00/1*0	0000	LOTUS	11.74	38.20	3.25
72% V.BR/28% PBT XPAND 50DT	030,00/1*0	0000		10.82	65.84	6.09
100% COOLEVER	020,00/1*0	0000	COOLEVER 20	32.17	156.98	4.88
100% COOLEVER	012,00/1*0	0000	COOLEVER 12	226.09	1,166.17	5.16
64% VIS.MT/30% PA/6% CASHEM.	030,00/1*0	0000		32.06	181.30	5.66
92% APFL/8% CASHEMERE B	030,00/1*0	0000		10.81	120.88	11.19
85% APFM/15% LA 22.5	030,00/1*0	0000		37.22	166.21	4.47
85% TENCEL A100/15% LA	030,00/1*0	0000	Tencel Wool	464.52	2,268.80	4.88
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/1*0	0000	VISCOBRI 30	834.98	4,284.65	5.13
75% VIS.Br/25% VIS.DEEP DYE	024,00/1*0	0000	PHILIPPIS FL	185.90	722.40	3.89

70% VISC.MAT/30%LA 21.5mic	020,00/1*0	0000		9.92	56.80	5.73
100%MODAL	050,00/1*0	0000		28.00	217.92	7.78
70% VISC.MAT/30%LA 21.5mic	024,00/1*0	0000		9.80	56.34	5.75
85% VISC.MATE/15%LA	030,00/1*0	0000	EARL	991.83	5,044.44	5.09
70%ALGODAO FL/30%LINHO C	016,00/1*0	0000	LINEN FL.16	87.88	397.68	4.53
60%BAMBO CV/40%APFM	030,00/1*0	0000		106.16	442.88	4.17
70%BAMBO CV/30%APFM	030,00/1*0	0000	BREMUSA	2,129.91	14,041.50	6.59
50%APFM/50%BAMBO	030,00/1*0	0000	CLETE	527.01	3,053.03	5.79
100%BAMBO CV	030,00/1*0	0000	ASTERIA 30FL	90.51	432.62	4.78
100% A.P.TOPFL	050,00/1*0	0000		1.20	8.50	7.08
38V.M30PA22PA44DT10CASH.B	028,00/1*0	0000		140.51	828.58	5.90
83%ALG.USPIMA/17%CASHEM.B	030,00/1*0	0000	REGINA 30	12.41	92.60	7.46
100% VISCOSE BRILHANTE	016,00/1*0	0000		318.24	1,054.15	3.31
100% VISCOSE BRILHANTE	020,00/1*0	0000		55.61	231.61	4.17
50% PES/50%BAMBO	020,00/1*0	0000	JICIMA 20K	44.65	159.84	3.58
100%BAMBO CV	018,00/1*0	0000		31.40	116.22	3.70
100%BAMBO CV	024,00/1*0	0000	ASTERIA 24T	51.15	292.08	5.71
100%BAMBO CV	040,00/1*0	0000		342.49	2,328.95	6.80
90%SUPIMA PENTEADO/10%LA	040,00/1*0	0000	REX 40	226.00	1,879.64	8.32
100%BAMBO CV	050,00/1*0	0000	ASTERIA 50	247.75	1,841.88	7.43
80% V.BR10% CASH.10%SEDA M	030,00/1*0	0000	KAISER	222.78	1,920.43	8.62
100% VISCOSE BRILHANTE	016,00/1*0	0000		357.42	1,096.36	3.07
100% TENCEL A5	020,00/1*0	0000		38.65	146.10	3.78
50%APFL/50%LYOCEL STD 1.4	060,00/1*0	0000	CRONOS	7.41	37.87	5.11
100%BAMBO CV	040,00/1*0	0000	ASTERIA 40/T	3.86	25.18	6.52
70%ALGODAO FL/30%LINHO C	024,00/1*0	0000	LINEN FL 24	1,216.49	5,651.30	4.65
95% VISC.BR./5% CASHMERE N	020,00/1*0	0000	TSARINA	3,357.46	18,426.33	5.49
100%BAMBO CV	016,00/1*0	0000	ASTERIA 16	187.64	1,007.25	5.37
35% V.M35%PA10%ANG.20%PA44	028,00/1*0	0000		4.80	30.84	6.43
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/1*0	0000		1,046.75	5,353.64	5.11
100% VISCOSE BRILHANTE	024,00/1*0	0000		1,109.10	4,795.74	4.32
50% APFM/50%BAMBO	024,00/1*0	0000		43.45	227.28	5.23
50% V.MT30% MOHAIR20% PA44DT	028,00/1*0	0000		22.94	487.32	21.25
58% ACR.M25% LA17% XPAND50DT	020,00/1*0	0000		4,561.18	24,870.22	5.45
100% VISCOSE BRILHANTE	050,00/1*0	0000		3.96	20.17	5.09
90% TENCEL A100/10% CASHM.B	030,00/1*0	0000	TEN CASHM.	39.70	353.50	8.90
70%ALGODAO FL/30%LINHO C	024,00/1*0	0000		1.40	4.23	3.02
100% VISCOSE BRILHANTE	008,00/1*0	0000		7.14	21.98	3.08
50% TENCEL / 50% POLYESTER	020,00/1*0	0000	WATERCRES S	22.73	88.61	3.90
70% VISC./30%LINHO C	005,50/1*0	0000		123.73	369.89	2.99
70% VISC./30%LINHO C	005,50/1*0	0000		9.64	28.82	2.99
85% VISC.MATE/15%LA	024,00/1*0	0000		102.71	463.92	4.52
75% APFM/25% SEACEL	020,00/1*0	0000		90.62	693.23	7.65
100% A.P.TOPFL	050,00/1*0	0000	Ceuta 50	157.52	1,502.08	9.54
90% APFL/10% CASHMERE	010,00/1*0	0000		32.00	221.63	6.93
100%BAMBO CV	030,00/1*0	0000	ASTERIA 30T	28.15	120.74	4.29
100% POLYESTER	018,00/1*0	0000		1,188.98	4,849.75	4.08
50% VIS.MT/38%PA/12% CASHM.	030,00/1*0	0000	EMPEROR	336.65	3,856.03	11.45
92% APFL/8% CASHMERE B	040,00/1*0	0000		593.69	6,454.01	10.87
72% APFM/28% XPAND 50	030,00/1*0	0000		8.29	59.52	7.18
90% APFL/10% CASHMERE	030,00/1*0	42131	RODANO	13.08	165.02	12.61
100% COOLEVER	030,00/1*0	0000	COOLEVER 30	230.22	1,295.29	5.63
85% APFM/15% POLIAMIDA 6.6	014,00/1*0	0000		3.70	14.14	3.82
60% VIS.MT/30%PA/10% ANGORA	040,00/1*0	0000		99.62	714.58	7.17
100% POLYESTER	012,00/1*0	0000		2.72	6.87	2.52
100% MILHO PLA	030,00/1*0	0000		17.90	112.09	6.26
100% MILHO PLA	050,00/1*0	0000	INGEO 50 WEA	2.70	20.78	7.70
100% POLYESTER CS	010,00/1*0	0000		423.60	2,190.01	5.17
50% PES/30% VISC./20%LINHO	016,00/1*0	0000		32.45	104.58	3.22
50% APFM/50% MOD.MIC.	016,00/1*0	15902		4.57	30.20	6.61
100% ALG.PENT.FM	040,00/1*0	0000		1.86	5.95	3.21
89% ALG.EXT.L./11% DORL22DT	080,00/1*0	0000		12.07	536.26	44.42
75% SUPIMA PENT./25% SEACEL	040,00/1*0	0000	PAMPAS SUP4	1,515.28	9,117.42	6.02
70% BAMBO CV/30% SEACEL	050,00/1*0	0000		7.96	44.16	5.55
60% BAMBO CV/40% APFM	020,00/1*0	0000		51.06	239.22	4.69
85% VISC./15% LINHO C	024,00/1*0	0000		1,252.44	5,137.49	4.10

75%SUPIMA PENT./25%SEACEL	030,00/1*0	0000		797.83	10,753.10	13.48
86%USPIMA/14%LYCRA 44CRU	060,00/1*0	0000	YARNLYC SUP6	5.30	48.11	9.08
89%USPIMA/11%LYCRA 44CRU	050,00/1*0	0000	YARNLYC SUP	55.03	571.53	10.39
100%TENCEL A5	030,00/1*0	0000		208.62	591.56	2.84
50%APFM/50%BAMBO	030,00/1*0	0000		18.93	86.72	4.58
50%APFM/50%BAMBO	020,00/1*0	0000		17.07	70.50	4.13
100%SUPIMA CARDADO	016,00/1*0	0000		99.72	919.37	9.22
92%SUPIMA PENT./8%CASH. B	030,00/1*0	0000		35.39	353.09	9.98
100%VISCOSE BRILHANTE	016,00/1*0	0000		139.23	508.89	3.66
100%MILHO PLA	050,00/1*0	0000	INGEO 50 KNI	42.38	281.90	6.65
85%SUPIMA PENT./15%CASH.N	036,00/1*0	0000		411.06	4,690.61	11.41
88%VISCOSE BR./12%PES	016,00/1*0	0000	EFFECT	3,324.12	13,601.28	4.09
100%A.P.TOPFL	007,00/1*0	0000		32.60	171.38	5.26
100%A.P.TOPFL	007,00/1*0	0000		45.80	239.08	5.22
50%MODAL MIC/50%POLIAMIDA	040,00/1*0	0000	HESTIA	211.47	1,315.01	6.22
100%VISCOSE BRILHANTE	020,00/1*0	0000		25.80	130.39	5.05
100%VISCOSE BRILHANTE	020,00/1*0	0000		26.20	132.41	5.05
70%APFM/30%LA	008,00/1*0	0000		195.41	740.41	3.79
100%BAMBO CV	050,00/1*0	0000		40.81	168.55	4.13
70%SUPIMA PENT./30%CASH.N	030,00/1*0	0000	Supima Cash.	119.90	2,419.30	20.18
35%V.M35%PA10%ANG.20%PA44	028,00/1*0	0000	PURSE 28/1	570.13	3,010.86	5.28
100%VISCOSE BRILHANTE	040,00/1*0	0000		112.85	547.42	4.85
100%VISCOSE BRILHANTE	040,00/1*0	0000		7.80	37.29	4.78
50%BAMBO CV/50%TENCEL A10	050,00/1*0	0000	BAMBOO TENCE	231.50	1,528.48	6.60
70%VISC. br/30%LA 21.5mic	020,00/1*0	0000		20.25	132.05	6.52
80%VISC./20%LINHO C	012,00/1*0	0000		29.11	96.30	3.31
50%SUPIMA/50%SEDA CRIMP T	040,00/1*0	0000		43.29	813.28	18.79
50%SUPIMA/50%SEDA CRIMP T	030,00/1*0	0000		43.29	794.41	18.35
50%SUPIMA/50%SEDA CRIMP M	030,00/1*0	0000	GENTLE	162.18	3,575.33	22.05
40%APFM/30%ACRIL./30%LA	017,00/1*0	0000		795.98	4,376.30	5.50
100%ALG.CARD.FM	008,00/1*0	0000		71.32	262.53	3.68
91%BAMBO CV/9%DORLAST 78d	024,00/1*0	0000		8.09	35.18	4.35
100%BAMBO CV	030,00/1*0	40300	ASTERIA 30	63.68	77.00	1.21
100%ALG.CARD.FM	012,00/1*0	0000		4.30	12.78	2.97
50%V.MT/40%PA/10%PA22FLAT	028,00/1*0	0000		4.21	19.69	4.68
50%V.MT/40%PA/10%PA22FLAT	024,00/1*0	0000		2.44	10.99	4.50
60%ALG.CARD.FM/40%AMICOR	020,00/1*0	0000		136.46	797.05	5.84
100%AMICOR	030,00/1*0	0000		197.79	1,787.43	9.04
60%ALG.PENT.FM/40%AMICOR	020,00/1*0	0000		47.09	260.81	5.54
70%V.BR./20%PA/10%CASH.	050,00/1*0	0000	Emperor New	2,033.08	22,292.16	10.96
100%A.P.TOPFL	040,00/1*0	0000		13.47	98.70	7.33
60%SUP./30%V.BR/10%CASH.N	030,00/1*0	0000		3,450.66	27,057.30	7.84
80%BAMBO CV/20%LA	030,00/1*0	0000		9.62	62.37	6.49
80%ALGODAO FL/20%LINHO C	030,00/1*0	0000		535.71	1,778.01	3.32
80%APFL/20%CASHMERE N.	016,00/1*0	0000		115.22	1,984.13	17.22
60%APFM30%BAMBCV10%SEDA M	030,00/1*0	0000		215.57	1,270.37	5.89
90%MOD.M.10%SEDA CRIMP M.	040,00/1*0	0000		79.53	1,081.79	13.60
75%VISC./25%SEDA BOURRETE	030,00/1*0	0000		13.46	138.32	10.28
100%MILHO PLA	040,00/1*0	0000	INGEO 40	541.88	2,896.94	5.35
75%APFM/25%SEACEL	030,00/1*0	0000		294.55	2,665.95	9.05
50%PES/50%APFM	030,00/1*0	0000		3,284.74	16,844.15	5.13
50%VISC./50%ACRILICO	028,00/1*0	0000		822.19	3,471.29	4.22
100%COOLEVER	040,00/1*0	0000		24.71	157.35	6.37
50%APFM/50%BAMBO	030,00/1*0	0000	DAFNE	192.77	2,450.18	12.71
70%MODAL MICRO/30%SEDA M.	036,00/1*0	0000	FLUSH	90.04	900.57	10.00
70%VISC. br/30%LA 21.5mic	024,00/1*0	0000		708.24	4,308.21	6.08
90%USPIMA/10%DORLAST.22dt	080,00/1*0	0000		1.00	8.36	8.36
90%SUPIMA PENT./10%CASH.	016,00/1*0	0000		157.28	1,097.03	6.98
100%ALG.PENT.FM	040,00/1*0	0000		33.64	176.72	5.25
50%APFM/50%PES T140 BIO.	024,00/1*0	0000		222.91	1,011.57	4.54
55%VIS.MT/39%PA/6%CASHM.N	028,00/1*0	0000		223.07	1,215.51	5.45
95%VISCOSE MT/5%XPAND22DT	010,60/1*0	0000		7.99	30.69	3.84
70%PES OCA/30%VISCOSE BR.	040,00/1*0	0000		158.86	677.23	4.26
70%PES OCA/30%VISCOSE BR.	050,00/1*0	0000		99.45	476.26	4.79
100%Polyester FR	008,00/1*0	10000		29.20	112.33	3.85
50%VISC./50%ACRILICO	018,00/1*0	0000		1,022.02	4,520.13	4.42
50%ACFM/50%ACRILICO	030,00/1*0	0000		256.53	1,203.63	4.69
80%VISC.br./20%LA 21.5mic	024,00/1*0	0000		196.30	1,015.66	5.17

72% V.BR18% ANG.10%PBT56 R.	010,60/1*0	0000		21.10	182.96	8.67
50% PES/50% VISC.	050,00/1*0	0000		462.47	2,695.76	5.83
89% USPIMA/11% LYCRA 44CRU	050,00/1*0	1763	YARNLYC SUP	18.90	316.30	16.74
89% USPIMA/11% LYCRA 44CRU	050,00/1*0	3347	YARNLYC SUP	6.56	105.85	16.14
89% USPIMA/11% LYCRA 44CRU	050,00/1*0	0393	YARNLYC SUP	18.58	285.51	15.37
89% USPIMA/11% LYCRA 44CRU	050,00/1*0	0835	YARNLYC SUP	16.99	335.45	19.74
89% USPIMA/11% LYCRA 44CRU	050,00/1*0	3979	YARNLYC SUP	7.24	108.18	14.94
89% USPIMA/11% LYCRA 44CRU	050,00/1*0	18271	YARNLYC SUP	27.66	523.32	18.92
80% APFM/20% POLIAMIDA 6.6	018,00/1*0	0000		398.30	1,466.15	3.68
90% VISC.Br/10% SEDA BOURR.	020,00/1*0	0000		16.83	85.68	5.09
60% APFM/40% VISCOSE	030,00/1*0	0000		973.12	5,050.35	5.19
50% PES/50% BAMBO	030,00/1*0	0000		194.41	767.12	3.95
85% VISC.MT/15% CASHMERE N	040,00/1*0	0000		769.75	8,043.87	10.45
50% MODAL/35% PA/15% Ang.MDA	030,00/1*0	0000		264.00	1,649.26	6.25
75% APFM/25% POLIAMIDA 6.6	024,00/1*0	0000		285.27	1,197.58	4.20
90% VISC.Br/10% SEDA BOURR.	018,00/1*0	0000		70.80	350.11	4.95
100% TENCEL A100	052,00/1*0	0000		32.17	221.71	6.89
80% SUPIMA/10% La/10% SEDA M	050,00/1*0	0000		14.43	154.98	10.74
60% APFM/40% POLIAM.	020,00/1*0	0000		156.22	831.87	5.33
90% Polyester / 10% La 23 m	024,00/1*0	0000		16.79	95.33	5.68
70% APFM/30% BAMBO CV	030,00/1*0	0000		212.69	1,071.97	5.04
72% APFM/28% XPAND 50	028,00/1*0	0000		564.83	4,612.08	8.17
70% BAMBO CV/30% APFM	024,00/1*0	0000		432.73	2,681.20	6.20
70% BAMBO CV/30% APFL	024,00/1*0	0000		61.18	347.20	5.68
50% A.P.FL/50% PES	050,00/1*0	0000		1,482.99	10,729.43	7.24
70% BAMBO CV/30% APFM	040,00/1*0	0000		24.08	127.67	5.30
60% VIS.MT/35% PA/5% CASH.N	030,00/1*0	0000	HAPPI 30	387.55	2,130.76	5.50
60% VIS.MT/35% PA/5% CASH.N	036,00/1*0	0000	HAPPI 36	229.66	2,033.27	8.85
100% VISCOSE BRILHANTE	016,00/1*0	0000		73.52	291.43	3.96
70% V.BR./20% PA/10% CASH.	030,00/1*0	0000		466.93	4,074.83	8.73
55% APFM/45% TENCEL std 1.4	030,00/1*0	0000		307.89	1,913.20	6.21
70% ALGODAO FL/30% LINHO A	030,00/1*0	0000	TETIS	85.78	658.13	7.67
91% USPIMA / 9% DORLAST. 22	060,00/1*0	0000		5.70	81.19	14.24
50% PES mi/50% PES BIO T140	030,00/1*0	0000		26.21	149.22	5.69
50% PES / 50% PES BIO T140	024,00/1*0	0000		193.57	595.80	3.08
85% APFM/15% POLIAMIDA 6.6	030,00/1*0	0000		15.00	96.08	6.41
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/1*0	0000		7.63	34.28	4.49
83% Viscose/17% PA 44 dtx	024,00/1*0	0000		1.96	9.55	4.87
90% Algodao fl/10% SEDA M	030,00/1*0	0000		22.85	170.56	7.47
100% Algodao KARUI	016,00/1*0	0000		31.70	148.39	4.68
100% MILHO PLA	024,00/1*0	0000		212.06	1,402.71	6.61
80% MODAL/20% LA	040,00/1*0	0000		31.69	138.82	4.38
100% ALG.PENT.FM	030,00/1*0	0000		25.53	120.51	4.72
50% Visc/38% Acr br/12% PA78	010,60/1*0	0000		22.66	74.46	3.29
89% A.P.FL/11% LYCRA 44dtx	050,00/1*0	4000		37.56	358.19	9.54
70% ALGODAO FL/30% LINHO C	024,00/1*0	0000		15.60	39.70	2.54
100% POLYESTER MICRO	056,00/1*0	0000		349.65	1,461.53	4.18
100% POLYESTER MICRO	056,00/1*0	0000		10.17	73.29	7.21
80% VISC./20% POLIAM.	050,00/1*0	0000		53.65	360.23	6.71
85% Modal mic / 15% Angora	040,00/1*0	0000		20.57	186.09	9.05
85% Modal mic / 15% Angora	040,00/1*0	0000		10.56	95.53	9.05
100% ALG.PENT.FM	030,00/1*0	0000		89.33	482.74	5.40
91% APFM/9% Dorlastan 78 dt	024,00/1*0	0000		132.07	808.25	6.12
91% ALGODAO/9% Dorlastan 78	024,00/1*0	0000		203.61	1,204.18	5.91
55% VISCOSE mat/45% LINHO C	010,00/1*0	0000		687.96	1,699.27	2.47
35modal/30PA/25APFM/10Ang	030,00/1*0	0000		296.86	3,099.82	10.44
40V.m40PA10La5cash.N5% Ang	030,00/1*0	0000		76.74	552.68	7.20
100% ACRILICO	016,00/1*0	0000		16.33	53.61	3.28
50% BAMBO CV/50% TENCEL A10	030,00/1*0	0000		143.66	783.95	5.46
100% A.P.TOPFL	016,00/1*0	0000		38.79	504.38	13.00
100% A.P.TOPFL	016,00/1*0	0000		37.74	490.75	13.00
80% MODAL/20% PES	054,00/1*0	0000	AEDOS	167.70	1,068.58	6.37
70% APFL/30% LA	024,00/1*0	0000	REIA	111.48	702.41	6.30
70% APFL/30% LA	024,00/1*0	0000	REIA S	49.93	391.81	7.85
70% VISC./30% LINHO C	030,00/1*0	0000	LEITE 30	52.09	257.62	4.95
100% ACRILICO	036,00/1*0	0000		64.51	208.55	3.23

95% Acrilico mic/5%La 21.5	050,00/1*0	0000		146.39	3,231.39	22.07
100% VISCOSE BRILHANTE	024,00/1*0	0000		265.09	1,002.58	3.78
100% BAMBO CV	024,00/1*0	0000		221.80	622.37	2.81
100% POLYESTER	012,00/1*0	0000		180.22	415.23	2.30
100% ALG.CARD.FM	008,00/1*0	0000		57.41	131.01	2.28
100% ALG.CARD.FM	016,00/1*0	0000		81.28	210.03	2.58
80% VISC.br./20%LA 21.5mic	020,00/1*0	0000		235.58	923.01	3.92
90% Viscose br/10%Linho A	050,00/1*0	0000	VISCROSS	420.52	2,562.51	6.09
70% TENCEL A100/30%LINHO C	024,00/1*0	0000		79.72	404.95	5.08
70% TENCEL A100/30%LINHO C	024,00/1*0	0000		34.50	176.12	5.10
50% PES/50%MOD.	054,00/1*0	0000		112.14	511.35	4.56
100% PES T140 BIOACTIVO	012,00/1*0	0000		51.64	367.55	7.12
75% Poliamida / 25% Seacel	040,00/1*0	0000		15.32	160.31	10.46
56% Ten A5/37% Lin C/7%PA44	009,00/1*0	0000		193.05	816.32	4.23
50% APFL/30%LA 17.5/20%PA	050,00/1*0	0000	MAIKO	96.34	999.20	10.37
85% Viscose br/15% Angora	030,00/1*0	0000	WARAJI	447.89	3,105.99	6.93
88% VISCOSE BR./12% PES	016,00/1*0	0000		597.02	2,133.10	3.57
100% POLYESTER	018,00/1*0	0000	GRIST FP03	2,165.79	9,226.16	4.26
70% PES/30%LINHO C	016,00/1*0	0000		62.17	183.77	2.96
90% Viscose/10% Seda T	040,00/1*0	0000		22.75	115.26	5.07
100% POLYESTER CS	010,00/1*0	0000		4.50	25.31	5.62
100% POLYESTER CS	030,00/1*0	0000		83.70	534.34	6.38
60% Viscose br/40% APFM	016,00/1*0	0000		2,084.17	7,919.85	3.80
100% Polyester FR	018,00/1*0	0000		187.86	908.17	4.83
70% Algodao FL / 30% SEDA M	030,00/1*0	0000		1.00	7.98	7.98
100% POLYESTER	016,00/1*0	0000		547.98	1,990.26	3.63
85% Algodao FL/15%Linho C	024,00/1*0	0000		125.04	843.10	6.74
70% Algodao FL / 30% SEDA M	010,00/1*0	0000		148.55	1,050.25	7.07
50% PES/30% VISC./20%LINHO	016,00/1*0	0000		1,359.30	4,568.61	3.36
90% Bambo CV/10%LIN A	040,00/1*0	0000	ALVA	71.13	496.14	6.98
80% Tencel A100/20% Angora	036,00/1*0	0000	ZORI	22.30	306.94	13.76
65% PES/35% VISC.	024,00/1*0	0000	MIMAS	1,060.14	5,241.23	4.94
50% Md30% PES10% Camel10% Lin	030,00/1*0	0000		36.13	243.66	6.74
65% POLIAM./35% APFM	030,00/1*0	0000		187.93	1,003.53	5.34
40% Visc./40% Acrilic/20%La	036,00/1*0	0000		27.80	160.69	5.78
80% MOD.MIC./20% POLIAM.	040,00/1*0	0000	MONARCA	115.34	577.50	5.01
78% Visc.br./22% PES	040,00/1*0	0000		89.48	410.16	4.58
60% Visc./40% PA mic	036,00/1*0	0000		80.69	377.39	4.68
63% Alg./27%Linho C/10%PA	027,00/1*0	0000		67.69	222.95	3.29
93% SUPIMA/7%LYCRA 44dt	030,00/1*0	0000		52.30	333.99	6.39
85% Lyocel 1.4 /15%La 17.5	054,00/1*0	0000		19.42	145.90	7.51
50% Pes/38% APFM/12% Visc.br	030,00/1*0	0000		113.12	468.10	4.14
60% Alg.FL/40%La carb	024,00/1*0	0000		58.90	472.50	8.02
60% ALGODAO FL/40%LINHO A	030,00/1*0	0000		51.00	374.18	7.34
70% Modal br/30%La 23 mic	024,00/1*0	0000		178.47	396.91	2.22
50% PES/50% APFM	036,00/1*0	0000		55.00	27.50	0.50
85% PES / 15% Tencel A100	030,00/1*0	0000		177.91	1,195.01	6.72
85% PES / 15% Tencel A100	036,00/1*0	0000		25.46	160.24	6.29
50% ACFM/50% PES	014,00/1*0	0000		205.67	660.01	3.21
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/1*0	0000		45.87	218.75	4.77
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/1*0	0000		235.79	1,223.50	5.19
70% Viscose br/30%LA carb	030,00/1*0	0000		33.00	218.99	6.64
100% ACRILICO MAT	008,00/1*0	0000		60.65	201.06	3.32
91% APFL/9% Dorlastan 22 dt	060,00/1*0	0000		64.02	466.59	7.29
100% ALG.CARD.FM	012,00/1*0	21100	SOL	10.80	73.49	6.80
100% ALG.CARD.FM	012,00/1*0	21103	SOL	20.90	154.61	7.40
100% ALG.CARD.FM	012,00/1*0	21104	SOL	13.40	99.05	7.39
85% MOD./15%LA	030,00/1*0	0000		7.73	40.71	5.27
85% Lyocel 1.4 /15% Seda M	040,00/1*0	0000		170.98	1,088.96	6.37
70% Viscose/30% Seda Borret	040,00/1*0	0000		5.30	127.23	24.01
70% PES/30%LINHO C	010,00/1*0	LinBra		160.65	479.05	2.98
85% POLYESTER/15%LINHO C	018,00/1*0	LinBra		106.73	282.84	2.65
100% TENCEL A5	016,00/1*0	0000		44.91	226.22	5.04
96% TENCEL A5/4% DORLAST44D	016,00/1*0	0000		70.49	361.63	5.13
90% ALG.PENT.FL/10% SEDA M	050,00/1*0	10047	CHARME	56.39	638.03	11.31
100% A.P.TOPFL	040,00/1*0	0000		29.88	182.15	6.10
50% A.P.FL/50% PES	045,00/1*0	0000		30.58	185.12	6.05
85% Viscose br/15% Angora	010,00/1*0	0000		24.99	146.53	5.86
50% PES/50% VISC.	040,00/1*0	0000	ANTIOPE	49.88	292.96	5.87
70% VISC./30%LINHO C	010,00/1*0	0000		3.60	11.93	3.31
100% VISCOSE BRILHANTE	014,00/1*0	0000		36.12	139.42	3.86
70% Algodao FL / 30% SEDA M	016,00/1*0	0000		506.85	4,282.38	8.45

50% PES/30% Co/20% VIS.br	030,00/1*0	0000		639.94	3,026.89	4.73
100% MODAL MICRO	030,00/1*0	0000		10.68	54.51	5.10
100% MODAL MICRO	056,00/1*0	0000		125.76	912.16	7.25
50% PES/50% APFM	024,00/1*0	0000	JANO	35.73	165.61	4.64
50% PES/50% VISC.	024,00/1*0	0000		96.28	368.27	3.83
50% PES / 50% PES BIO T140	030,00/1*0	0000		48.47	184.21	3.80
70% Visc./25% PES/5% Seda T	036,00/1*0	0000		50.02	251.95	5.04
75% Tencel A100/25% LA	045,00/1*0	0000		54.76	358.10	6.54
75% Tencel A100/25% LA	045,00/1*0	0000		77.85	509.09	6.54
100% POLYESTER	030,00/1*0	0000		4.80	24.40	5.08
89% APFM/11% T400	020,00/1*0	0000		13.10	120.49	9.20
83% APFM/17% T400	030,00/1*0	0000		1.10	10.29	9.35
100% ALG.CARD.FM	008,00/1*0	0000		12.33	43.93	3.56
70% VISC./30% LINHO C	009,00/1*0	0000		3,429.95	11,239.95	3.28
100% VISCOSE BRILHANTE	020,00/1*0	0000		166.90	681.95	4.09
75% Visc. br/25% LA 19 mic	028,00/1*0	0000		229.54	1,340.72	5.84
75% Tencel A5/25% Seacel	024,00/1*0	0000		166.20	1,608.98	9.68
76% Vi.br/15% Sed M/9% Lyc44	040,00/1*0	0000		5.00	34.17	6.83
82% APFL / 18% PBT 22dtx	050,00/1*0	0000		3.41	56.71	16.63
60% VISC./40% PES	030,00/1*0	0000		175.54	841.51	4.79
50% APFM/50% MOD.	018,00/1*0	0000		59.28	259.57	4.38
67% Vis.mat/25% PA/8% Cash.N	028,00/1*0	0000		153.60	727.14	4.73
90% MOD.MIC./10% SEDA BOUR.	040,00/1*0	0000	MICROBUDA	232.68	1,154.58	4.96
50% PES/50% APFM	030,00/1*0	0000		2,865.16	15,970.40	5.57
65% APFM/35% PES	030,00/1*0	0000		501.49	7,794.12	15.54
100% POLYESTER	030,00/1*0	0000		69.65	309.80	4.45
60% Visc.mt/25% PA/15% Camel	030,00/1*0	0000	KOHAI	4.71	35.26	7.48
35modal/30PA/25APFM/10Ang	016,00/1*0	0000		341.81	3,297.14	9.65
50% PES/50% VILOFT	018,00/1*0	0000		214.74	858.30	4.00
50% PES/50% VILOFT	020,00/1*0	0000		2,920.55	13,129.92	4.50
100% PES T350	030,00/1*0	0000		129.00	555.22	4.30
67% Uspima/33% Pes T400	060,00/1*0	0000		3.30	25.78	7.81
78% Uspima/22% PBT 22dtx	060,00/1*0	0000		4.30	100.31	23.33
50% APFM/50% BAMBO	020,00/1*0	0000		162.58	1,089.31	6.70
85% CUPRO / 15% Viscose tm	040,00/1*0	0000		222.05	1,981.78	8.93
90% TENCEL A100/10% CASH. N	030,00/1*0	0000		83.59	693.64	8.30
60% Vis/20% Pes/20% La 17.5m	050,00/1*0	0000		58.80	549.13	9.34
100% BAMBO CV	012,00/1*0	0000		91.12	442.84	4.86
90% MODAL MIC/10% CASHEM. N	050,00/1*0	0000		0.50	5.67	11.34
50% MODAL/35% PA/15% Ang.MDA	040,00/1*0	0000		52.06	410.89	7.89
80% Modal mic / 20% PES	060,00/1*0	0000		30.08	245.85	8.17
86% USPIMA/14% LYCRA 44CRU	060,00/1*0	0000		19.40	257.61	13.28
40% APFL/40% VISCOSE/20% PES	050,00/1*0	0000		197.25	1,413.12	7.16
95% Pes / 5% Seda bourret	024,00/1*0	0000		124.00	4,380.30	35.33
60% APFM/40% MODAL	018,00/1*0	0000		54.15	733.07	13.54
100% ALG.PENT.FM	030,00/1*0	0000		0.80	16.82	21.03
100% ALG.CARD.FM	006,00/3*0	0000		39.10	140.02	3.58
100% MODAL	050,00/2*0	0000		1,382.63	8,164.52	5.91
50% APFM/50% MOD.	030,00/3*0	0000	HOLMIO	612.21	2,650.45	4.33
100% ALG.CARD.FM	012,00/3*0	0000		37.47	162.41	4.33
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	0021		45.10	297.01	6.59
85% APFM/15% POLIAMIDA 6.6	036,00/2*0	0000	CACAU 36	637.66	3,474.99	5.45
85% APFM/15% POLIAMIDA 6.6	024,00/2*0	0000	CACAU 24	909.81	4,205.97	4.62
80% APFM/20% POLIAMIDA 6.6	018,00/2*0	0000	CACAU 18	3.40	13.99	4.11
60% ALGODAO FM/40% LINHO C	014,00/2*0	0000		1,378.07	4,128.90	3.00
50% APFM/28% ACR.M/22% EL55d	024,00/2*0	0000	BOOTS	637.51	3,873.36	6.08
90% APFM/10% PBT 22	024,00/2*0	0000		26.55	69.48	2.62
90% Viscose/10% ELITE 22	024,00/2*0	0000	PIN 24/2	28.75	147.00	5.11
70% VISC.Br./30% POLIAM.	030,00/2*0	0000		4.91	25.71	5.24
85% APFL/15% POLIAM.	047,00/2*0	0000	ENDRO	1,124.90	7,714.22	6.86
43% MODAL M/35% PA/22% PA 44	030,00/2*0	0000	CORE MICRO	18.02	87.01	4.83
70% APFM/30% SEDA M	016,00/4*0	0000		56.76	630.64	11.11
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	0000		75.27	299.24	3.98
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/2*0	0000		2.20	12.05	5.48
60% ALGODAO FM/40% LINHO C	014,00/2*0	0000		127.96	378.37	2.96
50% APFM/35% MOD/15% LINHO C	020,00/2*0	0000		0.21	0.81	3.86
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/3*0	J0036		16.84	96.81	5.75
50% APFM/50% MOD.	030,00/3*0	D3123	HOLMIO	17.76	129.09	7.27
50% V.M/28% ACRI.M/22% EL55d	024,00/2*0	0000	SCARPE	201.69	1,164.28	5.77
90% Viscose/10% ELITE 22	030,00/2*0	0000	LACE	1.85	11.94	6.47
72% APFM/28% ELITE 55dtx	030,00/2*0	0000		38.97	267.62	6.87

100% ALG.PENT.FM	030,00/3*0	0065		24.97	126.49	5.07
100% VISCOSE BRILHANTE	016,50/2*0	0000		14.21	44.94	3.16
50% APFM/50%MOD.	030,00/3*0	59213	HOLMIO	34.23	120.18	3.51
50% APFM/50% VISC.	036,00/3*0	E0990		91.92	643.09	7.00
100% MODAL	024,00/2*0	58512		55.98	309.36	5.53
60% Algodao PFL/40%MOD.mic	030,00/3*0	F9963		35.80	304.93	8.52
50% APFM/50%MOD.	030,00/3*0	D4486	HOLMIO	7.00	50.89	7.27
50% APFM/50% VISC.	036,00/3*0	J3339	MAIL	12.45	69.64	5.59
50% APFM/50% VISC.	036,00/3*0	J4396	MAIL	21.72	140.75	6.48
50% APFM/50% VISC.	036,00/3*0	J9003	MAIL	2.17	7.60	3.51
50% APFM/50% VISC.	036,00/3*0	J3435	MAIL	18.27	133.19	7.29
50% APFM/50% VISC.	036,00/3*0	J4450	MAIL	14.81	64.20	4.34
50% APFM/50%MOD.	030,00/3*0	58758	HOLMIO	10.70	38.42	3.59
50% APFM/50%MOD.	030,00/3*0	58762	HOLMIO	40.11	140.81	3.51
100% VISCOSE BRILHANTE	030,00/3*0	J4972		22.06	126.80	5.75
50% APFM/50%MOD.	030,00/3*0	D1619	HOLMIO	10.19	107.26	10.53
80% ALGODAO FL/20%LINHO C	020,00/2*0	0000		268.60	1,446.87	5.39
50% APFM/50%MOD.	030,00/3*0	58842	HOLMIO	16.70	147.03	8.80
50% VISC.MAT/50% ACRIL.MAT	030,00/3*0	4041	CHIP	5.52	39.40	7.14
78% VISCOSE/22%PA 44dtex	029,00/2*0	0000	CAPE	3,627.47	25,512.65	7.03
50% APFM/50%MOD.	030,00/3*0	J0036	HOLMIO	35.73	259.72	7.27
40% VIS MAT/33%PA/27%PA 44	036,00/2*0	0000	SUNGLASS 36	770.17	4,133.96	5.37
50% APFM/50%MOD.	030,00/3*0	15880	HOLMIO	44.21	187.78	4.25
40% A.CARD/35%MOD/25%LINHO	006,80/2*0	0000	ASPARGS	162.75	809.15	4.97
47MED FL23V.Br8CAS.22PA44	030,00/2*0	0000	SWEATER	102.54	994.40	9.70
82% VISC./18%ELITE 22dtex	050,00/2*0	0000	BUTTON	267.00	2,449.44	9.17
52V.M/20LINHO075/28EL55D	030,00/2*0	0000	CORELINEN	52.56	443.55	8.44
53% ACR.MT/25%PA/22%PA44DT	028,00/2*0	0000	VEST	990.54	4,504.54	4.55
35PFM28VB22PA44D10AN.5CHC	028,00/2*0	0000	ANGOR CASHM.	2.53	23.23	9.19
100% POLYESTER	008,00/2*0	0000	ESCAROL SLUB	9.79	59.37	6.07
80% PES/20%LINHO C	006,80/2*0	0000	SOYA	9.79	6.42	0.66
85% ALGODAO/15%PA 6.6	014,00/2*0	0000		150.53	583.45	3.88
53% VIS.BR/29%PES/18%PA44D	024,00/2*0	0000	TRUNKS	8,919.82	44,869.10	5.03
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	58309		26.80	201.48	7.52
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	58310		29.62	176.77	5.97
40% VIS MAT/33%PA/27%PA 44	036,00/2*0	0000	BEACH	807.73	4,453.76	5.51
50V.M/23PA/5CASH./22PA44D	030,00/2*0	0000	COR MISTIC	384.45	2,100.07	5.46
72% V.BR/28%PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	0000	SHIRT XP	1,053.08	7,046.30	6.69
43% VISm/35% POLIAM/22% PA44	030,00/2*0	0000	SUNGLASS	57.63	322.37	5.59
67% TENCEL A100/33%APFM	040,00/2*0	0000		83.93	535.93	6.39
58% V.Br/14% ANG./28%EL55DT	030,00/2*0	0000	ARCO ANGORA	1,290.51	8,442.76	6.54
80% APFL/20%POLIAM.	060,00/2*0	0000		6.86	79.32	11.56
50% APFM/50%MOD.	030,00/2*0	0000		2.63	17.60	6.69
80% VISCOSE/20%PA 44dtex	026,00/2*0	0000		2.29	12.34	5.39
72% V.BR/28%PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	0000	TIE XP	343.94	1,866.60	5.43
100% A.P.MEDFL	008,00/4*0	0000		220.80	1,091.09	4.94
100% A.P.MEDFL	008,00/3*0	0000		100.00	498.40	4.98
70% ALG.C.FL/30%LA	016,00/2*0	0000	COZY	234.67	1,699.59	7.24
43% VISm/35% POLIAM/22% PA44	030,00/2*0	0000	SUNGLASS FL1	865.95	5,521.83	6.38
44ACR.AR28PA20PA44DT8ANG.	024,00/2*0	0000		985.45	6,008.00	6.10
80% PES/20%LINHO C	024,00/2*0	0000		88.34	400.63	4.54
44ACR.AR28PA20PA44DT8ANG.	024,00/2*0	0000		1,052.71	6,567.44	6.24
90% V.MT/10%PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	0000	PIN COL. CRU	636.93	3,396.84	5.33
100% BAMBO CV	024,00/2*0	0000		52.90	305.54	5.78
45V.M34PA11CASH.N10PA44DT	014,00/2*0	0000	CASHM.VISC OS	64.52	411.61	6.38
82% V.BR.18%PBT XPAND 22DT	050,00/2*0	0000	MEGA 50	3,468.53	38,175.82	11.01
90% V.BR.10%PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	0000		1,204.63	6,525.57	5.42
100% BAMBO CV	016,00/4*0	0000		193.38	925.78	4.79
100% BAMBO CV	020,00/2*0	0000		24.28	112.96	4.65
85% VIS.BR/15%XPAND 22DTEX	040,00/2*0	0000	MEGA 40	327.70	2,904.37	8.86
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	58325		60.50	428.08	7.08
38V.M30PA22PA44DT10CASH.N	028,00/2*0	0000	VISCOCASH M	1,314.34	11,271.61	8.58
40% APFM/30%MOD./30%LA	030,00/2*0	0000		1.43	8.92	6.24
72% V.BR./8% ANG./20%PA44DT	028,00/2*0	0000	VISANGORA	193.04	1,166.83	6.04

90% VIS.MT TM/10% XPAND22DT	030,00/2*0	M3036	PIN COL.	683.63	4,431.39	6.48
70% USPIMA/30% POLIAMIDA	060,00/2*0	0000		178.66	1,753.28	9.81
72% APFM/28% XPAND 50	030,00/2*0	0000	SHOES XP	1,494.32	9,498.17	6.36
80% V.BR10% CASH.10% SEDA M	030,00/2*0	0000	KAISER 2P	240.74	2,270.53	9.43
90% Viscose/10% ELITE 22	030,00/2*0	10001	BELT	1,544.07	16,786.50	10.87
90% Viscose/10% ELITE 22	030,00/2*0	201935	BELT	259.36	3,915.69	15.10
90% Viscose/10% ELITE 22	030,00/2*0	220676	BELT	266.40	4,112.12	15.44
90% Viscose/10% ELITE 22	030,00/2*0	220700	BELT	165.00	2,489.42	15.09
90% Viscose/10% ELITE 22	030,00/2*0	201931	BELT	26.44	399.23	15.10
90% Viscose/10% ELITE 22	030,00/2*0	220809	BELT	19.60	295.71	15.09
90% Viscose/10% ELITE 22	030,00/2*0	201936	BELT	230.23	3,475.84	15.10
90% Viscose/10% ELITE 22	030,00/2*0	201937	BELT	253.70	3,830.17	15.10
50% VIS.MT/40% PA/10% PA22TX	028,00/2*0	0000		24.20	201.58	8.33
50% APFM40% V.BR.10% PA 22DT	026,00/2*0	0000		16.39	85.94	5.24
70% V.BR20% LINHO10% PA 22DT	026,00/2*0	0000		20.56	168.28	8.18
95% V.BR./5% PBT XPAND 22DT	014,00/2*0	0000		430.62	1,925.71	4.47
43% VISm/35% POLIAM/22% PA44	030,00/3*0	0000	RELAX	13.86	72.40	5.22
100% A.P.TOPFL	007,00/3*0	0000		17.30	82.04	4.74
82% V.BR.18% PBT XPAND 22DT	050,00/2*0	CR102	MEGA 50	40.00	644.06	16.10
82% V.BR.18% PBT XPAND 22DT	050,00/2*0	CR100	MEGA 50	35.00	606.59	17.33
85% VIS.BR/15% XPAND 22DTEX	040,00/2*0	CR102	MEGA 40	108.60	1,221.80	11.25
85% VIS.BR/15% XPAND 22DTEX	040,00/2*0	CR1253	MEGA 40	26.52	334.33	12.61
90% Viscose/10% ELITE 22	030,00/2*0	CR1242	BELT	58.05	955.55	16.46
90% Viscose/10% ELITE 22	030,00/2*0	CR1244	BELT	58.13	944.12	16.24
45V.M/30PA/20APFM/5LA21.5	016,00/2*0	0000		167.52	625.82	3.74
50V.M/23PA/5LA17.5/22PA44	030,00/2*0	0000		406.17	2,453.90	6.04
43% VISm/35% POLIAM/22% PA44	028,00/2*0	0000	SUN	5,184.24	32,433.18	6.26
90% BAMBO CV/10% CASHMERE N	030,00/2*0	0000	QUEEN	122.17	1,264.39	10.35
40% APFM/30% MOD./30% LA	030,00/3*0	0000	PANDA 3P	31.50	631.50	6.86
50% VIS.MT/40% PA/10% CASH.N	030,00/2*0	0000	PRINCESS	106.48	744.00	6.99
43% VISm/35% POLIAM/22% PA44	030,00/2*0	CR100	SUNGLASS	104.06	1,323.22	12.72
35% V.M35% PA10% ANG.20% PA44	028,00/2*0	0000	NICE	289.12	1,719.84	5.95
41% V.M29% PA8% CAS.N22% PA44	030,00/2*0	0000		9.30	88.27	9.49
65% VIS.MT/31% PA/4% CASHM.N	030,00/2*0	0000		5,502.58	31,015.34	5.64
50% VISC./50% ACRILICO	030,00/2*0	0000		1.99	8.42	4.24
78% VISCOSE/22% PA 44dtx	029,00/2*0	CR1217	CAPE	12.70	194.06	15.28
72% V.BR/28% PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	CR102	SHIRT XP	11.43	92.75	8.11
72% V.BR/28% PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	CR1248	SHIRT XP	13.13	201.03	15.31
72% V.BR/28% PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	CR1209	SHIRT XP	13.68	210.04	15.35
72% V.BR/28% PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	CR1210	SHIRT XP	11.44	199.88	17.47
72% V.BR/28% PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	CR100	SHIRT XP	7.89	113.61	14.40
72% V.BR/28% PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	CR1232	SHIRT XP	13.28	169.91	12.79
72% V.BR/28% PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	CR1213	SHIRT XP	11.58	177.36	15.32
72% V.BR/28% PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	CR1202	SHIRT XP	11.21	172.28	15.37
70% V.M20% LA10% PA FLAT22DT	028,00/2*0	0000	AIR ECRU	178.19	1,068.90	6.00
95% SUPIMA PENT./5% CASHM.N	020,00/2*0	0000		534.64	4,520.14	8.45
100% ALG.PENT.FM	020,00/2*0	UC541		59.61	405.94	6.81
100% ALG.CARD.FM	008,00/3*0	0000		105.24	420.73	4.00
80% V.BR10% CASH.10% SEDA M	030,00/2*0	CR1255	KAISER 2P	1.50	30.04	20.03
45% V.MT/37% PA/18% PA 44DT	024,00/2*0	0000		10.49	56.74	5.41
58% V.BR/14% ANG./28% XP50DT	030,00/2*0	0000	ARCO ANGO.XP	1,050.25	6,690.07	6.37
100% MILHO PLA	030,00/2*0	0000		15.02	105.12	7.00
60% V.BR./20% PA/20% LA 21.5	028,00/2*0	0000	CLOUD	48.60	278.99	5.74
43% V.BR/35% PA/22% PA 44DT	030,00/2*0	0000		94.51	507.29	5.37
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	58339		29.70	206.68	6.96
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	58340		28.70	194.38	6.77
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	58337		28.70	195.67	6.82
43% VISm/35% POLIAM/22% PA44	030,00/2*0	CR1283	SUNGLASS	16.00	159.17	9.95
100% ALG.PENT.FM	020,00/2*0	0000		45.60	177.90	3.90
62% APFM/16% PA/22% PA 44DT	028,00/2*0	0000		5.02	25.76	5.13
90% V.BR.10% PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	0000	PIN XP	3,414.93	19,619.08	5.75
90% V.BR.10% PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	0000	LACE XP	79.54	516.72	6.50
40% APFM28% MOD12% PA20% PA44	028,00/2*0	0000	Adicia Cor	2,454.68	13,429.89	5.47
90% V.BR.10% PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	CR100	PIN XP	107.00	1,413.06	13.21
90% V.BR.10% PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	CR1219	PIN XP	108.00	1,426.26	13.21
90% V.BR.10% PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	CR1246	PIN XP	104.50	1,335.95	12.78
72% V.BR/28% PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	0000		284.83	1,486.35	5.22
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	58338		58.92	419.72	7.12
50% APFM/50% VISC.	036,00/3*0	0000	MAIL	3.84	23.99	6.25
70% VISC./30% LINHO C	016,00/2*0	0000		2.81	13.52	4.81
40% APFM28% MOD12% PA20% PA44	028,00/2*0	0000		21.26	113.90	5.36

55% VISC.MATE/45% POLIAMIDA	026,00/2*0	0000		14.03	65.49	4.67
55% PROTEX M/45% SUPIMA P.	024,00/2*0	0000		365.14	3,048.64	8.35
58% V.BR14% ANG.B28% PBT56 R	030,00/2*0	0000	ARCOANGO RA R	76.54	566.21	7.40
70% APFM/30% SEDA M	024,00/2*0	0000		145.08	1,389.72	9.58
70% APFM/30% SEDA M	024,00/3*0	0000		22.52	215.00	9.55
64% V.M/16% LA 21.5/20% PA44	028,00/2*0	0000		63.78	416.07	6.52
100% ALG.PENT.FM	020,00/3*0	0000		7.70	29.64	3.85
100% ALG.PENT.FM	020,00/3*0	20807		58.20	424.35	7.29
72% VIS. MIX/28% PBT 56 rad	030,00/2*0	0000	MIX	9,467.67	59,679.65	6.30
40% MOD.BR.33% ALG.27% LIN.C	008,00/2*0	0000	NEW ASPARGS	1,897.81	7,400.85	3.90
50% VISC.M/35% PA/15% ANGORA	024,00/2*0	0000		185.66	900.31	4.85
43V.MT30PA22PA44DT5CASH.	028,00/2*0	0000		683.22	5,831.30	8.54
50% Vis.mt/45% PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	0000	GLAMOUR	3,344.46	21,113.48	6.31
50% Vis.mt/45% PA/5% Cashm.N	018,00/2*0	0000		9.80	59.53	6.07
100% USPIMA ALG.PENT.	016,00/2*0	0000		2,199.48	10,356.98	4.71
100% BAMBO CV	030,00/2*0	40004		46.83	372.20	7.95
100% BAMBO CV	030,00/2*0	0000		3.30	19.77	5.99
43% VISm/35% POLIAM/22% PA44	030,00/2*0	CR1299	SUNGLASS	14.22	137.57	9.67
80% BAMBO CV/20% LINHO B	030,00/2*0	0000		2.15	20.28	9.43
43% V.m38% PA4% Ca.N15% PA44f	020,00/2*0	0000		13.20	83.68	6.34
70% CO FL/30% Seda M	024,00/2*0	0000		286.73	3,984.46	13.90
43% V.m38% PA4% Ca.N15% PA44f	020,00/2*0	0000		7.13	43.21	6.06
90% VIS.MT TM/10% XPAND22DT	030,00/2*0	M3000	PIN COL.	15.04	91.56	6.09
70% MODAL BR./30% LA 17.5	024,00/2*0	0000		37.84	306.44	8.10
50% APFM/50% VISC.	036,00/3*0	0000	NEW MAIL	4,031.76	28,982.70	7.19
70% VISC.Br./30% POLIAM.	030,00/3*0	0000		52.45	247.17	4.71
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	0000	MAIL 30	2,216.79	13,399.19	6.04
100% USPIMA	030,00/2*0	0000		20.64	227.88	11.04
72% APFL/18% PA/10% DORL.156	030,00/2*0	0000		34.70	422.29	12.17
40% APFM28% MOD12% PA20% PA44	028,00/2*0	CR1319	Adicia Cor	14.00	247.40	17.67
100% MILHO PLA	024,00/2*0	0000		289.85	1,915.85	6.61
44% APFM/44% VIS/12% PBT 50d	030,00/2*0	0000		11.00	71.44	6.49
70% ALG.C.FL/30% LA	020,00/2*0	PR100		18.46	191.49	10.37
70% ALG.C.FL/30% LA	020,00/2*0	J0002		16.67	164.17	9.85
65% VIS.MT/31% PA/4% CASHM.N	030,00/2*0	806M		15.19	132.26	8.71
70% Algodao FL / 30% SEDA M	030,00/3*0	0000	Macia 3P	255.00	6,189.38	24.27
70% ALGODAO FL/30% LINHO A	030,00/3*0	23077	Estola 3P	2.08	25.29	12.14
90% V.BR.10% PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	18777	PIN XP	4.94	50.71	10.27
80% VISC./20% POLIAM.	050,00/2*0	0000		2,976.87	24,612.94	8.27
80% ALG.PENT.FL/20% LA	030,00/2*0	0000		31.82	153.20	4.81
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	J8343	MAIL 30	4.88	41.87	8.58
90% SUPIMA PENT./10% CASH.	030,00/3*0	0000		551.08	4,772.71	8.66
74% VISC.MATE/26% PA 78DTEX	020,00/2*0	0000		3.80	14.79	3.89
60% Vis.m/30% PA/10% AngoMDA	024,00/2*0	0000		7.74	58.09	7.51
50% APFM/50% VISC.	036,00/3*0	J9300	MAIL	20.88	194.85	9.33
40V.m40PA10La5cash.N5% Ang	020,00/2*0	CR100	TRENDY	3.20	35.85	11.21
70% Algodao FL / 30% SEDA M	030,00/2*0	J1590	Macia 2P	20.59	332.49	16.14
70% Algodao FL / 30% SEDA M	030,00/2*0	J8230	Macia 2P	20.77	301.70	14.52
70% Algodao FL / 30% SEDA M	030,00/2*0	J1249	Macia 2P	22.53	342.22	15.19
70% ALGODAO FL/30% LINHO A	030,00/3*0	968881	Estola 3P	9.12	126.02	13.82
50% APFM/50% VISC.	036,00/3*0	J1249	NEW MAIL	14.02	146.97	10.48
50% APFM/50% VISC.	036,00/3*0	J1590	NEW MAIL	11.29	123.03	10.90
80% APFM/20% POLIAMIDA 6.6	036,00/2*0	0000		27.90	30.42	1.09
60% Vis.m/30% PA/10% AngoMDA	036,00/3*0	0000	NEW VOGUE	1,066.38	7,814.34	7.33
85% ALG.PENT.FL/15% LA	030,00/2*0	0000		1.00	5.28	5.28
70% Algodao FL / 30% SEDA M	030,00/2*0	J9003	Macia 2P	21.08	371.43	17.62
55% SEDAcrimp M45% BAMBO CV	030,00/2*0	0000		10.59	207.34	19.58
40V.m40PA10La5cash.N5% Ang	030,00/3*0	0000	TRENDY 30	68.42	521.31	7.62
72% APFM/28% PBT 56 R	030,00/2*0	0000		5.10	34.07	6.68
28% Vis.m20% PA30% LA22% Pa44	030,00/2*0	0000		52.55	376.03	7.16
40V.m40PA10La5cash.N5% Ang	030,00/2*0	0000	TRENDY 30/2	3.36	26.17	7.79
55% VISC.MATE/45% POLIAMIDA	030,00/3*0	0000	KINGS 3P	18.71	100.37	5.36
90% APFL/10% CASHEMERE	030,00/2*0	0000	RODANO 2P	1,247.00	11,076.34	8.88
43% VISm/35% POLIAM/22% PA44	028,00/2*0	0000		2.49	13.50	5.42
64% Alg.FL/27% LA/9% PA44	024,00/2*0	0000		5.72	39.48	6.90
82% V.BR.18% PBT XPAND 22DT	050,00/2*0	0000	MEGA 50 EXT.	1,132.74	10,657.25	9.41
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	J0036	MAIL 30	18.05	132.36	7.33
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	J4041	MAIL 30	14.66	133.07	9.08
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	J0990	MAIL 30	14.00	133.94	9.57

50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	J8267	MAIL 30	14.14	144.33	10.21
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	J8211	MAIL 30	19.38	166.43	8.59
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	J4486	MAIL 30	68.37	622.13	9.10
50% APFM/50% VISC.	030,00/2*0	0000		8.49	49.47	5.82
90% APFL/10% CASHEMERE	030,00/2*0	CR1259	RODANO 2P	4.90	64.77	13.22
100% VISCOSE BRILHANTE	024,00/2*0	0000		199.12	935.07	4.70
70% ALGODAO FL/30% LINHO C	030,00/2*0	0000	ESTOLA 2PC	189.25	1,500.83	7.93
70% ALGODAO FL/30% LINHO C	030,00/3*0	0000	ESTOLA 3PC	25.02	94.63	3.78
50% APFM/50% VISC.	030,00/2*0	J4041		12.15	201.34	16.57
50% APFM/50% VISC.	030,00/2*0	J9003		20.40	174.59	8.56
50% APFM/50% VISC.	030,00/2*0	J1518		14.00	124.07	8.86
50% APFM/50% VISC.	030,00/2*0	J8679		17.55	150.88	8.60
50% APFM/50% VISC.	030,00/2*0	J4816		16.60	138.03	8.32
50% APFM/50% VISC.	030,00/2*0	J8230		11.10	95.26	8.58
50% Vis.mt/45% PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	J9007	GLAMOUR	64.09	636.88	9.94
50% Vis.mt/45% PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	J206N	GLAMOUR	58.32	601.53	10.31
95% SUPIMA PENT./5% CASHM.N	020,00/2*0	42149		86.45	849.50	9.83
45Vi.mt27PA19LA 9PA22Flat	024,00/2*0	0000	NEW AIR	139.54	880.31	6.31
40% APFM/30% MOD./30% LA	030,00/3*0	CR1364	PANDA 3P	52.50	602.16	11.47
85% VIS.BR/15% XPAND 22DTEX	040,00/2*0	CR1240	MEGA 40	42.70	700.56	16.41
100% LYOCCEL 1.4	020,00/4*0	0000		926.62	3,447.94	3.72
50% PES/50% APFM	008,00/3*0	0000		3.00	9.63	3.21
90% V.BR.10% PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	CR1213	PIN XP	65.00	858.40	13.21
90% V.BR.10% PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	CR1240	PIN XP	106.00	1,470.14	13.87
90% V.BR.10% PBT XPAND 22DT	030,00/2*0	CR1371	PIN XP	30.25	426.93	14.11
100% POLYESTER CS	010,00/2*0	0000		64.91	361.00	5.56
100% POLYESTER CS	012,00/2*0	0000		42.24	256.02	6.06
100% POLYESTER CS	030,00/2*0	0000		32.40	220.74	6.81
45% Acr25% LaB20% Pa10% Pa22F	020,00/2*0	0000		94.52	611.20	6.47
90% Cupro / 10% Linho A	050,00/2*0	0000		84.76	1,081.75	12.76
82% V.BR.18% PBT XPAND 22DT	050,00/2*0	0000		60.89	472.87	7.77
40% V.m25% LaB25% PA10% Pa22f	020,00/2*0	0000	POLISH	5,879.69	46,851.85	7.97
40% V.m25% LaB25% PA10% Pa22f	024,00/2*0	0000		4.00	25.71	6.43
35% CVm22% LaB22% PA/21Pa44	028,00/2*0	0000	GLOSS	0.76	6.15	8.09
43% VISm/35% POLIAM/22% PA44	030,00/2*0	0000		4.40	24.02	5.46
85% Visc.br/15% Seda Bourre	024,00/2*0	0000	BURRO	522.77	2,617.87	5.01
82% APFL / 18% PBT 22dtex	050,00/2*0	0000	BETA	20.79	209.80	10.09
50% APFM/50% VISC.	030,00/2*0	J9412		16.50	136.21	8.26
100% ALG.PENT.FM	030,00/2*0	0000		29.61	217.65	7.35
50% APFM/50% VISC.	030,00/2*0	J8343		16.90	142.57	8.44
85% VIS.BR/15% XPAND 22DTEX	040,00/2*0	CR1213	MEGA 40	32.00	514.63	16.08
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	27002	MAIL 30	28.20	242.84	8.61
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	26995	MAIL 30	29.40	259.85	8.84
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	27003	MAIL 30	22.72	197.17	8.68
50% Acril/15% La B/35% Pa 44	028,00/2*0	0000		97.86	566.91	5.79
45% ACR.m20% LaB10% ANG25% PA	020,00/2*0	0000		44.65	388.70	8.71
89% VISCOSE/11% PBT 50dtex	040,00/3*0	0000		3.60	19.82	5.51
40% ACR.m18% LaB9% ANG33% PA	028,00/2*0	0000		32.53	301.56	9.27
100% ALG.PENT.FM	036,00/3*0	0000		6.12	41.99	6.86
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	27021	MAIL 30	45.99	382.57	8.32
50% Vis.mt/45% PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	CR1263	GLAMOUR	40.85	424.86	10.40
50% Vis.mt/45% PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	CR1261	GLAMOUR	41.43	394.39	9.52
50% Vis.mt/45% PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	CR1313	GLAMOUR	22.92	230.67	10.06
88% Acrilico AR/12% PBT 78	018,00/2*0	0000		616.13	2,711.68	4.40
50% MODAL MIC/50% POLIAMIDA	040,00/2*0	0000		2.90	18.20	6.28
50% La carb/40% PA/10% PA22	028,00/2*0	0000		37.44	293.94	7.85
78% VISCOSE/22% PA 44dtex	030,00/2*0	0000		3.86	18.40	4.77
100% LYOCCEL 1.4	020,00/4*0	25902		59.50	451.20	7.58
85% Viscose br/15% Angora	030,00/3*0	63308		62.86	626.13	9.96
60% POLYESTER/40% LINHO C	018,00/2*0	0000		1,198.72	7,314.59	6.10
70% VISC./30% LINHO C	009,00/2*0	0000		99.70	356.26	3.57
100% VISCOSE BRILHANTE	040,00/2*0	20023		38.20	270.00	7.07
58% CV/20% La 17.5/22% PBT22	060,00/2*0	0000		29.79	410.07	13.77
90% APFL/10% CASHEMERE	010,00/3*0	0000		2.60	17.46	6.72
92% Acril 50/50RT / 8% PA44	025,00/2*0	0000		7.70	357.35	46.41
85% VIS.BR/15% XPAND 22DTEX	040,00/2*0	CR1373	MEGA 40	25.16	412.79	16.41
85% VIS.BR/15% XPAND 22DTEX	040,00/2*0	CR1374	MEGA 40	65.50	1,074.64	16.41
85% VIS.BR/15% XPAND 22DTEX	040,00/2*0	CR1376	MEGA 40	19.00	311.73	16.41
87% VIS.BR/13% XPAND 22DTEX	036,00/2*0	CR102	MEGA 36	43.10	594.99	13.80
72% VIS.BR./28% PBT 56DT R.	029,00/2*0	0000		6.20	39.03	6.30
72% VIS.BR./28% PBT 56DT R.	027,50/2*0	0000		4.86	27.01	5.56
61% CV/21% La 17.5/18% PBT	050,00/2*0	0000		18.47	223.50	12.10

58% CV/20% La 17.5/22% PA22d	060,00/2*0	0000		22.67	247.95	10.94
61% CV/21% La 17.5/18% PA22d	050,00/2*0	0000		28.29	268.37	9.49
100% ALG.PENT.FM	030,00/3*0	21107	ARGON 30	15.05	143.12	9.51
100% ALG.PENT.FM	030,00/3*0	21109	ARGON 30	12.82	109.67	8.55
45Vi.mt/40PA/5% Ws. 10Pbt22	028,00/2*0	0000		1.80	12.81	7.12
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	58369		28.90	194.26	6.72
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	58224		29.30	195.97	6.69
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	58371		28.50	196.11	6.88
50% ACFM/50% ACRILICO	016,00/4*0	58370		26.90	230.20	8.56
85% POLYESTER/15% LINHO C	036,00/2*0	LinBra		101.95	542.35	5.32
40APFM/35VIS/15PA10SEDA M	030,00/2*0	0000		2.60	16.83	6.47
40APFM/35VIS/15PA10SEDA M	018,00/2*0	0000		672.40	4,245.52	6.31
50% Vis.mt/45% PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	63206	GLAMOUR	4.80	42.63	8.88
50% Vis.mt/45% PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	63212	GLAMOUR	8.78	100.98	11.50
50% Vis.mt/45% PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	63207	GLAMOUR	7.73	77.88	10.08
50% Vis.mt/45% PA/5% Cashm.N	020,00/2*0	63208	GLAMOUR	9.25	95.47	10.32
35% CVm22% LaB22% PA/21Pa44	028,00/2*0	0000		14.01	97.25	6.94
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	27024	MAIL 30	22.30	193.40	8.67
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	27022	MAIL 30	18.78	169.49	9.02
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	27026	MAIL 30	57.08	588.78	10.31
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	27027	MAIL 30	22.12	219.89	9.94
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	27030	MAIL 30	8.77	80.93	9.23
50% VISC.MAT/50% ACRIL.MAT	024,00/2*0	55830		25.70	255.01	9.92
50% VISC.MAT/50% ACRIL.MAT	024,00/2*0	55832		26.30	233.75	8.89
50% VISC.MAT/50% ACRIL.MAT	024,00/2*0	55833		26.50	241.22	9.10
50% VISC.MAT/50% ACRIL.MAT	024,00/2*0	55836		26.90	252.42	9.38
35% CVm22% LaB22% PA/21Pa44	036,00/2*0	0000		73.03	501.43	6.87
40% V.m25% LaB25% PA10% Pa22f	028,00/2*0	0000	POLISH 28	46.82	319.66	6.83
70% VISC./30% LINHO C	007,50/2*0	0000		921.00	3,646.64	3.96
44% Visc.mat/28% PA/28% LÆ B	028,00/2*0	0000		32.96	190.56	5.78
87% APFM/13% ELITE22DTEX	036,00/2*0	0000	SOLE	6.50	54.42	8.37
100% ALG.PENT.FM	030,00/2*0	4385		6.00	72.93	12.16
85% VIS.BR/15% XPAND 22DTEX	040,00/2*0	CR1209	MEGA 40	44.50	730.10	16.41
70% VISC./30% LINHO C	009,00/2*0	0000		4,244.14	17,588.48	4.14
90% VIS.MT/10% PBT 56DT R.	028,00/4*0	0000		34.14	308.21	9.03
32% V.m20% LaB20% PA/28PBT56	028,00/2*0	0000		7.80	203.63	26.11
40% V.m25% LaB25% PA/10PBT22	028,00/2*0	0000		8.00	72.03	9.00
40% APFM30% CV20% PA10% Angor	016,00/2*0	0000		163.19	176.71	1.08
40% APFM30% CV20% PA10% Angor	020,00/2*0	0000	PRETTY	47.43	63.60	1.34
28% V.m19% LaB19% PA/34PBT56	036,00/2*0	0000		11.24	343.91	30.60
50% APFM/50% VISC.	030,00/3*0	27025	MAIL 30	13.20	120.76	9.15
72% V.BR/28% PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	CR100	TIE S/CR XP	154.85	2,199.66	14.21
70% VISC./30% LINHO C	009,00/2*0	0000		476.43	1,677.27	3.52
50% PES/30% VISC./20% LINHO	016,00/2*0	0000		2.80	10.41	3.72
40% APFM/36% Vis/20% PA/4% Ws	020,00/2*0	0000	APPEAL	107.70	469.66	4.36
100% LYOCCEL 1.4	020,00/4*0	25908		126.45	569.03	4.50
40% APFM/40% Visc./20% PA44	026,00/2*0	0000	COURIER	2,191.11	15,196.75	6.94
64% Vis.m/22% LA19.5/14% PA2	040,00/2*0	0000		1.80	13.74	7.63
90% APFL/10% CASHEMERE	050,00/2*0	0000		464.71	4,592.83	9.88
65% Vi. m/22% LA19/13% PBT22	036,00/2*0	0000		10.51	177.72	16.91
54% Vi. m18% LA19/28% PBT56R	028,00/2*0	0000		11.30	80.60	7.13
67% Vi. m23% LA 19/10% PA22f	028,00/3*0	0000		0.80	5.46	6.83
70% ALG.C.FL/30% LA	016,00/2*0	0000		1,209.67	9,633.93	7.96
75% ACFM/25% POLIAM.	016,00/2*0	0000		2.20	7.00	3.18
35% Mod30% PA25% apfm10% La	030,00/2*0	0000		3.70	23.28	6.29
58% V.BR14% ANG.A28% PBT56 R	028,00/2*0	0000	SMART	118.93	931.13	7.83
72% V.MT18% ANG.10% XPAND 22	036,00/2*0	0000		9.20	540.52	58.75
40% V.m25% LaB25% PA10% Pa22f	028,00/3*0	0000		5.50	36.70	6.67
42% V.br30% PA8% Ang20% PA44	028,00/2*0	0000		237.51	1,626.67	6.85
45% Acrlic/15% PA/40% LÆ19.5	028,00/2*0	0000		57.08	462.88	8.11
45% Acrlic/15% PA/40% LÆ19.5	028,00/3*0	0000		36.97	292.03	7.90
35Acr/12PA/31La19/22PA44	028,00/2*0	0000		38.65	335.36	8.68
100% POLYESTER	007,50/2*0	0000		2.80	10.15	3.63
65% Vi. m/22% LA19/13% PBT22	036,00/2*0	0000		95.00	1,559.32	16.41
70% ALG.C.FL/30% LA	016,00/2*0	56053		22.83	258.67	11.33
70% V.m/17% La19.5/13% PBT22	036,00/2*0	0000	MINIUS	246.42	1,661.82	6.74
40% APFM/40% Visc./20% PA44	026,00/2*0	0000	COURIER	13.38	93.60	7.00
40% APFM/40% Visc./20% PA44	026,00/2*0	0000	COURIER	36.13	248.57	6.88
40% APFM/40% Visc./20% PA44	026,00/2*0	0000	COURIER	10.13	73.43	7.25
85% ALG.P.EL/15% CASHEMER B	080,00/2*0	0000		3.30	74.49	22.57
95% Modal/5% Elastan 78	030,00/2*0	0000		3.72	20.70	5.56
95% Viscose/5% Elastan 78	030,00/2*0	0000		1.57	9.36	5.96

67%Algo28%Lin C5%Elast 78	030,00/2*0	0000		2.83	13.49	4.77
40%APFM/40%Visc./20%PA44	026,00/2*0	0000		79.15	621.29	7.85
82%V.BR.18%PBT XPAND 22DT	050,00/2*0	CR1290	MEGA 50	36.00	613.35	17.04
58%V.BR/14%ANG./28%XP50DT	029,00/2*0	0000	GREAT	5,114.64	47,521.45	9.29
72%V.BR/28%PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	CR102	TIE S/CR XP	13.00	189.30	14.56
72%V.BR/28%PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	CR1221	TIE S/CR XP	13.00	184.04	14.16
72%V.BR/28%PBT XPAND 50DT	030,00/2*0	CR1392	TIE S/CR XP	13.70	230.78	16.85