



IPG Politécnico
| da | Guarda
Polytechnic
of Guarda

RELATÓRIO DE ESTÁGIO

Licenciatura em Gestão de Recursos Humanos

Adriana Filipa Videira da Silva

dezembro | 2017





Politécnico
da Guarda
Polytechnic
of Guarda

Escola Superior de Tecnologia e Gestão

Instituto Politécnico da Guarda

RELATÓRIO DE ESTÁGIO

ADRIANA FILIPA VIDEIRA DA SILVA

RELATÓRIO PARA A OBTENÇÃO DO GRAU DE LICENCIADO EM GESTÃO
DE RECURSOS HUMANOS

Dezembro 2017

Ficha de Identificação

Discente

Nome: Adriana Filipa Videira da Silva

Número de Aluno: 1011838

Curso: Gestão de Recursos Humanos

Estabelecimento de Ensino

Nome: Instituto Politécnico da Guarda – Escola Superior de Tecnologia e Gestão

Morada: Av. Dr. Francisco Sá Carneiro, 50, Guarda

Contacto: 271 220 111

Docente Orientador

Nome: Professora Doutora Maria Elisa Figueiredo

Grau académico: Doutoramento em Psicologia das Organizações

Local de Estágio

Nome: COFICAB Portugal

Morada: Estrada Nacional 18, lote 46

6300-230 Vale de Estrela, Guarda

Contacto: 271 205 090

Correio eletrónico: COFICAB.portugal@COFICAB.com

Supervisor na organização

Nome: Dr.^a Amélia Paulino

Grau académico: Licenciatura em Gestão

Período de Estágio

Data de início: 14/08/17

Data de fim: 27/10/17

Agradecimentos

Este relatório marca a conclusão do meu percurso académico que foi das fases mais importantes da minha vida, mas, assinala também o início da minha caminhada profissional.

Assim sendo, quero deixar os meus sinceros agradecimentos:

Aos meus pais e à minha irmã, por todos os sacrifícios, todo o carinho, compreensão, cumplicidade, paciência e apoio incondicional que sempre me deram não só ao longo deste percurso académico, mas também ao longo de toda a minha vida.

A toda a minha família, avós, tios, primos, padrinhos, por todo o apoio e carinho que sempre demonstraram ao longo de todo o meu percurso.

Ao meu namorado e à minha prima Joana que sempre me apoiaram nesta caminhada contribuindo assim, para o meu sucesso pessoal e académico, estando sempre presentes nos sucessos e nos fracassos, sem nunca me deixarem desistir.

A todos os meus amigos, em especial à Regina Oliveira, Nuno Valente, Fernando Dias e Sónia Sequeira, que sempre estiveram presentes nos altos e baixos desta longa caminhada. Por todo o apoio que demonstraram, dedicação e sobretudo cumplicidade que sempre nos mantiveram unidos ao longo destes três anos e que assim será por muitos mais.

À minha orientadora de estágio, Professora Doutora Maria Elisa Figueiredo, que foi uma mais valia para a realização deste relatório de estágio, pela sua disponibilidade, amabilidade, dedicação e profissionalismo demonstrado quer no período de estágio como também em toda a minha licenciatura.

A todo o corpo docente do curso de Gestão de Recursos Humanos, que sempre deram o seu melhor para nos fornecerem as bases que me permitiram desempenhar um bom trabalho ao longo do estágio curricular e que, certamente, serão fundamentais para o meu sucesso como futura profissional de Recursos Humanos.

À COFICAB Portugal e ao Departamento de Recursos Humanos e ao Diretor da Fábrica, pela oportunidade que me deram para que pudesse realizar o meu estágio curricular, que apesar de não ser na minha área, foi também muito importante pois permitiu-me adquirir novas valências na área da Logística.

Aos colaboradores do Departamento de Logística Central e em geral a todos os colaboradores da COFICAB Portugal, pela integração, acolhimento, simpatia e amabilidade com que sempre me acolheram durante todo o meu período de estágio.

Por fim, os meus mais sinceros agradecimentos ao Departamento de Logística da COFICAB Portugal, que me acolheu de braços abertos, me ensinou da melhor maneira a essência do que fazem, para além de que sempre me ajudaram em tudo. Esta foi uma ótima e gratificante experiência que nunca esquecerei, assim como os colaboradores deste departamento que foram incansáveis, pela sua amizade e profissionalismo, em especial ao chefe do departamento, Fernando Pacheco, à Alexandra Varajão, à Sandra Vieira, ao Dário Pissarra, ao Sérgio Ferreira, ao Daniel Cruz, ao Sérgio Silva, ao Tiago Branco, ao André Abrandes e ao João Nunes.

A Todos o Meu Muito OBRIGADA!

Plano de Estágio

O plano de Estágio (Anexo 1), definido em função das necessidades do Departamento de Logística onde decorreu o estágio, foi proposto pela entidade e incidiu nos seguintes pontos:

- Apoio na organização e documentação de transportes;
- Apoio ao planeamento;
- Apoio em tarefas envolventes no acompanhamento de clientes.

Resumo

O principal objetivo de um estágio curricular é proporcionar um primeiro contacto com o mercado de trabalho. Permite também aplicar todos os conhecimentos adquiridos durante a Licenciatura, bem como, adquirir novas competências que nos serão úteis para o nosso futuro.

Este estágio foi realizado no Departamento de Logística da COFICAB Portugal – componentes de fios e cabos, Lda, localizada em Vale de Estrela (Guarda) e teve uma duração de 400 horas compreendidas entre o dia 14 de agosto de 2017 e o dia 27 de outubro do mesmo ano. O presente relatório visa descrever todas as atividades realizadas durante o estágio curricular, atividades essas que vão ser descritas pormenorizadamente no capítulo II deste relatório.

Para além da vertente académica, este estágio curricular, permitiu também termos uma visão do que é o dia-a-dia de um trabalhador, não só ao nível das tarefas desempenhadas, da organização do seu posto de trabalho, do modo como trabalha em equipa, mas também do sentido de responsabilidade.

As principais atividades desenvolvidas durante o estágio, consistiram no acompanhamento de clientes, no preenchimento do ficheiro dos transportes e organização da respetiva documentação, no preenchimento do ficheiro de sucata e do seguimento, na produção de etiquetas de cobre e de alumínio, no acompanhamento de um inventário mensal e no preenchimento das GAR.

Este estágio foi sem dúvida uma experiência muito enriquecedora, tanto a nível pessoal como profissional, devido às relações pessoais criadas, ao conhecimento e competências adquiridas e, ao trabalho desenvolvido.

Palavras-Chave: Logística, Transportes, Matéria Prima, Clientes, Planeamento

Lista de Siglas

AI – Armazém de Bobines Incompletas

AT – Guias de Transporte

CMR – Convenção relativa ao transporte internacional de mercadorias

COF.E.E. – COFICAB Eastern Europe

COF MX – COFICAB México

COF PT – COFICAB Portugal

COF TN – COFICAB Tunísia

EDI – Encomenda de Clientes

EMAS – *Eco Management and Audit Scheme*

FIFO – *First In, First Out*

GAR – Guia de Acompanhamento de Resíduos.

I & D – Investigação e Desenvolvimento

ID - Identidade

ISO – *International Standard Organization*

MP – Matéria Prima

OF – Ordem de Fabrico

PA – Poliamida

PA – Produto Acabado (armazém)

PDT – Máquina de Leitura de Códigos de Barras

PE – Polietileno

PO – Polioefina

PO – *Push Order*

PP – Polipropileno

PUR – Poliuretano

PVC – Policloreto de Vinilo

SN – *Serial Number*

Índice

Ficha de Identificação.....	i
Agradecimentos.....	iii
Plano de Estágio.....	v
Resumo.....	vi
Lista de Siglas.....	vii
Índice de Figuras.....	xi
Índice de Tabelas.....	xi
Índice de Anexos.....	xii
Introdução.....	1
Capítulo I.....	3
Apresentação da Empresa.....	3
1. Evolução Histórica da COFICAB Portugal.....	4
2. Localização.....	7
3. Visão, Missão e Valores.....	7
3.1 Visão.....	7
3.2 Missão.....	8
3.3 Valores.....	8
4. Objetivos.....	8
5. Estrutura Organizacional da Empresa.....	10
6. Clientes.....	10
7. Vendas.....	11
8. Certificações.....	12
9. Caracterização da Atividade.....	13
10. Caracterização do Departamento de Logística.....	14
11. Descrição do Processo Produtivo.....	16
11.1 Armazém de MP.....	17
11.2 Operações de Transformação de MP.....	17
11.3 Armazém PA.....	20
Capítulo II.....	21
Atividades Desenvolvidas Durante o Estágio.....	21
1. Objetivos do Estágio.....	22
2. Acolhimento e Integração.....	22
3. Atividades Desenvolvidas no Estágio.....	23
3.1 Acompanhamento de Clientes.....	24

3.2	Transportes	33
3.3	Planeamento	34
3.4	Matéria-Prima.....	38
	Conclusão	41
	Bibliografia.....	43
	ANEXOS	44

Índice de Figuras

Figura 1 - Instalações Exteriores da COFICAB Portugal.....	5
Figura 2 - Instalações Exteriores do <i>Technical Center</i> da COFICAB Portugal.....	5
Figura 3 - Localização da COFICAB Portugal	7
Figura 4 - Organograma da COFICAB Portugal.....	10
Figura 5 - Clientes e Marcas de Automóveis Associadas da COF PT	11
Figura 6 - Critérios de Acreditação Estabelecidos	13
Figura 7 - Organograma do Departamento de Logística	15
Figura 8 - Processo Produtivo da COF PT	16
Figura 9 - Matéria Prima (Cobre).....	17
Figura 10 - Processo de Desbastagem	17
Figura 11 - Trefiladora Múltipla.....	18
Figura 12 - Torcedora.....	19
Figura 13 - Armazém PA	20
Figura 14 - EDI's (encomendas dos clientes a partir do programa AS/400).....	25
Figura 15 - Introduzir Quantidades	27
Figura 16 - <i>Picklist</i>	28
Figura 17 - Visualização do <i>Stock</i> e Localização das Bobines.....	29
Figura 18 - Visualização do Número da <i>Picklist</i>	30
Figura 19 - Menu para Visualizar o <i>Stock</i>	31
Figura 20 - Bobines de Fio com Etiquetas (Produção e Qualidade)	36
Figura 21- Etiqueta de Produção	36
Figura 22 - Secção 1 de uma GAR.....	37

Índice de Tabelas

Tabela 1 - Unidades Industriais do Grupo COFICAB	6
--------------------------------------------------------	---

Índice de Anexos

Anexo 1 – Plano de Estágio.....	45
Anexo 2 – Certificado de Qualidade ISO 16949:2009.....	47
Anexo 3 – Certificado de Qualidade ISO 9001:2008.....	49
Anexo 4 – Certificado Ambiental ISO 14001:2004	51
Anexo 5 – Certificado Ambiental – Registo EMAS	53
Anexo 6 – Certificado de Laboratórios da COF PT	56
Anexo 7 – Exemplo de um PO	63
Anexo 8 – Menu Principal do Programa AS/400	65
Anexo 9 – Folha de Encomenda de Clientes	67
Anexo 10 – Ficheiro dos Transportes.....	69
Anexo 11 – CMR.....	71
Anexo 12 – Lista de Validação.....	73
Anexo 13 – AT	75
Anexo 14 – Placas de Identificação de Clientes.....	77
Anexo 15 – Ficheiro “ <i>Master</i> ”	79
Anexo 16 – Ficheiro do Seguimento	81
Anexo 17 – Ficheiro da Sucata.....	83
Anexo 18 – Guia de Acompanhamento de Resíduos (GAR)	85
Anexo 19 – Ficheiro de Etiquetas de Alumínio	87
Anexo 20 – Códigos de Barras de Etiquetas de Alumínio	89

Introdução

O presente relatório foi elaborado no âmbito do Estágio Curricular da Licenciatura de Gestão de Recursos Humanos da Escola Superior de Tecnologia e Gestão do Instituto Politécnico da Guarda, que se realizou na COFICAB Portugal.

Este relatório descreve todas as atividades realizadas durante o estágio curricular realizado no departamento de Logística da COFICAB Portugal, empresa multinacional que se dedica à produção de fios e cabos elétricos para a indústria automóvel e afins, entre o período de 14 de agosto de 2017 e 27 de outubro do mesmo ano.

A COFICAB Portugal foi a minha primeira escolha para realização do meu estágio curricular pelo facto de ser uma empresa com grande renome no ramo da produção de cabos, tanto a nível nacional como internacional, sublinhando a qualidade de produtos e serviços pela qual é distinguida de entre outros concorrentes do ramo. Um outro motivo que me levou a escolher esta empresa, foi o facto de ter tido a oportunidade de realizar alguns trabalhos académicos acerca da mesma, sobre diversas temáticas relacionadas com os Recursos Humanos, o que me permitiu conhecer um pouco melhor a empresa e a querer fazer parte da mesma, pelo menos, durante o meu período de estágio.

O estágio teve diversos objetivos, nomeadamente, a aplicação de conhecimentos e competências adquiridas ao longo do percurso académico e a aquisição de novas competências em contexto real de trabalho. Neste caso particular, o estágio, contribuiu não para o desenvolvimento da minha área de formação específica, a gestão de recursos humanos, mas sim para adquirir novas valências acerca da Logística, área na qual estagiei.

Por sua vez, este relatório tem por objetivo descrever todas as tarefas por mim realizadas ao longo do estágio curricular no departamento de Logística da COFICAB Portugal e encontra-se estruturado em dois capítulos. No primeiro faz-se uma apresentação da entidade onde decorreu o estágio e no segundo é feita a descrição das atividades por mim desenvolvidas durante o período de estágio. O primeiro capítulo diz respeito à apresentação da empresa, fazendo-se referência à evolução histórica da empresa, à localização, à missão, visão e valores, aos objetivos, à estrutura organizacional da empresa, aos clientes, às vendas, às certificações, à caracterização da atividade da empresa, à caracterização do departamento de Logística e por último, à descrição de todo

o processo produtivo. O segundo capítulo diz respeito às atividades desenvolvidas durante o período de estágio. Este segundo capítulo encontra-se subdividido em três pontos, sendo estes relativos aos objetivos do estágio, ao acolhimento e integração no seio da empresa e por último as atividades por mim desenvolvidas no departamento de Logística, quer a nível de planeamento, de transportes, de acompanhamento de clientes e de matéria-prima.

Capítulo I¹

Apresentação da Empresa

¹ Todo o capítulo I deste relatório foi elaborado tendo como base a informação disponibilizada pela COFICAB Portugal, quer a partir do *site* do Grupo (www.COFICAB.pt), quer a partir do seu Manual de Acolhimento.

1. Evolução Histórica da COFICAB Portugal

A COFICAB Portugal (COF PT) faz parte do grupo COFICAB, que por sua vez pertence ao grupo Elloumi (de capital Tunisino), que se dedica à produção de fios e cabos elétricos para a indústria automóvel e para o setor da energia. A COF TN foi a primeira COFICAB a fazer parte do Grupo Elloumi, à qual se juntou em 1993 a COF PT.

A COF PT foi fundada a 26 de janeiro de 1993 e iniciou a sua atividade em agosto desse mesmo ano com um capital social de 2.000.000. Tem como principal objetivo a produção de fios e cabos elétricos isolados para a indústria automóvel e para o setor da energia. Esta é líder no desenvolvimento, fabricação e venda de fios e cabos elétricos para automóveis.

A fixação da COF PT na cidade da Guarda esteve associada a vários fatores, entre eles o crescimento da atividade de cablagens na Península Ibérica juntamente com o grande espaço disponibilizado por parte da Delphi, existente na Reicab².

O arranque da produção da COF PT em 1993, foi feito com todo o equipamento de uma empresa alemã (Reinshagen) pertencente ao Grupo Delphi Packard Electric, que encerrou na Alemanha a sua atividade de produção de fios e foi transferida para a Guarda onde encontraria condições mais vantajosas. Essas condições mais vantajosas prendem-se com a área geográfica onde a empresa se situa, pelo facto de estar inserida numa região de proximidade aos clientes, tendo por isso um impacto favorável na atividade da empresa.

Inicialmente o capital social da COF PT estava distribuído por dois acionistas, a COFICAB Internacional (99,8%) e a *Sra. Hager Elloumi Chakroun* (0.2%), sendo que a COFICAB Internacional é uma *joint-venture* entre a família *Elloumi* e a *Packard Electric*.

Em 2000 o Grupo Elloumi adquiriu 100% do capital social da COF PT, sendo este atualmente o acionista que assegura a gestão total da empresa. Até ao presente ano, a gestão total da empresa era assegurada pela *DELPHI Automotive Systems*.

O aumento das vendas e a conquista de novos clientes levou a COF PT a um elevado patamar de volume de negócios, o que se traduziu na necessidade de construção de uma nova unidade industrial, uma vez que a existente pertencia à Delphi e era insuficiente tendo em conta esse mesmo volume de negócios. Foi então que, em 2003 se efetuou a

² **Reicab:** Empresa do grupo Delphi, ex-Cablesa

transferência de toda a atividade para uma nova unidade industrial situada em Vale de Estrela na Guarda, como podemos ver na Figura 1.



Figura 1 - Instalações exteriores da COFICAB Portugal

Fonte: www.elloumi.info/COFICAB/COFICAB/eng/pop_site_pr.php

Em 2015 a COF PT edificou um *Technical Center* (Figura 2), existindo apenas dois no Grupo COFICAB, um em Portugal e o segundo na Tunísia. Este é um centro de pesquisa e desenvolvimento de novos produtos, área onde, a COF PT apostou fortemente devido ao seu grande desenvolvimento e crescimento.



Figura 2 - Instalações exteriores do *Technical Center* da COFICAB Portugal

Fonte: www.ointerior.pt

No ano de 2001, devido à aquisição de novos negócios, o Grupo *Elloumi* decidiu ao nível estratégico criar um grupo de empresas designadas por COFICAB's. Estas empresas estão localizadas na Península Ibérica e Norte de África tendo como objetivo, uma maior proximidade geográfica face aos seus clientes, facilitando assim os prazos de entrega e a prática de preços mais competitivos.

Desde então o Grupo COFICAB tem vindo a crescer de dia para dia, contando atualmente com 15 unidades Industriais espalhadas por todo o mundo, como podemos ver pela Tabela 1.

Unidades Industriais	Localização	constituição
COFICAB Tunisie	Tunes-Tunísia	1992
COFICAB Portugal	Guarda-Portugal	1993
COFICAB Marocos	Tânger-Marrocos	2001
COFICAB Eastern Europe	Arad- Roménia	2004
COFICAB Deutschland	(wuppertal – R&D Center)	2005
COFICAB Med	Medjez El Bej – Tunisia	2009
COFICAB Internacional	Tanger – Marrocos	2012
COFICAB Kenitra	Kenitra – Marrocos	2012
COFICAB Ploiesti	Ploiesti - Roménia	2013
COFICAB US	El Paso – EUA	2013
COFICAB Durango	Durango – Mexico	2013
COFICAB Macedonia	Kavadarci – Macedonia	2014
COFICAB China	Tianjin – China	2015
COFICAB Leon	Leon – Mexico	2016
COFICAB Sérvia	Pecinci – Sérvia	2016

Tabela 1 - Unidades Industriais do Grupo COFICAB

Fonte: Elaboração própria

Apesar de cada uma das COFICAB funcionar autonomamente, têm a particularidade de em conjunto realizaram uma otimização dos recursos e aproveitamento de capacidades disponíveis em cada unidade industrial, inclusive, a COF PT recebe fio de outras COFICAB quando, ela própria, não tem produção suficiente para dar resposta ao número de encomendas, o que lhe permite cumprir os prazos de entrega e assim, aumentar a satisfação dos clientes.

2. Localização

A sede do Grupo COFICAB, bem como as instalações da unidade fabril da COF PT estão situadas em Vale de Estrela, uma povoação próxima da cidade da Guarda, sendo que as instalações ocupam uma área coberta de 12 000 m². A figura a baixo ilustra a localização da COFICAB Portugal.



Figura 3 - Localização da COFICAB Portugal

Fonte: www.elloumi.info/COFICAB/COFICAB/eng/pop_ps_pr.php

3. Visão, Missão e Valores

3.1 Visão

A COFICAB tem como Visão ser reconhecida como líder mundial na indústria de cabos e fios automóveis. Compromete-se assim em exceder as expectativas dos clientes, focando-se num crescimento sustentável, através da:

- ❖ Expansão da sua presença global
- ❖ Procura da tecnologia e Excelência
- ❖ Partilha de valores e sucesso

3.2 Missão

COFICAB tem como Missão a criação de cabos para futuras tecnologias do ramo automóvel, oferecendo aos seus clientes soluções competitivas e inovadoras, sendo ao mesmo tempo uma empregadora de eleição e uma parceira confiável para todos os seus *stakeholders*.

3.3 Valores

A COFICAB rege-se fundamentalmente por 4 valores:

- ❖ Ética - tendo como objetivo os mais altos padrões de comportamento ético em tudo aquilo que fazem
- ❖ Compromisso - para com os clientes e indústria automóvel
- ❖ Trabalho de equipa – trabalhar em equipa de modo a maximizar o potencial coletivo (*One Team*)
- ❖ Paixão - Acreditam que o que fazem faz toda a diferença, empenham-se para serem os melhores orgulhando-se do lugar que a COFICAB ocupa na indústria automóvel.

4. Objetivos

A COFICAB apresenta objetivos individuais para cada departamento que passamos a referir:

Compras: Negociar, comprar e aprovisionar os bens e serviços com as melhores condições técnicas, Logísticas, comerciais financeiras e jurídicas, identificando, selecionando e desenvolvendo fornecedores competentes, inovadores, competitivos, diversificados e credíveis.

Finanças e jurídico: Garantir e melhorar a rentabilidade, a solubilidade, a independência financeira e a salvaguarda dos interesses da empresa respeitando sempre as regras de controlo interno e a legislação em vigor.

Logística: Organizar, standardizar e otimizar os circuitos logísticos de informações e de bens reduzindo os *stocks* em todas as etapas e garantindo todas as entregas e receções dentro dos prazos.

Manutenção e equipamento: Definir, implementar, instalar, preservar, e manter em bom estado de funcionamento e de utilização todos os equipamentos e construções da empresa melhorando a sua performance em termos de qualidade, rendimento, custo de utilização, duração e segurança das pessoas.

Marketing e vendas: Aumentar o volume de negócio e o mercado, com produtos e serviços rentáveis e diversificados desenvolvendo a notoriedade da empresa e uma rede de clientes fieis e credíveis.

Produção: Desenvolver os locais de produção garantindo a utilização otimizada das capacidades de fabrico e melhoria continua e produtividade com a melhor qualidade.

Qualidade: Integrar o controlo da qualidade, e a segurança do produto em todas as funções da empresa de forma a obter zero defeitos de acordo com as normas e os regulamentos em vigor.

Investigação e desenvolvimento: Desenvolver, controlar, documentar e salvaguardar o saber fazer ría conceção de materiais, processo, produtos e serviços em parceria técnica com os clientes, fornecedores e instituições de investigação.

Recursos humanos: Procurar, seleccionar, formar, desenvolver e fidelizar um potencial humano competente, motivador e polivalente em conjunto com o senso de responsabilidade e trabalho em equipa, garantindo a ocupação contínua dos postos de trabalho, assim como, a satisfação, o espírito de equipa e a segurança de todos no local de trabalho.

Ambiente: Proteger os recursos humanos, água, solo, fauna e flora enquanto se controla os aspetos ambientais significativos, reduzindo os seus impactos ambientais de acordo com a legislação em vigor e os requisitos ambientais aplicáveis.

5. Estrutura Organizacional da Empresa

A COF PT é composta por 10 departamentos, subordinados ao diretor da fábrica e respetivo assistente, integrando todos eles quadros qualificados com vista a um melhor desempenho das suas funções.

O organograma abaixo, Figura 4, mostra que, a estrutura da COF PT é composta pelos departamentos de Recursos Humanos, Saúde, Segurança e Ambiente, Produção, Qualidade, Logística, I & D, Vendas & Marketing, Financeiro e por último o departamento de Saúde, Segurança e Ambiente.

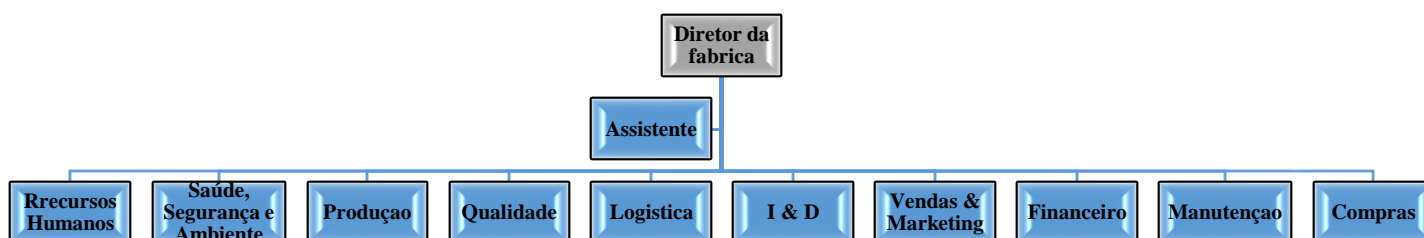


Figura 4 - Organograma da COFICAB Portugal

Fonte: Elaboração própria

6. Clientes

A COF PT tem procurado, desde sempre, responder às expectativas dos clientes pois são estes a razão da sua existência. Um dos objetivos da COF PT é proporcionar aos seus clientes produtos de Excelência, satisfação e ser reconhecida por estes como sendo o seu melhor fornecedor.

Inicialmente, a vocação da COF PT consistia no fornecimento de fios para as fábricas do Grupo Delphi localizadas em Portugal, sendo que, atualmente a sua estratégia passa pela diversificação da sua carteira de clientes. Assim, os produtos que hoje em dia ali são fabricados destinam-se essencialmente às indústrias de cablagens para automóveis e, apenas cerca de 5% da sua produção se destina ao setor energético, ao qual correspondem 125 ID's diferentes.

Ao nível dos preços, a COFICAB preocupa-se em melhorar continuamente a sua competitividade. Devido a uma forte concorrência no setor o preço, a capacidade de inovação e a qualidade, são fatores decisivos para a conquista e manutenção de clientes.

Para manter a rentabilidade em virtude da constante diminuição dos preços praticados, a COFICAB tem de recorrer a soluções de reengenharia, procurando uma melhoria constante dos processos produtivos acompanhada de um controlo rigoroso de custos.

As vendas traduzem-se em km (quilómetros) de fio vendido. A COF PT possui uma enorme variedade de clientes que estão associados a diferentes marcas de automóveis, como representado na figura 5.



Figura 5 - Clientes e Marcas de automóveis associadas da COF PT

Fonte: COF PT

7. Vendas

Ao longo dos anos, o aumento das instalações foi crucial para responder ao crescimento do negócio. Este crescimento implicou um aumento do número de clientes e, por isso também um aumento da produção por forma a cobrir as necessidades desses mesmos clientes. Assim sendo, no ano de 2016, a COFICAB, vendeu 1.999.552 Km de fio, sendo que 1.857.584 desse fio foi vendido para o mercado internacional. Quer isto dizer que, cerca de 92% da produção do ano de 2016 foi para o mercado internacional, no qual a COFICAB tem a maioria dos seus clientes.

8. Certificações

➤ Sistema de Gestão da Qualidade

A COFICAB encontra-se certificada pelas normas internacionais ISO 16949:2009 (Anexo 2) e a ISO 9001:2008 (Anexo 3).

A ISO 16949:2009 é o único padrão reconhecido em todo o mundo para a gestão de qualidade aplicada a organizações do setor automóvel.

Baseia-se em oito princípios de gestão fundamentais para boas práticas, sendo eles: o foco no cliente, a liderança, o envolvimento de pessoal, a abordagem de processos, a abordagem de sistemas, a melhoria contínua, o processo decisório baseado em fatos, as relações com fornecedores benéficas para ambas as partes e por último o atendimento de exigências específicas do cliente.

Tem como benefícios, proporcionarem uma maior vantagem comercial na negociação de contratos, foco claro na melhoria contínua, ênfase na prevenção de falhas e redução de variabilidade e desperdício e, economia de tempo e dinheiro por evitar uma auditoria de certificação específica para cada cliente.

➤ Sistema de Gestão Ambiental

A empresa COFICAB encontra-se certificada pela norma internacional ISO 14001:2004 e pela sua transição para ISO 14001:2015 (Anexo 4). A COF PT está ainda registada pelo EMAS (Sistema Comunitário de Eco-Gestão e Auditoria) desde 2004 (Anexo 5).

A EMAS tal como a certificação ISO 14001 é um Sistema de Gestão Ambiental. Esta é altamente reconhecida por entidades governamentais e reguladoras do ambiente, sendo uma opção vantajosa para as empresas que cumprem requisitos regulamentados e têm envolvimento em programas governamentais. Muitas empresas implementam os dois referenciais e mantêm quer a certificação ISO 14001, quer o registo EMAS. A única diferença entre estas duas certificações é que, na EMAS a empresa é obrigada a reportar em declaração pública o seu desempenho ambiental.

➤ Sistema de Gestão de Laboratório

A COF PT encontra-se certificada pela norma Portuguesa NP EN ISO/IEC:17025:2005, (Anexo 6) que cumpre com os requisitos de acreditação para laboratório de ensaio, desde março de 2007.

A acreditação desta norma é válida enquanto o laboratório continuar a cumprir com todos os critérios de acreditação estabelecidos, critérios esses descritos na Figura 6.

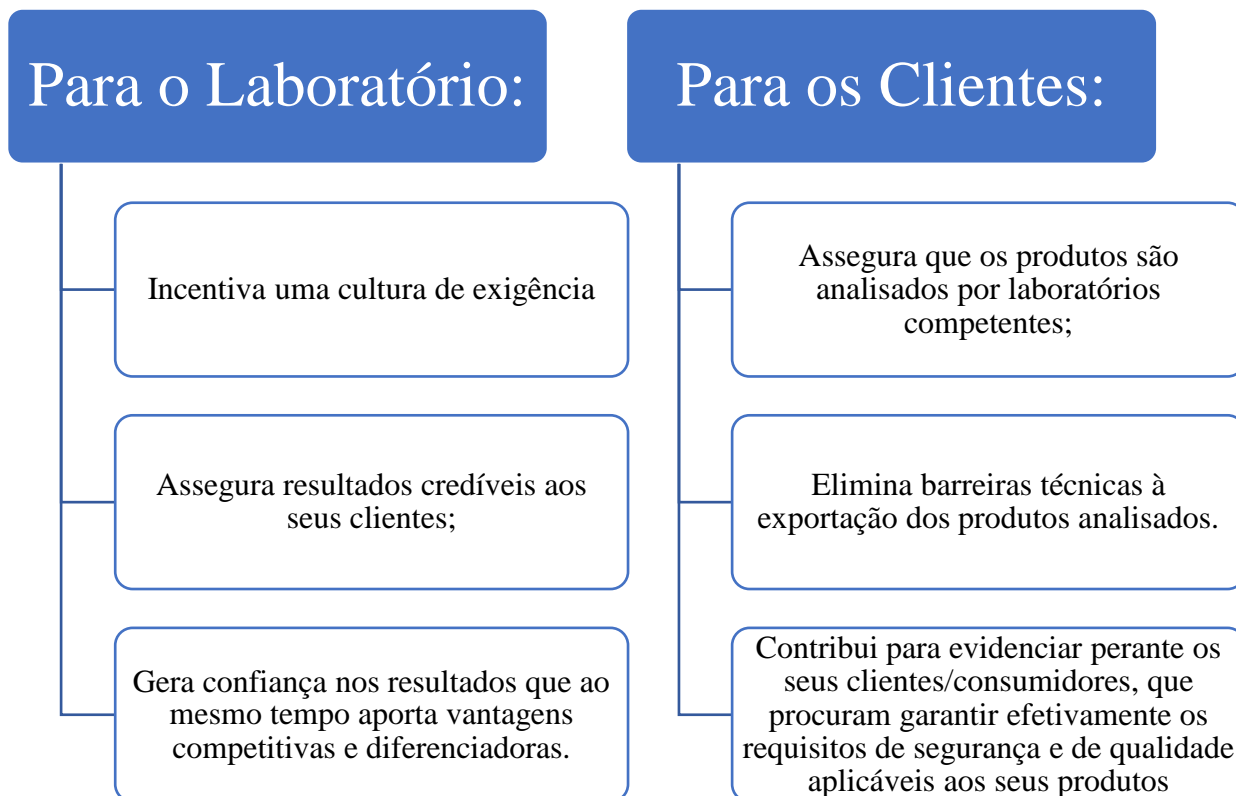


Figura 6 - Critérios de acreditação estabelecidos

Fonte: Elaboração própria

9. Caracterização da Atividade

A COF PT dedica-se à produção de fios e cabos isolados para a indústria automóvel e de energia. Tem apostado fortemente na sua capacidade de inovação do produto e serviço, lançando no mercado fios mais baratos, com melhor comportamento térmico, entregas no prazo estabelecido, ligação eletrónica com clientes e fornecedores e apoio ao desenvolvimento de novos produtos.

A maioria dos produtos fabricados são constituídos por fios condutores em cobre, que posteriormente são revestidos com um material isolante PVC; PP; PE; PUR; SIR; FEP; PO; PA, sendo que a maioria do revestimento dos fios é em PVC. Atualmente esta unidade fabril produz também fios de alumínio e fios irradiados.

Os fios atualmente produzidos são constituídos por um conjunto, de condutores em cobre, torcidos, que após serem revestidos, são classificados com uma determinada referência. Considerando a secção do fio e a cor do isolamento, a COFICAB detém atualmente cerca de 29.550 referências de produtos, ID's, (compreendidos em ID's ativos, inativos, ID's de produto acabado e ID's de produto semiacabado). Deste conjunto de ID's, existem 2.048 famílias e secções compostas por diferentes isolantes, cores e secções.

A COF PT tem uma vasta área na qual estão implementados 5 edifícios, 3 dos quais estão ligados à atividade produtiva, um maioritariamente de armazenamento e valorização do produto não conforme e, por último, um destinado exclusivamente à investigação e desenvolvimento de novos produtos (*Technical Center*).

Possui uma unidade de produção com uma capacidade instalada de 50 000 km por semana de fios e cabos, dispondo de 1 linha de desbaste, 6 linhas de trefilagem, 44 torcedoras, e 11 linhas de extrusão. No final de 2016 a empresa contava com um ativo humano de 492 colaboradores dos quais 58,74% se encontram em situação de carácter permanente. O horário de laboração alterado em 2013 levou ao aumento do número de colaboradores, uma vez que, passou a funcionar em regime de laboração contínua, assente em 4 turnos rotativos, 24 horas por dia, 7 dias por semana.

10. Caracterização do Departamento de Logística

O departamento de logística tem como objetivos, organizar, standardizar e otimizar os circuitos logísticos de informações e de bens, reduzindo o *stock* em todas as etapas e garantindo todas as entregas e receções dentro dos prazos.

Tem ainda como objetivos, a planificação da produção tendo em conta os pedidos de clientes e a entrega aos clientes dos produtos por eles pretendidos nos prazos acordados e com a melhor qualidade possível.

O departamento de Logística da COF PT está organizado em subáreas com diferentes atividades e tarefas, às quais estão afetos os vários colaboradores como mostra a Figura 7. Este departamento conta com onze colaboradores distribuídos pelas subáreas de planeamento das linhas de produção, de transporte de encomendas da COF PT até ao cliente, acompanhamento de clientes e ainda a receção de MP.

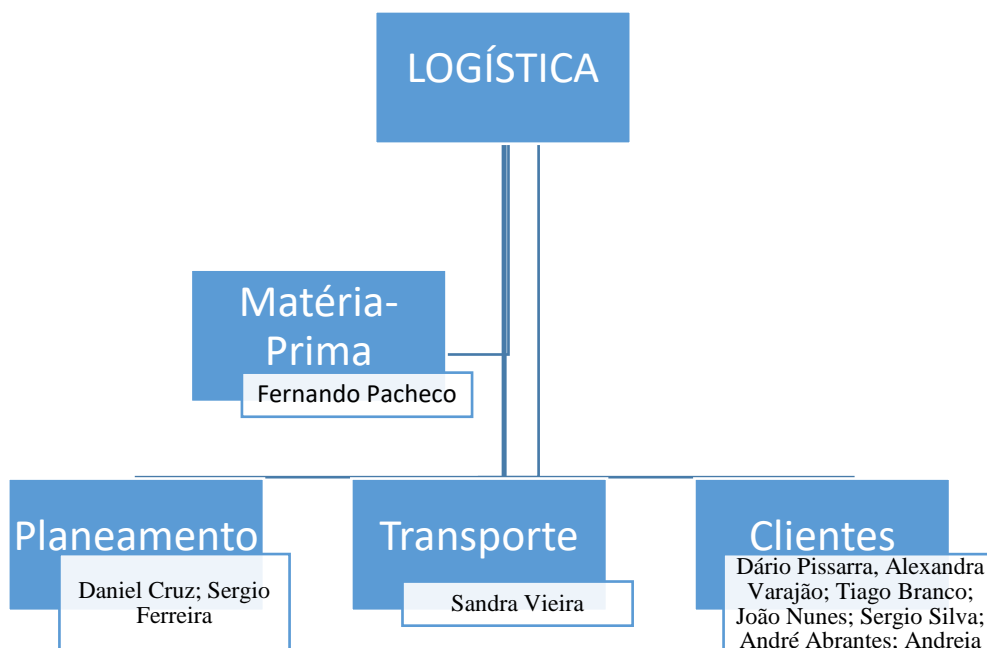


Figura 7 - Organograma do departamento de Logística

Fonte: Elaboração Própria

Quanto aos clientes, estes estão distribuídos pelos vários colaboradores deste departamento, cuja função consiste em receber os pedidos dos clientes que lhe estão atribuídos, verificarem de seguida se existe *stock* por forma a responderem às encomendas em carteira. Caso não exista *stock*, cada colaborador terá de consultar os colegas que estão encarregues do planeamento e indagar se é possível produzir os fios em falta para a data estabelecida ou não. O planeamento tem como tarefa principal, mediante as encomendas de fios e nos casos em que não há *stock* disponível, providenciar a produção dos mesmos. Este procedimento é realizado em parceria com o departamento de produção e, de acordo com as datas apontadas pelos clientes, é feito o planeamento para cada linha de produção. Nestes casos, em que o fio que é pedido nas encomendas não existe em armazém os atrasos na entrega da encomenda podem ir até semanas. Há ainda a possibilidade de haver fio que precisa de ser rebobinado ou porque a embalagem não se encontra em condições

ou, porque é preciso retirar metros de fio numa determinada bobine. Nestas situações os responsáveis do planeamento têm de pedir autorização ao departamento de qualidade para que se possa rebobinar o fio. Toda esta informação relativa à existência ou não de *stock* ou se há fio para rebobinar é fornecida a partir de um programa interno, AS/400, utilizado diariamente pelos colaboradores do departamento de Logística. No que respeita à organização do transporte, esta é feita em função da quantidade encomendada e da data de entrega tentando sempre otimizar cada transporte, i.e., sempre que possível juntar no mesmo transporte encomendas mais pequenas, com o mesmo prazo de entrega e com o mesmo trajeto. Para que a produção de fios se realize eficazmente é necessário ainda que se faça a gestão da matéria prima, necessária à sua produção. Para tal, um dos colaboradores do departamento de logística é responsável pela receção de toda a matéria prima, bem como, por verificar se existe matéria prima suficiente ou se está em falta, devendo neste caso, referir as respetivas quantidades e proceder à sua encomenda.

11. Descrição do Processo Produtivo

O processo produtivo é composto por três fases cuja primeira tem início no armazém de matéria prima, seguida da fase relativa às operações de transformação de matéria prima (desbastagem, trefilagem, torção e extrusão) terminando no armazém de produto acabado como podemos observar na Figura 8.



Figura 8 - Processo produtivo da COF PT

Fonte: Elaboração Própria

11.1 Armazém de MP

Todo o processo produtivo é iniciado nesta fase, onde, após a entrada da matéria-prima em armazém é efetuada a sua receção técnica e física assegurando-se a sua qualidade. As principais matérias-primas (Figura 9) utilizadas na produção de fios são o cobre e os colorizantes, que dão cor ao revestimento do fio, permitindo assim distingui-los uns dos outros.



Figura 9 - Matéria Prima (Cobre)

Fonte: COF PT

11.2 Operações de Transformação de MP

➤ Desbastagem - Desbastadora

Esta etapa começa por transformar a matéria prima, neste caso, rolos de cobre com um diâmetro de 8mm. O objetivo deste processo é a redução através de feiras de trefilagem do diâmetro do cobre para 1,76mm através de um processo de estiragem. O cobre é obrigado a passar por um conjunto de feiras com diâmetros sucessivamente mais finos, reduzindo assim o seu diâmetro, sem perda de massa. Assim que o cobre tiver o diâmetro pretendido, este é bobinado em cestos específicos com cerca de 700kg cada. A Figura 10 representa o processo de desbastagem.

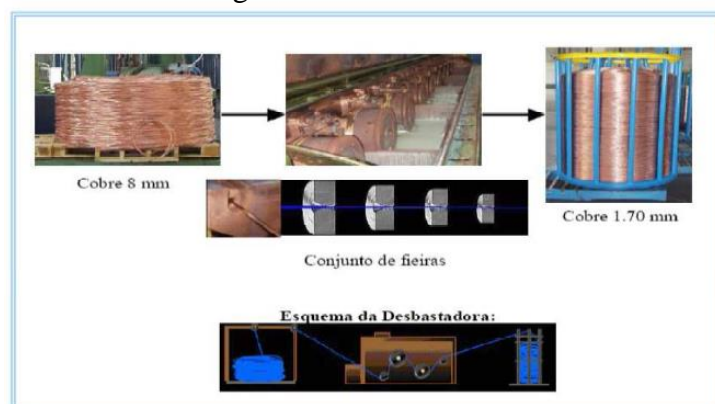


Figura 10 - Processo de Desbastagem

Fonte: COF PT

➤ Trefilagem – Trefiladoras Múltiplas

O processo de trefilagem é relativamente semelhante ao processo de desbastagem, com a diferença de que este é multifilar, ou seja, é realizado em vários fios em simultâneo (7,8,9...24 fios) após o estiramento na trefilaria pesada (desbastadora) um conjunto de fios de cobre entram na trefiladora múltipla (Figura 11) em paralelo, onde são puxados por pequenos cabrestantes associados a um conjunto de fieiras diamantadas, onde são de novo reduzidas sucessivamente a diâmetros inferiores. Durante esta fase circula no interior da máquina uma emulsão de trefilagem, constituída por água e óleo, com o objetivo de lubrificar e eliminar todos os resíduos que se vão formando em volta das fieiras. No final deste processo os filamentos de cobre são submetidos a um processo térmico (recozimento) de modo a restabelecer as suas propriedades elétricas aumentando a maleabilidade e garantindo-lhe as propriedades mecânicas iniciais. No final desta etapa os fios em paralelo são bobinados para bobines metálicas com cerca de 100km's cada.



Figura 11 - Trefiladora Múltipla

Fonte: COF PT

➤ Torção - Torcedoras

A partir de vários conjuntos de filamentos são constituídas as “almas” condutoras que podem ter diversas composições e construções (nº de filamentos, geometria do feixe, passo de torção). As bobines são transportadas até ao *pay-off* de alimentação das torcedoras (Figura 12) com o intuito de se produzirem cabos com múltiplos fios torcidos. Antes de ocorrer o processo de torção propriamente dito, os fios são unidos e compactados com a ajuda de fieiras de compactação de diâmetros idênticos ao diâmetro final do feixe de cobre.

O fio torcido é composto por vários feixes de fio tendo em conta a preferência do cliente. Este fio de cobre torcido é denominado condutor.



Figura 12 - Torcedora

Fonte: COF PT

➤ **Extrusão - Extrusoras**

A extrusão é a operação final de transformação do cobre na qual depois de obtida a composição pretendida, as “almas (interior) de cobre” são revestidas por um material isolante composto por um material neutro (PVC, PP, PE, PUR, SILICONE, FLUOR), ao qual é adicionado um colorizante. O conjunto dos dois permite efetuar o revestimento do cobre, conferindo-lhe o aspeto definitivo com a cor pretendida.

O processo de revestimento é um processo de injeção do isolante fundido numa extrusora entre cerca de 200 a 400°C. O fio é transportado através do *pay-off* para um pré-aquecedor e seguidamente para a extrusora.

À saída da extrusora, é controlado o diâmetro do fio e marcado com a respetiva referência, através de um jato de tinta. Durante o processo é também efetuado um teste de alta tensão para determinar possíveis falhas de isolamento e um controlador de nódulos para detetar a acumulação de isolante em excesso.

Depois do fio revestido e já arrefecido, é rebobinado para um cone de plástico com capacidade de cerca de 10 Km's.

11.3 Armazém PA

Após a saída da extrusão, todo o produto é identificado através de um sistema informático e encaminhado para o armazém de produto acabado, onde é separado por tipo de fio e posteriormente encaminhado para o cliente. As saídas dos produtos são feitas pelo método FIFO (First In First Out) com o objetivo de nunca deixar referências “antigas” por enviar, evitando-se o risco de ficarem obsoletas, uma vez que o tempo de vida do fio varia entre 6 meses e 2 anos, dependendo do tipo de fio. O produto acabado é devidamente identificado com uma etiqueta, a chamada etiqueta de produção que contém o tipo de fio, o número de série, a data em que foi produzido, os metros de fio que a bobine contém e um código de barras. Posto isto, o produto acabado é encaminhado para o armazém PA (Figura 13), onde é separado por tipo de fio e posteriormente encaminhado para o cliente.

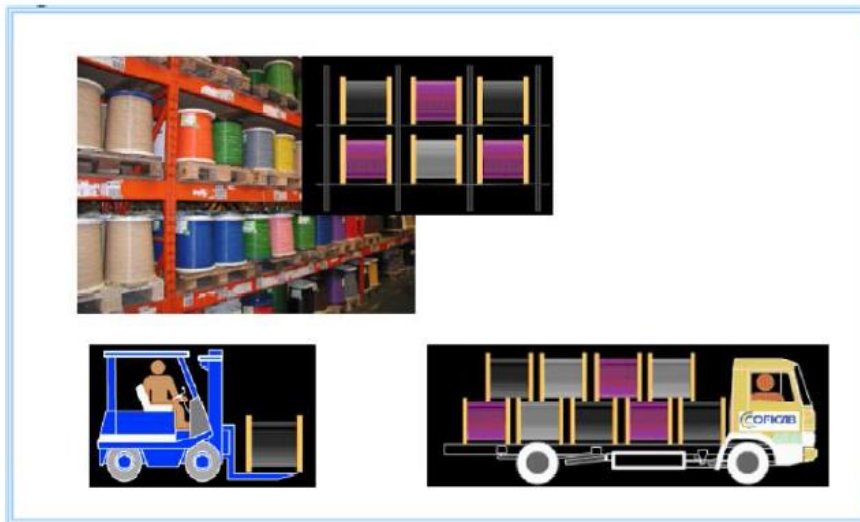


Figura 13 - Armazém PA

Fonte: COF PT

Capítulo II

Atividades Desenvolvidas Durante o Estágio

1. Objetivos do Estágio

Com a realização do meu estágio, o objetivo principal era garantir que todas as atividades que me fossem propostas, fossem realizadas de forma eficaz, autónoma e profissional, de modo a não prejudicar o funcionamento da empresa. Para além destes objetivos, pretendia-se também um primeiro contacto com o mercado de trabalho que por sua vez iria proporcionar uma melhor preparação para o futuro; aplicação de conhecimentos gerais adquiridos durante o meu percurso académico, não diretamente relacionados com a área dos Recursos Humanos, uma vez que não estagiei na mesma e, por conseguinte, a aquisição de novos conhecimentos e competências na área da Logística.

2. Acolhimento e Integração

No meu primeiro dia de estágio fui recebida por um dos elementos do departamento de Recurso Humanos ligado à formação de trabalhadores, Pedro Santos, que serviu de ponte entre mim e a COFICAB para a combinação de todos os detalhes relativos ao começo do meu estágio na empresa. Fui informada de que não iria estagiar no departamento de Recursos Humanos como estava previsto, mas sim no departamento de logística, uma vez que este era o que necessitava de mais apoio e poderia vir a ser uma experiência muito enriquecedora. Em seguida, tive a oportunidade de fazer uma visita guiada a todos as “Naves” da fábrica de modo a perceber qual era a sua área de atividade, o que faziam, como faziam, como estava organizada e como estavam os setores distribuídos pelas diversas “Naves”. Pude ainda ficar a conhecer um pouco da história da COFICAB e da sua evolução, quer ao nível dos seus clientes e das suas vendas, quer dos seus colaboradores. Após esta visita, fui encaminhada para o departamento de logística onde iria decorrer o meu estágio. Fui apresentada aos colaboradores desse departamento que me puseram ao corrente do que faziam, como faziam, qual a importância das suas funções para a empresa, tendo-me sido atribuídas e explicadas as funções que iria desempenhar ao longo do estágio. Fui extremamente bem-recebida pelos colaboradores do departamento de Logística que sempre se disponibilizaram para me ajudar e tudo fizeram para que me sentisse bem e me adaptasse à empresa e, em particular, à área da Logística. Para além disto fizeram questão de me apresentar a todos os colaboradores que entravam no gabinete da Logística de modo a poder ter contacto com os restantes colaboradores da fábrica, que por sua vez sempre foram muito atenciosos.

A minha progressão ao nível de atividades a realizar foi gradual, isto é, comecei por realizar tarefas mais básicas e ao longo do tempo fui adquirindo novas competências e novos conhecimentos que me permitiram, posteriormente, executar tarefas mais complexas, como o acompanhamento de um cliente, de forma mais autónoma e profissional.

3. Atividades Desenvolvidas no Estágio

Como já foi referido ao longo deste relatório, o meu estágio curricular decorreu no departamento de Logística da COFICAB Portugal – componentes de fios e cabos, Lda, localizada em Vale de Estrela (Guarda) e teve uma duração de 400 horas, 8 horas diárias, compreendidas entre o dia 14 de agosto de 2017 e o dia 27 de outubro do mesmo ano.

Durante o estágio não pude aplicar conhecimentos relacionados com a minha área de estudo uma vez que o estágio não foi realizado no departamento de Recursos Humanos como estava previsto. Apesar de não poder aplicar conhecimentos da área de formação específica foi igualmente importante uma vez que adquiri conhecimentos e competências acerca de uma área que desconhecia. Esses conhecimentos e competências adquiridos, sobretudo nas primeiras semanas de estágio, bem como a realização de um conjunto de tarefas com acompanhamento permitiram, posteriormente, realizar as tarefas previstas no plano de estágio de uma forma mais autónoma.

Importa sublinhar desde já, que o plano de estágio proposto pela entidade foi integralmente cumprido. Todas as tarefas foram desempenhadas no departamento da Logística e estavam relacionadas com as atividades de planeamento, organização de transportes, acompanhamento de clientes e receção de matérias primas. No que respeita ao planeamento competia-me executar os ficheiros do seguimento e da sucata, o acompanhamento de um inventário mensal, e ainda a produção de etiquetas de produção. Quanto aos transportes, era da minha responsabilidade a criação de placas de identificação de cliente, e o preenchimento do ficheiro de ocupação de transportes, bem como a organização de toda a documentação relativa aos respetivos transportes (CMR, guias de remessa, listas de validação, faturas e email). Relativamente ao acompanhamento de clientes, pude realizar o seguimento de dois clientes e, ainda, tarefas individuais relacionadas com esse acompanhamento, tais como, o preenchimento de CMR, aceitar/apagar EDI's, introduzir quantidades e criar *picklist's*, fazer guias remessa,

verificar *stock* e lançar PO's no Excel). Por último, quanto á receção de matérias primas, pude preencher as GAR e ainda criar etiquetas de alumínio.

Todas as atividades atrás elencadas vão ser descritas em pormenor nos pontos seguintes deste relatório.

3.1 Acompanhamento de Clientes

No início do meu estágio comecei por dar apoio ao acompanhamento de clientes, realizando algumas das tarefas inerentes a esse acompanhamento. Só posteriormente pude realizar dois processos de acompanhamento completo. Assim, pude realizar o acompanhamento dos clientes Yasaki Zagreb e La Punta. Este processo pressupõe, como a própria designação indica, o acompanhamento do cliente desde o momento em que o cliente faz a sua encomenda até ao momento da receção por parte do mesmo.

3.1.1 Receção das Encomendas dos Clientes

Dependendo dos contratos dos clientes, as encomendas são recebidas pela COF PT, todos os dias ou no final da semana, para que o cliente a possa receber na semana seguinte. Contudo, antes da encomenda definitiva, cada cliente envia uma previsão das encomendas que pensa realizar para que se possa efetuar um planeamento mais rigoroso e, desta forma responder com mais eficácia às necessidades de cada um dos clientes. Quanto às encomendas por parte dos clientes elas podem ser feitas de três formas:

➤ Por EDI'S

A encomenda é rececionada através do programa AS/400, sendo-lhe atribuída a designação de EDI's (Figura 14), que podem ser aceites ou recusados. Quando se aceitam EDI's significa que a informação da encomenda está correta e os dados ali referenciados vão ser registados. Para tal, basta clicar em “enter” até passar para o EDI seguinte. Depois de todos os EDI's aceites é necessário criar a *picklist*.

Pode, contudo, acontecer que a informação da encomenda por EDI esteja incorreta, nomeadamente no que respeita à quantidade de fio pedido. Nestes casos, o próprio sistema não deixa avançar para o EDI seguinte, sendo por isso necessário alterar a quantidade erradamente referenciada para uma das quantidades que aparecem no mesmo menu, em regra a que apresenta data mais recente. Por último acontece termos que, para alguns clientes anular os EDI's. A aceitação ou rejeição de um EDI prende-se com o facto de por vezes haver necessidade de efetuar correções nas quantidades encomendadas e, como o programa onde são feitos os EDI's não permite efetuar correções depois de registadas as encomendas, a solução de recurso utilizada pelos clientes é atualizar/corrigir as encomendas já feitas através do envio de um ficheiro Excel com as quantidades corretas. Daí, sempre que exista um ficheiro Excel enviado por parte dos clientes deve ser este o considerado.

em	Fornecido	VAEntrega	RE	Tamanho Lote..:	Dias
18/10/17	7.740	276.976	RE	Tempo Prep....:	m
25/10/17	7.750	284.726	RE	Ordens Fabrico:	499.909.417
30/10/17	6.200	290.926	RE	Reservado.....:	
8/11/17	6.200	297.126	RE	Stock Armazém..:	15.848
15/11/17	13.360	310.486	RE	EM Fornecim...:	8.000 26/11/17

NºGR	Data	fornecido	VA Forn	NºPC.	ApPr:
130884			175170	0550699231	ApMa:

ÚltAl: SSILVA - 15/11/17
 Resp.:
 AtgFS: SEM Art.FimSér.
 DiVD.: Fernando Pacheco
 Índ.:
 DsCl.:
 FIUt1: Artigo de Série
 ItvRc: NENHUM Acordo

Textos Adicionais EDI existentes

F13: Textos Adic F14: Dados EDI F15: Compens. VA F24: Outros

22/002

Figura 14 - EDI's (encomendas dos clientes a partir do programa AS/400)

Fonte: COF PT

➤ Por Excel

Quando a encomenda é feita por Excel, é esse o ficheiro utilizado, já que contém a identificação de todos os fios da encomenda, sendo necessário de seguida introduzir manualmente, através do programa AS/400, todas as quantidades para cada tipo de fio, para, posteriormente, se criar a *picklist*. Uma *picklist* consiste numa lista onde constam todos os fios da encomenda dos clientes.

➤ Por PO

Quando a encomenda é realizada por PO, o ficheiro chega em formato PDF e é necessário lançar os dados numa folha de Excel destinada a cada cliente. Depois da folha de Excel preenchida o procedimento é o mesmo da encomenda efetuada diretamente por Excel, ou seja, é necessário introduzir manualmente as quantidades para posteriormente poder criar a *picklist*.

Perante estas três formas de receber as encomendas dos clientes, todas elas são válidas e fiáveis. O facto de a encomenda vir por EDI facilita o processo uma vez que não há necessidade de introduzir manualmente as quantidades ou, no caso das encomendas por PO, ter de passar todos os dados deste para o Excel. O que justifica o uso de uma em detrimento de outra está relacionado com o tipo de contrato que é estabelecido entre o cliente e a COF PT. Para a COF PT era mais simples se os pedidos fossem através de EDI, vindo eles corretos, mas para os clientes pode não existir essa facilidade, daí que a COF PT facilite o seu cliente na forma como processa a sua encomenda.

No caso do cliente Yazaki Zagreb, a encomenda foi feita através de PO (exemplo de um PO no Anexo 7), onde consta a data em que o pedido foi feito, a data de entrega da encomenda, as quantidades em metros e os tipos de fio (família, cor e secção). Após a receção do PO, este é tratado a partir do EXCEL, a fim de simplificar a encomenda, tornando-a de mais fácil leitura. No Excel era apenas necessário colocar o número de PO, a designação do fio por parte do cliente e a respetiva quantidade, o próprio Excel coloca automaticamente, a partir da designação do fio por parte do cliente, a descrição do fio e

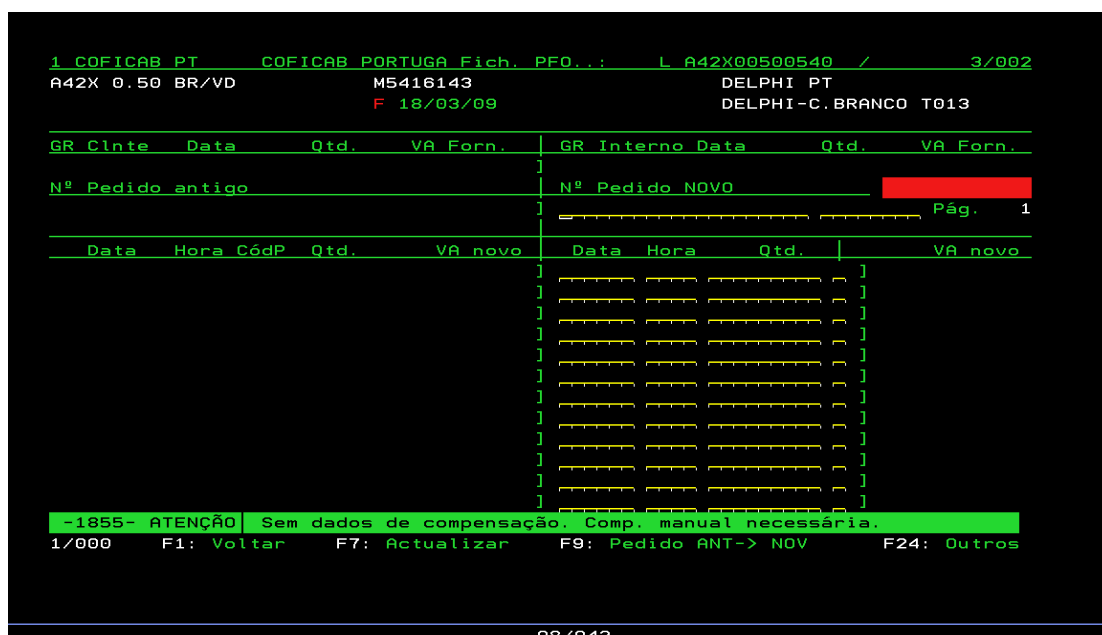
o ID da COF PT, assim como, a partir da quantidade encomendada fornece o número de bobines a que equivale essa quantidade.

3.1.2 Criar Contratos de Clientes

Sempre que existe o pedido de um novo fio, ou seja, um fio que aquele cliente não é habitual pedir, é necessário criar um contrato. Criar um contrato significa associar aquele fio àquele cliente. No caso da Yazaki Zagreb, um dos clientes que me foi atribuído, tive de criar dois contratos a partir do programa AS/400. Estes contratos são criados a partir do menu “contratos de clientes”, após a introdução do ID do fio para o qual se pretende criar o contrato, do número do cliente e ainda a referência que o cliente internamente atribuiu aquele fio.

3.1.3 Introduzir Quantidades e Criar *Picklist*

De seguida introduzi manualmente as quantidades no sistema informático AS/400, como mostra a Figura 15, ao que se seguiu a criação de uma *picklist*. Essa *picklist* era criada no ponto 7 (criar lista *picking* para cliente) do menu principal presente no Anexo 8. Aqui, teria de ser colocado ainda, o número do cliente, neste caso Yasaki Zagreb, para que pudéssemos obter a *picklist* com os fios pedidos na encomenda.



```

1_COFICAB_PT      COFICAB PORTUGA Fich. PFD...:  L A42X00500540 /      3/002
A42X 0.50 BR/VD      M5416143      DELPHI PT
                   F 18/03/09      DELPHI-C.BRANCO T013

GR Clnte  Data      Qtd.  VA Forn.  GR Interno Data      Qtd.  VA Forn.
-----
Nº Pedido antigo      Nº Pedido NOVO      Pág. 1
-----
Data  Hora  CódP  Qtd.  VA novo  Data  Hora  Qtd.  VA novo
-----
-1855- ATENÇÃO Sem dados de compensação. Comp. manual necessária.
1/000  F1: Voltar  F7: Actualizar  F9: Pedido ANT-> NOV  F24: Outros
08/043
  
```

Figura 15 - Introduzir quantidades

Fonte: COF PT

Ao entrar na *picklist* do cliente, Figura 16, conseguimos ter acesso não só a todos os fios que foram pedidos pelo cliente e respectivas quantidades, mas também se existe ou não *stock* do mesmo em armazém PA.



Pos	N.º Artigo	Designação	Stock	Qtd	Verific	S
001	A39Y25005000	A39Y 25.00-F EN	10.150	2.300		80
002	A39Y25008000	A39Y 25.00-F PR	5.960	6.796		80
002	A39Y25008000	A39Y 25.00-F PR	5.960	104		18

FIM da Visualização

Pág.: 1

F1: Voltar F3: Selecção F5: Tool Info F8: Reg. Novo F24: Outros

MM 05/002

Figura 16 - *Picklist*

Fonte: COF PT

Posto isto, imprime-se a folha de Excel com a existência de todos os fios em *stock* (Anexo 9), com as respetivas localizações e o número da *picklist*. Esta folha é colocada no armazém PA para que os colaboradores possam retirar os fios das prateleiras ou mandar vir do armazém da antiga Delphi. A localização dos diferentes tipos de fios, Figura 17, obtém-se a partir do programa AS/400, que permite identificar a localização exata do fio, ou se por acaso já está lido para algum cliente. O fio deve ser retirado das localizações tendo em conta o FIFO, ou seja, deve retirar-se o fio mais antigo de modo a evitar a obsolescência do mesmo, uma vez que o tempo de vida do fio varia entre 6 meses e 2 anos.

```

_YA00504000    FLYR-A (LF) 0.50 VD

```

TA	CHM	ABC	TPR	reservado	pedido	Ent. Ano	Corr	Tam. Lote
1	A				6.450,00	32.590,00		11.550
Stock Armaz.				sem CQ	bloqueado	Saída	AnoCorr	Stock Segur
11.493,00 m						574.835,00		

PA - Produto Acabado

ID-EB	Tpo	Qty.	Lote	Nº-EM	Data-EM	MB
205277161	B01	11.493,00	BG52	234932	30/10/17	

FIM da Visualização

Pág. . : 1

1/000 F1: Voltar F2: Reservado F3: Ordenação F24: Outros

01/001

Figura 17 - Visualização do stock e localização das bobines

Fonte: COF PT

À medida que o fio vai sendo retirado das respectivas localizações e vai sendo colocado nas paletes para preparar a carga, é necessário ler esse mesmo fio através de um PDT³. Para a referida leitura é necessário ler o código de barras da etiqueta de produção, onde consta o número de série do fio, a quantidade da bobine e o tipo de fio. De seguida, introduzir o número de cliente a quem se destina o fio e ainda o número da *picklist*, número esse que podemos ver na Figura 18. Posto isto, a bobine fica automaticamente reservada para o cliente sendo gerada uma etiqueta de expedição, de dimensões maiores que a etiqueta de produção, a qual irá ser colocada na bobine.

³ **PDT:** O PDT é um instrumento utilizado em armazém, que está associado ao programa interno da empresa, AS/400. Este instrumento permite, para além de ler códigos de barras e transmitir a informação diretamente para o programa, fazer inventários, tirar etiquetas de expedição entre outras funções associadas ao programa AS/400.

```
1 COFICAB PT COFICAB PORTUGA           Cliente.....: KSAP
                                         Loc. Descarga: KS LOGISTIK GMBH

-----
Picklista Ar Disp Transit           N° ident      Status
-----
= 100758 PA FP Camiao               Forn.parcial, scanning in
   FIM da Visualização

-----

Resumir Envios                               Pág. . : 1

1/000    F1: Voltar    F10: Modo 2

05/002
```

Figura 18 - Visualização do número da *picklist*

Fonte: COF PT

Os restantes fios que não aparecem na lista com existência em *stock*, é necessário verificar no menu do *stock*, Figura 19, qual o ponto de situação, sendo para isso necessário introduzir o ID do fio.

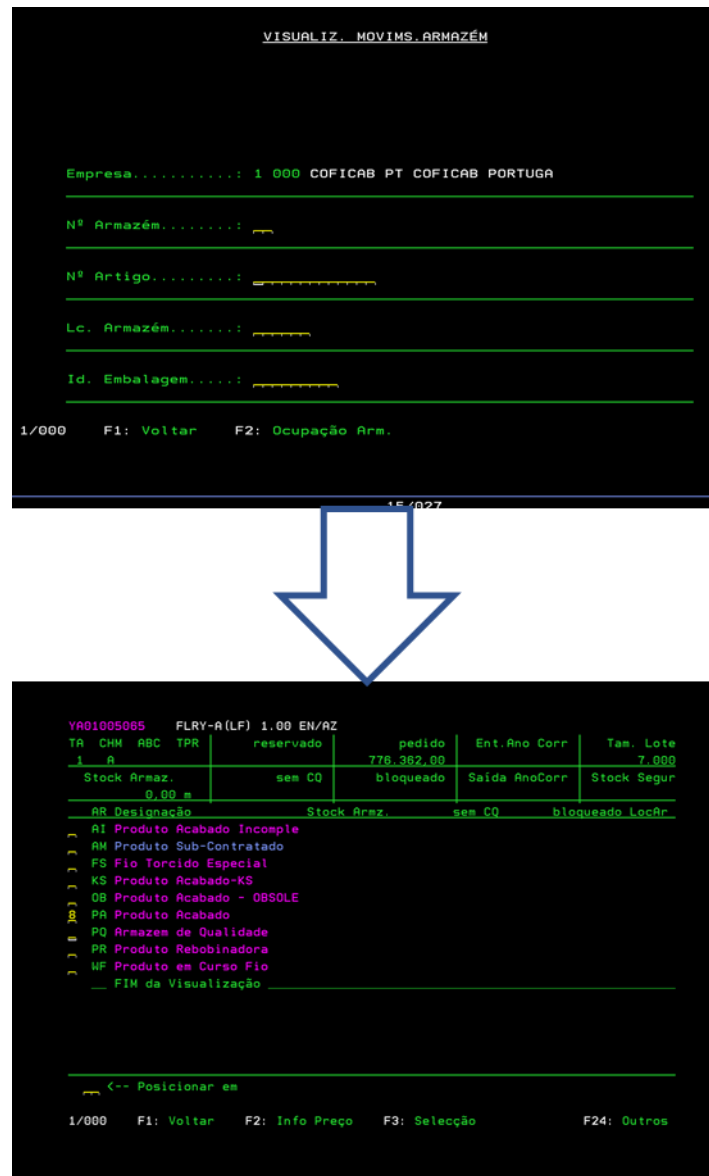


Figura 19 - Menu para visualizar o stock

Fonte: COF PT

Aí poderemos confirmar se o fio em questão não existe de facto ou, se existe, mas está para rebobinar. Se não existir *stock* algum desse fio, é necessário pedir aos colegas do planeamento para que incluam no plano das linhas de produção o respetivo fio. Se houver fio para rebobinar é necessário que os colegas do planeamento solicitem ao departamento de qualidade que rebobinem o fio. Pode acontecer que algum fio não seja produzido a tempo de a carga sair, não se respeitando assim a data de entrega definida, então, esses fios são considerados como “*backlog*”, atraso. Nestas situações a encomenda segue com o que existir em *stock*.

Como responsável de um cliente, verifiquei na *picklist* que havia fio em *stock* que não estava lido. Daí, ter de verificar em armazém se o mesmo, não tinha, ainda, sido tirado para carga ou se, por acaso, já estava na carga, sem ainda ter sido lido. Para evitar qualquer engano deve sempre verificar-se se o que está na *picklist* como lido corresponde, efetivamente ao que está na carga.

3.1.4 Expedição da Encomenda

Para terminar esta fase, se a encomenda estiver pronta, então é feita uma plastificação/cintagem da carga. Para que a encomenda estivesse em condições de seguir para o cliente foi necessário fazer guias de remessa do fio e da embalagem e solicitar ao departamento financeiro que criasse as respetivas faturas. Assim que os referidos documentos se encontrassem prontos, os mesmos eram colocados num envelope, original e cópia¹ de cada um deles, preenchendo-se de seguida o envelope com morada, número das guias de remessa, peso, o número de embalagens da carga e o número de paletes. De seguida, foi necessário preencher e agrafar o CRM do transportador ao envelope, de forma a que o mesmo possa iniciar o transporte da mercadoria. O original do CMR e a cópia 2 das guias de remessa e das faturas ficam na COF PT. Um CMR é um documento que acompanha as mercadorias sempre que o seu destino for fora do território nacional. Este tem quatro cópias, sendo que a primeira fica para a COF PT, a segunda caso seja pedida na fronteira, a terceira caso seja mandado parar e a última deve ser entregue ao cliente com a restante documentação.

No caso do cliente que acompanhei, o transporte não era a cargo da COF PT, pelo que, tive de informar o cliente de que a sua encomenda estava pronta e que a poderia recolher assim que achasse pertinente. Para além disso foi também necessário informar o cliente dos fios em falta e que seriam despachados numa próxima encomenda e, ainda, enviar toda a documentação relativa à carga (CMR, guias de remessa e faturas).

3.2 Transportes

O transporte das encomendas é a última etapa de todo o processo que envolve o acompanhamento de clientes. Para além do pedido de transporte e da sua organização de modo a garantir a entrega da encomenda no prazo estabelecido, sempre que havia a saída de um carro era necessário preencher o ficheiro dos transportes semanais e organizar toda a documentação relativa a estes.

O preenchimento do ficheiro dos transportes bem como a organização de toda a documentação relativa aos transportes, eram tarefas realizadas no dia seguinte à saída do carro, tendo sido da minha responsabilidade durante o período de estágio.

3.2.1 Ficheiro dos Transportes

O ficheiro dos transportes (Anexo 10) tem como objetivo dar saída de todas as embalagens (bobines e paletes) e ainda fazer um controlo de todos os transportes que saem, de forma a prevenir a ocorrência de qualquer problema. Neste ficheiro tinha de colocar a data e hora de saída do transporte, o cliente a quem se destinava a encomenda, a matrícula do reboque, o número de embalagens de cada tipo (paletes, bobines em NPS400, NPS250, D600, D800), número das guias de remessa correspondentes e, por fim, o nome da pessoa que preencheu o ficheiro, que neste caso fui eu. Este ficheiro era preenchido com base nos dados do CMR e da cópia 2 das guias de remessa, que ficava para a COF PT, todos os dados necessários ao preenchimento do ficheiro estavam disponíveis nestes documentos.

3.2.2 Organização de Documentação

Após o preenchimento do ficheiro, organizava toda a documentação de acordo com a seguinte sequência:

Ao CMR (Anexo 11), guias de remessa e faturas juntava-se o respetivo email enviado ao cliente com as respetivas informações de guia de remessa e CMR. Acrescia a esta

documentação uma lista de validação⁴ (Anexo 12). Posteriormente toda a documentação era colocada num dossiê que podia ser consultado sempre que necessário.

Para além disto, fazia também a organização dos AT's (Anexo 13), que consistiam num documento elaborado a partir do portal das finanças e que servia para acompanhar a carga, sempre que havia transporte de fio entre as instalações da COF PT e as antigas instalações da Delphi. Quando é feito um AT, são criadas três cópias, das quais a segunda é arquivada no dossiê do escritório reservado aos AT's e a terceira colocada no cesto do correio interno e posteriormente enviada para o departamento financeiro.

3.2.3 Placas Identificativas de Clientes

São muitas as encomendas feitas pelos clientes, pelo que, no armazém PA onde são preparadas as cargas e, para evitar trocas de encomendas entre os vários clientes, já que pode ocorrer em simultâneo a preparação de cargas para diferentes clientes, são criadas placas identificativas dos vários clientes que são colocadas nas respetivas cargas. Uma das minhas tarefas foi precisamente criar placas identificativas para todos os clientes da empresa (Anexo 14). Essas placas eram feitas a partir do Word, onde constava o nome do cliente, sendo depois imprimidas, plastificadas e, como já referi, colocadas em cada uma das cargas.

3.3 Planeamento

No planeamento é feito o plano semanal e diário de cada linha de produção, de modo a incluir fios que sejam urgentes e a não esquecer os fios em “*backlog*” há várias semanas.

No que respeita ao planeamento, tinha como tarefas, o preenchimento do ficheiro do planeamento e da sucata e ainda a produção de etiquetas de produção.

⁴**Lista de Validação:** A lista de validação é uma lista onde constam todas etiquetas de expedição que foram criadas para o cliente, ou seja, mostra todos os fios que foram para o cliente bem como o número de cliente, o número das guias de remessa associadas a essa carga e ainda o respetivo SN de cada uma das etiquetas.

3.3.1 Ficheiro do Seguimento

Diariamente os responsáveis de cada cliente preenchem um ficheiro, denominado *master*. O *master* é um ficheiro em Excel (Anexo 15) que contem uma folha destinada a cada colaborador para que estes possam colocar os atrasos das encomendas, o pedido diário/semanal e ainda o *forecast*. Nesse mesmo ficheiro tinha uma folha designada por “resumo”, onde era feito, precisamente, um resumo do *backlog*, do pedido e do *forecast*⁵, relativo aos clientes de cada colaborador, sendo essa informação utilizada por mim para poder preencher o ficheiro do seguimento. O ficheiro do seguimento (Anexo 16) era preenchido no final da semana e tinha como objetivo, saber qual o fio que estava pedido para a semana seguinte e do *backlog*, dessa mesma semana. Este ficheiro servia de base ao planeamento semanas e também diário das linhas de produção.

3.3.2 Ficheiro de Sucata

Da minha responsabilidade era também o preenchimento do ficheiro de sucata atribuída ao departamento da Logística (Anexo 17). A sucata é todo o desperdício quer de matéria prima e de produto acabado, quer de embalagens. Esta sucata inclui fio em fim de vida, bobines partidas e ainda desperdício que ocorre quando existem alterações nos programas de produção. Este ficheiro era preenchido com base nos registos efetuados pelos operadores dos departamentos de Logística, Manutenção, Qualidade e I&D, conforme a responsabilidade à qual o desperdício era atribuído. Nessas folhas constava o tipo de material desperdiçado (PVC, PP, PE, PUR, SILICONE FLUOR) e respetiva quantidade e ainda comentários sobre a origem desse desperdício. Todo o desperdício que não tivesse comentários sobre a sua origem, era enviado um e-mail ao responsável do respetivo departamento, para alertar o colaborador que preencheu as folhas para não se esquecer de justificar o desperdício.

No ficheiro eram introduzidos todos estes dados, com o objetivo de controlar todo o desperdício, perceber qual a sua origem, bem como tentar reduzir o mesmo.

⁵ *Forecast*: Pedido ou encomenda das semanas anteriores.

3.3.3 Etiquetas de Produção

Como podemos ver na Figura 20, todas as bobines de fio têm etiquetas. A etiqueta de produção é a etiqueta mais pequena, uma outra etiqueta, verde em forma de círculo, é colocada pelo departamento de qualidade, garantindo a conformidade do produto. Por último e, no caso de a bobine de fio estar reservada para uma carga, ser-lhe-á colocada uma outra etiqueta, a de expedição.



Figura 20 - Bobines de Fio com etiquetas (Produção e Qualidade)

Fonte: COF PT

A COF PT não tem capacidade de produção para responder a todas as encomendas e, uma vez que a COF PT é considerada o cérebro do Grupo COFICAB, esta produz os fios mais complexos, sendo que, a produção dos fios mais simples é deixada para outras fábricas do Grupo. Quando o fio vem de outras fábricas é necessário fazer etiquetas de produção (Figura 21) para colocar nas bobines, como se o fio fosse produzido na COF PT. Essas etiquetas, da responsabilidade de um dos colaboradores do planeamento, passaram a ser da minha responsabilidade durante o estágio. Durante o estágio, todas as etiquetas que fiz, através do programa AS/400, vinham das fábricas da COF TN e da COF MX. Quando o fio saía destas COFICAB's, os responsáveis mandavam uma listagem com todos os fios e respetivas quantidades bem como o seu número de série, destinada aos colaboradores do planeamento da COF PT. Essas etiquetas eram feitas, através do menu dos fornecedores do programa AS/400, utilizando para isso os dados da listagem e do

respetivo numero de fornecedor atribuído a cada COFICAB. Essa listagem era fundamental para a criação das etiquetas que iriam ser colocadas nas bobines de fio requisitadas a outras fábricas do grupo.



Figura 22 - Etiquetas de produção

Fonte: COF PT

3.3.4 Inventário

Todos os meses é feito na Nave 3, uma das três unidades de produção, o inventário de todos os fios que aí são produzidos. Isto porque, por vezes, acontece que os colaboradores do armazém, quando existe deslocação de bobines entre Naves, não alteram as localizações. O que faz com que uma bobine esteja registada em stock com uma localização e na realidade encontra-se numa outra localização que não se sabe qual.

Com o intuito de atualizar as existências de produto acabado, faz-se então o referido inventário mensal. Um desses inventários foi acompanhado por mim, tendo-me cabido a contagem e o registo do número de bobines e respetiva localização, ao mesmo tempo que, o colaborador que me acompanhou no processo, fazia a leitura dessas mesmas bobines com um PDT. No final da contagem, era imprimida uma lista com todas as bobines lidas automaticamente que era depois confirmada pela contagem feita manualmente, neste caso, feita por mim.

Caso a contagem não fosse coincidente, o processo era repetido até ser detetado o erro. Em regra, o erro ocorre por falha técnica do leitor de códigos.

No final do inventário e após as atualizações realizadas, a subárea de planeamento, imprime duas listas dos fios inventariados, uma que permitia a identificação da localização exata das bobines de fios e outra que permitia a transferência dessas bobines para outro ou outros armazéns. Essas listas continham o ID do fio, a quantidade da bobine e respetiva localização.

No âmbito deste processo, tive ainda a oportunidade de introduzir as referidas listas no sistema através do programa AS/400, corrigindo-se assim a localização e a quantidade de fio existente.

3.4 Matéria-Prima

Algumas das minhas tarefas foram-me atribuídas pelo responsável da matéria-prima, sendo essas tarefas o preenchimento das GAR e a produção de etiquetas de alumínio

3.4.1 Preenchimento de Guias de Acompanhamento de Resíduos

As guias de acompanhamento de resíduos (GAR), presentes no Anexo 18, são um documento que deve acompanhar os resíduos, perigosos e não perigosos, sempre que estes são transportados do local onde são produzidos até ao local de destino onde é feita a sua gestão. Deve ser elaborada uma GAR para cada resíduo a transportar.

Todas as semanas, à quarta-feira, tinha como tarefa preencher as GAR, tantas quantos fossem os resíduos. Este era o dia da semana em que era feito o transporte dos resíduos da COF PT até ao local de gestão dos mesmos, gestão essa feita através de empresas licenciadas, neste caso a EUROSEPARADORA.

As GAR estão divididas em três secções, sendo a primeira destinada ao produtor dos resíduos, a segunda ao transportador e a última ao destinatário dos resíduos. Os três exemplares da primeira secção correspondente ao produtor, que neste caso era a COF PT, era o campo que me competia preencher. Neste campo era necessário colocar o nome e o endereço do produtor do resíduo, os contactos, a pessoa a contactar, ou seja, o responsável, a designação do resíduo e respetivo código, o estado do resíduo, o destino e quantidade do mesmo, e ainda a data e uma rubrica. O departamento ambiental, elaborou uma tabela com todos os resíduos produzidos pela COF PT, com o objetivo de facilitar os códigos correspondentes aos resíduos que foram produzidos durante a semana e que irão ser transportados. A segunda secção correspondente ao transportador, era preenchida pelo mesmo na COF PT, quando este realizava ao seu transporte. Preenchidas estas duas secções, a COF PT ficava com uma das três folhas da GAR, sendo que, o transportador era responsável por guardar uma para ele e entregar a terceira quando chegasse ao destinatário dos resíduos, na EUROSEPARADORA. O destinatário dos resíduos deve,

após receção dos mesmos, efetuar o preenchimento dos dois exemplares da GAR na posse do transportador. Deve ainda reservar o seu exemplar, com destino aos seus arquivos e enviar cópia do mesmo ao produtor, COF PT, no prazo de 30 dias.

A Figura 22, explicada acima, permite visualizar a secção 1 de uma GAR preenchida por mim durante o estágio.

1 - PRODUTOR / DETENTOR	
Nome e endereço: <u>Coficab Portugal - 6300 - 230 - vale de estrela</u> Telefone: <u>299 220 866</u> Fax: _____ Telex: _____ Pessoa a contactar: <u>Fernando Pacheco</u>	
Designação do resíduo: <u>Aparas de materias Plásticas</u> Indique o código correspondente (1) <u>11111111111111</u> Assinale com um X qual o estado que melhor descreve o resíduo: Líquido <input type="checkbox"/> Pastoso <input type="checkbox"/> Sólido <input checked="" type="checkbox"/> <small>(1) Utilize a lista de resíduos em vigor</small>	Destino do resíduo: <u>Reciclagem (curseparadora)</u> <u>(R13)</u> Quantidade: <u>250</u> kg / litros
Declaração: certifico a exatidão das declarações prestadas e que o destinatário está devidamente autorizado a receber este resíduo. Data: <u>23, 10, 19</u> _____ _____ (Assinatura)	

Figura 22 - Secção 1 de uma GAR

Fonte: COF PT

3.4.2 Produção de Etiquetas de Alumínio

A COF PT, para além da produção de fios de cobre, produz também fios de alumínio.

A receção da matéria prima alumínio realizada pelo colaborador responsável pela MA, passou a ser da minha responsabilidade durante o período de estágio.

O processo era iniciado com a receção do alumínio e a criação de etiquetas específicas para identificação desta matéria prima. Este processo é antecedido pelo envio por parte do fornecedor por email, exatamente três dias antes da chegada do alumínio, de um ficheiro em Excel. Esse ficheiro contém diversos dados, interessando para a criação das etiquetas, o número da guia de remessa, o SN do fio, o ID da COFICAB e a respetiva quantidade em metros. Em seguida, esses dados eram introduzidos num outro ficheiro Excel (Anexo 19) criado para o efeito. Ao introduzir os dados, estes eram transformados em códigos de barras. Códigos de barras esses (Anexo 20) que eram imprimidos e

utilizados para a criação das respectivas etiquetas. As etiquetas eram imprimidas na torcedora 29, onde eram lidas, com um leitor de código de barras. O primeiro código correspondia ao ID da COF PT, o segundo ao número de OF, o terceiro ao SN do fio e o último à quantidade de alumínio de cada tipo. À medida que cada linha de códigos de barras era lida, era imprimida automaticamente a respectiva etiqueta. Posteriormente essas etiquetas eram colocadas pelos colaboradores do departamento de qualidade, nas respectivas bobines.

Conclusão

O estágio curricular, realizado na COFICAB Portugal, é a última etapa da Licenciatura de Gestão de Recursos Humanos. Este tem como objetivo geral estabelecer um primeiro contacto entre o estudante futuro licenciado e o mercado de trabalho.

Pretende-se que o estagiário fique a conhecer a realidade do mundo do trabalho e as funções inerentes a um profissional da área em que este se está a formar. Este estágio, como referido oportunamente, não me permitiu ampliar os conhecimentos na minha área de formação, uma vez que o estágio não incidiu sobre a Gestão de Recursos Humanos. Permitiu-me, contudo, adquirir novas valências numa área, a Logística, que desconhecia na sua essência, em particular, no que respeita à sua complexidade, ao seu funcionamento e sobretudo quanto à importância que a mesma assume no interior de uma organização.

Ao longo do estágio fui progredindo ganhando autonomia, que se concretizou na capacidade de dar resposta a várias situações, para as quais no início não me sentia capaz, atendendo ao meu desconhecimento relativo à área da Logística.

A primeira semana de estágio foi dedicada especialmente à integração e adaptação no local de trabalho, ao conhecimento de toda a organização e da sua atividade de trabalho, e ainda ao conhecimento do próprio departamento e às atividades nele inseridas.

No início tive algum receio de não corresponder às expectativas e de não estar à altura das exigências das tarefas que me foram atribuídas. Contudo, com o passar do tempo e com a minha aprendizagem gradual fui capaz de superar as dificuldades e satisfazer as exigências daquela profissão.

A minha principal dificuldade e ao mesmo tempo o meu receio, foi o facto de não estagiar na minha área de formação específica. A Logística, no início, foi algo que me assustou bastante, não só pela sua complexidade, mas também pelo meu completo desconhecimento daquela área. Apesar de ter sido muito bem-recebida, não só pelos colaboradores do departamento, mas por todos os colaboradores da COF PT, o que foi, sem dúvida, uma mais valia para o sucesso deste estágio, os primeiros dias foram muito dolorosos para mim. Dolorosos não só pelo desconhecimento da área, mas também pelo facto de, nesses dias, a maioria dos colaboradores do departamento se encontrar de férias. Isso fez com que os colegas a trabalhar não tivessem oportunidade de me acompanhar e

orientar na realização das tarefas. No início todas as tarefas, todas as explicações me faziam sentir incapaz e desmotivada para continuar, mas, a paciência, a dedicação e vontade dos meus colegas para que eu percebesse realmente aquilo que era feito naquele departamento, aliado à minha dedicação, vontade de aprender, esforço e disponibilidade para os ajudar nas suas tarefas diárias permitiram que crescesse e evoluísse na minha aprendizagem pessoal e profissional.

Considero ainda que os objetivos que me foram propostos inicialmente foram cumpridos com êxito, fazendo um balanço muito positivo do meu estágio. A vontade de aprender aliada à dedicação de todos os meus colegas fizeram de mim uma apaixonada e curiosa pela Logística e por todas as atividades inerentes à mesma.

Apesar do estágio ter sido numa área diferente, entendo que a Licenciatura em Gestão de Recursos Humanos me facultou uma diversidade de conhecimentos e competências que considero essenciais para o dia a dia de um futuro profissional de Recursos Humanos.

Considero que o estágio me permitiu dar um passo não só a nível pessoal, mas também profissional. Todas as unidades curriculares que compuseram o curso de Gestão de Recursos Humanos facultaram-me competências que não foram diretamente aplicadas, mas que me permitiram crescer enquanto futura profissional e desempenhar as minhas funções com uma postura mais profissional.

Bibliografia

Documentos Consultados:

COFICAB Portugal (2017). Manual de Acolhimento


Websites Consultados:

<http://www.coficab.com>, acedido em outubro de 2017

ANEXOS

Anexo 1

Plano de Estágio

 <p>Politécnico da Guarda Instituto de Guarda</p>	<p>PLANO DE ESTÁGIO / ENSINO CLÍNICO</p> <p>Cursos Técnicos Superiores Profissionais (CTeSP) Licenciaturas Mestrados</p>	<p>MODELO</p> <p>GFSP.004.04</p>
<p>Este documento é um complemento do formulário GESP.003 - Convenção de Estágio/Ensino Clínico.</p>		
<p>Escola: <input type="checkbox"/> ESEC D <input type="checkbox"/> ESS <input checked="" type="checkbox"/> ESTG <input type="checkbox"/> ESTH</p> <p>Tipologia do Estágio/Ensino Clínico:</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Curricular <input type="checkbox"/> Extracurricular <input type="checkbox"/> Outro: _____</p> <p> Ao abrigo de protocolo ou especificidade formativa? <input type="checkbox"/> Sim. Que? _____</p>		
<p>1. DADOS RELATIVOS AOS INTERVENIENTES NO ESTÁGIO / ENSINO CLÍNICO</p>		
<p>Estudante: <u>Adriana Filipa Vieira da Silva</u></p>		<p>N.º <u>14/1838</u></p>
<p>Docente orientador(a): <u>Maria Elisa Figueiredo</u></p>		
<p>Supervisor(a): <u>Amélia Paulina</u></p>		
<p>2. PLANO DE ESTÁGIO / ENSINO CLÍNICO</p>		
<p><i>No âmbito do estágio curricular, que por sua vez era realizar-se no departamento de logística e não no departamento de RH, a estagiária terá as seguintes tarefas: seguimento de transportes, apoio ao seguimento de clientes, apoio à recepção de referências de outras facções do grupo e preparação das respetivas para expedição.</i></p>		
<p>3. ASSINATURAS</p>		
<p>O(A) Estudante</p> <p><u>14/10/2017</u></p> <p>Data</p> <p><u>Adriana Silva</u></p> <p>(assinatura)</p>	<p>O(A) Docente Orientador(a)</p> <p>_____</p> <p>Data</p> <p><u>Maria Elisa Figueiredo</u></p> <p>(assinatura)</p>	<p>O(A) Supervisor(a)</p> <p><u>14/10/2017</u></p> <p>Data</p> <p><u>Amélia Paulina</u></p> <p>(assinatura e cargo da Entidade)</p>

Anexo 2

Certificado de Qualidade ISO 16949:2009



Certificat

Certificate

N°20280-3
N° IATF : 0209457

AFNOR Certification certifie que le système de management mis en place par :
AFNOR Certification certifies that the management system implemented by:

COFICAB PORTUGAL

pour les activités suivantes :
for the following activities:

CONCEPTION ET FABRICATION DE CABLES D'ENERGIE BT.

DESIGN, MANUFACTURING OF LOW-VOLTAGE POWER CABLES.

a été évalué et jugé conforme aux exigences requises par :
has been assessed and found to meet the requirements of:

ISO/TS 16949 : 2009

Sans l'exclusion du chapitre 7.3 de la spécification technique.
Without the exclusion of chapter 7.3 of the technical specification.

et est déployé sur les sites suivants :
and is developed on the following locations:

Estrada Nacional n° 18.1 - Km 2,5 - Lote 46 - Vale d e Estrela 6300-230 - GUARDA – Portugal

Liste complémentaire des sites supports entrant dans le périmètre de la certification en annexe
Complementary list of support functions within the certification scope on appendix

Ce certificat est valable à compter du (année/mois/jour)
This certificate is valid from (year/month/day)

2015-05-08

Jusqu'au
Until

2018-05-07



Directeur Général d'AFNOR Certification
Managing Director of AFNOR Certification

Version du certificat: 7
Certificate Version:

F. LEBEUGLE

CERTIF 0437 6 - 11/2014. Document contractuel. AFAQ est une marque déposée. Legally binding document. AFAQ is a registered trademark.



11 rue Francis de Pressensé - 93571 La Plaine Saint-Denis Cedex - France - T. +33 (0)1 41 62 80 00 - F. +33 (0)1 49 17 90 00
SAS au capital de 18 187 000 € - 479 076 002 RCS Bobigny - www.afnor.org

afnor
CERTIFICATION

Anexo 3

Certificado de Qualidade ISO 9001:2008



Certificat

Certificate

N° 2003/20279.9

AFNOR Certification certifies that the management system implemented by:
 AFNOR Certification certifie que le système de management mis en place par :

COFICAB

for the following activities:
 pour les activités suivantes :

DESIGN, MANUFACTURING, MARKETING AND SALES OF ELECTRICAL WIRES AND CABLES.
 DESIGN, PRODUCTION ENGINEERING AND PRODUCTION OF WIRES AND CABLES.

CONCEPTION, FABRICATION, COMMERCIALISATION ET VENTE DE FILS ET CABLES
 ELECTRIQUES. CONCEPTION, INDUSTRIALISATION ET PRODUCTION DE FILS ET CABLES.

has been assessed and found to meet the requirements of:
 a été évalué et jugé conforme aux exigences requises par :

ISO 9001 : 2008

and is developed on the following locations:
 et est déployé sur les sites suivants :

COFICAB TUNIS : 40, RUE DU 18 JANVIER 1952 1001 TUNIS TUNISIE
 COFICAB MEDJEZ EL BAB: Z.I Hinchir Boumous, Medjez El Bab
 COFICAB MAROC : ZONE FRANCHE D'EXPORTATION DE TANGER TFZILOU N°15 LOT N ° 8 9000 TANGER MAROC
 FONCTIONS SUPPORT :
 Magasin déporté (site support du stockage)
 COFICAB INTERNATIONAL Zone franche d'exportation TANGER Maroc Lot n 73-2, KM 13 Route de Rabat
 COFICAB Portugal : Estrada Nacional n° 18.1 - Km 2,5 - Lote 46 - Vale d e Estrela
 6300-230 - GUARDA – Portugal
 COFICAB EASTERN EUROPE : ZONA INDUSTRIALA VEST STR N°2, N° 3 JUDETUL ARAD
 310491 ROUMANIE
 COFICAB KENITRA : ATLANTIC FREEZONE, RN4 COMMUNE AMER SAFLIA KENITRA MAROC

This certificate is valid from (year/month/day)
 Ce certificat est valable à compter du (année/mois/jour)

2015-05-08

until
 Jusqu'au

2018-05-08

Managing Director of AFNOR Certification
 Directeur Général d'AFNOR Certification

F. LEBEUGLE

The electronic certificate only, available at www.afnor.org attests in real-time that the company is certified. Seul le certificat électronique, consultable sur www.afnor.org, fait foi en temps réel de la certification de l'organisme.
 COFICAB accreditation n°42001. Management Systems Certification. Scope available on www.afnor.org. Accreditation COFICAB n°42001. Certification de Systèmes de management. Portail disponible sur www.afnor.org.
 AFAQ is a registered trademark. AFAQ est une marque déposée. CERTI F 0966 T - EN 112014

Anexo 4

Certificado Ambiental ISO 14001:2004



Certificat

Certificate

N° 2009/34289.6

AFNOR Certification certifies that the management system implemented by:
 AFNOR Certification certifie que le système de management mis en place par :

COFICAB

for the following activities:
 pour les activités suivantes :

**MANUFACTURING, MARKETING AND SALES OF ELECTRICAL WIRES AND CABLES.
 PRODUCTION ENGINEERING AND PRODUCTION OF WIRES AND CABLES.
 FABRICATION, COMMERCIALISATION ET VENTE DE FILS ET CABLES ELECTRIQUES.
 INDUSTRIALISATION ET PRODUCTION DE FILS ET CABLES.**

has been assessed and found to meet the requirements of:
 a été évalué et jugé conforme aux exigences requises par :

ISO 14001 : 2004

and is developed on the following locations:
 et est déployé sur les sites suivants :

- COFICAB TUNIS : 40, RUE DU 18 JANVIER 1952 1001 TUNIS TUNISIE
- COFICAB MEDJEZ EL BAB: Z.I Hinchir Boumous, Medjez El Beb
- COFICAB MAROC : ZONE FRANCHE D'EXPORTATION DE TANGER TFZILOU N°15 LOT N ° 8 9000 TANGER MAROC
- FONCTIONS SUPPORT :
- Magasin déporté (site support du stockage)
- COFICAB INTERNATIONAL Zone franche d'exportation TANGER Maroc Lot n 73-2, KM 13 Route de Rabat
- COFICAB Portugal : Estrada Nacional n° 18.1 - Km 2,5 - Lote 46 - Vale d e Estrela
- 6300-230 - GUARDA – Portugal
- COFICAB EASTERN EUROPE : ZONA INDUSTRIALA VEST STR N°2, N° 3 JUDETUL ARAD
- 310491 ROUMANIE
- COFICAB KENITRA : ATLANTIC FREEZONE, RN4 COMMUNE AMER SAFLIA KENITRA MAROC

This certificate is valid from (year/month/day)
 Ce certificat est valable à compter du (année/mois/jour)

2015-05-08

until
 Jusqu'au

2018-05-08

Managing Director of AFNOR Certification
 Directeur Général d'AFNOR Certification

F. LEBEUGLE

The electronic certificate only, available at www.afnor.org, attests in real-time that the company is certified. Seul le certificat électronique, consultable sur www.afnor.org, est en temps réel de la certification de l'organisme. COFICAB accreditation n°40001. Management Systems Certification. Scope available on www.coficab.com. Accreditation COFICAB n°14001. Certification de Systèmes de management. Portée disponible sur www.coficab.com. AFAQ is a registered trademark. AFAQ est une marque déposée. CERTI F 0966.7 – EN 11/2014

Anexo 5

Certificado Ambiental Registro EMAS



 **Certificado de Registo**



Organização: COFICAB Portugal – Companhia de Fios e Cabos, Lda.

Âmbito do Registo: Conceção, desenvolvimento e fabricação de fios e cabos elétricos para a indústria automóvel e energia

Morada: Lote 46 Industrial E.N. 18,1 km 2,5
Vale de Estrela
6300-230 Guarda

N.º de Registo: PT-000020

Data de Registo: 29-09-2004

Data da 4.ª Renovação: 06-09-2016

Validade do Certificado: 06-09-2019

A Agência Portuguesa do Ambiente, I.P. na qualidade de Organismo Competente segundo o Decreto-Lei n.º 95/2012, de 20 de abril, certifica que a organização acima indicada tem um sistema de gestão ambiental de acordo com o Regulamento (CE) n.º 1221/2009, de 25 de novembro, para promover a melhoria contínua do seu desempenho ambiental.

A organização publica uma Declaração Ambiental validada por um verificador acreditado, e está autorizada a utilizar o logótipo EMAS.

Amadora, 6 de setembro de 2016

A Vogal do Conselho Diretivo da APA



Ana Teresa Perez



Anexo ao Certificado de Registo N.º PT-000020

Organização Titular: **COFICAB Portugal – Companhia de Fios e Cabos, Lda.**

Morada: **Lote 46 Industrial E.N. 18,1 km 2,5
Vale de Estrela
6300-230 Guarda**

Local Registado: **COFICAB Portugal – Companhia de Fios e Cabos, Lda.**

Código NACE: **27.32**

Contacto: **Hugo Marques**

Endereço Eletrónico: **hugo.marques@coficab.com**

Telefone: **271 220 860**

Fax: **271 205 090**

Identificação do Verificador: **SGS ICS - Serviços Internacionais de Certificação, Lda.**

Morada do Verificador: **Pólo Tecnológico de Lisboa, Lote 6 - Pisos 0 e 1
1600-546 Lisboa**

N.º Registo do Verificador: **PT-V-0003**

Amadora, 6 de setembro de 2016

A Vogal do Conselho Diretivo da APA



Ana Teresa Perez

Anexo 6

Certificado de Laboratórios da COF PT



PORTUGUESE ACCREDITATION INSTITUTE
Rua António Gâo, 2-5º 2829-513 CAPARICA Portugal
Tel +351.212.948.201 Fax +351.212.948.202
acredita@ipac.pt www.ipac.pt

Anexo Técnico de Acreditação N° L0389-1

Accreditation Annex nr.

A entidade a seguir indicada está acreditada como **Laboratório de Ensaios**, segundo a norma **NP EN ISO/IEC 17025:2005**

COFICAB PORTUGAL - Companhia de Fios e Cabos, Lda. Laboratório de Investigação e Desenvolvimento

Endereço Lote 46 - Industrial EII 18.1 km 2,5
Address 6300-230 Vale de Estrela

Contacto Sara Martins
Contact

Telefone 271 205 090
Fax 271 205 099
E-mail sara.martins@coficab.com
Internet www.coficab.pt

Resumo do Âmbito Acreditado

Accreditation Scope Summary

Produtos Eléctricos

Electrical Products

Nota: ver na(s) página(s) seguinte(s) a descrição completa do âmbito de acreditação.

Note: see in the next page(s) the detailed description of the accredited scope.

A validade deste Anexo Técnico pode ser comprovada em
<http://www.ipac.pt/docsig/?H704-W66W-3FZ8-45JO>

The validity of this Technical Annex can be checked in the website on the left.

Os ensaios podem ser realizados segundo as seguintes categorias:

Testing may be performed according to the following categories:

- 0 Ensaios realizados nas instalações permanentes do laboratório
- 1 Ensaios realizados fora das instalações do laboratório ou em laboratórios móveis
- 2 Ensaios realizados nas instalações permanentes do laboratório e fora destas

- 0 *Testing performed at permanent laboratory premises*
- 1 *Testing performed outside the permanent laboratory premises or at a mobile laboratory*
- 2 *Testing performed at the permanent laboratory premises and outside*

O IPAC é signatário dos Acordos de Reconhecimento Mútuo da EA e do ILAC

IPAC is a signatory to the EA MLA and ILAC MRA

O presente Anexo Técnico está sujeito a modificações, suspensões temporárias e eventual anulação. A sua actualização pode ser consultada na página electrónica <http://www.ipac.pt>

This Annex can be modified, temporarily suspended and eventually withdrawn. Its updated status can be consulted at www.ipac.pt

Edição n.º 5 • Emitido em 2012-11-12 • Página 1 de 6



PORTUGUESE ACCREDITATION INSTITUTE
Rua António Gião, 2-5º 2829-513 CAPARICA Portugal
Tel +351.212 948 201 Fax +351.212 948 202
acredita@ipac.pt www.ipac.pt

Anexo Técnico de Acreditação N° L0389-1

Accreditation Annex nr.

COFICAB PORTUGAL - Companhia de Fios e Cabos, Lda.
Laboratório de Investigação e Desenvolvimento

N° Nr	Produto Product	Ensaio Test	Método de Ensaio Test Method	Categoria Category
PRODUTOS ELÉTRICOS <i>ELECTRICAL PRODUCTS</i>				
1	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Adesividade <i>Adhesiveness</i>	ISO 6722-1:2011 - § 5.9	0
2	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Adesividade <i>Adhesiveness</i>	VW 60306:2005 - § 8.3.1	0
3	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Alongamento à Rutura <i>Elongation at Tear</i>	PSA B25 1110:2009 - § 6.2.2	0
4	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Alongamento à Rutura <i>Elongation at Tear</i>	VW 60306:2005 - § 8.2.8	0
5	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Choque a Frio <i>Impact at Low-Temperature</i>	ISO 6722-1:2011 - § 5.11	0
6	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Choque a Frio <i>Impact at Low-Temperature</i>	FIAT 7.28220:2004 - § 4.3	0
7	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Desnudo <i>Strip Force</i>	PSA B25 1110:2007 - § 6.2.8	0
8	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Determinação da Resistência à Abrasão Monocondutor sobre Monocondutor (Intervalo de Medição: 1,20 a 5,00 mm) <i>Cable-to-Cable Abrasion Resistance</i> (Measuring Range: 1,20 a 5,00 mm)	PSA B25 1110:2009 - § 6.2.6	0
9	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Determinação da Resistência à Abrasão Monocondutor sobre Monocondutor (Intervalo de Medição: 1,20 a 5,00 mm) <i>Cable-to-Cable Abrasion Resistance</i> (Measuring Range: 1,20 a 5,00 mm)	VW 60306:2005 - § 8.3.3	0

Anexo Técnico de Acreditação N° L0389-1

Accreditation Annex nr.

COFICAB PORTUGAL - Companhia de Fios e Cabos, Lda.
Laboratório de Investigação e Desenvolvimento

N° Nr	Produto Product	Ensaio Test	Método de Ensaio Test Method	Categoria Category
10	Condutores Elétricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Determinação da Resistência à Abrasão (Intervalo de Medição: 1,20 a 5,00 mm) <i>Insulation Abrasion Resistance</i> (<i>Measuring Range: 1,20 a 5,00 mm</i>)	ISO 6722-1:2011 - §5.12 (exeto 5.12.4.1)	0
11	Condutores Elétricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Determinação da Resistência à Abrasão (Intervalo de Medição: 1,20 a 5,00 mm) <i>Insulation Abrasion Resistance</i> (<i>Measuring Range: 1,20 a 5,00 mm</i>)	FIAT 7.28220:2004 - § 4.4	0
12	Condutores Elétricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Determinação da Resistência Linear (Intervalo de Medição: 0 a 500 mΩ) <i>Conductor Resistance</i> (<i>Measuring Range: 0 a 500 mΩ</i>)	ISO 6722-1:2011 - §5.4	0
13	Condutores Elétricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Determinação da Resistência Linear (Intervalo de Medição: 0 a 500 mΩ) <i>Conductor Resistance</i> (<i>Measuring Range: 0 a 500 mΩ</i>)	PSA B25 1110:2009 - § 6.3.4	0
14	Condutores Elétricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Tensão Suportada <i>Withstand Voltage</i>	ISO 6722-1:2011 - §5.5	0
15	Condutores Elétricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Tensão Suportada <i>Withstand Voltage</i>	FIAT 7.28210:2004 - § 2.3	0
16	Condutores Elétricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Tensão suportada <i>Withstand Voltage</i>	PSA B25 1110:2009 - § 6.3.1	0
17	Condutores Elétricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Resistência à Propagação da Chama <i>Resistance to flame propagation</i>	ISO 6722-1:2011 - §5.22	0
18	Condutores Elétricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Resistência à Propagação da Chama <i>Resistance to flame propagation</i>	FIAT 7.28220:2004 - § 3.7	0

Anexo Técnico de Acreditação N° L0389-1

Accreditation Annex nr.

COFICAB PORTUGAL - Companhia de Fios e Cabos, Lda.
Laboratório de Investigação e Desenvolvimento

N° Nr	Produto Product	Ensaio Test	Método de Ensaio Test Method	Categoria Category
19	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Ensaio de Curto-Circuito <i>Short-Circuit Test</i>	PSA B25 1110:2009 - § 6.3.3	0
20	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Ensaio de Curto-Circuito <i>Short-Circuit Test</i>	Renault CDC 36-05-009/-P:2012 - § 6.4.2	0
21	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Ensaio de Enrolamento a Frio <i>Winding Test at Low Temperature</i>	ISO 6722-1:2011 - §5.10	0
22	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Ensaio de Enrolamento a Frio <i>Winding Test at Low Temperature</i>	FIAT 7.Z8220:2004 - § 3.4	0
23	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Envelhecimento ao Calor <i>Ageing</i>	Renault CDC 36-05-009/-P:2012 - § 6.5	0
24	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Envelhecimento ao Calor (240 h) <i>Short-Term Ageing (240h)</i>	ISO 6722-1:2011 - §5.14	0
25	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Envelhecimento ao Calor (240 h) <i>Short-Term Ageing (240h)</i>	FIAT 7.Z8220:2004 - § 3.6	0
26	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Envelhecimento ao Calor (3000 h) <i>Long-Term Ageing (3000h)</i>	ISO 6722-1:2011 - §5.13	0
27	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Flexibilidade <i>Flexibility</i>	PSA B25 1110:2009 - § 6.2.1	0
28	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Flexibilidade <i>Flexibility</i>	CDC 36-05-009/-P:2012 - § 6.3.2	0

Anexo Técnico de Acreditação N° L0389-1

Accreditation Annex nr.

COFICAB PORTUGAL - Companhia de Fios e Cabos, Lda.
Laboratório de Investigação e Desenvolvimento

N° Nr	Produto Product	Ensaio Test	Método de Ensaio Test Method	Categoria Category
29	Condutores Elétricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Força de Entalhe <i>Insulation Notch Strength</i>	VW 60306:2005 - § 8.3.6	0
30	Condutores Elétricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Força de Flexão <i>Bending Force of the Cables</i>	VW 60306:2005 - § 8.3.5	0
31	Condutores Elétricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Força de Tração <i>Tensile Strength</i>	PSA B25 1110:2009 - § 6.2.2	0
32	Condutores Elétricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Força de Tração <i>Tensile Strength</i>	Renault CDC 36-05-009/-P:2012 - § 6.3.1	0
33	Condutores Elétricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Força de Tração <i>Tensile Strength</i>	VW 60306:2005 - § 8.2.8	0
34	Condutores Elétricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Força Deslizante <i>Sliding Behaviour of the Cables</i>	VW 60306:2005 - § 8.3.4	0
35	Condutores Elétricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Medição Dimensional (Diâmetro Externo, Interno e Espessura) (Intervalo de Medição: 0 a 5 mm) <i>Dimensional Measurements</i> (Measuring Range: 0 a 5 mm)	ISO 6722-1:2011 - §5.1, §5.2, §5.3	0
36	Condutores Elétricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Medição Dimensional (Diâmetro Externo, Interno e Espessura) (Intervalo de Medição: 0 a 5 mm) <i>Dimensional Measurements</i> (Measuring Range: 0 a 5 mm)	PSA B25 1110:2009 - § 6.1	0
37	Condutores Elétricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Pressão a Alta Temperatura <i>Pressure Test at High Temperature</i>	ISO 6722-1:2011 - §5.8	0
38	Condutores Elétricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Pressão a Alta Temperatura <i>Pressure Test at High Temperature</i>	PSA B25 1110:2009 - § 6.2.7	0

Anexo Técnico de Acreditação N° L0389-1

Accreditation Annex nr.

COFICAB PORTUGAL - Companhia de Fios e Cabos, Lda.
Laboratório de Investigação e Desenvolvimento

N° Nr	Produto Product	Ensaio Test	Método de Ensaio Test Method	Categoria Category
39	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Pressão a Alta Temperatura <i>Pressure Test at High Temperature</i>	FIAT 7.Z8220:2004 - § 4.2	0
40	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Retração ao Calor <i>Shrinkage by Heat</i>	ISO 6722-1:2011 - §5.16	0
41	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Retração ao Calor <i>Shrinkage by Heat</i>	Renault CDC 36-05-009/-P:2012 - § 6.5	0
42	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Retração ao Calor <i>Shrinkage by Heat</i>	FIAT 7.Z8220:2004 - § 3.3	0
43	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Sobrecarga Térmica <i>Thermal Overload</i>	ISO 6722-1:2011 - §5.15	0
44	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Sobrecarga Térmica <i>Thermal Overload</i>	FIAT 7.Z8220:2004 - § 3.1	0
45	Condutores Eléctricos Isolados <i>Isolated Electric conductors</i>	Sobrecarga Térmica <i>Thermal Overload</i>	PSA B25 1110:2009 - § 6.4.2	0
FIM END				



Documento assinado eletronicamente por:

Leopoldo Cortez
Diretor

Anexo 7

Exemplo de um PO

SUPPLIER: : 83352
 COFICAB PORTUGAL
 7/12/10
 LOTE 46 INDUSTRIAL, E.N. 18.1
 0

30
 INDUSTRIAS LEAR DE ARGENTINA
 RUTA PANAMERICANA, KM 31,375

Pag. : 252
 Data Criação :
 N.Release : 32125-

VALE DE ESTRELA
 6300-230 POR
 PURCHASE ORDER: : 718214
 ATTENTION DANIEL CRUZ DANIEL.CRUZ@COFICAB.COM
 35 127 122 0867
 PLANNER: R. NEGRO

BAS 1617 ARG
 00 54 11 4736-5200

151 - 521

PART NUMBER RELEASE	LAST RCPT	INVOICE DATE	UM TYPE	PAST	December	December	December	December	January	January	January	January	January	February	March	
					6/12/10 12/12/10	13/12/10 19/12/10	20/12/10 26/12/10	27/12/10 2/01/11	3/01/11 9/01/11	10/01/11 16/01/11	17/01/11 23/01/11	24/01/11 30/01/11	31/01/11 31/01/11	1/02/11 28/02/11	1/03/11 31/03/11	
145200085					F	F	F	F	P	P	P	P	P	P	P	
A39Y25008000																
00000	0,000	79942	EA		743,000	0,000	0,000	6000,000	2400,000	1200,000	1200,000	0,000	1200,000	0,000	2400,000	4800,000
CUMULAT	48392,000	8/11/2010	TRA		49135,000	49135,000	49135,000	55135,000	57535,000	58735,000	59935,000	59935,000	61135,000	61135,000	63535,000	68335,000
145200101					F	F	F	F	P	P	P	P	P	P	P	
A39Y25005000																
00000	3480,000	79942	EA		0,000	0,000	0,000	0,000	375,000	1200,000	1200,000	1200,000	1200,000	0,000	4800,000	6000,000
CUMULAT	39710,000	8/11/2010	TRA		39710,000	39710,000	39710,000	39710,000	40085,000	41285,000	42485,000	43685,000	44885,000	44885,000	49685,000	55685,000
1505X3103					F	F	F	P	P	P	P	P	P	P	P	
A39Y04002500																
00000	1795,000	79368	ML		5,000	0,000	0,000	0,000	0,000	1800,000	0,000	0,000	0,000	0,000	1800,000	0,000
CUMULAT	8760,000	25/10/2010	TRA		8765,000	8765,000	8765,000	8765,000	8765,000	10565,000	10565,000	10565,000	10565,000	10565,000	12365,000	12365,000
1505X4028					F	F	F	P	P	P	P	P	P	P	P	
A39Y00505500																
00000	11500,000	79368	ML		0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	11500,000	0,000
CUMULAT	45890,000	25/10/2010	TRA		45890,000	45890,000	45890,000	45890,000	45890,000	45890,000	45890,000	45890,000	45890,000	45890,000	57390,000	57390,000
1505X6023					F	F	F	P	P	P	P	P	P	P	P	
A39Y00508000																
00000	11500,000	78789	ML		0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	11500,000	0,000
CUMULAT	44800,000	8/10/2010	TRA		44800,000	44800,000	44800,000	44800,000	44800,000	44800,000	44800,000	44800,000	44800,000	44800,000	56300,000	56300,000
1505X7021					F	F	F	P	P	P	P	P	P	P	P	
A39Y00505000																
00000	0,000		ML		0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	11500,000
CUMULAT	0,000		TRA		0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	11500,000
150517027					F	F	F	P	P	P	P	P	P	P	P	
A39Y00506550																
00000	0,000		ML		0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	11500,000
CUMULAT	0,000		TRA		0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000	11500,000
150521029					F	F	F	P	P	P	P	P	P	P	P	

Anexo 8

Menu Principal do Programa AS/400

Anexo 9

Folha de Encomenda de Clientes

LEAR ARGENTINA SEM 51-52

CL: 260 - 1

LISTA: _____

ID LEAR	ID COFICAB	DESCRIÇÃO	QTD PEDIDA	Nº BOB	QTD ENVIADA
145200101	A39Y25005000	A39Y 25,00 EN	375	1	
145200085	A39Y25008000	A39Y 25,00 PR	8400	7	
150525020	A39Y00500560	A39Y 0.50 BR/VI	11500	1	
150537025	A39Y00505565	A39Y 0.50 CA/AZ	11500	1	
150542025	A39Y00505505	A39Y 0.50 CA/BR	11500	1	
		TOTAL	8400	10	

Anexo 10

Ficheiro dos transportes

2017 Ocupação transportes - Microsoft Excel

Limite Inferior
Aplicar limites às células actualmente seleccionadas.

OCUPAÇÃO de TRANSPORTES - Exp. Mês de OUTUBRO / 2017

	Data DE SAIDA	Hora de SAIDA	Matricula do Reboque	Cliente	Paletes (PA)	PAL 1200	NPS (BO)	D800 (BO?)	D600 (BO?)	(Torcido) D400X275 (BO?)	D400X250 (BO?)	D400X150 (BO?)	EST	Nº Guia de Remessa	Assinatura	Observações
89	05-10-2017	10:15	R-5504-BBY	COF. TIANJIN	41	0	102	0	92	0	2	0	0	131350+131624	ADRIANA	
224	11-10-2017	12:00	R-5504-BBY	COF. TIANJIN	35	0	66	0	96	0	0	0	0	131747+132042	ADRIANA	
376	18-10-2017	13:00	DHL	COF. TIANJIN	0	0	0	0	0	0	0	0	0	132471	ADRIANA	AMOSTRAS
385	19-10-2017	12:30	R-5504-BBY	COF. TIANJIN	43	0	144	0	76	0	0	0	0	132519+132197	ADRIANA	
482	24-10-2017	10:45	R-5504-BBY	COF. TIANJIN	43	0	132	0	76	0	12	0	0	132597+132780	SANDRA	
548	26-10-2017	17:45	R-5504-BBY	COF. TIANJIN	23	0	61	0	39	0	1	0	0	132898+132888+132949	ADRIANA	1 BOX WITH 6 COILS
621	31-10-2017	13:10	DHL	COF. TIANJIN	0	0	0	0	0	0	0	0	0	133126	SANDRA	ROLOS DE AMOSTRAS

Anexo 11

CMR

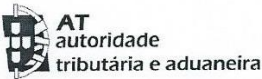
Anexo 12

Lista de Validação

02/11/17		09:30:30		VALIDAÇ*O DE ETIQUETAS PROD/EXP			PÁGINA 3	
Cli.	LD	GUIA	ETIQUETA	N°Artigo	OK/NOK	Data Val.	Utilizad.	Hora
5	12	56574	202858828	2XB02505560	OK	2013/03/05	AMGONCAL	17:37:54
5	12	56574	202859110	2X4A00504005		2013/03/04	AMGONCAL	10:14:39
5	12	56574	202859185	2X4A00500550		2013/03/04	AMGONCAL	13:53:33
5	12	56574	202859769	2XA01505040		2013/03/04	AMGONCAL	13:50:53
5	12	56574	202859897	2XA01502500		2013/03/04	AMGONCAL	13:53:19
5	12	56574	202859906	2XA01502500		2013/03/04	AMGONCAL	13:53:22
5	12	56574	202859913	2XA01502500		2013/03/04	AMGONCAL	13:50:56
5	12	56574	202859921	2XA01502500		2013/03/04	AMGONCAL	13:51:00
5	12	56574	202859935	2XA01502500		2013/03/04	AMGONCAL	13:51:03
5	12	56574	202859948	2XA01508000		2013/03/05	AMGONCAL	17:38:57
5	12	56574	202860003	2XA01508000		2013/03/04	AMGONCAL	13:50:46
5	12	56574	202860029	2XA01508000		2013/03/04	AMGONCAL	13:51:11
5	12	56574	202861502	2X4A00504005		2013/03/04	AMGONCAL	13:53:31
5	12	56574	202862774	2X4A00502550		2013/03/04	AMGONCAL	10:14:53
5	12	56574	202862830	2X4A00500575		2013/03/04	AMGONCAL	10:14:45
5	12	56574	202862837	2X4A00500575		2013/03/04	AMGONCAL	13:54:53
5	12	56574	202862857	2X4A00506080		2013/03/04	AMGONCAL	13:54:37
5	12	56574	202862881	2X4A00500525		2013/03/04	AMGONCAL	10:15:14
5	12	56574	202862917	2X4A00505550		2013/03/04	AMGONCAL	10:14:42
5	12	56574	202862939	2X4A00505550		2013/03/04	AMGONCAL	13:54:47
5	12	56574	202862965	2X4A00503500		2013/03/04	AMGONCAL	10:14:59
5	12	56574	202862989	2X4A00502505		2013/03/04	AMGONCAL	10:14:24
5	12	56574	202862992	2X4A00505540		2013/03/04	AMGONCAL	13:55:05
5	12	56574	202863001	2X4A00503505		2013/03/04	AMGONCAL	13:54:50
5	12	56574	202863007	2X4A00505540		2013/03/04	AMGONCAL	13:55:01
5	12	56574	202863017	2X4A00503505		2013/03/04	AMGONCAL	13:54:58
5	12	56574	202863024	2X4A00506075		2013/03/04	AMGONCAL	10:14:28
5	12	56574	202863043	2X4A00506055		2013/03/04	AMGONCAL	10:14:56
5	12	56574	202863068	2X4A00504005		2013/03/05	AMGONCAL	17:38:23
5	12	56574	202863077	2XB02508000		2013/03/04	AMGONCAL	10:17:02
5	12	56574	202863084	2X4A00500500		2013/03/04	AMGONCAL	10:15:05
5	12	56574	202863137	2X4A00504000		2013/03/05	AMGONCAL	17:38:27
5	12	56574	202863178	2X4A00506075		2013/03/04	AMGONCAL	10:13:19
5	12	56574	202863191	2X4A00503500		2013/03/04	AMGONCAL	10:17:08
5	12	56574	202863193	2X4A00508060		2013/03/04	AMGONCAL	13:49:56
5	12	56574	202863198	2X4A00508060		2013/03/04	AMGONCAL	13:54:21
5	12	56574	202863200	2X4A00506075		2013/03/04	AMGONCAL	10:17:05
5	12	56574	202863208	2X4A00504060		2013/03/04	AMGONCAL	10:13:26
5	12	56574	202863218	2X4A00508055		2013/03/04	AMGONCAL	13:49:59
5	12	56574	202863222	2X4A00508055		2013/03/04	AMGONCAL	13:54:17
5	12	56574	202863224	2X4A00504005		2013/03/04	AMGONCAL	10:13:23
5	12	56574	202863232	2X4A00507540		2013/03/05	AMGONCAL	17:39:01
5	12	56574	202863242	2X4A00507540		2013/03/05	AMGONCAL	17:39:06
5	12	56574	202863254	2X4A00502505		2013/03/04	AMGONCAL	13:54:41
5	12	56574	202863623	2XB02505060		2013/03/05	AMGONCAL	17:39:44
5	12	56574	202863650	2XB02505060		2013/03/05	AMGONCAL	17:39:49
5	12	56574	202864438	2XB02505560		2013/03/05	AMGONCAL	17:37:44
5	12	56574	202864634	2XB02500500		2013/03/05	AMGONCAL	17:37:19
5	12	56574	202864638	2X4A00758000		2013/03/05	AMGONCAL	17:36:46
5	12	56574	202864704	2X4A00758035		2013/03/05	AMGONCAL	17:37:24
5	12	56574	202864713	2X4A00758035		2013/03/05	AMGONCAL	17:37:09

Anexo 13

AT

	Guia de remessa N° Doc.: AT 2017/609 Data do Documento: 24-10-2017	Código Identif. Doc.: 5729156762 1 Data de Comunicação: 24-10-2017 20:57 Original
-----------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Remetente - Firma/Nome: COFICAB PORTUGAL COMPANHIA DE FIOS E CABOS LDA Sede/Domicílio: ESTR NACIONAL 18 1 - KM 2 5 LT 46 6300-230 VALE DE ESTRELA NIF: 503062928	Destinatário - Firma/Nome: COFICAB PORTUGAL COMPANHIA DE FIOS E CABOS LDA Sede/Domicílio: ESTR NACIONAL 18 1 - KM 2 5 LT 46 6300-230 VALE DE ESTRELA NIF: 503062928
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Local de Carga: ESTR NACIONAL 18 1 - KM 2 5 LT 46 6300-230 VALE DE ESTRELA Início: 24-10-2017 21:00 Matrícula: 23-NQ-92	Local de Descarga: LARGO 1º DEZEMBRO 6300-832 GUARDA GARE Fim: 24-10-2017 22:00
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------

Designação dos Bens	Quantidade	Unid.	Valor (€)	Ref. Doc. Inicial
25 PAL (83 NPS+35 D600+5 D800)	10.000,0000	KG	0,00	

N.º Total de Bens: 1

Anexo 14

Placas de Identificação de Clientes



LA PUNTA

Anexo 15

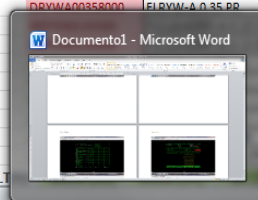
Ficheiro “*Master*”

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
1																		
2		Backlog	Pedido	Forecast													COPY ID	DELETE Data
3	OK	23.833.801	41.470.545	38.993.745	36.587.208	35.902.806	33.846.369	27.853.347	24.958.669	23.449.251	23.801.703	27.065.610	26.910.911	20.091.610				
4	CoficabID	Backlog	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	TOTAL			
3578	F6A01005065	0	0	7.000	0	7.000	0	0	0	0	0	0	0	0	0	14.000		
3579	F6A01005080	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
3580	F6A01005500	0	0	0	0	0	7.000	0	0	0	0	0	0	0	0	7.000		
3581	F6A01006580	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
3582	F6A01008000	0	0	7.000	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	7.000		
3583	F6A01500500	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5.000	0	0	0	0	5.000		
3584	F6A01502535	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
3585	F6A01502540	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
3586	F6A01502550	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
3587	F6A01505035	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
3588	F6A01505080	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
3589	F6A01505500	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
3590	F6A01505505	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
3591	F6A01505580	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
3592	F6A01506500	0	0	0	0	0	0	0	0	5.000	0	0	0	0	0	5.000		
3593	F6A01506550	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
3594	FCF235005000	6.800	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	6.800		
3595	FCF235008000	1.700	0	0	0	0	0	0	1.700	0	0	0	1.700	0	0	5.100		
3596	FCF270005000	0	0	1.600	2.400	3.200	2.400	2.400	2.400	2.400	2.400	2.400	2.400	2.400	2.400	26.400		
3597	FCF270005500	0	1.600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1.600		
3598	FCF316005000	0	1.020	1.000	2.000	1.000	8.000	0	0	0	0	0	0	0	0	13.020		
3599	FCF316005500	0	0	1.000	2.000	1.000	2.000	2.000	2.000	2.000	2.000	2.000	1.000	2.000	2.000	19.000		
3600	FCF316008000	1.000	3.000	0	0	1.000	1.000	2.000	1.000	1.000	2.000	1.000	1.000	1.000	15.000			
3601	FCF325005000	0	0	1.150	1.150	1.150	5.750	0	0	0	0	0	0	0	9.200			
3602	FCF335005000	0	7.572	7.650	6.800	8.500	27.200	1.700	2.550	2.550	850	2.550	3.400	850	72.172			
3603	FCF450005000	3.500	0	0	0	5.000	0	0	0	2.800	0	0	0	0	11.300			
3604	FCI2X050JMM	0	194.600	92.000	194.600	92.000	194.600	92.000	160.100	57.500	103.500	172.500	322.000	1.767.400				
3605	FCIYB2050AAGG	0	165.300	182.400	228.000	188.100	188.100	153.900	199.500	108.300	188.100	199.500	171.000	632.700	2.604.900			
3606	FCIYB2050AMFN	0	96.900	85.500	108.300	102.600	102.600	102.600	102.600	51.300	108.300	119.700	102.600	376.200	1.459.200			
3607	FCIYB2050EEFN	0	34.200	57.000	57.000	39.900	39.900	45.600	57.000	17.100	39.900	45.600	34.200	153.900	621.300			
3608	FCIYB2050EEHM	0	28.500	28.500	28.500	28.500	34.200	17.100	39.900	28.500	39.900	34.200	39.900	136.800	484.500			
3609	FCIYB2050EGMN	0	57.000	57.000	57.000	68.400	91.200	68.400	79.800	51.300	79.800	68.400	74.100	233.700	986.100			
3610	FCIYB2050FFAN	0	51.300	39.900	39.900	39.900	39.900	45.600	57.000	17.100	57.000	51.300	45.600	171.000	655.500			
3611	FCIYB2050FFEN	0	17.100	22.800	39.900	45.600	34.200	39.900	39.900	11.400	39.900	34.200	45.600	142.500	518.700			
3612	FCIYB2050GFHN	0	11.400	11.400	11.400	11.400	11.400	11.400	11.400	11.400	11.400	11.400	11.400	68.400	193.800			
3613	FCIYB2050GGHN	0	22.800	22.800	17.100	0	17.100	17.100	11.400	22.800	17.100	17.100	11.400	68.400	245.100			
3614	FCIYB2050GNHH	0	17.100	11.400	11.400	17.100	17.100	11.400	22.800	0	11.400	22.800	11.400	57.000	210.900			
3615	FCIYB2050JAHM	0	11.500	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	11.500				
3616	FCIYB2050JGMH	0	0	0	11.400	0	0	0	0	0	0	0	0	11.400				
3617	FCIYB2050JMAN	0	22.800	22.800	22.800	17.100	17.100	17.100	11.400	17.100	17.100	22.800	22.800	79.800	296.400			
3618	FCIYB2050MGHA	0	62.700	74.100	74.100	74.100	91.200	74.100	68.400	62.700	108.300	114.000	102.600	359.100	1.265.400			
3619	FCIYB2050MMJJ	0	148.200	148.200	199.500	199.500	171.000	159.600	165.300	131.100	188.100	188.100	165.300	621.300	2.485.200			
3620	FDW2050NAAJ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
3621	FDW2050NGGFF	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			

Anexo 16

Ficheiro do Seguimento

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
	data	CLIENTE	ID CLIENTE	ID COFICAB	DESCRIÇÃO	backlog sem 46	sem 47	WF ID	PU	FAMILIA	SEÇÃO	INSULATION	TYPE	VENDAS	Desconto Backlog	QTD EM ABERTO (Backlog)	QTD EM ABERTO (BACKLOG +Pedido)
2	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	B300508000	B3(LF) 0.50 PR	10.000	0		1.260	B3	0050	PVC	SING.	0	10.000	0	
3	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	B300754000	B3(LF) 0.75 VD	8.500	0		1.261	B3	0075	PVC	SING.	0	-225	0	
4	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT200505500	IRT2 0.50 CA	10.000	28.000		1.262	IRT2	0050	PVC	SING.	0	-10.000	10.000	38.000
5	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	B300758000	B3(LF) 0.75 PR	8.500	0		1.263	B3	0075	PVC	SING.	0	0	0	
6	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT200355000	IRT2 0.35 EN	14.000	0		1.264	IRT2	0035	PVC	SING.	0	13.500	0	
7	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT200350500	IRT2 0.35 BR	28.000	88.500		1.265	IRT2	0035	PVC	SING.	0	28.000	0	60.500
8	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	DRYWA00358000	FLRYW-A 0.35 PR	34.000	0		1.266	DRYW	0035	PVC	SING.	0	68.480	0	
9	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	B300508000	B3(LF) 0.50 PR	0	20.000		2.745	B3	0050	PVC	SING.	0	0	0	10.000
10	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	B300752500	B3(LF) 0.75 CI	0	8.500		2.746	B3	0075	PVC	SING.	0	0	0	
11	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT201002500	IRT2 1.00 CI	0	7.000		2.747	IRT2	0100	PVC	SING.	0	0	0	7.000
12	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	B300358000	B3(LF) 0.35 PR	0	139.785		2.748	B3	0035	PVC	SING.	0	0	0	
13	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT200503500	IRT2 0.50 AM	0	10.000		2.749	IRT2	0050	PVC	SING.	0	0	0	
14	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT201504035	IRT2 1.50 VD/AM	0	15.000		2.750	IRT2	0150	PVC	SING.	0	0	0	5.000
15	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT201506500	IRT2 1.50 AZ	0	20.000		2.751	IRT2	0150	PVC	SING.	0	0	0	3.200
16	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT200754500	IRT2 0.75 LA	0	8.500		2.752	IRT2	0075	PVC	SING.	0	0	0	
17	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT200501500	IRT2 0.50 BJ	0	10.000		2.753	IRT2	0050	PVC	SING.	0	0	0	10.000
18	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT201500500	IRT2 1.50 BR	0	5.000		2.754	IRT2	0150	PVC	SING.	0	0	0	
19	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	B301008000	B3(LF) 1.00 PR	0	21.000		2.755	B3	0100	PVC	SING.	0	0	0	14.000
20	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT200355000	IRT2 0.35 EN	0	28.000		2.756	IRT2	0035	PVC	SING.	0	0	0	14.500
21	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT200353500	IRT2 0.35 AM	0	56.000		2.757	IRT2	0035	PVC	SING.	0	0	0	14.000
22	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT200356500	IRT2 0.35 AZ	0	28.000		2.758	IRT2	0035	PVC	SING.	0	0	0	14.000
23	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT200358000	IRT2 0.35 PR	0	56.000		2.759	IRT2	0035	PVC	SING.	0	0	0	6.500
24	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT200350500	IRT2 0.35 BR	0	42.000		2.760	IRT2	0035	PVC	SING.	0	0	0	14.000
25	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT200354000	IRT2 0.35 VD	0	28.000		2.761	IRT2	0035	PVC	SING.	0	0	0	14.000
26	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT201503500	IRT2 1.50 AM	0	10.000		2.762	IRT2	0150	PVC	SING.	0	0	0	
27	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT201504000	IRT2 1.50 VD	0	25.000		2.763	IRT2	0150	PVC	SING.	0	0	0	5.000
28	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT201508000	IRT2 1.50 PR	0	10.000		2.764	IRT2	0150	PVC	SING.	0	0	0	5.000
29	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT201005000	IRT2 1.00 EN	0	14.000		2.765	IRT2	0100	PVC	SING.	0	0	0	7.000
30	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	A42X10005000	A42X TBD 10.00 EN	0	1.600	A42X10005000I	2.766	A4TB	1000	PE	BATTERY	0	0	0	
31	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	2XA00350500	FLR2X A 0.35 BR	0	34.000	2XA00350500I	2.767	2XYA	0035	PE	SING.	0	0	0	
32	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	2XA00508000	FLR2X A 0.50 PR	0	57.500	2XA00508000I	2.768	2XYA	0050	PE	SING.	0	0	0	2.500
33	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	IRT203008000	IRT2 3.00 PR	0	6.600		2.769	IRT2	0300	PVC	SING.	0	0	0	4.400
34	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	2XA00758000	FLR2X A 0.75 PR	0	17.000	2XA00758000I	2.770	2XYA	0075	PE	SING.	0	0	0	1.500
35	21-11-2017	CABLERIAS	140_1	DRYWA00358000	FLRYW-A 0.35 PR	0	68.000		2.771	DRYW	0035	PVC	SING.	0	0	0	
36	21-11-2017	CML	322_1			0	500.000		2.701	MRSN	0013	PVC	SING.	0	0	0	40.000
37	21-11-2017	CML	322_1			0	270.000		2.702	MRSN	0013	PVC	SING.	0	0	0	165.000
38	16-11-2017	DEL.B.PARAI	291_1			3.000	0		844	RYWC	1200	PVC	BATTERY	0	-3.000	3.000	3.000
39	22-11-2017	DEL.JIANGMEN	542_1			0	1.400		3.481	F3	0600	PP	SING.	0	0	0	1.400
40	22-11-2017	DEL.JIANGMEN	542_1			0	2.800		3.482	F3	0600	PP	SING.	0	0	0	2.800
41	22-11-2017	DEL.SHENYANG	508_1			0	3.200	2X4C02502500I	3.428	2X4C	0250	PE	SING.	0	0	0	3.200
42	22-11-2017	DEL.SHENYANG	508_1			0	3.200	2X4C02500500I	3.429	2X4C	0250	PE	SING.	0	0	0	3.200
43	22-11-2017	DEL.SHENYANG	508_1			0	3.200	2X4C02502580I	3.430	2X4C	0250	PE	SING.	0	0	0	3.200



Anexo 17

Ficheiro da Sucata

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	P
1	2ª FEIRA	30-out						278	900	8	70
2	FIO PVC	FIO PP	PIO PE	FIO SIR	FIO PUR	FIO FLUOR	COMENTÁRIOS	FALTAS EXTRA PROG.	SUCATA + 6 MESES	SEM INFORMAÇÃO	FIO DANIFICADO
3	63							63	900		
4											
5	3ª FEIRA	31-out									
6	FIO PVC	FIO PP	PIO PE	FIO SIR	FIO PUR	FIO FLUOR	COMENTÁRIOS				
7	70										70
8											
9	4ª FEIRA	01-nov									
10	FIO PVC	FIO PP	PIO PE	FIO SIR	FIO PUR	FIO FLUOR	COMENTÁRIOS				
11	60		48					100		8	
12											
13	5ª FEIRA	02-nov									
14	FIO PVC	FIO PP	PIO PE	FIO SIR	FIO PUR	FIO FLUOR	COMENTÁRIOS				
15											
16											
17	6ª FEIRA	03-nov									
18	FIO PVC	FIO PP	PIO PE	FIO SIR	FIO PUR	FIO FLUOR	COMENTÁRIOS				
19	65		50					115			
20											
21	SABADO	04-nov									
22	FIO PVC	FIO PP	PIO PE	FIO SIR	FIO PUR	FIO FLUOR	COMENTÁRIOS				
23											
24											
25	DOMINGO	29-out									
26	FIO PVC	FIO PP	PIO PE	FIO SIR	FIO PUR	FIO FLUOR	COMENTÁRIOS				
27											
28											

Anexo 18

Guia de Acompanhamento de Resíduos (GAR)



MINISTÉRIO DA AGRICULTURA, DO MAR, DO AMBIENTE E DO ORDENAMENTO DO TERRITÓRIO

Modelo A – GUIA DE ACOMPANHAMENTO DE RESÍDUOS N.º 3 0 4 8 2 3 6 3

Não aplicável a resíduos hospitalares

EXEMPLAR PARA O PRODUTOR OU DETENTOR

1 – PRODUTOR / DETENTOR											
Nome e endereço: _____											
Telefone: _____ Fax: _____ Telex: _____											
Pessoa a contactar: _____											
Designação do resíduo _____ Indique o código correspondente (1) <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> Assinale com um X qual o estado que melhor descreve o resíduo: Líquido <input type="checkbox"/> Pastoso <input type="checkbox"/> Sólido <input type="checkbox"/> <small>(1) Utilize a lista de resíduos em vigor</small>											Destino do resíduo _____ Quantidade _____ kg _____ litros
Declaração: certifico a exatidão das declarações prestadas e que o destinatário está devidamente autorizado a receber este resíduo.											
Data ____/____/____											
(Assinatura)											

2 – TRANSPORTADOR		
Nome e endereço: _____		
Telefone: _____ Fax: _____ Telex: _____		
Pessoa a contactar: _____		
Identificação do meio de transporte		
Condições de acondicionamento do resíduo		
TIPO <input type="checkbox"/> Tambor <input type="checkbox"/> Barrica de madeira <input type="checkbox"/> Jerricane <input type="checkbox"/> Caixa <input type="checkbox"/> Saco <input type="checkbox"/> Embalagem composite	<input type="checkbox"/> Tanque <input type="checkbox"/> Granel <input type="checkbox"/> Embalagem metálica leve <input type="checkbox"/> Outro (indique qual) _____	MATERIAL <input type="checkbox"/> Aço <input type="checkbox"/> Alumínio <input type="checkbox"/> Madeira <input type="checkbox"/> Matéria plástica <input type="checkbox"/> Vidro, porcelana ou grés <input type="checkbox"/> Outro (indique qual) _____
		N.º DE EMBALAGENS OU RECIPIENTES <input style="width: 80px; height: 20px;" type="text"/>
Data ____/____/____		(Assinatura do motorista)

3 – DESTINATÁRIO	
Nome e endereço: _____	
Telefone: _____ Fax: _____ Telex: _____	
Pessoa a contactar: _____	
Data de receção do resíduo ____/____/____. Identificação do meio de transporte _____	
Receção aceite Quantidade _____ kg _____ litros	Receção recusada Motivo: _____
Data ____/____/____	
(Assinatura)	

Modelo n.º 142B (Exclusivo da INCM, S. A.) **INCM**


















Anexo 19

Ficheiro em Excel de Etiquetas de Alumínio

D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Del.Note	S/N	COF ID	Descr.	Cust. P/N	QTY (m)	Label type	Date	User Name	Spool Status	Packaging	Validation Check		ID (COF EE)	ID (COF PT)	Descrição	OF
01108623	406223939	ALTOR5900			3800								ALTOR4200	B0216S04950AL	ALTOR 4200	1106603
	406223942	ALTOR5900			3800								ALTOR5900	B0297S04950AL	ALTOR 5900	1106611
	406223944	ALTOR5900			3800								ALTOR8500	B0424S04950AL	ALTOR 8500	1106621
	406223945	ALTOR5900			700											
	406223950	ALTOR5900			700											
	406223952	ALTOR5900			3800											
	406224025	ALTOR5900			1150											
	406214959	ALTOR8500			2500											
	406214962	ALTOR8500			2500											
	406214964	ALTOR8500			2500											
	406214966	ALTOR8500			2500											
	406221490	ALTOR8500			2500											
	406221494	ALTOR8500			2500											
	406221496	ALTOR8500			2500											
	406221498	ALTOR8500			2520											

Anexo 20

Códigos de Barras para as Etiquetas de Alumínio

A	D	E	G	H	I	J
ID	Descrição	Nº OF	Nº de série (COF EE)		Quantidade	
	ALTOR 5900		406223939		3.800	
ETD: 05/10 ETA:11/10	DN: 01108623					
	ALTOR 5900		406223942		3.800	
	ALTOR 5900		406223944		3.800	
	ALTOR 5900		406223945		700	