1. OBJETIVO

O Objetivo data POP, e garantir que a qualidade dos produtos distribuídos pela Minasbeb e reduzir devoluções por problemas como avarias ou validade, é essencial manter atenção em todas as etapas da operação.

Porém uma vez tendo a necessidade de Trocas\Reposições, deverá ser seguido os passos deste padrão.

Os produtos devem ser inspecionados antes da saída dos caminhões, verificando embalagem, validade e conservação. Durante o transporte, é importante que os caminhões estejam em boas condições e que as equipes manuseiem os itens com cuidado, evitando danos.

No descarregamento no ponto de venda, a conferência precisa ser precisa, assegurando que tudo esteja conforme o pedido. Com esse cuidado em toda a jornada, a Minasbeb fortalece a confiança dos clientes e melhora o nível de serviço prestado.

2. ÁREA DE APLICAÇÃO

Este padrão aplica-se ao Fluxo Externo da Revenda Minasbeb na operação de entrega ao cliente.

3. QUALIFICAÇÃO DA EQUIPE

Para garantir o cumprimento das normas de segurança e qualidade da Minasbeb, toda equipe de entrega, devem seguir os processos padrão de contratação, desenvolvimento e integração definidos para os parceiros logísticos

4. SEGURANÇA

Toda a operação da Minasbeb deve garantir que os Equipamentos de Proteção Individual (EPIs) sejam entregues conforme definido na avaliação de riscos das atividades realizadas por motoristas, ajudantes, operadores e conferentes. A avaliação corporativa estabelece como obrigatórios os seguintes EPIs:

A. Botas de Segurança

- Proteção na ponta dos pés (biqueira), essencial para evitar lesões em caso de queda de produtos
- Solado antiderrapante, que reduz o risco de escorregões, tropeços e quedas.
- Solado resistente a perfurações, protegendo contra objetos cortantes como vidro.
- Cano alto, que ajuda a prevenir torções nos tornozelos durante a movimentação na distribuição.

B. Uniformes de Alta Visibilidade

- Devem conter faixas reflexivas e reforço nos ombros.

C. Luvas de Proteção

- Devem ser resistentes a cortes e apropriados, oferecendo segurança no manuseio de cargas e materiais.

D. Óculos de Segurança

- Protegem os olhos contra partículas, respingos e impactos durante as atividades operacionais.

E. Cintas Ergonômicas

- Devem ser utilizadas para levantamento de cargas, contribuindo para a preservação da saúde física dos colaboradores e evitando lesões na coluna.


Luva


Óculos


Cinta Lombar


Botina


Uniforme Refletido

5. ÍNDICE DE QUALIDADE TOTAL – (TQI)

O Índice de Qualidade Total (TQI) tem como objetivo mensurar o nível de excelência do processo de entrega da Minasbeb, considerando a integridade dos produtos, o cumprimento das especificações do pedido e a satisfação do cliente final.

Esse indicador avalia todo o fluxo operacional, desde a separação e conferência no carregamento, passando pelo transporte adequado, até a entrega no ponto de venda. São considerados fatores como ausência de avarias, produtos dentro do prazo de validade, exatidão na quantidade entregue e correta conferência junto ao cliente.

Um TQI elevado demonstra eficiência operacional, padronização dos processos e comprometimento das equipes com a qualidade. Além disso, contribui diretamente para a redução de devoluções, fortalecimento da relação com os clientes e melhoria contínua do nível de serviço prestado pela Minasbeb.

Memória de Cálculo:

$$\text{TQI}\ (\%) = \left(\frac{\text{Entregas sem ocorrência}}{\text{Total de entregas realizadas}} \right) \times 100$$

6. ÍNDICE DE QUALIDADE NO ARMAZÉM – (WQI)

O que é o WQI? O WQI (Warehouse Quality Index) mede a qualidade dos processos dentro do armazém, antes do produto ir para a rua. Ele responde basicamente à pergunta:

“O armazém está entregando mercadoria correta, íntegra e pronta para a entrega?”

Ou seja, tudo aquilo que nasce errado no armazém, invariavelmente vira:

Devolução – Reentrega – Reposição - Reclamação do cliente - Impacto direto no TQI

Principais pontos avaliados no WQI! Normalmente entram no WQI:

Avaria no picking ou manuseio
Erro de separação (SKU errado)
Divergência de quantidade
Produto vencido ou fora de FEFO
Falha de conferência
Armazenagem inadequada
Falta de limpeza/organização (5S)

Forma simples e prática de cálculo (recomendada)

O WQI é a forma de mensuração da quebra que ocorre dentro do armazém. Ou seja: Se houver alguma quebra dentro do MINASBEB que não foi oriunda de movimentação do armazém isso não entra para o indicador do WQI.

Memória de Cálculo:

$$WQI = \left(1 - \frac{\text{Pedidos com erro no armazém}}{\text{Total de pedidos separados}}\right) \times 100$$

7. ÍNDICE DE QUALIDADE NA ENTREGA – (DQI)

O que é o DQI? O DQI (Delivery Quality Index) mede a qualidade da execução da entrega no ponto de venda, ou seja, tudo aquilo que depende diretamente da equipe de entrega, motorista, ajudante e conferência no cliente.

Ele responde à pergunta:

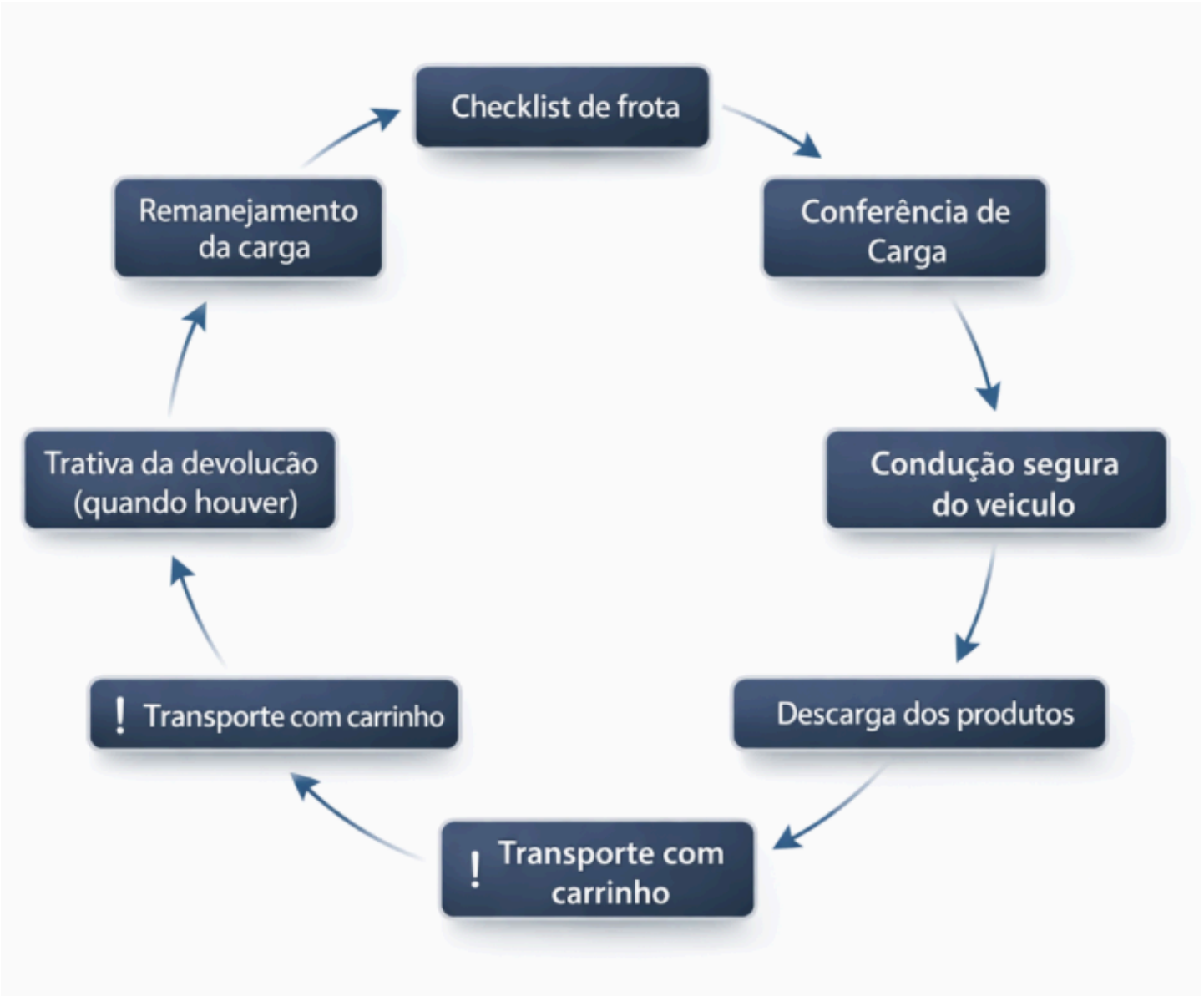
“A entrega foi executada corretamente no cliente, sem falhas?”

Mesmo com WQI e TQI altos, se a entrega for mal executada, o problema aparece no cliente.

Memória de Cálculo:

$$DQI = \left(1 - \frac{\text{Entregas com erro na entrega}}{\text{Total de entregas}}\right) \times 100$$

8. CICLO DE QUALIDADE NA ENTREGA



9. CHECKLIST DA FROTA

Durante a conferência das notas, antes de conferir a carga (para os CDs que possuem este processo), é necessário entender se existe possibilidade de avaria do produto por atrito ou impacto na estrutura do caminhão. Para que seja feito, deve-se verificar os seguintes pontos:

Itens	Check
O procedimento de abrir/fechar baias leva a algum risco de danificação do produto?	Abrir baias e verificar se há atrito com os produtos
Existe alguma estrutura na baia que danifique o produto?	Realizar check visual da existência de estruturas perfurantes na cabine em contato com os produtos

Se algum dos itens anteriores estiver com anomalia, deve-se acionar imediatamente o Supervisor de Rota. Caso o dano seja iminente ao produto, primeiro deve ser avaliada a possibilidade de remanejamento da carga dentro do veículo. Caso essa possibilidade seja inviável, deverá ser realizado transbordo de carga e o caminhão deve ser reparado.

10. RACI

ATIVIDADE	CONT.	CONF.	E.E	MOT	AJU	CME
Realizar Check de Qualidade da Carga			R			
Caso exista avaria contactar Conferentes		A	R			
Sinalizar PDV no Bees deliver				R	A	I
Escolher Local de Parada				R	C	
Apresentar NF ao Cliente			R			
Colocar Folha Separadora ou Chapatex no chão/plataforma			R			
Separar Mercadoria			R			
Verificar se há alguma anomalia,			R			
Em Caso de Avarias ou Produtos Não Conforme, Informar o PDV / Cliente	I		R			I
Reposição do Produtos	I		R			A
Segregar Produtos		I	A			
CME a Digita Reposição	R		I			R

Legenda

R: Responsável pela Execução

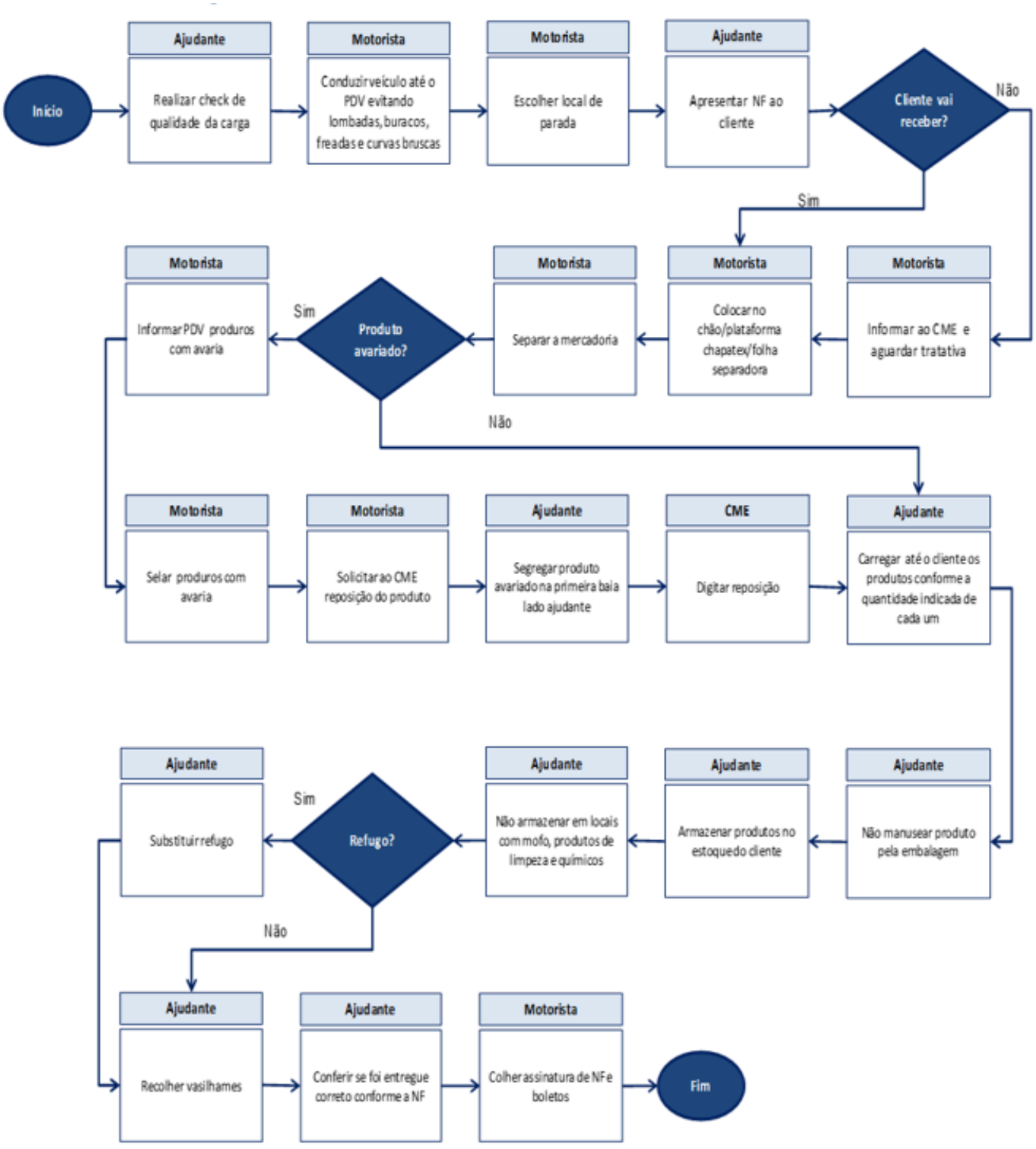
A: Responsável pelo Gerenciamento

C: Consultado

I: Recebe a Informação

11. FLUXOGRAMA

minasbeb	**POP – TROCA E REPOSIÇÕES**		REVISÃO Nº: 2
			PAG: 7-17
ELABORADO:	**APROVADO:**	**DATA APROVAÇÃO**	**AREA / DP**
DIONE RIBEIRO	FABRICIO VITTI	02/08/2026	LOGISTICA - ENTREGA



12. CHECK DA CARGA

Após o encerramento da Team Room, os colaboradores devem se dirigir ao pátio para realizar a verificação de qualidade da carga (Figura 1). Essa checagem deve ser feita com base no romaneio, garantindo que todos os itens estejam corretamente acondicionados, conforme o planejamento de entrega. Essa etapa é essencial para assegurar a integridade dos produtos e evitar divergências durante o processo logístico.

Se durante a verificação da carga for identificada qualquer avaria, produto danificado ou fora dos padrões, a EE deverá imediatamente acionar o conferente responsável (Figura 2). Essa comunicação é essencial para garantir o correto registro da ocorrência e a tomada de ações necessárias antes do carregamento ou liberação do veículo.





13. INICAR O TRAJETO

Durante o trajeto até o ponto de venda (PDV), o condutor deve evitar lombadas, buracos e freadas bruscas que possam comprometer a integridade da carga. É fundamental conduzir o veículo com atenção, respeitando todas as leis de trânsito e mantendo-se vigilante aos alertas e registros de telemetria. Essa prática contribui para a segurança da operação, preservação dos produtos e redução de avarias.

Ao chegar ao ponto de venda (PDV), é fundamental escolher um local de parada que ofereça espaço suficiente para a movimentação segura e confortável dos produtos. A descarga deve ser realizada em área que não comprometa o fluxo da via, garantindo a segurança da equipe, dos pedestres e dos demais veículos. Essa prática contribui para uma operação eficiente e evita riscos de acidentes ou multas



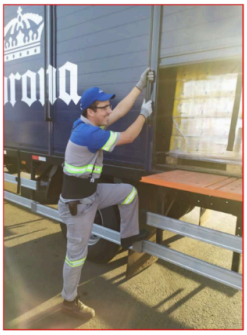


14. CHEGADA AO PDV

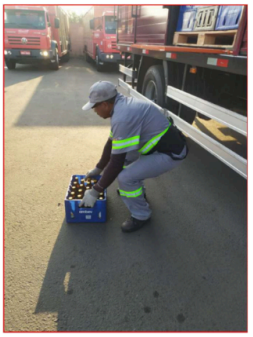
Ao chegar ao ponto de venda, o entregador deve cumprimentar cordialmente o cliente e apresentar a Nota Fiscal (NF). Esse procedimento permite a conferência dos produtos, das quantidades e da forma de pagamento acordada. Essa etapa é essencial para garantir a transparência da operação, evitar divergências e reforçar a confiança no relacionamento com o cliente.

15. INICAR A ENTREGA

Ao utilizar a plataforma como apoio para descarga, é obrigatório posicionar o chapatex no chão ou sobre a própria plataforma, garantindo maior segurança e proteção dos produtos. A movimentação deve ser feita com cuidado, colocando um item por vez sobre o chapatex, evitando empilhamentos que possam causar danos ou acidentes. Essa prática contribui para a preservação da carga e a integridade da operação.





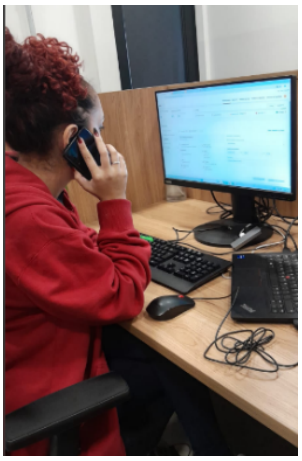


16. PROBLEMAS NA ENTREGA

Durante a entrega, caso seja identificada alguma anomalia na carga ou divergência na Nota Fiscal, o entregador deve registrar imediatamente a ocorrência no aplicativo Bees Deliver, informar o CME (Central de Monitoramento de Entregas) e aguardar a tratativa.

O cliente deve ser informado sobre o andamento da situação. Se a divergência for apontada pelo próprio cliente, o entregador deve registrar a devolução no Bees Deliver, clicar em Recusar Visita, selecionar o Motivo da Recusa e seguir a matriz de decisão definida pela operação. Esse processo garante rastreabilidade, transparência e agilidade na resolução de problemas.





17. PRODUTO COM AVARIA

Ao identificar qualquer produto com avaria durante a entrega, o entregador deve imediatamente mostrar o item ao cliente, informar a quantidade afetada e comunicar que a troca será realizada na próxima visita. Essa transparência fortalece a relação com o PDV, evita conflitos e garante o correto acompanhamento das ocorrências pela operação.

18. SEGREGAÇÃO

Durante o processo de entrega, os produtos identificados com avarias devem ser separados imediatamente nas baias 1 e 5, posicionados ao lado do ajudante. Essa segregação evita o contato com os demais itens da carga, preservando a integridade dos produtos em bom estado e facilitando o controle e a tratativa das avarias.



19. REPOSIÇÃO

Procedimento para Registro e Tratativa de Reposição de Produto

Ao identificar, durante a execução da rota, a necessidade de reposição de produto — seja por avaria, divergência de quantidade, erro de separação ou qualquer outra ocorrência operacional — o motorista deve comunicar imediatamente o CME (Central de Monitoramento de Entregas). Essa comunicação imediata é fundamental para garantir o correto registro da ocorrência em tempo real, possibilitando a rastreabilidade do evento

e o alinhamento entre campo e base.

Toda reposição deve ser obrigatoriamente registrada no Bloco de Controle, sendo responsabilidade do motorista o correto preenchimento da via branca do documento. As informações devem estar completas e legíveis, contemplando, no mínimo:

identificação do produto,
quantidade a ser reposta,
motivo da reposição,
dados do PDV envolvido,
e demais informações exigidas pelo procedimento interno.

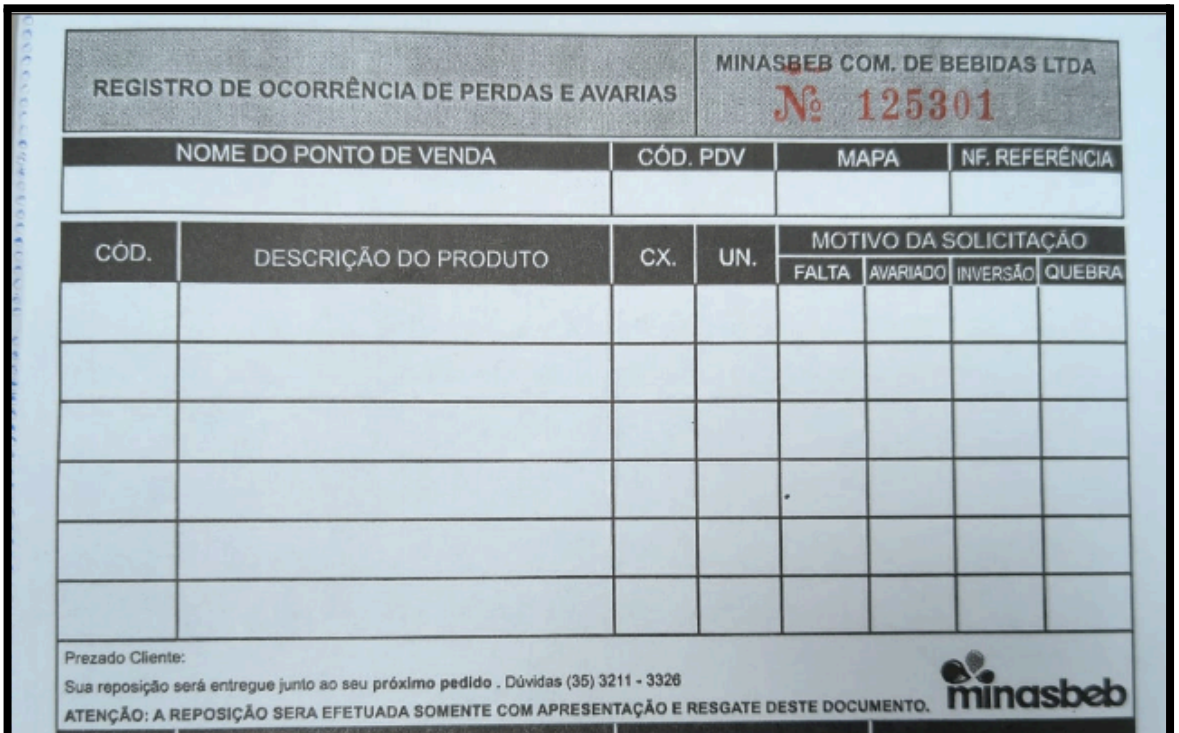
No retorno à base, o motorista deverá entregar a via branca ao setor de controle, que será responsável por realizar a digitação da reposição no sistema, assegurando que o item seja devidamente programado para a próxima entrega ao cliente.

Esse processo é essencial para:

manter a acuracidade do estoque,
evitar perdas e retrabalhos,
garantir a reposição correta ao PDV,
e assegurar a rastreabilidade das ocorrências logísticas.

A correta execução desse procedimento contribui diretamente para a eficiência operacional, a confiabilidade das informações, o cumprimento dos padrões de controle e a satisfação do cliente, reforçando a qualidade do serviço prestado na operação de distribuição.

Sendo assim, a equipe receberá diariamente 5 unidades de reposição, onde será preenchida de forma correta como citado acima, vias contem 1 par carbonado, onde uma Via fica com cliente e a outra retorna a unidade, e o


REGISTRO DE OCORRÊNCIA DE PERDAS E AVARIAS

MINASBEB COM. DE BEBIDAS LTDA

Nº 125301

NOME DO PONTO DE VENDA	CÓD. PDV	MAPA	NF. REFERÊNCIA

CÓD.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	CX.	UN.	MOTIVO DA SOLICITAÇÃO			
				FALTA	AVARIADO	INVERSÃO	QUEBRA

Prezado Cliente:

Sua reposição será entregue junto ao seu próximo pedido . Dúvidas (35) 3211 - 3326

ATENÇÃO: A REPOSIÇÃO SERA EFETUADA SOMENTE COM APRESENTAÇÃO E RESGATE DESTE DOCUMENTO.

minasbeb

posteriormente será digitada, onde os clientes receberam seus produtos na próxima entrega.

20. REPOSIÇÃO – CLIENTE

Procedimento de Entrega de Produto em Reposição

Posteriormente, quando o cliente for receber o produto referente à reposição, a entrega será realizada por meio de uma Nota Fiscal distinta e separada da entrega regular, emitida sob a operação SIMPLES REMESSA ou TROCA, conforme o enquadramento fiscal da ocorrência.

Nos casos em que a operação for SIMPLES REMESSA (opção prioritária), a equipe deverá entregar os produtos ao cliente, garantindo a conferência correta das quantidades e itens constantes na Nota Fiscal. Em seguida, deverá solicitar ao cliente a via correspondente da Nota Fiscal entregue, a qual será recolhida e apresentada no retorno à unidade para a Conferência Física e Financeira, assegurando o correto controle documental e fiscal da operação.

Quando a operação for caracterizada como TROCA, a equipe deverá entregar os produtos de reposição ao cliente e, simultaneamente, recolher os produtos destinados à troca que estejam em posse do cliente. Esses produtos recolhidos deverão ser obrigatoriamente retornados à unidade e apresentados na Conferência Física, para que seja

realizada a baixa correta no sistema, evitando divergências de estoque, inconsistências fiscais e a geração indevida de vales ou apontamentos à equipe.

O cumprimento rigoroso desse procedimento é fundamental para:

garantir a conformidade fiscal das operações,
assegurar a rastreabilidade dos produtos,
manter a acuracidade do estoque,
evitar impactos financeiros e administrativos à operação,
e preservar a transparência e segurança do processo logístico.

A correta execução dessa etapa contribui diretamente para a eficiência operacional, a confiabilidade das informações e a satisfação do cliente (PDV).

21. TREGA DOS PRODUTOS

Procedimento de Entrega e Manuseio dos Produtos

Após a conferência da Nota Fiscal (NF), o entregador deverá realizar a entrega dos produtos ao cliente, assegurando o rigor no cumprimento das quantidades descritas no documento fiscal. Qualquer divergência identificada deve ser tratada conforme os procedimentos internos antes da finalização da entrega.

Durante toda a movimentação dos produtos, é obrigatório observar as boas práticas de segurança, ergonomia e preservação da integridade das embalagens, respeitando os limites operacionais definidos para cada tipo de produto, conforme abaixo:

- Caixa 600 ml – transportar 1 caixa por vez;
- Caixa Litrão – transportar 1 caixa por vez;
- Caixa 300 ml – transportar até 2 caixas por vez;
- Lata 350 ml – transportar até 5 caixas por vez;
- Long Neck – transportar 1 caixa por vez;
- Caixa 290 ml – transportar 1 caixa por vez;
- Fardo PET 2L – transportar até 2 fardos por vez.

Sempre que possível, deve-se priorizar o uso do carrinho de entrega, respeitando o limite máximo de 4 caixas inteiras por viagem, com o objetivo de reduzir o esforço físico, minimizar riscos de acidentes e agilizar o processo de entrega, sem comprometer a integridade dos produtos.

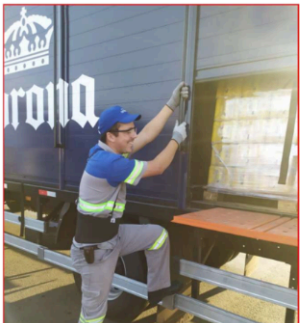
Durante o manuseio, os produtos devem ser transportados de forma segura e adequada, sendo vedado segurar as embalagens pelas abas, lacres ou aberturas laterais, prática que pode ocasionar avarias, rompimentos das embalagens e risco de acidentes ao colaborador.

O transporte correto deve ser realizado utilizando sempre as áreas estruturais da embalagem, garantindo firmeza, equilíbrio e estabilidade durante o deslocamento. Essa conduta contribui diretamente para:

a preservação da qualidade dos produtos,
a redução de perdas e avarias,

a segurança do colaborador,
e o reforço da imagem de cuidado e profissionalismo da operação junto ao cliente.

A observância rigorosa dessas orientações é indispensável para a eficiência operacional, o cumprimento dos padrões internos e a satisfação do PDV.









22. MANUSEIO DE PRODUTOS DESCARTÁVEIS

Durante o processo de entrega, existem atividades críticas que, se executadas de forma inadequada, podem ocasionar avarias em produtos descartáveis, impactando diretamente a qualidade do serviço, o estoque e a satisfação do cliente.

A primeira atividade crítica refere-se ao repasse de caixas entre colaboradores. Esse repasse deve ser realizado exclusivamente de forma manual, mão a mão, sendo terminantemente proibido o lançamento das caixas de um colaborador para outro. O arremesso de produtos aumenta significativamente o risco de rompimento de embalagens, vazamentos e microavarias, além de expor os colaboradores a riscos de acidentes.

A segunda atividade crítica está relacionada ao manuseio correto dos produtos durante a descarga. O colaborador deve realizar a movimentação segurando os produtos pelo pacote (embalagem primária ou estrutura adequada), garantindo firmeza e controle. Sob nenhuma hipótese os produtos devem ser segurados pela embalagem secundária, como abas, laterais ou partes frágeis, pois essa prática compromete a resistência da embalagem e pode resultar em danos ao produto.

As avarias decorrentes de manuseio incorreto são classificadas como problemas de qualidade, uma vez que o cliente deve receber tanto o produto quanto sua embalagem em perfeitas condições de uso e apresentação. Embalagens danificadas impactam diretamente a percepção de qualidade do PDV e a credibilidade da operação.

Caso seja identificado qualquer indício de problema, como pacote molhado, presença de microfuros ou vazamentos, é obrigatório isolar imediatamente o pallet ou a unidade afetada e realizar a verificação das camadas inferiores, a fim de identificar possíveis danos ocultos e evitar a disseminação da avaria para outros produtos.

O cumprimento rigoroso dessas orientações é essencial para:

preservar a qualidade e integridade dos produtos,
reduzir perdas e descartes,
garantir a segurança dos colaboradores,
assegurar a conformidade com os padrões operacionais,
e manter a satisfação e confiança do cliente (PDV).

23. MANUSEIO DE PRODUTOS RETORNÁVEIS

Mesmo sendo produtos mais resistentes, os retornáveis ainda requerem cuidados nas atividades de transporte, baldeio e checagem. O transporte manual do produto deve ser feito com uma caixa por vez, estando essa caixa segura com duas mãos com o mínimo de inclinação possível, visto que pode provocar queda do produto. Figura 1, O baldeio deve ser feito com duas caixas em paralelo, diminuindo danos ergonômicos e garantindo que não haja risco de queda dos produtos. Realizar o baldeio somente com um 1 produto por mão. Sempre realizar o check dos produtos retornáveis, validando se as garrafas estão completamente cheias e se as garrafeiras estão completas. Figura 2





24. TRANSPORTE COM CARRINHO

O transporte dos produtos com carrinho sempre foi um processo acompanhado pela Segurança do Trabalho, porém também deve ser realizado com foco em qualidade, uma vez que o deslocamento utilizando esse equipamento pode ocasionar queda dos produtos em decorrência de empilhamento errado ou trepidação em piso desnivelado. Na tabela a seguir é apresentada a política de empilhamento:

DESCRIÇÃO	QTD		DESCRIÇÃO	QTD
Lata 473	15		PET 2L	5
Lata 350	19		Água 500 ml	9
Long Neck	5		Bag in box	5
PET 500 ml	8		Kraft	4
Litro OW	4		Gatorade	18
Garrafeira 300	6		Lata 269	30
Garrafeira 600	4		Barril de Chopp	4

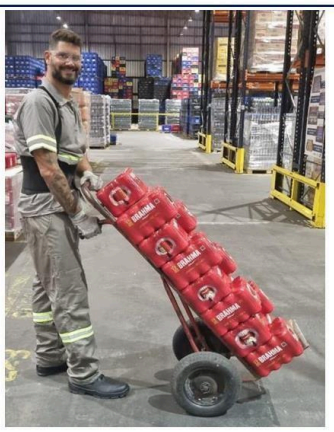
PADRÃO DE EMPILHAMENTO (EQUIPE DE ENTREGA)

LATA 473

LASTRO	QTD. CARRINHO
(7 X 2) + 1	15

OBS: LASTROS COM AMARRAÇÃO PARA ESTABILIZAR O PALETE E ÚLTIMO LASTRO COM 1 CX



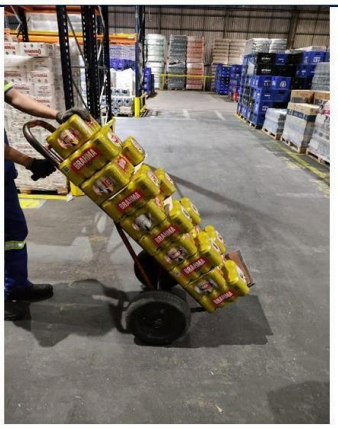


LATA 350

LASTRO	QTD. CARRINHO
(9 X 2) + 1	19

OBS: LASTROS COM AMARRAÇÃO PARA ESTABILIZAR O PALETE E ÚLTIMO LASTRO COM 1 CX

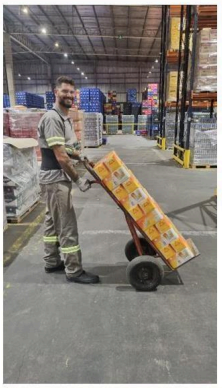




LATA 269

LASTRO	QTD. CARRINHO
(10 X 3)	30

OBS: LASTROS COM AMARRAÇÃO PARA ESTABILIZAR O PALETE

LONG NECK

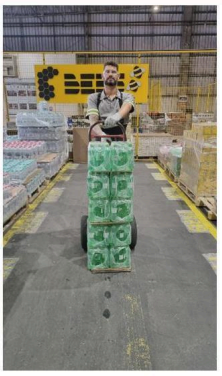
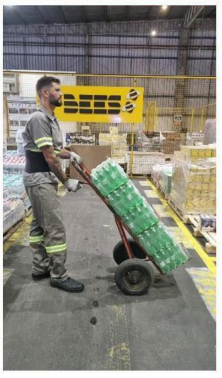
LASTRO	QTD. CARRINHO
(5 X 1)	5




PET 500ML

LASTRO	QTD. CARRINHO
(4 X 2)	8

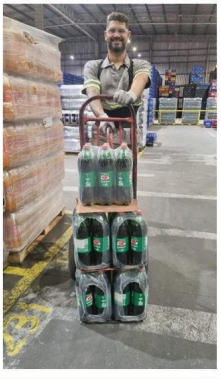
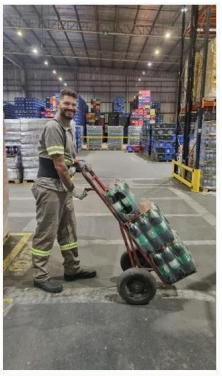
OBS: UTILIZAR FOLHA DE SEPARAÇÃO NA BASE E EM CADA LASTRO

PET 2L

LASTRO	QTD. CARRINHO
(2 X 2) + 1	5

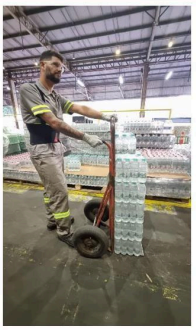
OBS: UTILIZAR FOLHA DE SEPARAÇÃO NA BASE E EM CADA LASTRO

ÁGUA 500ML	
LASTRO	**QTD. CARRINHO**
(4 X 2) + 1	9

OBS: UTILIZAR FOLHA DE SEPARAÇÃO NA BASE E EM CADA LASTRO

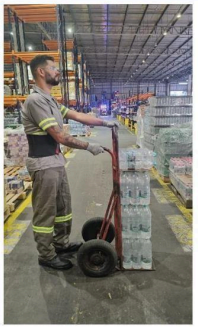




ÁGUA 1,5L	
LASTRO	**QTD. CARRINHO**
(3 X 2) + 1	7

OBS: UTILIZAR FOLHA DE SEPARAÇÃO NA BASE E EM CADA LASTRO

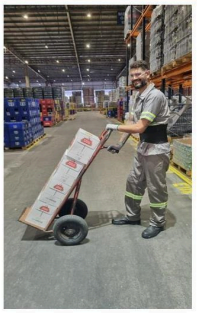




minasbeb	POP – TROCA E REPOSIÇÕES		REVISÃO Nº: 2
			PAG: 20-17
ELABORADO:	**APROVADO:**	**DATA APROVAÇÃO**	**AREA / DP**
DIONE RIBEIRO	FABRICIO VITTI	02/08/2026	LOGISTICA - ENTREGA

KRAFT

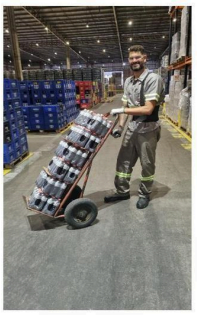
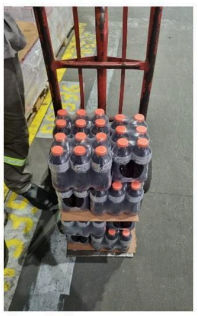
LASTRO	QTD. CARRINHO
(4 X 1)	4

GATORADE

LASTRO	QTD. CARRINHO
(6 X 3)	18

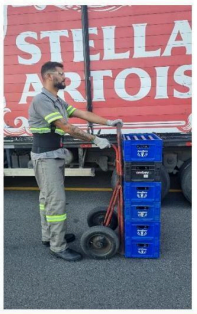
OBS: LASTRO COM 3 PARA FORMAR AMARRAÇÃO ENTRE OS LASTROS E AUMENTAR A ESTABILIDADE

GARRAFEIRA 300ML

LASTRO	QTD. CARRINHO
(6 X 1)	6





GARRAFEIRA 600ML	
LASTRO	QTD. CARRINHO
(4 X 1)	4



GARRAFEIRA 1L	
LASTRO	QTD. CARRINHO
(4 X 1)	4



Durante o deslocamento, deve-se estar atento à via em que está transitando respeitando as restrições descritas a seguir:

Transporte com carrinho	
Situação	**Ação**
Via esburacada	Diminuir a quantidade limite de produtos no carrinho para metade e informar no BEES como PDV Crítico
Degrau > 7cm	Não utilizar carrinho nesse ponto da via
Ladeira íngreme (descida)	Diminuir a quantidade limite de produtos no carrinho para metade e informar no BEES como PDV Crítico
Ladeira íngreme (subida)	Informar no BEES como PDV Crítico,

minasbeb	**POP – TROCA E REPOSIÇÕES**		REVISÃO Nº: 2 PAG: 22-17
ELABORADO:	**APROVADO:**	**DATA APROVAÇÃO**	**AREA / DP**
DIONE RIBEIRO	FABRICIO VITTI	02/08/2026	LOGISTICA - ENTREGA

25. ELABORADORES

ANR – IAGO PÁDUA

COD – DIONE M. RIBEIRO

26. APROVADOR

GOD – FABRICIO VITTI RAPOSO

27. RESPONSÁVEL

COD – DIONE MAGELA