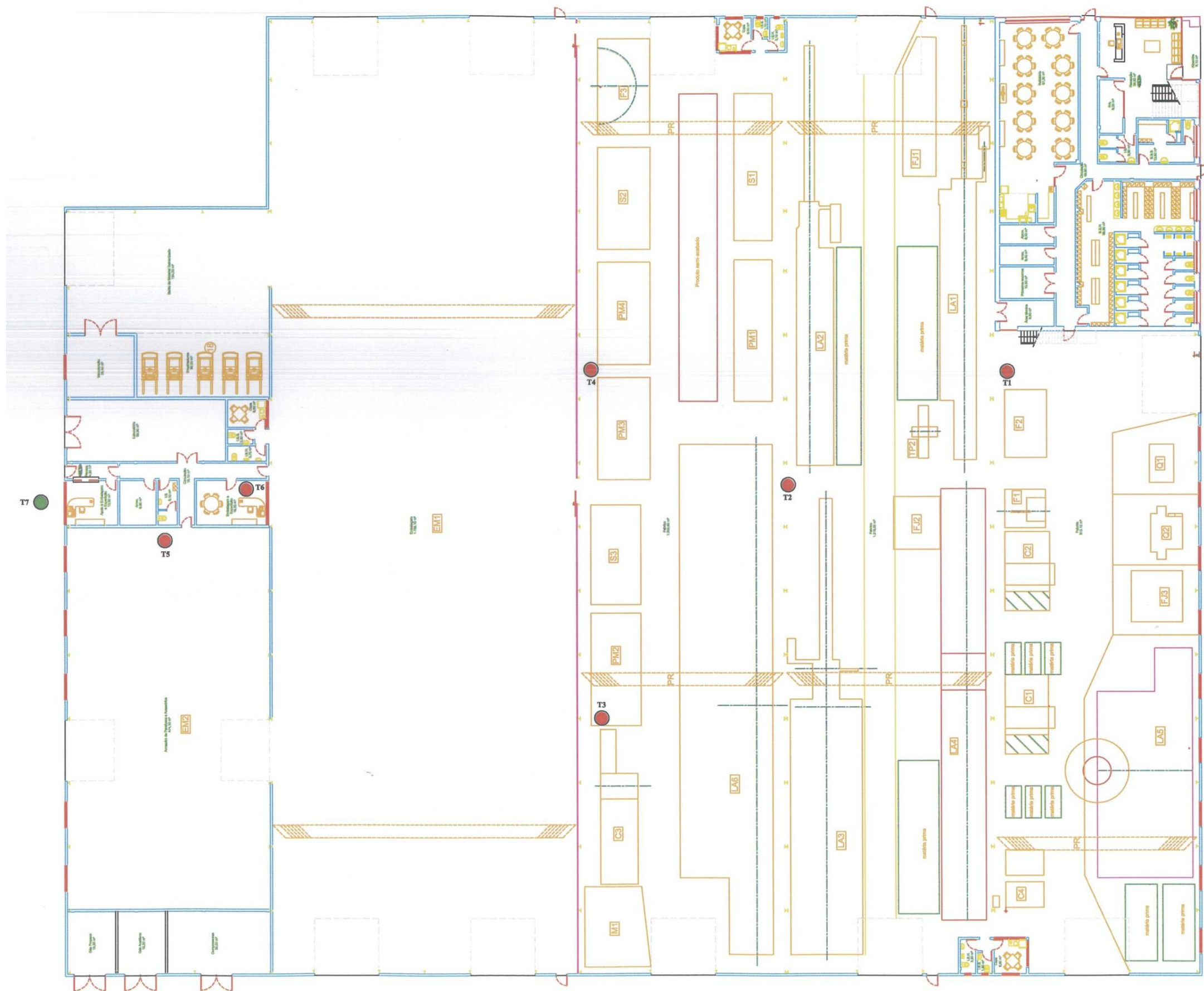


Anexo II – Layout fabril dos equipamentos e postos de trabalho



● Terminais de Produção  
● PDA Wi-fi

- Legenda:**
- LA1 Linha CNC Virel VP150
  - LA2 Linha CNC Flop A15 3AM
  - LA3 Linha CNC Flop A20T
  - LA4 Linha CNC Flop HP16 TB
  - LA5 Linha automática de chapas
  - LA6 Linha CNC flop 10000S
  - C1 Caixa de armazenamento
  - C2 Caixa de armazenamento
  - C3 Caixa de armazenamento
  - F1 Chantagem a quente
  - F2 Chantagem a quente/pressagem e foja
  - F3 Forja de chapas
  - C1 Caixa de armazenamento
  - C2 Caixa de armazenamento
  - C3 Caixa de armazenamento
  - C4 Plasma / cut corte air líquido
  - F1 Copilador de chapas POP
  - F2 Puncionador chapas (Flop)
  - F3 Engenho Fuser Realist
  - TP2 Cortinas/almofadas cartonadas
  - PM1 Pré-montagem 1
  - PM2 Pré-montagem 2
  - PM3 Pré-montagem 3
  - PM4 Pré-montagem 4
  - S1 Posto soldador 1
  - S2 Posto soldador 2
  - S3 Posto soldador 3
  - M1 Mesquinagem
  - PR Ponto roboto 5 ton