



ANÁLISE E PROPOSTA DE MELHORIA NO ABASTECIMENTO DO MINILOAD DE UM CENTRO DE DISTRIBUIÇÃO DO SETOR FARMACÊUTICO

Introdução

A necessidade de se adaptar à competitividade do mercado, faz com que as empresas busquem inovar em seus processos, principalmente no ramo da logística que é complexo por natureza. Assim, busca-se meios de agilizar as movimentações internas das mercadorias a fim de atender o mais rápido possível aos pedidos dos clientes e para isso, pode-se contar com a automação em sistemas logísticos, a qual auxilia significativamente nos processos. A automação na logística é definida como sistemas automatizados que auxiliam na armazenagem e na movimentação dos produtos dentro da organização.

Objetivos Geral e Específicos:

Análise do processo de abastecimento de um transelevador Miniload e a definição de cenários como proposta de melhoria.

Os objetivos específicos são definidos como:

- Identificar os produtos que possuem maior demanda;
- Verificar a capacidade de armazenagem do robô;
- Analisar a incidência de falta e ruptura dos produtos;
- Definir o estoque mínimo e máximo ideal para atender a demanda.

Desenvolvimento e Metodologia

O Miniload tem como finalidade armazenar produtos no pulmão e reabastecer os produtos no picking, a fim de atender a demanda. Nesse contexto, “a demanda, é o agente que dispara todas as atividades físicas do abastecimento” (Bertaglia, 2009, pg. 251), portanto entende-se que o abastecimento dos estoques é de extrema importância para a eficiência no envio dos pedidos solicitados o que vai de encontro com o conceito de disponibilidade que “é a capacidade de ter o produto em estoque no momento em que ele é desejado pelo cliente” (Bowersox, Closs, 2010, pg. 71).

Atualmente, na empresa em estudo, ocorre com frequência o “corte” que é ocasionado pela ruptura de estoques quando o produto não está mais disponível, ou seja, estoque zero e pela falta que ocorre quando os produtos estão disponíveis no centro de distribuição, porém devido a alguma falha no processo esses itens não são enviados. O Miniload 1 possui um índice de “corte” de 8,8% e o Miniload 2 é de 10,8%.

O abastecimento dos produtos no robô é determinado a partir do estoque mínimo e do estoque máximo de cada produto, pode-se dizer que eles têm a função de planejar as tarefas que o robô precisa executar. Portanto a proposta de melhoria é calcular o estoque mínimo e máximo a partir do giro do produto e da capacidade de posições no pulmão e picking e ainda atender a capacidade de armazenagem de 1.408 caixas/dia, para isso calculou-se a diferença de caixas.

A metodologia utilizada baseou-se na revisão bibliográfica sobre alguns conceitos e no desenvolvimento das análises por meio de relatórios e planilhas de Excel.

CAPACIDADE POSIÇÕES DOS MINILOADS - CENÁRIO ATUAL

Quadro 1: Miniload 1

Posições Total Pulmão	9.072
Posições Total Picking	4.254
Posições Total Pulmão e Picking	13.326
Posições Ocupadas Pulmão	16.840
Posições Ocupadas Picking	4.254
Posições Pulmão e Picking	21.094
Posições Ocupadas Pulmão	186%
Diferença de Caixas	3.954

Quadro 2: Miniload 2

Posições Total Pulmão	9.072
Posições Total Picking	3.817
Posições Total Pulmão e Picking	12.889
Posições Pulmão	11.302
Posições Picking	3.817
Posições Total	15.119
Posições Ocupadas Pulmão	125%
Diferença de Caixas	2.018

CAPACIDADE POSIÇÕES DOS MINILOAD - PROPOSTA DE MELHORIA

Quadro 3: Miniload 1

Posições Total Pulmão	9.072
Posições Total Picking	4.254
Posições Total Pulmão e Picking	13.326
Posições Pulmão	8.472
Posições Picking	4.254
Posições Total	12.726
Posições Ocupadas Pulmão	95%
Diferença de Caixas	1.152

Quadro 4: Miniload 2

Posições Total Pulmão	9.072
Posições Total Picking	3.817
Posições Total Pulmão e Picking	12.889
Posições Pulmão	8.191
Posições Picking	3.817
Posições Total	12.008
Posições Ocupadas Pulmão	93%
Diferença de Caixas	990

Resultados e conclusões

Conclui-se com as análises e resultados obtidos que o cenário atual está conseguindo atender parcialmente a demanda solicitada, porém esta análise foi realizada no período de inverno, o qual é considerado baixa demanda para a empresa em estudo, pois sabe-se que no verão a demanda dos produtos de perfumaria aumenta significativamente. Entende-se, que nesse contexto o cálculo do mínimo e máximo deve ser alterado, pois o giro dos produtos também aumenta e consequentemente o “corte” aumentará.

Referências Bibliográficas

- BERTAGLIA, Paulo Roberto. **Logística e gerenciamento da cadeia de abastecimento**, 2ª edição. São Paulo: Saraiva, 2009.
- BOWERSOX, Donald J. CLOSS, David J. **Logística empresarial: o processo de integração da cadeia de suprimento**, 1ª edição. São Paulo: Atlas, 2010.