

# GESTÃO COLABORATIVA PARA MELHORA NA POLÍTICA DE REPOSIÇÃO DO ESTOQUE DE COMPONENTES PARA MANUTENÇÃO DA FROTA DE UMA TRANSPORTADORA

**Autor:** João Filho da Silva Nascimento **Orientador:** Dr. Paulo Sérgio de Arruda Ignácio

**Palavras-chave:** Gestão de estoques, MRO, CPFR, Gestão colaborativa do estoque.

**Email:** joaofilho4@bol.com.br

## Introdução

Atualmente, um dos mais importantes objetivos das organizações é, sem dúvida, reduzir desperdícios de mão-de-obra, ou de recursos, sejam, humanos, financeiros, de produtividade, entre outros (CHING, 2001). Para uma transportadora quanto menor o tempo de veículo parado para manutenção, melhor será a sua lucratividade ou resultado. Por isso, a importância da gestão adequada do estoque e de peças de reposição para manutenção. No sentido de melhorar os processos de compra e gestão de estoque, a proposta desse trabalho é a redução do tempo de parada do veículo para manutenção, que estava muito elevado, e o desenvolvimento de um parceiro para fornecer as peças necessárias para manutenção dos caminhões. Assim, o tema de pesquisa escolhido foi gestão colaborativa, sob a premissa de buscar melhores práticas para responder ao propósito do problema escolhido. Segundo Ching (2001), a gestão de estoques originou-se na função de compras nas empresas que compreenderam a importância da integração entre o fluxo de materiais e suas funções de suporte, tanto através do negócio, como por meio do fornecimento aos clientes imediatos.

## Objetivos

Essa pesquisa tem por objetivo propor a: redução de custo e nível de inventário e, ao mesmo tempo, melhorar o nível do serviço na reposição de peças para manutenção da frota, com o propósito de reduzir o tempo de parada dos veículos.

## Metodologia

A escolha do tema para realizar esse trabalho surgiu da necessidade da empresa em otimizar os processos de manutenção dos seus veículos, pois, vinha sofrendo constantes prejuízos por conta das multas e perda de faturamento pelo muitos dias de veículos parados, a espera para conseguir e adquirir as peças para realizar a manutenção. Para conseguir os dados necessários para o início do estudo a metodologia utilizada foi o estudo de caso, que de acordo com Yin (2005) o estudo de caso possibilita uma investigação empírica e permite um método abrangente, com a lógica do planejamento, da coleta e análise de dados. Que pode compreender tanto estudos de caso único tanto múltiplos, bem como abordagem tanto qualitativa quanto quantitativa de pesquisa. Desse modo, a primeira etapa foi à coleta de dados em campo, onde as informações foram coletadas na dinâmica do dia a dia e a base de dados começou a ser montada. Á partir, desses dados, iniciou a segunda etapa que foi a pesquisa para embasamento teórico e busca das melhores práticas do mercado sobre esse tema. Com os dados e pesquisa levantados, iniciamos a terceira e última etapa que foi a junção da teoria com a prática e os conceitos abordados foram postos em funcionamento para solução do problema levantado. O alto nível de estoque não resolvia o problema da falta de peças, nem o elevado tempo dos veículos parados. Percebemos a necessidade de mapear e classificar os itens do estoque e atuar, nos que causavam mais problemas. Assim, houve a necessidade de desenvolver um parceiro que pudesse garantir a reposição das peças, no menor tempo possível, diminuindo o tempo de parada do veículo, aumentando a produtividade, e reduzindo os custos de inventário.

## Resultados

Conseguiremos no final desse projeto uma redução bem significativa nos itens A, que são o nosso principal foco de atuação nessa primeira fase dessa nova parceria. Não só o comprometimento do fornecimento e condições elaboradas, mas também a empresa, com esse projeto conseguirá diminuir drasticamente o seu estoque, principalmente, os itens da curva A. Com essa parceria conseguimos um bom desconto sobre o valor das peças, pela garantia no fornecimento e compromisso com o fornecedor. A empresa conseguirá uma redução considerada nas multas e perdas com caminhões parados, além, da redução do custo do inventário. A empresa terá redução das perdas e gastos, o que aumenta os lucros e fica mais capital disponível para aplicação e investimentos.

|                             | Atual              | Até (dez 14)       | %  | Futura             | Diferença      | %   |
|-----------------------------|--------------------|--------------------|----|--------------------|----------------|-----|
| Caminhões                   | 180                |                    |    | 180                |                |     |
| Faturamento Anual           | R\$ 146.016.000,00 | R\$ 146.016.000,00 |    | R\$ 146.016.000,00 |                |     |
| Valor do Estoque            | R\$ 228.995,67     | R\$ 224.180,58     | 2% | R\$ 108.618,30     | R\$ 120.377,37 | 53% |
| Gasto Anual com Peças       | R\$ 896.165,86     | R\$ 889.068,74     | 1% | R\$ 871.242,49     | R\$ 24.923,37  | 3%  |
| Multas                      | R\$ 43.200,00      | R\$ 39.600,00      | 8% | R\$ 4.320,00       | R\$ 38.880,00  | 90% |
| Perda Caminhões Parados Ano | R\$ 423.800,00     | R\$ 410.800,00     | 3% | R\$ 42.380,00      | R\$ 381.420,00 | 90% |
| Hora Extra                  | R\$ -              | R\$ -              |    | R\$ -              |                |     |
| Custo Funcionários          | R\$ 416.928,00     | R\$ 416.928,00     |    | R\$ 416.928,00     |                |     |

Tabela 4: Análise dos resultados alcançados até dez/14 e estimativa da redução esperada no final do projeto.

## Conclusões

Este trabalho tem por objetivo propor a redução de custo e nível de inventário e, ao mesmo tempo, melhorar o nível de serviço na reposição de peças, para manutenção da frota, além, de diminuir o tempo de parada de veículos para manutenção que estava muito elevado. Mediante toda pesquisa realizada e desenvolvimento de um novo fornecedor e parceiro, esse projeto já foi implementado, e está em andamento desde setembro 2014, mas, já houve melhoria no processo de compra, na gestão do estoque, e os objetivos iniciais estão sendo alcançados. Pois, desde o início do projeto a cada mês que passa percebe-se redução dos custos e melhoria dos processos operacionais. O problema está sendo resolvido, pois, as pretensões iniciais estão sendo alcançadas e todos os envolvidos estão muito satisfeitos com os resultados alcançados até o momento. A justificativa também está sendo validada, já que não precisou aumentar gastos para melhorar o desempenho da empresa. Hoje todo o processo de reparo do veículo ocorre naturalmente, e todos os procedimentos são menos estressantes para funcionários e superiores. Todos os propósitos do estudo até o momento estão sendo alcançados e a diretoria está eufórica para o resultado do teste piloto e já cogita estender o projeto para os itens B e C como já era esperado.

## Referências Bibliográficas

- BALLOU, R. H. *Gerenciamento da cadeia de suprimentos/logística empresarial*. 5ª ed. Porto Alegre: Bookman, 2006.
- BOWERSOX, D. J.; CLOSS D. J. *Logística Empresarial: o processo de integração da cadeia de suprimentos*. São Paulo: Atlas, 2010.
- CHING, H. Y. *Gestão de Estoque na Cadeia de Logística Integrada – Supply Chain – 2ª. ed.* – São Paulo: Atlas, 2001.
- CHOPRA, S.; MEINDL, P. *Gestão da cadeia de suprimentos: estratégia, planejamento e operações*. 4ª ed. São Paulo: Pearson Prentice Hall, 2011.
- YIN, R. K. *Estudo de caso: planejamento e métodos*. 2. ed. - Porto Alegre: Bookman: 2005.