

Logística

www.revistalogistica.com.br • nº 304 • fevereiro 2016

A flexibilidade dos **Operadores Logísticos**

E mais:

**Segurança com
portas para galpões**

**Treinamento para instrutores
de empilhadeiras**



GLP Cajamar
79.000 m²
 de área disponível



Domínio Público

GLP. LOCAÇÃO DE GALPÕES LOGÍSTICOS E INDUSTRIAIS.

Os melhores parques logísticos nas melhores regiões do Brasil.

Líder em instalações logísticas de alto padrão, com presença na China, no Japão e nos EUA, a GLP oferece localização estratégica, qualidade técnica, respeito aos recursos naturais e baixo custo operacional no aluguel de galpões logísticos e industriais. São 48 milhões de m² de galpões e mais de 4 mil clientes ao redor do mundo, sendo 3,5 milhões de m² em 37 cidades brasileiras. Alugue um galpão com a GLP e obtenha a melhor eficiência logística para sua empresa.



GLP Guarulhos
 Guarulhos (SP)
 192.500 m² de área disponível



GLP Campinas
 Campinas (SP)
 151.700 m² de área disponível



GLP Gravataí – Grande Porto Alegre
 Gravataí (RS)
 72.000 m² de área disponível



GLP Ribeirão Preto
 Ribeirão Preto (SP)
 de 1.500 a 17.100 m² de área disponível



GLP Hortolândia III
 Hortolândia (SP)
 42.300 m² de área disponível



GLP Itapevi I
 Itapevi (SP)
 17.900 m² de área disponível



GLP Jundiaí II
 Jundiaí (SP)
 27.600 m² de área disponível



GLP Pavuna
 Rio de Janeiro (RJ)
 9.500 m² de área disponível

OUTROS CONDOMÍNIOS LOGÍSTICOS GLP

GLP Louveira II	6.500 m ² área disponível
Cond. Emp. Barão de Mauá.....	11.900 m ² área disponível
GLP Jundiaí I	8.500 m ² área disponível
Cond. Empresarial Atibaia	7.400 m ² área disponível
GLP Suape I	5.700 m ² área disponível
GLP Jandira II.....	9.300 m ² área disponível
GLP Jundiaí III.....	93.000 m ² área disponível

(11) 3500-3700
 locacao@GLProp.com
 www.GLProp.com.br

GLP 
 Together, we make a difference.

Ventos de mudança

Desde a Idade Média, com a lapidação das rodas de pedra, a humanidade descobriu que utilizando seus conhecimentos, poderia facilitar a vida. E assim surgiram novos equipamentos desde então. Felizmente para melhorar a qualidade de vida, embora eventualmente criasse tecnologias de destruição.

A Revista LOGÍSTICA nasceu e sobrevive para atender o primeiro grupo, transmitindo conhecimento que agrega valor a seus leitores, seja em sistemas ou recursos físicos.

A partir desta edição publicaremos mais artigos técnicos, visando sempre nossos leitores e os temas que eles querem e precisam conhecer melhor. Toda edição traremos um assunto de gestão, supply chain, tecnologia, automação, embalagem, entre outros, com o objetivo de disseminar ainda mais as boas práticas e o conteúdo de qualidade.

Este mês, falamos com os principais operadores logísticos do mercado para ver suas perspectivas para este ano no setor. Também mostramos as novidades em segurança para docas e seguimos com a série de separação com os diversos métodos que podem ser utilizados para otimizá-la.



Número 304
Fevereiro 2016

Capa

24 Operadores logísticos

Reportagens

08 Portas para galpões

14 YMS: além dos muros do pátio

22 Quando o JIT não é a melhor solução

30 Treinamentos para operadores

Séries

12 Logística pelo mundo

16 PDM

22 Separação de pedidos

28 Tecnologia da informação

Seções

04 Dicas para SCM

06 Panorama

19 Destaques internacionais

34 10 pontos

Diretores:

Reinaldo A. Moura, José Maurício Banzato, Eduardo Banzato, Eliane Morais de Oliveira e Mariana Moura Picolo

Redação:

Sylvia Schandert e Gabriela Mendonça

Edição de arte:

Kátia O. Gomes, Gabriele Freire dos Santos e Fernanda K. P. Oliveira

Assinaturas:

imam@imam.com.br • www.imam.com.br

Publicidade:

comercial@imam.com.br

Colaboradores desta edição:

Jorge Serrano Pinto e Marcos Valle Verlangieri

Fale conosco:

Comentários, sugestões, críticas a reportagens, artigos e releases devem ser encaminhados a: Rua Loefgreen, 1400 - V. Mariana, 04040-902 São Paulo - SP

Fone: (11) 5575-1400

e-mail: redacao@imam.com.br

Para solicitar edições anteriores que não estiverem esgotadas: imam@imam.com.br. Edições anteriores esgotadas (a partir de 2013) podem ser consultadas no site: www.revistalogistica.com.br

Encontre-nos na rede:

 www.revistalogistica.com.br

 <http://twitter.com/logistica>

 www.facebook.com/revistalogistica



ISSN 1679-7620

Associado à
ANATEC
PUBLICAÇÕES ESPECIALIZADAS

A Revista LOGÍSTICA é uma publicação do Grupo



Logística Mundial

Ao longo do ano a Revista LOGÍSTICA vai mostrar diversas dicas práticas para otimizar e atualizar a sua cadeia de suprimentos, para ajudar a atualizar as operações logísticas globais. Começamos com a logística mundial, que envolve complexas soluções de gerenciamento como documentação, desembaraço aduaneiro, conformidade e regulamentos.

Torne o atendimento acessível 24 horas por dia. Cruzar fronteiras pode significar fusos horários diferentes, sendo que os problemas nem sempre ocorrem durante o expediente. Tenha equipes sempre disponíveis para lidar com os problemas quando eles acontecerem. Uma resposta rápida pode poupar dias.

É importante filtrar os parceiros comerciais. Muitas empresas mantêm listas de indivíduos e fornecedores que não são habilitados para participar no comércio. É de sua responsabilidade o garantir que seus parceiros comerciais não apareçam em nenhuma dessas listas.

Providencie aos fornecedores um guia de documentos, com base no destino de cada remessa. Para isso, é preciso saber quais documentos cada país exige. Muitos sistemas permitem que o fornecedor visualize os pedidos, mas deixar a documentação a cargo deles aumenta os custos e resulta em atrasos.

Coletar dados sobre seus produtos é vital para a classificação correta o que, por sua vez, conduz muitos aspectos de conformidade da importação/exportação. Trabalhe com gerentes de produto, engenheiros e etc., para entender os componentes e as funções dos itens que você pretende importar ou exportar.

Vejam além dos usos óbvios do seu produto, para se antecipar a eventuais responsabilidades com conformidades suplementares. Caso um determinado item tenha duplicidade de uso e seja utilizado para produção de artigos perigosos e/ou ilegais, licenças de importação serão exigidas.

Entenda o verdadeiro custo de seus fornecedores de produtos, incluindo tarifas, impostos e outras taxas que estabeleçam sua estratégia de preços. Não se esqueça de levar em consideração o custo do frete, seguro e pagamentos para seus fornecedores de logística. O valor final pode ir muito além do preço oferecido.

É importante focar no que você pode controlar. Quando se despacha produtos a nível mundial, não é possível ter controle de todas as etapas da cadeia de suprimentos. Então designe uma pessoa para criar os procedimentos da sua empresa para o cumprimento das normas aduaneiras e comunique-as bem.

Implemente um programa para editar os lançamentos dos seus despachantes. Certifique-se de que todos estão cumprindo com suas políticas com precisão por meio de seus documentos e seu conteúdo. Você também pode medir o tempo do ciclo, para garantir que os documentos sejam processados de forma rápida e eficiente.

Mantenha registros de auditoria abrangentes. Erros acontecem, e até mesmo os operadores logísticos globais mais experientes podem incorrer em violações. Documentar as ações, decisões, e arquivamentos encurtam o longo caminho para a mitigação de possíveis multas e infrações.

Deixe a Retrak movimentar os seus produtos



2,75 t

Transpaleteira elétrica



1,6 t

Empilhadeira elétrica patolada



2,0 t

Empilhadeira elétrica retrátil



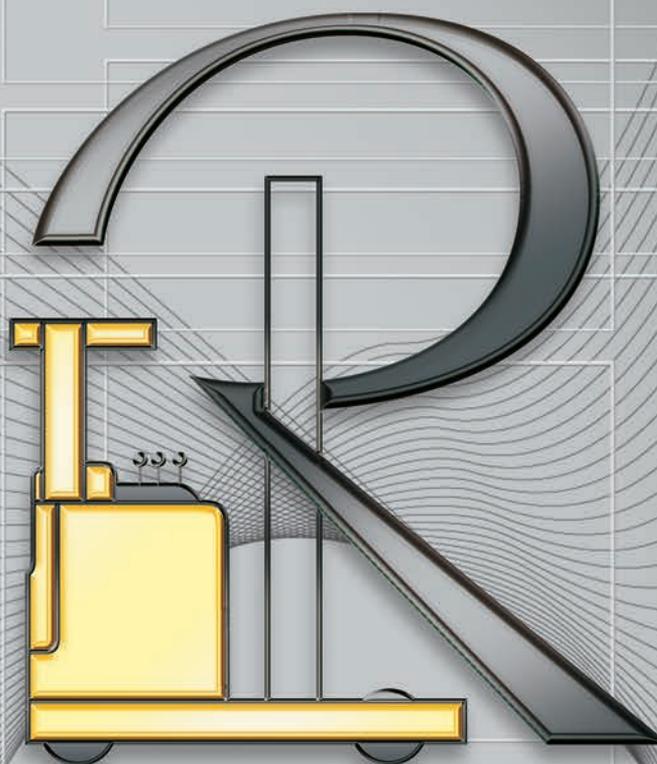
2,5 t

Empilhadeira a combustão de contrapeso



2,0 t

Empilhadeira elétrica de contrapeso



Aluguel de Empilhadeiras

(11) 2431-6464

www.retrak.com.br





Arezzo projeta CD com a IMAM Consultoria

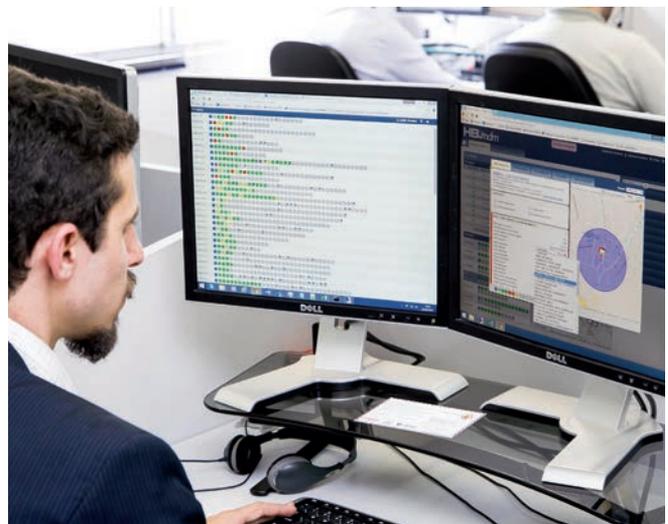
A varejista de calçados Arezzo se prepara para abrir um novo CD em Cariacica, (ES). A companhia expande sua operação com o apoio da **IMAM Consultoria**. O projeto foi dividido em três fases. Na primeira, foi feito um estudo de microlocalização. Em seguida, veio a análise de custo de transporte e escolha das transportadoras. Por fim, a fase atual inclui o gerenciamento do projeto em si, com a definição do layout e escolha de equipamentos.

www.imam.com.br | (11) 5575-1400

Ambev controla entregas

Para ampliar seus indicadores de qualidade, a Ambev buscava uma ferramenta que permitisse o controle das ações relacionadas à entrega depois que os caminhões deixassem os centros de distribuição. Assim, a empresa passou a utilizar o HB.MDM, solução móvel de gerenciamento de entregas em tempo real da **HBSIS**. São 3,4 mil caminhões que utilizam o software, possibilitando maior controle das atividades durante as entregas. Para os próximos três anos, a Ambev acredita que a aplicação irá auxiliar na evolução dos resultados de devoluções de entrega em pelo menos 40%.

www.hbsis.com.br | (47) 2123-5400



Projeto

A **Asia Shipping** realizou uma movimentação de carga projetada de um rolo compressor de mais de 40 toneladas que desembarcou, no Aeroporto de Viracopos, em Campinas (SP). Foram necessários dois guindastes para que a carga fosse suspensa por completo e colocada em uma plataforma dolly de 40 pés.

www.asgroup.net
(11) 2179-1799

Tecnologia

A **Coopercarga** adotou a solução Benner Logística e Supply Chain, com ênfase para a gestão de transportes (TMS) e para o controle de seus armazéns (WMS). Ambos estão sob a base do ERP Benner, responsável pela integração de áreas estratégicas, como por exemplo, o RH. O projeto integrou os sistemas e processos de negócio da empresa, permitindo ampliar a performance de análise e tomada de decisão.

www.benner.com.br
(11) 2109-8500

Empilhadeira

A **Paletrans** lançou uma empilhadeira semi-elétrica LE1016C com tração manual e elevação por acionamento elétrico. A solução tem capacidade para 1.000 kg e elevação máxima de 1,6 metros. O diferencial do equipamento fica por conta do suprimento de energia. A máquina caracteriza-se por utilizar alimentação elétrica por corrente contínua (DC) gerada através de bateria automotiva incluída e carregador embutido.

www.paletrans.com.br
(16) 3951-9999

Terminal em Itajaí é ampliado

A **APM Terminals** investiu R\$ 1 milhão na ampliação de seu armazém no Porto de Itajaí (SC), que conta agora com 2,2 mil m² de área construída e 1,5 mil posições-paleta. No local, a empresa concentra todas as atividades de consolidação e separação de cargas, estufagem e desova direta para caminhões. Há cerca de um mês, a APM também inaugurou uma câmara fria, instalada em uma área de 70 m². A empresa está investindo ainda na aplicação de um WMS para realizar a gestão do armazém e aumentar a eficiência das operações.

www.apmterminals.com.br | (47) 3341-9800



Hines conclui novo condomínio

Depois de concluir a primeira fase do **Distribution Park Manaus III** em dezembro, a **Hines** se prepara para a entrega completa do empreendimento. Com as obras avançadas, a segunda etapa do complexo de galpões será concluída ainda em fevereiro. A terceira e última fase ficará pronta em abril. Atualmente, as obras superam os 90% de conclusão e estão focadas na fase de acabamentos. Com um investimento de R\$ 300 milhões, o DPM III é composto de três galpões com 28 módulos e mais de 130 mil m² de área locável.

www.distributionpark.com.br | (11) 5504-7600

Aquisição

A **Dematic**, empresa de tecnologia de automação anunciou a conclusão da aquisição da **Reddwerks Corporation**, empresa de Warehouse Execution Software (WES). A **Reddwerks** vai operar como uma subsidiária da **Dematic** nos EUA, oferecendo um conjunto de software avançado para atendimento de pedidos aos clientes **Dematic** e **Dematic Reddwerks**.

www.dematic.com.br
(11) 3627-3100

Frota

A **TCP**, empresa que administra o Terminal de Contêineres de Paranaguá, está ampliando a frota de caminhões e carretas. Com investimentos superiores a R\$ 4 milhões, o Terminal ganhará 10 novos veículos modelo **Terminal Tractors** que são específicos para o transporte de contêineres dentro do porto. A **TCP** também está adquirindo 10 novas carretas (terminal trailers), totalizando uma frota de 64 caminhões e 67 carretas.

www.tcp.com.br
(41) 3420-3300

ERP

A **OpenTech** reintegrou uma funcionalidade que havia deixado o ERP da empresa: o módulo de RH, que faz a gestão de pessoas e folha de pagamento do **OpenTrucker**. Agora o módulo está novamente disponível somando-se aos demais 25 módulos, distribuídos em seis áreas de negócio. É possível monitorar o atendimento de obrigações legais, como o eSocial, e gerir folha de pagamento e pessoas.

www.opentechgr.com.br
(47) 2101-6122



Abre e fecha eficientes

Manutenção adequada garante operação segura de portas nos galpões

Essenciais, mas muitas vezes negligenciadas na fabricação e/ou reforma de um centro de distribuição ou fábrica, as portas industriais precisam da especificação correta e da manutenção adequada para não prejudicarem a operação logística ou industrial. Por isso, a Revista LOGÍSTICA foi ao mercado pedir para

que fabricantes e distribuidores de portas façam suas recomendações aos usuários. Confira a seguir.

Como escolher?

“Os principais cuidados para as empresas que vão adquirir portas inicia-se na fase de definição do fornecedor”, afirma Lurdes Regina da Silva, gerente comercial da Sebras. “Informações como o

número de aberturas/dia da porta e se o local tem temperatura controlada são fundamentais para a indicação da melhor solução”. Lurdes explica que a Sebras tem em seu portfólio dois modelos de portas que atendem centros logísticos: a porta seccional (indicada para ambientes com controle de temperaturas e com fluxo normal de aberturas/dia (em torno de

30x/dia) e a porta rápida (para locais que exigem alto fluxo de abertura e fechamento). Nesse caso, a Sebras indica o modelo Open Fast, com baixa manutenção.

De acordo com Flávio Pinto, diretor da Hormann, existem muitas opções, porém a maioria das portas são produtos simples, que não seguem norma técnica alguma. “Em geral, esses produtos tem baixa qualidade, exigindo grande custo de manutenção. A Hormann produz portas seccionais e de enrolar para galpões logísticos seguindo as exigentes normas mundiais, que prezam pela longa vida útil, grande isolamento térmico e acústico, além de agregar valor ao imóvel, por sua elegância estética”, diz.

Antonio Carlos Silvestre Junior, diretor da Marcamp, recomenda especial atenção na robustez de todo o conjunto da porta, como espessura das lâminas da cortina, desenho e profundidade das guias laterais e, imprescindivelmente, a qualidade do automatizador, para que suporte o ciclo de trabalho diário exigido.

Para Oswaldo Mello, diretor comercial da Rayflex, é impor-

A tendência em portas é melhorar notadamente a qualidade e a segurança

tante definir os atributos que melhor atendem a necessidade de uma operação. “A correta especificação irá permitir maior eficiência na operação e gerar impactos positivos”, explica.

O processo de venda da Rayflex inclui a execução de um projeto, onde a partir de uma ficha técnica identifica-se o produto mais adequado para a necessidade do cliente. Para ele, de forma geral, as portas acabam sendo inseridas na fase final do projeto, mas a avaliação sobre a melhor indicação pode ser feita ainda na planta. “É fundamental que o usuário busque um fabricante que tenha uma equipe de assistência técnica ativa e bem distribuída em todo o território nacional”, recomenda Oswaldo.

“Para escolher a porta mais adequada é necessário conhecer: a atividade que vai ser desenvolvida na instalação (se vai precisar de isolamento, como indústria alimentícia, laboratório, etc. ou se seria

conveniente alguma ventilação); características do local onde se vai instalar a porta (dependendo da estrutura existente e da disposição final desejada, alguns modelos se adaptam melhor. Geralmente para os centros de distribuição os modelos mais utilizados são a porta seccional, porta balanceada PLE-Leva e a porta guilhotina). Por último, no caso dos três modelos serem válidos, o critério principal para optarmos por um ou outro pode ser o preço”, afirma Mario Arciniega, gerente de produção da PLE-Leva.

Manutenção

“As portas industriais automáticas são normalmente aplicadas onde o fluxo de pessoas ou materiais são intensos ou fortemente controlados. Problemas de funcionamento poderiam gerar impactos negativos em situações muito críticas nas operações”, aponta Oswaldo, da Rayflex. Para ele, a manutenção periódica preventiva é a melhor solução. “Nela

Quer ver SEU estudo de caso na Revista LOGÍSTICA?

Envie o mesmo para o conselho editorial: redacao@imam.com.br ou ligue (11) 5575-1400



são verificados os itens de desgaste natural, que embora sejam poucos, existem. A limpeza das partes mecânicas e elétricas é parte desse processo. Além de garantir sua performance operacional, ficam reduzidas as paradas não programadas decorrentes de problemas. A manutenção preventiva é normalmente rápida, não requerendo a desmontagem de partes das portas”, explica.

Para Mario, da PLE-Leva, existem dois tipos de manutenção: por parte do usuário (que consiste em realizar inspeções oculares, limpeza e conservação, além do uso correto) e por parte de pessoal técnico autorizado (mais detalhada e que deve ser realizada pelo fabricante ou instalador autorizado).

Flávio, da Hormann, recomenda que a manutenção preventiva deva ser feita uma vez por ano, nos primeiros cinco anos. “Nos anos seguintes, duas vezes ao ano é suficiente. A vida útil de um produto com qualidade é de 20 anos em média. Portas de baixo custo e consequente baixa qualidade de materiais, requerem manutenção mensal, durando cinco anos”, diz.

De acordo com Lurdes, da Sebras, os cuidados iniciais são de responsabilidade dos fornecedores, começando com a orientação do cliente sobre qual modelo de porta é o mais adequado para sua aplicação, demonstrando a relação custo x benefício. “Equívocos na hora de escolher o modelo da porta podem acarretar em manutenções. Se você instalar uma porta seccional automatizada em um local que exige muitas aberturas/dias, com o passar do tempo essa seccional vai apresentar problemas. Outro ponto é dar treinamento, pois muitas manutenções ocorrem pelo mau uso ou batidas acidentais”, diz.

As portas Rayflex são projetadas com um sistema de autorreparação. Em caso de colisões acidentais de empilhadeira contra a manta, ela volta a se encaixar automaticamente nas guias laterais, sem necessidade de intervenção humana. Outro destaque é a opção Bluetooth. Instalado na barra de contato da porta, um pequeno equipamento manda um sinal para o painel de comando, caso a porta encontre algum obs-

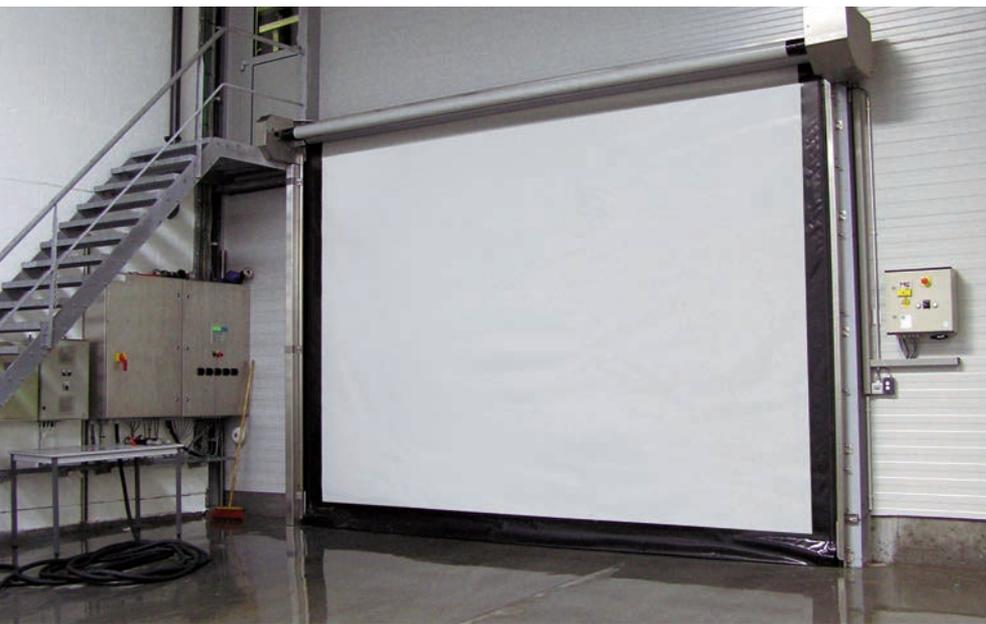
táculo durante seu fechamento, fazendo com que ela reverta o movimento de descida, e evitando o impacto em pessoas, empilhadeiras e similares.

Mercado

Apesar da crise, os fabricantes indicam algumas regiões do País favoráveis ao mercado de portas. “Pernambuco passou a ser um dos principais consumidores de portas industriais com a nova fábrica da Fiat/Jeep em Goiana. Além deles, muitas outras empresas passaram a operar no Estado”, afirma Flávio, da Hormann, que destaca em sua linha a porta de enrolar DD, com velocidade de abertura de 1.0 m/s.

A Sebras identificou uma necessidade nos CDs de frigoríficos. “Estamos preparando o lançamento de um novo modelo de porta, que está em fase de testes. A tendência está voltada a suprir a necessidade de agilidade dos processos, auxiliando a diminuir o consumo de energia e gerar baixo índice de manutenção”, diz Lurdes e completa “os segmentos agroindustrial, o alimentício, higiene e limpeza, continuarão sendo os que mais demandarão modelos de portas seccionais e rápidas. O dólar alto favorece alguns segmentos exportadores, que para isso tem que adequar seus processos às normas e exigências internacionais”.

Já PLE-Leva abrirá este ano um novo centro produtivo para aumentar a gama de niveladoras de docas. “A tendência é melhorar a qualidade e a segurança. Ainda que a economia não atravessa seu melhor momento, a indústria alimentícia e automobilística estão construindo novas instalações. Algumas regiões em destaque são Resende e Itatiaia, no RJ, Sorocaba e Indaiatuba, em SP e Extrema, Pouso alegre e Poços de Caldas no sul de MG”, finaliza Mário. ■



Quer levar o seu Supply Chain ao nível de excelência?

www.slimstock.com ▶

Faremos sua empresa exceder os resultados esperados.

Reduza o capital de giro

O estado da arte em tecnologia transforma seus excessos de estoques e itens obsoletos em coisas do passado.

Aumente os níveis de serviço

A projeção de demanda altamente automatizada e precisa resulta em menos faltas de estoques, garantindo que os níveis de serviço ao cliente requeridos sejam atingidos.

Trabalhe mais eficientemente

As pessoas se tornam altamente proativas, focando nas exceções e simulando diferentes cenários.

Desde 1993, a Slimstock é sinônimo do melhor planejamento de demanda, gestão eficaz, análises mais claras e aumento contínuo de confiabilidade de estoque. Graças à combinação única de nossas soluções e serviços, somos os líderes de mercado na otimização de estoques. Nós compartilhamos nosso conhecimento e experiência com mais de 650 clientes, presentes em mais de 40 países ao redor do mundo, nas mais diferentes indústrias, com operações que abrangem desde uma única localidade até redes complexas de distribuição.



Logistics Business IT Awards
2014 and 2015 category winner:
Supply Chain Management Software

A revista de software "The British Logistics Business IT Magazine" elegeu o Slim4 como o "Melhor Software de Gestão de Supply Chain".



Elevação e transferência

Com o objetivo de ampliar a área de expedição, empresa alemã investe em pontes rolantes

ARMA Kehl, fabricante alemã de conexões pesadas para tubulações de gás e óleo, investiu em pontes rolantes em sua nova área de expedição. Desde a movimentação dos compo-

nentes brutos, até a produção das embalagens de transporte, as duas pontes rolantes de viga única e viga dupla são responsáveis por todas as operações de elevação da área.

As válvulas de esfera são usadas para interromper o fluxo em

determinadas seções de uma tubulação. Entre os exemplos dessas aplicações estão as estações de distribuição, linhas de derivação e estações de compressão que utilizam turbinas para aumentar novamente a pressão do gás ou óleo. As válvulas de esfera

fabricadas pela RMA são projetadas para tubulações com diâmetros de até 1400 mm. A extensão do eixo customizado para atender às necessidades específicas dos clientes permite uma conexão abaixo do nível do chão. Ele é fornecido com acionamento manual, pneumático ou hidráulico que pode ferir e fechar a válvula. No total, a unidade completa pesa até 36 toneladas.

A RMA Kehl optou pela construção da nova área de expedição que mede 50 metros de comprimento por 25 metros de largura devido ao aumento acentuado os pedidos e o forte crescimento da demanda por grandes válvulas de esfera. Os caminhões tradicionais e de plataforma baixa já podem ser carregados no interior do novo prédio.

Operação em tandem

Na área de expedição, a RMA Kehl utiliza uma ponte de viga única e outra de viga dupla fornecidas pela Demag. As duas pontes operam em um trilho com uma extensão de 23,13 metros. O projeto com economia de espaço foi conseguido com as talhas de cabo de aço Demag DR-Pro. A proprietária escolheu o sistema de controle remoto via rádio para que as cargas sejam operadas de forma ergonômica a uma distância da carga livremente selecionável.

A ponte rolante de duas vigas é equipada com duas talhas com capacidade de carga de 32 toneladas cada uma, pois a capacidade de carga total é limitada em 34 toneladas devido ao projeto do prédio. Um grande display fornece as informações dos pesos. As

duas talhas de cabo de aço também podem ser operadas em tandem se necessário. Essa solução também permite que a ponte carregue peças muito longas e desajeitadas.

A RMA utiliza a ponte de viga única, com capacidade de carga de 12,5 toneladas, na área de construção de embalagens. Embora as velocidades longitudinais e de elevação dessa ponte correspondam às da ponte de viga dupla, ela apresenta velocidade transversais de até 30 m/min.

Operações milimétricas

Um destaque do grupo de pontes rolantes da RMA está na operação de usinagem das válvulas de esfera com diâmetros nominais de 400 a 1400 mm. A ponte rolante de viga dupla é equipada com uma talha de cabo de aço que oferece um movimento de elevação extremamente lento com controle de velocidade. Esse modelo especial é necessário por que existem apenas alguns milímetros de vão livre quando as pesadíssimas unidades de esfera são transferidas para uma retífica.

A ponte, equipada com um grande display de carga, apanha a unidade da esfera com um dispositivo especial de elevação que é preso a uma abertura da seção da própria esfera. Depois da operação de retífica e quando o dispositivo de movimentação da carga é reinsertado, a ponte levanta cuidadosamente a válvula de esfera em um equilíbrio definido. Os pinos-guia da retífica podem então ser retirados da unidade da esfera. Quando os pinos são removidos, a ponte levanta a conexão por completo para fora da máquina. ▀





YMS: para além dos muros do pátio

Entenda como o sistema de controle de pátio pode otimizar a operação em uma área muitas vezes esquecida pelas empresas

Uma definição simples de pátio logístico pode ser "uma área contígua a um armazém, onde circulam caminhões e pessoas". Mas é possível, desde já, agregar alguma complexidade: os veículos podem circular carregados, ou não,

ser de diversos tipos (caminhões, empilhadeiras, carros particulares, etc.). Por outro lado, o pátio logístico pode pertencer a uma fábrica, a um armazém, a um centro de distribuição ou a um operador logístico. Se for um terminal logístico intermodal podem interagir também trens, navios ou aviões.

É fácil, portanto, verificar que a gestão de um pátio logístico pode se revestir de um grau de complexidade considerável e que a sua otimização é um desafio grande.

Sem um software para a gestão do pátio, as variáveis são controladas por meio de procedimentos melhores ou piores

definidos e executados por vezes em papel e num único ponto: na portaria. Nesse cenário, como um YMS ("Yard Management System", sistema de controle de pátio) poderá melhorar tudo o que existe e ir mais além?

Começemos por expandir o conceito de pátio logístico anteriormente apresentado: pode ser um espaço ao ar livre, ou uma área de um porto, ou um terminal ferroviário, ou uma área específica de um aeroporto, ou toda uma imensa área de uma empresa de mineração ou madeireira.

Ou seja, é uma área dedicada a operações logísticas, onde as movimentações de vários tipos de meios de transporte, contêineres, cargas e pessoas podem ser muito complexas.

No nível mais básico, um YMS deve gerenciar todo o fluxo de movimentações para saber o que está acontecendo e guardar o histórico dos ocorridos. Esse histórico possibilita o cálculo de KPIs, como tempos médios de estadia dos veículos nas instalações, de carga e descarga, etc. Mas um YMS também deverá permitir planejar acontecimentos, antecipando problemas. Cruzando o planejado com o que está sendo executado, um YMS deverá identificar e alertar para possíveis desvios.

Qual o custo que filas de caminhões aguardando na portaria traz para a empresa? A causa mais comum para esse fenômeno é uma gestão de pátio passiva: lida-se com o problema quando ele já aconteceu, interrompendo a fluidez do processo logístico.

Assim, um YMS também deve antecipar os problemas, através de uma gestão ativa. Por exemplo, notificando o motorista do caminhão para dirigir mais devagar, porque a sua janela temporal só acontecerá dali a uma hora e, à

velocidade a que ele vem, chegará em 40 minutos. Isto é, o YMS deve expandir os seus horizontes para além dos muros do pátio.

Um YMS pode originar projetos muito interessantes, sozinho ou conectado com diversos dispositivos e tecnologias. Por exemplo, se conectado a um TMS (Sistema de Gestão de Transportes), saberá as características de determinado veículo, a carga que transporta e a sua placa. É possível também fazer o controle de acessos através de cartões magnéticos ou RFID e essa tecnologia também pode ser utilizada para rastrear cargas e pessoas, ou mesmo para localizar determinado produto no pátio.

Um YMS, além de tornar a operação mais barata, e fazer com que ela aconteça de uma forma mais suave, já que tem um impacto direto na operação do pátio e também em toda a operação logística.

Apesar de já bastante desenvolvido, o YMS ainda evoluirá mais, especialmente em duas áreas sensíveis para a logística: planejamento e otimização, sempre com o objetivo final de contribuir para um processo logístico mais eficiente, reduzindo custos, aumentando a produtividade das empresas, para que todos nós, consumidores, possamos também ganhar, poupando. ▀



Jorge Serrano Pinto é especialista em logística da Divisão de Aplicativos da Sonda IT



PLATAFORMAS NIVELADORAS E VEICULÁRES





Multi classificações de um item

Saber classificar um produto corretamente, com suas especificações, estrutura, propriedades e aplicações pode evitar autuações indevidas

Em sequência a série de artigos sobre aspectos e abordagens com referência ao PDM e consequentemente a Gestão de Materiais, agora comentarei sobre as Multi Classi-

ficações Logísticas ou Parametriações de um SKU.

Fazer o PDM (Padrão de Descrição de Material) de um SKU (item), como já vimos, é colocar todos os atributos/características importantes do mesmo, a fim de

que seja devidamente identificado, facilitando assim a compreensão em toda a cadeia.

Com a descrição completa fica mais fácil entender do que se trata o item, com suas especificações, estrutura, propriedades e aplica-

ção técnica e assim fazer as devidas Multi Classificações.

Isto evitará que a empresa receba autuações por classificar errado ao interpretar um item como sendo de uma determinada natureza e na verdade ser de outra. Essa diferença poderá significar alíquotas diferentes de impostos para mais ou para menos.

As Multi Classificações podem ser feitas em conjunto pelos departamentos Contábil, Fiscal, Gestão de Materiais, Planejamento de Gestão de Demanda, Suprimentos, Compras, etc., dependendo da estrutura organizacional de cada empresa e do que seu software ERP considera. Vamos ao detalhamento das Multi Classificações:

IPI - Imposto sobre Produtos Industrializados: incide sobre produtos industrializados, nacionais e estrangeiros. Suas disposições estão regulamentadas pelo Decreto 7.212/2010 (RIPI/2010). O campo de incidência do imposto abrange todos os produtos com alíquota, ainda que zero, relacionados na Tabela de Incidência do IPI (TIPI), observadas as disposições contidas nas respectivas notas complementares, excluídos aqueles a que corresponde a notação "NT" (não-tributado).

NCM - Nomenclatura Comum do Mercosul: adotado por Brasil, Argentina, Paraguai, Uruguai desde janeiro de 1995, tem por base o Sistema Harmonizado SH. Composta de oito dígitos, sendo os seis primeiros formados pelo SH, o sétimo e oitavo dígitos correspondem a desdobramentos específicos atribuídos no âmbito do MERCOSUL.

Composição: AABB.CC.DD

AA - Capítulo

BB - Posição

CC - Subposição

DD - Item e Subitem

UNSPSC - United Nations

Standard Products and Services

Code: é uma convenção hierárquica, definida e adotada pelas Nações Unidas, usada para classificar todos os tipos de produtos (incluindo materiais) e serviços.

É o sistema de classificação mais eficiente, preciso e flexível disponível hoje para atingir uma larga visibilidade das organizações nas análises de gastos, capacitando a obtenção para viabilizar as demandas de custo-efetividade e permitindo a completa exploração das capacidades do comércio eletrônico.

O UNSPSC é uma classificação hierárquica com cinco níveis. Estes níveis permitem checagem das análises ou análise do arrolamento dos gastos. Cada nível na hierarquia tem seu próprio e único número (veja na tabela).

Criticidades de Compra: é o grau de dificuldade, que o departamento de Compras encontra para adquirir o item. Existem três graus diferentes de dificuldade:

1. Alta: item especial ou que depende de importação;
2. Média: fornecedores não mantém estoque;
3. Baixa: item de prateleira.

Lote Mínimo e Lote Múltiplo:

Lote Mínimo é a quantidade mínima que um material pode ser fornecido por questão técnica ou comercial pela embalagem.

Lote Múltiplo é a quantidade que um material pode ser adquirido, considerando a questão técnica.

Criticidade de Uso ou Classificação XYZ: é uma classificação feita em termos da criticidade do item no processo. Existem 3 graus de Criticidades de Uso:

1. Item vital/emergente (Z) - sua ausência para o processo de produção.
2. Item crítico/urgente (Y) - não para o processo de produção a curto prazo.

**TECNOLOGIA
EFICIÊNCIA E
SEGURANÇA.
UM NÍVEL ACIMA
EM SISTEMA PARA
DOCAS.**



NIVELADOR DE DOCA EMBUTIDO CARGOMAX



NIVELADOR DE DOCA TELESCÓPICO

NIVELADOR DE DOCA PORTÁTIL NPCA NIVELADOR DE DOCA DOBRÁVEL



NIVELADOR DE DOCA BASCULANTE CAROFLEX PLATAFORMA ELEVATÓRIA



Cargomax[®]

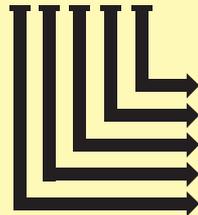
SISTEMAS PARA DOCAS

Rua Eustáquio de Azevedo, 436
Vila Maria Helena - Duque de Caxias - RJ
CEP: 25.251-600
Tel/Fax: 55 (21) 2676-2560
E-mail: vendas@cargomax.com.br

www.cargomax.com.br

Classificação da UNSPSC

00.00.00.00.00



Business function: é uma função realizada por uma organização no apoio da comercialização

Commodity: um grupo de produtos de produtos ou serviços de substituição

Class: um grupo de comercializações compartilhando características comuns

Family: um comumente reconhecido grupo de categorias comerciais inter-relacionadas

Segment: a agregação lógica de famílias para propósitos analíticos

3. Item ordinário (X) - sua falta não afeta a produção.

Classificação PQR: é uma classificação feita em termos da movimentação do item durante um intervalo de tempo de medição, que geralmente é de 1 ano.

P. Item com grande número de movimentações no período.

Q. Item com médio número de movimentação no período.

R. Item com baixo número de movimentação no período.

Classificação ABC: é uma classificação feita em termos do valor do item:

A. Item com grande valor.

Representa em torno de 5%, em relação a quantidade dos itens, mas representam em torno de 70%, em relação ao valor total do cadastro.

B. Item com médio valor.

Representar em torno de 15%, em relação a quantidade dos itens, mas representam em torno de 20%, em relação ao valor total do cadastro.

C. Item com baixo valor.

Em um cadastro costumam representar em torno de 80%, em relação a quantidade dos itens, mas representam em torno de 10%, em relação ao valor total do cadastro.

Tipos de Ressuprimento: determina a forma de uso, como, por exemplo, Insumo, Matéria-prima, Uso/Consumo, Embalagem, etc.

Grupos de Estoque: dividem os estoques em grupos e sub-grupos de produtos para facilitar a gestão dos mesmos. Os grupos de estoque atendem as áreas de produção e suprimentos. Os grupos são divididos por exemplo em matérias primas, mercadorias, produtos de processo, débito direto ou consumo pontual, produtos acabados e semi-acabados.

No Grupo de Estoque considera-se outras classificações como Conta Gerencial, Conta Contábil, Centro de Custo, Conta de Lucro, se é Material ou Serviço, etc.

Tempos (Lead Time): de compra, entrega, transporte e ressurgimento, que é a soma de todos.

Status do Item: os mais utilizados pelo mercado são:

RC: Reposição Contínua

RS: Reposição Solicitada

IN: Inativo/Desuso/Inservível

OE: Obsoleto com Estoque

TO: Totalmente Obsoleto

Parâmetros para aquisição: normalmente estes são os utilizados: estoque mínimo, de segurança (PP) e máximo.

No caso de Serviços, onde é usado o PDS - Padrão de Descrição de Serviços ou Pacote de Desenho do Serviço, as Multi Classificações seriam algumas destas acima e mais estas abaixo:

● **NBS (Nomenclatura Brasileira de Serviços)**

Por Lei federal é o classificador nacional para a identificação dos Serviços. Composto de nove dígitos. Harmoniza aos principais classificadores internacionais, como à "Central Products Classification - CPC" das Nações Unidas, utilizada nas negociações internacionais que envolvem serviços.

● **ISSQN (Imposto Sobre Serviços de Qualquer Natureza)**

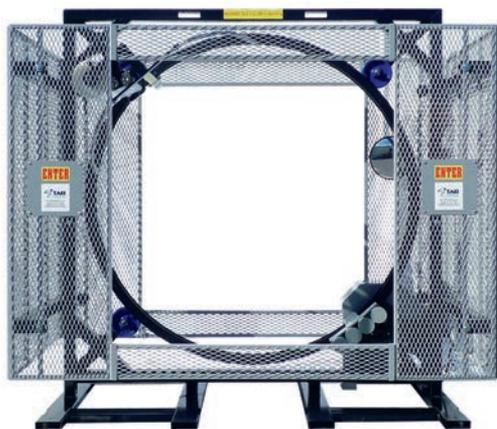
Por Lei federal é o classificador nacional, de competência dos Municípios e do Distrito Federal. Composto por quatro dígitos. O ISSQN é o mais utilizado pelo mercado nacional.

Basicamente estas são as Classificações Logísticas. Mais detalhes podem ser obtidos com a assessoria de especialistas em Administração de Materiais. 



Marcos Valle Verlangieri
é consultor da IMAM Consultoria

destaques internacionais



Envolvedora

A empresa **TAB** desenvolveu uma envolvedora móvel com filme stretch. Basta colocar o palete carregado no centro do equipamento, sustentado com garfos de uma empilhadeira, que será envolvido pelo filme. Por conta de sua instalação móvel, o "Wrapper Tornado", como é chamado, pode ser transportado de uma área a outra do armazém, além de ser incorporado a um transportador contínuo.

www.tabwrapper.com

Empilhadeira

A **Caterpillar** lançou um novo modelo de empilhadeira a diesel, com capacidade para 7 toneladas. A máquina foi desenvolvida para ambientes hostis, incluindo construções e pisos não-nivelados. O equipamento vem ainda com uma configuração de economia que permite aos usuários diminuir em até 14% o consumo de combustível mantendo uma produtividade de 95%.

www.mcfa.com

Transpaleta

A **UniCarriers** lançou um novo modelo de transpaleta com capacidade para 2.250 kg que permite melhor movimentação em ambientes desnivelados e rampas. Sua configuração permite que seja utilizada além do armazém, como supermercados e lojas de departamentos. O equipamento ainda conta com um freio inteligente que otimiza a frenagem e diminui o desgaste de peças.

www.unicarriersamerica.com

COMBI-AM



1 + 2 = 12

Carga 1 ton @ 12 m
corredor 2 m

Opera dentro e fora do prédio
GLP ou elétrica
De -40°C a +50°C
Cabines Climatizadas
Alturas até 15 m

Empilhadeiras para espaços reduzidos

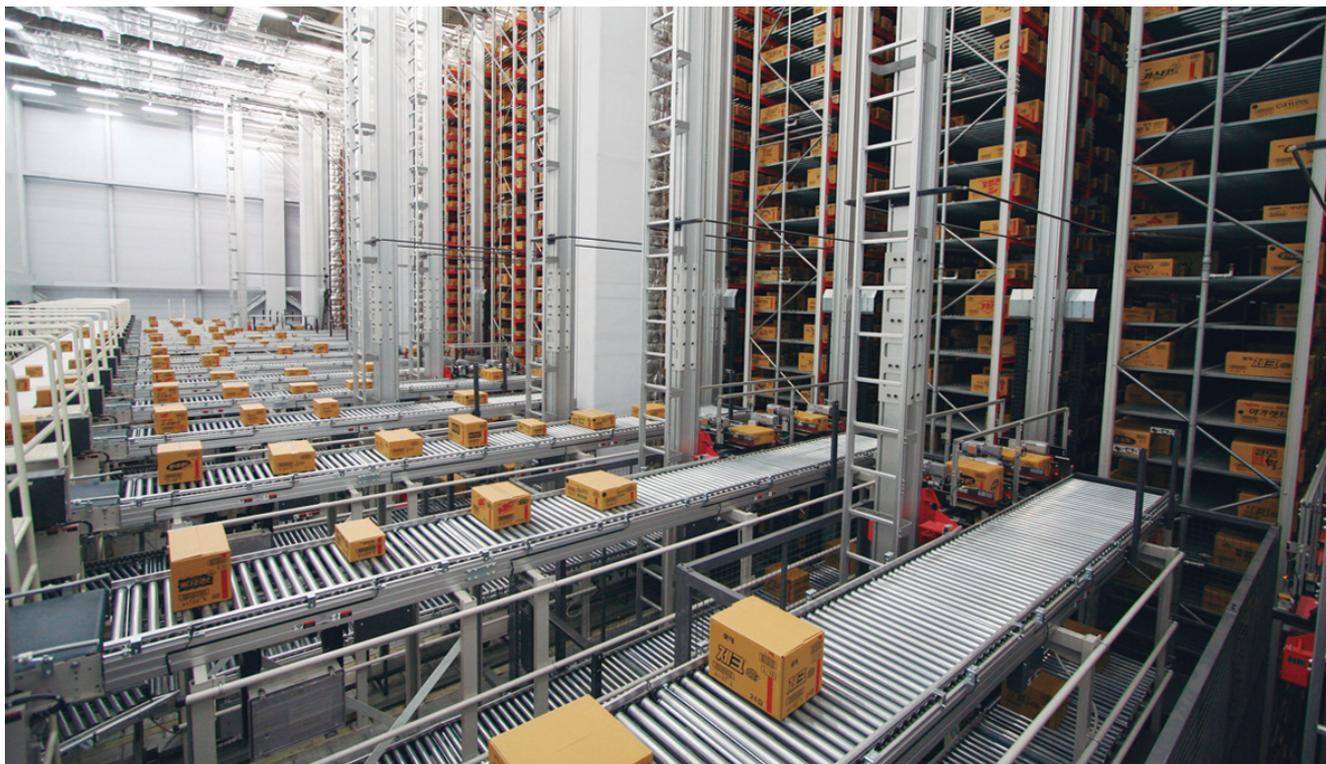


Utilize nossa experiência internacional em projetos logísticos e otimização de layout.

Combilift - 7 anos de Brasil

11 2308 9949 | 51 3077 7444

www.combilift.com.br YouTube f in



Além dos princípios na separação

As tecnologias de separação automatizadas e semi-automatizadas podem conduzir as melhorias na produtividade e acuracidade do armazém

O segredo para a acuracidade e prazo nos pedidos pode estar na separação. Sendo assim, os métodos mais tradicionais, com coletores, podem não ser os mais apropriados para determinadas operações. Com isso em mente, as empresas que precisam melhorar a produtividade podem partir

para tecnologias automatizadas e semi-automatizadas de movimentação de materiais. Em geral, essas tecnologias são adequadas quando se tem excessivo tempo de deslocamento, ao acomodar densa estocagem para aproveitar ao máximo sua área, ou quando se deseja gestão em tempo real de um número significativo de SKUs. Para determinar quais tecnolo-

gias são melhores, é preciso considerar também o tamanho dos produtos que está separando e o perfil dos pedidos.

Obtendo mais de um WMS

Um caminho para melhorar a produtividade da separação é acrescentar aplicações de hardware e software que ampliem as funcionalidades do WMS.

Separação com luzes: a separação por luz aumenta a produtividade porque as mãos ficam livres. Em vez de coletores portáteis, luz piscando ao longo das prateleiras orientam os separadores de pedidos até os locais indicados. Também exibem a quantidade de unidades a ser retirada de uma caixa. No geral, as luzes são melhorias para operações de médio a alto volume com movimentação média a alta de SKUs, podendo alcançar um ganho de produtividade de 50%.

Múltipla: embora não sejam amplamente usadas, as tecnologias múltiplas estão surgindo como uma resposta para melhorias na produtividade de separação. Enquanto os dispositivos tradicionais estão limitados a uma função, como voz ou escaneamento do código de barras, uma solução multi-modal permite que o separador escolha entre voz, coletor ou entrada manual sem ter que trocar de uma aplicação de software para outra.

Software: o software pode realizar ações “entre tarefas”. Essa aplicação direciona os colaboradores baseado em prioridade, proximidade e permissões. A ideia é minimizar a quantidade de viagens entre tarefas.

Endereçamento: consiste em determinar os melhores locais para estocar produtos individuais e permitir a separação mais eficiente. A regra geral é que os itens de maior giro devem estar localizados mais próximos da área da expedição e nos locais de separação mais fáceis dentro da área. As aplicações de endereçamento calculam quais itens deveriam ser separados mais frequentemente e deveriam estar posição mais vantajosa no armazém.

Menos movimentação

O próximo passo para aumentar a eficiência na separação é usar as tecnologias de estocagem automatizadas para entrega dos produtos à pessoa. A ideia é que em vez de uma pessoa sair pelo armazém em busca dos produtos, as unidades serão separadas do estoque, colocadas em um equipamento de estocagem de alta densidade e depois entregues para o colaborador. Dois tipos de sistemas automatizados são mais comuns nas aplicações de separação onde os itens vão até o separador.

Carrosséis: carrosséis verticais e horizontais fornecem uma estocagem densa para caixas de papelão e peças de tamanho pe-

queno a médio. Eles também eliminam o tempo de deslocamento do colaborador girando para entregar a peça ao mesmo. Com essa solução, é possível separar até 750 linhas por hora.

Sistemas AS/RS: como os carrosséis, os sistemas AS/RS oferecem densa estocagem numa área projetada pequena. E, como os carrosséis, levam os produtos até um separador, oferecendo controle do inventário em tempo real e eliminando tempo de deslocamento. O sistema AS/RS também viabiliza o endereçamento dinâmico. Em vez de muitos locais de separação dedicados a um SKU, o sistema de controle do armazém pode dinamicamente entregar o produto nos locais disponíveis, reduzindo o espaço necessário para os locais de separação. Esses sistemas não apenas melhoram a produtividade da separação como também permite o reabastecimento automático de um espaço de separação.

Separação automatizada

A separação por luz e a separação de produtos até o separador ainda envolvem pessoas trabalhando operacionalmente. Para as empresas que desejam eliminar os operadores da equação, as estruturas totalmente automatizadas funcionam como dispensadores para propiciar uma separação totalmente automatizada. Elas funcionam melhor em ambientes com um número limitado de SKUs de giro rápido e alto volume com um tamanho consistente. O produto cai sobre transportadores contínuos ou contentores conforme passam entre as unidades.

Embora nenhuma dessas tecnologias seja uma solução única, cada um pode melhorar a produtividade, processamento e acuracidade na situação certa. ▀





Quando o **JIT** não é a melhor solução

O Just-in-Time precisa ser pensado para não se tornar o problema, ao invés da solução

Se o conceito de Lean for aplicado apropriadamente, ele evidencia as necessidades de produção e distribuição enxutas assim como melhoria contínua. Muitas vezes vemos boas ideias e programas não funcionarem por todas razões corretas. As pessoas adotam uma ideia que supostamente irá resolver seus problemas e beneficiar sua empresa sem entender

completamente o que ela significa.

O JIT (“Just-in-Time”) é uma dessas boas ideias. Quando uma ideia ou programa se torna popular, ela corre o risco de ser abrdada erroneamente, o que faz um bom programa falhar na pior maneira possível. Quando isso acontece, ele deixa um gosto ruim na boca de todos e transforma a próxima boa ideia em algo muito mais difícil de executar. Veja dois exemplos a seguir:

Lean enganoso

Uma empresa “A” utilizava o JIT em sua operação Lean com os fornecedores. O estoque era entregue para a linha de montagem com pouca ou nenhuma falha no sistema. Eles executavam sua própria operação na mesma maneira. Eles recebiam os itens, montavam e despacham aos clientes.

A empresa “A” pensou que eles tinham um JIT bem implantado

e tinham orgulho disso, mas na realidade eles estavam sendo levados pelas emoções. Do lado de dentro só havia quatro horas de estoque sob o teto, mas o seu estoque era armazenado em carretas no pátio. Eles puxavam uma carreta, descarregavam o que era necessário e deixavam o resto. Na essência eles tinham quatro horas de estoque “sob teto”, mas muito “on-site”. Do lado de fora, existia um armazém em caminhões estacionados. Exatamente como um relógio, os caminhões chegavam ao local de montagem e mantinham a linha de montagem abastecida, Just In Time.

JIT mal definido

A empresa “B”, no seu processo Lean, deu um novo significado ao JIT. Eles estavam elaborando um

Para implantar um programa, é preciso entender por completo trabalho envolvido

centro de distribuição novo. Por conta de estarem operando em uma instalação da mesma maneira há 10 anos, eles buscavam um local mais eficiente e que permitisse a aplicação das ferramentas de produtividade mais recentes. Eles não estavam só investindo em equipamentos, mas também revisando seu processo para que quando eles mudassem para a nova instalação eles pudessem maximizar a eficiência de suas operações.

Como parte da análise do projeto da nova instalação, eles olharam para o estoque, pois sabiam que para ser eficiente o bastante precisavam eliminar o excesso do

estoque e lidar somente com os itens A e B quando possível. Qual o plano deles para esse estoque? Eles decidiram que deveria ser estocado em carretas no pátio e fazer abastecimento. Nunca é uma decisão inteligente planejar estocagem em uma carreta durante a mudança para a nova instalação pois, por princípio, você está sem espaço.

Se você está implantando um a filosofia, tenha certeza de que o entende por completo incluindo o trabalho envolvido em uma implantação bem-sucedida. Não cometa erros, pois eles irão tomar tempo, dinheiro e comprometimento para fazer qualquer programa funcionar. ▀



Seja o que for e para onde for, a UPS entrega!

- Modais: aéreo, marítimo e rodoviário;
- 528 centros de distribuição*;
- Gerenciamento de comércio internacional;
- Liberação alfandegária;
- 8,5 milhões de clientes;
- Logística de peças de reposição; conserto técnico e configuração;
- Planejamento e desenvolvimento da cadeia de suprimentos e gestão de devoluções;
- Mais de 398 mil pessoas trabalhando para você;
- Mais de mil voos diários internacionais;
- A maior frota mundial, com 95 mil veículos para entrega.

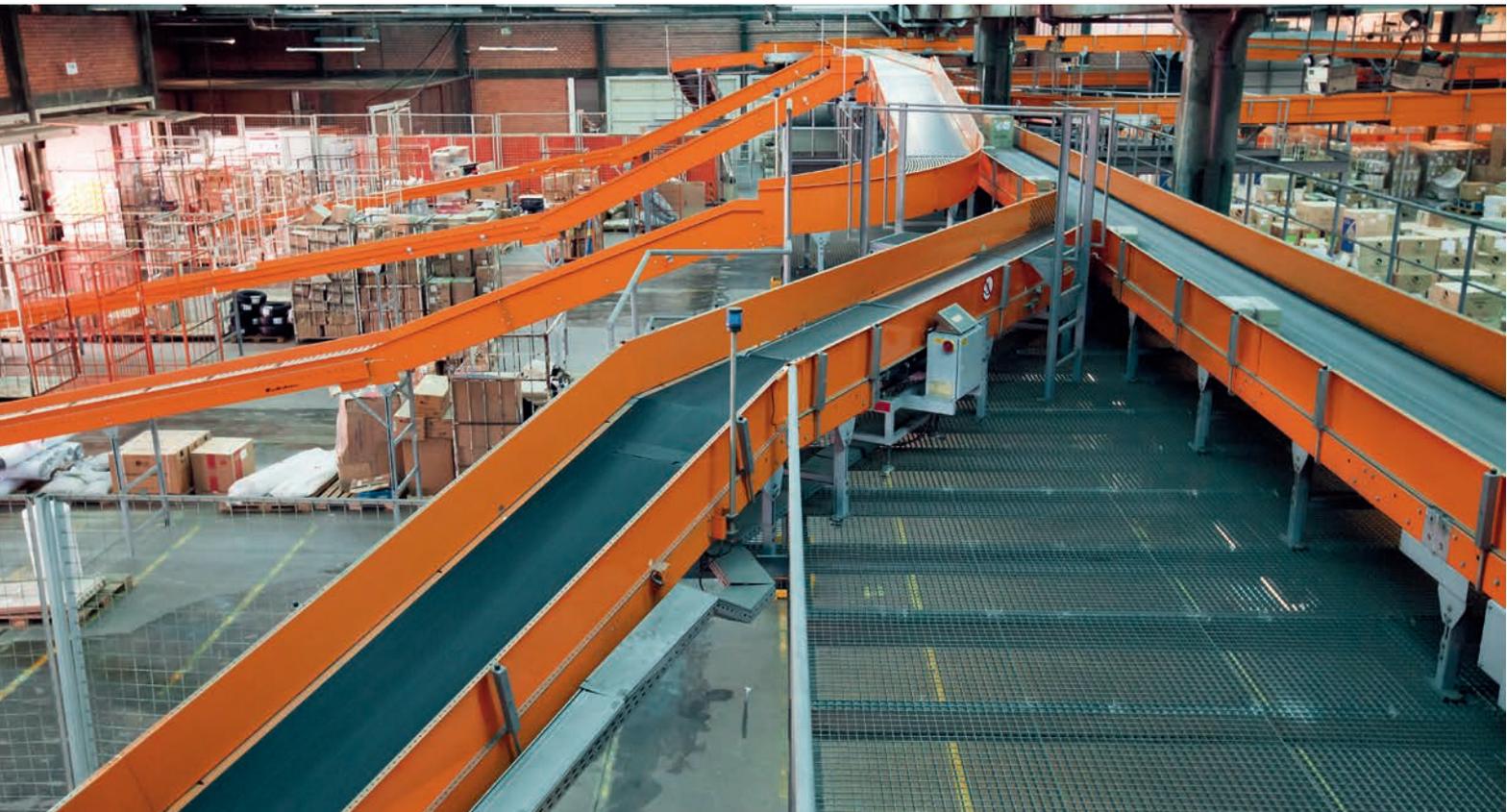
www.ups.com

Grande São Paulo: 55 11 5694-6600

Demais Localidades: 0800 770 9035

*Verifique disponibilidade de armazenamento com controle de temperatura e umidade para sua região/país.





Flexibilidade é a chave

Em um período delicado da economia, operadores logísticos continuam investindo e focam em melhorias nas operações de seus clientes

Flexibilidade parece ser a palavra de ordem dos operadores logísticos em 2016. Afinal, como continuar mostrando bons resultados em um período de “seca”, onde as empresas estão cortando todo e qualquer gasto extra? Essa é a hora desse grupo mostrar que deixar a operação com um terceiro é realmente a melhor decisão.

“O momento de economia re-

traída se mostra uma oportunidade para buscar melhorias no processo, inovação e ganhos de eficiência. Isso permitirá manter a competitividade”, comenta Guilherme Osório, diretor geral da Célere. “Neste cenário, o operador logístico se torna uma excelente opção, uma vez que permite maior flexibilidade de mão de obra, reduz o headcount dos clientes e pode apresentar mu-

danças e inovações para os processos utilizados, com base em experiências com outras operações logísticas”. A Célere faz parte do Grupo Movicargae é especializada no desenvolvimento, coordenação e execução de processos logísticos internos.

Marcos Bagnolesi, diretor comercial da ID Logistics, acredita que os operadores logísticos sejam uma solução natural. “Com

os volumes totalmente distintos do que havia sido planejado, a grande vantagem de se contar com um parceiro logístico é o foco total à operação, além da flexibilidade operacional para adaptação ao novo cenário”, explica. A ID tem 32 unidades no país e faturamento superior a R\$ 300 milhões.

Além do mais, há o consenso de que o operador está mais preparado para lidar com essas variáveis. Alex Feijolo, diretor comercial e de marketing da GEFCO, analisa que essa preparação permite tomar decisões mais rápidas e mais precisas quando a venda de volumes cai e a competitividade aumenta. E é justamente o operador que vai lidar com essas variáveis, oferecendo a flexibilidade que as empresas precisam, sem afetar seus custos.

“Ao terceirizar o serviço logístico, a empresa pode focar seus esforços e sua energia no desenvolvimento de seu core business”, explica Eduardo Araújo, diretor de logística da FedEx.

Fabrizio Orrigo, diretor de vendas e marketing da Penske no Brasil comenta sobre a importância da flexibilidade: “precisamos ajustar nossos recursos em função da necessidade de redução de capacidade dos clientes. Além disso, é necessário trabalhar buscando otimizar a base de custos para poder apresentar ao mercado tarifas condizentes com o perfil atual da economia”, conclui

Essa flexibilidade também pode beneficiar as empresas que tentam ver oportunidades fora do país. Nadir Moreno, presidente da UPS Brasil, comenta que o aumento do dólar apresenta uma oportunidade para as empresas internacionalizarem seus negócios. Considerando esse cenário, um operador logístico pode auxiliar o desenvolvimento de negócios em âmbito internacional.

O diretor corporativo da TNT Mercúrio, Cristiano Toga, comenta que a escolha de um parceiro requer muita atenção. A empresa tem que ter expertise para atender às necessidades do cliente, além de uma rede de suporte, apoio operacional.

“O operador logístico atua como um facilitador para o cliente em todos os âmbitos do processo. A atuação como operador logístico é muito importante, principalmente para as pequenas e médias empresas, e para o atual momento econômico no Brasil. Para as empresas, deixa de ser sustentável operar com diversas transportadoras, gerando um custo interno alto para gerenciar e administrar toda a estrutura”, conclui.

Inovações

Claro que, para oferecer essa flexibilidade mencionada, os operadores devem sempre pensar em novas soluções. A DHL Global Forwarding, por exemplo, lançou em 2015 dois novos Centros de Competência: um especializado em Energia e Petróleo e outro em Commodities Agrícolas. Além disso, desenvolveram o LifeTrack, app que permite acesso real ao rastreamento de cargas. Já a UPS expandiu a operação especializada em saúde, com a inauguração de um novo centro de armazenamento e distribuição, em Cajamar (SP), que também atende à área de tecnologia.

A maior inovação da TNT vem de encontro com as tendências mundiais de “desafogar” o trânsito por meio de transporte alternativo. A empresa implantou na unidade Canindé (SP) um projeto piloto para que entregas e coletas sejam realizadas por profissionais de bicicletas, aproveitando as ciclovias da região. Para esse transporte, duas bicicletas com baú de 1 m³ são utilizadas.

TENHA EM SUA FROTA A FERRAMENTA
MAIS AVANÇADA EM
GESTÃO E RASTREAMENTO



GESTÃO OPERACIONAL ON-LINE DE EMPILHADEIRAS

- Telemetria específica;
- Status de ignição ON/OFF;
- Boletim diário de operação;
- Controle de entrada/saída em área restrita;
- Informativo de horas trabalhadas/paradas;
- Acompanhamento de velocidade;
- Alerta de violação da alimentação do equipamento;
- Sensor de movimento indevido (anti-furto);
- Controle de manutenções;
- Identificação do operador por i-button;*
• Detector de impacto e colisão.*



WEBTRAC
soluções em telemetria

TEL: (11) 2973.1010

WWW.WEBTRAC.COM.BR
COMERCIAL@WEBTRAC.COM.BR

Depoimentos dos operadores:



Célere

Entendemos que o operador logístico deve estar apto a trazer melhorias operacionais ao cliente. Porém, vemos como principal diferencial a empresa atuar com muita atenção, parceria e ênfase no negócio do cliente. Isso significa atuar com transparência, flexibilidade e foco em resultados.

Guilherme Osório, diretor geral

Entendemos que em qualquer momento uma parceria adequada deve contar com um Operador Logístico flexível e totalmente engajado em aumentar a produtividade, sempre com foco em melhoria da qualidade operacional com redução dos custos logísticos.

Marcos Bagnolesi, diretor comercial

ID Logistics Brasil

Precisamos apresentar a flexibilidade necessária para ajustar nossos recursos em função da necessidade de redução de capacidade dos clientes. Além disso, é necessário trabalhar cada vez mais buscando otimizar a base de custos para poder apresentar ao mercado tarifas condizentes com o perfil atual da economia.

Fabrizio Orrigo, diretor de vendas e marketing

Penske

UPS

O momento atual da economia exige traçarmos metas e objetivos de negócio focados nas especialidades, oferecendo a expertise da empresa como diferencial para o mercado. Investir em conhecimento, desenvolver inteligência de mercado, entender a área de atuação dos clientes, identificar as suas necessidades e demandas, mapear setores de atuação com potencial para o seu negócio, monitorar nichos de mercado e comportamento.

Nadir Moreno, presidente

Quando a economia desacelera, o mercado passa a enfatizar a redução de custos e os ganhos de eficiência. O cliente nos desafia: como podemos fazer esta mesma operação com um custo mais competitivo? É neste cenário também que os clientes costumam estar mais abertos a rever a cadeia como um todo e até mudar paradigmas. Assim, o operador logístico deve ocupar o papel de especialista logístico, revendo todo o processo e buscando ganhos mensuráveis.

Cindy Haring, presidente



DHL Global Forwarding

TNT Mercúrio



O ano de 2015 foi de desafios, mas acreditamos que conseguimos manter os bons resultados com a manutenção dos investimentos e operação estratégica. A perspectiva é a mesma para este ano. Continuaremos a eliminar as despesas e ineficiências, em busca de uma melhora operacional dos processos.

Cristiano Koga, diretor Corporativo

O papel do operador logístico é sempre aumentar a competitividade de seus clientes através de seus serviços. É impossível pensar em uma indústria competitiva sem excelência logística. Em momentos econômicos desafiadores, como o que vivemos agora, todos os ganhos de competitividade devem ser buscados exaustivamente.

Alex Feijolo, Diretor Comercial e Marketing

GEFCO



FedEx



O operador logístico precisa agregar valor ao negócio do seu cliente, permitindo transformar o custo logístico numa variável adequada às vendas do contratante. Além disso, deve prover um portfólio completo de serviços, desde operações em armazéns até entregas com acompanhamento em tempo real, e oferecer cobertura geográfica que atenda todos os pontos onde os negócios acontecem.

Eduardo Araújo, diretor de logística

Melhoria contínua

Otimizar a operação é um processo que inclui diversos fatores. Mas um dos principais, com certeza, é a melhoria contínua. Marcos Bagnolesi, da ID, comenta que, por ser uma empresa global, conseguem aplicar melhores práticas de uma forma muito natural. “São casos diários de trocas de experiências”, comenta. Anualmente existe um encontro formal de uma semana envolvendo todos os países onde a empresa atua. Nesta oportunidade, são apresentados os casos de sucesso e os desafios para o futuro de curto e médio prazo. Já a Célere desenvolve ações específicas para cada cliente, mas as principais delas incluem 5S, inventários rotativos e separação por FIFO ou FEFO.

A DHL tem um departamento específico focado em melhoria contínua. Cindy Haring, presiden-

te da DHL Global Forwarding, conta que o departamento tem como um dos principais objetivos promover revisões do processo logístico em conjunto com os clientes, visando a otimização do processo como um todo.

Esses processos também incluem manter os sistemas atualizados. A GEFECO, por exemplo, fez diversas mudanças em seu TMS em 2015, além de criar uma Central de Emissão de Documentos. Já a FedEx implantou uma nova versão do WMS e adquiriu o módulo BI/KPI. “Implantamos também uma solução mobile para a last mile das operações. Estes investimentos darão mais transparência, qualidade e segurança nas informações das operações”, comenta Araújo.

Por fim, a Penske também melhorou seu WMS, adicionando

novos recursos específicos para o atendimento do setor de varejo e também novas ferramentas de visibilidade para os clientes na área de transportes. A Penske possui forte atuação na logística de aftermarket automotivo, com clientes como Ford, Jaguar-Land Rover e GM. O último ano eles desenvolveram uma ferramenta sistêmica para a gestão das operações de LLP (Lead Logistics Provider), que consiste na gestão de outros parceiros logísticos no redesenho e otimização de rotas de inbound para plantas de produção com foco na redução de custos e melhoria de performance.

Com foco nessas ações, os operadores esperam continuar a ser uma parte do planejamento estratégico de seus clientes, responsável por sua logística enquanto eles focam no seu negócio. ▶

LEVANDO PERFORMANCE A NOVAS ALTURAS



Conheça A Performance Crown Líder de Mercado

Os Produtos Crown Fornecem:

- *soluções* que economizam espaço, elevam mais e mais alto
- *segurança e conforto* que mantêm os operadores produtivos durante todo o dia
- *confiabilidade* que mantém baixos os custos de serviços e índices de paradas

A **Crown Brasil** apresenta um modelo de negócios no qual diversas empresas multinacionais confiam e aprovam, incluindo soluções em Vendas, Serviços e Peças.

TEL: (11) 3109 9449

E-MAIL: brasil@crow.com

CROWN

IDEAS THAT ADVANCE

crownbrasil.com





crédito: Vocollect

Tecnologia móvel

Três questões estão impulsionando o crescimento da adoção da separação por voz, inclusive no Brasil

É muito bom quando a gestão de um armazém é focada em alcançar objetivos estratégicos e não estar somente ocupada em operar os negócios no dia-a-dia. Essa perspectiva ajuda os gestores a realmente apreciar o valor das soluções de tecnologia por voz. Motivada por três pontos principais descritos abaixo, essa tecnologia deve continuar crescendo em 2016:

1. Redução de custos

As economias obtidas na cadeia de suprimentos desempenharam um papel vital. Sistemas como “picking by voice” (separação por voz) contribuíram para isso, significando que os lucros aumentaram. Quando a gestão de armazéns e da logística era controlada por sistemas de monitoramento impressos (no papel), a introdução de dispositivos de

escaneamento portáteis foi vista apenas como um custo a mais. Hoje dispositivos portáteis são tão importantes para o armazém quanto porta-paletes e empilhadeiras. É um padrão e poucas empresas podem operar sem.

Atualmente, a voz é uma tecnologia para melhorar todos os aspectos da gestão de armazéns. Ao contrário dos dispositivos portáteis, que substituíram

Ao contrário dos dispositivos portáteis, que substituíram vários sistemas manuais, a voz pode ser prontamente integrada a um WMS existente para complementar e aumentar a utilização destas tecnologias

vários sistemas manuais, a voz pode ser prontamente integrada a um WMS existente para complementar e significativamente aumentar a utilização destas tecnologias.

A medição das economias atribuídas à implementação de tecnologia por voz não é nova, mas é sempre bom ver empresas obterem sucesso operacional com ela. Por exemplo, o centro de distribuição do Carrefour no Brasil, em uma implementação feita pela Generix e operada pela ID Logistics.

Capacitando e melhorando a experiência dos funcionários do armazém e reduzindo erros, a voz é um exemplo de tecnologia móvel inovadora que pode elevar a produtividade das operações.

2. Apoio às necessidades de regulamentação e rastreabilidade

Além do comércio eletrônico, o ambiente mutável de regulamentação pressiona as práticas de distribuição. Novos requerimentos de rastreabilidade estão cada vez mais aplicados numa crescente gama de produtos e materiais – não apenas os tradicionais itens regulamentados

pelos órgãos de vigilância sanitária com fatores de segurança associados, tais como alimentos e remédios. O apoio para a rastreabilidade do fluxo de materiais e identificação do país de origem continua a crescer ao redor do mundo.

A habilidade de rastrear e monitorar o fluxo de materiais e de produtos ao longo da cadeia de suprimentos será não apenas um diferencial competitivo, mas será sempre requisitada. A tecnologia móvel desempenhará um papel crítico em manter os custos envolvidos nessa atividade sob controle.

3. Direcionamento da produtividade com uma força de trabalho em mudança

Apesar da persistente alta de desemprego e do crescimento do comércio eletrônico, mão-de-obra qualificada em armazéns é escassa. Esse é um problema para muitos e um pesadelo para a maioria. Pessoas mais jovens não acham o trabalho do armazém atraente, o que acarreta em altos turnovers e escassez da força de trabalho.

Como os gerentes de armazém mais experientes se aposentam, existe também uma perda associada de “conhecimento tribal” – aquela inteligência de operações adquirida com a experiência e difícil de replicar. Preservar e transmitir esse conhecimento é um desafio considerável para manter o sucesso das operações do armazém. Por essa razão, será possível ver uma crescente adoção e utilização de soluções de tecnologia móvel que ajudam a capturar as melhores práticas a fim de melhorar o rendimento do trabalhador e a produtividade como um todo. ▶

46ª MISSÃO DO IMAM AO JAPÃO

07 a 19 de outubro de 2016

Visitas as principais empresas de Nagoya, Kyoto e Tokyo

Descubra como a Missão ao Japão será capaz de elevar a sua carreira, como já fez à mais de 1.000 profissionais.

O objetivo das Missões Técnicas do IMAM é proporcionar aos executivos a oportunidade da atualização de conceitos, métodos e técnicas de gestão da manufatura, de tal modo que os participantes comprovem “in-loco” o modelo de administração japonês, referência em gestão de operações.

Mais informações:



acesse o folheto explicativo

+ (11) 5575-1400

@ imam@imam.com.br

www.imam.com.br

IMAM
LEVA VOCÊ MAIS LONGE...



Treinamento: inicie com os instrutores

Um programa eficaz de treinamento para operadores de empilhadeiras é crucial para uma operação segura e eficiente no centro de distribuição

Podemos dizer que a empilhadeira, tão essencial para as operações no centro de distribuição, só é tão segura e produtiva quanto o seu operador. Mas como garantir que seus operadores sejam competentes em conduzir uma empilhadeira com segurança? Que tipo de treinamento deve ser fornecido?

No mínimo, qualquer progra-

ma de treinamento deve atender às exigências das Normas Regulamentadoras (NR's). Especialistas em treinamento com empilhadeiras afirmam que há várias medidas que as empresas podem tomar para garantir um bom programa. Eis algumas indicações:

1. **Verifique as credenciais do instrutor.** Antes de trazer uma empresa de fora, garanta que o instrutor seja qualifica-

do, tanto na prática quanto na teoria. A maioria dos grandes fabricantes de empilhadeiras e várias empresas de treinamento terceirizadas certificam os instrutores que concluem seus programas.

Seja cauteloso com uma empresa de treinamento que afirme que pode oferecer um programa de treinamento genérico.



GRANDES NEGÓCIOS COMEÇAM AQUI

Reserve seu espaço:

Kelly Lima
+55 11 4878 5921
klima@ubmbrazil.com.br

Sandro Bamonte
+55 11 4878 5926
sbamonte@ubmbrazil.com.br

Realização



Patrocínio



Evento paralelo



85%
dos visitantes
participam do
processo de compra



52%
dos expositores
projetam um aumento
de negócios de até 50%.



85%
dos espaços
vendidos

Divulgue sua marca, produtos e serviços para mais de 48 mil profissionais que estão em busca de novas soluções em logística

Feira Internacional de Logística,
Transporte de Cargas e Comércio Exterior



22ª edição

5 a 7 de abril de 2016 - 13h às 21h
Transamerica Expo Center - SP - Brasil



2. **Peça que o instrutor faça uma visita ao local.** A primeira medida para qualquer instrutor que desenvolve um programa para um cliente específico é uma visita ao local. Pelo fato de as condições variarem consideravelmente de uma operação para outra, é importante ao instrutor conversar com o cliente, obter uma ideia dos problemas e obstáculos – os pontos perigosos.

Além disso, as visitas ao local oferecem uma oportunidade ao instrutor de reunir as informações sobre a composição da frota, quais turnos ela opera e a qualificação dos operadores que já trabalham na instalação para que ele possa criar um programa que atenda às necessidades específicas do cliente.

3. **Garanta que o programa seja meticuloso.** O treinamento de operadores de empilhadeiras é muito mais que dar a partida, dirigir, esterçar o volante e manipular os garfos. Um programa eficaz também deve cobrir as atividades “fora do veículo”, como inspeções pré-expediente e manuseio seguro das baterias. Outros pontos importantes são possibilitar uma visão geral das NR's, realizar inspeções diárias, treinamento em aclives e declives, operação em ambientes perigosos, carga e descarga, manuseio e estocagem do combustível, segurança das baterias, empilhamento das cargas, estocagem segura dos materiais, passagem em curvas fechadas e tráfego de pedestres.

4. **Certifique-se de que o treinamento reserva um tempo para instruções em sala de aula.** Elas podem variar desde algumas horas até um dia inteiro, dependendo dos requisitos específicos da operação, do tamanho da turma e da experiência dos operadores. As aulas normalmente contêm operadores novos e experientes que recebem aulas para a reciclagem.

Os tópicos cobertos nas aulas de treinamento devem incluir prevenção de acidentes, práticas de direção, abastecimento e carga, inspeção do veículo, manuseio das cargas, perigos aos pedestres, perigos de complacência e perigos na doca.

Uma sugestão é que as aulas comecem com conceitos básicos aplicados em toda a linha de equipamentos – como os perigos da velocidade, manuseio da carga com segurança e a conscientização sobre os pedestres – e em seguida passem para as informações específicas do local.

5. **Reserve um tempo, espaço e veículos para o treinamento prático.** Embora os conceitos básicos possam ser cobertos na sala de aula, existem alguns aspectos que só podem ser aprendidos nos equipamentos. O manuseio seguro da carga e as manobras recaem nesta categoria. A sugestão é dar a oportunidade de observar uma pessoa experiente e, em seguida, algum tempo para que operem e pratiquem sozinhos.

Embora o treinamento prático possa ser realizado fora das de-

pendências da empresa ou após o expediente, muitas empresas acabam fazendo isso em uma parte relativamente silenciosa de um CD.

Quanto aos equipamentos usados no treinamento, não é suficiente treinar os operadores a operar simplesmente uma classe específica de veículo. Pelo fato de as variações de modelos de uma fabricação de veículos para outra, é importante que eles recebam o treinamento na marca específica de empilhadeira que irão operar. E não é apenas a fabricação e o tipo de empilhadeira que importa. O modelo também é importante. Mesmo dentro das marcas, modelos novos ou reformados de empilhadeiras existentes podem exigir algum treinamento específico ao veículo.

6. **Avalie e certifique.** É necessário ter algum tipo de avaliação da habilidade do operador. Isso exige um avaliador que não se acanhe em afirmar que um determinado operador de empilhadeira não esteja habilitado ao trabalho. É importante observar que embora os instrutores profissionais ofereçam todos os componentes de um programa, a real certificação fica por conta do empregador.

7. **Treine os pedestres também.** Os operadores de empilhadeiras não são os únicos que correm riscos em um centro de distribuição movimentado. As pessoas que trabalham em volta destes veículos também enfrentam perigos. Para reduzir o risco de acidentes e lesões aos pedestres, alguns programas incluem treinamento de segurança específico para os funcionários das docas e outros que trabalham em volta das empilhadeiras mas que não as operam. ▶

Embora os instrutores profissionais ofereçam todos os elementos de um programa, incluindo uma avaliação formal, a real certificação fica por conta do empregador

3º Congresso

Brasileiro de Supply Chain & Logística

Março 7-8, 2016 | Tivoli Hotel, São Paulo, Brasil

Superação dos Desafios em Momentos de Instabilidade: Inovação, Precisão na Cadeia e Modernização da Logística



18 horas de conteúdo de qualidade



30 palestrantes que você não pode deixar de assistir



Encontro com mais de 100 altos executivos de Supply Chain & Logística

Palestrantes já confirmados:

- **Carla Paschoareli**, Head of I&R Process, **Nestlé**
- **Claudio Bello**, Purchasing Director, **GM**
- **Leonardo Rubinato Fernandes**, Logistics Director, **Unilever**
- **Gustavo Loyola**, Ex-President, **Banco Central do Brasil**
- **Paulo Herrmann**, President, **John Deere Brasil**
- **Marcelo Izzo**, CEO, **Solar Coca-Cola**

Parceiro de conteúdo:



sclsummitbrazil.com/IMAM1400

10 pontos sobre...

Gestão da logística reversa

Administrar com eficiência produtos avariados, fora da validade e retornados pode ser um desafio para as empresas. Veja algumas recomendações para gerenciar de maneira eficiente a logística reversa.

1. Use tecnologias para rastrear os produtos retornados. Muitos WMS conseguem rastrear produtos expirados ou que precisam retornar, tornando o processo mais ágil.

2. Estabeleça um processo específico para o retorno de materiais. Mapeie os procedimentos e o que pode desencadear que o produto seja devolvido. Planejar é essencial para gerenciar a logística reversa.

3. Procure especialistas para ajudar. Avalie seu processo logístico e veja se sua empresa pode gerenciar uma logística reversa. Se não, busque um terceiro que possa desenvolver um plano para o processo.

4. Envie os produtos avariados diretamente ao fabricante. Usando o mesmo caminhão que faz as entregas para enviar os produtos com defeitos ao fabricante, é possível reduzir custos de transportes.

5. Identifique produtos que estão próximos de expirar. É possível identificar quais estão próximos de perder a validade e tomar uma providência com antecedência.

6. Alerta rapidamente os interessados quando houver uma mudança na logística reversa. Avisar com antecedência permite aos líderes tomarem decisões com agilidade.

7. Verifique se o sistema FIFO ("first in, first out", primeiro a entrar, primeiro a sair) está sendo utilizado. Esse sistema ajuda a evitar que itens fiquem obsoletos ou mesmo fora da validade.

8. Teste e inspecione os produtos para identificar avarias. O quanto antes uma possível falha for identificada, menos irá custar para resolver o problema.

9. Estabeleça uma equipe no armazém para fazer o reparo de produtos retornados. Aprenda a analisar e reparar produtos você mesmo.

10. Encontre novos mercados para os itens retornados. Saber dar um destino adequado para esses itens pode ajudar a recuperar despesas. Procure um especialista para auxiliar nessa escolha.



Cursos de Curta Duração em São Paulo



Março (1ª quinzena)

Como Reduzir Custos Logísticos (Transporte, Estoques, entre outros) 09 e 10/03 - 16h

Congresso Brasileiro de Supply Chain 07 e 08/03 - 16h

Desenvolvimento de Compradores 09 e 10/03 - 16h

Ergonomia nos Sistemas Produtivos 07 e 08/03 - 16h

Gerenciamento de Suprimentos e Compras 11 e 12/03 - 16h

Gerenciamento Estratégico de Transporte e Frotas 07 e 08/03 - 16h

Logística Fiscal/Tributária 11/03 - 8h

MOST - Maynard Operation Sequence Technique 10 e 11/03 - 16h

MTM - Method Time Measurement 09/03 - 8h

Negociação para Compradores 08/03 - 8h

Planejamento e Controle da Manutenção 10 e 11/03 - 16h

Semana do Lean Manufacturing 14 a 19/03 - 48h

5 "S" Housekeeping 14/03 - 8h

Mapeamento de Valor Agregado 15/03 - 8h

Células de Manufatura 16/03 - 8h

Kanban 17/03 - 8h

Setup 18/03 - 8h

Kaizen 19/03 - 8h

Consulte:
Programas, datas e
outras informações em
www.imam.com.br/cursos



Consulte-nos para treinamentos "in-company" adequado às suas necessidades

IMAM
LEVA VOCÊ MAIS LONGE...



DIVISÃO DE **ESTRATÉGIAS & PERFORMANCE**

 LIDERANÇA

 LEAN/ TOC/ 6 SIGMA

 FERRAMENTAS

 GESTÃO DE
PROJETOS E
PROCESSOS

CONSULTE-NOS E CONHEÇA NOSSAS COMPETÊNCIAS



www.imamconsultoria.com.br
11 5575-1400

 **IMAM**
LEVA VOCÊ MAIS LONGE...