

Logística

IMAM

www.revistalogistica.com.br - nº 306 - abril 2016

Eletrônica Embarcada em empilhadeiras

E mais:

Operadores
portuários

Carregamento
sem paletes



MEMBERS OF KION SOUTH AMERICA

LINDE, STILL E VOCÊ. Juntos somos mais fortes.



KION South America está unindo suas marcas Linde e STILL.
Uma decisão que reforça sua posição como líder do segmento que busca fortalecer o mercado, atendendo suas necessidades de maneira mais efetiva.
Esta união permitirá otimizar recursos para oferecer máquinas e equipamentos sob medida para as características brasileiras, ampla rede de representantes, sólida estrutura de pós vendas e soluções cada vez mais inovadoras.

Linde, STILL e você. Juntos somos mais fortes.



Encontre o representante
e a maior rede de Serviços
Autorizados do Brasil.

KION South America



Os "5Vs" da Logística

Para driblar os crescentes desafios logísticos, as empresas podem focar os "5Vs", que você conhecerá a seguir:

Volume: otimização das instalações é a infraestrutura mais eficiente para lidar com o crescimento.

Velocidade: comprimir as remessas e ciclos de entrega e melhorar a agilidade de uma maneira geral, ou ainda a velocidade de resposta.

Visibilidade: enquanto a informação do "status" da remessa em tempo real é vital na cadeia de suprimentos, o processo de visibilidade é importante para identificar e resolver desafios sistêmicos.

Variedade: atender o consumidor envolve ter opções em tamanho, estilo, forma e cores. Cada item tem seu SKU próprio.

Valor: ter o item certo no local certo cria valor para o consumidor que paga pelo que recebe com prazer.

Na edição de abril da Revista LOGÍSTICA, saiba mais sobre os operadores logísticos portuários, além de tecnologias para empilhadeiras.

Aproveite e boa leitura! ▶



Número 306
Abril 2016

Capa

20 Eletrônica embarcada

Reportagens

- 12 Fazendo mais com menos
- 16 Processo de melhoria com Lean
- 18 Congresso Brasileiro de SCM
- 24 Operadores logísticos portuários
- 27 Manutenção em transportadores
- 28 Pisos para armazém
- 30 A importância do cross-docking

Séries

- 08 Separação de pedidos
- 14 Logística pelo mundo

Seções

- 04 Dicas para SCM
- 06 Panorama
- 34 10 pontos

Diretores:

Reinaldo A. Moura
José Maurício Banzato
Eduardo Banzato
Eliane Moraes de Oliveira
Mariana Moura Picolo

Redação:

Gabriela Mendonça
Sylvia Schandert

Edição de arte:

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

Fale conosco:

Assinaturas:
imam@imam.com.br • www.imam.com.br

Publicidade:
comercial@imam.com.br

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

A Revista LOGÍSTICA é uma publicação do Grupo



Complexidade na SCM

As cadeias de suprimentos modernas podem contar com parceiros no mundo todo. Isso torna a logística mais complexa e mais sujeita a erros. Veja como simplificar essa cadeia, melhorando os negócios.

Linhas conectando pontos no mundo inteiro podem ser bem confusas. Ganhe visibilidade nos diversos pontos da cadeia de suprimento e você perceberá onde estão as ineficiências, podendo formular um plano de ação para corrigir ou aperfeiçoar os possíveis erros, mantendo a cadeia no mesmo nível.

Quantos SKUs você tem? 5000? 10.000? Quanto maior o número, maior a necessidade de segmentar o portfólio de produtos e entender como cada produto difere em volume de vendas e giro de estoque. Muitas empresas acabam tendo dificuldade em fazer previsões.

A gestão de risco tem várias facetas e pode vir na forma de fatores internos e externos. Os riscos internos podem variar desde a qualidade dos produtos até a integridade das informações. Já os fatores externos incluem até desastres naturais. Existem várias boas práticas para gerenciar essa complexidade.

Otimizar o inventário não significa colocá-lo próximo ao cliente. Esta abordagem pode criar complexidades indevidas, pois o produto não está onde a demanda pode estar. Em vez disso, ele está apenas próximo ao cliente. A otimização do inventário é a capacidade de entender onde colocar o produto certo na hora certa.

O inventário deve garantir que os níveis de serviço ao cliente sejam atendidos. Por exemplo, o inventário deve ter a capacidade de otimizar as matérias-primas, estoque em processo e os produtos acabados e não mantê-los parados em um armazém à espera de distribuição.

É preciso ter um entendimento estratégico de cada SKU e de sua importância na satisfação dos objetivos da empresa. Quanto maior o número de SKUs, mais difícil rastrear e entender quando repor cada produto. Mas essa análise é muito importante para garantir a comunicação de toda a cadeia e mantê-la alinhada.

A racionalização dos SKUs oferece uma base analítica para entender o valor de cada um. Estabelecendo processos repetitivos, as empresas podem entender melhor quanto tempo um produto deve ser oferecido, a duração de uma promoção ou quando descontinuar-lo. Isso evita possíveis surpresas na demanda.

Os executivos das cadeias de suprimentos devem garantir o planejamento e a preparação adequada de todos os níveis para permanecerem no topo. À medida que a demanda aumenta, as empresas que têm os planos adequados em operação terão sucesso e ganharão vantagem competitiva.

Não deixe a complexidade da cadeia de suprimentos desacelerar. Em vez disso, entenda as oportunidades disponíveis para criar uma cadeia mais eficiente que possa ajudar a gerar resultados financeiros. Faça do que poderia ser uma possível desvantagem um diferencial competitivo.

O que Fazemos

Somos a maior empresa de entregas do mundo e provedor global premium na cadeia de suprimentos.

Onde Vamos

Disponibilizamos serviço de entrega doméstica dentro de 54 países e serviços de exportação para mais de 220 países e territórios.

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

Com mais de 106 anos de experiência, amplo conhecimento da indústria e a maior e mais avançada rede de entregas do mundo, a UPS ajuda a resolver os desafios logísticos de hoje e amanhã. Desde ajudar com a logística nos desastres naturais até trabalhar com as autoridades aduaneiras para criar o primeiro método de despacho aduaneiro eletrônico. A UPS não só define o que é a logística, mas a torna possível.



237 Aviões UPS
Mais de mil voos diários internacionais



Serviços de Transporte Internacional
Remessas Expressas



A maior frota mundial, com **95 mil** veículos para entrega



Armazenagem e Distribuição



Serviços de **Frete Marítimo**



Seguro de Carga



Frete Aéreo de **Cargas Gerais e Cadeia Fria**



Desembaraço Aduaneiro

www.ups.com

Grande São Paulo: 55 11 5694 6600

Demais Localidades: 0800 770 9035

ups juntos tornamos possível™

Copyright ©2016 United Parcel Service, Inc.





Empilhadeira de até 2,9 t da Crown

A **Crown** apresentou uma empilhadeira contrabalançada da série FC 5200 com mais força, e estabilidade para erguer as cargas mais pesadas em corredores apertados e docas com grande movimentação. A Crown FC 5200, que pode suportar capacidades de carga de 1.800 a 2.900 kg, conta com o **Intrinsic Stability System** que utiliza sensores e controladores integrados para monitorar e controlar as principais funções e movimentos da empilhadeira.

www.crownbrasil.com | (11) 4585-4040

Foton se une com Agrale para produzir caminhões

Com o objetivo de manter seus planos de produção de veículos comerciais no Brasil ainda neste ano, a **Foton Caminhões** assinou um acordo com **Agrale**, fabricante nacional de caminhões, ônibus e veículos militares, para a produção de seus caminhões em sua fábrica em Caxias do Sul (RS). O acordo prevê o uso pela Foton de uma linha de montagem da Agrale inicialmente pelo período de 12 meses. A Foton levará quatro meses para os ajustes técnicos no espaço começará a produzir seus caminhões de 3,5, 10 e 13 toneladas já a partir de agosto deste ano.

www.fotonmotors.com.br | 0800-770-4361



Segurança

A **Protege** criou um serviço chamado Carga Segura. Ideal para o transporte de cargas de alto valor, o serviço utiliza um modelo seguro e inovador, unindo transporte e segurança no mesmo produto. Entre as vantagens do Carga Segura estão o amplo limite de carregamento, seguro total sobre o valor da carga e abertura e travamento das portas comandadas pela central de monitoramento.

www.protege.com.br
(11) 3156-0800

Carga aérea

A **Gollog** lançou um aplicativo para o transporte aéreo de cargas. O app oferece consulta da malha área; alertas de alteração na entrega, por meio de notificações no celular; rastreamento de mercadorias; cotações e cálculo do valor de entrega de uma carga considerando todos os serviços oferecidos pela Gollog. Também é possível encontrar a unidade mais próxima da rede de franquias.

www.voegol.com.br/gollog
0800-704-0465

Empilhadeira

A **BYD** está trazendo ao país a empilhadeira elétrica ECB 20. O equipamento tem capacidade para movimentar até 2 toneladas de carga e torre triplex. A empilhadeira tem baixo custo de operação e maior produtividade, operando por até 16 horas. A bateria é totalmente recarregada em apenas duas horas, com possibilidade de recarga parcial ao longo do dia sem comprometer sua qualidade.

www.byd.com
(19) 2308-8037

Manserv inova na manutenção com drones

A **Manserv** desenvolveu uma solução para aumentar a eficiência e segurança da inspeção de telhados de instalações fabris e empresariais. A nova solução, colocada em prática em outubro de 2015 na planta da Johnson & Johnson, em São José dos Campos (SP), alcançou uma redução média de horas trabalhadas de 70%. A Manserv investiu cerca de R\$ 30 mil na capacitação da sua equipe, que agora pode concluir a inspeção do telhado em menos de duas horas.

www.manserv.com.br | (11) 4225-5800



Dematic lança novas soluções de separação

A **Dematic** apresentou novas soluções de separação de pedidos escaláveis que podem ser configuradas para pequenas, médias ou grandes operações. São elas: o sistema de execução de armazém (WES) - software que oferece a capacidade de atendimento de pedido "On Demand"; sistema de separação linear - usado para separar pedidos fracionados; batch pick-to-sorter - para separação de uma grande quantidade de um item e armazenagem automatizada com estações de trabalho "Goods-to-Person".

www.dematic.com/retail | (11) 3627-3100

Fluvial

A **HBSA** (Hidroviás do Brasil) está compondo uma frota de sete empurradores e 140 barcaças para a formação de futuros comboios que transportarão cargas de grãos ao longo da Hidrovia Tapajós (Norte e Centro-Oeste do Brasil). Parte dessa frota está em construção no Pará. O investimento é de cerca de R\$ 400 milhões.

www.hbsa.com.br

(11) 3905-6000

Marítimo

A **DHL** lança na Intermodal o Ocean Connect LCL, novo serviço voltado para o transporte marítimo de carga fracionada. Entre as características do produto, estão: operação na maioria dos destinos, transporte em contêineres próprios, diversidade de rotas e alcance dos serviços de cargas fracionadas.

www.dhl.com.br

(11) 5042-5500

Novidade

A **Dachser** criou uma nova unidade organizacional chamada Soluções Corporativas, Pesquisa e Desenvolvimento, a fim de avançar seus negócios em soluções específicas para indústrias logísticas. A nova unidade visa o desenvolvimento de serviços de valor agregado, incluindo para clientes especiais e soluções específicas para cada indústria.

www.dachser.com/br

(19) 3312-6200



Ineficiências na separação

Descubra e corrija alguns problemas que afetam a produtividade

As ineficiências em seu processo de separação de pedidos podem custar ao seu centro de distribuição milhares de reais por ano em perda de produtivida-

de. Veja o exemplo hipotético a seguir: digamos que você tenha oito separadores e cada um passe uma hora por dia procurando um item perdido ou mal posicionado. Isso é igual a um separador por ano que não seria necessário

se o seu inventário fosse mais acurado. Se considerarmos por exemplo, R\$ 10,00 por hora, isto totalizaria R\$ 20.000,00 de perda de produtividade por ano. Mas descobrir e corrigir o processo não deve custar nada exceto o seu

Motivação e acurácia das separações

Há mais aspectos na eficiência das separações do que apenas velocidade. Para os separadores não é suficiente se deslocar com rapidez, eles também devem separar com acurácia – ou correrão o risco de neutralizar quaisquer ganhos que possam ter obtido com a velocidade.

A inacurácia das separações realmente retarda o processo. Se o cliente recebe o artigo errado ou a quantidade errada, isso custa o dobro para atender a esse pedido.

E embora a tecnologia possa ajudar a aumentar a acurácia das separações, existe algo a ser feito que é simplesmente o treinamento e a motivação de seus funcionários para a separação correta. A maior parte do tempo, as inacurácias das separações podem ser relacionadas a separações na quantidade errada.

É importante treinar e motivar os funcionários para assegurar que eles realmente se preocupam em fazer a contagem correta. Tente medir o desempenho deles com um sistema de gerenciamento da mão de obra e implemente um programa de remuneração por desempenho para manter as pessoas satisfeitas.

tempo. Ao melhorar a separação seguindo algumas boas práticas, é possível obter um aumento de eficiência de 10 a 25%.

Comece observando um dia

na vida de seu armazém. Dê uma volta, tome notas e observe.

Você também pode trazer consultores logísticos para fazer um diagnóstico integral. O

objetivo é obter uma observação (amostragem) instantânea de quanto tempo um determinado separador leva para separar um pedido individual.

CRECI 15.910-J

Alugue um galpão com a Retha!

Mais do que **empreendimentos**, entregamos constante **inovação!** Do início ao fim, somos responsáveis por todo o processo, de **idealização, concepção e implantação** de **condomínios industriais e logísticos**.



01



02



03



04



05



06



07



08

01 - SK Arujá - Arujá (SP)
141.000,00m² de área locável

02 - SK Santo André - Santo André (SP)
36.075,41m² de área locável

03 - Espace Center - Lapa (SP)
45.414,80m² de área locável

04 - G10 Empresarial - Jandira (SP)
10.726,49m² de área locável

05 - Logical Center Cotia - Cotia (SP)
13.179,80m² de área locável

06 - DVR Embu - Embu das Artes (SP)
100.535m² de área locável

07 - DVR Porto Feliz - Porto Feliz (SP)
77.791,00m² de área locável

08 - Delta Empresarial Park - Jundiaí (SP)
56.192,32m² de área locável

Consulte as disponibilidades!

(11) 4777-9800 / www.retha.com.br

RETHA
IMÓVEIS & SERVIÇOS

Pergunte aos funcionários do armazém onde eles vêem problemas no processo, pois as pessoas que trabalham lá todos os dias sabem dos desafios mais do que ninguém. E não tenha medo de passar um dia desempenhando o papel do separador: nada supera a experiência para trazer os problemas à tona.

Fique de olho em seus embaladores também; se o tempo ocioso dos embaladores aumentar, a eficiência da sua separação provavelmente diminuiu ou algo está desbalanceado.

Por fim, você deve implementar um sistema de comparação de desempenho, afinal, se não medirmos, não podemos melhorar. Mantenha uma programação regular para auditar seus processos e comparar os resultados com uma auditoria anterior e seus números do ano anterior.

Áreas para melhorias

Existem muitas formas rápidas e de baixo custo de corrigir as ineficiências em seus processos de separação. A seguir, quatro formas fáceis de implementar:

1 Reduza os percursos e os contra fluxos: sem dúvida, a

maior parte do tempo de um separador é gasta percorrendo pelos corredores. Sempre que você puder reduzir os percursos, a produtividade estará automaticamente sendo melhorada. Uma forma de reduzir os percursos é estocar os itens mais vendidos juntos (kits) próximos entre si. Por exemplo, um de seus clientes vende sistemas de purificadores de ar. Seu CD estocava todos os filtros de ar em uma área e os sistemas em outra área. Entretanto, depois de você analisar o estoque, descobriu que um filtro de ar em especial era vendido junto com o sistema purificador de ar mais popular. Em vez de estocar estes filtros com os outros filtros, você os deslocou para um local mais adequado, eliminando o tempo de percurso dos separadores.

Você também deve tentar eliminar o máximo de repetições de trabalho possíveis. Separe múltiplos pedidos ao mesmo tempo usando um carrinho com divisões e tente garantir que um separador só tenha que caminhar pelo armazém uma vez.

2 Programe os separadores para iniciarem antes dos embaladores:

em muitos centros de distribuição separadores e embaladores iniciam seus expedientes ao mesmo tempo, significando que os embaladores acabam ficando parados por até uma hora aguardando os separadores entregarem os primeiros pedidos para que possam embalá-los. Programe seus separadores para que iniciem antes de seus embaladores para que os pedidos fiquem aguardando os embaladores iniciarem seus expedientes.

3 Pratique a boa limpeza e conservação:

Se uma janela for quebrada e não consertada, as pessoas concluirão que ninguém cuida e a anarquia se instalará. Bem, se o centro de distribuição for desarrumado, o pessoal concluirá que ninguém cuida, por isso mais desordem se acumulará e logo um pedido será separado erroneamente.

Em vez disso, mantenha o CD bem arrumado, com os itens bem estocados nas estantes, corredores varridos e o lixo jogado nas lixeiras. Garanta também que tudo seja fácil de ler. Por exemplo: quando a tinta da impressora fica fraca, os dispositivos eletrônicos ficam riscados e as etiquetas meio apagadas leva-se mais tempo para ler e processar as informações, pois o esforço para lê-las é grande.

4 Pré-embale os artigos de uma única linha antecipadamente:

Se você souber que haverá determinados itens sazonais, aproveite o tempo ocioso para separar e embalar estes artigos com antecipação.

Colocando essas dicas em prática será mais fácil colher resultados satisfatórios de melhorias em sua separação. ▀



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



Autopac permite o carregamento da carga diretamente no caminhão



Fazendo mais com menos

Conheça algumas soluções que otimizam o carregamento de caminhões no setor cimenteiro

A IMAM Consultoria, ao longo dos seus 36 anos de história, vem elaborando projetos com empresas de diversos segmentos, dentre elas do ramo cimenteiro, que possui uma particularidade especial, visto que a sua carga é ao mesmo tempo robusta e delicada, e extremamente sensíveis a umidade. Os materiais, após se-

rem paletizados, tornam o trabalho das empresas um tanto complexas, tanto na movimentação, armazenagem e em especial no carregamento dos caminhões.

Devido as condições legais do Brasil, que restringem o peso da carga dos caminhões (bruto ou por eixos), as empresas têm que gerenciar de forma sistêmica todo processo de movimentação das cargas paletizadas, ou seja, ma-

nutenção dos paletes devido aos danos sofridos, etc. Gerencia também as movimentações externas as plantas como forma de garantir que o palete utilizado no transporte retorne para outro carregamento em perfeitas condições.

Outro problema associado ao carregamento de cimento é a carga estivada (batida), onde os operadores estão sujeitos a sérios riscos ergonômicos ao

trabalhador, fazendo com que a empresa perca produtividade e aumente significativamente seu tempo de carregamento.

Considerando todas essas dificuldades, a IMAM Consultoria pesquisou alternativas para indicar aos seus clientes a tornarem suas operações ainda mais produtivas e com menos recursos. Uma das alternativas foi fornecida pela Beumer, que oferece equipamentos para todas as etapas, do pátio de matéria prima ao carregamento de produtos acabados nos caminhões.

A Beumer conta com um equipamento chamado "Palletless" que, como o próprio nome já diz, não utiliza o palete. Este processo consiste em arranjar a carga na paletizadora com os níveis de amarração normais, sendo que a última camada fique num arranjo diferenciado, possibilitando nas laterais o acesso da empilhadeira, que movimentará a carga sem o palete (veja na imagem). O processo inclui envolver os paletes em filme stretch, garantindo a estabilidade da carga e sua proteção para que não mo-



Palletless: solução da Beumer monta a carga sem a necessidade de palete

lhe. A solução, porém, exige que as empilhadeiras utilizem como acessórios garfos que se movimentam horizontalmente para "agarrar" a carga. Além disso, todo o resto da cadeia de suprimentos precisará contar com a mesma solução para poder descarregar o caminhão.

Outra solução que aumenta a produtividade significativamente é o equipamento conhecido como "Autopac", um carregamento estivado (batido) automático. Estes equipamentos realizam um processo semelhante a paletiza-

ção, porém a carga é posicionada direto no piso do caminhão, sem a utilização de um palete. Com isso o tempo de carregamento, que pode chegar a uma hora, diminui para 12 minutos, de acordo com a Beumer.

As soluções permitem forte aumento da produtividade, redução de custos e de riscos ergonômicos e trabalhistas, fazendo mais com menos, tornando as empresas mais competitivas no mercado e aumentando os seus potenciais de venda associado a velocidade de entrega. ▶

**HÁ 36 ANOS
COM O MELHOR
CONTEÚDO
PARA VOCÊ**

REVISTA
Logística



Parcele em
12X
no cartão

Também temos
a opção pelo
boleto à vista

12 EDIÇÕES
POR R\$ **216,00**
(R\$18,00 por Edição)

18 EDIÇÕES
POR R\$ **270,00**
(R\$15,00 por Edição)

24 EDIÇÕES
POR R\$ **312,00**
(R\$13,00 por Edição)

36 EDIÇÕES
POR R\$ **396,00**
(R\$11,00 por Edição)

Assine e acesse
a versão digital
gratuitamente

ACESSE NOSSO SITE E FAÇA SUA ASSINATURA WWW.REVISTALOGISTICA.COM.BR OU LIGUE (11) 5575-1400



Automação no varejo se consolida

Varejista americana foca no uso das tags nas lojas e mantém a acurácia do estoque próxima de 100%

É difícil imaginar que quase 10 anos se passaram desde que o Walmart inovou com a tecnologia RFID na cadeia de suprimentos de varejo. Nos últimos dois anos outro líder, dessa vez do segmento de varejo, a loja de departamento Macy's, se de-

dica a uma agressiva implantação da tecnologia.

As duas iniciativas não podiam ser mais diferentes. Anunciado pela primeira vez em 2003, o Walmart usou etiquetas em paletes para acelerar o processo de recebimento em seus centros de distribuição.

A Macy's, por outro lado, lançou a sua iniciativa em 2011 nas lojas. Em vez de rastrear caixas e paletes, a varejista está usando a tecnologia RFID para manter um inventário preciso dos itens que são repostos nas lojas em uma base regular, um grupo de produtos que repre-

senta cerca de 30% dos negócios da Macy's'.

A Macy's está usando suas lojas para as vendas de varejo e como centros de atendimento potenciais para encomendas recebidas via web ou a partir de dispositivos móveis. A varejista está buscando integrar todas as oportunidades que o cliente tem para interagir com a loja. Qualquer coisa que ele quer, em qualquer lugar e a qualquer momento.

RFID no contexto de varejo

Implementar o RFID, porém, não foi tão simples pois havia limites para a tecnologia na época. Quando mudaram de códigos de barras para as etiquetas RFID passivas, perderam a capacidade de rastrear onde estavam no processo. Se um código de barras foi digitalizado no setor de recebimento, o WMS sabia que estava na doca nº 7, por exemplo, e iniciava o processo de recebimento. Já o RFID permitiu-lhes ler tags de uma boa distância, mas não permitia saber se estava recebendo, movimentando, estocando, etc.

O que mudou é que a tecnologia foi melhorando, o custo ficou mais acessível e se tornou mais fácil mudar alguns processos de negócios. Para a Macy's, a melhoria veio na acurácia do seu inventário. No centro de distribuição, a combinação de um sistema de gestão de armazéns, leitura de código de barras em cada etapa de

um processo, e contagens cíclicas regulares oferece taxas de precisão do inventário de 95% ou mais.

Já a loja é um ambiente diferente. Um varejista como a Macy's normalmente faz um inventário completo em janeiro, após a temporada de festas e antes da primavera começar nas lojas.

A precisão do inventário se deteriora por uma taxa de 2% para 3% ao mês. Há uma série de razões para a ruptura, que vai desde o roubo à maneira como os itens são inventariados. Até o início da temporada de vendas de férias o inventário da maioria dos varejistas é entre 60% e 70% de precisão ao nível da loja. Essa imprecisão leva a uma perda de vendas.

Essa imprecisão do inventário foi o catalisador para a iniciativa de RFID da Macy's. Usando RFID, a varejista descobriu que poderia facilmente executar várias contagens cíclicas ao longo do ano e que, em média, a precisão do inventário poderia ser mantida em 97% ou melhor. A contagem frequente também levou ao posicionamento correto de itens por tamanhos, cores e estilos no ponto de venda. A combinação levou a um aumento nas vendas desses itens.

Em agosto de 2011, Macy's anunciou que iria adotar a tecnologia RFID em suas lojas Macy's e Bloomingdale em um cronograma acelerado. O objetivo era começar a usar RFID em todas as

lojas dos EUA para contar os itens regularmente abastecido e automaticamente repostos como eles são vendidos aos clientes.

O sistema em vigor, e as lojas estão marcando e lendo todos os itens de reposição que vendem, desde utensílios domésticos a sapatos infantis. A empresa passou os últimos anos desenvolvendo o software e implantando os sistemas que estão por trás do RFID. A digitalização também atualiza automaticamente os arquivos de inventário da loja. Essa informação é usada para gerar um pedido de ressuprimentos mais preciso.

O RFID também está sendo usado para manter um inventário preciso dos móveis e roupas nos CDs. Os móveis e as roupas também são vendidos a partir de amostras na loja e enviados pelos CDs. Com o RFID, é possível fazer um inventário do CD em uma base diária para garantir que sabem onde cada peça de mobiliário está.

Além de ressuprimentos

Um dos aspectos mais desafiadores de implementações de RFID início era convencer os fornecedores a identificar caixas e paletes em suas instalações. Suas queixas eram simples: o que eles ganhariam com isso? A Macy's os convenceu mostrando que há algo mensurável nisso para os fornecedores: mais vendas, maior eficiência e menores custos.

Por agora, a Macy's está satisfeita em usar as tags nas lojas e não nos paletes que chegam aos CDs. Os processos de EDI e UCC128 foram aperfeiçoados e funcionam bem. Ainda assim, eles podem prever se estenderão a solução de RFID em mais SKUs, especialmente em mais de suas lojas e centros de atendimento para encomendas on-line. ■





Processo de melhorias

As dicas a seguir ajudam as empresas a implantar um processo bem sucedido de melhorias na distribuição e indicam quais opções funcionam melhor

Para implantar um processo de melhoria contínua distribuição, algumas ações podem ser tomadas para facilitar o processo e evitar retrabalhos. Confira:

1 Escolha uma filosofia de qualidade para começar - e se foque nela primeiro

Ao lançar uma iniciativa de melhoria, é essencial que se foque na filosofia de qualidade a qual você se lançará primeiro (como

TOC, Lean ou Six Sigma) porque embora existam inúmeras opções viáveis é quase impossível implantá-las todas com sucesso, de uma só vez.

A IMAM Consultoria sugere investir na sequência TOC →

Lean → 6 Sigma. No entanto, os cronogramas do projeto total são longos (1 a 2 anos) e por isso adote estratégias que viabilizam ganhos de curto prazo (“Quick wins”) que auxiliam a financiar o restante do projeto.

2 Escolha e implemente um modelo de treinamento adequado

Dois dos modelos mais populares incluem:

- Criar um pequeno grupo de especialistas internos cuja familiaridade com a sua filosofia escolhida lhes permita gerir de perto e conduzir todos os projetos de melhorias.
- Adotar uma abordagem de base que forneça treinamento formal de qualidade para um determinado número de funcionários e, em seguida, possa contar com esses trabalhadores para servir como coordenadores do projeto e instrutores para os demais colaboradores, em toda a empresa (do “P ao P” - do porteiro ao presidente).

Ambas as abordagens podem funcionar.

3 Selecione os membros de suas equipes de projeto

Evite a tentação de escolher membros para as equipes com gerentes e executivos veteranos. Em vez disso, adote uma abordagem igualitária, que dê igual consideração a indivíduos como: motoristas de caminhão, separadores, empacotadores, carregadores, operadores de empilhadeira, operadores de atendimento ao cliente e supervisores de turno.

Muitas vezes, são esses funcionários que acabam dando as contribuições mais valiosas porque eles são os mais familiarizados com as informações do dia-a-dia

de um processo e, portanto, mais em sintonia com a forma como ele pode ser aperfeiçoado.

4 Escolha seus primeiros projetos

O ceticismo é um obstáculo comum na fase inicial de quase todos os programas de qualidade. Não há melhor maneira de silenciá-lo do que incentivando suas equipes a começarem com projetos fáceis, que podem proporcionar resultados tangíveis. Por exemplo: mudar a localização de onde uma impressora está instalada ou sugerir uma iniciativa de reciclagem de embalagens.

As economias nesses projetos simples não são enormes, especialmente quando comparadas com os projetos mais complexos com que as equipes da empresa precisam lidar; no entanto, eles continuam entre os mais significativos, pois foram eles que forneceram a prova tangível do conceito que as pessoas precisavam ver, logo no início.

5 Continuamente melhorar suas chances de sucesso do processo

Uma vez que os primeiros projetos de melhoria comecem a gerar resultados, é fácil supor que a parte mais difícil tenha sido completada. Mas, na realidade, o trabalho apenas começou porque a possibilidade de que tudo regreda, no futuro, é muito real.

Para garantir que o processo desfrute de um progresso sustentável, deve-se constantemente, de maneira renovada e interessante, adicionar novas disciplinas, ajudar as equipes a trocar os detalhes do projeto e ideias por meio de programas de portal na web, adicionar incentivos financeiros e expandir opções de treinamento.

Boa sorte! ▶



PLATAFORMAS NIVELADORAS E VEICULÁRES



PLATAFORMA EM ALUMÍNIO

MESA EM ALUMÍNIO EXTRUDADO

HBZ Suspensões e Plataformas

Tel.: 11 4208-7170 - Fax: 11 4208-7178
hbz@hbz.com.br - www.hbz.com.br

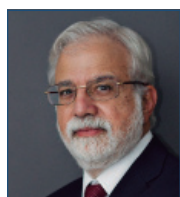


Os atuais desafios da Supply Chain

A Revista LOGÍSTICA entrevista os principais executivos de Supply Chain e Logística e apresenta os desafios do setor

Durante o 3º Congresso Brasileiro de Supply Chain e Logística, organizado pela WTG, em parceria com o Grupo IMAM, diferentes opiniões marcam os desafios da Cadeia de Suprimentos neste ano de 2016. Os principais executivos das mais diversas áreas de atuação palestraram no evento e discutiram as melhores práticas para se manter competitivo e o que esperar deste ano.

O ambiente desafiador de 2016 traz oportunidades para as áreas de logística e Supply Chain. Com a contração da demanda, o mundo corporativo volta-se para os temas ligados à eficiência operacional. Nesse contexto, a otimização da operação com aumento de eficiência e redução de custos ganham relevância.



Gustavo Loyola, ex-presidente do Banco Central do Brasil e sócio da Tendências Consultoria Integrada

O cenário econômico de 2016 já está traçado e será um ano de recessão. Diante disso, é mandatório repensar a estrutura de custos. Dessa forma, buscar as reduções necessárias para se adaptar ao cenário e melhorar o serviço prestado são os grandes desafios de 2016.



Luis Fernando Silva, diretor de Supply Chain da Onofre

O ano de 2016 terá duas particularidades importantes para os gestores de Supply Chain: alta da inflação e das taxas de juros. A saída é investir na melhoria dos processos e ferramentas de planejamento das operações.



Lars Sanches,
professor de logística e
Supply Chain do Insper

Para o GPA, os principais desafios de supply incluem acelerar a sinergia entre as cadeias de abastecimento das empresas do grupo, reduzir o custo de armazenagem, por meio do aumento da produtividade e maior regionalização dos estoques.



Marcelo Arantes,
diretor executivo de
Supply Chain do GPA

O principal desafio para Supply Chain em 2016 será competitividade, inclusive perante as incertezas, cenário econômico e entraves burocráticos. Os investimentos para os próximos anos serão em otimização, produtividade e continua busca do nível de serviço.



Patricia Guirardello,
diretora de logística
LATAM da Dow

Os desafios serão lidar com a volatilidade da demanda devido ao impacto da recessão da economia brasileira, através de maior sincronização dos planejamentos de demanda e de supply da variabilização de custos fixos.



Sérgio Andrade,
diretor de operações e
Supply Chain da
Arysta LifeScience

A maioria das companhias latino-americanas ainda não diferencia departamentos funcionais de processos centrados em colaboração entre eles. A ISCEA está fazendo grandes investimentos este ano para poder oferecer treinamento na área de Supply Chain.



Jorge Morales,
CEO da ISCEA LATAM

O principal desafio será a adaptação à demanda por redução de custos, que nem sempre consegue acompanhar os níveis de queda da commodity. Tal situação obriga à uma revisão de conceitos. O planejamento precisa ser flexível e suas ações imediatas.



José Eduardo Wendler,
diretor comercial e
logística da Mineração
Buritirama





De passivas a inteligentes

Eletrônica embarcada, automação e telemetria estão transformando as empilhadeiras em muito além de um veículo de movimentação de materiais

Foi-se o tempo que as empilhadeiras eram veículos guiados por pessoas com a função exclusiva de empilhar cargas. Hoje, ela não só pode ser automaticamente guiada como equipadas com sensores, que coletam informações essenciais à gestão do negócio.

Hoje, as empilhadeiras são confiáveis para navegar de forma autônoma no armazém, sem infraestrutura adicional. Podem reagir a obstáculos em tempo real, são escalonáveis e com flexibilidade ajustável para novos layouts de armazéns. Os equipamentos “apren-

dem” rápida e facilmente sobre as rotas mapeadas e desempenham suas tarefas de forma independente e com o máximo de segurança.

A Still lançou em março, na Alemanha, uma empilhadeira selecionadora de pedidos autônoma. Já a Linde lançou, no ano passado, uma gama de veículos industriais não tripulados desenvolvidos em cooperação com a empresa especializada em robótica Balyo.

Internet das coisas

A aplicação da tecnologia de Internet das coisas não se limita a automação, mas cada vez mais

também permite a integração de dados, utilizando os equipamentos de movimentação materiais de como fontes de dados.

Devido ao seu papel e proximidade com a atividade de estocagem, a empilhadeira está se tornando um dos coletores de dados primários no armazém devido aos sensores embarcados. Ela funciona também como um hub, que coleta dados de vários dispositivos, atua sobre esses dados, consolidados e analisa-os para outros sistemas. Um exemplo é o InfoLink TM da Crown, disponibilizado no Brasil, solução wireless de geren-

ciamento de frotas. Parte do Crown Insite TM - pacote de gestão logística da Crown -, o software realiza a captação e a utilização de informações, monitorando o desempenho dos equipamentos durante todas as etapas da atividade. O InfoLink TM transforma amontoados de dados - obtidos em tempo real ou arquivados em históricos - em um conjunto de indicadores de performance organizado, priorizado, confiável e totalmente acionável.

O Linde Connect oferece funcionalidades semelhantes. O hardware conecta os componentes dos veículos com a base de dados dos clientes usando o Bluetooth, Wi-Fi ou GPRS. Os sensores coletam os dados e o software dá uma visão clara de todos os dados da frota e maior segurança no trânsito. Isso significa que o sistema possibilita melhor disponibilidade do veículo e otimização do serviço.

Além da eficiência operacional, tecnologia de Internet das coisas está desempenhando um papel cada vez maior também na manutenção de equipamentos. O Con-

nect da Linde, por exemplo, monitora a condição do veículo e gera códigos de problemas técnicos. As informações coletadas podem ser usadas para detectar falhas ou desgaste antes que eles afetem o desempenho do equipamento.

Telemetria

A inteligência controlada por dados orienta as decisões que melhoram a eficiência. Para frotas de empilhadeiras, programas de telemetria podem produzir uma riqueza de dados relevantes que podem ser rapidamente convertidos em inteligência de negócio.

Historicamente, os sistemas de telemetria eram conhecidos como grandes coletores de dados. Eles catalogavam equipamentos e informações operacionais mas não forneciam necessariamente dados de consumo e acionáveis. Em vez disso, ofereciam relatórios numerosos e planilhas que os gestores de

Advanced LCD Monitor



- Indicadores do operador
- Indicadores de carga
- Indicadores de inclinação
- Indicadores de perigo
- Ativação por senha
- Configuração de limite de velocidade



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...

frota penavam para analisar. Era uma tediosa e demorada tarefa.

Hoje, os sistemas de telemetria oferecem acesso fácil a dados imediatos e acionáveis. Com a capacidade de avaliar a utilização e manutenção de informações ao lado da demanda esperada e aplicações de veículos específicos, os gestores de frotas podem tomar decisões rápidas e informadas acerca do tamanho e composição da frota. Isto permite-lhes continuamente melhorar as operações e manter uma frota de tamanho certo composta por equipamentos adaptados para atender os seus desafios operacionais específicos.

Sem operador

A Jungheinrich é outra empresa que investe em automação. Os Auto Pallet Movers da empresa transportam cargas de até 1,5 t para locais predefinidos. A combinação dos veículos padronizados e consolidados da Jungheinrich, componentes de automação e adequação individual garantem um trabalho eficiente e seguro. Independente de ser a saída de estrutura para prateleiras de paletes, zonas de reserva ou instalações de transporte, a empresa analisa previamente as estruturas de transporte do cliente, otimizando as suas etapas de processo e planejam as rotas mais eficientes. É possível ainda estabelecer uma

conexão com o seu sistema de administração de mercadorias ou também, o Sistema Auto Pallet Mover como solução independente. Graças à navegação a laser é possível realizar facilmente a movimentação com exatidão milimétrica.

Robótica

Com o desenvolvimento interno da iGo neo CX 20, a Still tornou-se a primeira fabricante de equipamentos industriais a introduzir a robótica na intralogística em sua linha de produtos de série. Esta intuitiva solução de separação de pedidos em produção seriada oferece um nível de segurança de processos sem precedentes para o ramo da intralogística. A empresa de Hamburgo – Alemanha, foi premiada na LogiMAT 2016 pela sua solução inovadora de seleção de pedidos. A Still superou seus concorrentes com a iGo neo CX 20 como “O melhor produto” na categoria “Separação de pedidos, movimentação, elevação e tecnologia de armazenagem”.

A iGo neo CX 20 interage como um membro da equipe e segue o operador em cada passo durante a separação de pedidos. Com isso, o operador pode focar completamente na sua tarefa e pode trabalhar sem restrições e livre de falhas. Testes feitos em campo mostraram que o ajudante autônomo garante uma economia de tempo de até

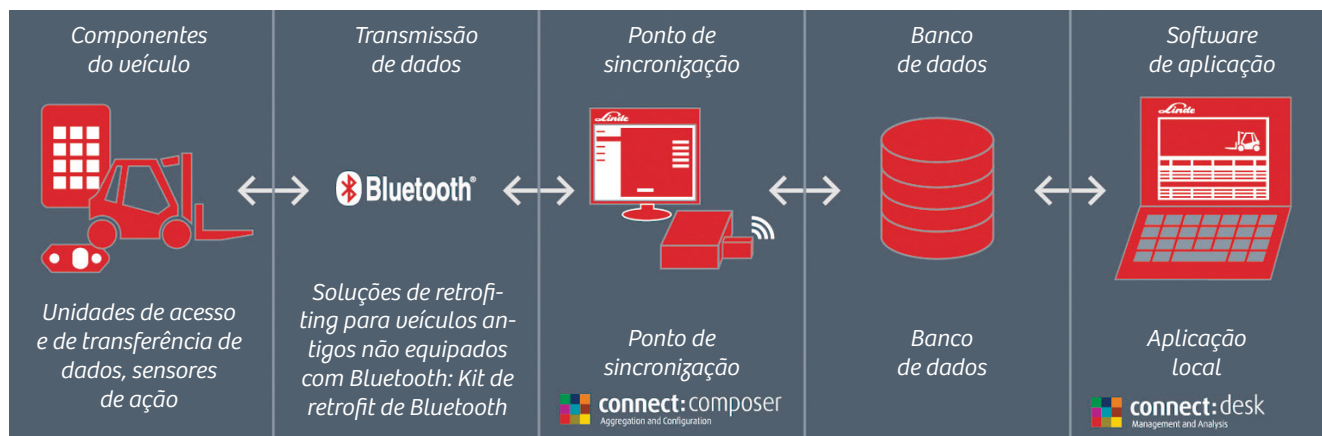
30% com uma performance significativamente superior, pois elimina o tempo despendido no embarque e desembarque do equipamento.

A iGo neo CX 20 é baseada na selecionadora Still CX 20 com capacidade de carga de duas toneladas, já testada em diversas aplicações. Os engenheiros da Still fizeram uso da robótica para introduzir habilidades cognitivas no equipamento de separação de pedidos. O resultado é um sistema autônomo concebido de forma otimizada para atender os requisitos das atividades de separação de pedidos, por exemplo, na indústria do varejo, de peças de reposição ou e-commerce. O inteligente equipamento adapta-se ao ritmo de trabalho do operador, sempre permitindo que este siga à sua frente, porém mantendo sempre uma distância segura para garantir que o operador possa movimentar-se livremente ao redor do equipamento. Como um usuário inteligente de rotas, o equipamento age no armazém de forma autônoma e alinha-se no atual fluxo de materiais, independentemente das circunstâncias locais. Ele obedece as regras da rota em cruzamentos e ao encontrar obstáculos ou outros equipamentos, garantindo assim um ambiente de trabalho seguro entre equipamentos autônomos e convencionais.

Este trabalho em equipe interativo entre homem e máquina é possível através do sistema integrado de rastreamento de movimento (Motion Tracking System), cujo campo de visão assistido por sensores permite que o equipamento reaja constantemente ao seu ambiente em 360°. Isso garante que o equipamento reconheça as intenções do operador com base nos seus movimentos e pode interagir com ele. Através da utilização de um sistema de reconhecimento de ambiente assistido por laser, a Still



Sistema Linde Connect



iGo neo CX 20 pode detectar toda a topologia do armazém e reconhecer o operador, outras pessoas, estruturas, prateleiras ou obstáculos.

Ao mesmo tempo, o Sistema de Segurança Pessoal (Personnel Safety System – PSS) localizado na parte inferior frontal garante excelente proteção ao ambiente e às pessoas ao redor do equipamento. A capacidade de detecção panorâmica do scanner a laser de 180° assegura uma condução com reconhecimento antecipado e a avaliação inteligente de obstáculos, com uma operação suave e bem adaptada, evitando danos aos produtos colocados sobre os garfos devido a frenagens de emergência abruptas. Os scanners armazenam as informações do seu entorno 84.000 vezes por segundo e um computador interpreta e avalia a topologia atual do armazém em tempo real. O equipamento tem acesso a um tipo de memória de curto prazo, que informa os obstáculos já ultrapassados. Ele também distingue os obstáculos entre estacionários ou em movimento.

Movimentadores

A Combilift já conta há alguns anos com soluções de visão e medição de peso integradas em suas empilhadeiras e movimentadores de contêineres – as medições

de peso podem ser integradas ao sistema WMS de seus clientes. A empresa também oferece soluções otimizadas para medição em processo de contêineres, requeridas pela diretiva SOLAS de medição individual de contêineres antes de sua entrega aos armadores.

“Em breve, na próxima CeMAT em Hannover, que acontece no final de maio iremos apresentar nossa visão de futuro com a integração de equipamentos de movimentação de cargas com a Internet das Coisas – a logística europeia está muito avançada e pretendemos oferecer o estado da arte a nossos clientes, para que os movimentos e ações possam ser muito mais intuitivos e inteligentes, não só uma ferramenta mecânica mas uma extensão dos sistemas mais avançados de planejamento e controle”, afirma o diretor comercial da Combilift, Rafael Kessler.


De acordo com o executivo da Combilift, os principais usuários dessa tecnologia são as empresas que compreendem que estamos apenas começando a entender os potenciais de otimização que existem na eletrônica embarcada.

Previsões

Ter dispositivos podem se comunicar é o primeiro passo para concretizar o potencial da Inter-

net das coisas. A próximo – e mais difícil – etapa está sendo confiável para capturar dados a partir de dispositivos em toda a facilidade, agregada que dados para análise e permitir máquinas para agir sobre ela. É esta agregação, processamento e decisão que transformam a Internet das Coisas de uma coleção de dados isolados em uma rede poderosa que pode trabalhar em conjunto para apoiar os objetivos.

As empilhadeiras já estão fazendo muito na coleta de dados. Empilhadeiras hoje estão equipadas com conectividade sem fio, armazenamento de dados e sensores que lhes permitem coletar informações de seus próprios sistemas internos, bem como o meio ambiente, e transmissão aos sistemas de gestão de dados.

Com o custo de sensores diminuindo e a quantidade de poder de processamento incorporado em empilhadeiras aumentando, a empilhadeira – o único dispositivo no armazém que viaja para cada local na instalação – estará em condições de expandir a funcionalidade atual. Além de movimentar produtos, ela se tornará um centro de tecnologia de informação móvel e de coleta e processamento de dados proporcionando uma visibilidade incomparável das operações logísticas. 



Desafios e possibilidades

O que os operadores logísticos que atuam em nossos portos estão fazendo para minimizar a infraestrutura deficitária do País

Segundo dados do Centro Nacional de Navegação (Centronave), um dos maiores entraves para a eficiência logística nos complexos portuários brasileiros está no tempo médio de atracação das embarcações, que podem chegar a ficar cerca de 10 a 20 dias paradas à espera para carregar e descarregar mercadorias. Outro

problema são os acessos terrestres, que também sofrem com os mesmos problemas com a formação de filas de caminhões, principalmente nos períodos de safras.

Para sanar estes gargalos e melhorar a produtividade do sistema portuário na movimentação de cargas, o Governo por meio da Secretária dos Portos (SEP), vem investindo em iniciativas como o

Plano Nacional de Logística Portuária (PNLP). Entre as premissas do projeto estão a melhora da produtividade, a redução do tempo de espera para atracação, segurança operacional das instalações portuárias, melhora da eficiência dos serviços anuentes e adequação da operação. Para o diretor da Associação de Comércio Exterior do Brasil (AEB), Aluísio Sobreira,

os terminais portuários investem em tecnologias para aumentar a produtividade, porém esbarram nos entraves de infraestrutura e burocracias. “Isso impacta nas movimentações e consequentemente em custos recorrentes. Os terminais buscam resultados e investem em sistemas de leitura ótica, processamento de contêineres e automação de carga e descarga para o navio, porém é preciso dar continuidade aos investimentos em infraestrutura para aumentar a competitividade e tornar o processo contínuo e dinâmico”.

Operadores logísticos

Além dos terminais, os operadores logísticos que atuam no segmento também fazem investimentos para minimizar os impactos das dificuldades em suas operações.

“No maior porto do Brasil, que é Santos, tivemos nos últimos seis anos uma evolução positiva em termos de acessibilidade do complexo portuário e sua infraestrutura interna. O problema é que o timing dessa evolução é muito longo e quando temos a melhoria efetiva, já necessitamos que se iniciem novas estruturas para atender a evolução da demanda”, afirma o diretor de operações aéreas e marítimas da Ceva Logistics na

América do Sul, Márcio Pires. “Já a infraestrutura externa, que dependem de investimentos do Estado, a frustração permanece, pois o que se é prometido não acontece e temos situações inusitadas como, no momento de pico de operações de navios de cruzeiros, onde se gera uma grande demanda extra de ônibus, carros e caminhões para embarque e abastecimento desses navios. Como consequência, tem-se mais congestionamento para entrega dos contêineres de carga a serem embarcados nos navios porta-contêiner”, completa.

Para Márcio, o Brasil conta com outros portos com uma infraestrutura melhor do que o de Santos, como Sepetiba e Suape, mas os armadores não escalam esses complexos com a frequência esperada e os clientes têm que se concentrar em Santos. “Infelizmente, o atual apagão econômico por qual passa o Brasil faz com que os desafios da logística não sejam sentidos na proporção devida. A forte queda no volume de importação e a demorada recuperação das exportações nos traz uma sensação de normalidade, mas que não é verdadeira. Caso estivermos com a mesma taxa de crescimento anual de 2013, teríamos hoje, literalmente, uma situação de caos nos maiores portos e não somente no momento das safras”, explica.

De acordo com o executivo da Ceva Logistics, “para minimizar esses desafios, trabalhamos em cooperação contínua com nossos clientes e provedores no intuito de se antecipar aos gargalos já conhecidos e, principalmente, com uma equipe profissional que temos nessas localidades, o que nos faz ter um mapeamento 24x7 e, assim, conseguirmos, além de gerenciar previamente os riscos, termos um índice de satisfação elevado por parte dos clientes”, afirma.

Para Philippe Masse, diretor presidente da Elog, a logística portuária no Brasil representa um grande desafio de gestão dos custos logísticos para todos os embarcadores. “É necessário que a zona primária (operadores portuários) concentre esforços e investimentos em alta performance na carga/descarga dos navios para que o lead time de atracação seja cada vez menor. Os investimentos públicos e privados no aumento do calado dos canais de navegação devem ser priorizados e acelerados. Precisamos que os portos brasileiros entrem na rota das grandes embarcações Post Panamax, assim teremos redução dos custos e ganho de performance para todos os agentes envolvidos no processo logístico portuário”, explica.

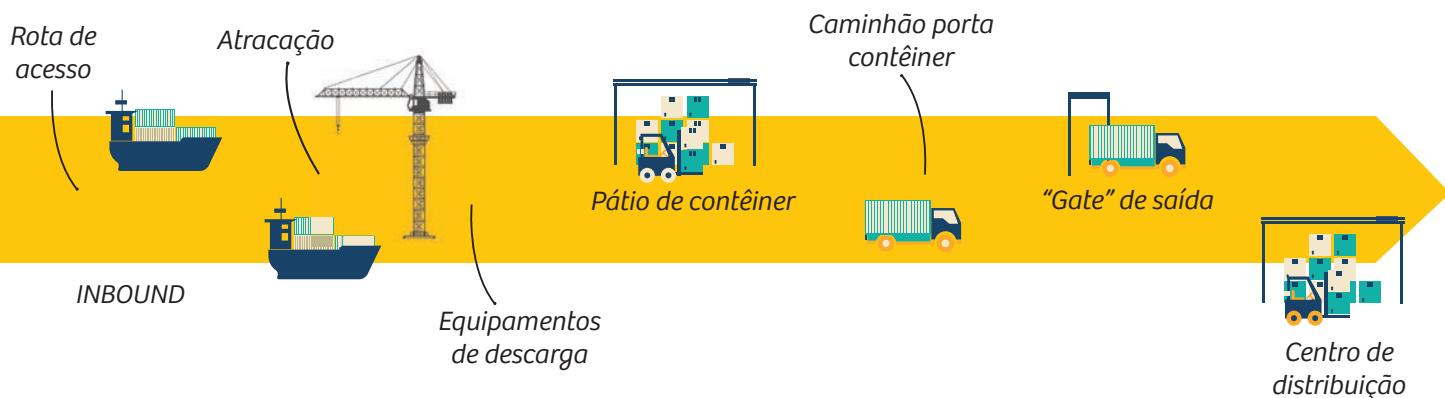
De acordo com Philippe, a Elog está inserida neste processo com objetivo de estruturar soluções logísticas que minimizem custos ao embarcador de acordo com a realidade atual e “quebrando” as barreiras atuais com gestão integrada de todo processo. “Nosso objetivo é entregar ao cliente visibilidade e transparência de todos os custos envolvidos nos processos e as oportunidades reais de redução, minimizando o impacto dos atuais gargalos na infraestrutura portuária”, diz.

“Temos condições técnicas e estruturais para atuar em toda cadeia logística de comércio exterior dos nossos clientes com soluções inovadoras e rentáveis desde a zona primária até a nacionalização da carga. Para minimizar os impactos, oferecemos aos nossos clientes o serviço de remoção para as áreas alfandegadas secundárias, garantindo um trabalho mais rápido, com menor custo e com uma infraestrutura mais moderna. São 16 unidades localizadas nos principais corredores de im-



Márcio Pires, diretor da Ceva Logistics

Operações portuárias



portação e exportação do Brasil, entre Plataformas Logísticas, Portos Secos, CLIA (Centro Logístico Industrial e Aduaneiro) e modernos CDs. Com essa estrutura, a empresa disponibiliza um portfólio completo de serviços para atendimento de toda a cadeia logística dos clientes, sejam eles nacionais ou multinacionais de pequeno até grande porte”, completa Philippe.

Uma das novidades da Elog é o lançamento do Elog Mobile, aplicativo de rastreamento e acompanhamento de cargas pelo celular. A solução tem integração com o TMS (transportation management system”, sistema de gerenciamento do transporte), que melhora a qualidade e a produtividade do processo de distribuição, e o Portal e-tracking. “Com essas ferramentas nossos clientes têm toda rastreabilidade das cargas e principalmente das informações de entrega, inclusive detalhes em caso de avarias no momento exato da entrega, com fotos da carga e nomes dos envolvidos em todo processo”, detalha Philippe.

“Não é de hoje que nos deparamos com a lentidão da dinâmica do processo de liberação de cargas, com a dificuldade dos acessos terrestres e marítimos, com a superlotação de terminais, ou seja, são questões que os operadores logísticos têm que saber

lidar no seu cotidiano”, afirma Gustavo Paschoa, diretor comercial e de vendas da Panalpina Brasil. “No nosso entender, esse cenário gera oportunidades para que empresas como a Panalpina se destaquem, evidenciando seu know how e excelência. Por isso investimos tanto em processos, em ferramentas que nos permitem aumentar a precisão do controle sobre os deslocamentos das cargas, culminando em menos movimentações e a possibilidade de compartilharmos com nossos clientes, além de um processo mais otimizado, reduções significativas de custos; estes que, por muitas vezes, são maiores que o próprio transporte internacional.”, completa.

Cargas fracionadas

Apesar da infraestrutura deficitária, empresas como a DHL Global Forwarding, divisão do Grupo Deutsche Post DHL especializada em fretes aéreos e marítimos, investem em novidades para atrair os clientes. A empresa lançou o Ocean Connect LCL Premium, serviço voltado para o transporte marítimo de carga fracionada (LCL). Entre as características do produto, a DHL cobre os custos do frete aéreo (de aeroporto a aeroporto) caso a carga não possa ser enviada na semana

prevista. O lançamento ocorreu na Intermodal South America.

Além de garantir os prazos de entrega e a agilidade do transporte aéreo de cargas, se necessário, o serviço oferece também outros benefícios, como a operação na maioria dos destinos, transporte em contêineres próprios, diversidade rotas e alcance dos serviços de cargas fracionadas, presença em 180 países, com cerca de 70 gateways e acesso a 45 mil point pairs com mais de mil serviços de cargas LCL semanais ininterruptos. Na área de exportação de cargas LCL, a DHL Global Forwarding oferece transporte terrestre gratuito para embarques internacionais via porto de Santos, a partir das cidades do Rio de Janeiro, Curitiba, Itajaí e Porto Alegre.

O diretor do Produto Marítimo da DHL Global Forwarding, Ricardo Caruí, acrescenta que “devido à desvalorização da moeda brasileira, o mercado de exportação está começando a reagir. Neste contexto, o novo produto pode auxiliar nossos clientes a cumprir as expectativas de compradores de todas as partes do mundo”.

Apesar das dificuldades, investimentos estão sendo feitos. É necessário o compromisso de todos os elos para acabar com os gargalos do País. ■



Transportadores sem parada

Veja alguns passos simples para evitar paradas nos transportadores contínuos e, conseqüentemente, em toda a operação

Uma parada na operação pode gerar ociosidade, atrasos e, principalmente, prejuízo financeiro.

Algumas interrupções são inevitáveis, mas outros podem ser prevenidos. Isso inclui os equipamentos, sejam empilhadeiras, transpaletes e até mesmo transportadores contínuos. Operações automatizadas dependem fortemente dos equipamentos para fazer a movimentação e armazenagem interna. Se algo ocorre com um deles, a operação fica literalmente parada.

Por isso é necessário ter alguns cuidados, principalmente com os transportadores contínuos:

- Não poupe em manutenção. Pode ser tentador para deixar manutenção de lado, especialmente durante os períodos de pico, mas, ao longo do tempo, o equipamento vai se deteriorar.
- Mantenha-o limpo. Há muitas razões para manter um transportador impecável, mas a principal é garantir que ele funcione com eficiência.
- Comunique-se. Faz sentido que as pessoas mais próximas ao sistema sejam as primeiras a notar sinais de problemas. Então não se esqueça de verificar periodicamente, com as pessoas da operação, todo o sistema.
- Esteja preparado. Quando os problemas surgirem, resposta rápida é crítico. Trabalhe com o fornecedor para identificar as peças mais críticas e mantê-las em estoque.
- Considere atualizar seus componentes. As tecnologias de transportadores contínuos sofreram rápidos avanços nos últimos anos, com o resultado que as unidades mais recentes funcionam muito mais eficientemente do que as feitas há apenas uma década atrás. Manter o equipamento atualizado também permite evitar falhas. ▶



Saber especificar é o segredo

A produtividade de uma operação depende da escolha do piso que melhor se adapte ao armazém

O piso dentro de um ambiente de armazém é um elemento muito importante para a produtividade da operação. Um sistema de pavimento pobre pode causar

uma série de problemas. Por isso é importante considerar uma série de fatores ao escolher uma solução de pavimento.

O piso ideal não deve ter furos nem ser irregular ou escorregadio. Deve ser mantido livre

de qualquer substância que possa fazer com que uma pessoa escorregue, tropece ou caia. Escorregões, tropeços e quedas são grandes responsáveis por lesões no local de trabalho. Portanto é importante cuidar das condições

do piso dentro de um armazém ou centro de distribuição. Um sistema de piso anti-derrapante ajuda a reduzir drasticamente o risco de lesões.

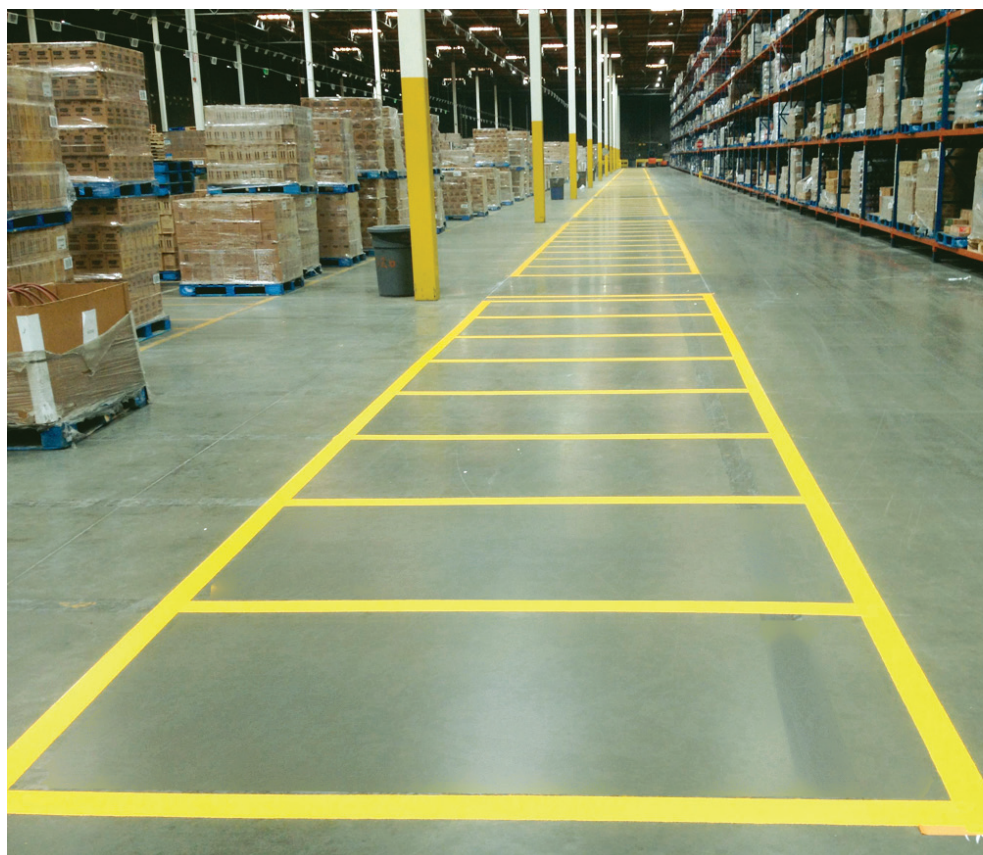
Uma solução de piso ideal para os armazéns é o revestimento de epóxi, que fornece uma superfície dura, resistente a abrasão e produtos químicos e durável. A adição de algumas fórmulas de resina permite que o piso se torne antiderrapante.

Se você está procurando a resposta perfeita para um novo projeto de piso ou o piso do armazém atual está com mofo, então um sistema de resina pode ser a resposta. Um piso de resina irá suportar as pressões colocadas sobre ele a partir de um ambiente exigente para os próximos anos. Fazer a especificação correta é o segredo do sucesso.

Marcações de piso

Além de escolher o piso certo, fazer as marcações de endereçamento e pintura de símbolos de segurança também exige dedicação. A forma como os endereçamentos e os símbolos de segurança são aplicados no piso em centros de distribuição é capaz de proporcionar redução de custos operacionais, desempenho e maior vida útil, além de criar um ambiente de trabalho mais eficiente e seguro.

A prática usual em armazéns e centros de distribuição na maioria das empresas é a utilização de revestimentos epóxi convencionais e selantes. Isso significa que, quando pintadas, partes da operação podem estar fora de



ação por até 48 horas, enquanto a pintura seca.

Uma das alternativas é o RapidShield UV, um novo sistema americano de revestimento de piso. Uma vez aplicado a um piso preparado, limpo, o RapidShield é seco instantaneamente por uma unidade portátil que emite luz UV, transformando o revestimento em um filme sólido que cria uma forte ligação ao substrato A, anti-derrapante durável, brilho ou acabamento mate com excelente resistência química é produzido, que graças à cura rápida pode ser usado novamente dentro de minutos, evitando interrupção das operações.

Os ensaios clínicos provaram imediatamente os benefícios do produto, mesmo nas áreas muito alto tráfego. Uma alternativa bem sucedida é combinar o RapidShield com o revestimento epoxi convencional. O sistema híbrido é adequado para a maioria dos armazéns e centros de distribuição. Assim, as linhas e os logotipos são aplicados primeiro com um revestimento de epóxi especificado e, em seguida, um revestimento muito claro de RapidShield e curado.

O resultado são linhas de alto brilho e logotipos que resistem a marcas de pneus com vida útil de duas a quatro vezes maior que os revestimentos epóxi tradicionais. O RapidShield é inodoro e está em conformidade com os regulamentos de trabalho. ■

Além de escolher o piso certo, fazer as marcações de endereçamento e pintura de símbolos de segurança também exige dedicação



A importância do cross-docking

Já adotado em várias operações, o crossdocking pode ser o diferencial para uma operação mais eficiente e barata

A prática de crossdocking já se tornou comum. Receber produtos em uma porta e despachá-los na outra pode gerar economia de espaço, dinheiro e tempo. Mas para quem ainda quer implantar essa solução, ou já a utiliza, mas ainda tem espaço para aprimorá-la, é preciso entender como funciona e como utilizar todo o seu potencial.

O crossdocking dá às empresas uma importante oportunidade de tirar os custos de suas cadeias de suprimentos e acelerar a velocidade dos materiais, de modo que elas possam levar seus produtos até o mercado com mais rapidez e economia. As empresas estão reconhecendo o impacto que essa otimização pode ter em suas cadeias de suprimentos, seus perfis de risco, seus serviços ao cliente

final e, em última análise, seus resultados financeiros.

Hoje, as empresas enfrentam o desafio da minimização dos estoques e, ao mesmo tempo, manter as prateleiras dos varejistas cheias, além de reduzir os custos ao longo do processo. O crossdocking muda o foco da “cadeia de suprimentos” para “cadeia de demanda”. Ninguém quer produtos parados no estoque, especialmente os itens de

alto valor e perecíveis. E essa solução dá às empresas a capacidade de enviar produtos na segunda-feira à noite, entregá-los na terça-feira e vendê-los a noite. Os produtos que entram em um CD com crossdocking normalmente foram pré-alocados contra um pedido de resuprimentos. Elas conseguem manter menos estoques nas lojas, e por isso têm menos excesso de estoque. Tudo é uma questão de velocidade e giro.

Essa alta velocidade tem um benefício associado. Ela permite que as empresas forcem o custo de manter os estoques de produtos de volta para a cadeia de suprimentos. Se elas tiverem uma necessidade previsível e puderem prever bem, elas poderão evitar o estoque e assumir a propriedade dos produtos mais cedo que o necessário. Elas querem colocar o ônus dos estoques de volta ao fornecedor ou à fábrica.

A melhoria do serviço aos clientes é um motivo básico a ser analisado no crossdocking. Produtos perecíveis chegam ao mercado mais rapidamente, preservando a qualidade e o frescor. Os varejistas e distribuidores conseguem manter o produto constantemente mais fresco em suas prateleiras.

É também possível obter maior variedade de produtos para o cliente. O crossdocking também permite fracionar os paletes em pedidos individuais – a separação em níveis ou até a separação em caixas para dar às lojas o que elas necessitam. Os pedidos prontos para as lojas podem ser preparados pelos fornecedores para embarque e em seguida direcionados para entrega nas lojas.

As necessidades de tecnologia também podem ser afetadas favoravelmente. A movimentação de paletes completos pode exigir uma plataforma de tecnologia mais

simples, por isso os sistemas podem ser menos sofisticados. Uma vez que o produto não necessite ser movimentado múltiplas vezes, a mão de obra poderá ser reduzida. O produto não é colocado na estocagem para ser separado mais tarde. As empresas economizam nos custos de mão de obra quando acumulam o frete que entra, misturam e combinam e colocam nos caminhões. O produto aguarda o embarque no semirreboque que ele embarcará, por isso elas evitam o esforço de movimentação extra. Isto é especialmente valioso com os problemas atuais de custos de mão de obra cada vez maiores.

As maiores oportunidades de economia estão relacionadas ao transporte. Com a consolidação dos embarques em cargas completas, pode existir economia considerável nos fretes. Um fabricante de produtos frescos não pode deixar o produto parado por causa da vida de prateleira. Inicialmente, costumava-se embarcar as cargas em caminhões de uma única fábrica até 25 diferentes localidades, porém os custos associados às paradas e aos quilômetros fora da rota tornaram proibitivo. Com a consolidação de seus embarques em cargas completas em instalações dedicadas de crossdocking, eles justificam os gastos somente com a economia no transporte.

Oportunidades

Embora mais empresas enxerguem o valor do crossdocking, algumas são mais adequadas para a operação do que outras. As características do produto, os padrões de embarque, o suporte dos sistemas e o compromisso com os clientes todos representam uma parte de um ambiente de Crossdocking eficiente.

Quase qualquer tipo de produto pode ser baldeado. Os pro-

QUE TAL COMEÇAR UMA NOVA LEITURA HOJE?

SOU SUPERVISOR. E AGORA? Passos para o Sucesso



Auto-avaliação;
A função do novo supervisor;
Perguntas críticas ao planejamento;
Traços de personalidade do supervisor bem sucedido.

98 páginas | cód. LIV191 | R\$40,00

VENCENDO OS CHINESES



O consultor é um "facilitador" que orienta os gestores da empresa para que eles mesmos enxerguem o que de fato está acontecendo, entendendo as causas raízes bem como na montagem dos planos de ação no ataque às perdas.

Dessa forma, entendemos que a chances de sustentação das melhorias são enormes.

343 páginas | cód. LIV311 | R\$75,00

Adquira nossos livros
através do site
www.imam.com.br/livraria
ou ligue 11 5575-1400


LEVA VOCÊ MAIS LONGE...




a demanda precisa ser previsível. Felizmente, existem recursos para ajudar a enfrentar os desafios associados ao crossdocking.

A terceirização para um prestador de serviços logístico oferece a capacidade de dividir uma instalação com múltiplos embarcadores. Isto não só ajuda os custos indiretos, mas também acomoda os picos e vales no ciclo dos embarques. Um prestador de serviço terceirizado experiente pode encontrar a combinação certa de empresas com ciclos de embarque complementares. Quando os negócios de uma empresa aumentam, os de outra podem estar em baixa. O operador logístico consegue garantir que haja um fluxo constante pela doca, de modo que os custos possam ser divididos entre os clientes.

Naturalmente se uma empresa tiver volume suficiente, uma instalação de crossdocking dedicada poderá ser mais eficaz. Se não for o caso, alguns prestadores de serviços terceirizados construirão e também gerenciarão uma instalação dedicada.

As empresas que estudam a possibilidade de crossdocking pela primeira vez devem fazer uma análise interna real e honesta. As empresas possuem a confiabilidade necessária em suas cadeias de suprimentos? Elas têm os processos em funcionamento para suportar o crossdocking, ou estão dispostas a encontrar um parceiro que ofereça a elas? Seus clientes estão preparados para participar deste tipo de iniciativa?

É importante identificar os objetivos finais. Se eles incluírem a otimização da cadeia de suprimentos e levar os produtos até o mercado com mais eficiência e economia, o crossdocking pode ser a resposta certa. 

duto que normalmente entram e saem em paletes são mais facilmente baldeados, porém até as quantidades inferiores a um palete podem dar certo, embora exijam maior mão de obra. O crossdocking é especialmente eficaz para as empresas que movimentam volumes pesados em qualquer determinado dia e precisam fazer de forma precisa onde o serviço é crucial. Os produtos alimentícios e bebidas com vida de prateleira curta (ou seja, produtos assados, lanches, cerveja) são bons exemplos. O sistema funciona bem para produtos perecíveis que necessitam ser entregues entre 24 e 48 horas.

As empresas com produtos de alto volume e alto valor também enxergam valor na solução. Fabricantes e distribuidores querem evitar os produtos parados em estoque onde eles possam ser maiores potenciais de perda devido a furtos. Além disso, elas incorrem em custos adicionais de manutenção para o estoque de alto valor.

Outros bens duráveis que não são tão sensíveis ao tempo também podem conseguir eficiências, em especial com as tradicio-

nais baldeações em ferrovias. O setor enxerga até algumas importações, já que as datas de entrega dos fretes marítimos estão ficando mais confiáveis.

Ao longo de muitas categorias de negócios, o denominador comum é que as empresas normalmente têm um suporte dos sistemas muito forte – tanto da TI quanto da cadeia de suprimentos bem coordenada. É sistêmico, e não um esforço específico. O ritmo rápido de um ambiente de crossdocking exige um fluxo de informações eficiente e responsivo. Um bom mecanismo de planejamento e uma programação impecável também são vitais. Deve haver confiabilidade do lado da oferta do produto e boa previsão e planejamento da demanda no lado da demanda. É importante saber quanto de produto os clientes necessitarão.

Outro fator que deve ser levado em consideração é que as empresas muitas vezes ignoram a necessidade de ter seus clientes comprometidos com o trabalho em um ambiente de crossdocking. As baldeações são um modelo voltado à demanda, porém



**A INTERMODAL
SE ANTECIPOU PARA
VOCÊ JÁ COMEÇAR
A PENSAR EM 2017
E GARANTIR
SEU ESPAÇO**

Feira Internacional de Logística,
Transporte de Cargas e Comércio Exterior

INTERMODAL
s o u t h a m e r i c a



23ª edição

4 a 6 de abril de 2017 - 13h às 21h
Transamerica Expo Center - SP - Brasil

RESERVE O SEU ESPAÇO

Ligue para +55 11 4878 5921
ou envie um e-mail
para contato@intermodal.com.br

Acesse intermodal.com.br e descubra mais

Realização



Otimização do frete

Gerir o seu orçamento de transporte é a chave para evitar o excesso de custo. O mercado competitivo de hoje oferece muitas opções para diminuir as despesas com frete.

1. Encontre o modo correto de transporte. Dependendo do produto a ser transportado e do trajeto a ser feito vale a pena investir em uma solução intermodal.

2. Dê o frete certo para a transportadora adequada. Às vezes vale a pena optar por uma transportadora regional, às vezes uma nacional.

3. Otimize por dias de trânsito. Tente segmentar clientes e níveis de serviço. Alguns clientes aceitam um tempo de entrega mais longo quando vêm um desconto no preço.

4. Pesquise o uso de cooperativas de transporte. Cooperativas às vezes oferecem preços mais competitivos.

5. Invista na embalagem adequada. Embalar mercadorias na embalagem correta evita danos e perdas de mercadorias em trânsito.

6. Reveja preços e contratos. Rever contratos é sempre uma boa oportunidade para obter economia.

7. Evite despesas acessórias. Planeje adequadamente para evitar gastos desnecessários.

8. Poupe e guarde os recursos. Para isso, mais uma vez o ideal é fazer o planejamento correto.

9. Considere um provedor de serviços logísticos. Às vezes a terceirização é uma opção interessante para aumentar a competitividade.

10. Trabalhe junto com o seu provedor de frete. Fornecer informações adequadas pode melhorar a performance do seu prestador de serviços.

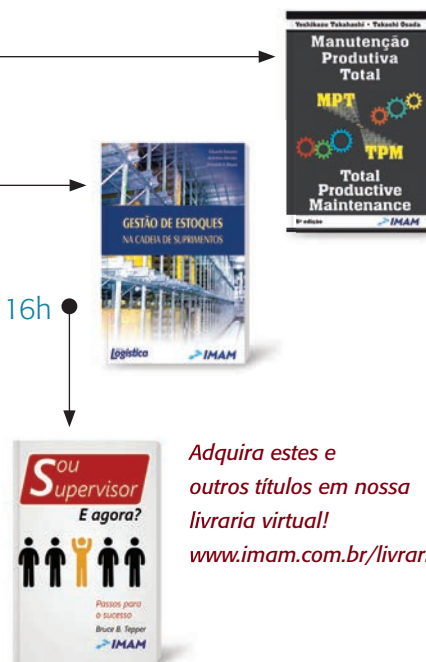


Cursos de Curta Duração em São Paulo



Abril (2ª quinzena)

- ✓ *MPT - Manutenção Produtiva Total* 15 e 16/04 - 16h
- ✓ *Negociação na Logística* 15 e 16/04 - 16h
- ✓ *Gestão de Estoques* 15 e 16/04 - 16h
- ✓ *Excelência em Atendimento ao Cliente* 18/04 - 8h
- ✓ *Desenvolvimento de Coordenadores e Supervisores* 18 e 19/04 - 16h
- ✓ *Custos Industriais* 26 e 27/04 - 16h
- ✓ *Gestão por Processos* 27 e 28/04 - 16h
- ✓ *Manutenção Preventiva e Preditiva* 28 e 29/04 - 16h
- ✓ *Orçamento Base Zero - OBZ* 28 e 29/04 - 16h
- ✓ *Desdobramento de Objetivos (Hoshin/BSC)* 29 e 30/04 - 16h
- ✓ *Bloco K* 30/04 - 8h



Adquira estes e outros títulos em nossa livraria virtual!
www.imam.com.br/livraria

Maio (1ª quinzena)

- ✓ *Padrão de Descrição de Materiais* 02/05 - 8h
- ✓ *Sistemas e Técnicas de Movimentação e Armazenagem de Materiais* 02 e 03/05 - 16h
- ✓ *Gestão de Acuracidade* 03 e 04/05 - 16h
- ✓ *Projeto de Instalações Industriais (Layout)* 04 a 06/05 - 24h
- ✓ *Técnicas e Métodos de Inventário de Materiais* 05/05 - 8h
- ✓ *Administração do Tempo* 10/05 - 8h
- ✓ *Gerenciamento de Projetos* 11 a 13/05 - 24h
- ✓ *Gestão de Demanda* 13 e 14/05 - 16h



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
ENGENHARIA DE
PRODUÇÃO/OPERAÇÕES



PLANO DIRETOR



LAYOUT



INTRALOGÍSTICA



CUSTOS
INDUSTRIAIS

CONSULTE-NOS E CONHEÇA NOSSAS COMPETÊNCIAS



www.imamconsultoria.com.br
11 5575-1400

 **IMAM**

LEVA VOCÊ MAIS LONGE...