

UNIVERSIDADE DE PASSO FUNDO
FACULDADE DE CIÊNCIAS ECONÔMICAS, ADMINISTRATIVAS E CONTÁBEIS
CURSO DE ADMINISTRAÇÃO
CAMPUS PASSO FUNDO
ESTAGIO SUPERVISIONADO

WAGNER GUSTAVO FERRARI

ANÁLISE DE FERRAMENTAS DE CONTROLE DE ESTOQUES EM UMA
DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS INDUSTRIALIZADOS

PASSO FUNDO

2018

WAGNER GUSTAVO FERRARI

**ANÁLISE DE FERRAMENTAS DE CONTROLE DE ESTOQUES EM UMA
DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS INDUSTRIALIZADOS**

Estágio supervisionado apresentado ao Curso de Administração, da Universidade de Passo Fundo, campus Passo Fundo, como parte dos requisitos para obtenção do título de Bacharel em Administração.
Orientador: Prof. Ms. Valquíria Paza.

WAGNER GUSTAVO FERRARI

**ANÁLISE DE FERRAMENTAS DE CONTROLE DE ESTOQUES EM UMA
DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS INDUSTRIALIZADOS**

Estágio supervisionado aprovado em ___ de _____ de
_____, como requisito parcial para obtenção do título de
Bacharel em Administração no curso de Administração
da Universidade de Passo Fundo, campus Passo fundo,
pela Banca Examinadora formada pelos professores:

Prof.^a Ms. Valquíria Paza
UPF – Orientador

Prof.
UPF

Prof.
UPF

PASSO FUNDO

2018

AGRADECIMENTO

Primeiramente faço uma homenagem ao meu estimado e querido pai, Nestor João Ferrari, que apesar do pouco tempo que tivemos juntos foi capaz de passar valores, que levarei para a vida toda.

Agradeço a minha mãe, Soeli Zanata Ferrari, que com muita força e empenho enfrentou as adversidades que surgiram na nossa vida, educou-me, supriu todas as minhas necessidades, além de me presentear com este curso de graduação.

Agradeço a minha irmã, Anna Caroline Ferrari, pelo incentivo e todo apoio ao longo da graduação, principalmente neste momento de conclusão onde contribuiu valiosamente com o início e finalização deste trabalho.

Agradeço aos meus tios Marissônia Zanata Menezes e Paulo Airton Menezes por tudo que fizeram e fazem por mim. Especialmente ao Paulo pelo apoio, experiência e conhecimento compartilhado.

Agradeço a minha companheira, melhor amiga e namorada, Victória Zamprogna, pelo apoio e carinho nestes quatro anos, comemorando as conquistas e principalmente dando suporte e atenção nos momentos difíceis.

Agradeço aos gestores da empresa Distribuidora de Alimentos X, a qual, com muito orgulho, faço parte, pela total confiança concedendo as informações e oportunidade de desenvolver este trabalho.

Agradeço a minha orientadora, professora Mestre Valquíria Paza, por exigir tudo que era essencial para a conclusão do projeto e total disposição a dar seu auxílio e contribuição.

A todos, muito obrigado.

RESUMO

FERRARI, Wagner Gustavo. **Análise de Ferramentas de Controle de Estoques: Qual a necessidade de se implementar ferramentas em uma Distribuidora de Alimentos.** Passo Fundo, 2018, 47 f. Estágio Supervisionado (Curso de Administração). UPF, 2018.

O estoque é sempre tratado como ponto extremamente custoso dentro da maioria das organizações. Por conta disso, o planejamento de compras por meio da utilização das ferramentas de controle é de extrema importância. A presente pesquisa teve por objetivo avaliar a importância das ferramentas de controle e gestão de estoque para a empresa Distribuidora de Alimentos X, analisando os resultados da ferramenta giro de estoque, afim de identificar o equilíbrio do volume em estoque com a demanda mês real. A metodologia utilizada foi uma pesquisa do tipo qualitativa. Segundo o procedimento técnico, classifica-se como uma pesquisa diagnóstica, a qual os dados utilizados são primários. Inicialmente foi realizada uma análise dos dados primários, tempo de ressuprimento, estoque, venda e compra mês que forneceram subsídios para o próximo passo. Em sequência, foram construídos quadros contendo as informações obtidas e os resultados operacionalizados por meio do cálculo de giro de estoque, proporcionando posterior análise. Como principal resultado, destaca-se o alto estoque mantido pela empresa. Através das informações obtidas e com os conceitos levantados na revisão de literatura, foi possível realizar uma análise do estoque da distribuidora.

Palavras chave: Logística. Ferramentas de Controle. Estoque.

LISTAS DE FIGURAS

Figura 1 – Cálculo de Acurácia de Quantidades	19
Figura 2 – Cálculo de Acurácia de Quantidades.	19
Figura 3 – Pavilhão Vila Fátima, 1994.....	26
Figura 4 – Pavilhão São Cristovão II, 2002.	28
Figura 5 – Pavilhão São Cristovão II, 2007.	28
Figura 6 – Estrutura interna, 2010.....	29
Figura 7 – Pavilhão São Cristovão II, 2018.	30

LISTAS DE QUADROS

Quadro 1 – Resultado curva ABC produtos.....	32
Quadro 2 - Informações estoque janeiro, 2018	34
Quadro 3 – Informações estoque fevereiro, 2018.	35
Quadro 4 – Informações estoque março, 2018.....	37
Quadro 5 – Informações estoque abril, 2018.	38
Quadro 6 – Informações estoque maio, 2018.....	40
Quadro 7 – Informações estoque junho, 2018.....	41

LISTA DE ABREVIATURAS E SIGLAS

ABAD – Associação Brasileira de Atacadistas e Distribuidores

AGAD – Associação Gaúcha de Atacadistas e Distribuidores

FIFO – First In First Out

LIFO – Last In First Out

MDIC – Ministério da Indústria, Comércio Exterior e Serviços

PEPS – Primeiro que Entra Primeiro que Sai

PIB – Produto Interno Bruto

UEPS – Último que Entra Primeiro que Sai

SUMÁRIO

1.	INTRODUÇÃO.....	11
1.1	IDENTIFICAÇÃO E JUSTIFICATIVA DO PROBLEMA	12
1.2	OBJETIVOS	13
1.2.1	Objetivo Geral.....	14
1.2.2	Objetivos Específicos	14
2.	REFERENCIAL TÓRICO	15
2.1.	ARMAZENAGEM.....	15
2.2.	ARRANJO FÍSICO (<i>LAYOUT</i>).....	16
2.3.	DEFINIÇÕES DE ESTOQUE.....	17
2.4.	FUNÇÃO DO ESTOQUE	17
2.5.	INDICADORES DE ESTOQUE.....	18
2.5.1.	Inventário Físico	18
2.5.2.	Acurácia dos Estoques.....	19
2.5.3.	Classificação ABC	19
2.5.4.	Peps	20
2.5.5.	Ueps.....	21
2.5.6.	Giro de Estoque.....	21
2.5.7.	Ponto de Ressuprimento.....	22
3.	PROCEDIMENTOS METODOLÓGICOS.....	23
3.1.	DELINEAMENTO DE PESQUISA	23
3.2.	DEFINIÇÃO DE TERMOS VARIÁVEIS DE ESTUDO.....	24
3.3.	INSTRUMENTO E PROCEDIMENTO DE COLETA DE DADOS.....	24
3.4.	ANÁLISE E INTERPRETAÇÃO DOS DADOS	25
4.	APRESENTAÇÃO E DISCUSSÃO DOS RESULTADOS	26
4.1.	CARACTERIZAÇÃO DA EMPRESA ESTUDADA	26
4.2.	APRESENTAÇÃO E DISCUSSÃO DOS RESULTADOS	31
4.2.1.	Compras.....	31
4.2.2.	Procedimentos de Controle de Estoque	32
4.2.3.	Curva Abc Produtos	32
4.2.4.	Análise de Estoque – Janeiro 2018	34
4.2.5.	Análise de Estoque – Fevereiro 2018.....	35
4.2.6.	Análise de Estoque – Março 2018.....	36

4.2.7.	Análise de Estoque – Abril 2018.....	38
4.2.8.	Análise de Estoque – Maio 2018	39
4.2.9.	Análise de Estoque – Junho 2018	41
4.3.	SUGESTÕES E RECOMENDAÇÕES.....	42
5.	CONSIDERAÇÕES FINAIS	44
	REFERÊNCIAS	46

1. INTRODUÇÃO

Dentre tantos fatores importantes para a manutenção das operações e o crescimento das empresas, destaca-se a logística. Diante do complexo e competitivo ambiente que as organizações operam, as decisões ligadas a gestão de produtos e processos devem ser indispensavelmente eficientes e eficazes, com o objetivo de agregar e não onerar valor ao serviço prestado. Determinadas decisões logísticas dão a área um olhar especial, apresentando-se como um diferencial competitivo em termos de gestão administrativa frente aos concorrentes. O estoque de produtos pode ser a ponte para uma relação comercial bem-sucedida e estável.

Armazenar produtos para revenda ou utilização no processo produtivo contribui em diversos pontos dentro da cadeia de suprimentos. Dos fornecedores aos consumidores finais, proporciona que diversas organizações cubram as demandas e ofertas oriundas em todo o processo, agregando valor e credibilidade em seu produto final ou serviço entregue. Além de atuar como um agente amortecedor, definição de Ballou (2006), o estoque permite, por meio de ferramentas de gestão adequadas, total conhecimento e domínio sobre o produto ali armazenado.

Obter todos os dados necessários e pertinentes sobre os itens proporciona a ampliação das vantagens de se armazenarem mercadorias. No caso da armazenagem para posterior revenda, o domínio sobre os dados dos produtos adentrados em estoque é de extrema relevância estratégica. Por meio dos dados coletados, obtém-se base para a gestão dos produtos e tomada de decisões, como possível reposicionamento de preços e pedidos de reposição.

Tendo em vista que a armazenagem de materiais requer volumosos investimentos para a aquisição de produtos, seguido de gastos em todos os processos logísticos realizados pela empresa, desconhecer o que está sendo movimentado pode resultar em significativo aumento nos custos. Ballou (2006) afirma que o estoque absorve de 25 a 40% dos custos totais de uma empresa, representando uma fração substancial do capital da empresa. Desse modo, é

fundamental o máximo conhecimento sobre as mercadorias adquiridas para que não se cometa equívocos estratégicos.

Não basta apenas o conhecimento de dados cadastrais dos produtos, o setor da logística também deve ser considerado, pois está em constante atualização e influência do ambiente externo. Atrelado aos dados obtidos internamente, os dados oriundos do ambiente onde os produtos são comercializados permitem a gestão administrativa visualizar estratégias para obtenção de resultados ainda mais satisfatórios.

O setor logístico trabalha constantemente para a melhoria de resultados. A logística apresenta-se dentro da alta administração das organizações mediante profissionais qualificados, auxiliando com a análise das informações obtidas e tomada de decisão. Definitivamente, com o mercado tornando-se cada vez mais qualificado, heterogêneo e competitivo, demandando por meio dos consumidores produtos e serviços de maior qualidade, agilidade dos processos, tornou-se essencial para manutenção da operação da empresa ter uma boa logística, com custos menores, sem abrir mão da excelência.

1.1 IDENTIFICAÇÃO E JUSTIFICATIVA DO PROBLEMA

No âmbito nacional, os setores de Comércio e Serviços demonstram crescente importância dentro da economia. Com méritos, o setor terciário, termo designado pelo Ministério da Indústria, Comércio Exterior e Serviços (MDIC) para definir o setor de Comércio e Serviços, tem seu destaque justificado pela participação no Produto Interno Bruto (PIB) brasileiro. Conforme é citado no Atlas Nacional de Comércio e Serviços “No período compreendido entre 200 e 2009, as taxas de crescimento desses setores foram superiores ao próprio crescimento do PIB brasileiro”.

Em 2017, segundo dados da Associação Brasileira de Atacadistas e Distribuidores de Produtos Industrializados (ABAD), o setor Atacadista/ Distribuidor foi responsável por 53,6% do faturamento, em Reais (R\$), do mercado merceário brasileiro, que obteve um faturamento bruto de R\$ 487,9 bilhões, abrangendo os produtos de uso comum das famílias, como alimentos, bebidas, limpeza, higiene e cuidados pessoais.

Dados apresentados pela *The Nielsen Company*, o segmento atende cerca de 95% dos varejos tradicionais e dos mercados de 1 a 4 *checkouts*, 85% do abastecimento de bares. Destaca também que a região sul, composta por Paraná, Santa Catarina e Rio Grande do Sul, representa

15% do faturamento nacional. O setor, no estado do Rio Grande do Sul, em 2017, segundo Associação Gaúcha de Atacadistas e Distribuidores (AGAD), foi responsável por um faturamento total de R\$ 259,8 bilhões e atendeu cerca de 1.071.986 pontos de venda.

Tamanho faturamento é proporcionado por meio da manutenção de estoque, prestação do serviço de fracionamento de grandes lotes em pequenos e personalizados para cada cliente. Além do fracionamento de lotes, o estoque é utilizado como um agente amortecedor entre oferta e demanda dos seus clientes, conforme citado por Ballou (2006), agregando valor ao serviço prestado.

Por essa razão, existem ferramentas de controle de estoque que relacionam dados como a validade, o lote e a quantidade, confrontando com outros dados como venda mês e compras, as quais geram informações que darão suporte a tomada de decisão pertinentes aos produtos armazenados. Por meio das informações resultantes da implementação de ferramentas, a lógica da compra de produtos é embasada conforme a realidade do estoque e demanda. Ademais, informações como, por exemplo, giro de estoque ligado à validade dos produtos, permite maior controle sobre a obsolescência de produtos em estoque.

Existem inúmeros concorrentes disputando fatias do mercado neste segmento, a empresa analisada vem preocupando-se em adequar-se, investindo em novas tecnologias.

Diante da competitividade e as ameaças do ambiente, ter total conhecimento sobre cada produto armazenado é imprescindível para a tomada de decisões estratégicas, concebendo diferenciais competitivos importantes no setor. No entanto, a empresa não apresenta consistência nos processos logísticos de controle realizados na gestão do estoque.

Diante da situação apresentada, pretende-se responder a seguinte pergunta:

Qual é a performance das ferramentas de controle de estoque em uma empresa distribuidora de produtos industrializados?

1.2 OBJETIVOS

Neste item, serão apresentados o objetivo geral e os específicos pertinentes a este trabalho.

1.2.1 Objetivo Geral

Identificar a performance das ferramentas de controle de estoque para uma empresa Distribuidora de Alimentos, na redução de perdas por obsolescência de produtos.

1.2.2 Objetivos Específicos

- a) Identificar o processo de compra realizado;
- b) Identificar a forma de controle de estoque da empresa;
- c) Identificar onde ocorrem falhas de controle;
- d) Apresentar sugestões de melhorias;

2. REFERENCIAL TÓRICO

Dentro deste tópico, por meio de material teórico, será apresentada a visão de selecionados autores, apontados conceitos, os quais auxiliarão no entendimento dos assuntos abordados dentro do trabalho.

2.1. ARMAZENAGEM

Armazenagem, conforme Lambert, Stock e Vantine (1998, p.264), é parte fundamental quando se deseja proporcionar maior nível de serviço ao cliente com um custo total menor.

A atividade de armazenagem é o elo entre o produtor e o consumidor. No decorrer do tempo, a armazenagem evoluiu de uma faceta relativamente menor dos sistemas logísticos da empresa a uma de suas funções mais importantes.

Viana (2002) afirma que armazenagem é a parte do sistema logístico empresarial que estoca produtos (matérias-primas, produtos em processo, produtos acabados e peças), presente em diferentes pontos da cadeia de suprimentos, e concede informações aos gestores sobre os itens estocados. Ainda, pode ser definida como a denominação genérica de todas as atividades de um ponto de recebimento e guarda temporária a distribuição de materiais (Moura, 2004).

Para os autores Bowersox, Closs e Cooper (2007), a maioria dos produtos chegam em armazéns por meio de caminhões que comportam volumosos lotes. Dessa forma, a primeira atividade realizada é o descarregamento com o auxílio de mecanismos de descarga, combinações de empilhadeiras, esteiras rolantes e outros. Posterior ao descarregamento, a segunda operação realizada é o manuseio. Esse é uma das operações mais importantes dentro da armazenagem, ponto onde obtém-se a eficiência da movimentação dos itens pelo armazém e melhor utilização das máquinas, como define Bowersox, Closs e Cooper (2007, p.240):

O manuseio de armazém consiste em movimentações que são realizadas dentro do armazém. Depois do recebimento e da movimentação para um local de

espera, o produto normalmente é movimentado dentro da instalação para ser armazenado ou para o processamento do pedido. Por fim, quando um pedido é processado, é necessário separar os produtos solicitados e movimenta-los para uma área de embarque.

Por fim, segundo os autores, a última parte é a expedição, ou embarque. Consiste na verificação do pedido no carregamento para o veículo de transporte. As empresas podem fazer uso de sistemas automatizados para colaborar na atividade, minimizando erros.

Ballou (2007) diz que uma eficiente gestão de armazéns é considerada um dos pilares estratégicos da logística, não só devido ao valor do material sob cuidados, mas ainda pela razão de existir uma grande desigualdade entre a falta de organização e carência de melhorias no processo com as reais e verdadeiras necessidades das empresas.

2.2. ARRANJO FÍSICO (*LAYOUT*)

Para que a armazenagem seja realizada da maneira mais efetiva, conforme Viana (2006), depende-se muito de um bom arranjo físico (*Layout*), representado como “uma maquete no papel” que determina grau de acesso a material, modelos de fluxo de materiais, áreas obstruídas, eficiência da mão-de-obra e segurança dos colaboradores e do armazém.

Dias (1996, p.137) define o assunto:

Está presente desde a fase do projeto até a etapa da operacionalização, influenciando na seleção do local, projeto de construção, localização de equipamentos e estações de trabalho, seleção do equipamento de transporte e movimentação de materiais, estocagem, expedição e dezenas de detalhes que vão desde a topografia do terreno até a presença ou não de janelas.

Viana (2006) apresenta os quesitos que o arranjo físico deve atender:

- a) Assegurar a utilização do espaço;
- b) Propiciar a mais eficiente movimentação de materiais;
- c) Propiciar a estocagem mais econômica, em relação às despesas de equipamento, ao espaço, aos danos de material e à mão-de-obra do armazém;
- d) Fazer do armazém um modelo de boa organização.

Trabalhar o arranjo físico une todas as características da estrutura física disponível com o objetivo do trabalho realizado, correspondendo as necessidades reais e específicas da organização. Define Viana (2006, p.309):

O *layout* influi desde a seleção ou adequação do local, assim como no projeto de construção, modificação ou ampliação, conforme o caso, bem como nas distribuição

e localização dos componentes e estações de trabalho, assim como na movimentação de materiais, máquinas e operários. Logo, o *layout* é iniciado com a aplicabilidade da elaboração de um projeto, sendo finalizado por sua concretização (VIANA, 2006, p.309).

2.3. DEFINIÇÕES DE ESTOQUE

Conforme conceito de Moreira (2002, p.463), estoque é:

[...]qualquer quantidade de bens físicos que sejam conservados, de forma improdutivo, por algum intervalo de tempo; constituem estoques tanto os produtos acabados que aguardam venda ou despacho, como matérias-primas[...]

Dessa maneira, baseado no conceito acima, o estoque é considerado todo acúmulo de mercadoria, matéria-prima ou utensílio destinado a alguma atividade da organização. É um ativo de extrema importância, principalmente para as empresas que comerciais, as quais terão sua lucratividade obtida mediante da atividade de comercialização.

Conforme Marion (2009), Almeida (2010) e Martins e Campos (2009), os estoques são especificados em diferentes classes. A definição de Estoque de Produtos Acabados, para os referidos autores, classifica os produtos acabados, prontos para serem comercializados e entregues ao consumidor final.

2.4. FUNÇÃO DO ESTOQUE

Nitidamente, o objetivo das organizações, seja industrial ou comercial, é maximizar os lucros e garantir que o capital investido permaneça ocioso. Martins e Campos (2009, p.168):

Os estoques têm a função de funcionar como reguladores do fluxo de negócios. Como a velocidade com que as mercadorias são recebidas – unidades recebidas por unidade de tempo ou entradas – é usualmente diferente da Velocidade com que são utilizadas – Unidades consumidas por unidade de tempo ou saídas - há a necessidade de um estoque, funcionando como um amortecedor (*buffer*).

Definiu, Ballou (2006), que os estoques são mantidos para melhorar o serviço prestado ao cliente, economia em escala, proteção contra mudanças de preços em tempo de inflação alta, proteção contra incertezas na demanda e no tempo de entrega e proteção contra contingências.

Acrescentando, Ballou (2006) determina que os estoques funcionam como agentes amortecedores entre a necessidade de suprimento e de produção de qualquer empresa,

possibilitam economia por meio da proporção de aquisição de produtos, proporcionam uma barreira ao aumento de preços e a garantia de suprimento durante Tempo de Ressuprimento ou *Lead Time*. Surpresa que possa sobrevir em meio aos processos cotidianos da produção ou vendas.

2.5. INDICADORES DE ESTOQUE

A gestão de estoques é constituída por ações e ferramentas que permitem ao administrador realizar julgamento sobre as condições do estoque da empresa. Por intermédio dos resultados obtidos pelos indicadores, obtém-se informações e tomam-se as ações necessárias.

2.5.1. Inventário Físico

Para um acompanhamento válido da quantidade de itens disponíveis no estoque, faz-se necessário contagem dos itens fisicamente e a comparação com a quantidade estimada, isso permite nivelar harmonizar o número que consta no controle e fisicamente.

Para Martins e Campos (2009), Inventário Físico é um indicador muito utilizado para a realizar paralelo entre estoque físico e as informações contábeis, propiciando, em caso de divergência de informações, a realização dos ajustes necessários. Dias (1993), destaca as principais razões para a realização de inventário:

Discrepâncias em valor, entre o estoque físico e o estoque contábil. Discrepância entre registros e o físico (quantidade real na prateleira). Apuração do valor total do estoque (contábil) para efeito de balanços ou balancetes.

Normalmente o inventário é realizado de duas formas, periódico e rotativo, os quais se enquadram de acordo com a necessidade de cada organização.

- Periódicos:

[...] chamado de periódico quando em determinados períodos – normalmente no encerramento dos exercícios fiscais, ou duas vezes por ano – faz-se a contagem física de todos os itens em estoque. Nessas ocasiões coloca-se um número bem maior de pessoas com essa função específica de contar itens. É uma força-tarefa designada exclusivamente para esse fim, já que tal contagem deve ser feita no menor espaço de tempo possível (geralmente de 1 a 3 dias) (MARTINS E CAMPOS 2009, p.199,200).

- Rotativos:

[...] é rotativo quando permanentemente se contam os itens em estoque. Nesse caso faz-se um programa de trabalho de tal forma que todos os itens sejam contados pelo menos uma vez dentro de período fiscal (normalmente de um ano). Essa política exigirá um certo número de pessoas exclusivamente dedicadas à contagem, em período integral, o ano todo (MARTINS E CAMPOS 2009, p.199,200).

2.5.2. Acurácia dos Estoques

Em conformidade com Martins e Campos (2009), após a conclusão do inventário físico é possível realizar o cálculo de Acurácia dos Controles, que apresenta, em porcentagem, a assertividade tanto em quantidade quanto em valor.

$$\text{Acurácia} = \frac{\text{Número de itens com registros corretos}}{\text{Número total de itens}}$$

Figura 1 – Cálculo de Acurácia de Quantidades

Fonte: Martins e Campos (2009, p.201).

$$\text{Acurácia} = \frac{\text{Valor de itens com registros corretos}}{\text{Valor total de itens}}$$

Figura 2 – Cálculo de Acurácia de Quantidades.

Fonte: Martins e Campos (2009, p.201).

2.5.3. Classificação ABC

A Classificação ABC é uma das ferramentas mais utilizadas para aprofundar informações sobre os itens em estoque. Também denominada como Curva 80-20, Pozo (2015) afirma que a ferramenta teve origem com os estudos dirigidos por Vilfredo Pareto, na Itália, por volta de 1897 quando elaborava um estudo acerca da distribuição da renda. Na pesquisa, Vilfredo identificou que grande parte da renda municipal se encontrava em uma pequena parte da população. Aproximadamente 80% da riqueza do município estava alocada nas mãos de aproximadamente 20% da população.

Esse estudo foi difundido em diversas áreas, tornando-se extremamente útil na administração. A definição da ferramenta para Martins e Campos (2009), consiste na verificação, dentro de um período (normalmente 6 meses a 1 ano), do consumo em valor monetário ou quantidade, podendo assim ser classificados em ordem decrescente de importância. Classe A, são os itens mais importantes para a organização, seguidos de B, intermediários e C menos importantes.

Pozo (2015) apresenta a classificação dos itens da seguinte forma:

- Itens da Classe A: são os itens mais importantes, que devem receber a atenção no primeiro momento, centralizarão as primeiras decisões sobre os dados levantados e correlacionados em razão da sua importância monetária, concentram em média 80% do valor monetário em no máximo 20% dos itens.
- Itens da Classe B: são itens intermediários, que deverão ser tratados após as medidas tomadas sobre os itens da Classe A, concentram em média 15% do valor monetário total do estoque e 30% dos itens.
- Itens da Classe C: são os itens de menor importância, representando o maior volume dentre as três classes, mas com valor monetário extremamente reduzido. Em média 5% do valor monetário total do estoque e 50% dos itens.

2.5.4. Peps

Diversos autores apresentam que nesta ferramenta, os produtos que primeiro adentram no estoque são os primeiros a sair. Pozo, Martins e Campos (2009), definem o método Primeiro que Entra Primeiro que Sai (PEPS) como o método que tem base na cronologia das entradas e saídas, analisa-se o estoque pela ordem cronológica das entradas dos materiais. De acordo com Martins e Campos (2009) “Sai o material que foi estocado em primeiro lugar, sendo substituído pela mesma ordem cronológica em que foi recebido.”

Ferreira (2007, p33) define:

Este critério, também conhecido como *FIFO (first in first out)* apura que os primeiros artigos que entram no estoque, vão ser aqueles que vão sair em primeiro lugar, deste modo o custo da matéria prima deve ser considerado pelo valor de compra desses primeiros artigos.

De acordo com Almeida (2010), o método determina que as mercadorias sejam valorizadas de acordo com a sua primeira entrada, desse modo, os itens que permanecem no estoque são valorizados conforme a sua última entrada.

2.5.5. Ueps

A ferramenta denominada como Último que Entra, Primeiro que Sair (UEPS) realiza a operação de baixa dos itens em estoque de forma que o último item ao adentrar o estoque será o primeiro a sair. Martins e Campos (2009, p.217) “considera-se que deve, em primeiro lugar, sair as últimas peças que entram no estoque, o que faz com que o saldo do estoque seja avaliado pelo preço das últimas entradas.”.

Ferreira (2007, p.35) define:

Este método de avaliação considera que devem em primeiro lugar sair às últimas peças que deram entrada no estoque, o que faz com que o saldo seja avaliado ao preço das últimas entradas. E o método mais adequado em períodos inflacionários, uniformiza o preço dos produtos em estoque para vendas.

Para Almeida (2010, P.196):

UEPS ou LIFO (*last in first out*) – nesse método, as quantidades ficam em estoques são valorizadas pelos primeiros custos unitários e as que saem são valorizadas pelos últimos custos unitários. Esse método não é aceito pelo pronunciamento técnico CPC 16.

Complementando a afirmação de Almeida (2010) sobre a não utilização do método pela legislação tributária Brasileira, Warren, Reeve, Duchac e Padoveze (2009, p.111), justificam:

A legislação tributária brasileira não admite avaliar os estoques pelo método Último a Entrar, Primeiro a Sair (Ueps), porque na adoção desse método, em um regime econômico em que há inflação, a tendência é de que todos os estoques fiquem subavaliados, o que diminui o lucro líquido do exercício social e, por consequência, o valor dos tributos com Imposto de Renda e com contribuição social.

2.5.6. Giro de Estoque

Martins e Campos (2009) definem giro de estoques como a ferramenta que mede, por unidade de tempo, quantas vezes o estoque se renovou ou girou.

De acordo com Ballou (2011, p.304):

O procedimento do giro de estoques figura entre os mais praticados dos métodos de controle agregado de estoques. Trata-se da razão entre as vendas anuais ao custo de estoque e o investimento médio em estoque para o mesmo período de vendas, onde as vendas e os investimentos em estoques são avaliados no elo do canal logístico onde os itens são mantidos.

2.5.7. Ponto de Ressuprimento

Devido ao *lead time* existente entre a implementação do pedido de abastecimento e a entrega dos produtos solicitados, faz-se necessário a definição de um ponto de ressuprimento. Considera-se fixo esse tempo, apesar de não ser sempre assim, para colocação de pedido afim de não ter ruptura (SLACK, 2006).

Para Bowersox e Closs (2011) o ponto de ressuprimento, pode ser calculado em dias de suprimento disponíveis ou em unidades, levando em consideração condições de certeza de demanda e do tempo de abastecimento. Quando a demanda se comporta de forma incerta, acrescenta-se o estoque de segurança na equação.

3. PROCEDIMENTOS METODOLÓGICOS

Este capítulo trata dos procedimentos metodológicos, que tem como finalidade apresentar o passo a passo desenvolvido pelo autor na execução de seu trabalho.

Para Cervo e Bervian (2002, p. 63), “A pesquisa é uma atividade voltada para a solução de problemas teóricos ou práticos com o emprego do processo científico”. A pesquisa parte da hipótese em que há uma dúvida ou um problema, e a metodologia científica são usadas para que seja encontrada uma resposta ou solução para o caso.

3.1. DELINEAMENTO DE PESQUISA

No que se refere a qualificação, a pesquisa apresenta-se como pesquisa diagnóstico, pois tem como objetivo fazer uma análise crítica, diagnosticando possíveis falhas na área do controle de estoques.

Quanto a caracterização considera-se de caráter descritivo, pois, foram realizadas pesquisas com base em teorias que possam ajudar na resolução do problema proposto.

Segundo os autores Diehl e Tatim (2004) a pesquisa descritiva tem como objetivo principal a apresentação das particularidades de determinada população ou fenômeno ou então, o estabelecimento de relações entre inconstantes.

Quanto à sua forma de abordagem, a pesquisa define-se como sendo qualitativa, que avalia e interpreta documentos, espaço físico e dado de controles de estoques colhidos pelo sistema operacional da empresa.

Para Oliveira (2002), as pesquisas que utilizam a metodologia qualitativa têm a facilidade de poder relatar a complexidade precisa de uma hipótese ou problema, investigar a interação de variáveis, entender e agrupar processos dinâmicos experimentados por grupos sociais, expor contribuições no processo de mudança, entre outros.

Marconi e Lakatos (2007) fazem uma observação em relação à pesquisa qualitativa, “Na pesquisa qualitativa não há um mínimo de estruturação prévia. Não se admitem regras precisas, como problemas, hipóteses e variáveis antecipadas, e as teorias aplicáveis deverão ser empregadas no decorrer da investigação.

Segundos os procedimentos técnicos, este trabalho se encaixa em pesquisa documental, onde serão analisados documentos que ainda não receberam tratamento analíticos, mas que estão disponíveis, restando estrutura-los.

E também se trata de um estudo de caso, devido a pretensão de ser realizado uma análise detalhada da empresa, levando a compreensão do estudo investigado.

Para Gil (2008), o estudo de caso foi encarado pela ciência como um procedimento pouco exigente, que servia apenas para estudos de natureza exploratória. Hoje, é visto como delineamento mais adequado para se estudar um fenômeno contemporâneo inserido dentro do contexto real, onde os fenômenos e limites não são claramente definidos.

3.2. DEFINIÇÃO DE TERMOS VARIÁVEIS DE ESTUDO

- Política de estoque: Segundo Dias (1993) política de estoque estabelece certos padrões e critérios que servem de guias aos programadores e controladores para medir a performance do departamento.
- Gestão de estoques: Nas palavras de Martins (2009), gestão de estoque constitui uma série de ações que permitem ao gestor verificar se os estoques estão sendo bem utilizados, bem alocados em relação aos setores que deles se utilizam, devem ser bem manuseados e bem controlados.
- Controle de estoque: Segundo Bowersox e Closs (2001), controle de estoque é um procedimento de rotina, necessário ao cumprimento de uma política de estoque. O controle abrange as quantidades disponíveis e suas variações ao longo do tempo em uma localização.

3.3. INSTRUMENTO E PROCEDIMENTO DE COLETA DE DADOS

Este trabalho devido as informações nele contido se enquadra em amostragem não-probabilística, devido ao autor buscar informações de acordo com suas necessidades.

Para Oliveira (2002, p. 161): Amostragem não probabilística é aquela que inclui em uma pesquisa uma variedade bastante grande de técnicas, possibilitando ao pesquisador escolha de um determinado elemento do universo. Entende-se por amostragem não-probabilística a possibilidade de se extrair um elemento do universo de forma totalmente aleatória e não especificada.

Na presente pesquisa, as variáveis de estudo são os itens trabalhados pelo Distribuidor de Alimentos X, listados por meio de sistema de informações da empresa e entrevista não estruturada, Indicadores de demanda e estoque dos itens.

A análise da curva ABC é uma das formas mais utilizadas para se obter informações de estoques. Como afirma Martins (2009), a análise consiste em verificar, em um determinado período, o consumo, em valor monetário ou volume, dos itens em estoque, classificando-os em ordem decrescente de importância.

3.4. ANÁLISE E INTERPRETAÇÃO DOS DADOS

Uma vez manipulados os dados e obtidos os resultados, o passo seguinte é a análise e interpretação destes, constituindo-se ambas no núcleo central da pesquisa. (OLIVEIRA, 2002).

O presente trabalho analisou o processo de gestão de estoques, verificando através dos dados repassados pela empresa, possíveis falhas no processo de controle de estoque.

Também, juntamente com a coleta de dados e o estudo bibliográfico realizado, obteve-se o cruzamento de dados para verificar se os procedimentos adotados no controle de estoque da empresa estão sendo favoráveis ao seu crescimento ou não.

4. APRESENTAÇÃO E DISCUSSÃO DOS RESULTADOS

Neste capítulo é apresentado uma análise de dados coletados na Distribuidora de Alimentos X, tendo em vista o alcance dos objetivos traçados no presente estudo.

4.1. CARACTERIZAÇÃO DA EMPRESA ESTUDADA

A Distribuidora de Alimentos X iniciou as suas atividades em 1994, na cidade de Passo Fundo, Rio Grande do Sul. Foram três anos de preparação, partindo da aquisição de um armazém de 250 m² (Figura 3) localizado no Bairro Vila Fátima para estocagem de produtos, seguido de equipamentos para movimentação de cargas, automóvel para entrega de pedidos, mobília, equipamentos de informática, até o início das atividades em 01 de Agosto de 1994 sem nenhuma dívida com capital de terceiros.



Figura 3 – Pavilhão Vila Fátima, 1994.

Fonte: Dados Primários, 2018.

A área de atuação era até então, abrangia imediações de Passo Fundo, num raio de atendimento de até 100km de distância, onde eram atendidos todos os tipos de estabelecimentos comerciais nos canais alimentares com chocolates, biscoitos, massas, doces, dentre outros diversos produtos alimentícios. Focada na distribuição exclusiva de produtos, as visitas a clientes eram realizadas pelos sócios, segmentando a carteira de clientes em grande varejo e pequeno varejo, de forma mensal.

Inicialmente, todas as operações, internas e externas, eram realizadas pelos sócios. Do descarregamento, estocagem, venda, emissão de notas fiscais até a entrega do produto e abastecimento de gôndolas de clientes.

Após aproximadamente 18 meses, com o aumento de demanda, a empresa realizou a contratação de dois funcionários. Um dos funcionários, dedicado ao faturamento, agrupamento de pedidos, roteiros de entrega e emissão de notas fiscais; outro para realizar as entregas de todos os pedidos realizados em toda área de trabalho.

Ao longo dos anos, com a evolução da complexidade das operações, expansão da área de atuação, por consequência acréscimo de clientes a carteira e volume de venda, foram necessárias mudanças no modo de trabalho e investimentos em infraestrutura. Passara-se a atender a região das Missões do Rio Grande do Sul, saltando de 150 cidades atendidas para 242 cidades e em média 3.672 clientes para 5.650. Foi necessário um acréscimo de funcionários ao quadro, aquisição de mais máquinas de transporte de carga e veículos de entrega, por não estarem sendo suficientes para a manutenção da operação naquele espaço.

Passados 10 anos, o armazém onde até então a operação de armazenagem de produtos para revenda era realizada, não comportava mais estoque mínimo e não cumpria com as exigências dos novos contratos com as indústrias representadas. A empresa, através da visão dos sócios, apostou na crescente produtividade e na visualização de grandes oportunidades futuras. Realizaram a aquisição de uma área para construção de um novo armazém.

Após a conclusão das obras, na primeira semana de janeiro de 2002, todas as atividades passaram a ser realizadas no novo armazém (Figura 4). Localizado no Bairro São Cristóvão II, estrategicamente as margens da perimetral Leste/Oeste, com 1.000m² de área destinada ao estoque, representando um crescimento de 400% na área disponível para armazenagem, possibilitou um amplo crescimento no serviço prestado. Juntamente com a nova casa, vieram três novos caminhões com capacidade de carga de 2.500kg e um veículo para entrega exclusiva em Passo Fundo, com capacidade de 1.000kg.



Figura 4 – Pavilhão São Cristovão II, 2002.
Fonte: Dados Primários, 2018.

Arelada a ampliação, melhor estruturação de estocagem e movimentação de produtos no espaço físico, estava a expansão da cobertura da área de atuação e a adição de novas indústrias representadas ao portfólio. A Equipe de vendas também sofreu mudanças, passando de 20 Representantes Comerciais para 40, divididos em duas pastas com 4 indústrias representadas cada. Também foi acrescentando para cada equipe um supervisor de vendas. Um promotor de vendas foi contratado para trabalhar exclusivamente em Passo Fundo.

Dois anos após a mudança, tornou-se necessária uma nova ampliação estrutural. No ano de 2007 foi construído mais 1.000m² de área de armazenagem, sendo desses 450m³ de câmara fria com controle de temperatura (Figura 5). Neste momento contava-se com 10 indústrias representadas, crescendo a cada dia o volume de produtos comercializados e faturamento total.

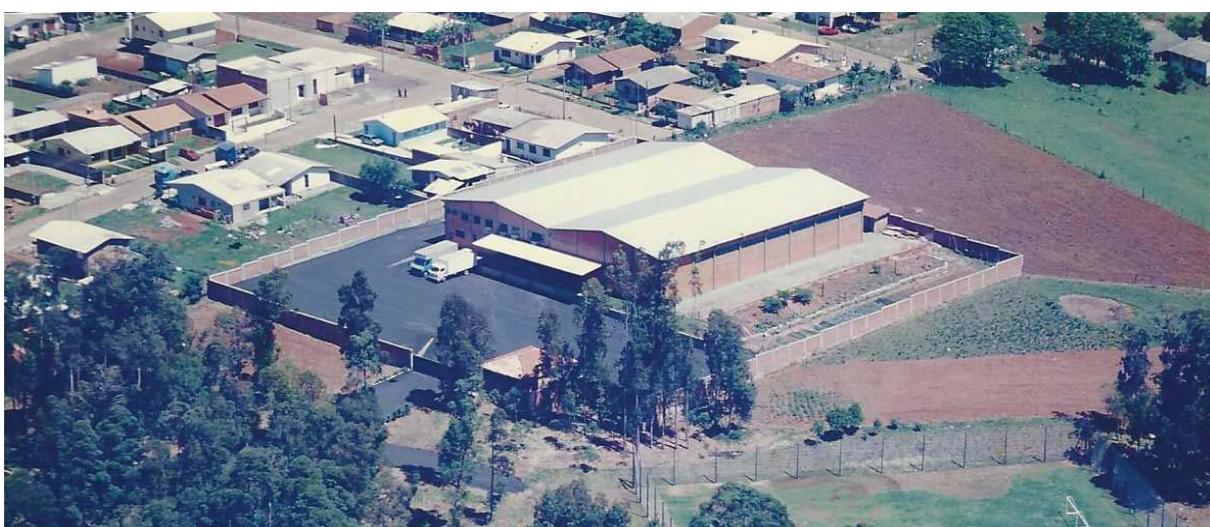


Figura 5 – Pavilhão São Cristovão II, 2007.
Fonte: Dados Primários, 2018.

Ano após ano os resultados eram crescentes, necessitando cada vez mais de ampliações e melhorias estruturais e operacionais. No ano de 2010 foram adquiridos armários de aço para ampliação do espaço interno de armazenagem, possibilitando assim um total de 1.650 posições palete, postergando a futura e última ampliação de armazém (Figura 6).



Figura 6 – Estrutura interna, 2010.

Fonte: Dados Primários, 2018.

Em 2012, deu-se início a construção de mais dois pavilhões de 1.000m² já equipados com armários de aço para armazenagem de mais 1.650 posições palete, construção de docas exclusivas para carregamento reorganizando o fluxo dos produtos no armazém. Um ano após, realizou-se a estruturação da câmara fria com armários de aço totalizando 250 posições palete e a aquisição de uma nova placa lógica com suporte para controle e acompanhamento de temperatura e humidade em tempo real.

Atualmente a Distribuidora de Alimentos X conta com um armazém de 4.000m², estruturado com armários de aço, sendo desses, 450m³ refrigerados, totalizando 3.550 posições palete. Neste setor trabalham 8 auxiliares de estoque e dois operadores de empilhadeira e um gerente de depósito, que realizam todas as atividades relacionadas a movimentação, estocagem, conferência e *picking* dos produtos e por fim carregamento dos caminhões.



Figura 7 – Pavilhão São Cristovão II, 2018.

Fonte: Dados Primários, 2018.

Para realizar o serviço de entrega dos pedidos faturados, são 17 motoristas entregadores coordenados por um gerente de frota. Possui frota própria composta por 15 caminhões refrigerados com capacidade de carga de 5.500kg e duas camionetes com capacidade de carga de 2.200kg para entrega diária em Passo Fundo.

Conta com uma equipe de vendas composta por 48 representantes comerciais, divididos em duas equipes de venda e em áreas determinadas de atuação, 4 supervisores de venda, responsáveis cada pela gestão das suas equipes, 7 promotores de venda, que atendem os maiores clientes da carteira, e 1 gerente comercial responsável pela gestão de estoques.

Atende cerca de 250 municípios no Rio Grande do Sul com visitas cíclicas de 21 dias na região das missões e visitas cíclicas de 15 dias na região norte. São 6 funcionários que exercem as funções administrativas internas como faturamento, recursos humanos, financeiro.

Com o foco direcionado para ao trabalho de distribuição exclusiva de produtos das indústrias representadas, a empresa possui uma ótima estrutura de armazenagem, capaz de comportar o mix de produtos completo e boa equipe de vendas capaz de atender satisfatoriamente as demandas da área de atuação.

4.2. APRESENTAÇÃO E DISCUSSÃO DOS RESULTADOS

Os dados e informações coletados no decorrer deste trabalho conduzem e permitem uma análise sobre os processos de controle de estoques realizados e auxiliando na composição de eventuais propostas objetivando melhor aproveitamento da estrutura existente e sanar as deficiências detectadas.

Por meio da aplicação da ferramenta Curva ABC, identificamos os 20 itens que agrupados representam 30% de todo volume unitário movimentado pela Distribuidora no período de janeiro a junho de 2018.

Após a coleta dos dados, aplicou-se a ferramenta giro de estoque e, em seguida, apresentaram-se análises mensais do estoque dos determinados itens e sugestões de ações para melhoramento do processo de compras de produtos, afim de evitar condensação desnecessária de dinheiro em estoque e perdas por obsolescência.

4.2.1. Compras

Desde o início das atividades, a distribuidora foi administrada pelos sócios proprietários. Nos anos iniciais devido ao tamanho reduzido da organização com menos clientes ativos na carteira de atendimento, indústrias representadas, estoque, operações de entradas e saídas, viabilizava-se controlar as rotinas operacionais e administrativas de forma mais simples.

Com o crescimento da empresa, os processos agregaram maior complexidade, demandando maior qualidade e confiabilidade nas informações geradas e conhecimento de compras. A operação é realizada por um dos sócios que baseado em um relatório de compras, emitido pelo sistema interno da distribuidora. Por meio deste relatório, o sócio responsável avalia a necessidade de compra de cada item, levando em conta tempos de reposição e rupturas de fornecimento de produtos. Normalmente realiza pedidos mensais. Também julga a viabilidade de cumprir com as metas de compras passadas pelas indústrias representadas, afim de auferir bonificações e prêmios.

As compras realizadas não estão submetidas a valor financeiro mínimo, mas sim a um volume em caixas mínimo, contemplando todos os itens presentes no pedido fornecidos pela

indústria representada, compatível com o veículo padrão que realiza o transporte da fábrica até a distribuidora.

4.2.2. Procedimentos de Controle de Estoque

Mediante uma entrevista não estruturada com o gerente da empresa e visualização dos procedimentos realizados, identificou-se que a distribuidora trabalha com o método PEPS para gerenciar a entrada e saída dos produtos estocados.

Cabe ressaltar que sempre é priorizado a saída de produtos armazenados com a data de validade mais curta, contudo, o atual sistema não apresenta suporte para armazenamento das informações de lote e validade, apenas quantidade. Significa que a ausência de conferência de datas possibilita que ao paletizar os itens e alocá-los nas estantes de aço, diferentes lotes e validades estejam agrupados, propiciando que itens que deveriam ser expedidos prioritariamente permaneçam estocados.

Também foi constatado que não existe uma rotina para realização de inventário físico e confronto com as informações presentes no sistema, chamado de Acurácia de Estoque.

4.2.3. Curva Abc Produtos

O quadro abaixo, apresenta os 20 itens que juntos acumulam 30,03% do volume (em unidades) vendidas pela empresa:

Quadro 1 – Resultado curva ABC produtos

Código	Produto	Fornecedor	Tempo de Ressuprimento	Volume (un)	Acumulado (%)
46159	BISCOITO TORTINHAS CHOCOLATE 160G	FORN. 01	7 DIAS	115.878,00	2,42
2101	SARDINHA OLEO 125G	FORN. 02	30 DIAS	114.583,00	4,82
44224	BISCOITO WAFER CHOCOLATE 145G	FORN. 01	7 DIAS	111.001,00	7,14
2104	SARDINHA MOLHO TOMATE 125G	FORN. 02	30 DIAS	106.085,00	9,36
46229	BISCOITO TORTINHAS CHOCOLATE BRANCO 160G	FORN. 01	7 DIAS	103.821,00	11,53
41302	MASSA ESPAGUETE 500G	FORN. 01	7 DIAS	93.768,00	13,49
28012	PILHA SUPER HYPER PEQUENA C4	FORN. 03	15 DIAS	80.694,00	15,18

Continua

74456	BISCOITO TORTINHAS CHOCOLATE SUICO 160G	FORN. 01	7 DIAS	77.117,00	16,79
56109	BISCOITO WAFER CHOCOLATE SUICO 145G	FORN. 01	7 DIAS	76.710,00	18,39
28003	PILHA POWER ALKALINE PALITO C2	FORN. 03	15 DIAS	70.814,00	19,87
44270	BISCOITO TORTINHAS CHOCOLATE AVELA 160G	FORN. 01	7 DIAS	65.677,00	21,25
42129	BISCOITO MOUSSE CHOCOLATE AO LEITE 150G	FORN. 01	7 DIAS	65.345,00	Condição...
45165	BISCOITO TORTINHAS MORANGO 160G	FORN. 01	7 DIAS	59.942,00	23,87
45057	BISCOITO CRACKER GERGELIM 400G	FORN. 01	7 DIAS	57.940,00	25,08
1174	ATUM RALADO OLEO 170G	FORN. 02	30 DIAS	56.698,00	26,26
97205	ESPONJA CONDOR MULTIUSO 1531	FORN. 04	7 DIAS	55.996,00	27,43
43302	MASSA PARAFUSO 500G	FORN. 01	7 DIAS	54.348,00	28,57
1734	AGUA DE COCO 200ML	FORN. 05	45 DIAS	51.604,00	29,15
42902	MASSA MACARRAO 500G	FORN. 01	7 DIAS	51.595,00	29,46
53984	BISCOITO WAFER CHOCOLATE BRANCO 145G	FORN. 01	7 DIAS	51.083,00	30,03

Fonte: Dados Primários, 2018.

Observando as informações da Tabela 01, pode-se notar que o Fornecedor 01 é responsável por 65% dos itens componentes do resultado da Curva ABC. São produtos alimentícios secos, biscoitos (doces e salgados) e massas. Os prazos de validade são variáveis de acordo com o produto, de seis meses para biscoitos a dois anos para massas. O tempo de ressurgimento é de sete dias, após o envio e confirmação do pedido.

O Fornecedor 02, de acordo com a Tabela 01 contribui com 15% dos itens componentes do resultado da Curva ABC. São produtos alimentícios enlatados (sardinha, atum, salmão, bonito, large) com suas variações de temperos. O prazo de validade é de quatro anos para toda a linha de enlatados. O tempo de ressurgimento é de trinta dias, após o envio e confirmação do pedido.

Com 10% dos itens que fazem parte do resultado obtido por meio da aplicação da Curva ABC, o Fornecedor 03 entrega produtos não alimentícios secos, pilhas e baterias. O prazo de validade de ambas famílias de produtos é de cinco anos. Após o envio e confirmação do pedido de compra, a indústria realiza a entrega em até quinze dias.

Com apenas um item, esponja multiuso, o Fornecedor 04 detém 5% dos itens presentes no resultado da Curva ABC. Fornece produtos não alimentícios secos, utensílios de limpeza doméstica, higiene bucal e beleza. Não se apresenta prazo de validade para estes produtos. O tempo de ressurgimento é de sete dias, após o envio e confirmação do pedido.

Por fim, Fornecedor 05 responsável por bebidas naturais derivadas do coco (água de coco), consta no resultado obtido com um item, totalizando 5% do total. A validade do produto

em estoque é de 10 meses. O tempo necessário para ressuprimento é de 45 dias, sendo este o tempo mais longo.

4.2.4. Análise de Estoque – Janeiro 2018

Na Tabela 02, apresenta -se o fechamento de estoque, venda e compras referentes ao mês de janeiro de 2018.

Quadro 2 - Informações estoque janeiro, 2018

JANEIRO								
Código	Produto	Fornecedor	EST. Inicial	EST. Final	Venda	Compra	Giro	Tempo de Ressuprimento
46159	BISC. TORT. CHOC. 160G	FORN. 01	44.354	26.459	17.875	-	1,5	7 DIAS
2101	SARDINHA OLEO 125G	FORN. 02	37.132	60.369	25.573	48.800	2,4	30 DIAS
44224	BISC. WAFER CHOC. 145G	FORN. 01	39.074	21.497	17.585	-	1,2	7 DIAS
2104	SARDINHA M. TOMATE 125G	FORN. 02	31.661	44.449	21.932	34.700	2,0	30 DIAS
46229	BISC. TORT. CHOCO. B. 160G	FORN. 01	12.994	23.579	14.791	25.400	1,6	7 DIAS
41302	MASSA ESPAG. 500G	FORN. 01	25.764	9.943	15.775	-	0,6	7 DIAS
28012	PILHA SUP. HYPER PEQUENA C4	FORN. 03	24.620	13.756	10.852	-	1,3	15 DIAS
74456	BISC. TORT. CHOC. SUICO 160G	FORN. 01	6.643	19.588	10.540	23.500	1,9	7 DIAS
56109	BISC. WAFER CHOC. SUICO 145G	FORN. 01	25.498	20.607	12.121	7.200	1,7	7 DIAS
28003	PILHA POW. ALK. PALITO C2	FORN. 03	30.972	18.851	12.113	-	1,6	15 DIAS
44270	BISC. TORT. CHOC. AVELA 160G	FORN. 01	26.991	17.341	9.650	-	1,8	7 DIAS
42129	BISC. MOUSSE CHOCO. 150G	FORN. 01	31.108	22.094	8.979	-	2,5	7 DIAS
45165	BISC. TORT. MORANGO 160G	FORN. 01	28.233	19.319	8.914	-	2,2	7 DIAS
45057	BISC. CRACKER GER. 400G	FORN. 01	19.764	12.427	7.317	-	1,7	7 DIAS
1174	ATUM RALADO OLEO 170G	FORN. 02	9.931	17.990	10.625	18.700	1,7	30 DIAS
97205	ESPONJA MULTIUSO 1531	FORN. 04	18.979	12.181	10.990	4.200	1,1	7 DIAS
43302	MASSA PARAFUSO 500G	FORN. 01	12.142	8.651	9.688	6.200	0,9	7 DIAS
1734	AGUA DE COCO 200ML	FORN. 05	24.435	28.886	13.558	18.009	2,1	45 DIAS
42902	MASSA MACARRAO 500G	FORN. 01	14.512	5.471	9.035	-	0,6	7 DIAS
53984	BISC. WAFER CHOC. B. 145G	FORN. 01	17.906	9.462	8.429	-	1,1	7 DIAS

Fonte: Dados Primários, 2018.

Analisando o giro dos produtos, percebe-se que o estoque final do mês de janeiro apresenta volume em unidades capaz de suprir a demanda do mês de fevereiro sem necessidade de compras de reposição, salvo item de código 42902, Massa Macarrão 500g, mas devido ao baixo tempo de reposição não representa problemas para o distribuidor. Atender a demanda por intermédio do estoque, é o ponto central do trabalho realizado pelo distribuidor, entretanto verifica-se excessivo na maior parte dos itens.

Quando avaliado o estoque em razão da demanda e tempo de reposição, os produtos fornecidos pelo Fornecedor 01, Fornecedor 02, 03 e 04 estão com giro médio entre 45 a 60 dias. Sendo o tempo de reposição de 7 dias para Fornecedor 01 e 04, 15 dias para Fornecedor 03 e 30 dias para Fornecedor 02, significa que a distribuidora acondiciona um estoque duas vezes maior que o necessário para atender a demanda do mês seguinte.

Destaca-se o item de código 1734, Água de Coco 200ml, entregue pelo Fornecedor 05 que apresenta estoque adequado com a demanda e tempo de reposição.

4.2.5. Análise de Estoque – Fevereiro 2018

Na Tabela 03, apresenta-se o fechamento de estoque, venda e compras referentes ao mês de fevereiro de 2018:

Quadro 3 – Informações estoque fevereiro, 2018.

FEVEREIRO								
Código	Produto	Fornecedor	EST. Inicial	EST. Final	Venda	Compra	Giro	Tempo de Ressuprimento
46159	BISC. TORT. CHOC. 160G	FORN. 01	26.459	27.783	19.635	21.000	1,4	7 DIAS
2101	SARDINHA OLEO 125G	FORN. 02	60.369	100.578	32.071	72.300	3,1	30 DIAS
44224	BISC. WAFER CHOC. 145G	FORN. 01	21.497	29.385	18.672	26.560	1,6	7 DIAS
2104	SARDINHA M. TOMATE 125G	FORN. 02	44.449	86.197	27.768	69.500	3,1	30 DIAS
46229	BISC. TORT. CHOCO. B. 160G	FORN. 01	23.579	22.311	17.748	16.500	1,3	7 DIAS
41302	MASSA ESPAG. 500G	FORN. 01	9.943	29.453	15.382	34.900	1,9	7 DIAS
28012	PILHA SUP. HYPER PEQUENA C4	FORN. 03	13.756	32.843	12.859	32.000	2,6	15 DIAS
74456	BISC. TORT. CHOC. SUICO 160G	FORN. 01	19.588	15.390	12.846	8.600	1,2	7 DIAS
56109	BISC. WAFER CHOC. SUICO 145G	FORN. 01	20.607	18.506	12.818	10.760	1,4	7 DIAS
28003	PILHA POW. ALK. PALITO C2	FORN. 03	18.851	28.436	9.562	19.200	3,0	15 DIAS
44270	BISC. TORT. CHOC. AVELA 160G	FORN. 01	17.341	14.632	11.890	9.200	1,2	7 DIAS

Continua

42129	BISC. MOUSSE CHOCO. 150G	FORN. 01	22.094	13.623	8.408	-	1,6	7 DIAS
45165	BISC. TORT. MORANGO 160G	FORN. 01	19.319	15.808	9.747	6.250	1,6	7 DIAS
45057	BISC. CRACKER GER. 400G	FORN. 01	12.427	14.667	8.599	10.840	1,7	7 DIAS
1174	ATUM RALADO OLEO 170G	FORN. 02	17.990	16.148	13.747	11.900	1,2	30 DIAS
97205	ESPONJA MULTIUSO 1531	FORN. 04	12.181	18.912	9.380	16.200	2,0	7 DIAS
43302	MASSA PARAFUSO 500G	FORN. 01	8.651	18.803	8.910	19.062	2,1	7 DIAS
1734	AGUA DE COCO 200ML	FORN. 05	28.886	21.391	8.488	999	2,5	45 DIAS
42902	MASSA MACARRAO 500G	FORN. 01	5.471	20.040	8.354	22.923	2,4	7 DIAS
53984	BISC. WAFER CHOC. B. 145G	FORN. 01	9.462	13.249	8.455	12.242	1,6	7 DIAS

Fonte: Dados Primários, 2018.

Analisando o giro dos produtos, percebe-se que o estoque final do mês de fevereiro apresenta volume em unidades capazes de suprir a demanda do mês de março sem necessidade de compras de reposição durante o mês. Contudo, verifica-se que no período analisado foram feitos pedidos de compra, que elevaram consideravelmente o estoque na maior parte dos itens. Destacamos o que no período analisado está a comemoração da páscoa, justificando os pedidos maiores de produtos fornecidos pela Fornecedor 02.

Quando avaliado o estoque em razão da demanda e tempo de reposição, os produtos entregues pelo Fornecedor 01, em média, estão com giro médio de 49 dias. Com apenas 7 dias para ressuprimento não existe a necessidade de tamanho volume estocado. Fornecedor 02, 03 e 04 estão com giro médio entre 60 a 75 dias. Sendo o tempo de reposição de 7 dias para Fornecedor 04, 15 dias para Fornecedor 03 e 30 dias para Fornecedor 02, significa que a distribuidora condiciona um estoque duas vezes maior que o necessário para atender a demanda do mês seguinte.

Destaca-se o item de código 1734, Água de Coco 200ml, entregue pelo Fornecedor 05 que apresenta estoque adequado com a demanda e tempo de reposição.

4.2.6. Análise de Estoque – Março 2018

Na Tabela 03, apresenta-se o fechamento de estoque, venda e compras referentes ao mês de março de 2018.

Quadro 4 – Informações estoque março, 2018.

MARÇO								
Código	Produto	Fornecedor	EST. Inicial	EST. Final	Venda	Compra	Giro	Tempo de Ressuprimento
46159	BISC. TORT. CHOC. 160G	FORN. 01	27.783	46.625	25.051	43.900	1,9	7 DIAS
2101	SARDINHA OLEO 125G	FORN. 02	100.578	75.184	26.105	-	2,9	30 DIAS
44224	BISC. WAFER CHOC. 145G	FORN. 01	29.385	11.447	21.162	3.200	0,5	7 DIAS
2104	SARDINHA M. TOMATE 125G	FORN. 02	86.197	61.323	24.305	-	2,5	30 DIAS
46229	BISC. TORT. CHOCO. B. 160G	FORN. 01	22.311	54.161	22.018	54.000	2,5	7 DIAS
41302	MASSA ESPAG. 500G	FORN. 01	29.453	28.015	16.479	15.000	1,7	7 DIAS
28012	PILHA SUP. HYPER PEQUENA C4	FORN. 03	32.843	26.054	13.674	6.800	1,9	15 DIAS
74456	BISC. TORT. CHOC. SUICO 160G	FORN. 01	15.390	1.319	16.971	2.800	0,1	7 DIAS
56109	BISC. WAFER CHOC. SUICO 145G	FORN. 01	18.506	22.288	14.776	18.560	1,5	7 DIAS
28003	PILHA POW. ALK. PALITO C2	FORN. 03	28.436	21.296	10.669	3.648	2,0	15 DIAS
44270	BISC. TORT. CHOC. AVELA 160G	FORN. 01	14.632	29.101	15.512	30.000	1,9	7 DIAS
42129	BISC. MOUSSE CHOCO. 150G	FORN. 01	13.623	13.678	10.838	10.893	1,3	7 DIAS
45165	BISC. TORT. MORANGO 160G	FORN. 01	15.808	23.856	12.983	21.000	1,8	7 DIAS
45057	BISC. CRACKER GER. 400G	FORN. 01	14.667	24.332	12.611	22.300	1,9	7 DIAS
1174	ATUM RALADO OLEO 170G	FORN. 02	16.148	9.604	9.891	3.350	1,0	30 DIAS
97205	ESPONJA MULTIUSO 1531	FORN. 04	18.912	7.215	11.715	-	0,6	7 DIAS
43302	MASSA PARAFUSO 500G	FORN. 01	18.803	14.656	9.008	4.880	1,6	7 DIAS
1734	AGUA DE COCO 200ML	FORN. 05	21.391	10.613	10.752	-	1,0	45 DIAS
42902	MASSA MACARRAO 500G	FORN. 01	20.040	14.017	8.347	3.360	1,7	7 DIAS
53984	BISC. WAFER CHOC. B. 145G	FORN. 01	13.249	14.599	10.198	11.600	1,4	7 DIAS

Fonte: Dados Primários, 2018.

Analisando o giro dos produtos, percebe-se que o estoque final do mês de março apresenta volume estocado que não atenderia a demanda, sem pedidos de reposição, do item Tortinhas Chocolete Suíço 160g, Água de Coco 200ml.

Devido ao baixo tempo de reposição dos produtos Fornecedor 01, mesmo que o estoque inicial não atenda a demanda de 30 dias, o pedido de reposição necessário se encaixa perfeitamente dentro do tempo de ressuprimento.

Quando avaliado o estoque em razão da demanda e tempo de reposição, os produtos fornecidos pelas empresas Fornecedor 02, Fornecedor 03 e Fornecedor 04 ampliaram seu giro médio, entre 75 a 90 dias. O tempo de reposição dos produtos não sofreu alteração, de 7 dias

par Fornecedor 04, 15 dias para Fornecedor 03 e 30 dias para Fornecedor 02. Os produtos fornecidos pela empresa Fornecedor 01, mantiveram o giro médio de 45 dias.

Isso significa que a distribuidora manteve um estoque duas vezes maior que o necessário para atender a demanda dos produtos fornecidos pelas empresas representadas, despendendo mais recursos para aquisição e manutenção de estoque do distribuidor.

O espaço físico ocupado, as operações de movimentação são maiores que o necessário para o desenvolvimento do trabalho da distribuidora.

Destaca-se o item de código 1734, Água de Coco 200ml, que apresenta estoque adequado com a demanda e tempo de reposição.

4.2.7. Análise de Estoque – Abril 2018

No Quadro 05, apresenta-se o fechamento de estoque, venda e compras referentes ao mês de abril de 2018.

Quadro 5 – Informações estoque abril, 2018.

ABRIL								
Código	Produto	Fornecedor	EST. Inicial	EST. Final	Venda	Compra	Giro	Tempo de Ressuprimento
46159	BISC. TORT. CHOC. 160G	FORN. 01	46.625	40.092	17.158	10.650	2,3	7 DIAS
2101	SARDINHA OLEO 125G	FORN. 02	75.184	66.093	9.361	-	7,1	30 DIAS
44224	BISC. WAFER CHOC. 145G	FORN. 01	11.447	32.305	17.566	38.400	1,8	7 DIAS
2104	SARDINHA M. TOMATE 125G	FORN. 02	61.323	51.560	10.614	-	4,9	30 DIAS
46229	BISC. TORT. CHOCO. B. 160G	FORN. 01	54.161	41.041	13.778	650	3,0	7 DIAS
41302	MASSA ESPAG. 500G	FORN. 01	28.015	26.451	13.110	-	2,0	7 DIAS
28012	PILHA SUP. HYPER PEQUENA C4	FORN. 03	26.054	26.957	13.112	14.000	2,1	15 DIAS
74456	BISC. TORT. CHOC. SUICO 160G	FORN. 01	1.319	26.067	9.676	34.400	2,7	7 DIAS
56109	BISC. WAFER CHOC. SUICO 145G	FORN. 01	22.288	20.659	11.514	9.800	1,8	7 DIAS
28003	PILHA POW. ALK. PALITO C2	FORN. 03	21.296	21.348	11.854	11.904	1,8	15 DIAS
44270	BISC. TORT. CHOC. AVELA 160G	FORN. 01	29.101	21.038	8.200	-	2,6	7 DIAS
42129	BISC. MOUSSE CHOCO. 150G	FORN. 01	13.678	20.796	10.796	17.900	1,9	7 DIAS
45165	BISC. TORT. MORANGO 160G	FORN. 01	23.856	20.534	8.572	5.250	2,4	7 DIAS
45057	BISC. CRACKER GER. 400G	FORN. 01	24.332	17.856	9.001	2.520	2,0	7 DIAS
1174	ATUM RALADO OLEO	FORN. 02	9.604	3.472	6.404	-	0,5	30 DIAS

Continua

	170G							
97205	ESPONJA MULTIUSO 1531	FORN. 04	7.215	7.903	7.726	8.400	1,0	7 DIAS
43302	MASSA PARAFUSO 500G	FORN. 01	14.656	15.613	8.096	9.040	1,9	7 DIAS
1734	AGUA DE COCO 200ML	FORN. 05	10.613	22.727	8.775	20.871	2,6	45 DIAS
42902	MASSA MACARRAO 500G	FORN. 01	14.017	16.205	7.602	9.776	2,1	7 DIAS
53984	BISC. WAFER CHOC. B. 145G	FORN. 01	14.599	17.363	7.862	10.600	2,2	7 DIAS

Fonte: Dados Primários, 2018.

Analisando o giro dos produtos, percebe-se que o estoque final do mês de abril apresenta volume estocado que atenderia a demanda, sem a necessidade de pedidos de reposição. Contudo, no estoque percebe-se que o giro subiu representativamente.

Devido ao período de páscoa, a distribuidora realizou uma compra maior que a necessidade, projetando um crescimento de exponencial de vendas. Isso não ocorreu em abril, as vendas não cresceram exponencialmente e como resultado, os produtos Fornecedor 02 apresentam um giro médio de 125 dias. O item 2101, Sardinha Óleo 125g, apresenta estoque projetado suficiente para 213 dias.

Realizando uma avaliação do estoque em razão da demanda e tempo de reposição, os produtos fornecidos pelas empresas Fornecedor 01 e Fornecedor 03 retraíram seu giro médio, entre 58 a 66 dias. O tempo de reposição dos produtos não sofreu alteração, de 7 dias par Fornecedor 04, 15 dias para Fornecedor 03.

Isso significa que a distribuidora manteve um estoque duas vezes maior que o necessário para atender a demanda dos produtos fornecidos pelas empresas representadas, despendendo mais recursos para aquisição e manutenção de estoque do distribuidor.

O espaço físico ocupado, as operações de movimentação são maiores que o necessário para o desenvolvimento do trabalho da distribuidora.

Destaca-se o item de código 1734, Água de Coco 200ml, apresenta um aumento no estoque, contudo permanece adequado com a demanda e tempo de reposição.

4.2.8. Análise de Estoque – Maio 2018

No Quadro 06, apresenta-se o fechamento de estoque, venda e compras referentes ao mês de maio de 2018.

Quadro 6 – Informações estoque maio, 2018.

MAIO								
Código	Produto	Fornecedor	EST. Inicial	EST. Final	Venda	Compra	Giro	Tempo de Ressuprimento
46159	BISC. TORT. CHOC. 160G	FORN. 01	40.092	37.263	15.249	12.400	2,4	7 DIAS
2101	SARDINHA OLEO 125G	FORN. 02	66.093	51.077	12.075	-	4,2	30 DIAS
44224	BISC. WAFER CHOC. 145G	FORN. 01	32.305	26.406	15.265	9.400	1,7	7 DIAS
2104	SARDINHA M. TOMATE 125G	FORN. 02	51.560	37.866	11.004	2.700	3,4	30 DIAS
46229	BISC. TORT. CHOCO. B. 160G	FORN. 01	41.041	24.631	12.758	3.650	1,9	7 DIAS
41302	MASSA ESPAG. 500G	FORN. 01	26.451	18.012	11.230	2.800	1,6	7 DIAS
28012	PILHA SUP. HYPER PEQUENA C4	FORN. 03	26.957	29.566	14.161	16.800	2,1	15 DIAS
74456	BISC. TORT. CHOC. SUICO 160G	FORN. 01	26.067	15.877	10.156	-	1,6	7 DIAS
56109	BISC. WAFER CHOC. SUICO 145G	FORN. 01	20.659	17.762	9.796	6.880	1,8	7 DIAS
28003	PILHA POW. ALK. PALITO C2	FORN. 03	21.348	22.310	10.868	11.808	2,1	15 DIAS
44270	BISC. TORT. CHOC. AVELA 160G	FORN. 01	21.038	14.565	8.117	1.650	1,8	7 DIAS
42129	BISC. MOUSSE CHOCO. 150G	FORN. 01	20.796	18.998	10.028	8.250	1,9	7 DIAS
45165	BISC. TORT. MORANGO 160G	FORN. 01	20.534	14.196	7.364	1.050	1,9	7 DIAS
45057	BISC. CRACKER GER. 400G	FORN. 01	17.856	9.600	8.225	-	1,2	7 DIAS
1174	ATUM RALADO OLEO 170G	FORN. 02	3.472	8.385	8.482	13.400	1,0	30 DIAS
97205	ESPONJA MULTIUSO 1531	FORN. 04	7.903	15.835	7.470	1.440	2,1	7 DIAS
43302	MASSA PARAFUSO 500G	FORN. 01	15.613	12.608	6.942	3.936	1,8	7 DIAS
1734	AGUA DE COCO 200ML	FORN. 05	22.727	16.740	5.985	-	2,8	45 DIAS
42902	MASSA MACARRAO 500G	FORN. 01	16.205	9.507	6.412	-	1,5	7 DIAS
53984	BISC. WAFER CHOC. B. 145G	FORN. 01	17.363	11.728	6.922	1.280	1,7	7 DIAS

Fonte: Dados Primários, 2018.

Analisando o giro dos produtos, percebe-se que o estoque final do mês de maio apresenta volume em unidades capaz de suprir a demanda do mês de junho. Verifica-se que no período analisado, em média, o estoque de produtos manteve-se demasiadamente alto. Destacamos que neste mês as vendas dos produtos Fornecedor 02 mantiveram-se em um ligeiro crescimento em relação ao primeiro trimestre. Contudo, o crescimento detectado não foi suficiente para estabilizar o estoque em um nível adequado, permanecendo em média com 90 dias de giro para.

Quando avaliado o estoque em razão da demanda e tempo de reposição, os produtos fornecidos pela empresa Fornecedor 01, em média, estão com giro médio de 52 dias. Sendo

apenas 7 dias para ressurgimento não existe a necessidade de tamanho volume estocado. Fornecedor 03 e 04 estão com giro médio de 60 dias. Sendo o tempo de reposição de 7 dias para Fornecedor 04 e 15 dias para Fornecedor 03, significa que a distribuidora acondiciona um estoque duas vezes maior que o necessário para atender a demanda do mês seguinte.

Destaca-se o item de código 1734, Água de Coco 200ml, que apresenta estoque adequado com a demanda e tempo de reposição.

4.2.9. Análise de Estoque – Junho 2018

No Quadro 07, apresenta-se o fechamento de estoque, venda e compras referentes ao mês de junho de 2018.

Quadro 7 – Informações estoque junho, 2018.

JUNHO								
Código	Produto	Fornecedor	EST. Inicial	EST. Final	Venda	Compra	Giro	Tempo de Ressurgimento
46159	BISC. TORT. CHOC. 160G	FORN. 01	37.263	47.613	26.570	36.900	1,8	7 DIAS
2101	SARDINHA OLEO 125G	FORN. 02	51.077	36.604	14.950	-	2,4	30 DIAS
44224	BISC. WAFER CHOC. 145G	FORN. 01	26.406	47.859	25.640	47.000	1,9	7 DIAS
2104	SARDINHA M. TOMATE 125G	FORN. 02	37.866	24.795	13.071	-	1,9	30 DIAS
46229	BISC. TORT. CHOCO. B. 160G	FORN. 01	24.631	27.148	24.361	26.850	1,1	7 DIAS
41302	MASSA ESPAG. 500G	FORN. 01	18.012	13.244	22.446	17.600	0,6	7 DIAS
28012	PILHA SUP. HYPER PEQUENA C4	FORN. 03	29.566	13.099	16.675	-	0,8	15 DIAS
74456	BISC. TORT. CHOC. SUICO 160G	FORN. 01	15.877	15.616	19.108	18.840	0,8	7 DIAS
56109	BISC. WAFER CHOC. SUICO 145G	FORN. 01	17.762	21.054	17.362	20.650	1,2	7 DIAS
28003	PILHA POW. ALK. PALITO C2	FORN. 03	22.310	7.586	17.830	3.072	0,4	15 DIAS
44270	BISC. TORT. CHOC. AVELA 160G	FORN. 01	14.565	12.510	12.880	10.800	1,0	7 DIAS
42129	BISC. MOUSSE CHOCO. 150G	FORN. 01	18.998	19.843	18.426	19.250	1,1	7 DIAS
45165	BISC. TORT. MORANGO 160G	FORN. 01	14.196	10.182	13.566	9.550	0,8	7 DIAS
45057	BISC. CRACKER GER. 400G	FORN. 01	9.600	24.989	13.685	29.000	1,8	7 DIAS
1174	ATUM RALADO OLEO 170G	FORN. 02	8.385	8.312	8.497	8.424	1,0	30 DIAS
97205	ESPONJA MULTIUSO 1531	FORN. 04	15.835	25.756	9.643	19.500	2,7	7 DIAS
43302	MASSA PARAFUSO 500G	FORN. 01	12.608	9.309	12.682	9.360	0,7	7 DIAS

Continua

1734	AGUA DE COCO 200ML	FORN. 05	16.740	15.131	4.798	3.105	3,2	45 DIAS
42902	MASSA MACARRAO 500G	FORN. 01	9.507	7.309	12.308	10.110	0,6	7 DIAS
53984	BISC. WAFER CHOC. B. 145G	FORN. 01	11.728	20.132	10.944	19.350	1,8	7 DIAS

Fonte: Dados Primários, 2018.

Analisando o giro dos produtos, percebe-se que o estoque final do mês de junho apresenta volume em unidades capaz de suprir parte da demanda do mês subsequente. Verifica-se que no período analisado, em média, o estoque de produtos reduziu seu tempo de giro.

Pode-se perceber que, neste mês, o estoque de produtos Fornecedor 03 e Fornecedor 02 estaria adequados a demanda projetada, possibilitando assim a realização de pedidos de reposição sem ocasionar excesso de estoque.

Contudo, quando avaliado o estoque em razão da demanda e tempo de reposição dos produtos fornecidos pelas empresas Fornecedor 01 e Fornecedor 04, nota-se que o estoque novamente encontra-se incompatível com a demanda. Sendo apenas 7 dias para ressuprimento não existe a necessidade de tamanho volume estocado. Significa que a distribuidora acondiciona um estoque superior ao necessário para atender a demanda do mês seguinte.

Destaca-se o item de código 1734, Água de Coco 200ml, apresenta estoque adequado com a demanda e tempo de reposição.

4.3. SUGESTÕES E RECOMENDAÇÕES

Os dados coletados propiciaram a elaboração de informações que orientam sobre a situação do estoque da empresa. Por meio da análise das informações é possível elaborar eventuais propostas para tomada de decisões pelo gestor da empresa estudada, afim de reduzir perdas por obsolescência, evitar investimentos desnecessários com compras de ressuprimento, melhor aproveitar a estrutura disponível.

Observa-se alguns itens que podem ser melhorados:

Realizar pedidos de compras menores, mantendo o estoque em um nível adequado a demanda, possibilitando menor valor financeiro destinado ao estoque, otimizando a utilização do espaço disponível e controle dos produtos estocados. Para isso, é necessário elaborar o ponto de pedido compatível com a necessidade da distribuidora e com as metas de compra mês, para que não se perca poder de barganha e margem para negociação frente aos fornecedores.

Outra proposta é a elaboração de políticas de estoque, diretrizes que serão seguidas na tomada de decisão referentes ao estoque, pedidos de compras, layout de estocagem, realização de inventários periódicos, acurácia de estoque, para isso, é necessário listar os processos realizados e aqueles que não são realizados, elaborar um pacote de ações constando como e quando devem ser realizadas.

Também se faz necessária uma revisão do sistema de informações e os relatórios emitidos. Foram identificadas divergências nas informações apresentadas nos relatórios, impossibilitando um acompanhamento e análise de forma prática e periódica. Para isso, é necessário relatar as divergências encontradas, sem justificativa, para o programador contratado.

Essas são algumas sugestões que poderão ser implementadas na Distribuidora de Alimentos X, para diminuir o volume financeiro investido em estoque, fornecer produtos com maior prazo de validade para seus clientes e diminuir problemas como obsolescência de produtos em estoque, agregando credibilidade e valor ao serviço prestado.

Enfrentar uma competição cada vez mais acirrada, necessita de melhorias contínuas nos processos realizados, agregando ao produto ofertado uma carga de serviço que diferencie a distribuidora dos seus concorrentes e torne-se uma vantagem competitiva, fidelizando o cliente a organização.

5. CONSIDERAÇÕES FINAIS

Buscando sempre atender os clientes de forma exemplar, a organização deve estar atenta a fatores físicos do produto como ausência de avaria e prazo de validade adequado, ao serviço proposto como disponibilidade de produtos em estoque e atendimento personalizado. Esses fatores são importantes para maior diferenciação e conseqüente competitividade da distribuidora dentro do mercado. Para que seja possível realizar o trabalho com excelência e cumprir como trabalho de atuar como amortecedor de demanda, o cuidado com o estoque é de extrema relevância.

O trabalho foi realizado com a intenção de analisar o estoque de janeiro a junho de 2018 da Distribuidora de Alimentos X, e justificar a importância das ferramentas de gestão de estoques na redução de perdas por obsolescência.

Para a realização das análises e elaboração de propostas de melhoria, foi encontrado limitações do sistema da distribuidora em relação a obtenção de dados do estoque. Identificamos que o meio de resgate de informações não é eficiente, desse modo, o resgate foi feito mediante ao estoque inicial de cada mês obtido através do sistema e relatórios completos de venda e compras mês por item.

Foram encontradas, em todos os itens, pequenas diferenças de estoque não justificadas entre os meses, devido ao sistema da empresa. Após a verificação das compras, vendas e estoque mês a mês, montou-se a tabela para análise do estoque através da ferramenta giro de estoque.

O trabalho proporcionou informações úteis para a empresa. Foi comprovado que a ferramenta de gestão, giro de estoque, é importante para o distribuidor na redução de perdas por obsolescência. Mediante os resultados obtidos, foi possível identificar um volume estocado excessivo dos itens analisados, elevando o risco de que os produtos se tornem obsoletos ainda em estoque.

Contudo, para que os problemas encontrados sejam sanados, demanda-se implementar correções no atual sistema de controle do estoque da distribuidora, elaboração de políticas de

estoque que envolvam ajuste do volume de compras baseadas no giro de estoque e operacionalizar ferramentas de controle e conferência dos produtos estocados.

A elaboração do presente trabalho, proporcionou uma experiência prática dos conhecimentos teóricos adquiridos, gerando maior aproveitamento do aprendizado.

As propostas de melhoria não são as únicas alternativas cabíveis para a solução dos problemas da empresa. Existe a necessidade de aprofundar o estudo da logística de toda a organização.

REFERÊNCIAS

ALMEIDA, Marcelo Cavalcanti. **Auditoria: um curso moderno e completo**. 7. ed. São Paulo: Atlas, 2010

ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ATACADISTAS E DISTRIBUIDORES DE PRODUTOS INDUSTRIALIZADOS (São Paulo) (Org.). **Anuário ABAD 2018**. 2018. Disponível em: <<https://abad.com.br>>. Acesso em: 12 set. 2018.

ASSOCIAÇÃO GAUCHA DE ATACADISTAS E DISTRIBUIDORES (Porto Alegre) (Org.). **Anuário AGAD 2018**. 2018. Disponível em: <<http://www.agad.com.br/>>. Acesso em: 12 set. 2018.

BALLOU, Ronald H. **Gerenciamento da Cadeia de Suprimentos/ Logística Empresarial**. Tradução Raul Rubenich 5 ed. Porto Alegre: Bookman,2006.

BALLOU, Ronald H. **Logística empresarial: transportes, administração de materiais e distribuição física**. 24 ed. São Paulo: Atlas, 2011.

BOWERSOX, D. J.; CLOSS, D. J. **Logística empresarial: o processo de integração da cadeia de suprimento**. São Paulo: Atlas, 2011.

_____. **Logística empresarial: o processo de interação da cadeia de suprimentos**. 1. ed. São Paulo: Atlas, 2001.

BOWERSOX, D.J; CLOSS, David J.; COOPER, M.B. **Gestão da cadeia de suprimentos e logística**. Rio de Janeiro: Campus, 2007.

CERVO Amado Luiz; BERVIAN Pedro Alcino. **Metodologia científica**. 5. ed. São Paulo: Prentice Hall, 2002.

DIAS, Marco Aurélio P. **Administração de materiais: uma abordagem logística**. 4. ed. São Paulo: Atlas, 1993.

DIEHL, Astor A.; TATIM, Denise C. **Pesquisa em ciências sociais aplicadas: métodos e técnicas**. São Paulo: Prentice Hall, 2004.

FERREIRA, José Ângelo - **Custos industriais: uma ênfase gerencial**. São Paulo: Editora STS, 2007.

GIL, Antonio C. **Métodos e técnicas de pesquisa social**. 6 ed. São Paulo: Atlas, 2008.

- LAKATOS, Eva Maria; MARCONI, Marina de Andrade. **Metodologia científica**. 7 ed. São Paulo: Atlas, 1991.
- LAMBERT, D.M; STOCK, J.R; VANTINE, J.G. **Administração estratégica da logística**. São Paulo: Vantine, 1998.
- MARION, José Carlos. **Contabilidade básica**. 10 ed. São Paulo: Atlas, 2009.
- MARTINS, Petrônio G.; CAMPOS, Paulo R. **Administração de Materiais e Recursos Patrimoniais**. 3 ed. São Paulo: Saraiva, 2009.
- MOURA, R.A. [te al.] **Manual de logística: armazenagem e distribuição física**. São Paulo: IMAN, 2004.
- OLIVEIRA, Djalma de P.R. de. **Planejamento estratégico: Conceitos, Metodologia e Práticas**. São Paulo: Atlas, 2002.
- POZO, Hamilton. **Logística e Gerenciamento da Cadeia de Suprimentos: Um Enfoque para os Cursos Superiores de Tecnologia**. São Paulo: Atlas, 2015.
- RAGO, Paulo. **Logística, uma área em pleno conhecimento**. 2003. Centro de Estudos Avançados em Logística.
- SECRETARIA DE COMÉRCIO E SERVIÇOS DO MDIC. Governo Federal. **Atlas Nacional de Comércio e Serviços**. 2013. Disponível em: <http://www.mdic.gov.br/arquivos/dwnl_1414414334.pdf>. Acesso em: 12 set. 2018.
- SLACK, Nigel; CHAMBERG, S.; HARLAND, C.; HARRISON, A.; JOHNSTON, R. **Administração da produção**. São Paulo: Editora Atlas, 2006
- VIANA, João José. **Administração de materiais**. São Paulo: Atlas S.A., 2002.
- _____. **Administração de materiais**. São Paulo: Atlas S.A., 2006.
- WARREN, Carl S.; REEVE, James M.; DUCHAC, Jonathen E.; PADOVEZE, Clóvis Luís. **Fundamentos de Contabilidade: Aplicações**. 22 ed. São Paulo: Cengage Learning, 2009.