

Estudo de Caso:



Segmento:
Beleza e Cuidados Pessoais

Sede:
México

Fundada em 2013 e sediada na Cidade do México, a Odara fabrica, importa e distribui **produtos de beleza profissionais de alta qualidade**, através de lojas físicas, e-commerce, marketplaces e distribuição direta. Odara vem crescendo rapidamente como varejista de suprimentos de produtos de beleza profissional, **aumentando seu número de lojas a uma taxa anual de 33% (CAGR)**.



30%

de **Redução** no **Estoque das Lojas**, mantendo **disponibilidade alta**



25%

de **Redução** do **Valor de Estoque Geral**, em toda a Cadeia de Suprimentos



32%

de **Redução** do **Valor de Estoque** ineficaz nas lojas



*“Onebeat era exatamente o que estávamos procurando: **um sistema que pode analisar automaticamente cada SKU, todos os dias, para encontrar a quantidade mais eficiente para manter em cada loja, não usando previsões imprecisas, mas usando a demanda real e mantendo estoque em um ponto agregado em nosso CD. Graças à Onebeat, liberamos mais de 30% do nosso total estoque, disponibilizando dinheiro nestes tempos difíceis (Pandemia COVID-19), enquanto, ao mesmo tempo, tivemos redução de rupturas de estoque e aumentamos nossas vendas!**”*



Gerardo David
Dono & CEO, Odara

— Principais Desafios

Um dos principais desafios enfrentados pela Odara foi gerenciar efetivamente o dinheiro para **manter um alto retorno sobre o investimento (ROI) em seus estoques de loja**. As lojas enfrentaram rupturas de produtos de alto giro, resultando em vendas perdidas, e, ao mesmo tempo, a administração da Odara sentiu que as lojas estavam carregando um alto nível de estoque de baixo giro. Como uma empresa em rápido crescimento que enfrenta dificuldades em gerenciar a escala, a disponibilidade de dinheiro tornou-se um limitante para abrir novas lojas e expandir ainda mais o negócio.

No nível operacional, a **Odara carecia da capacidade de lidar com o número crescente de SKUs** nas lojas (com um portfólio de mais de 50.000 SKUs) e de determinar a quantidade certa de cada produto em cada loja, diariamente. Além disso, **o processo de gestão de compras era complexo e lento, não levando em consideração os prazos específico dos fornecedores**.

Como resultado, a maioria dos pedidos de fornecedores era feita por mês, estendendo os prazos de entrega, inflando desnecessariamente os níveis de estoque de segurança e mascarando a demanda real.

✓ A Solução

Inicialmente foi realizado a Simulação de Resultados Onebeat com dados do passado. Este estudo revelou níveis elevados de estoque excedente de muitos SKUs em algumas lojas, que poderiam ser melhor aproveitados para gerar vendas em outras lojas. Portanto, para maximizar a disponibilidade de dinheiro, a Odara decidiu iniciar a implementação do Adaptive Inventory Management (Gestão Adaptativa de Estoque) da Onebeat em suas lojas:

- O sistema DBM (Gestão Dinâmica de Buffer) foi adaptado à demanda real, expondo instantaneamente o verdadeiro excedente nas lojas. O excedente foi agregado e usado para reabastecer os SKUs em outras lojas que realmente precisavam deles.
- O mecanismo Smart Replenishment (Reabastecimento Inteligente) usou o estoque disponível no armazém para reabastecer as lojas que mais precisavam realizar vendas.

Em poucos meses, a solução foi efetivamente implementada em todas as lojas e depois foi expandida para o CD. O Adaptive Inventory Management foi implementado para controlar as compras dos fornecedores para o CD, enchendo os Buffers Dinâmicos de estoque para atender lojas com alta disponibilidade e níveis mais baixos de estoque.

Resultados

Dentro de apenas alguns meses após o início da implementação, Odara experimentou uma melhoria considerável na parte operacional e financeira. A informação tornou-se disponível em todos os elos da cadeia de suprimentos sob demanda, e as operações ficaram mais simples e fácil de controlar.

O resumo abaixo detalha os resultados quantificáveis da implementação durante um período de seis meses a partir do início da implementação:

O estoque em loja foi **reduzido em 30%** em média, enquanto manteve alta disponibilidade em lojas (+90% de disponibilidade dos SKUs)

Estoque Ineficaz nas lojas foi **Reduzido em 32%**

O **Estoque Geral** em Valor **reduziu em 25%**

A **Efetividade de Estoque** nas lojas **aumentou de 30% para 37%**

O **Investimento em Estoque** foi **reduzido em 25%**



Além dos resultados mensuráveis acima, a implementação da Onebeat desencadeou melhorias operacionais adicionais.

- O tempo do processo de compra foi reduzido drasticamente, permitindo eficiência nos pedidos.
- O processo logístico foi redefinido para se adequar às necessidades de reabastecimento, resultando em uma melhoria na eficiência logística.
- A disposição interna do CD mudou de "Por Fornecedor" para "Por Categoria", resultando em uma redução gigantesca no tempo de picking.

Pronto para impulsionar seu negócio?

Descubra o que nossa plataforma inovadora pode fazer pelo seu negócio, com planejamento e execução de ponta a ponta.

onebeat

onebeat.com