

Estoque mínimo de peças na oficina: como comprar antes de faltar sem empatar dinheiro

Estoque mínimo não é comprar mais. É saber quando comprar de novo, quanto pedir e quais peças merecem espaço na prateleira da oficina.



Palavra-chave: estoque mínimo de peças oficina mecânica

Meta descrição: Aprenda como definir estoque mínimo, ponto de reposição e quantidade de compra para peças de giro na oficina mecânica sem deixar dinheiro parado.

Imagem: capa incorporada no PDF para leitura no Telegram.

Peça faltando no meio do serviço irrita o cliente, atrasa o mecânico e força compra corrida. Peça sobrando demais faz outro estrago: dinheiro parado em prateleira, item vencendo, caixa apertado e dono achando que tem estoque quando, na verdade, tem capital preso.

O estoque mínimo existe para resolver esse equilíbrio. Ele não manda a oficina comprar mais. Ele mostra o menor saldo aceitável antes de fazer um novo pedido.

Na prática, a pergunta muda. Em vez de "será que ainda tem?", a oficina passa a olhar: "chegou no ponto de reposição?". Essa diferença parece pequena, mas evita boa parte das compras no susto.

O que é estoque mínimo de peças

Estoque mínimo é a quantidade de segurança que a oficina mantém para não ficar sem uma peça entre o pedido ao fornecedor e a chegada da reposição.

Ele faz sentido principalmente para itens de giro, como filtros, óleo, pastilhas, lâmpadas, palhetas, aditivos, correias e itens que aparecem com frequência nos serviços do dia a dia. Para peças

específicas, caras ou raras, comprar sob demanda costuma ser mais saudável.

Um jeito simples de pensar:

- **estoque mínimo:** saldo de segurança;
- **ponto de reposição:** saldo que dispara a compra;
- **quantidade de compra:** quanto pedir para voltar a um nível seguro.

Por que oficina pequena também precisa disso

Muita oficina deixa esse controle para depois porque acha que estoque mínimo é coisa de auto center grande. Só que a dor aparece primeiro nas operações menores. Quando a peça falta, quase sempre o dono resolve: liga para fornecedor, manda alguém buscar, paga motoboy ou aceita prazo ruim.

Esse custo fica espalhado. Uma compra emergencial aqui, uma OS parada ali, uma margem menor porque a peça veio mais cara. No fim do mês, ninguém lembra exatamente onde o dinheiro escapou.

Com estoque mínimo, a oficina ganha três coisas:

- menos serviço parado por falta de item básico;
- menos compra urgente com preço ruim;
- mais clareza sobre quais peças merecem ficar na prateleira.

Comece pelas peças de giro, não pelo estoque inteiro

O erro é tentar controlar tudo no mesmo nível. A oficina tem peça que vende toda semana e peça que aparece duas vezes por ano. As duas não podem receber a mesma atenção.

Antes de definir mínimo, separe os itens em três grupos:

- **giro alto:** sai com frequência e pode travar serviços simples;
- **giro médio:** sai algumas vezes no mês, mas não todos os dias;
- **baixo giro:** compra melhor sob demanda ou com fornecedor confirmado.

O estoque mínimo deve começar pelo primeiro grupo. É ali que a falta dói mais e a reposição costuma ser previsível.

Como calcular um mínimo simples

Você não precisa de uma fórmula complicada para começar. Use três informações:

- quantas unidades a oficina usa por semana;
- quantos dias o fornecedor leva para entregar;
- uma margem de segurança para imprevistos.

Exemplo: a oficina usa 10 filtros de óleo por semana. O fornecedor entrega em 3 dias úteis. Se a oficina trabalha 6 dias por semana, o consumo médio é de quase 2 filtros por dia. Para cobrir os 3 dias de

entrega, ela precisa de cerca de 6 filtros. Com uma folga, o estoque mínimo pode ficar em 8 unidades. Não é matemática de laboratório. É uma referência para parar de comprar no escuro.

Diferença entre estoque mínimo e ponto de reposição

Esses dois números se confundem bastante. O estoque mínimo é o saldo de segurança. O ponto de reposição é o momento em que a compra deve ser feita.

Se o mínimo de uma peça é 8 unidades, talvez o ponto de reposição seja 12. Assim, quando o saldo chega em 12, a oficina compra antes de encostar no limite de segurança.

Esse intervalo depende do prazo do fornecedor. Quanto mais demorada ou instável a entrega, mais cedo a compra precisa ser disparada.

Onde muita oficina erra

O problema não é só esquecer de comprar. Existem outros erros bem comuns:

- definir mínimo baseado no achismo do balcão;
- comprar pacote grande só porque o fornecedor deu desconto;
- misturar peça de cliente com peça de estoque;
- não dar baixa quando a peça entra na OS;
- deixar item parado por meses sem revisar o mínimo;
- usar o mesmo mínimo em meses fracos e meses cheios.

Desconto em compra grande só é bom quando a peça gira. Se a oficina compra barato e deixa parado por seis meses, o caixa paga a conta.

Como revisar mínimos sem virar burocracia

Defina uma rotina curta. Uma vez por mês, olhe os itens de giro e responda:

- essa peça faltou no mês?
- sobrou mais do que deveria?
- o fornecedor atrasou?
- o preço mudou muito?
- o volume de serviços mudou?

Se faltou, o ponto de reposição estava baixo ou a baixa de estoque não foi registrada. Se sobrou demais, o mínimo pode estar alto ou a oficina comprou por impulso.

O papel da OS no controle de estoque

O estoque não pode viver separado da ordem de serviço. Quando a peça entra na OS, ela precisa sair do saldo. Quando a compra chega, precisa entrar com fornecedor, custo e quantidade corretos.

Sem essa ligação, a oficina olha para a prateleira e para o sistema e encontra dois mundos diferentes. Aí o controle perde confiança e a equipe volta para o velho "vai lá ver se tem".

O ideal é que a peça siga este caminho:

- entrada da compra no estoque;
- separação para a OS;
- baixa quando usada no serviço;
- custo refletido no orçamento e no financeiro;
- alerta quando chegar ao ponto de reposição.

Um modelo prático para começar esta semana

Escolha 20 peças de maior giro. Para cada uma, registre:

- saldo atual;
- consumo médio no mês;
- fornecedor principal;
- prazo médio de entrega;
- estoque mínimo;
- ponto de reposição;
- quantidade sugerida de compra.

Depois acompanhe por 30 dias. Se uma peça faltou, ajuste. Se uma peça não mexeu, revise. O controle bom nasce pequeno e vai ficando mais inteligente com o uso.

Quando usar sistema para controlar estoque mínimo

Planilha ajuda no começo, mas começa a falhar quando várias pessoas mexem no estoque, quando há venda de balcão, quando a peça entra em OS diferente ou quando o dono precisa enxergar margem por serviço.

Um sistema para oficina ajuda porque conecta peça, compra, fornecedor, OS e financeiro. O ganho não é ter uma tela bonita. É reduzir dúvida na hora de comprar e evitar que a oficina descubra a falta só quando o carro já está desmontado.

Resumo para aplicar na oficina

- não defina mínimo para tudo de uma vez;
- comece pelas peças de giro;
- considere consumo e prazo do fornecedor;
- separe mínimo de ponto de reposição;
- dê baixa pela OS, não pela memória;

- revise os números todo mês.

Estoque mínimo bem feito não enche prateleira. Ele evita falta boba, compra corrida e dinheiro parado onde não deveria estar.

Arquivo PDF de preview gerado para revisão do Tiago. O post oficial foi gerado pelo build estático do blog.