

Case de sucesso



TORRA



LOJAS
TORRA

Grupo Lojas Torra triplica produtividade diária com equipamento da Pitney Bowes

O Grupo Lojas Torra percorreu uma longa jornada de evolução logística até chegar neste momento de investimento em automação. Com o crescimento da empresa, aumento no número de lojas, entrada de novas linhas de produtos e implantação de novos sistemas, a empresa precisava investir para aumentar a produtividade na separação de produtos.

O desafio envolvia ainda a tarefa de fazer isso sem onerar o quadro de colaboradores, unindo o investimento em tecnologia e a otimização da equipe. Foi neste momento, que o Grupo Lojas Torra decidiu adotar um equipamento que fornecesse automação, acuracidade de dados e agilidade no processamento com alta qualidade.

A empresa já tinha, de forma clara, definido quais eram as suas necessidades e procurou a Pitney Bowes, multinacional especializada

em soluções de logística, envio de documentos e pacotes, para demonstrar as mais diversas soluções logísticas e equipamentos de automação que atendessem os seus objetivos de negócio.

“Pitney Bowes desde o princípio do projeto, foi parceira e atenção em demonstrar as mais diversas soluções logísticas e equipamentos de automação para o nosso negócio”.

Bruno de Maria

Diretor de Operações do Grupo Torra

Segundo ele, o projeto foi implantado com muita velocidade, sendo que o grande diferencial foi a agilidade no tempo entre negociação, fechamento de proposta e implantação. “Conseguimos, inclusive, nos preparar para as operações no final deste ano”, revela. A solução adotada foi o equipamento OneShip Sorter® da Pitney

Bowes, que garantiu aumento de performance e redução de custos. Além disso, com a inovação, a loja elevou seu processamento médio hora/ dia, refletindo os benefícios em toda a cadeia de abastecimento.

Entre as melhorias, ele menciona a redução no lead time dos produtos no centro de distribuição, aumento giro de mercadoria, abastecimento de lojas, redução de avarias nas cargas e perdas.

“O equipamento passou a ser utilizado para ampla linha dos produtos que movimentamos, dos mais diversos tipos de embalagens e tamanhos, atendendo a 97% de todo o volume recebido.”

Bruno de Maria

Diretor de Operações do Grupo Torra

Empresa otimizou a equipe e turnos, aumentando sua capacidade produtiva diária em 3x mais.

Outro benefício enfatizado pelo executivo foi a facilidade em operar o equipamento, já que em uma semana, a equipe já estava dominando sua utilização e alcançando as produtividades esperadas. Além disso, com o investimento, a empresa também passou a processar dados mais acurados na etapa de cubagem de cada embalagem, melhorando consideravelmente os controles de expedição.

O especialista revela que, com o investimento realizado na automação, houve aumento considerável na produtividade das Lojas Torra. “Com a mesma equipe, aumentamos em três vezes a quantidade diária. No passado, para processarmos a mesma quantidade que realizamos hoje, teríamos dois turnos de trabalho e três vezes mais pessoas na operação”, destaca ele. Além disso, a leitura das caixas, pesagem e cálculo de cubagem é agora realizada com acurácia melhor nos con-

controles de expedição. Estamos satisfeitos com os resultados”, finaliza o executivo.

Quem é o nosso cliente?

A Lojas Torra se tornou uma rede varejista de moda com mais de +75 lojas, em 13 estados, confirmando cada dia mais a solidez da marca, com grande variedade de produtos e proporcionando uma experiência diferenciada de compra aos consumidores.

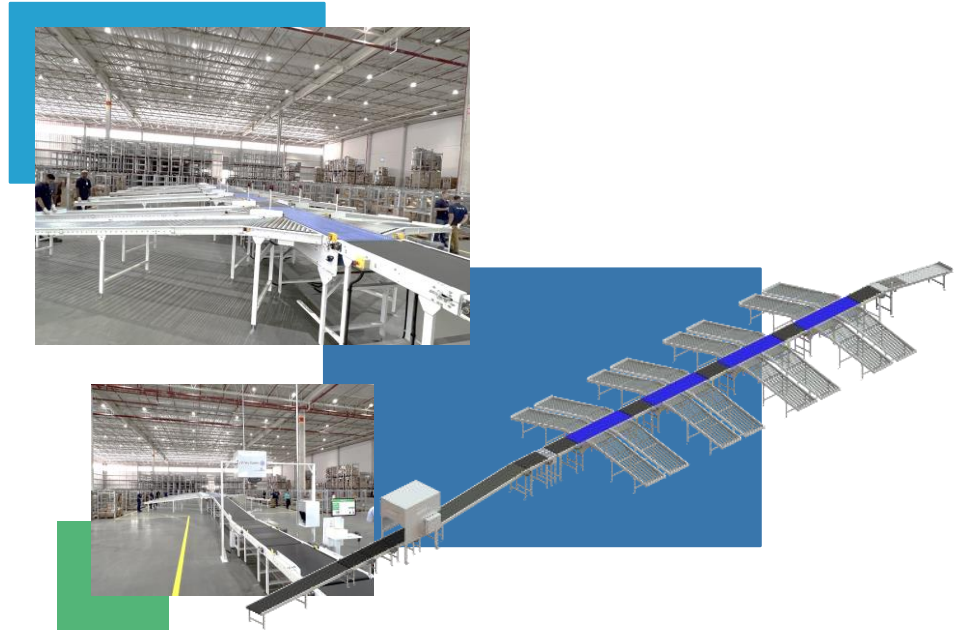
Desafio:

O Grupo Torra precisava aumentar sua capacidade produtiva para atender à expansão de suas lojas e linhas de produtos sem onerar o quadro de colaboradores.

Solução: OneShip Dinâmica® e OneShip Sorter®

Depois de desenhar o projeto com o cliente e entender suas necessidades, com excelente relacionamento e rápida implantação, o Grupo torra passou a utilizar o sistema de cubagem automática e sortagem para sua operação.





Equipamento ideal para empresas com alto volume de processamento de encomendas, o OneShip Sorter pode ser integrado à solução OneShip Dinâmica® premium. Seu layout modular permite diferentes adaptações de projeto e aplicações, aumentando a produtividade, tornando a operação mais ágil e eficiente.

CONHEÇA
OneShip Sorter®

OneShip Sorter®

OneShip Dinâmica®

DESTAQUES

Case Grupo Lojas Torra

Capacidade aumentou 3x mais a produtividade diária com a mesma equipe.

O equipamento passou a ser utilizado para ampla linha dos produtos, dos mais diversos tipos de embalagens e tamanhos.

Com o projeto, a solução OneShip Sorter atende 97% de todo o volume recebido.

A leitura das caixas, pesagem e cálculo de cubagem é agora realizada com melhor acurácia e controle.

Para o cliente a parceira e atenção em demonstrar as mais diversas soluções logísticas e equipamentos de automação para o negócio.

pitney bowes 



pitneybowes.com/br



[pitney-bowes](https://www.linkedin.com/company/pitney-bowes)



pbs@pb.com



[pitneybowes](https://www.instagram.com/pitneybowes)