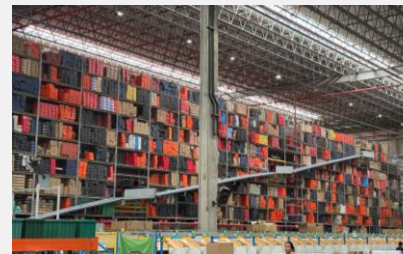
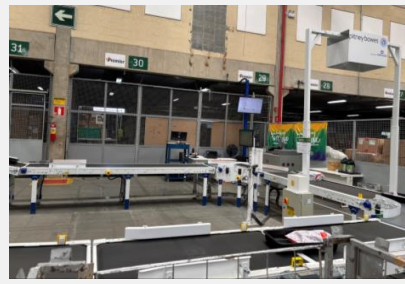


Case de sucesso

Grupo SBF (Centauro)



pitney bowes 

The technology behind
every important delivery.

Centauro atinge 70% de produtividade em sua operação e abastece mais de 220 lojas com projeto de automação.

Implementado em um período de apenas 90 dias, o projeto foi desenhado para elevar a eficiência operacional, reduzir atividades manuais e organizar o fluxo de pedidos tanto do varejo físico quanto do digital. Segundo Gustavo Cristófar, Executive Sales da Pitney Bowes e responsável pela implantação, o sistema foi integrado a uma das maiores estruturas de separação de pedidos do país, permitindo que cada volume seja automaticamente direcionado para a transportadora correspondente em poucos segundos.

O equipamento utiliza recursos avançados, como câmeras de alta precisão para leitura dos pacotes, bandejas específicas para itens leves e esteiras com esferas que garantem desvios rápidos e seguros. Além de agilizar o processo, a automação diminui rejeições de leitura e melhora o fluxo até a expedição.

Outro destaque do projeto é a área conhecida como “colmeia”, responsável por consolidar pedidos com múltiplos itens. Com mais de 40 mil SKUs e mais de 140 marcas atendidas, o processo

inclui uma etapa prévia que organiza produtos vindos de diferentes setores antes de direcioná-los para armazenagem. Após a consolidação, os pedidos seguem para embalagem, faturamento e, por fim, para o Sorter.

“O sistema foi integrado a uma das maiores estruturas de separação de pedidos do país, permitindo que cada volume seja automaticamente direcionado para a transportadora correspondente em poucos segundos.”

Gustavo Cristófar,
Executive Regional Manager da Pitney Bowes

De acordo com a própria Centauro a automação gerou um aumento de produtividade de 70%, permitindo a redistribuição das equipes para outras etapas do fluxo e mantendo a performance durante períodos de pico. Além disso, o projeto oferece maior acuracidade no processamento das informações de mono e multi pedidos, redução do tempo de atravessamento das mercadorias e melhor condições de trabalho com ergonomia adequada e menor deslocamento dos colaboradores, conhecidos

internamente como “atletas”. O CD da Centauro, onde a solução foi implantada, ocupa cerca de 25 mil m² e abastece mais de 220 lojas em todo o país, além de processar os pedidos do e-commerce.

A operação utiliza ERP SAP e WMS distintos para loja física e digital, e chega a multiplicar o volume processado em até sete vezes durante a Black Friday.

O local opera em três turnos, com 500 a 1.000 colaboradores, chamados internamente de “atletas”. A expedição é organizada por transportadora, com uso de gradis identificados e separação final após a emissão do romaneio.

“O modelo integrado à automação contribui ainda mais para padronização e rastreabilidade no embarque dos pedidos. Todo o projeto é 100% nacional, garantindo qualidade e fabricação de alto nível. Estamos felizes por termos alcançado todas as metas deste projeto”, conclui Cristófar.

O CD, que abastece centenas de lojas em todo o país, recebeu o OneShip Sorter configurado com 16 saídas.

Quem é o nosso cliente?

O Grupo SBF reúne duas grandes varejistas do mercado esportivo brasileiro: a Centauro, maior rede de artigos esportivos da América Latina, e a Fisia, distribuidora oficial da Nike no Brasil.

Desafio:

A Centauro precisava automatizar sua operação, que possui alta complexidade, no qual inclui mais de 40 mil SKU's e 142 marcas de forma eficiente, otimizando a produtividade do CD de Extrema e, consequentemente, aumentando a produtividade. Além disso, precisava diminuir os esforços operacionais para organizar a triagem de pedidos (mono e multi) em colmeias que precisavam ser processadas e cubadas com acuracidade e agilidade, para diversas transportadoras, minimizando o tempo de atravessamento das mercadorias e o deslocamento da equipe.

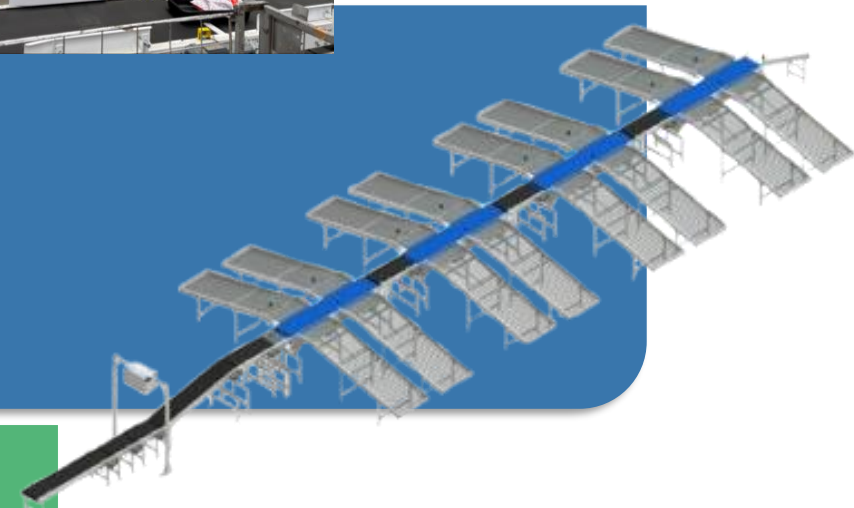
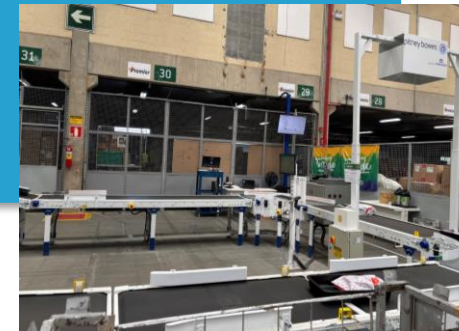
Solução: OneShip Sorter®

A Pitney Bowes implementou o OneShip Sorter com 16 saídas, um projeto 100% nacional desenvolvido em apenas 90 dias. O equipamento utiliza câmeras de última geração para leitura e conferência de pacotes, bandejas para itens leves e esteiras com esferas que realizam a triagem automática e o direcionamento preciso dos volumes em poucos segundos.

GRUPO SBF



[Assistir case](#)



Conheça a solução OneShip Slim Sorter®

[OneShip Sorter®](#)

Sistema automatizado de alta performance, o Sorter automatiza a separação de pedidos, reduz deslocamentos e garante mais controle, mesmo com o aumento do volume.

- Execução simultânea de múltiplos pedidos (separação por onda)
- Separação de pedidos conforme critério do cliente
- Conferência de notas fiscais automatizada
- Auditoria de peso integrada ao fluxo da sua operação

DESTAQUES Case Centauro

A Centauro atingiu 70%
de aumento de
produtividade.

Todo o projeto de
automação foi
desenvolvido e entregue
em apenas 90 dias.

Equipamento 100%
nacional com câmeras de
última geração e esteiras
de esferas para desvio
preciso de volumes.

O Sorter processa em
torno de 40 mil SKU's e
142 marcas diferentes.
Organizando a
expedição por
transportadora em
poucos segundos.



The technology behind
every important delivery.



pitneybowes.com/br



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



pbs@pb.com



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