

# Case de successo

# Grupo Torra

## TORRA



pitney bowes 

The technology behind  
every important delivery.

# Grupo Lojas Torra triplica produtividade diária com o primeiro Sorter duplo do Brasil.

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.

Desde 2022, o equipamento passou a operar de forma eficiente, atendendo às várias etapas da operação do cliente, sem nenhuma inter-

corrência, buscou a Pitney Bowes para expandir ainda mais. Atualmente, o Grupo Torra opera o primeiro Sorter Duplo do Brasil. Composto por 2 sorters, com 45 metros cada, sendo 16 saídas no sorter 1 e 32 saídas no sorter 2. Preparado para operar em série ou individualmente.

**“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. A solução adotada foi o equipamento OneShip Sorter® e OneShip Dinâmica Premium® da Pitney Bowes, que garantiu aumento de performance e redução

de custos. Além disso, a balança tem capacidade de foco dinâmico, que resulta em captura das medidas e pesagem com as caixas em movimento, em segundos, sem parada e sem erros, integrando-se também aos sistemas de WMS e ERPs.

Entre as melhorias, ele menciona a redução no lead time dos produtos no centro de distribuição, aumento giro de mercadoria, abastecimento de mais de 80 lojas, operando 40% em crossdocking e 60% em estoque.

**“O equipamento passou a ser utilizado para atender toda a operação do Grupo Torra, em diferentes picos de demanda, operando individualmente ou em série, atendendo praticamente 100% 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 e processa até 6 mil vol./hora.

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 +80 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.



**TORRA**

## Conheça nossas soluções:

- OneShip Sorter®
- OneShip Dinâmica Premium®

pitney bowes



The technology behind  
every important delivery.



O OneShip Sorter é um equipamento projetado para diferentes tipos de necessidade de classificação e roteirização, que pode apoiar uma operação de ponta a ponta, passando pela armazenagem, estoque, crossdocking e last mile. Esta solução pode ser integrada ao equipamento OneShip Dinâmica Premium, que processa automaticamente, em segundos e sem erros, diferentes volumes.

[OneShip Sorter®](#)

[OneShip Dinâmica Premium®](#)

## DESTAQUES Case Grupo Torra

Capacidade aumentou 3x  
mais a produtividade  
diária com a mesma  
equipe em 2022

Conta com um portal de  
leitura de etiquetas  
inteligente, que  
proporciona a leitura  
automática em  
segundos, sem paradas.

Sistema integrado com  
WMS e ERP, consegue  
capturar medidas e peso  
das caixas em movimento.

Produção 100%  
nacional, manutenção  
100% nacional, com  
suporte técnico de  
ponta a ponta.

Primeiro Sorter Duplo  
do Brasil com 45 metros  
e 48 rampas no total,  
este projeto atende  
mais de 80 lojas e  
processa até 6 ml  
volumes/hora.



The technology behind  
every important delivery.



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



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



[pbs@pb.com](mailto:pbs@pb.com)



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