



Gestão automatizada dos consumíveis

A Natura implementou uma solução de MPS que através da Cloud garante a monitorização dos equipamentos bem como o envio automático dos consumíveis.

Introdução

A marca Natura nasce pelas mãos dos espanhóis Sergio Durany e Montse Clarasó, que após várias viagens por África, Ásia e América Latina decidiram pôr em marcha uma aventura comercial que transmitisse todas as culturas, experiências e ideias que absorveram ao longo dos anos. Em 1992 surge a primeira loja Natura em Barcelona, com o propósito de criar um espaço de fusão das várias culturas.

Em Portugal, a primeira loja foi inaugurada no Porto, em 1996. Atualmente, já existem mais de 200 lojas ibéricas da Natura, sendo 58 em Portugal.

As lojas Natura oferecem uma viagem de sentidos em que a luz, a música, os aromas, os objetos e as roupas transportam os clientes para vários lugares no mundo. A originalidade dos produtos, a diversidade dos artigos e o ambiente das lojas traçam a essência da Natura e distinguem-na no mercado.

Devido ao crescimento da marca surgiu a necessidade de encontrar uma solução global mais eficiente e otimizada, que permitisse controlar os custos e gerir melhor os consumíveis.

Antecedentes

A solução anterior era composta por equipamentos Brother, mas de distintos modelos. Cada loja geria - quase que de forma autónoma - os consumíveis, existindo alguma incapacidade por parte da direção financeira de gerir e controlar os custos afetos à impressão. Estas adversidades levaram a marca a repensar a sua estratégia e a procurar uma solução global de gestão automatizada que garantisse as funcionalidades de *printing*, eliminando os problemas e permitindo à marca o foco no seu *core business*.



Descrição Geral

O Desafio

Cada loja geria quase de forma autónoma os consumíveis, existindo alguma incapacidade por parte da direção financeira de gerir e controlar os custos com toner, papel e evitar perdas de tempo dos colaboradores na substituição dos consumíveis.

A Solução

A Brother concebeu uma solução homogênea ao nível de equipamentos e através da sua Cloud MPS, foi garantida a monitorização de todo o parque instalado, proatividade e funcionalidade dos equipamentos, bem como o envio automático dos consumíveis, libertando desta forma os colaboradores para total dedicação às suas tarefas.

O resultado

Esta solução permite controlar os equipamentos e os custos de impressão de forma remota e, ainda, promover a sustentabilidade ambiental com a reciclagem dos consumíveis vazios.



Solução

A Brother concebeu uma solução homogénea ao nível de equipamentos e através da sua Cloud MPS, que garante a monitorização de todo o parque instalado, proatividade e funcionalidade dos equipamentos, bem como o envio automático dos consumíveis, libertando desta forma os colaboradores para total dedicação às suas tarefas.

Também passou a ser possível, à direção financeira, a otimização, o controlo e a gestão dos custos afetos a este parque de equipamentos de impressão.

A Brother instalou 58 unidades do modelo MFC-L2710DW, destinado a servir a rede de lojas da marca, dispersas a nível ibérico, mas com predominância em Portugal Continental.

A implementação desta solução nas lojas Natura ocorreu em 2020, através de um processo rápido e eficiente, requerendo apenas a substituição dos equipamentos anteriores.

Benefícios

A gestão automática da logística dos consumíveis com os equipamentos ligados à plataforma Cloud da Brother, deteta quando o toner e/ou tambor estão perto de terminar e os consumíveis de substituição são enviados automaticamente, sem que seja necessária uma intervenção dos colaboradores ou dos responsáveis de TI da Natura – possibilitando assim uma gestão sem preocupações.

A ferramenta permite, de forma simples e centralizada, estar em contacto permanente com os equipamentos de impressão, mesmo quando os dispositivos estão ligados localmente e não em rede.

Desta forma, os gestores de IT da empresa podem controlar o seu funcionamento de forma remota. Esta solução permite ainda a otimização e controlo dos custos afetos à impressão. E dão mais um passo em direção à sustentabilidade ambiental, uma vez que enviam todos os consumíveis vazios para o programa de reciclagem gratuito da Brother.





Características MFC-L2710DW

Impressora 4 em 1 (impressora, copiadora, scanner e fax) com impressão duplex, múltiplas opções de conexão e toner XL disponível.

Velocidade de impressão e cópia até 30ppm, com Alimentador automático de documentos (ADF) de 50 folhas.

Função de frente e verso automático na Impressão
Conectividade USB, Ethernet, WiFi e Wi-Fi Direct.

Inclui toner com capacidade para 700 páginas. Toner XL de 3.000 páginas disponível.

"Com a implementação MPS baseada na Cloud da Brother, conseguimos ter uma solução otimizada e automatizada, com custos controlados, em que os equipamentos e consumíveis são monitorizados de forma automática, sem intervenção da nossa parte. Desta forma, incrementámos a produtividade e a satisfação dos nossos colaboradores e além de reduzirmos os custos de gestão do nosso parque de equipamentos, reduzimos também a nossa pegada ambiental com a reciclagem de todos os consumíveis usados."

Vítor Correia, Diretor de Sistemas de Informação, da Natura.

Sobre a Brother

A Brother é especialista em soluções de impressão e digitalização, cuja aposta no âmbito da etiquetagem e da mobilidade está a permitir a evolução para novos mercados em ambientes empresariais. Desta forma, a empresa tem vindo a consolidar a sua forte presença na maioria dos setores de atividade, com foco especial na saúde, retalho, transportes, logística e alimentar.

A Brother está presente em Portugal desde 2002 e faz parte do grupo Brother Industries LTD. Fundada em 1908, é uma das grandes empresas japonesas que desenvolve a sua atividade tecnológica no mercado mundial. Os seus produtos estão presentes em mais de 100 países e conta com mais de 41.215 colaboradores.

3 anos
GARANTIA

Contacto:

Tel.: 808 223 000
Edifício Brother, Rua da Garagem, 7
2790-078 Carnaxide