



Gestión automatizada de los consumibles en retail

Natura implementa una solución para la monitorización de los equipos de impresión, garantizando la entrega automática de los consumibles en cada una de sus tiendas

Introducción

La marca Natura fue creada por los españoles Sergio Durany y Montse Clarasó, que, tras varios viajes por África, Asia y Lationamérica, decidieron emprender una aventura comercial que transmitiera todas las culturas, experiencias e ideas que habían absorbido a lo largo de los años. En 1992 se abrió la primera tienda Natura en Barcelona, con el objetivo de crear un espacio de fusión de diferentes culturas.

En 1996, traspasó la frontera a Portugal. Actualmente hay más de 200 tiendas de Natura en España y Portugal.

Las tiendas Natura ofrecen una experiencia única para todos los sentidos, en la que la luz, la música, los aromas, los objetos y la ropa transportan a los clientes a distintos lugares del mundo. La originalidad de los productos, la diversidad de los artículos y el ambiente de las tiendas son la esencia de Natura y lo que la diferencian en el mercado.

Debido al crecimiento de la marca, surgió la necesidad de encontrar una solución global más eficiente y optimizada para la gestión de su parque de impresión, que permitiera controlar los costes y gestionar mejor los consumibles.

Antecedentes

La solución previa estaba compuesta por equipos Brother, pero de diferentes modelos. Cada tienda gestionaba- casi de forma autónoma- los consumibles, y el departamento financiero tenía dificultades para gestionar y controlar los costes de impresión. Estas adversidades llevaron a la marca a replantearse su estrategia y a buscar una solución global de gestión automatizada que garantizara el correcto funcionamiento de los equipos de impresión eliminando los problemas y permitiendo a la marca centrarse en su negocio.



Descripción general

El reto

Cada tienda gestionaba los consumibles de forma casi autónoma, y el departamento financiero era incapaz de gestionar y controlar los costes de tóner y papel. Los empleados perdían mucho tiempo en sustituir los consumibles.

La solución

Los Servicios Gestionados de Impresión basados en la nube garantizan la monitorización de todo el parque de impresión instalado, así como la proactividad y funcionalidad de los equipos y la entrega automática de consumibles.

El resultado

Esta solución permite controlar en remoto los equipos y los costes de impresión, así como fomentar la sostenibilidad medioambiental mediante el reciclaje de los consumibles vacíos.



Solución

Los Servicios Gestionados de Impresión basados en la nube de Brother garantizan la monitorización de todo el parque de impresión instalado, así como la proactividad y funcionalidad de los equipos, y la entrega automática de consumibles, liberando así tiempo de los empleados para que se dediquen plenamente a sus tareas.

Además, el departamento financiero ha podido optimizar, controlar y gestionar los costes asignados a estos equipos de impresión.

Brother ha instalado 58 unidades del modelo MFC-L2710DW, destinadas a dar servicio a la red de tiendas de la marca en Portugal.

La implantación de esta solución en las tiendas Natura se produjo en 2020, a través de un proceso rápido y eficaz, que solo necesitó la sustitución de los equipos anteriores.

Beneficios

La gestión automatizada de los consumibles a través de los dispositivos conectados a la nube de Brother permite detectar cuándo el tóner y/o tambor se están agotando. Además, los consumibles de reemplazo se envían automáticamente, sin necesidad de que intervengan los empleados de Natura o el personal de TI, lo que permite optimizar este proceso.

La herramienta en la nube permite, de forma sencilla y centralizada, estar en contacto permanente con los dispositivos de impresión, incluso cuando estos están conectados localmente y no en red.

De este modo, los responsables de TI de Natura pueden controlar su funcionamiento en remoto. Esta solución permite optimizar y controlar sus costes de impresión, así como impulsar su estrategia sostenible, al enviar todos los consumibles vacíos al programa de reciclaje gratuito de Brother.





Características MFC-L2710DW



Impresora 4 en 1 (impresora, copiadora, escáner y fax) con impresión a doble cara, múltiples opciones de conexión.



Velocidad de impresión y copia de hasta 30 ppm, con alimentador automático de documentos (ADF) de 50 hojas.



Impresión automática a doble cara
Conectividad USB, Ethernet, WiFi y WiFi Direct.



Tóner de larga duración opcional para 3.000 páginas.

“Con la implementación del contrato de Servicios Gestionados de Impresión basado en la nube de Brother, podemos tener una solución optimizada y automatizada, con costes controlados, en la que los equipos y los consumibles se supervisan automáticamente, sin intervención por nuestra parte. De este modo, hemos aumentado la productividad y la satisfacción de nuestros empleados y, además de reducir los costes de gestión de nuestro parque de equipos, también hemos reducido nuestra huella medioambiental al reciclar todos los consumibles usados”

Vítor Correia, Director de Sistemas Informáticos de Natura.

Sobre Brother

Brother es un experto en soluciones de impresión y digitalización, cuya apuesta por el ámbito del etiquetado y la movilidad le está permitiendo evolucionar hacia nuevos mercados, tanto dentro del entorno empresarial como de la Administración Pública. De esta forma, la compañía ha adquirido una fuerte presencia en la mayor parte de los sectores de actividad, con especial foco en salud, retail y transporte y logística.

Brother está presente en Portugal desde 2002 y pertenece a Brother Industries LTD. Fundada en 1908, es una de las grandes empresas japonesas que desarrolla su actividad tecnológica en el mercado mundial. Sus productos están presentes en más de 100 países. Cuenta con más de 41.215 empleados.

3 años
GARANTÍA

Contacto:

Tel.: 91 655 75 70
C/ Julián Camarillo, 57 28037 - Madrid

brother.es