



## **Frischer Nachwuchs für die Sorterfamilie**

Mit der Markteinführung eines neuen Fallklappensorters, dem Split Tray Sorter MT015S, hat Interroll sein Erfolgsprogramm von Sortern um ein weiteres System ergänzt: Basierend auf den bewährten mechanischen Konstruktionsprinzipien sorgt die Lösung für höchste Verfügbarkeit, sehr lange Lebenszeiten und schnelle Amortisationszeiten bei der automatischen Sortierung von Fördergütern bis zu 12 Kilogramm. Damit eignet sich der Sorter vor allem für Systemintegratoren, die ihren Kunden eine ebenso leistungsstarke wie wirtschaftliche Umsetzung von E-Commerce-beziehungsweise Omnichannel-Strategien ermöglichen wollen, etwa in der Mode- oder Pharma-Branche.

Außerdem erhalten Logistik-Dienstleister oder Kurier-, Express- und Paketdienstleister mit dem Split Tray Sorter MT015S in Kombination mit den Quergurtsortern von Interroll eine ideale Lösung, um kundennahe Distributionsstrukturen durch eine effiziente Trennung der Kleinteile-Sortierung von anderen Transportgütern noch leistungsstärker zu machen.

### **Vor- und nachgelagerte Prozesse automatisierbar**

Ebenso zukunftsicher ist auch die Möglichkeit, die Systeme durch ihre modulare Erweiterungsfähigkeit an sich verändernde Ansprüche anpassen zu können. Zudem kann auch die Wareneinfuhr auf den Sorter durch den optionalen Top Loader, der auf der bewährten Technologie der innovativen Einschussförderer für die Quergurtsorter basiert, problemlos automatisiert werden. Doch das ist längst nicht alles: In Kombination mit der Modular Conveyor Platform (MCP) und einer staudrucklosen Anbindung an Etikettier- oder Verpackungsmaschinen lassen sich auf Wunsch sogar nachgelagerte Arbeitsprozesse von der Kommissionierung bis zum Versand komplett automatisieren.

### **Sehr kurze Projektlaufzeiten möglich**

Bereits bei der Planung und Entwicklung des Split Tray Sorters wurden die Fertigungsprozesse besonders berücksichtigt, um einen optimalen Nutzen für Kunden und Anwender zu realisieren. „Für unsere Kunden bringt heute Geschwindigkeit einen entscheidenden Vorteil im Wettbewerb. Aus diesem Grund haben wir uns neben der technischen Leistung und Qualität auch auf eine möglichst schnelle Lieferfähigkeit fokussiert. Damit können Systemintegratoren den Anwenderwunsch nach möglichst kurzen Projektlaufzeiten erfüllen. Hierzu gehört auch die Tatsache, dass das System bereits über eine modulare und autonome Maschinensteuerung verfügt, mit der die Anlage einfach, schnell und sicher in Betrieb genommen und dann von unseren Kunden an das jeweilige Warenmanagementsystem angebunden werden kann“,

berichtet Florian Funk, Global Product Manager für Sorter bei Interroll. Zudem bieten die Anlagen die Möglichkeit, den Betriebszustand in Echtzeit datentransparent zu erfassen, zu visualisieren und zu verarbeiten – eine wichtige Voraussetzung für die vorausschauende Wartung und Industrie 4.0-Anwendungen.

