



Interroll bringt neues Sortiersystem auf den Markt

Sant'Antonino, Schweiz. 8. März 2021. Mit der Markteinführung eines neuen Fallklappensorters, dem Split Tray Sorter MT015S, hat Interroll sein Erfolgsprogramm von automatischen Sortierlösungen um ein System für eine Vielzahl von potenziellen Anwendern ergänzt. Die Produktneuheit erleichtert Unternehmen den Einstieg in den E-Commerce oder kann als flexible Ergänzung bestehender Sortierlösungen eingesetzt werden – etwa in der Modebranche, der Pharmaindustrie oder bei Paketdienstleistern.

Basierend auf den bewährten mechanischen Konstruktionsprinzipien der Interroll-Sorter sorgt der neue Split Tray Sorter bei der automatischen Sortierung von Fördergütern bis zu 12 Kilogramm für höchste Verfügbarkeit, sehr lange Lebenszeiten und schnelle Amortisationszeiten. Damit eignen sich diese kompakten und flexibel erweiterbaren Anlagen 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 neuen Split Tray Sorter in Kombination mit den Quergurtsortern von Interroll eine ideale Lösung, um kundennahe Verteilzentren durch eine effiziente Trennung der Kleinteile-Sortierung von anderen Transportgütern noch leistungsstärker zu machen.

Sehr kurze Projektlaufzeiten realisierbar – vom ersten Tag startbereit

Bereits bei der Planung und Entwicklung des neuen Interroll Split Tray Sorters wurden effiziente Fertigungsprozesse besonders berücksichtigt, um einen optimalen Nutzen für Kunden und Anwender zu realisieren. „Weil kurze Projektlaufzeiten unseren Kunden einen entscheidenden Vorteil im Wettbewerb bringen, haben wir uns neben der technischen Leistung und Qualität auch auf sehr kurze Lieferzeiten für unsere Kunden fokussiert“, so Steffen Flender, Geschäftsführer der Interroll Automation GmbH. „Hierzu gehört auch die Tatsache, dass das System bereits über eine modulare und konfigurierbare 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 und Betriebsdaten zu erfassen, zu visualisieren und zu verarbeiten – eine wichtige Voraussetzung für die vorausschauende Wartung und Industrie 4.0-Anwendungen.

Komplette Automatisierung von vor- und nachgelagerten Prozessen

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

„Mit dem Split Tray Sorter bieten wir ab sofort eine innovative Lösung im Basissegment. Die Erweiterung und Vertiefung unserer Sorter-Plattform werden wir auch weiterhin konsequent vorantreiben“, so Steffen Flender.



Bilder (oben rechts bis unten links): Der neue Split Tray Sorter sorgt für höchste Verfügbarkeit, sehr lange Lebensdauer und schnelle Amortisationszeiten bei der automatischen Sortierung von Fördergütern bis zu 12 Kilogramm Gewicht.
Bild (rechts unten): Durch die symmetrische Teilung eines rechteckigen Trays kann das Transportgut am Bestimmungsort direkt in Kartons oder Versandbehälter abgelegt werden.

Kontakt:

Martin Regnet
Interroll (Schweiz) AG
Head of Communications & Investor Relations
Via Gorelle 3 | 6592 Sant'Antonino | Schweiz
media@interroll.com
www.interroll.com

Über Interroll

Die Interroll Gruppe ist der global führende Anbieter von Lösungen für den Materialfluss. Das Unternehmen wurde 1959 gegründet und ist seit 1997 an der SIX Swiss Exchange gelistet. Interroll beliefert Systemintegratoren und Anlagenbauer mit einem umfassenden Sortiment an plattformbasierten Produkten und Services in den Kategorien „Rollers“ (Förderrollen), „Drives“ (Motoren und Antriebe für Förderanlagen), „Conveyors & Sorters“ (Förderer & Sorter) sowie „Pallet Handling“ (Palettenförderer & Fließlager). Lösungen von Interroll sind bei Express- und Postdiensten, im E-Commerce, in Flughäfen sowie in den Bereichen Food & Beverage, Fashion, Automotive und weiteren Industrien im Einsatz. Das Unternehmen zählt führende Marken wie Amazon, Bosch, Coca-Cola, DHL, Nestlé, Procter & Gamble, Siemens, Walmart oder Zalando zu seinen Nutzern. Mit Hauptsitz in der Schweiz verfügt Interroll über ein weltweites Netzwerk von 34 Unternehmungen mit einem Umsatz von rund 559,7 Millionen Franken und 2.400 Mitarbeitenden (2019).