

# Pakete und mehr perfekt sortiert – schnell und platzsparend



Laut Bundesverband Internationaler Express- und Kurierdienste (BIEK) wurden 2013 in Deutschland zwei Milliarden Pakete verschickt – also fünf Prozent mehr als im Vorjahr, Tendenz weiter steigend, was vor allem dem E-Commerce geschuldet ist. Das ruft Sortieranlagen auf den Plan, die zunehmende Sendungsvolumen zeit- und kosteneffizient bewältigen – möglichst ohne den Standflächenbedarf zu erhöhen.

**G**enau für dieses Anforderungsprofil eignet sich der Xstream von NPI. Jetzt ist der Hightech-Sortierer, der sich in den USA schon bewährt hat, auch europaweit auf dem Markt: eingeführt von der Schweizer NPI-Europa-Vertretung Prolicastic und ihrem Deutschland/Österreich-Partner Neopost. Mit dem Xstream nutzen Sie ein flexibles Sortier- und Verteilsystem für Pakete, Päckchen und Flachsendungen unterschiedlichster Form und Größe. Als riemengetriebener Linearsorter (Schuhsorter) überzeugt der Xstream durch einen geräuscharmen Lauf und kontinuierlichen Transportstrom. Außerdem können Sie ihn fast überall aufstellen und sogar in bestehende Anlagen integrieren: dank verhältnismäßig kleiner Standfläche und modularer Bauweise. Mit variabler Ausstattung und Anlagengröße deckt der Xstream nahezu jeden Bedarf. Produktivität, Kosteneffizienz und einfaches Handling sind Ihnen stets sicher.

Mit dem Xstream sortieren Sie bis zu 30.000 Packstücke pro Stunde – je nach Transportgeschwindigkeit und Packstückgröße. Die möglichen Packstückgrößen reichen standardmäßig von 101 x 101 x 3 bis 609 x 431 x 304 Millimetern. Das Gewicht kann von 23 Gramm bis 32 Kilogramm betragen. Und was das Verpackungsmaterial angeht, sortiert der Xstream für Sie neben Kartonagen und Papierkuverts auch folienverschweißte Sendungen, Beutel und Umschläge aus Kunststoff oder PE sowie fast alle nicht maschinenfähigen Sortiergüter.

## HALBAUTOMATISCHE ZUFÜHRUNG

Die Packstückzuführung mittels Kippvorrichtung, Trichter und Förderband macht jede manuelle Eingabe überflüssig, und der Durchsatz erhöht sich von Anfang an. So funktioniert es: Sie stellen zum Beispiel eine Transportwanne mit Packstücken in die Kippvorrichtung, die die Wanne auf Knopfdruck in den Trichter entleert. Von dort bringt

ein Förderband die Packstücke direkt zum Einschussbereich (Feeder), der in ergonomischer Arbeitshöhe liegt. Dabei sorgen der Aufwärtstransport und der PVC-Streifenvorhang am Ende des Förderbands für einen geschwindigkeitskontrollierten Einschuss und eine Vorab-Vereinzelung. Vor Umleitung auf das eigentliche Vereinzelungsband durchlaufen die Packstücke noch eine sensorgesteuerte Volumenkontrolle.

## INTELLIGENTES VEREINZELN

Auch die Vereinzelung läuft halbautomatisch. Das Einzige, was zu tun bleibt: Packstücke bei Bedarf umdrehen, sodass die Sendungscodierung nach oben oder unten zeigt. Jede weitere Ausrichtung entfällt, da später omnidirektional gescannt wird. Schließlich prüft und optimiert ein intelligentes Abstandsmodul die Zwischenabstände der Packstücke. Ein Mindestabstand stellt sicher, dass nicht mehrere Packstücke gleichzeitig in den Scan-

bereich geraten. Gleichmäßige Packstückabstände erleichtern später das präzise Ausschleusen des Sortierguts. Die Minimierung unnötig großer Abstände erhöht Durchsatz und Prozesseffizienz – aber auch die Betriebseffizienz: da Lebensdauer und Standzeiten der Anlage bestmöglich genutzt werden.

## OMNIDIREKTIONALES SCANNEN

In der Lese-Transport-Einheit erfassen omnidirektionale Top-down-Kameras die Sendungscodierung jedes einzelnen Packstücks in Echtzeit: über OCR- und BCR-Le-

HALBAUTOMATISCH: Mittels hydraulischer Kippvorrichtung werden die Packstücke in den Trichter gekippt, dessen Förderband sie zum Einschussbereich (Feeder) transportiert.

sung (Optical Character Recognition und Barcode Recognition) – inklusive 1D- und 2D-Barcodes. Durch optionale Bottom-up-Kameras (Linien-scanner) sind auch Codierungen auf der Packstückunterseite erfassbar. Die gescannten Daten fließen direkt in die Maschinensoftware und bestimmen, welchen Sortierausgang ein Packstück am Ende nimmt.

## GEZIELTE AUSSCHUSS-SEPARIERUNG

Immer wieder gibt es Packstücke, deren Sendungscodierung fehlt, unlesbar ist (verschmutzt, verklebt usw.) oder keinem Sortierausgang zugeordnet werden kann. Solche Sortiergüter werden direkt nach dem Scanversuch separiert: über ein gesondertes Transportband, das sie in einen Sammelbehälter befördert. Danach können sie manuell verarbeitet oder videocodiert und dem Feeder zugeführt werden.

## ZIELGENAUES VERTEILEN

Anhand hinterlegter Sortierpläne und der gescannten Daten steuert die Maschinensoftware die Ausschleusung der Packstücke. Im Sortiermodul werden diese auf die einzelnen Sortierausgänge (Endstellen) verteilt. Ein Plattenband transportiert die Packstücke bis zum richtigen Ausgang, wo sie mittels kulissengeführter Abschiebeelemente (Schuhe) ausgeschleust werden. Über Pakettrutschen landen sie in Auffangbehältern wie Wannen, Säcken, Gondeln, Rollcontainern usw. Abhängig von Packstückgröße und -gewicht aktiviert die Anlage einen oder mehrere Schuhe. So werden die Packstücke schonend und vor allem zügig und zielgenau ausgeschleust. Übrigens: Die doppelte Schuhreihe macht den Xstream zum Platzsparswunder, da sie ein gleichzeitiges Ausschleusen nach beiden Seiten des Plattenbands ermöglicht. So erzielen Sie einen deutlich höheren Durchsatz als bei Quergurtsortierern mit vergleichbarer Standfläche.

## BEQUEMES HANDLING

Sie bedienen den Xstream ganz einfach am Operator-Control-Panel: von Start/Stopp über Geschwindigkeitseinstellung bis zur Sortiersteuerung nach Zustellregionen, Zustellern usw. Darüber hinaus dient das Operator-Control-Panel der Anlagenüberwachung, zeigt Fehler und meldet zum Beispiel vollgelaufene Auffangbehälter. Außerdem können Sie Informationen zum aktuellen Sortierlauf abrufen (Durchsatz, Scandaten etc.) sowie

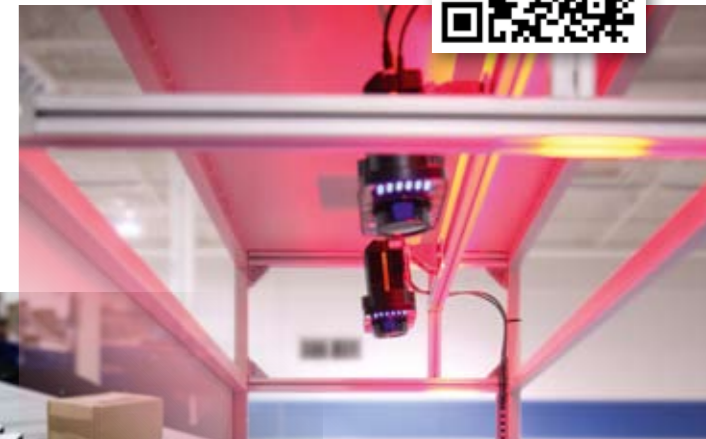
Auswertungen erstellen, etwa zu Sortiervolumen oder Sendungskosten eines bestimmten Zeitraums. Möglich macht das die Maschinensoftware, die alle Sortierläufe lückenlos verfolgt und die gewonnenen Informationen datenbankgestützt verwaltet: von Verarbeitungsdatum und -zeit bis zu Größe, Gewicht, Codierungsinhalt und Sortierausgang jedes einzelnen Packstücks.

## BESTE REFERENZEN

Zusammenfassend lässt sich sagen: Der Xstream überzeugt in jeder Hinsicht – von Flexibilität und Bedarfsorientierung über Technik und Verarbeitungsqualität bis zu Effizienz und Durchsatzvolumen. Hinzu kommen Bedien- und Wartungsfreundlichkeit sowie das exzellente Preis-Leistungs-Verhältnis. Nicht umsonst hat beispielsweise ein weltweit führender Logistikkonzern in den USA schon 18 Xstream-Anlagen im Einsatz.

## INFO

Weitere Informationen unter: [www.neopost.de/xstream](http://www.neopost.de/xstream)



AUFNAHMESTARK: Top-down-Kameras lesen die Sendungscodierung und erfassen so die sortierrelevanten Daten.



PRÄZISE: An den Sortierausgängen schieben „Schuhe“ die Packstücke in die Auffangbehälter.