



Optimales Ergebnis

Vantage™ Sortierlösung



Bessere Tools, überragende Ergebnisse

Sie bearbeiten jeden Tag große Sendungsmengen und verlassen sich auf eine Vielzahl von Systemen und Mitarbeitern, um diese Post so kostengünstig wie möglich zu verarbeiten. Die neue Pitney Bowes Vantage™ Sortierlösung unterstützt Sie bei der Automatisierung Ihrer Produktionsprozesse mit einem konstant hohen Durchsatz. So sparen Sie Zeit und reduzieren Ihre Gesamtausgaben. Die Vantage™ Sortierlösung erfasst wertvolle Informationen zu jedem Poststück, wie z. B. das Gewicht. Sie bietet damit die Flexibilität, die Sortierung besser in Ihre gesamte Prozesskette zu integrieren. Zudem ist sie als einzige Lösung in der Lage, Ihre Poststücke während des Sortiervorgangs zu frankieren.

Nutzen Sie diese leistungsstarke Lösung für die Erfüllung Ihrer Sortieranforderungen und die Verbesserung Ihres Unternehmensergebnisses.

Flexibles Design

Konfigurieren Sie das System gemäß Ihren spezifischen Bedürfnissen. Wählen Sie aus folgenden Sortierfachvarianten: 2 Ebenen plus 2 Ablagen (Flex-Tier), 4 Ebenen (Multi-Tier). Diese Varianten können sowohl in gerader Konfiguration als auch in L- oder U-Form platzsparend installiert werden. Optional beidseitige Sortierfächer für C4-Verarbeitung (Großbrief).

Schafft Vertrauen

Die Vantage™ Sortierlösung unterstützt sowohl die Anforderungen der nationalen Postgesellschaften als auch die der alternativen Briefdienstleister. Die neu entwickelten Fähigkeiten der Vantage bieten Ihnen vollständige Integrität.

- Das exklusive Pitney Bowes *Positive Piece Level Tracking* erlaubt Ihnen, jedes einzelne Poststück von der Eingabe bis zum Zielfach exakt nachzuverfolgen und zu überwachen.
- Erhöhung der Qualität durch eine neu entwickelte intelligente Doppeleinzugserkennung
- Optimierte Leseraten durch die Kombination von modernster Kameratechnologie, gleichmäßiger Ausleuchtung und branchenführender OCR-Lesetechnologie.

Höherer Gesamtdurchsatz

Die Vantage™ Sortierlösung kombiniert Geschwindigkeit, intelligente Systemsteuerung und Zuverlässigkeit. Die nach ergonomischen Richtlinien neu entwickelten Arbeitsbereiche wurden bis ins kleinste Detail für hohe Geschwindigkeiten, Langlebigkeit und bestmögliche Verfügbarkeit entwickelt. Der innovative automatische Einzug kann unterschiedlich dicke Poststücke bei konstant hoher Geschwindigkeit sortieren. Durch vorbeugende Diagnosetools kann das System während des Maschinenlaufs leichter gewartet werden.

Erweiterte Automatisierung

Die automatisierte Verarbeitung unterschiedlichster Poststückarten bietet Ihrem Unternehmen einen erheblichen Mehrwert. Die Vantage ist die erste Sortierlösung, in die eine Inline-Waage und eine Frankiermaschine integriert werden kann. Offline-Frankierungen werden damit eliminiert. Die Vantage-Technologie bietet außerdem weitere Vorteile, wie z. B. die Formatermittlung von farbigen und schwarzen Kuverts, was ein umfangreicheres Leistungsspektrum bedeutet.



Überzeugende Funktionen

Sortierschemen – Optimieren Sie Ihre Sortierprozesse nicht nur durch die Verwendung von statischen, sondern auch von dynamischen Sortierschemen.

Eingebaute Waage – Erlaubt eine Verarbeitung vom Postkartenformat bis Großbrief.

Vielfalt – Neben dem Pitney Bowes Mail Distribution Manager™ unterstützt die Vantage eine Vielzahl von Systemlösungen für private Briefdienstleister.

Load-and-Go – Die extra große Auflage des automatischen Einzuges verarbeitet zuverlässig eine Vielzahl von Poststückarten. Während des Einzuges kann der Bediener weitere Arbeiten an der Maschine durchführen.

Handschriftenerkennung – Erfolgreiche Sortierung von maschinell bedruckten und von Hand beschrifteten Poststücken.

Erweitertes Reporting – Optionale DFWorks®-Integration ermöglicht die Überwachung des Sortierprozesses und sorgt für einen verbesserten Workflow. Darüber hinaus bietet Pitney Bowes eine große Vielzahl von Systemlösungen, z. B. den Mail Distribution Manager™, der eine vollständige Sendungsverfolgung jedes einzelnen Poststückes ermöglicht.

Selbstjustierender Einzug – Er unterstützt die Verarbeitung von Poststückarten mit unterschiedlichster Dicke und Beschaffenheit.

Qualität in der Zustellung – Das exklusive Pitney Bowes *Positive Piece Level Tracking* erlaubt die exakte Nachverfolgung und Überwachung jedes einzelnen Poststückes von der Eingabe bis zum Zielfach.

Geringerer Platzbedarf – Nutzen Sie bestehende modulare Komponenten für Ihre individuellen Anforderungen.



Systemkomponenten im Gehäuse integriert

Ausrichtstrecke für optimierte Leseraten

Flüsterleise durch optimiertes Design

Automatische Diagnosefunktion

Vollständige Sendungsverfolgung



Bedienerfreundliche grafische Benutzeroberfläche

Load-and-Go: Optimierte Zuführung von der Palette

Hoher Durchsatz für Poststücke mit variabler Dicke

Funktionen:

Automatischer Einzug von 2,35 m Länge

Variable Geschwindigkeitssteuerung

Optimierte Ausrichtstrecke

Flexible Sortierfachvarianten

Bedienerfreundliche grafische Benutzeroberfläche

Dreidimensionale Formatbestimmung

Optionen:

WABCR (wide area barcode reader)

MLOCR (multiline optimal character recognition)

Handschriftenerkennung

Verarbeitung von Eingangs-/Ausgangspost

Local Video Encoding

Trennkartenfunktion

Doppeleinzugserkennung

Brieföffner

Inline-Waage

Inline-Frankiermaschine

Barcode-Verifizier

LED-Anzeigen an Sortierfächern

Transportband für Postboxen

Optionale L- und U-Sortierfachkonfiguration

Sendungsverfolgung

Bildarchivierung von Poststücken

Individuelle Servicekonzepte

Remote SiteVue™ Ferndiagnose

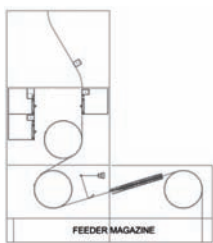
Vantage™ Sortierlösung

	Multi-/Flex-Tier	Linear
Abmessungen	DL, C6/5	C6-C4
Länge: min.	127 mm	153 mm
Länge: max.	285,75 mm	330 mm
Höhe: min.	89 mm	89 mm
Höhe: max.	190,5 mm	254 mm
Dicke: min.	0,18 mm	0,18 mm
Dicke: max.	*10 mm	*10 mm
Gewicht: min.	2 g	2 g
Gewicht: max.	113,4 g	250 g
Theoretischer Durchsatz für DL pro Stunde	45k	40k
Theoretischer Durchsatz für Postkarten pro Stunde	45k	40k
Theoretischer Durchsatz für C4 pro Stunde	N/A	24k
Zuführkapazität	2,35 m	2,35 m
Max. Anzahl Sortierfächer	480/240	160
Min. Anzahl Sortierfächer	24/12	8

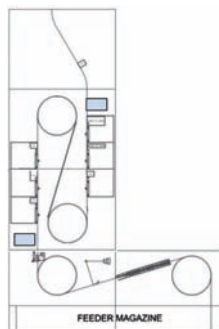
*Abhängig von der Sortierfachvariante

Entwerfen Sie Ihr ganz individuelles System

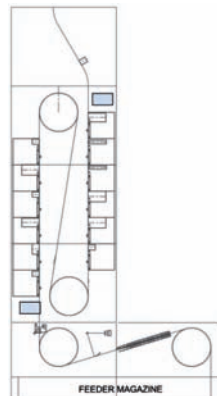
Das innovative Design dieser Sortierlösung ist hinsichtlich des Platzbedarfes variabel zugeschnitten auf die benötigten Funktionen. Die Palette reicht von einer Minimalkonfiguration mit Barcodeleser (WABCR) bis zu einer vollkonfigurierten Anlage mit Adressleser (MLOCR), Inline-Waage und Frankiermaschine. Die modularen Möglichkeiten des Systems bedeuten, dass Sie bei wachsenden Sortieranforderungen weitere Funktionen hinzufügen können.



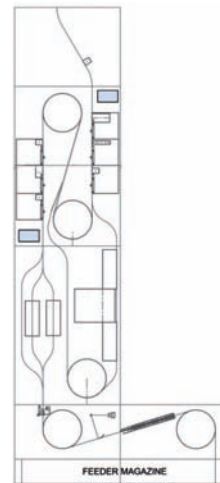
WABCR (wide area barcode reader), 1 Drucker



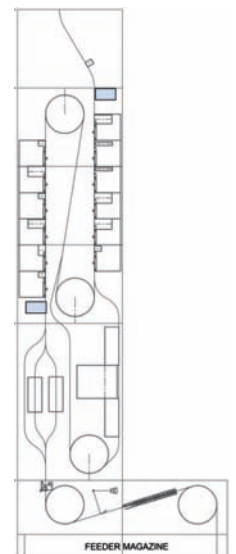
MLOCR (Multiline Optimal Character Recognition), 6 Slots für Erweiterungen



MLOCR (Multiline Optimal Character Recognition), 6 Slots für Erweiterungen



MLOCR, 6 Slots für Erweiterungen, Waage/Frankiermaschine



MLOCR, 12 Slots für Erweiterungen, Waage/Frankiermaschine

Pitney Bowes

Pitney Bowes Deutschland GmbH
Tiergartenstraße 7
64646 Heppenheim
Tel: +49 6252 708-00
Fax: +49 6252 73354
E-Mail: contact.dmt.de@pb.com
www.pitneybowes.de

Pitney Bowes Austria Ges.m.b.H.
Ernst Melchior Gasse 20
1020 Wien
Tel: +43 1 2583621-0
Fax: +43 1 2583621-34
E-Mail: contact.dmt.at@pb.com
www.pitneybowes.at

Pitney Bowes (Switzerland) AG
Vogelsangstraße 17
8307 Effretikon
Tel: +41 52 35457-57
Fax: +41 52 35457-00
E-Mail: contact.dmt.ch@pb.com
www.pitneybowes.ch

© 2011 Pitney Bowes
Alle Rechte vorbehalten. 98401320



DIN EN ISO 9001:2008
QA 04 100 970375

Über Pitney Bowes
Pitney Bowes feiert mehr als 90 Jahre voller Innovationen. Das Unternehmen bietet Software, Hardware und Services, um unterschiedliche Kommunikationskanäle miteinander zu verbinden. Schon lange als Unternehmen bekannt, das die Produktivität seiner Kunden verbessert, unterstützt Pitney Bowes mit seinem Lösungsportfolio Unternehmen zunehmend auch bei der Optimierung ihrer Kommunikation, dem Ausbau ihrer Geschäftstätigkeiten und damit dem Unternehmenswachstum. Pitney Bowes erwirtschaftet einen Jahresumsatz von rund 5,6 Milliarden US-Dollar und beschäftigt weltweit 33.000 Mitarbeiter. www.pitneybowes.de Every connection is a new opportunity™



Pitney Bowes bestätigt, dass die Vantage™ Sortierlösung den Anforderungen der Niederspannungsrichtlinie 73/23/EWG und der Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit 89/336/EWG entspricht.