

Vantage™ Sortiersystem

Für eine erfolgreiche Briefsortierung



Vantage™ Sortiersystem: ausgereifte Technologie, hervorragende Leistung

Tag für Tag verarbeiten Sie eine große Menge an Post. Um all diese Poststücke rechtzeitig und kostengünstig an den richtigen Ort zu bringen, brauchen Sie die ideale Kombination aus Prozessen und Technologien. Egal ob Sie Ihre Post mit einem nationalen Postdienst versenden oder sie intern in Ihrem Unternehmen zustellen, jedes Poststück muss immer korrekt sortiert werden.

Schafft Vertrauen

Setzen Sie auf die hochentwickeltesten Funktionen des Vantage Sortiersystems und:

- erfüllen Sie so strenge Versandanforderungen, indem Sie jedes einzelne Poststück mithilfe des exklusiven BlueCrest Positive Piece Level Tracking von der Eingabe bis zum Zielfach exakt nachverfolgen und überwachen können.
- verhindern Sie Doppeleinzüge mit dem Multi-View-Doppeldetektor (Doppeleinzugserkennung) mit integrierter optischer Anzeige.
- maximieren Sie Ihre Postverarbeitungseffizienz und Umsatzgenerierung durch verbesserte Leseraten dank branchenführender OCR-Lesetechnologie.
- vermeiden Sie zusätzlichen Arbeitsaufwand für die erneute Bearbeitung von unlesbaren Postsendungen. Damit sparen Sie Zeit und Kosten

Integrierte Flexibilität

Mit der Vantage können Sie ein eigenes System entwickeln, das die individuellen Anforderungen Ihres Unternehmens erfüllt. Kombinieren Sie Sortierfächer und integrierte Postkistenregale in zwei, drei oder vier Sortierfachebenen in einseitiger oder doppelseitiger Konfiguration.

Das Vantage Sortiersystem von BlueCrest unterstützt Sie bei der Steigerung Ihrer Effizienz und der Automatisierung Ihrer Produktionsprozesse durch einen konstant hohen Durchsatz und wertvolle Funktionen zur Erfassung von Poststückdaten.

Die Vantage ist ein leistungsstarkes, skalierbares System, das Ihre derzeitigen und zukünftigen individuellen Sortieranforderungen flexibel erfüllt.

Auf optimale Effizienz ausgelegt

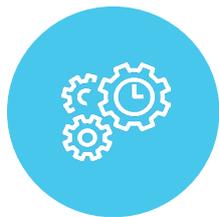
Die Vantage verbindet Geschwindigkeit, Intelligenz und Langlebigkeit für einen konstant hohen Durchsatz. Jedes Bauteil bietet maximale Leistung und Langlebigkeit für einen reibungsloseren Arbeitsablauf und geringere Ausfallzeiten. Der innovative automatische Einzug kann unterschiedlich dicke Poststücke bei konstant hoher Durchsatzgeschwindigkeit sortieren.

Die hochentwickelte Kameratechnologie sorgt für eine einzigartige Bildstabilität. Hier kommt ein integriertes Kamerasystem mit Beleuchtung und Druckluft zum Einsatz, das Staubansammlungen auf der Post beseitigt. Der saubere Bildbereich ermöglicht beständig hohe OCR-Leseraten.

Wo branchenführender Support und Erfolg aufeinandertreffen

BlueCrest bietet erstklassigen Support und umfassende Dienstleistungen, die Ihre Technologie-Investitionen (oder Ihr Vantage Sortiersystem) optimieren. Sie können sich auf BlueCrest Global Services verlassen, um Ihre individuellen betrieblichen Anforderungen zu erfüllen.

- Profitieren Sie von den nachgewiesenen Fähigkeiten und dem Fachwissen unseres engagierten globalen Teams für erstklassige Installations-, Integrations- und Implementierungsservices.
- Erzielen Sie optimale Leistung mit branchenweit führendem technischen Support.
- Stellen Sie maximale Systemverfügbarkeit sicher durch Echtzeit-Einblicke und prädiktive Analysen, die es unseren globalen Experten ermöglichen, fundierte Entscheidungen zu treffen und Leistungsprobleme schnell zu beheben.



**Garantierte
Produktlebensdauer
von 15 Jahren**



**75 Mio. zwischen
Flexline-Stacker-PMs**



**45 Mio. zwischen
Front-End-PMs**

FlexLine Fachsystem

Das modulare Design des FlexLine™ Fachsystems bietet modernste Postsortiertechnologien und ist auf optimale Ergonomie ausgelegt. Die Vantage™ ist in Kombinationen mit zwei, drei oder vier Sortierfachebenen als einseitige oder doppelseitige Konfiguration mit Wendemodul erhältlich und passt sich damit den individuellen Anforderungen Ihrer Poststelle an. Eine LED-Füllstandsanzeige und Schaltflächen zur Erstellung von Postkistenlabels an jedem Sortierfach vereinfachen den Betrieb.

- Eine Einbuchtung in der Mitte jeder Sortiertasche bietet dem Bediener einen Überblick über den Füllstand und erleichtert das Entnehmen der Poststücke.
- Robustere Komponenten steigern die Leistung und senken die Gesamtbetriebskosten.
- Jedes Sortierfach verfügt über eine LED-Füllstandsanzeige.
- Jedes Fach verfügt über Schaltflächen zur Erstellung von Postkistenlabels.
- LCD-Anzeigen bieten den Bedienern einen besseren Überblick.
- Diagnosewerkzeuge für eine erweitert Fehlerbehebung sind integriert.

Erweiterte und innovative Funktionen

- **Zeitersparnis:** Dank der optionalen, von IntelliScheme™ generierten dynamischen Sortierschemata können Sie Ihre Postsendungen effizienter sortieren.
- **Load-and-Go:** Das extra große Zufuhrfach verarbeitet ohne Probleme verschiedenste Arten von Poststücken.
- **Optionale Wiegeoptionen:** Die optionale duale Inline-Waage unterstützt sowohl DL-Kuverts als auch C4-Formate.
- **Datenstrom-Integration:** Eine umfassende Datenintegration in nationale Postsysteme oder kommerzielle Business-Management-Plattformen ist jetzt möglich.
- **OCR-Erkennung:** Sortieren Sie problemlos sowohl maschinengedruckte als auch von Hand beschriftete Poststücke.
- **Gesteigerte Transparenz:** Eine Vielzahl an Softwarelösungen wie Mail Distribution Manager™ bieten erweiterte Funktionen, einschließlich der vollständigen Nachverfolgung einzelner Poststücke.
- **Sicherheit:** Die Vantage wurde mit der höchsten Produktsicherheitsbewertung (EN 60204 mit TÜV-Zertifizierung) ausgezeichnet.

Entwerfen Sie das perfekte System für Ihre Anforderungen.



Vollständige
Nachverfolgung des
Poststücks bis zum
Zielfach

Alle Systemzubehörteile
im Gehäuse integriert

Isolierte, doppelwandige
Abdeckung minimiert
Geräusche

Das zukunftsorientierte Design der Vantage™ ist in verschiedenen Größen erhältlich, sodass Sie ihre Funktionen ideal an Ihre individuellen Bedürfnisse anpassen können. Die Optionen reichen von einem Design mit Barcodeleser (WABCR) für minimalen Platzbedarf bis hin zu einem umfangreichen Design mit Adressenleser (MLOCR) und Inline-Waage. Die Modularität des Systems ermöglicht das problemlose Hinzufügen von Funktionen und passt sich gegebenenfalls Ihren steigenden Sortierbedürfnissen an.

Vantage™
g System

Load-and-Go:
Optimierte Zuführung
von der Palette

Selbstregulierender Zuführungs-
mechanismus und aktiv
Lückenkompensationsmessung
für konsistente Vereinzelung der
Poststücke

Integrierte Poststückausrichtung
für optimierte Leseraten

Bedienerfreundliche
grafische Benutzeroberfläche

Hoher Durchsatz
für Poststücke mit
variabler Dicke





Bis zu

45.000 Stück/Stunde

Der höchste Produktionsdurchsatz der Branche kombiniert mit Intelligenz und Leistungsfähigkeit.

Umfassende Druckmöglichkeiten

Das Angebot an Drucktechnologien bei BlueCrest ist branchenweit einzigartig. Der Videojet-Drucker liefert Optionen für 1D-Barcodes auf der Vorderseite, Textdruck und fluoreszierende Barcodes auf der Rückseite. Kunden, die flexiblere Lösungen mit einem größeren Druckbereich benötigen, können mit dem PostJet-Drucker im Handumdrehen 1D- und 2D-Barcodes und variable Frankierzeichen drucken.

Hervorragender Service

Die Postsortierung in modernen Postversandumgebungen muss flexibel und lösungsorientiert sein, die zugrundeliegende Service- und Supportinfrastruktur darf also nicht unterschätzt werden. Neben branchenführendem Vor-Ort-Support ist BlueCrest auch im Bereich Ferndiagnostik bei den Kunden führend.

Unser innovativer Support umfasst drei Aspekte:

SupportLinx™: Das Herzstück der Ferndiagnosefähigkeiten bei BlueCrest. Sobald die Ingenieure des Helpdesk-Teams von BlueCrest eine Verbindung hergestellt haben, können sie praktisch alles machen, was vor Ort möglich ist.

SiteVue™: Unsere Webcam-Lösung ermöglicht es dem Helpdesk-Team von BlueCrest, mechanische Probleme zu sehen und zu identifizieren, ohne direkt vor Ort zu sein.

Phone Home™: Mit diesem proaktiven Supportmodell können Problemberichte erstellt und über eine sichere FTP-Verbindung an den Support geschickt werden. Neben Problemberichten können wir kritische Prozesse wie geringen Speicherplatz, CPU-Temperatur, Lüfterdrehzahl und Batteriespannung überwachen

Funktionen:

- 2,34 m großes automatisches Zufuhrfach
- Variable Geschwindigkeitssteuerung
- Verbesserte Ausrichtstrecke
- Statische Poststücksicherung
- Flexible Sortierfachvarianten: Positive Piece Level Tracking
- Bedienerfreundliche grafische Benutzeroberfläche
- Dreidimensionale Formatbestimmung
- Standard-/Info Mail-Support
- Selbsttest-Taste
- Berichtspaket über PBMC

Optionen für mehr Produktivität:

- WABCR (Wide Area Barcode Reader)
- MLOCR (Multiline Optimal Character Recognition)-Handschriftenerkennung
- Verarbeitung von Eingang-/Ausgangspost
- Lokale Videocodierung
- Trennkartenfunktion
- Doppeleinzugserkennung
- Selektiver Poststücköffner
- Duale Inline-Waage zum sofortigen Wiegen
- Klassifizierung nach MERLIN®-Standards
- LED-Anzeigen an Sortierfächern
- Flexible Konfiguration der Sortierfächer
- Intelligent Mail®-Barcode mit vollständigem Service
- Sendungsverfolgung
- Bildarchivierung von Poststücken
- Individuelle Servicekonzepte
- Remote SiteVue™ Ferndiagnose



Technische Daten	Flex Tier	Single Tier
Größe des Poststücks	Nur DL-Kuverts	DL-Kuverts und C4-Formate
Länge (max.)	292 mm	330 mm
Höhe (max.)	162 mm (178 mm bei 2 und 3 Ebenen)	254 mm
Stärke (max.)	6,35 mm	6,35 mm
Gewicht (max.)	113,4 g	250 g
Theoretischer Durchsatz für DL pro Stunde	41.800	40.000
Theoretischer Durchsatz für Postkarten pro Stunde	45.000	40.000
Theoretischer Durchsatz für C4 pro Stunde	n.z.	24.000
Zuführkapazität	2,34 m	2,34 m
Max. Anzahl der Fächer	standardmäßig 576*	160
Min. Anzahl der Fächer	24/18/12	8

Abhängig von der Art des Poststücks und der Anwendung.
 *Zusätzliche Fachkonfigurationen auf Kundenanfrage.



BLUECREST™

**BlueCrest
Steubenplatz 17
64293 Darmstadt**

Weitere Informationen erhalten Sie auf unserer Website bluecrestinc.com/de.