



LAGER- TECHNOLOGIEN

**SUPPLY CHAINS NACHHALTIG
AUTOMATISIEREN**



FÜR STABILE UND NACHHALTIGE LIEFERKETTEN

Die Lieferketten vom Rohstofflieferanten bis zum Endkunden müssen sich schnell wandelnden Märkten, Bedingungen und Konsumschwankungen anpassen. Sie sollen kürzer werden und weniger Ressourcen verbrauchen – für eine nachhaltige Beschaffungs-, Produktions- und Distributionslogistik.

Produktion, Veredelung und Vertrieb von Rohstoffen und Waren zu optimieren, hängt vom perfekten Zusammenspiel von Lager, Puffer, Kommissionier-, Be- und Entladezonen sowie deren intelligenter Steuerung ab.

Unsere Kompetenz als Generalunternehmer, in der IT und im Steuerungs- und Anlagenbau ermöglicht die nachhaltige, energieeffiziente Automatisierung entlang der gesamten Supply Chain. Wir rationalisieren Intralogistik für schnellere, umfassendere, genauere und nachhaltigere Prozesse.

Spezielle Lager- und Automatisierungsstrategien eröffnen dynamische Kapazitäten. Kürzere Wege und klar strukturierte Vorgänge sparen Zeit, entlasten das Personal und steigern die Produktivität. Gebündelte und automatisierte Lagerlogistik erhöht die Sicherheit, Effizienz, Flexibilität und Verlässlichkeit entlang der gesamten Wertschöpfungskette. Die intelligente Zwischenlagerung vermeidet teure Rüstzeiten und Stillstände.

Unsere Systeme sind für komplexe Intralogistik und alle Temperaturanforderungen gemacht. Sie werden für verschiedene Ladungsträger oder die palettenlose Lagerung von Karton, Lagen und Rollen maßgeschneidert. Wir konstruieren und realisieren jedes automatische Lager- und Logistiksystem nach kundenspezifischen Anforderungen.

PRAXISGERECHTE LÖSUNGEN

HOHE VERFÜGBARKEIT

WIRKSAME LEISTUNG

Neubau | Erweiterung | Modernisierung

Einzelplatzlager



Doppeltiefleger



Satellitenlager®



Regalbediengeräte



Software



Savanna.NET®

Fördertechnik



Konstruktion | Fertigung | Installation |
Inbetriebnahme | Schulung

EINZEL- UND DOPPELTIEFLAGER



Einzelplatz- und Doppeltiefleger verfügen über eine oder mehrere Lagergassen. Jeder Gasse sind beidseitig einfach- oder doppeltiefe Regalfächer zugeordnet. Die Regalbediengeräte sind für die besonders schnelle Ein- und Auslagerung mit Teleskopgabeln ausgestattet. Diese Lagersysteme bieten den optimalen Kompromiss aus hoher Zugriffsfrequenz bei mittlerer Lagerdichte.

Das kann z. B. bei einer hohen Artikelvielfalt und eng getakteten Ein- und Auslagerterminen ideal sein. Im Vergleich zu manuellen Lagerprozessen werden Prozessfehler minimiert und die Durchsatzdynamik gesteigert. Das System beschleunigt Versand und Kommissionierung, entlastet Personal und ermöglicht eine höhere Produktionsgeschwindigkeit und Lagerkapazität, auch in Phasen fehlender Fachkräfte. Staplerverkehr und Unfallrisiken sinken.

Diese Lagerart ist mit bis zu 40 Metern Zugriffshöhe flächensparend und besonders gut auf knappe Bestandsflächen zuzuschneiden. Sie ermöglicht damit beispielsweise den bedarfsgerechten Nachschub entlang von Produktionslinien und eine



i

LASTAUFNAHMEMITTEL TELESKOPGABEL

Teleskopgabeln mit zwei Zinken bewegen und lagern palettierte oder unpalettierte Ladeeinheiten bis zu 1.500 kg schnell, sicher und materialschonend in Einzelplätze oder doppeltiefe Regalfächer. Wir stellen Regalbediengeräte, Querverschiebewagen oder Senkrechtförderer mit langlebiger, robuster Teleskoptechnik für die erforderliche Last aus. Je nach Anforderung bieten wir Standard- oder Individualausführungen, z. B. für Tiefkühltemperaturen, mit Antirutschausstattung und weiteren optionalen Ausrüstungen sowie mit optimierten Einbauhöhen. Höhenraster im Lagerregal machen Tiefenaufgaben überflüssig.

SCHNELLER ZUGRIFF

HOHE FLEXIBILITÄT

FLÄCHENSPAREND

Produktionspufferung für zeitversetzte Aufträge.

Unsere Software zur Lagerverwaltung und Steuerung ermöglicht eine lückenlose Datentransparenz und nahtlose Anbindung an ERP-Systeme. Sie weist Waren und Ladeeinheiten schon vor der Aufgabe Lagerparameter zu, z. B. Auslagerdatum oder Reservierung.



EINZELPLATZLAGER

Funktion

Direkter und schnellstmöglicher Zugriff auf jede Ladeeinheit zu beiden Seiten jedes Regalbediengerätes.

Einsatz

Unternehmen mit großer Artikelvielfalt oder speziellen Zugriffsanforderungen.

Lastaufnahme

Teleskopgabel für maximale Zugriffsfrequenz. Fächer durch Einsatz von mehreren Teleskopgabeln flexibel und optimal nutzbar.



DOPPELTIEFLAGER

Funktion

Zugriff auf jede Ladeeinheit bei zweifachtiefer Lagerung zu beiden Seiten eines Regalbediengerätes. Beim „First-in-First-out“-Prinzip können Umlagerungen vorkommen.

Einsatz

Unternehmen mit großer Artikelvielfalt und variablen Mengen je Artikel.

Lastaufnahme

Teleskopgabel für maximale Zugriffsfrequenz und passgenaues Lagerlayout in Bestands hallen, z. B. Lagerung zwischen Hallenbindern. Fächer durch Einsatz von mehreren Teleskopgabeln flexibel und optimal nutzbar.

SATELLITENLAGER®

Satellitenlager® sind für die mehrfachtiefe Lagerung optimiert und sorgen für die größtmögliche Lagerdichte. Das Layout kann je nach Anforderung auf eine Gasse und ein Regalbediengerät reduziert werden. Das patentierte Lastaufnahmemittel Satellit® lagert beidseitig in beliebig tiefe Lagerkanäle ein und aus.

1983 haben wir die Schlüsseltechnologie für mehrfachtiefe Lagerung entwickelt und fertigen sie seitdem an unserem Standort in Borgholzhausen: Satellitenlager® sind kompromisslos platzsparend durch die höchstmögliche Dichte, Flächen- und Raumeffizienz. Sie bieten maximale Kapazität bei einer mittleren Zugriffsfrequenz

und sind besonders für hohe Lasten und sortenreine Lagerkanäle geeignet. Bei geringer bis mittlerer Sortimentsvielfalt können große Artikelmen gen gebündelt werden. Bei Bedarf lassen sich hohe Kapazität und Zugriffsfrequenz durch zusätzliche Sequenzierungspuffer kombinieren.

Waren lassen sich besonders materialschonend auf Ladehilfsmitteln oder palettenlos einlagern. Die Schienen unterstützen die Ladehilfsmittel und Waren und verhindern so Beschädigungen. Die palettenlose Lagerung spart Palettenkosten. Bestandsflächen können bei schmaler Grundfläche und Lagerhöhen von bis zu ca. 40 Metern effizient genutzt werden.

Das System erreicht durch die Kombination von Um-, Ein- und Auslagerung Streckeneffizienz, durch Kompaktheit und weniger Fahrzeuge im Standby Energieeffizienz sowie geringere Servicekosten durch weniger Fahrzeuge im Vergleich zu Einzelplatz- oder Doppeltiefslagern. Satellitenlager® können die Antwort für Produktionspufferung, Mindestmengenniveau und auf starke Nachfrageschwankungen sein.



i

LASTAUFNAHMEMITTEL SATELLIT®

Das flache Kanalfahrzeug Satellit® haben wir speziell für die mehrfachtiefe Lagerung entwickelt. Das Regalbediengerät positioniert sich vor den Regalkanal. Der Satellit® fährt vom Regalbediengerät aus hinein und bewegt sich dabei in Satellitenschienen, unterfährt die Waren und lagert diese durch Anheben oder Absenken ein und aus. Satelliten® nutzen begrenzte Lagerhöhen effektiv. Ketten-Satelliten® haben ein schnelles Auf- und Abgabespiel. Hub-Satelliten® werden bei Sonderpaletten und minderen Palettenqualitäten eingesetzt. Lange Satelliten® handeln große, sperrige Formate sowie mehrere Ladeeinheiten gleichzeitig.

MAXIMALE KAPAZITÄT

KOMPROMISSLOS PLATZSPAREND

ENERGIEEFFIZIENT



SATELLITENLAGER®

Funktion

Zugriff zu beiden Seiten des Regalbediengerätes (RBG) auf Ladeeinheiten, die hintereinander in mehrfach tiefen Kanälen auf Palette, anderen Ladehilfsmitteln oder palettenlos gelagert sind. Dazu löst sich das Lastaufnahmemittel vom RBG und fährt in diese Kanäle.

Einsatz

Unternehmen mit kleiner bis mittlerer Artikelvielfalt.

Lastaufnahme

Satellit® für maximale Kapazität und Raumnutzung auf minimalen oder stark zugeschnittenen Flächen.



NACHHALTIGKEIT

In unserem Satellitenlager® lagern Sie besonders umweltschonend, auch in Bestandsimmobilien. Ein Kompaktlager spart Fläche und Energie, da weniger Fahrzeuge im Einsatz sind und der zu kühlende Raum sinkt. Die Fahrzeuge sind mit modernster energieeffizienter Antriebstechnik und intelligenten Steuerungskonzepten ausgestattet, bündeln ressourcenschonend Logistik und reduzieren Lkw-Verkehr und CO₂-Ausstoß.



Savanna.NET®

LOGISTIK- SOFTWARE UND SPS-ANLAGEN

Die stabile Lieferkette beginnt bei Ihrer eigenen Automatisierung. Unser Warehouse Execution System (WES) Savanna.NET® vereint Funktionen für Lagerverwaltung, Materialflusssteuerung und Visualisierung in einer Logistiksoftware. Mit unseren eigenen SPS-Anlagen bringen wir mehr „PS“ auf die Schiene Ihres automatischen Lagersystems. Sie bekommen damit außerdem alle Komponenten aus einer Hand.

Savanna.NET® ist der Code für Effizienz und der Schlüssel zu einem automatischen Lagersystem, das alle Stärken ausspielt. Um das Maximum aus jeder Supply Chain und Produktionslinie herauszuholen, bietet unser Warehouse Execution System höchste Systemkompatibilität, Stabilität, Bedienkomfort, stromlinienförmiges Prozessmanagement, präzise Datenanalyse und einen Funktionsumfang, der Software-Insellösungen abhängt.

Es integriert alle Funktionen für Lagerverwaltungs- und Materialflusssteuerungsaufgaben sowie Anlagenvisualisierung in einer einzigen Anwendung. Seit 2005 ist Savanna.NET® das bewährte Werkzeug erfolgreicher Lagerlogistik und Supply Chain-Automatisierung.

Es lässt sich leicht in virtuelle Umgebungen integrieren, modular skalieren, kann beliebig viele Lager zentral verwalten, steuern und synchronisieren. Und es ermöglicht einen ganzheitlichen

IT-Support mit schnelleren und permanenten Releases und Updates. Die IT-Infrastruktur mit Peripheriegeräten und TERRA-Produkten liefern wir bei Bedarf gleich mit.

Eine leistungsstarke Speicherprogrammierbare Steuerung (SPS) ist die Schaltzentrale zwischen Software und Anlage. Mit der Westfalia TERRA Automation haben wir die Kompetenz für den Bau und die Programmierung von SPS-Steuerungsanlagen im eigenen Haus. Wir setzen konsequent auf Qualitätsbaugruppen mit aktuellen, schnellen und leistungsfähigen CPUs (Central Processing Units). Und wir arbeiten aus Überzeugung mit eigenen Spezialisten und Spezialistinnen.

Diese entwickeln, fertigen, programmieren und installieren Steuerungsanlagen individuell für jedes Anlagenlayout. Sie installieren und programmieren Schnittstellen für die nahtlosen Prozesse mit unserem leistungsstarken Warehouse Execution System oder auch mit der von Ihnen genutzten Fremdsoftware für Materialflusssteuerung und Lagerverwaltung.

SPS sind wie geschaffen für automatisierte Intralogistik. Denn komplexe automatische Lager- und Logistiksysteme bieten zahlreiche Ein- und Auslagerstrategien je nach Situation und Anlagenzuständen. Werden beispielsweise einzelne Regalbediengeräte, Senkrechtförderer, Querverschiebewagen oder Stetigförderer ge-

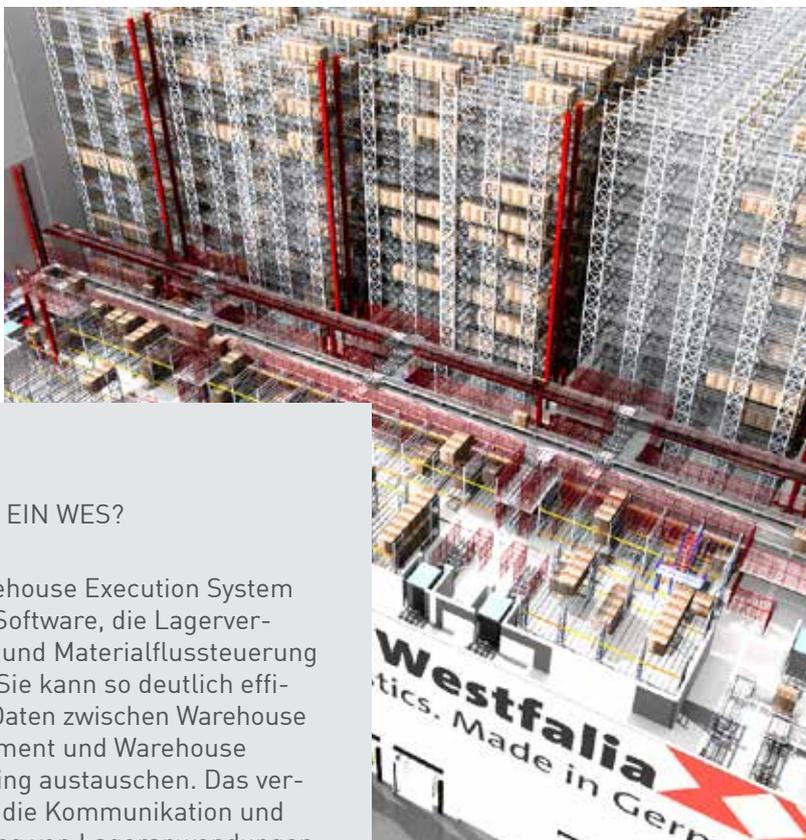
STABILITÄT

BEDIENKOMFORT

DATENTRASPARENZ



wartet, stellt das Warehouse Execution System umfangreiche Sonderstrategien für die Ein- und Auslagerung bereit. Ein automatisches Hochregallager kann so auch bei Ausfall oder Wartung einzelner Teile effektiv weiterlaufen.



Eine leistungsfähige SPS-Anlage kann diese komplexen und eng verzahnten intralogistischen Prozesse, die die Software vorgibt, verarbeiten und in entsprechende Ausgangssignale für die Lagertechnologie umsetzen. Zugleich liefert sie die nötigen Echtzeitdaten für die Visualisierung und Kontrolle des Livebetriebs oder für einen Digital Twin, um Prozesse zu optimieren, Anlagen fernzuwarten und um ihre Modernisierung vorzubereiten. Über eine aktuelle SPS können wir auch in die Jahre gekommene Bestandsanlagen in eine moderne IT-Infrastruktur einbinden.

i

WAS IST EIN WES?

Ein Warehouse Execution System ist eine Software, die Lagerverwaltung und Materialflussteuerung vereint. Sie kann so deutlich effizienter Daten zwischen Warehouse Management und Warehouse Controlling austauschen. Das vereinfacht die Kommunikation und Steuerung von Lageranwendungen sowie die Nutzung funktionspezifischer Anwendungen.

REGALBEDIENGERÄTE

Fahrwerk, Hubwerk und Lastaufnahmemittel zu kombinieren, war 1962 wegweisend für die automatisierte Lagerlogistik. 1983 haben wir mit unserer eigenen Erfindung, dem Lastaufnahmemittel Satellit®, noch eins „draufgelegt“ – und mit den dadurch besonders tiefen Lagerkanälen die kompakte mehrfachtiefe Lagerung revolutioniert.

Seit mehr als 50 Jahren realisieren wir mit unseren leistungsstarken Regalbediengeräten (RBG) aus eigener Fertigung wirtschaftliche automatische und gleichzeitig nachhaltige Hochregallager von inzwischen 40 Metern Höhe und mehr – weit über der Zugriffshöhe manueller Stapler oder automatischer Flurförderzeuge. Wir entwickeln die hohen Standards, die wir an unsere Technologien anlegen, permanent weiter.

Unsere Regalbediengeräte sind zuverlässig – durch unsere Anlagenbetreuung über Jahrzehnte. Sie können auch bei großen Höhen mit schnellen Anfahrgeschwindigkeiten und maximaler Genauigkeit punkten.

Geleitet durch ein leistungsstarkes Warehouse Execution System, finden unsere RBG über eine Laserdistanzmessung und kamera-basierte Fachfeinpositionierung ihre genaue Zielposition. Bewegt von Qualitätsantrieben und gelenkt von intelligenten Steuerungslösungen arbeiten sie mit Hilfe von modernen Antriebsumrichtern besonders energieeffizient. Diese sind wahlweise mit Zwischenkreiskopplung oder Energierückspeisung ausgestattet. Unsere RBG sind mit entsprechenden Komponenten für Normaltemperatur-, Kühl- und Tiefkühlager ausgelegt.

RAKETENWISSENSCHAFT? SATELLITEN® - WISSENSCHAFT!

Unser patentiertes Lastaufnahmemittel Satellit® optimiert die Lagerdichte auf maximal tiefe Lagerkanäle. Spezielle Lagerprofile mit mehreren Auflagepunkten unterstützen die Ladungsträger für ein besonders material-schonendes Handling. Dadurch lassen sich auch strapazierte Ladehilfsmittel lange nutzen, ohne dass sie beschädigt werden, verklemmen und Störungen verursachen können. Mit dem Satellit® sind unsere RBG für hohe Lasten und unterschiedlichste Formate ausgelegt. Um die Leistung eines Lagersystems zu

erhöhen und auf bestimmte Anforderungen zuzuschneiden, stellen wir RBG mit mehreren Lastaufnahmemitteln aus. Wir verwenden besonders lange Satelliten®, um mehrere Ladeeinheiten aufzunehmen und damit Ein- und Auslagerleistung zu steigern. Wir nutzen besonders flach aufbauende Satelliten® für ein niedriges Anfahrmaß und optimale Raumeffizienz, z. B. in begrenzten Bestandshallen. Durch die Satellitentechnologie ergeben sich zusätzliche Lagerkapazitäten, etwa zwischen Hallenbindern.



Ketten-Satellit®
2-fach Unterstützung
Quereinlagerung



Ketten-Satellit®
2-fach Unterstützung
Längseinlagerung



Ketten-Satellit®
3-fach Unterstützung
Quereinlagerung



Hub-Satellit®
2-fach Unterstützung
Längseinlagerung



Hub-Satellit®
2-fach Unterstützung
Quereinlagerung



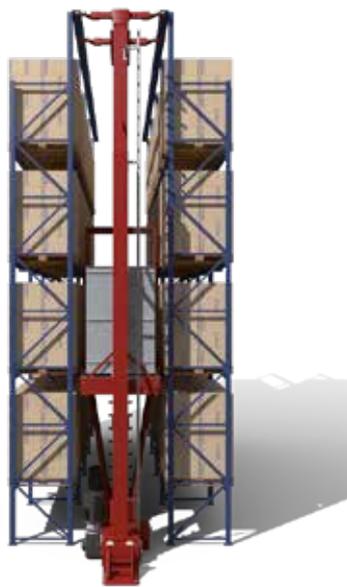
Hub-Satellit®
3-fach Unterstützung
Quereinlagerung



LANGLEBIGKEIT

VERFÜGBARKEIT

PRÄZISION



FLURGEBUNDENE REGALBEDIENGERÄTE

Funktion

Zugriff auf eine Ladeinheit bei einfach-, doppel- oder mehrfachtiefer Lagerung zu beiden Seiten jedes Regalbediengerätes mit Hilfe eines Lastaufnahmemittels.

Einsatz

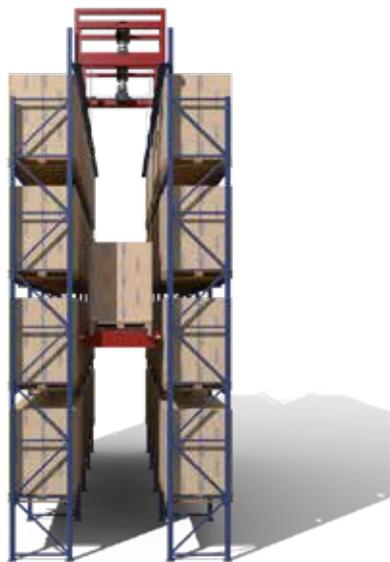
Unternehmen mit kleiner bis großer Artikelvielfalt.

Lastaufnahme

Teleskoptgabel oder Satellit®.



Unsere schienengeführten Regalbediengeräte sind durch ihre höhenflexible Konstruktion für Hochregallager unterschiedlicher Höhen einsetzbar. Flurgebundene Regalbediengeräte fahren einspurig auf Schienen am Boden. Das ermöglicht eine mechanisch stabile Kraftübertragung und Steuerung. Die erforderlichen Nutzlasten, Leistungswerte, Höhenklassen und das Fahrverhalten bestimmen die Bauart unserer flurgebundenen Ein- und Zweimastgeräte.



FLURFREIE REGALBEDIENGERÄTE

Funktion

Zugriff auf eine Ladeinheit bei einfach- oder mehrfachtiefer Lagerung zu beiden Seiten jedes Regalbediengerätes mit Hilfe eines Lastaufnahmemittels.

Einsatz

Unternehmen mit kleiner bis mittlerer Artikelvielfalt, die Gassen manuell und automatisch bedienen wollen.

Lastaufnahme

Teleskopgabel oder Satellit®.



Manuelle Bereiche der Lagerlogistik können wir nahtlos an teil- oder vollautomatisierte Lager-systeme anbinden. Das geht so weit, dass sich in Lagergassen auch gleichzeitig mit Flurförder-fahrzeugen und Regalbediengeräten ein- und auslagern lässt. Oder Wege von Staplern die Gasse des Regalbediengeräts kreuzen. Dies ermöglicht unser flurfreies Regalbediengerät Aviator® mit Regalführung und hängender Hubeinheit.



FÖRDERTECHNIK

Wir fördern Ihren Erfolg. Unsere modernen Fördersysteme bieten einen hohen Automatisierungsgrad, sind überall innerbetrieblich anwendbar, flexibel und modular. Sie sorgen für einen exakt auf Ihre Anforderungen und Bedingungen angepassten, verzahnten, reibungslosen und schnellen Materialfluss – von der Aufgabestation bis zur automatischen Lkw-Tourenbereitstellung.

Optimal gesteuert, gewährleisten unsere Aggregate einen sicheren, energiesparenden und geräuscharmen Transport der Ware. Effektivität, aber auch Zugänglichkeit sind die Maßgaben unserer Konstruktion. Das vereinfacht die Inspektion und Pflege.

Wir beherrschen verschiedene Temperaturzonen und Palettentypen wie Euro-Palette, Industrie-Palette, Düsseldorfer Palette, Kunststoff- und Sonderpaletten mit Standardnutzlasten von bis zu 1.200 kg je Ladeeinheit. Wir stellen auch Schwerlast- und Sonderausführungen her und passen Standards individuell an.

Schlüsselaggregate vieler Förder- und Lagersysteme sind **Senkrechtförderer**. In Hochregallagern überbrücken sie als zentrale Hubelemente und Standardausführungen Höhenunterschiede von bis zu 25 Metern, als Sonderausführung auch mehr.

Unsere **Querverschiebewagen** verbinden Stetigförderer, sammeln und verteilen Ladeeinheiten. Sie lassen sich mit dem Satellit®

zu einem Kanalfahrzeug ausrüsten, können Stetigförderer oder Richtungsänderungsförderer ersetzen und komplexe Materialflüsse effizienter abbilden.

Mit **Stetigförderern** wie Rollenförderern, Kettenförderern oder Rollenkettenstauförderern lassen sich lange Längs- und Quertransportwege ortsfest einrichten. Diese Aggregate erzeugen einen kontinuierlichen Warenfluss bei der Auf- und Abgabe von Ladeeinheiten, sind höhenverstellbar und nutzen sowohl Rollen als auch Ketten für den geräuscharmen und materialschonenden Transport.

Die Transportrichtungen des Fördergutes verändern **Richtungsänderungsförderer**. Drehtische behalten die Palettenlaufrichtung bei, während Winkelübergaben diese um 90° ändern. Links- und rechtsdrehende Bewegungen bis zu 180° sowie Standard- und Hochleistungsausführungen sind möglich.

Hoher Durchsatz benötigt hohe Präzision: **Aufgabe- und Prüfstationen** überprüfen die Beschaffenheit jeder Ladeeinheit, die aufgegeben wird, auf ihre Systemtauglichkeit. Das ist entscheidend, um die Sicherheit und Zuverlässigkeit der Anlage zu gewährleisten und Störungen in den Förder- und Lagersystemen auszuschalten.

SICHER

MODULAR

EFFIZIENT



Paletten gehören zu den bedeutendsten Ladehilfsmitteln bzw. Ladungsträgern der Logistik. Wir realisieren **Palettenmagazine** als effektive Elemente eines Materialflusssystems. Sie handeln und stapeln effektiv Leerpalletten und speisen sie automatisch in ein Förder- und Lagersystem.

PALETTENFÖRERSYSTEME

- > Senkrechtförderer
- > Querverschiebewagen
- > Stetigförderer
- > Richtungsänderungsförderer
- > Aufgabe- und Prüfstationen
- > Palettenmagazine

BE- UND ENTLADESYSTEME

- > Transportbandsystem
- > Lammellenfördersystem



VON DER ERSTEN IDEE BIS ZUR INSTALLATION

Westfalia steht als Generalunternehmer für Kompetenz, Kontinuität, Verlässlichkeit und herausragende automatische Logistiksysteme aus einer Hand. Wir zielen auf den wichtigsten Gewinn – Ihren Erfolg und eine langjährige Beziehung zu Ihnen, unseren Kunden. Daher stehen wir vom ersten Beratungsgespräch über die Realisierung bis zur kontinuierlichen Modernisierung zu unserer Verantwortung und hinter jedem einzelnen Projekt. Mit festen Ansprechpartnern, kooperativen Lösungen und der vollen Transparenz in jeder Projektphase.

Ihre Herausforderungen sind unser Ansporn, Ihr Anliegen ist unseres. Unser Versprechen: Wir bringen jedes Projekt im bestmöglichen Kosten- und Terminrahmen über die Ziellinie, auf einer persönlichen Schiene und maximal zuverlässig – weil wir bis ins Detail mit Qualitätskomponenten und mit Menschen arbeiten, die etwas von Ihrem Fach verstehen. Erleben Sie Westfalia als Ihren Partner über den gesamten Anlagenzyklus.

Wir verstehen uns als Partner des Mittelstands, und das heißt, wir legen besonderen Wert auf wirtschaftliche und zukunftssichere Lösungen jeder Größe, die eine schrittweise anlagen- und softwareseitige Automatisierung ermöglichen. Automatisierte Intralogistik ist ein echter „Game Changer“, aber auch eine Investition, die gut vorbereitet, geplant und betreut sein muss. Dafür stehen wir ein. Zu unserem Portfolio als Generalunternehmer gehören die Beratung, Planung und Konzeption, die Konstruktion und Fertigung, die Software, IT-Infrastruktur und SPS-Anlagen. Dazu gehören das umfassende Projektmanage-

ment, Realisierung, Installation und Inbetriebnahme, die umfassende Kundenbetreuung mit Schulungen, weiteren Services und Inspektionen sowie Modernisierung, Erweiterung und Umbau von Eigen- und Fremdsystemen.

Sie sparen sich Reibungsverluste, haben feste und ständig verfügbare Ansprechpartner sowohl in der Beratungs- und Realisierungsphase als auch über die gesamte Anlagenlaufzeit, maximale Projekttransparenz und – das Wichtigste – automatische Logistik- und Lagersysteme, die exakt Ihren unternehmerischen Anforderungen entsprechen. Kein Lager kommt von der Stange.

Wir erörtern mit Ihnen die besten Lösungen für Ihre Ziele, legen glasklar dar, welchen Nutzen Sie von unseren Technologien haben. Erwarten Sie von uns eine umfassende Anforderungsanalyse, Systemberatung, Lösungsvarianten bis hin zur 3D-Simulation und faire, transparente Angebote, die wir zügig mit eigenen Schlüsselkomponenten, Testcenter und Softwareentwicklern realisieren. Ihr Return-on-Investment ist unser Anspruch. Mehr als 500 Kunden weltweit profitieren bereits davon.



**Beratung,
Planung &
Konzeption**

**Konstr
& Fert**

KOMPETENZ

KONTINUITÄT

VERLÄSSLICHKEIT

Produktion
& Inbetriebnahme

Installation &
Inbetriebnahme

Modernisierung,
Erweiterung &
Umbau

Projektmanagement

Service &
Wartung

Software, IT
& SPS



Westfalia Technologies GmbH & Co. KG

Am Teuto 1 | D-33829 Borgholzhausen

PHONE +49 5425 808-0

EMAIL info@westfaliaeurope.com

www.westfaliaeurope.com

