

**Problemlos fördern und automatisieren !**



**Produktübersicht 2015**  
**Lager- und Logistiksysteme**

# Die Firmengeschichte:

**1989** Gründung durch Dipl. Ing. Andreas Winter als Ingenieurbüro für die Konstruktion von Sondermaschinen und Werkzeugen.

**1992** Aufbau einer eigenen Fertigung und Produktion mit Sitz in Dreieich-Sprendlingen / Frankfurt.

**1997** Übernahme der Sparte MATOMAT Fördertechnik von der Firma MATO die seit über 30 Jahren bewährte und bekannte Sparte MATOMAT Förderanlagen gebaut hat. Mit der Übernahme und Ergänzung zu unserem bestehenden Förderprogramm waren wir nun in der Lage, komplette Förderanlagen und Verkettungen zu planen und aus einer Hand zu liefern.

**2001** Umzug in größere und modernere Geschäftsräume nach Dietzenbach bei Frankfurt.

**2002** Erweiterung des Lieferprogramms für flexible Kettenfördersysteme durch die Zusammenarbeit mit Bosch Rexroth AG und dem System VarioFlow und VarioFlow S als Systemintegrator.

**2004** Sitzverlegung nach Neu-Isenburg bei Frankfurt.

**2007** Kooperation mit dem Bosch Rexroth Vertriebspartner der DFS Montagautomation GmbH aus Lorsch.

Als zuverlässiger Partner entwickeln und realisieren wir komplexe Förderanlagen, Montagelinien und Sondermaschinen.

Von der einfachen Bandverkettung oder einer vollautomatischen Montageanlage bis hin zur Förderanlage für Tray's, Kartons oder Behälter bekommen Sie bei uns alles aus einer Hand.



Inhaber: Dipl. Ing. Andreas Winter

*Wir freuen uns, auch Ihre Aufgabenstellung zuverlässig und sicher zu lösen.*



Bild 1: Die Kommissionierung der Kartons



Bild 2: Die hochwertigen und edlen Produkte unseres Kunden

**Sondermaschinenbau - Automationstechnik - Fördertechnik**

## Die Beratung:

Schon bei der Beratung stehen wir Ihnen mit unserer ganzen Erfahrung zur Seite. Nach ausführlicher Betrachtung vor Ort und Analyse der Aufgabenstellung erstellen wir Ihnen ein kostengünstiges und optimal entwickeltes Konzept. Bereits in der Beratungsphase berücksichtigen wir die Wünsche bei der innerbetrieblichen Gestaltung des Materialflusses und der möglichen späteren Erweiterung.

## Die Realisierung:

Mit der langjährigen Erfahrung unserer Monteure montieren wir die von uns projektierten Förderanlagen und Montagelinien bei uns im Hause. Erst nachdem die Vorabnahme bei uns im Hause erfolgt ist, wird die Auslieferung und die Montage vor Ort veranlasst. Nach erfolgter Inbetriebnahme bei Ihnen im Hause erfolgt abschließend die Einweisung für das Bedienpersonal und letztendlich die Übergabe der Anlage.

## Die Planung:

Bereits bei der Planung und Auswahl der Komponenten greifen wir auf die bewährten und zuverlässigen Standardsysteme sowie der von uns sorgfältig ausgewählten langjährigen Lieferanten zurück. Somit können wir Ihnen die Lösung Ihrer Aufgabenstellung aus einer Hand garantieren. Die Projektierung und Planung erstellen wir in 3D mit AUTOCAD Inventor 2011. Somit können kundenspezifische Sonderlösungen und Applikationen konstruktiv schnell und detailliert erstellt werden.



Bild 1: Die Montage vor Ort

## Der After Sales Service:

Auch hier können Sie sich auf den technischen Support durch unser erfahrenes Personal oder die von uns beauftragten vor Ort zuständigen Servicemitarbeiter verlassen. Bereits bei der Auswahl der Komponenten greifen wir weitestgehend nur auf wartungsfreie Systeme zurück. Eine regelmäßige Wartung empfehlen wir aber auf jeden Fall denn diese sichert die Zuverlässigkeit und verlängert die Lebensdauer der Anlage. Das Anlagen über 20 Jahre zuverlässig in Betrieb sind, das spricht für die Zuverlässigkeit der von uns gelieferten Systeme.

Fordern Sie unser After Sales Konzept mit den empfohlenen Wartungsintervallen bitte separat an.

## Förderanlagen aus der Praxis

Die angetriebenen **WIN-Line** - Fördersysteme sind die konsequente Fortsetzung eines ausgereiften und bewährten Baukastensystems. Einfache Konstruktion, benutzerfreundliche Formgebung und bis auf die Getriebemotoren wartungsfrei sind diese Geräte überall da, wo kontrolliert und gezielt sicher gefördert werden muß, zu unverzichtbaren Rationalisierungshilfen geworden. Die einzelnen Komponenten können individuell oder miteinander zu Anlagen konzipiert und eingesetzt werden. Ein ausgereiftes System von standardisierten Förderelementen ermöglicht die Realisierung von Anlagen jeder Größe. kombiniert mit unserer jahrelangen Erfahrung aus den verschiedensten Branchen können wir Ihnen mit Sicherheit auch Ihre Materialflüßaufgaben sicher vom einfachen Linientransport bis zur komplex gesteuerten Großanlage lösen.



# Versand - Automation



BAYERISCHES  
MÜNZKONTOR

Museum



Bild 1: Kommissionieren in Behälter im 1OG mit Packstraßen



Bild 2: Verteilen der Behälter u. Abtransport in UG zum Versand



Bild 3: 2x Umreifen u. Abtransport im UG zum Versand

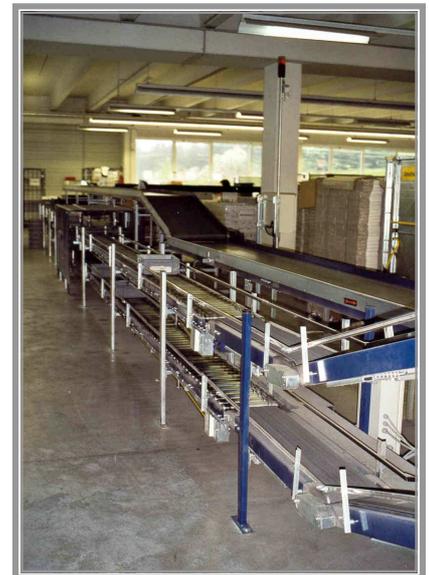


Bild 4: Versandband, Zuführrollenbahn und Rücktransport der Behälter, alles auf einen Blick!



Bild 5: Oben: Vom Verpacken zum Versand  
Unten: Rücktransport der leeren Behälter

**Kommissionieren - Verteilen - Versenden**

## Eine Anlage die Farbe bekennt!



Bild 3: Die Anlage im Betrieb



Bild 4: Arbeitsplatz mit Kartonverschleißer



Bild 5: Der vollautomatische Umreifer



Bild 6: Transport zu den Packplätzen



Bild 7: Steigbandförderer mit Auslauf

## Logistik-Systeme

Bei dieser Anlage entscheidet allein die Farberkennung über den Inhalt und die Anzahl der Behälter einer Kommission. Über das Erkennen der zweifarbigen Behälter mit Farblaserlichttastern werden Einfach- und Mehrfachkommissionen unterschieden und so den einzelnen Verpackungsbahnhöfen zugewiesen. Ist die Ware an den Packplätzen aus den Behältern in die Kartons umverpackt, werden diese automatisch mit dem Kartonverschleißer verschlossen und auf die weitere Reise geschickt. Damit auch alles ganz sicher verschlossen bleibt, werden alle Kartons noch zusätzlich 2-mal automatisch umreift und direkt zu den Versandplätzen in's Untergeschoss transportiert. **Eine clevere Lösung !!**



Bild 1: Die Gesamtanlage mit Steuerschrank von Oben im Betrieb



Bild 2: Die Anlage direkt nach der Endabnahme

**Kommissionieren - Verteilen - Versenden**

# Kommissionier- Systeme

Vollautomatische Sortier- und Verteilanlage für Sanitär und Baumarktartikel. Die in Behältern kommissionierten Bestellungen aus dem Hochregallager werden durch den Verkaufsraum direkt bis zum Kunden an die Kasse transportiert. Das haben Sie sicher noch nicht oft sehen können.



Bild 1: Der Transport durch den Baumarkt direkt zum Kunden an der Kasse.



Bild 2: Die Kommissionierung der Großbestellungen im Lagerbereich mit 7 Bahnhöfen.



Bild 3: Der Drehtisch im Lagerbereich



Bild 4: Die Bereitstellung der Teile aus dem Hochregallager mit Regalbediengeräten auf die FlexLine Rollenbahnen

*Kompetenz und  
Einklang im  
Materialfluss.*



Bild 5: Durch die Brandschutztür direkt in den Verkaufsraum hinein.



Bild 6: Alle Bänder im Gehbereich des Verkaufsraumes kpl. verkleidet.



Bild 7: Die Brandschutztür in Richtung Verkaufsraum.

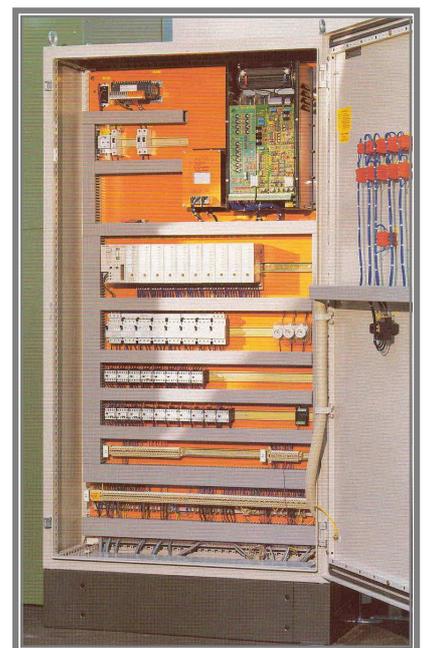


Bild 8: Die SPS Steuerung der Anlage.

**Kommissionieren - Verteilen - Versenden**

# Logistik-Systeme

In Deutschland ist die weltweit tätige Abbott mit den Standorten Wiesbaden und Ludwigshafen verbunden. Alleine in Wiesbaden sind etwa 1700 Mitarbeiter beschäftigt. Von Wiesbaden / Delkenheim aus wird der gesamte Vertrieb Deutschland aus für diagnostische Produkte aus dem Bereich Medisense ( Blutzuckermeßsysteme) gesteuert. Weiterhin ist in Wiesbaden der weltweit zweitgrößte Standort für den Geschäftsbereich Diagnostika Produktion und Entwicklung.

Das Herzstück die zentrale europäische Logistik für Diagnostika liefert täglich von hier aus in 140 Ländern weltweit ihre Sendungen aus.

Das man sich beim Umbau und der Anpassung der vorhandenen Fördertechnik sowie im Neubau für die Fördertechnik und der Steuerung der Gesamtanlage mit einer Siemens S7 für uns entschieden hat ist ein weiterer Meilenstein in der Erfolgsgeschichte.

In enger Zusammenarbeit mit dem **Logistikplaner Fa. LOGMA** aus Castrop-Rauxel haben wir den vorhandenen Altbau G07 mit dem Neubau G10 geplant und mit allen fördertechnischen Komponenten, der SPS Steuerung, dem Brandabschluss sowie der Scannereinbindung ausgerüstet. Den gesamten Neubau des Hochregallagers und der damit angebundnen Palettenfördertechnik wurde von der FA. Siemens Dematic realisiert. Täglich verlassen nun mehr als 6000 Pakete das Werksgelände.



Bild 1: Firmensitz der Firma Abbott in Wiesbaden.



# Logistik-Systeme



Bild 1: Der Duplex Scanner zum Sortieren der gepackten Kartons für die jeweiligen Länder.



Bild 2: Die Packstraße mit anschließendem Versand

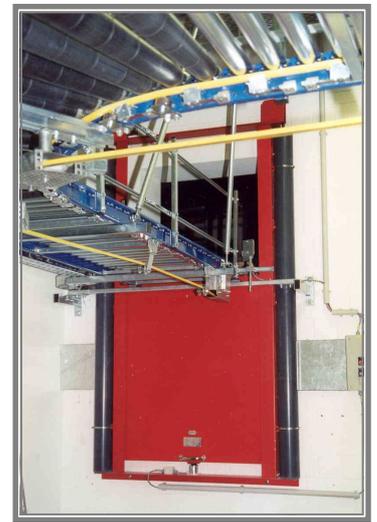


Bild 3: Die Brandschutztür



Bild 4: Abtransport zur Brandschutztür



Bild 5: Die Arbeitsplätze 1-10



Bild 6: Der Abtransport mit Steigband



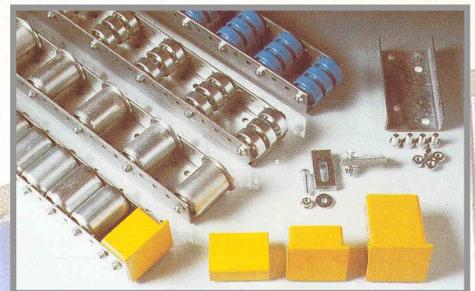
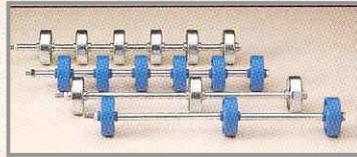
Bild 7: Die Abtransportstrecke

# Schwerkraft - Fördertechnik

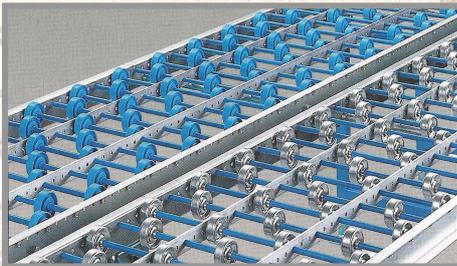
**Unsere** Schwerkraftförderer sind ein Teil eines durchdachten und ausgereiften Systems. Mit einer Vielzahl von Komponenten und Kombinationsmöglichkeiten können fast alle Materialflugaufgaben einfach und sicher gelöst werden. Mit unseren Leichtrollenbahnen können auch Güter mit Längssicken, Stapelrändern und unebenen Böden sicher transportiert werden. Die Rollen mit einem Durchmesser ab 20mm werden mit Teilungen ab 25mm aufwärts angeboten. Alle Rollen können in Kunststoff, Alu, Stahl oder VA hergestellt werden und sind ausschließlich mit Präzisionskugellagern ausgestattet. Die Belastungen erlauben statische Belastungen bis 120kg/m.



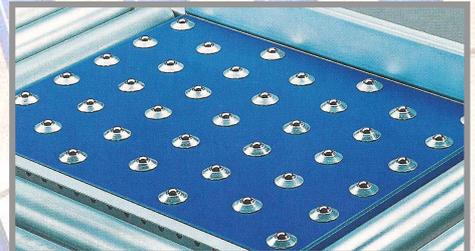
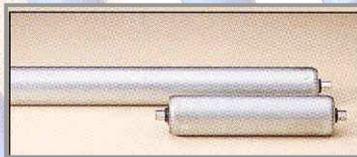
Scherenröllchenbahnen



Röllchenleisten



Röllchenbahnen



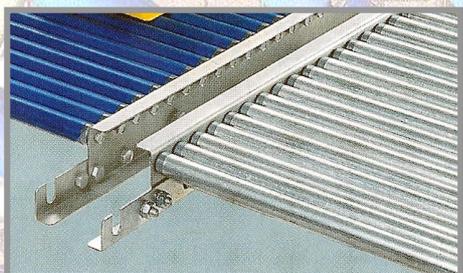
Kugeltische



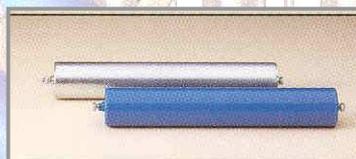
Allseitröllchenbahnen



Schwerkraftrollenbahnen

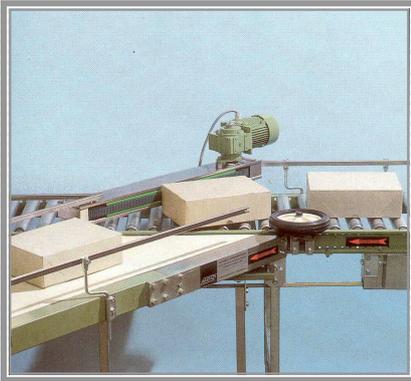


Röllchenbahnen D=20mm



Rollen & Röllchen

### Schwenkabweiser



**WIN-Line Schwenkabweiser** leiten das Fördergut unter 45° aus der Hauptförderrichtung ab. Sie können auch über Förderbänder eingesetzt werden. Der Schwenkantrieb kann wahlweise über einen Pneumatikzylinder oder einen Elektromotor erfolgen. Der Riemen ist ein mit Grippnoppen versehener Zahnriemen.

### Pusher



**WIN-Line Pusher** sind pneumatisch ausgeführt und arbeiten wie die Schwenkabweiser über der eigentlichen Förderebene. Ausnahme ist jedoch der Pusher mit versenkbaren Mitnehmern. Eingebaut im Röllenförderer ziehen zwei Mitnehmer das Fördergut zur Seite heraus. Auf dem Rückweg werden die Mitnehmer pneumatisch nach Unten abgesenkt. So kann auch dicht aufeinander kommendes Fördergut ausge schleust werden.

### Kettentransfers



**Unsere Kettentransfereinheiten** sind gekennzeichnet durch die solide Konstruktion und sind dadurch so variabel, daß sie den unterschiedlichen Rollenabständen und Nennbreiten der Rollenförderer immer angepaßt werden können. Eine VA-Kette (3/8x7/32) mit geraden Laschen, kleinen Umlenkungen, geschlossenem Kettenrücklauf und ein geschickt angeordneter Schneckengetriebemotor garantieren hohe Funktionalität bei kleinstmöglicher Einbauhöhe.

### Stapel- und Entstapelvorrichtungen:

**Hochstapeln** ist angesagt, wenn vor oder nach Fertigungsprozessen Behälter platzsparend bevorratet oder gesammelt werden sollen. Die solide und funktionssichere Mechanik des **WIN-Line** Behälterstaplers ist immer gleich. Ob er als Entstapler oder Stapler arbeitet, wird nur durch die Reihenfolge der Steuerungsschritte bestimmt. Das ganze funktioniert rein pneumatisch.

**Mit Ergänzungsgeräten und intelligenten Steuerungen zu moderner Materialflußtechnik und Logistik**

Die aus der Praxis für die Praxis entwickelten Ergänzungsgeräte des MATOMAT-Fördersystems erlauben alle eine funktionelle Förderanlage notwendiger Kombinationen. Robuste und einfache Konstruktionen mit zahlreichen Variantemöglichkeiten erlauben schon bei der Planung die optimale Anpassung an die erforderlichen Problemlösungen. Zwischenlagern, sortieren und verteilen sind nur einige der Funktionen, die über das einfache Fördern hinaus voll einer Anlage übernommen werden können. Ob Ausgleich unterschiedlicher Arbeitstemp., individuelle Versorgung von Montageplätzen oder Kommissionierung, mit einer sorgfältig geplanten E-Steuerung kombiniert kann jede Förderaufgabe im Bereich der leichten Stückgüter mit dem MATOMAT-Fördersystem gelöst werden.

Gleichbleibende Fertigungsqualität und der konsequente logische Systemaufbau ermöglichen eine ständige Anpassung an sich ändernde Materialflufaufgaben. Schon die Investition in eine kleine Anlage zahlt sich aus und ist bei späterer Erweiterung nicht verloren.

**Lösen Sie Ihre Förderaufgaben von heute mit MATOMAT-SYSTEMEN und Sie erwerben damit eine Option für die Lösung Ihrer Probleme von morgen.**

**Stapel- und Entstapelvorrichtung**

Hochstapeln ist angesagt, wenn vor oder nach Fertigungsprozessen Behälter platzsparend bevorratet oder gesammelt werden sollen. Die solide und funktionssichere Mechanik des MATOMAT-Behälterstaplers ist immer gleich. Ob er als Entstapler oder Stapler arbeitet, wird nur durch die Reihenfolge der Steuerungsschritte bestimmt.

### Drehtische-Abweiser



**WIN-Line Drehtische** sind einfach, robust und funktionssicher. Eine beschichtete Tischplatte gewährleistet eine gute Mitnahme des Fördergutes, ohne das notwendige Verschieben für die neue Förderrichtung zu behindern. Der Durchmesser wird in Abhängigkeit vom Fördergut so klein wie möglich gewählt. Führungen und funktionelle gestaltete Übergänge sorgen für fördertechnisch saubere Verbindungen zu anderen Geräten. SAW Abweiser sorgen für eine lagerichtige und sichere Übergabe auf den Drehtisch und zur Übergabe auf die danach folgenden Fördergeräte.

**Ein ausgereiftes  
und bewährtes  
Lieferprogramm!**



Bild 3: Detail Kettenantrieb

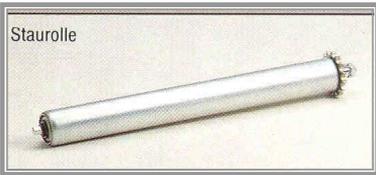


Bild 4: Detail Staurolle in Stahl



Bild 5: Hubquertransfer für Körbe

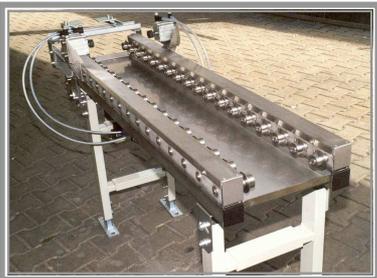


Bild 6: Geteilte VA-Sonderrollen für Körbe



Bild 7: Rollenbahnsegment-Standard

## Rollenförderer mit Kettenantrieb:

Bei der Beschickung und Verkettung für den Transport von Körben und Behältern können Sie unsere speziellen und maßgeschneiderten kettenangetriebenen Fördersysteme auch in Edelstahlausführung einsetzen. Wir liefern automatische Ein- und Ausschubvorrichtungen sowie Kipp- oder Fixierstationen Ihren Anforderungen entsprechend. Die Förderrollen können als Fest- oder Staurollen verzinkter Stahl oder in VA-Ausführung hergestellt werden. Die gesamte Anlage kann auch in Edelstahl hergestellt werden.

- Kettenangetriebene Staurollenförderer
- Kettenangetriebene 45°+ 90° Kurvenförderer
- Kettenübersetzer, Drehtische, Abweiser
- Automatische Ein- und Ausschubvorrichtungen

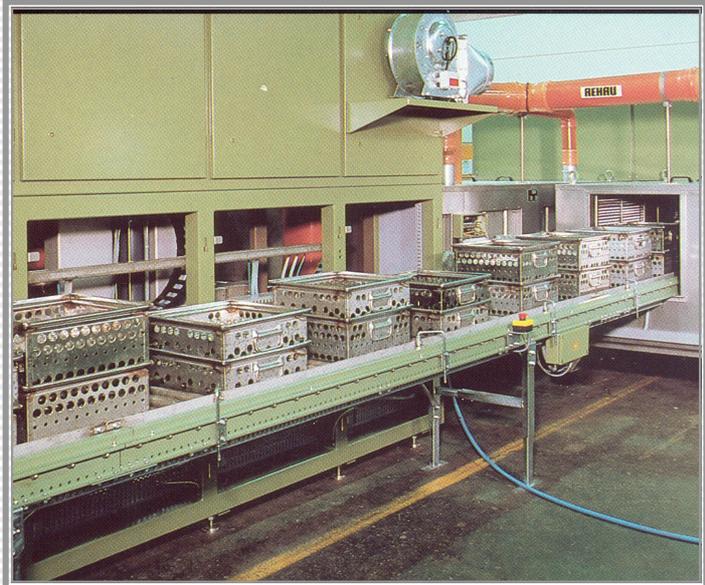


Bild 1: Rollenbahntransport in die Reinigungsanlage



Bild 2: Hubtransfereinheiten mit Rollenbahnen

**Fördertechnik für Reinigungsanlagen**

# Rollenförderer mit Keilriemenantrieb

Unsere Rollenförderer sind auf Basis der **WIN-Line** Rollenbahn entwickelt worden. Ein verschleißfester PUR-Keilriemen, der über federnd gelagerte Führungsrollchen angedrückt wird, sorgt mit ca. 0,25-0,35kg/Rolle Schubkraft für den Antrieb. Der Schneckengetriebemotor und die Spannstation liegen platzsparend unterhalb der Rollenbahn.

*Mit uns in  
die Zukunft  
investieren.*

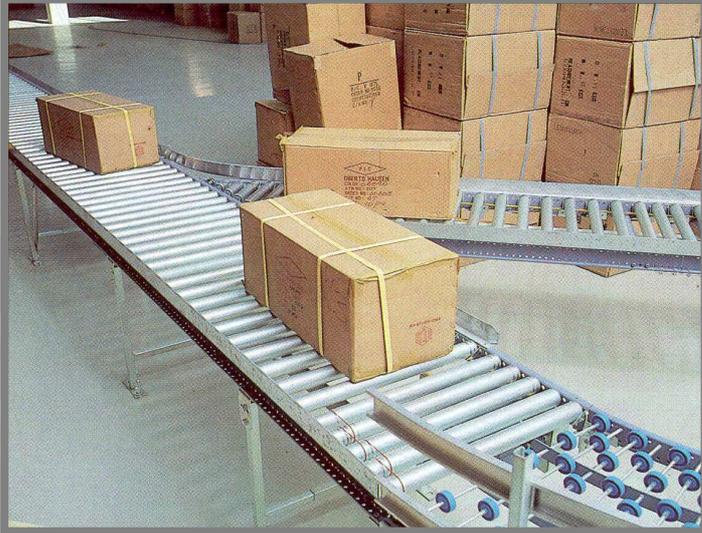


Bild 1: Angetriebener Keilriemenförderer für Kartons

Im Lieferprogramm:

- Gerade Keilriemenförderer
- Kurvenförderer 30°/ 45°/ 90°/ 180°
- Angetriebene Schrägzuweiser
- Verteilertische
- Zweiwegsperren (mechanisch)
- Pneumatische Plattensperren

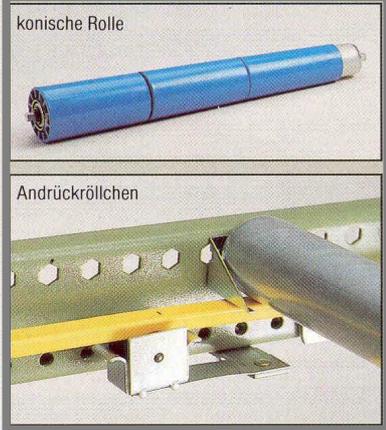


Bild 3: Konische Förderrolle  
Bild 4: Detail Andrückrollchen  
mit Fingerschutzblech



Bild 2: Angetriebene 180° Kurve mit  
45° Schrägzulauf



Bild 5: Die Antriebsstation mit innenliegendem  
Motor und Keilriemen



Bild 6: Angetriebene 90°  
Kurve mit konischen Rollen

Wir bringen  
Bewegung in  
ihren Materialfluß.

**Continental**  
**TEVES**



Bild 2: Vertikalförderer Typ SF 90 K mit Übergabe- und Auslaufrollenbahn bei Continental Teves



Bild 3: Vertikalförderer Typ SF 90 K in der Montagehalle bei SAW



Bild 4: Vertikalförderer Typ SF 90 K mit Gurtband Typ 50

## Vertikalförderer

Die aus der Praxis für die Praxis entwickelten Ergänzungsgeräte des **WIN-Line**-Fördersystems erlauben alle für eine funktionelle Förderanlage notwendigen Kombinationen. Robuste und einfache Konstruktionen mit zahlreichen Variationsmöglichkeiten erlauben schon bei der Planung die optimale Anpassung an die erforderlichen Problemlösungen. Zwischenlagern, sortieren und verteilen sind nur einige der Funktionen, die über das einfache Fördern hinaus von einer Anlage übernommen werden können. Ob Höhenunterschiede zu überwinden, individuelle Versorgung von Montageplätzen oder Kommissionierung, mit einer sorgfältig geplanten E-Steuerung kombiniert kann jede Förderaufgabe im Bereich der leichten Stückgüter mit dem **WIN-Line**-Fördersystem gelöst werden.

### Vertikalförderer

Auf kleinstem Raum in die Höhe fördern, das ist die Stärke der Vertikalförderer im MATOMAT-Fördersystem. Mit ca. 300 mm rund um das Fördergut ist z. B. der Typ SF 90 K ein echter Platzsparer.

Der Aufbau aus verschiedenen Modulen erlaubt die leichte Anpassung an die jeweiligen Förderaufgaben. Für den horizontalen Transport sind sowohl Schwerkraftbahnen als auch angetriebene Elemente einsetzbar. So ist immer eine optimale Kombination möglich.

Um eine hohe Förderleistung zu erreichen, werden in Anlauf- und Bremsweg geregelte Hubantriebe eingesetzt. So können trotz höchster Vertikalgeschwindigkeit die Haltepositionen aus beiden Förderrichtungen immer wieder präzise angefahren werden.

Kombiniert mit Zu- und Abführungen aus dem MATOMAT-Fördersystem und verknüpft durch eine mit MATO-Know How konzipierte E-Steuerung wird aus dem einfachen Vertikalförderer ein Schlüsselement für den gezielten Materialfluß.



Bild 1: Vertikalförderer Typ SF 90 K im Einsatz

**WINTER - Fördertechnik**

# Palettenfördertechnik

- Kettenangetriebene Palettenrollenbahnen bis 800kg
- Kettenangetriebene Rollenbahnkurven
- Kettenübersetzer, Staukettenförderer bis 1200kg
- Drehtische, Drehbühnen, Verfahrwagen
- Palettenmagazin mit Vereinzelung und Übergaben



Bild 1: Palettenspender in VA mit Palettenrollenbahn



Bild 2: Doppel-Hubquertransfereinheit für Palettenübergabe



Bild 3: 2-fach Fasstransport auf der Europalette an der Abfüllstation



Bild 4: Automatischer 2-fach Fassübersetzer für Europaletten



Bild 5: Behälter-und Palettentransport

## Stetiger und sicherer Transport.

### Im Lieferprogramm:

- Leichtgleitbänder Typ LGB 50
- Leichtgleitbänder Typ LGB 80
- Leichtgleitbänder Typ 114
- Stollengurtbänder
- Knickbänder, Z-Bänder



Bild 4: Leichtgleitband Typ LGB 50

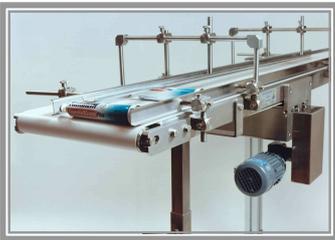


Bild 5: VA-Leichtgleitband LGB 50 für Tubentransport



Bild 6: Stollengurtband mit Knick



Bild 7: Stollengurtband mit Bunker

## Leichtgleitbänder

**WIN-Line** Leichtgleitbänder sowie die Messerkantenbänder bestehen aus flexiblen Baugruppen die eine optimale Anpassung an die Förderaufgabe ermöglichen. Mit unterschiedlichen Antriebs- und Umlenkdurchmessern von 50mm - 120mm lassen sich fast alle Förderaufgaben sicher lösen. Mit Greifnoppengurten sind je nach Beschaffenheit des Fördergutes Steigungs- oder Neigungswinkel von 20-30 Grad möglich. Bei der Kombination mit anderen **WIN-Line** - Fördergeräten sorgen entsprechende Verbindungen mit Springrollen für die Arbeitssicherheit.

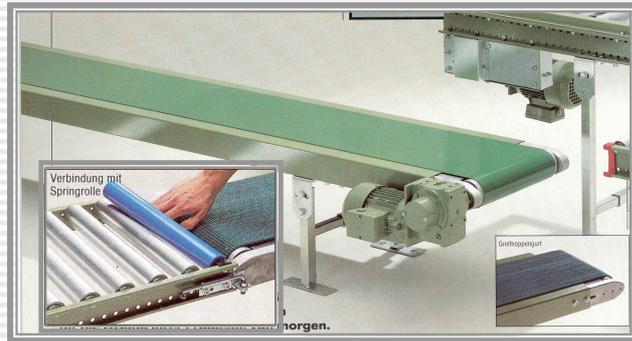


Bild 1: Das Standard Gurtband LGB80 mit Aufsteckgetriebemotor (NORD)

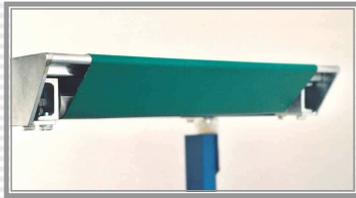


Bild 2: Gefälleband mit Auslaufband und Grippgurt



Bild 3: Steigband mit Grippgurt und Übergabeband

## Messerkantenbänder:



**WIN-Line** Messerkantenbänder sind die kostengünstige Alternative zu Kurverngurtt Förderern. Mit Ihnen lassen sich auch kleinste Fördergutaufgaben sowie kritische Übergaben sicher lösen. Anschlusslängen bis zu 8 -10 m je Seite sind möglich. Die Förderbänder sind standardmäßig in 30°, 45° und 90° zu erhalten.

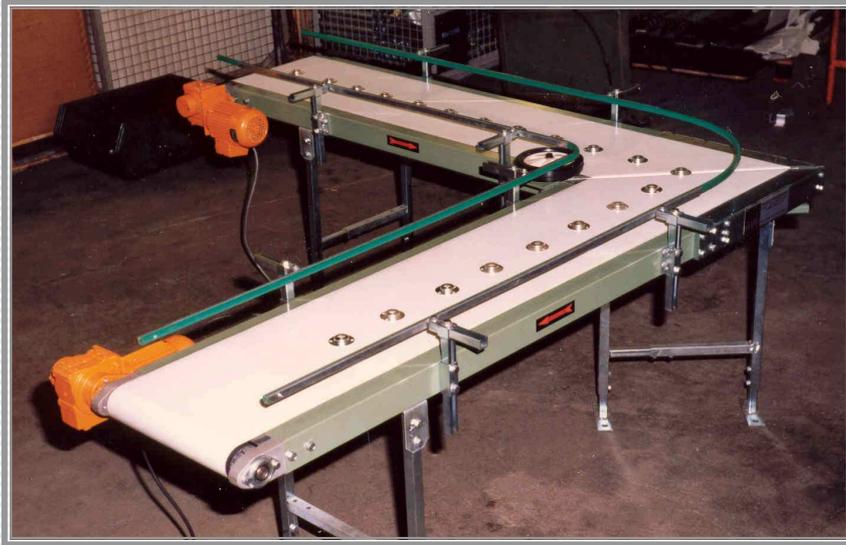


Bild 1: 2 Stück 45° Messerkantenbänder

*Auf die richtigen Übergaben kommt es an !*

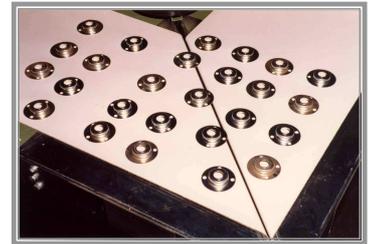


Bild 3: Detail Übergabe 45°

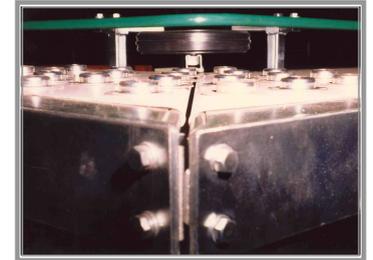


Bild 4: Detail Übergabe 45°



Bild 2: Detail Übergabe 45°

## VA-Leichtgleitbänder



Die **WIN-Line** VA-Leichtgleitbänder werden vorwiegend im Freien oder in der Pharma bzw der Kosmetikindustrie eingesetzt oder überall dort, wo hohe Anforderungen an Sauberkeit Und Hygiene verlangt werden.



Bild 5: 90° Messerkantenbänder für die Übergabe von Fässern



Bild 7: 90° VA-Messerkantenband



Bild 8: 90° Mini-VA-Messerkantenband



Bild 8: 90° VA-Band fahrbar

## Unsere Referenzen ( Auszug ):

<b>Abbott Diagnostics GmbH</b>	D / Wiesbaden	Transportanlagen für Kartons + Behälter auf 2 Etagen
<b>PEPSI COLA</b>	D / Nieder-Roden	Transportanlage für Tray´s + Kästen
<b>RMD Distributionscenter</b>	D / Aschaffenburg	Transportanlagen für Kartons + Behälter auf 3 Etagen
<b>GÖDE Versandhandel</b>	D / Aschaffenburg	Transportanlage für Münzen in Behältern auf 2 Etagen
<b>Continental TEVES AG</b>	D / Frankfurt	Transportanlagen-Erweiterung für Bremssysteme
<b>MEMBRANA AG</b>	D / Wuppertal	Transportanlage mit Vertikalförderern in VA
<b>Infraserv / Höchst</b>	D / Frankfurt	Transportanlagen im Außenbereich kpl aus VA
<b>Takata Petri AG</b>	D / Aschaffenburg	Messerkantenbänder
<b>MEA Meisinger / Mühl AG</b>	D / Augsburg	Transportanlage im Baumarkt für Sanitärteile + Baubedarf
<b>Silberhorn Sanitärbedarf</b>	D / Augsburg	Transportanlage im Baumarkt für Sanitärteile
<b>Florimex Blumengrosshandel</b>	D / Kelsterbach	Transport- und Kommissionieranlage für Schnittblumen
<b>PICARD Lederwaren</b>	D / Obertshausen	Transportanlage für Kartons
<b>STRATIC Lederwaren</b>	D / Rodgau	Angetriebene Keilriemen-Rollenbahnen
<b>CANTON Lautsprecher</b>	D / Weilrod	Wendelspeicher / Arbeitsplatzverkettungen
<b>KLN Reinigungsanlagen</b>	D / Heppenheim	Kettenrollenbahnen in VA für Körbe
<b>ZIPPEL Reinigungsanlagen</b>	D / Neutraubling	Kettenrollenbahnen für Körbe
<b>Rösler Gleitschlifftechnik</b>	D / Untermerzbach	Kettenrollenbahnen mit Übersetzer für Körbe
<b>Donelly Hohe KG</b>	D / Collenberg	Gurtbänder
<b>ROVEMA Endverpackung</b>	D / Fernwald	Flexible Verkettungen
<b>Mohrbach Maschinenfabrik</b>	D / Rieschweiler	Flexible Verkettungen für Trays+Schachteln
<b>FOPAC GmbH</b>	D / Barsel	Flexible Verkettungen für Schachteln + Kartons
<b>IWKA Verpackungsmaschinen</b>	D / Stutensee	Flexible Verkettungen für Trays+Tuben
<b>Procter &amp; Gamble GmbH &amp; Co. Betrix Cosmetic</b>	D / Dreieich	Transportanlage für Kartons
<b>Nestle</b>	F / Frankreich	Gurtbänder für Maschinenverkettung
<b>LBC</b>	F / Frankreich	VA-Speichersystem im Kühlraum
<b>Thera Cosmetic / Henkel AG</b>	D / Düsseldorf-Viersen	Flexible Verkettung für Haarfärbartikel
<b>Kukident / Reckitt Colman</b>	D / Weinheim	Flexible Verkettung für Röhrchen
<b>REMAK Maschinenbau GmbH</b>	D / Reinheim	Montagelinien für Hygieneartikel
<b>GKN-LÖBRO GmbH</b>	D / Offenbach	Montageanlagen für Gelenkwellen
<b>MST Automotive GmbH</b>	D / St. Leon Roth	Förderanlage für Airbag Transport



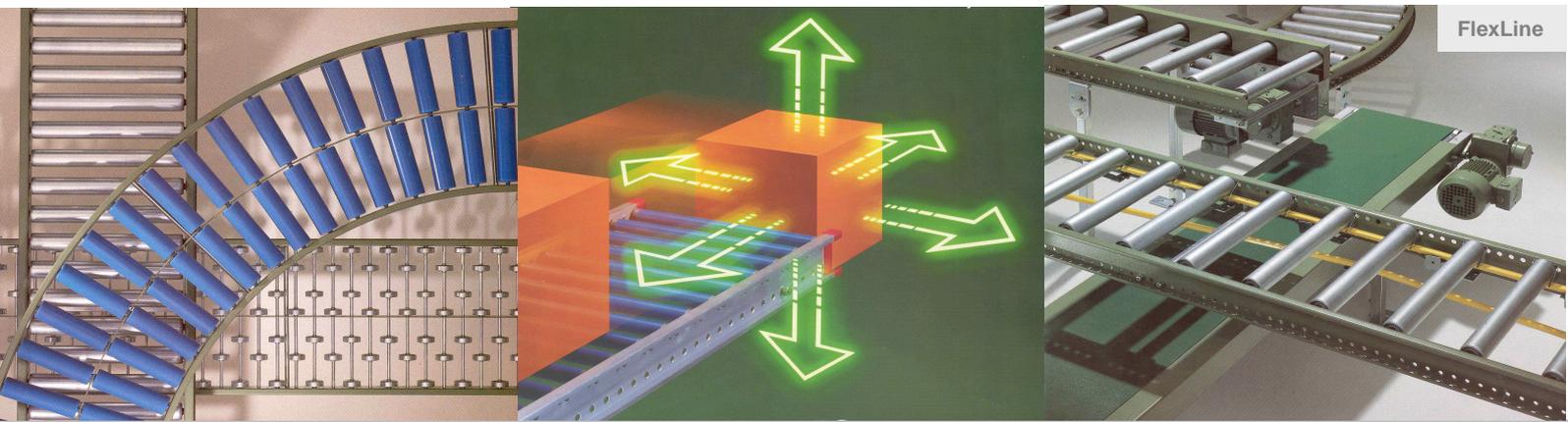


Bild 1: Blick in die Produktion von Rowenta

## Unsere Leistungen im Überblick:



Logistics Systeme



Flexible Fördersysteme



Sondermaschinenbau

## Ihr starker Partner für:

- Behälterfördertechnik
- Kartonfördertechnik
- Kommissionieranlagen
- Palettenfördertechnik
- Logistische Planungen
- Endverpackungslinien
- Sonderlösungen
- Robotersysteme

## Und so finden Sie uns:

Zentral gelegen nur ca. 10 min vom Frankfurter Flughafen entfernt, finden Sie uns im Industriegebiet Ost von Neu-Isenburg.

### Anfahrt von der A3 kommend:

Auf der **A3** aus Richtung Frankfurt oder Würzburg kommend, nehmen Sie die Abfahrt Neu-Isenburg auf die A 661 und folgen Sie den Hinweisschildern Richtung Neu-Isenburg.

Fahren Sie die 2-spurige Hauptstraße = Friedhofstraße geade aus über die Kreuzung Ecke Frankfurterstraße. Nun fahren Sie auf der Carl-Ulrich Straße bis zur Ecke Hugenottenallee, dort biegen Sie Rechts ab.

An der 2-ten Ampel biegen Sie links in die Friedrichstraße ab.

Dann an der 2-ten Kreuzung Rechts in Taunusstraße abbiegen.

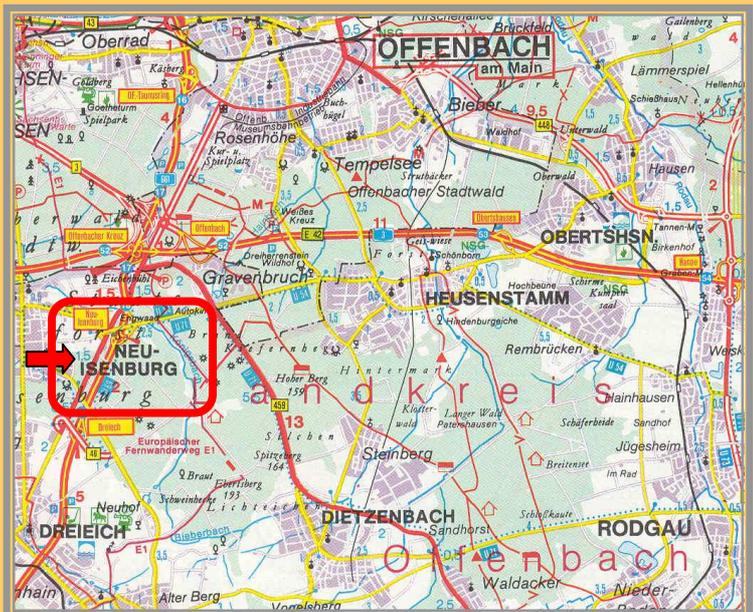
### Anfahrt von der A5 kommend:

Von der **A5** aus nehmen Sie die Abfahrt Neu-Isenburg/Zeppelinheim und fahren Sie immer nur in Richtung Neu-Isenburg.

In Neu-Isenburg ankommend fahren Sie die Carl-Ulrichstraße bis zur Kreuzung Ecke Hugenottenallee und biegen an der Ampel Links in die Hugenottenallee ab.

An der 2-ten Ampel biegen Sie links in die Friedrichstraße ab.

Dann an der 2-ten Kreuzung Rechts in Taunusstraße abbiegen.



Diese Unterlagen wurden  
Ihnen überreicht durch:

## WINTER Automation

Taunusstraße 94

D 63263 Neu-Isenburg

Telefon: + 49 (0) 6102 / 372 971

Telefax: + 49 (0) 6102 / 372 973

e-mail: winter@winter-automation.de

Internet: www.winter-automation.de