

# BTgroup-News

The Company News of the BT-Group



## BT-Systems

### Rekordauftrag für BT-Systems

*Record order  
for BT-Systems*

## BT-Systems

### Sofidel Lagerprojekt

*Sofidel warehouse  
project*

## BT-Watzke

### Erfolgreiche Premiere der VieVinum Future Academy

*Successful launch of  
VieVinum Future Academy*

# Inhaltsverzeichnis

## Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Systems – Rekordauftrag für BT-Systems <i>BT-Systems – Record order for BT-Systems</i>	4-9
BT-Systems – BT-Systems auf dem Firmentag der HTL Weiz <i>BT-Systems – BT-Systems at HTL Weiz Company Day</i>	10-11
BT-Systems – Sofidel Lagerprojekt <i>BT-Systems – Sofidel warehouse project</i>	12-15
BT-Systems – Montagsfrühstück bei BT-Systems <i>BT-Systems – Monday breakfast at BT-Systems</i>	16-17
BT-Systems – Trainee & Mentor of the Year 2024 <i>BT-Systems – Trainee &amp; Mentor of the Year 2024</i>	18-21
BT-Systems – BT-Systems feiert Weihnachten <i>BT-Systems – BT-Systems celebrates Christmas</i>	22-25
BT-Systems – BoxFreezer nach Sri Lanka geliefert <i>BT-Systems – BoxFreezer exported to Sri Lanka</i>	26-27
BT-Systems – REDWAVE XRF: Die nächste Generation der Metallsortierung <i>BT-Systems – REDWAVE XRF: The next generation of metal sorting</i>	28-33
BT-Systems – Skapa & REDWAVE <i>BT-Systems – Skapa &amp; REDWAVE</i>	34-35
STATEC BINDER – Der Verpackungsspezialist aus Gleisdorf <i>STATEC BINDER – The packaging specialist from Gleisdorf</i>	36-39
BT-Watzke – Erfolgreiche Premiere der VieVinum Future Academy <i>BT-Watzke – Successful launch of VieVinum Future Academy</i>	40-41
BT-Watzke – 6. Winzer Service Messe <i>BT-Watzke – 6th Winzer Service Trade fair</i>	42-43
BT-Watzke – Schon gewusst? <i>BT-Watzke – Did you know?</i>	41 43



Wolfgang Binder  
GF/Managing Director  
BT-Group Holding GmbH

## Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

BT-Systems entwickelt sich kontinuierlich weiter – angetrieben von Innovation, technologischem Know-how, einem engagierten Team und einer tiefen Verbundenheit zu unseren Wurzeln. Der Zuschlag für Österreichs größtes Schaltanlagenprojekt ist ein Meilenstein, der unsere Fähigkeit unterstreicht, moderne Infrastruktur aktiv mitzugestalten. Gleichzeitig setzen wir mit einem der fortschrittlichsten Lagerprojekte in den USA und mit innovativen Lösungen im Metallrecycling neue Akzente auf internationaler Ebene.

Als österreichisches Unternehmen liegt es mir besonders am Herzen, einen Beitrag zur heimischen Wertschöpfung und Wettbewerbsfähigkeit zu leisten. Unser Erfolg basiert auf nachhaltigem Wachstum, kontinuierlicher technologischer Weiterentwicklung und dem wertvollen Wissenstransfer zwischen der erfahrenen Belegschaft und den jungen Kolleginnen und Kollegen. Ebenso wichtig ist mir die enge und vertrauensvolle Zusammenarbeit mit unseren Partnern, die uns immer wieder dazu inspiriert, hochwertige und zukunftsweisende Lösungen zu schaffen.

Nach einem Jahr voller Herausforderungen und Erfolge blicke ich mit Dankbarkeit und Zuversicht in die Zukunft. Ich danke Ihnen allen – unseren Kunden, Partnern und Mitarbeitenden – für Ihr Vertrauen, Ihre Treue und Ihre Unterstützung. Gemeinsam können wir viel bewegen und den Weg für eine erfolgreiche Zukunft ebnen.

*Dear Readers and Colleagues,  
BT-Systems is constantly evolving - driven by innovation, technological expertise, a dedicated team and a deep connection to our roots. Obtaining the contract to build Austria's largest switchgear project is a milestone that emphasises our ability to play an active role in shaping modern infrastructure. At the same time, we are setting new standards on an international level with one of the most advanced warehouse projects in the USA and innovative solutions in metal recycling.*

*As an Austrian company, it is particularly important to me to make a contribution to domestic value creation and competitiveness. Our success is based on sustainable growth, continuous technological development and the valuable transfer of knowledge between experienced staff and the younger generation. Equally important to me is the close and trusting cooperation with our partners, which inspires us time and again to create high-quality and pioneering solutions.*

*After a year full of challenges and successes, I look ahead with gratitude and confidence. I would like to thank you all - our customers, partners and employees - for your trust, your loyalty and your support. Together, we can achieve a great deal and pave the way for a successful future.*



© PKE Verkehrstechnik GmbH

# Rekordauftrag für BT-Systems

Hightech für Österreichs Tunnelinfrastruktur

**B**T-Systems GmbH hat den Zuschlag für das bisher größte Schaltanlagenprojekt Österreichs erhalten. In den kommenden Jahren werden wir unter anderem die Tunnelinfrastruktur entlang der S6 mit modernster Schalttechnik beliefern. Der Auftrag wurde von PKE Verkehrstechnik GmbH, einem führenden Anbieter elektrotechnischer Lösungen mit Fokus auf Tunnel- und Verkehrstechnik, an uns vergeben und umfasst mehrere bedeutende Tunnelprojekte in Österreich, wobei der Schwerpunkt auf der Tunnelkette Semmering liegt.

## Maßgeschneiderte Schalttechnik

Für BT-Systems stellt der aktuelle Großauftrag zur Ausrüstung der Tunnelanlagen einen bedeutenden Schritt in der Umsetzung anspruchsvoller Infrastrukturprojekte dar. Mit insgesamt drei Schlüsselprojekten – der Semmering-Tunnelkette, den Tunnelanlagen Oberaich, Niklasdorf und Massenberg sowie der Stadtstraße Aspern bei Wien – beweisen wir unsere führende Expertise im Bereich der Schaltanlagentechnik. Diese Projekte, die in enger Zusammenarbeit mit unserem Auftraggeber PKE Verkehrstechnik realisiert werden, modernisieren die Verkehrsinfrastruktur Österreichs und verbessern sowohl Sicherheit als auch Effizienz.

Im Rahmen dieser Tunnelprojekte liefert BT-Systems in den kommenden fünf Jahren rund 1.000 hochmoderne Schalt-

anlagen mit einem Auftragswert in Millionenhöhe. Rund 1.700.000 Einzelteile werden verbaut. Circa 900.000 Meter Kupferdraht und Kupferschienen mit einem Gewicht von mehreren Tonnen werden dabei auf höchstem Niveau und unter strengsten Qualitätskontrollen verarbeitet.

Die Schaltanlagen kommen in verschiedenen Bereichen der Tunnelinfrastruktur zum Einsatz und umfassen spezialisierte Lösungen für folgende Anwendungen:

- **Freifeldverteiler:** Diese Schaltschränke übernehmen eine zentrale Rolle in der Energieverteilung entlang der Schnellstraßen und an den Tunnelzugängen, um eine zuverlässige Stromversorgung sicherzustellen.
- **Schaltschränke für die E-Räume:** Sie bilden den zentralen Kontrollpunkt für die Steuerung und Überwachung der gesamten Tunnelinfrastruktur und gewährleisten dadurch einen sicheren Betrieb.
- **Schaltschränke für den Tunnelbereich:** Diese Schaltschränke sichern die Stromversorgung für sicherheitsrelevante Einrichtungen wie Notrufnischen und Beleuchtungssysteme, die im Tunnel für den Schutz der Verkehrsteilnehmer unverzichtbar sind.

BT-Systems sorgt bei der Realisierung dieser Projekte für die zuverlässige Schalttechnik, die für den sicheren Betrieb der Tunnelanlagen erforderlich ist.

## 100 % Made in Austria: Höchste Qualität und regionale Wertschöpfung

Alle Schaltanlagen werden in den hochmodernen Fertigungsstätten von BT-Systems in Österreich produziert. Strenge Qualitätskontrollen garantieren, dass jede Anlage den internationalen Standards entspricht. „Mit der Fertigung in Österreich stellen wir nicht nur höchste Präzision und Qualität sicher, sondern leisten auch einen wichtigen Beitrag zur regionalen Wertschöpfung und Stärkung des heimischen Wirtschaftsstandorts“, sagt Gerald Kreiner, CEO der BT-Systems.

## Technologische Innovationen für Präzision, Effizienz und Fortschritt

Durch den Einsatz modernster Technologien optimiert BT-Systems die Fertigung seiner Schaltanlagen. Mithilfe der 3D-Planung mit EPLAN Pro Panel simulieren wir Schaltschränke bereits vor der Produktion präzise und maximieren damit die Qualität der Endprodukte. Darüber hinaus sorgt eine Anarbeitungsmaschine für höchste Präzision bei der mechanischen Bearbeitung der Gehäuse und Montageplatten. Gehäuse, Türen und Montageplatten der Schaltschränke werden vollautomatisch mit einer Genauigkeit gefräst und bearbeitet, die manuell nicht erreichbar wäre. Zudem ermöglicht die lückenlose Dokumentation eine schnelle und identische Reproduktion jeder Anlage, was die Flexibilität in der Fertigung erheblich erhöht.

Ein wesentlicher Bestandteil der hochautomatisierten Produktion bei BT-Systems ist der Wire Terminal – die modernste Drahtkonfektionierungsanlage Österreichs. Diese Technologie ermöglicht die vollautomatische Bearbeitung von Drähten – vom Ablängen über das Abisolieren bis hin zum Crimpen und Beschriften. Bei der Verarbeitung von beinahe 900 Kilometern Draht – das entspricht in etwa der Strecke von Wien nach Köln – ist dieser Terminal unverzichtbar. Mit seiner präzisen Automatisierung garantiert er nicht nur konstant hohe Qualität, sondern auch maximale Effizienz in jedem Schritt des Prozesses. Zusätzlich wird bei der Lieferung jede Schaltanlage mit Schockindikatoren ausgestattet, die eine kontinuierliche Überwachung während des Transports ermöglichen. Diese Sicherheitsmaßnahme garantiert, dass alle Anlagen in einwandfreiem Zustand am Bestimmungsort eintreffen und zuverlässig in Betrieb genommen werden können.

”

„Wir sind sehr stolz, mit diesem Großprojekt die Modernisierung der österreichischen Tunnelinfrastruktur vorantreiben und durch unsere Technologien Sicherheit sowie Effizienz zukünftiger Verkehrssysteme stärken zu können. Gleichzeitig bestätigt dieser Auftrag die Konkurrenzfähigkeit österreichischer Wertschöpfung.“

Ing. Gerald Kreiner  
CEO von BT-Systems

## Die Tunnelprojekte im Detail:

- **Semmering-Tunnelkette**  
Die Semmering-Tunnelkette ist ein Infrastrukturprojekt entlang der S6 Semmering Schnellstraße und umfasst mehrere Tunnelabschnitte, darunter den Grasberg Tunnel, den Eselstein Tunnel, den Semmering Tunnel, den Steinhaus Tunnel, den Spital Tunnel und den Ganzstein Tunnel. Im Rahmen umfassender Modernisierungsmaßnahmen, die von der ASFINAG durchgeführt werden, wird die Sicherheit und Effizienz dieser wichtigen Verkehrsverbindung auf den neuesten Stand der Technik gebracht.
- **Tunnelprojekt Oberaich, Niklasdorf und Massenberg**  
Diese Tunnelanlagen befinden sich ebenfalls entlang der S6 Semmering Schnellstraße und umfassen die Erneuerung der elektrotechnischen Einrichtungen sowie die Installation eines Verkehrsleitsystems. Ziel ist es, die Sicherheit und Effizienz der Tunnelanlagen zu verbessern.
- **Tunnelprojekt Stadtstraße Aspern bei Wien**  
Die Stadtstraße Aspern stellt ein bedeutendes Infrastrukturvorhaben in Wien dar und verbindet die A23 Südosttangente mit der geplanten Schnellstraße S1 Spange Seestadt Aspern. Das Projekt umfasst unter anderem den Bau von zwei Tunnelanlagen im Bereich der Emichgasse und der Hausfeldstraße.



„Dank modernster Technologien können wir die individuellen Anforderungen unserer Kunden schnell und präzise erfüllen. Dabei gewährleisten wir eine konstant hohe Fertigungsqualität und sichern uns zugleich einen klaren technologischen Vorsprung“, erklärt Gerald Kreiner.

#### Zertifizierungen und Qualitätsstandards

BT-Systems gehört zu den führenden Schaltanlagenbauern in der gesamten DACH-Region und ist bekannt für ihre hohen Qualitätsstandards. Mit einer Jahresproduktion von rund 1.300 Schaltanlagen zählt das Unternehmen zu den größten Anbietern in diesem Bereich.

Neben wichtigen Zertifizierungen wie EN ISO 9001, EN ISO 14001, EN 1090-1+A1, SCC, CSA C22.2 und UL 508A ist BT-Systems auch ein anerkannter Siemens SIVACON Technology-Lizenzpartner.

#### Ausblick: Der Weg in die Zukunft der Tunneltechnik

Mit dem Zuschlag für das größte Schaltanlagenprojekt Österreichs hat sich BT-Systems erneut als innovativer und flexibler Partner für komplexe Infrastrukturprojekte etabliert. Die langjährige Erfahrung und die Fähigkeit, auf die Anforderungen großer Projekte dynamisch zu reagieren, machen uns zu einem anerkannten Marktführer in der Schaltanlagentechnik.

# Record order for BT-Systems

High-tech for Austria's tunnelling infrastructure

**B**T-Systems GmbH has been awarded the contract for Austria's largest switchgear project to date. In the coming years, we will be supplying the tunnel infrastructure along the S6 motorway, among others, with state-of-the-art switching technology. The contract was awarded to us by PKE Verkehrstechnik GmbH, a leading provider of electrotechnical solutions with a focus on tunnelling and traffic engineering, and covers several major tunnel projects in Austria, with the main focus being on the Semmering tunnel chain.

#### Customised switching technology

For BT-Systems, this latest major order to equip the tunnel systems represents a significant step in the realisation of demanding infrastructure projects. With a total of three key projects - the Semmering tunnel chain, the Oberaich, Niklasdorf and Massenbergtunnels and Stadtstraße Aspern in the area of Vienna - we are demonstrating our leading expertise in the field of switchgear technology. These projects, which are realised in close cooperation with our client PKE Verkehrstechnik, modernise Austria's transport infrastructure and improve both safety and efficiency.

As part of these tunnelling projects, BT-Systems will supply some 1,000 state-of-the-art switchgear systems over the next five years, with an order value in the millions. Approx. 1,700,000 individual parts will be installed. Approx. 900,000 metres of copper wire and copper rails weighing several tonnes will be processed at the highest standard and with the strictest quality controls. The switchgear is used in various areas of the tunnel infrastructure and includes specialised solutions for the following applications:

- **Free field distributor:** These control cabinets play a central role in power distribution along the motorways and at the tunnel entrances to ensure reliable power supply.
- **Switch cabinets for the electrical rooms:** These form the central control point for controlling and monitoring the entire tunnel infrastructure, thereby ensuring safe operation.
- **Switch cabinets for the tunnel sector:** These control cabinets secure the power supply for safety-relevant equipment such as emergency call niches and lighting systems, which are essential for the protection of road users in tunnels.

In the realisation of these projects, BT-Systems provides the reliable switching technology required for the safe operation of the tunnel systems.





**100% Made in Austria: Maximum quality paired with regional value creation**

All switchgear is produced in BT-Systems' state-of-the-art production facilities in Austria. Strict quality controls guarantee that every system meets international standards. "By manufacturing in Austria, we not only ensure the highest precision and quality, but also make an important contribution to regional value creation and strengthening the domestic business location," says Gerald Kreiner, CEO of BT-Systems.

**Technological innovations for precision, efficiency and progress**

BT-Systems uses state-of-the-art technologies to optimise the production of its switchgear. Using EPLAN Pro Panel 3D design, we simulate switch cabinets in high detail before producing them, thus maximising the quality of our end products. In addition, a processing machine ensures maximum precision in the mechanical processing of the housings and mounting plates. Housings, doors and mounting plates for the switch cabinets are milled and machined fully automatically - with a level of precision that would be impossible to achieve manually. In addition, total documentation enables fast and identical reproduction of each system, which significantly increases flexibility in production.

A key feature of BT-Systems' highly automated production is the Wire Terminal - the most modern wire assembly system in Austria. This technology enables the fully automatic processing of wires - from cutting to length and stripping to crimping and labelling.



"We are very proud to be able to drive forward the modernisation of Austria's tunnel infrastructure with this large project and to strengthen the safety and efficiency of future transport systems with our technologies. At the same time, this order confirms the competitiveness of Austrian value creation."

Gerald Kreiner  
CEO of BT-Systems

This terminal is indispensable when processing almost 900 kilometres of wire - roughly the distance from Vienna to Cologne. With its precise automation, it not only guarantees consistently high quality, but also maximum efficiency in every step of the process. In addition, each switchgear unit is equipped with shock indicators on delivery, which enable continuous monitoring during transport. This safety measure guarantees that all systems arrive at their destination in perfect condition and can be reliably put into operation.

"Thanks to state-of-the-art technologies, we can fulfil our customers' individual requirements quickly and precisely. In doing



so, we guarantee consistently high production quality and at the same time secure a clear technological advantage," explains Gerald Kreiner.

**Certifications and quality standards:**

BT-Systems is one of the leading switchgear manufacturers in the entire DACH region and is known for its high quality standards. With an annual output of some 1,300 switchgear units, the company is one of the largest suppliers in this sector.

In addition to important certifications such as EN ISO 9001, EN ISO 14001, EN 1090-1+A1, SCC, CSA C22.2 and UL 508A, BT-Systems is also a recognised Siemens SIVACON Technology licence partner.

**Outlook: The path into the future of tunnelling technology**

By winning the contract for Austria's largest switchgear project, BT-Systems has once again established itself as an innovative and flexible partner for complex infrastructure projects. Many years of experience and the ability to respond dynamically to the requirements of large projects make us a recognised market leader in switchgear technology.

**The tunnel projects in detail:**

- Semmering tunnel chain**  
The Semmering tunnel chain is an infrastructure project along the S6 Semmering motorway and comprises several tunnel sections, including the Grasberg tunnel, the Eselstein tunnel, the Semmering tunnel, the Steinhaus tunnel, the Spital tunnel and the Ganzstein tunnel. As part of extensive modernisation measures being carried out by ASFINAG, the safety and efficiency of this important transport link is being brought up to the latest state of the art.
- Tunnel project Oberaich, Niklasdorf and Massenbergr**  
These tunnelling facilities are also located along the S6 Semmering motorway and include the renewal of the electrotechnical equipment as well as the installation of a traffic guidance system. The aim is to improve the safety and efficiency of the tunnels.
- Stadtstraße tunnel project in Aspang in the area of Vienna**  
Stadtstraße Aspang is an important infrastructure project in Vienna and connects the A23 south-east bypass with the planned S1 Seestadt Aspang section. The project comprises the construction of two tunnels in the area of Emichgasse and Hausfeldstraße.



# BT-Systems auf dem FIRMENTAG der HTL Weiz

Ein Schritt in die Zukunft der Technik

Für die jungen TechnikerInnen war besonders die Vielfalt der Karrieremöglichkeiten bei BT-Systems spannend: ein Unternehmen mit fast 400 MitarbeiterInnen und vier Kompetenzzentren, die unterschiedliche technologische Schwerpunkte setzen.

Das Interesse der SchülerInnen an den internationalen Perspektiven von BT-Systems war ebenfalls groß. Einige unserer MitarbeiterInnen, die in Österreich begannen, hatten die Möglichkeit, für eine gewisse Zeit in einer internationalen Niederlassung, etwa in den USA, zu arbeiten. Diese Erfahrungen erweitern berufliche Horizonte und sind für junge Talente besonders attraktiv.

Der Firmentag bot eine gute Gelegenheit, mit den SchülerInnen über die Zukunft der Technik und die Karrieremöglichkeiten bei BT-Systems zu sprechen.

Dieser Austausch ist ein wesentlicher Teil unserer Strategie, die nächste Generation von Fachkräften zu begeistern und die Zusammenarbeit zwischen Bildungseinrichtungen und Industrie zu stärken. Der Tag ebnete nicht nur den Weg für zukünftige Kooperationen, sondern bot den Talenten auch wertvolle Einblicke in die Praxis der Wirtschaft und der internationalen Arbeitswelt.

## BT-Systems at HTL Weiz COMPANY DAY

*A step into the future of technology*

The young technicians were particularly excited about the diversity of career opportunities at BT-Systems: A company with almost 400 employees and four Competence Centers with different technological focuses.

The students were also very interested in the international perspectives of BT-Systems. Some of our employees who started in Austria had the opportunity to work at an international branch, for example in the USA, for a certain period of time. These experiences broaden professional horizons and are particularly attractive for young talents.

Company Day provided a good opportunity to talk to the students about the future of technology and career opportunities at BT-Systems.

This exchange is an essential part of our strategy to inspire the next generation of skilled workers and strengthen cooperation between educational institutions and industry. The day not only paved the way for future collaborations, but also offered the talents valuable insights into business practice and the international working world of BT-Systems.





# SOFIDEL LAGERPROJEKT

Sofidel investiert über 200 Millionen Dollar in ein Erweiterungsprojekt, einschließlich eines hochmodernen automatisierten Lagers – BT-Systems treibt Innovation und Umsetzung voran

Sofidel, einer der weltweit führenden Hersteller von Hygienepapier, erweitert seine Produktions- und Logistikkapazitäten am Standort Duluth, USA, erheblich. Mit einer Investition von mehr als 200 Millionen Dollar startet das Unternehmen ein umfassendes Expansionsprojekt, das die Modernisierung der bestehenden Infrastruktur sowie den Bau eines hochmodernen automatisierten Lagers umfasst. BT-Systems, das auf sein Kompetenzzentrum ECE-LOG zurückgreifen kann, übernimmt eine Schlüsselphase des Projekts, die im mittleren achtstelligen Bereich angesiedelt ist. Nach einer erfolgreichen Zusammenarbeit in Polen im Jahr 2018 setzt Sofidel erneut auf die Expertise von BT-Systems.

„Wir sind äußerst zufrieden mit der Qualität und Effizienz unserer bisherigen Zusammenarbeit“, sagt Maurizio Cammisa, Capital Projects Director - Converting bei Sofidel. „Um unsere Logistikprozesse zu optimieren, setzen wir auf modernste Technologien und starke Partnerschaften. BT-Systems mit dem Kompetenzzentrum ECE-LOG ist genau dieser Partner für uns.“ Das Projekt soll 2026 abgeschlossen sein.

## Hocheffiziente Intralogistik für Sofidel Duluth

Das neue Lager in Duluth bietet Platz für rund 35.000 Stellplätze und ist mit fünf hochleistungsfähigen Regalbediengeräten sowie innovativen Doppelmover-Shuttles ausgestattet.

„

„Wir freuen uns, diesen großartigen Auftrag erhalten zu haben und die Synergien der Unternehmensfusion zur BT-Systems bei der Umsetzung dieses Projekts nutzen zu können. Gratulation an das Team des Kompetenzzentrums ECE-LOG.“

Ing. Gerald Kreiner  
CEO von BT-Systems

Eine wesentliche Herausforderung ist die lange Anbindung an die Produktionslinie, in der große Mutterrollen zu gerolltem und gefaltetem Hygienepapier verarbeitet und anschließend verpackt werden. Eine umfassende Fördertechnikstrecke sorgt dabei für einen schnellen, sicheren und effizienten Materialfluss, der höchste logistische Ansprüche erfüllt.

## Maximale Flächennutzung im Lager

Durch den Einsatz von mehrfachtiefen Regalen mit bis zu sechs Paletten pro Lager-

kanal – ermöglicht ECE-LOG eine besonders platzsparende Lagerung. Der reduzierte Bedarf an Fahrgassen maximiert die Lagerdichte und steigert die Raumnutzung erheblich.

## Energieeffizienz durch intelligentes Transportsystem

Das Lager nutzt ein innovatives, energieeffizientes Transportsystem, das die Transportleistung und Effizienz erheblich steigert: Der Mover kann gleichzeitig zwei Paletten mit jeweils bis zu 750 kg Hygienepapier bewegen, wodurch die Transportkapazität verdoppelt und der Energieverbrauch gesenkt wird. Dank dieser Technologie wird der Materialtransport nicht nur schneller, sondern auch besonders platz- und ressourcenschonend gestaltet.

Die Kombination aus reduzierter Fahrgassenanzahl, optimierter Lagerstruktur und intelligenter Fördertechnik maximiert die Leistungsfähigkeit des Lagers und senkt die Betriebskosten deutlich.

## BT-Systems als Generalunternehmer

ECE-LOG, das Kompetenzzentrum für Lagersysteme und Intralogistik der BT-Systems GmbH, agiert als Generalunternehmer und verantwortet die gesamte Umsetzung – von der Planung bis zur Fertigstellung. Das Leistungsspektrum umfasst den Regalbau, die Dach- und Fassadenkonstruktion, den Brandschutz mit Sprinklersystemen sowie sämtliche Materialflusssysteme innerhalb und außerhalb des Lagers. Ergänzend liefert ECE-LOG die komplette Lagerverwaltungssoftware sowie die unterlagerte PLC-Steuerung. Ein zusätzlicher Vorteil für Sofidel: Durch das BT-Systems Kompetenzzentrum REDWAVE mit einer Niederlassung in Atlanta wird für den amerikanischen Kunden ein direkter und schneller Service vor Ort gewährleistet.

## Rückblick: Erfolgreiche Zusammenarbeit in Polen seit 2018

Bereits 2018 vertraute Sofidel auf die Expertise von ECE-LOG und ließ in Polen ein hochmodernes Lager mit 32.000 Stellplätzen errichten. Die Anlage setzt auf eine innovative Sauerstoffreduktionstechnologie, die Brände effektiv verhindert und die gelagerten Produkte zuverlässig schützt.

Ein weiteres Highlight war der vollautomatisierte AGV-LKW, der seit 2021 den innerbetrieblichen Transport zwischen Produktion und Lager übernimmt. Diese nachhaltige, elektrobetriebene Lösung zeigt, wie ECE-LOG maßgeschneiderte Technologien entwickelt, um die Effizienz und Sicherheit der Logistik entscheidend zu steigern.

## Innovation als Erfolgsfaktor

Mit dem zweiten Großauftrag von Sofidel beweist ECE-LOG erneut ihre führende Rolle in der Gestaltung zukunftsweisender Logistiklösungen. „Wir freuen uns sehr, dass sich Sofidel erneut für uns entschieden hat – eine besondere Ehre, die uns stolz macht und motiviert. Dieser Auftrag bestätigt, dass unsere maßgeschneiderten und nachhaltigen Logistiklösungen nicht nur den hohen Anforderungen eines globalen Marktes gerecht werden, sondern echte Mehrwerte schaffen“, betont Thomas Lafer, Prokurist und Leiter des Kompetenzzentrums ECE-LOG.

Gerald Kreiner, CEO der BT-Systems GmbH, ergänzt: „Wir freuen uns, diesen Auftrag erhalten zu haben und die Synergien der Unternehmensfusion zur BT-Systems bei der Umsetzung dieses Projekts zu nutzen. Zwei unserer Kompetenzzentren arbeiten dabei eng mit Sofidel zusammen: ECE-LOG profitiert von der starken Präsenz von REDWAVE in den USA und kann dank der Niederlassung in Atlanta, Georgia, schnell und kundennah agieren. Vier Kompetenzzentren unter einem Dach – das bietet unseren Kunden klare Vorteile und fördert innovative Lösungen auf höchstem Niveau.“

Mit der Umsetzung des Projekts in Duluth zeigen Sofidel und BT-Systems ihre Rolle als Vorreiter in der Branche und gestalten die Zukunft der Logistik mit wegweisenden Standards für Nachhaltigkeit und Effizienz.



# SOFIDEL WAREHOUSE PROJECT

*Sofidel invests over \$200 million in operational expansion project, including a state-of-the-art automated warehouse – BT-Systems drives innovation and implementation*

**S**ofidel, one of the world's leading manufacturers of tissue paper, is significantly expanding its production and logistics capacity at its Duluth, USA, facility. With an investment exceeding \$200 million, the company is undertaking a comprehensive expansion project that includes modernizing its existing infrastructure and constructing a state-of-the-art automated warehouse. BT-Systems, leveraging its Competence Center ECE-LOG is executing a key project phase valued in the mid-eight-figure range. After a successful collaboration in Poland in 2018, Sofidel is once again relying on BT-Systems' expertise. "We are extremely satisfied with the quality and efficiency of our past collaboration," says Maurizio Cammisa, Capital Projects Director - Converting at Sofidel. "To optimize our logistics processes, we depend on cutting-edge technologies and strong partnerships, and we have found that partner in BT-Systems." The project is scheduled for completion in 2026.

#### Highly efficient intralogistics for Sofidel Duluth

The new warehouse in Duluth has space for around 35,000 storage locations and is equipped with five high-performance storage and retrieval machines and innovative double-mover shuttles.

One major challenge of this project is the long connection to the production line, in which large parent rolls are processed into rolled and folded tissue paper and then packaged. Comprehensive conveyor technology line ensures a fast, safe and efficient material flow that fulfils the highest logistical requirements.

#### Maximum space utilisation in the warehouse

By using multi-deep racking with up to six pallets per storage channel, ECE-LOG enables particularly space-saving storage. Reducing the need for aisles maximises storage density and significantly increases space utilisation.

#### Energy efficiency through intelligent transport system

The warehouse uses an innovative, energy-efficient transport system that significantly increases transport performance and efficiency: The mover can move two pallets of up to 750 kg of tissue paper at the same time, doubling the transport capacity and reducing energy consumption. Thanks to this technology, material transport is not only faster, but also saves space and resources.

The combination of a reduced number of aisles, optimised warehouse structure and intelligent conveyor technology maximises the warehouse's performance and significantly reduces operating costs.

#### BT-Systems as general contractor

ECE-LOG, the Competence Center for warehouse systems and intra-logistics within BT-Systems GmbH, acts as general contractor and is responsible for the entire implementation - from planning to completion. The range of services includes rack construction, roof and façade construction, fire protection with sprinkler systems and all material flow systems inside and outside the warehouse. ECE-LOG also supplies the complete warehouse management software and the subordinate PLC control system. An additional advantage for Sofidel: The BT-Systems REDWAVE Competence Center with a branch in Atlanta guarantees direct and fast local service for American customers.

#### Review: Successful collaboration in Poland since 2018

Back in 2018, Sofidel relied on ECE-LOG's expertise and had a state-of-the-art warehouse with 32,000 storage spaces built in Poland. The system utilises innovative oxygen reduction technology that effectively prevents fires and reliably protects the stored products.

Another highlight was the fully automated AGV lorry, which has been handling in-house transport between production and the warehouse since 2021. This sustainable, electrically powered solution shows how ECE-LOG develops customised technologies to significantly increase the efficiency and safety of logistics.

#### Innovation as a success factor

With the second major order from Sofidel, ECE-LOG is once again demonstrating its leading role in the design of pioneering logistics solutions. "We are delighted that Sofidel has chosen us again - a special honour that makes us proud and motivates us. This order confirms that our customised and sustainable logistics solutions not only meet the high demands of a global market, but also create real added value," Thomas Lafer, authorised signatory and head of the ECE-LOG Competence Center emphasises.



*„We are delighted to have been awarded this fantastic contract and to be able to utilise the synergies of the company merger with BT-Systems in the implementation of this project. Congratulations to the team at the ECE-LOG Competence Center.“*

Gerald Kreiner  
CEO of BT-Systems

Gerald Kreiner, CEO of BT-Systems GmbH, adds: "We are delighted to have been awarded this contract and to be able to utilise the synergies of the company merger to form BT-Systems in the implementation of this project. Two of our Competence Centers work closely with Sofidel: ECE-LOG benefits from REDWAVE's strong presence in the USA and can act quickly and in close proximity to its customers thanks to its branch in Atlanta, Georgia. Four Competence Centers under one roof offer our customers clear advantages and promotes innovative solutions at the highest level."

By realising the project in Duluth, Sofidel and BT-Systems are demonstrating their role as pioneers in the industry and shaping the future of logistics with pioneering standards for sustainability and efficiency.

Further information at: [www.ece-log.at](http://www.ece-log.at) and [www.bt-systems.at](http://www.bt-systems.at).

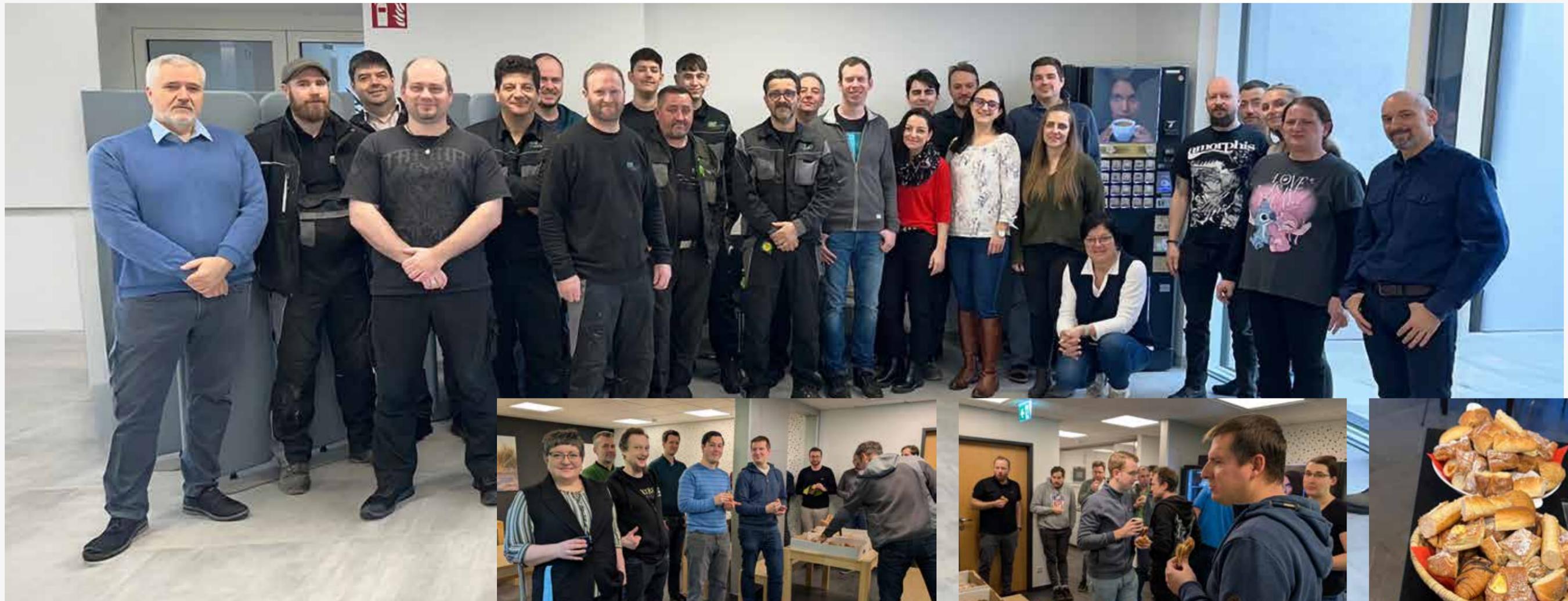


*„Wir sind äußerst zufrieden mit der Qualität und Effizienz der bisherigen Zusammenarbeit.“*



*„We are extremely satisfied with the quality and efficiency of the collaboration so far.“*

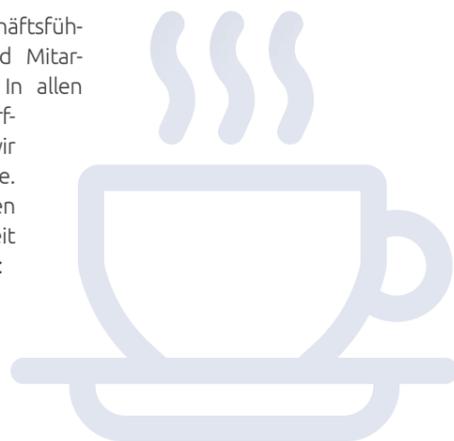
Maurizio Cammisa  
Capital Projects Director  
– Converting Sofidel



## MONTAGSFRÜHSTÜCK BEI BT-SYSTEMS

Der Start in einen neuen Monat

Jeden ersten Montag im Monat lädt die Geschäftsführung von BT-Systems alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu einem gemeinsamen Frühstück ein. In allen Kompetenzcentern und Standorten in Gleisdorf, Ludersdorf-Wilfersdorf, Brodersdorf und Lichtenwörth genießen wir frisches Gebäck von regionalen Bäckereien und Kaffee. Das Montagsfrühstück bietet eine gute Gelegenheit, den Monat gemeinsam zu beginnen und die Zusammenarbeit über alle Abteilungen und Bereiche hinweg zu fördern: Ein frischer Start, der uns als Team fokussiert ins Monat führt.



## MONDAY BREAKFAST AT BT-SYSTEMS

The start of a new month

Every first Monday of the month, the management of BT-Systems invites all employees to a joint breakfast. At all Competence Centers and locations - in Gleisdorf, Ludersdorf-Wilfersdorf, Brodersdorf and Lichtenwörth, the employees have fresh pastries from regional bakeries and coffee. The Monday breakfast provides a good opportunity to start the month together and to promote cooperation across all departments and divisions. A fresh start that will keep us focussed as a team going into the month.





# TRAINEE & MENTOR OF THE YEAR 2024

## Engagement, Talent und der Applaus des gesamten Unternehmens

Große Erfolge beginnen oft im Kleinen – in den täglichen Herausforderungen, den Lernmomenten und der Leidenschaft, die junge Talente und erfahrene Mentoren in ihre Arbeit investieren. Wenn diese Hingabe dann auf der großen Bühne vor hunderten Kolleginnen und Kollegen gewürdigt wird, ist das nicht nur eine Ehrung, sondern auch eine Feier der Zukunft.

Im Rahmen der offiziellen Weihnachtsfeier von BT-Systems wurden die besten Trainees und Mentoren ausgezeichnet – ein Highlight des Abends, das erneut zeigt, dass unser Unternehmen auf starke Nachwuchsförderung und herausragende Fachkräfte setzt.

### Trainee of the Year 2024: Lukas Adelman – ein Titelverteidiger mit Herz und Verstand

Es ist eine große Leistung, einen Titel zu gewinnen – ihn jedoch ein zweites Mal zu verteidigen, ist eine noch größere. Lukas Adelman hat genau das geschafft und wurde erneut zum Trainee of the Year gekürt. Mit seinem umfassenden Wissen, handwerklichen Geschick und sozialen Engagement hat er diesen Erfolg mehr als verdient. Kolleginnen und Kol-

legen schätzen seine offene Art, Vorgesetzte loben seine Eigeninitiative – und mit der höchsten Gesamtbewertung ließ er auch in diesem Jahr alle anderen etwas hinter sich. Als Anerkennung gibt es für Lukas zusätzlich zwei Urlaubstage.

### Platz zwei und drei: Maximilian Prutsch und Martin Fuchs – eine starke Konkurrenz

Maximilian Prutsch sicherte sich den zweiten Platz durch seinen unermüdlichen Einsatz und Lernwillen. Nur knapp hinter ihm landete Martin Fuchs auf dem dritten Platz und überzeugte mit seinem Ordnungssinn, handwerklichem Geschick und sozialen Kompetenzen. Beide dürfen sich ebenfalls über eine verdiente Belohnung freuen – zusätzliche Freizeit!

### Trainee with the Best Performance 2024:

#### Maximilian Prutsch – ein echter Durchstarter

Maximilian räumte gleich doppelt ab! Neben seinem starken zweiten Platz in der Gesamtwertung sicherte er sich auch den Titel „Trainee with the Best Performance 2024“ für seine konstant herausragenden Leistungen, technisches Geschick und Teamfähigkeit. Die Belohnung? Zwei zusätzliche Urlaubstage – verdient!

### Mentor of the Year 2024: Roland Heller – die unsichtbaren Helden hinter den Talenten

Hinter jedem erfolgreichen Trainee steht eine Person, die motiviert, fördert und oft den entscheidenden Impuls gibt. Roland Heller, unser Mentor of the Year 2024, ist genau so



ein Mentor. Mit Geduld, Fachwissen und echter Leidenschaft für die Ausbildung begleitete er seinen Schützling, Lukas Adelman für ein Jahr auf seinem Weg und prägte dessen Entwicklung langfristig.

Dass Mentorinnen und Mentoren einen sehr großen Einfluss auf den Erfolg von Lehrlingen haben, zeigt auch eine aktuelle Studie des Österreichischen Instituts für Berufsbildungsforschung: 87 % der Lehrlinge mit enger Mentor-Betreuung schließen ihre Ausbildung erfolgreicher ab. Roland Heller gehört zu denjenigen, die mit Herzblut und Hingabe die nächste Generation an Fachkräften begleiten – ein Engagement, das verdient vor großem Publikum gefeiert wurde!

Ein entscheidender Akteur in der Ausbildung unserer Trainees ist Josef Wagner. Seit vielen Jahren ist er als Trainee-Ausbilder für unser Unternehmen tätig und betreut unsere Nachwuchskräfte mit hoher Professionalität. Neben der fachlichen Ausbildung legt er großen Wert auf die persönliche Weiterentwicklung und setzt viele innovative Ideen zur Weiterbildung um. Mit seinem Engagement hat Josef Wagner einen sehr großen Einfluss auf die Entwicklung unserer Trainees in den vergangenen Jahren und ist eine unverzichtbare Säule in der Nachwuchsförderung unseres Unternehmens.

Doch nicht nur einzelne Auszeichnungen sorgten für Freude bei den jungen Kolleginnen und Kollegen. Das gesamte Team zeigte, dass Zusammenarbeit der Schlüssel zum Erfolg ist. Gemeinsam erzielten sie einen beeindruckenden Punktestand und sicherten sich so den Sonderpreis in Form eines Gokart-Rennens gemeinsam mit der Geschäftsführung. Da das aktuelle Trainee-Team besonders herausragt, hat CEO Gerald Kreiner als zusätzliche Anerkennung für dieses Frühjahr ein Bogenschießen in Lichtenwörth geplant, über das wir sicher auch in der nächsten Ausgabe berichten werden.

In Österreich absolvieren derzeit rund 130.000 Lehrlinge eine duale Ausbildung, wobei mehr als 200 anerkannte Lehrberufe zur Auswahl stehen. Laut Statistik Austria bleiben fast 60 % der Absolventinnen und Absolventen in ihrem erlernten Beruf. Diese Zahlen zeigen einmal mehr die Bedeutung einer fundierten Ausbildung sowie engagierter Betreuung. Genau hier setzt BT-Systems an: Wir möchten nicht nur Fachkräfte ausbilden, sondern auch Talente entdecken, gezielt fördern und langfristig begleiten.

**Ein großes Dankeschön an alle, die mit Engagement und Leidenschaft unsere Nachwuchstalente unterstützen!**



V.l.n.r.: Roland Heller (Mentor of the Year 2024) mit Josef Wagner  
F.l.t.r.: Roland Heller (Mentor of the Year 2024) with Josef Wagner



Trainee of the Year 2024  
1. Platz: Lukas Adelman  
Trainee of the Year 2024  
1st place: Lukas Adelman



# TRAINEE & MENTOR OF THE YEAR 2024

*Commitment, talent and applause from throughout the company*

Great success often begins small - in the daily challenges, the moments of learning and the passion that young talents and experienced mentors invest in their work. When this dedication is then honoured on the big stage in front of hundreds of colleagues, it is not only an honour, but also a celebration of the future.

This year's best trainees and mentors were honoured during the official BT-Systems Christmas party, marking a highlight of the evening that once again showed that our company is committed to the strong promotion of young talent and outstanding specialists.

**Trainee of the Year 2024: Lukas Adelman - A title defender who has his heart in the right place**

Winning a title is a great achievement - but defending it a second time is an even greater one. Lukas Adelman did just that and was once again named "Trainee of the Year". With his extensive knowledge, craftsmanship and social commitment, he has more than earned this success. Colleagues appreciate his open manner, superiors praise his initiative - and with the highest overall rating this year, he

once again left all others slightly behind. In recognition of this, Lukas will receive an additional two days' holiday.

**2nd and 3rd place: Strong competition from Maximilian Prutsch and Martin Fuchs**

Maximilian Prutsch secured second place thanks to his tireless commitment and willingness to learn. Following close behind in third place was Martin Fuchs, who impressed with his sense of order, manual dexterity and social skills. Both can also look forward to a well-deserved reward - extra free time!

**Trainee with the Best Performance 2024: Maximilian Prutsch - A real high-flyer**

Maximilian scored twice! In addition to his strong second place in the overall standings, he also secured the title of "Trainee with the Best Performance 2024" for his consistently outstanding performance, technical skills and team spirit. The reward? Two extra days' holiday - well deserved!

**Mentor of the Year 2024: Roland Heller - The invisible heroes behind the talents**

Behind every successful trainee is a mentor who motivates, encourages and often provides the decisive impetus. Roland Heller, our "Mentor of the Year 2024", is just such a mentor. With patience, expertise and a genuine passion for training, he accompanied his protégé, Lukas Adelman, on his journey for a year and shaped his long-term development.



A recent study by the Austrian Institute for Vocational Education and Training Research also shows that mentors have a major influence on the success of apprentices: 87% of apprentices with close mentoring support complete their training more successfully. Roland Heller is one of those who are supporting the next generation of specialists with passion and dedication - a commitment that was deservedly celebrated in front of a large audience!

Josef Wagner is a key player in the training of our trainees. He has worked as a trainer for our company for many years and supports our junior staff with a high level of professionalism. In addition to professional training, he attaches great importance to personal development and implements many innovative ideas for further training. With his commitment, Josef Wagner has had a huge influence on the development of our trainees in recent years and is an indispensable pillar in the promotion of young talent at our company.

But it wasn't just individual awards that brought joy to the young colleagues. The entire team showed that cooperation is the key to success. Together they achieved an impressive score and secured the special prize in the form of a go-kart race with the management. As the current team of trainees is particularly outstanding, CEO Gerald Kreiner has planned an archery event in Lichtenwörth this spring as an additional sign of appreciation. Perhaps we will have more exciting details on this soon...

Some 130,000 apprentices are currently completing dual training in Austria, with more than 200 recognised apprenticeships to choose from. According to Statistics Austria, almost 60% of graduates remain in the profession they have learnt. These figures once again show the importance of sound training and dedicated support. This is exactly where BT-Systems comes in: We are not looking to merely train skilled workers, but also discover talent, promote it in a targeted manner and support it in the long term.

**A big thank you to everyone who supports our young talents with commitment and passion!**



2. Platz Trainee of the Year 2024 und Trainee with the Best Performance 2024: Maximilian Prutsch  
2nd place Trainee of the Year 2024 and Trainee with the Best Performance 2024: Maximilian Prutsch



Trainee of the Year 2024  
3. Platz: Martin Fuchs  
Trainee of the Year 2024  
3rd place: Martin Fuchs



# BT-SYSTEMS FEIERT WEIHNACHTEN

## EIN FEST DER VERBUNDENHEIT

Von Alphörnern bis Zauberei – eine besinnliche Nacht mit großen Momenten

Es gibt Abende, die bleiben in Erinnerung. Die erste gemeinsame Weihnachtsfeier der BT-Systems GmbH mit ihren Kompetenzzentren – AAT, BT-Anlagenbau, ECE-LOG und REDWAVE – war genau so ein Abend. Ein Fest voller Überraschungen, Wärme und einem Hauch Magie, das zeigte, dass wir nicht nur gemeinsam arbeiten, sondern auch richtig gut gemeinsam feiern können!

Schon beim Betreten des festlich beleuchteten Außenbereichs des Hotels Ambio lag weihnachtliche Stimmung in der Luft. Fünf Alphornbläser erfüllten die Winternacht mit tiefen, feierlichen Klängen. Noch besonderer wurde der Moment, als wir unter den Musikern ein vertrautes Gesicht entdeckten: Unser Kollege Wolfgang Kapfer, sonst als Head of Sales Electrical Systems des Kompetenzzentrums BT-Anlagenbau bekannt, stand mitten im Ensemble und bewies eindrucksvoll, dass er nicht nur beruflich den richtigen Ton trifft. Gemeinsam mit vier weiteren Musikern der Musikschule Hartberg verlieh er dem Abend im wahrsten Sinne des Wortes eine ganz besondere Note.

Begleitet wurde dieses musikalische Erlebnis von dampfendem Punsch und duftendem Glühwein, die für einen stimmungsvollen Auftakt des Abends sorgten.

Im Saal erwartete uns ein abwechslungsreiches Programm, das sowohl für gute Stimmung als auch für eindrucksvolle Momente sorgte. Die Geschäftsführung, Wolfgang Binder und Gerald Kreiner, hieß die Gäste mit herzlichen, einleitenden Worten willkommen. Im vergangenen Jahr, das von der Fusion dreier Familienunternehmen zu BT-Systems geprägt war, erhielt diese Begrüßung eine besondere Bedeutung, da sie den symbolischen Beginn eines neuen Kapitels für unsere Unternehmensgemeinschaft darstellte.

Anschließend teilte unser CEO, Gerald Kreiner, auch eine Weihnachtsgeschichte mit uns, die uns fernab von Strategien und Zahlen daran erinnerte, wie wichtig es ist, innezuhalten, gemeinsame Zeit zu genießen und in der Gemeinschaft neue Kräfte für kreative Ideen zu schöpfen. Weihnachten verkörpert ein tiefes Gefühl von Geborgenheit und Zusammenhalt – Werte, die in einem Jahr des Wandels und der Neuanfänge besonders von Bedeutung sind.

Im Anschluss wurden unsere langjährigen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter für ihre Treue ausgezeichnet. 5, 10, 15, 20, 25 oder gar 35 Jahre Unternehmenszugehörigkeit – jeder Jubilar wurde persönlich von unserem Geschäftsführer und Haupt-



eigentümer Wolfgang Binder gewürdigt und das nicht nur mit einem kräftigen Händedruck, sondern auch mit einer großzügigen Prämie. Denn was wäre ein Unternehmen ohne Menschen, die ihm über Jahre hinweg die Treue halten? Wie bei jeder unserer Firmenfeiern kam auch diesmal der kulinarische Genuss nicht zu kurz. Das Buffet verwöhnte uns mit einer Vielzahl an Köstlichkeiten und bot ein wahres Fest für den Gaumen. Anschließend richtete sich die gesamte Aufmerksamkeit auf die jüngsten Mitglieder unseres Teams – unsere Nachwuchstalente. Unsere Lehrlinge wurden gemeinsam mit ihren Mentoren geehrt – ein wohlverdienter Applaus für die Zukunft unseres Unternehmens! Weitere Details dazu finden Sie im Artikel „Trainee und Mentor of the Year 2024“.

Im Anschluss an diese Ehrung wurde der Abend mit etwas Besonderem bereichert: Magie. Denn wie jede wahre Weihnachtsfeier brauchte auch diese ein wenig Zauber. Alexander Grabitzer entführte uns mit seinen verblüffenden Tricks in eine Welt der Illusionen. Kartentricks und unerklärliche Phänomene sorgten für Staunen und so manche, wie Maximilian oder Sonja, fanden sich beinahe „freiwillig“ als Assistenten auf der Bühne wieder. Musikalisch untermauert wurde der Abend vom Duo Duomas – Ursula Reicher und Bernhard Egger –, die mit ihrer Musik eine wunderbare Atmosphäre schufen.

Der Abend neigte sich in den frühen Morgenstunden dem Ende zu, doch eine richtige Feier endet nicht ohne einen nächtlichen Klassiker: Gulasch! Genau zur richtigen Zeit serviert, brachte es noch einmal die nötige Energie für die letzten Stunden und die letzten Gäste verließen den Saal gegen halb drei Uhr morgens.

In einer Zeit, in der einige Unternehmen aus wirtschaftlichen Gründen ihre Weihnachtsfeiern absagen – ein Trend, der dieses Jahr in Österreich deutlich zu spüren war – war es umso schöner, dass wir uns bewusst die Zeit genommen haben, zusammenzukommen. Denn harte Arbeit ist zwar wichtig, aber das Miteinander, das Lachen, das Feiern und das Schaffen von Erinnerungen ist es, was ein Unternehmen erst richtig lebendig macht.

Ein großes Dankeschön an alle, die diesen Abend organisiert und möglich gemacht haben, sowie an alle, die mit guter Laune, Humor und Feierlust dafür gesorgt haben, dass es ein schöner Abend wurde. So kann ein Jahr ausklingen!



# BT-SYSTEMS CELEBRATES CHRISTMAS

## A CELEBRATION OF SOLIDARITY

*From alphorns to magic to a contemplative night full of amazing moments*

There are evenings that you never forget. The first joint Christmas party of BT-Systems GmbH with its Competence Centers - AAT, BT-Anlagenbau, ECE-LOG and REDWAVE - was just such an evening. A celebration full of surprises, warmth and a touch of magic that showed: We don't just work well together, we also party well!

One noticed the Christmas spirits as soon as one entered the festively lit outdoor area of Hotel Ambio. Five alhorn players filled the winter night with deep, solemn sounds that came in somewhere between festive and "goosebumps all over". The moment became even more special when we spotted a familiar face among the musicians: Our colleague Wolfgang

Kapfer, otherwise known as Head of Sales Electrical Systems at the BT-Anlagenbau Competence Center, stood in the middle of the ensemble and impressively demonstrated that he not only strikes the right note at work. Together with four other musicians from the Hartberg Music School, he lent the evening a very special touch in the truest sense of the word.

This musical experience was accompanied by steaming punch and fragrant mulled wine, which provided an atmospheric start to the evening.

A varied programme awaited us in the hall, which provided both a good atmosphere and impressive moments. The management, Mr Wolfgang Binder and Mr Gerald Kreiner, welcomed the guests with warm introductory words. In the past year, which was characterised by the merger of three family-owned companies to form BT-Systems, this introduction took on a special significance, as it represented the symbolic beginning of a new chapter for our corporate community.

Afterwards, our CEO, Mr Kreiner, also shared a Christmas story with us - far removed from strategies and figures. Instead, he told us a story that reminded us how important it is to pause, enjoy time together and draw new strength for creative ideas in the community. Christmas embodies a deep sense of security and solidarity - values that are particularly important in a year of change and new beginnings.

Our long-standing employees were then honoured for their loyalty. Employees who have been with us for 5, 10, 15, 20, 25 or even 35 years: They were all personally honoured by our Managing Director and principal owner, Mr Wolfgang Binder, not only with a firm handshake, but also with a generous bonus. After all, what would a company be without people who remain loyal to it over the years? Culinary delights are a mainstay of every company part, and this one was no exception. The buffet spoilt us with a variety of delicacies and was a real feast for the palate. Afterwards, all attention was focussed on the youngest members of our team - our up-and-coming talents. Our apprentices were honoured together with their mentors - a well-deserved round of applause for the future of our company! Further details can be found in the article "Honouring our trainees and mentors". Following this honouring, the evening was enriched with something special: Magic. Because like any true Christmas party, ours also deserved a little magic. Alexander Grabitzer

took us into a world of illusions with his amazing tricks. Card tricks and inexplicable phenomena never ceased to amaze, and some, like Maximilian or Sonja, almost "voluntarily" found themselves on stage as assistants. The evening was accompanied by music from the Duo Duomas - Ursula Reicher and Bernhard Egger - who created a wonderful atmosphere with their music.

The evening drew to a close in the early hours of the morning, but a proper party doesn't end without a night-time classic: Goulash! Served at just the right time, this savoury dish provided the necessary energy for the final hours and the last guests left the hall at half past two in the morning.

At a time when some companies are cancelling their Christmas parties for economic reasons - a trend that was clearly noticeable in Austria this year - it was all the nicer that we consciously took the time to come together. Because yes, hard work is important. But the togetherness, the laughter, the celebrations and the creation of memories - that's what really brings a company to life.

A big thank you to everyone who organised and made this evening possible. And to everyone who made sure that it turned out a great evening with their jolliness, sense of humour and party spirit. This is how every year should end!



# GARANTIIERT FRISCH – TIEFGEKÜHLT! BOXFREEZER NACH SRI LANKA GELIEFERT

© Crysbro Group

Crysbro Group setzt auf BoxFreezer-Technologie von AAT-FREEZING:  
Ein strategischer Schritt hin zur Qualität und Effizienz

Die Crysbro Group of Companies, ein führender Akteur in der sri-lankischen Geflügelindustrie, hat sich für den Einsatz des BoxFreezer-Systems von AAT-FREEZING entschieden. Mit dieser Investition stärkt Crysbro seine Produktionsprozesse und reagiert auf die steigenden Anforderungen an Qualität und Effizienz in der Geflügelverarbeitung.

Seit der Gründung durch Mohamed Imtiaz im Jahr 1972 hat sich Crysbro von einer kleinen Farm mit 100 Hühnern zu einem vertikal integrierten Unternehmen mit fünf Tochtergesellschaften entwickelt. Die vollständige Kontrolle über die gesamte Wertschöpfungskette – von der Zucht über die Brütereien bis zum verpackten Endprodukt – ermöglicht es Crysbro, höchste Qualitätsstandards zu gewährleisten.

Der BoxFreezer spielt dabei eine entscheidende Rolle. Im Gegensatz zu herkömmlichen Blast-Freezing-Methoden sorgt dieses System für ein schnelles und gleichmäßiges Einfrieren der Produkte. Die seitlich angeordneten Luftkühler leiten den Luftstrom direkt durch die Produkträger, wodurch die Gefrierzeit verkürzt wird. Das Ergebnis: eine bessere Erhaltung der Fleischstruktur und Nährstoffe.

Mit einer Kapazität von bis zu 9.000 kg pro Stunde ermöglicht der BoxFreezer eine flexible Verarbeitung unterschiedlicher Produktarten und Gefrierzeiten. Zudem bietet das System die Möglichkeit, einzelne Zonen bei geringerer Produktionsauslastung abzuschalten, um den Energieverbrauch zu reduzieren.

Auch die Verpackungslinie wurde im Zuge der Automatisierung optimiert. Von der Zerlegung bis zum Einfrieren läuft der Prozess durchgängig und effizient ab, was den Personalbedarf in der Gefrier- und Logistikabteilung um 50 % senkt. Unterstützt durch ein Ammoniak-Kältesystem bleibt die Temperatur im BoxFreezer

konstant bei -40 °C – ein wichtiger Faktor für die Produktqualität. Ein weiteres Merkmal des BoxFreezer-Systems ist die digitale Steuerung. Alle Prozesse können über mobile Geräte überwacht werden und der Geräteanbieter hat hierbei die Möglichkeit, präventive Wartungen aus der Ferne durchzuführen. Das sorgt für einen reibungslosen Betrieb und reduziert Ausfallzeiten.

Die Entscheidung von Crysbro für den AAT-FREEZING BoxFreezer ist ein klarer Schritt zur Stärkung der Produktionskapazitäten und zur Sicherung der Wettbewerbsfähigkeit. Gleichzeitig eröffnet die optimierte Tiefkühltechnologie neue Möglichkeiten für den Exportmarkt und unterstützt die langfristige strategische Ausrichtung des Unternehmens.

Ein gemeinsames Projekt, das zeigt, wie technologische Innovation und nachhaltige Effizienz Hand in Hand gehen.



© Crysbro Group

ENSURING FROZEN FRESHNESS

## BoxFreezer exported to Sri Lanka

Crysbro Group relies on BoxFreezer technology from AAT-FREEZING: A strategic step for quality and efficiency

The Crysbro Group of Companies, a leading player in Sri Lanka's poultry industry, has chosen to implement the BoxFreezer system from AAT-FREEZING. With this investment, Crysbro strengthens its production processes and responds to the increasing demands for quality and efficiency in poultry processing.

Since its founding by Mohamed Imtiaz in 1972, Crysbro has developed from a small farm with 100 chickens into a vertically integrated company with five subsidiaries. Complete control over the entire value chain – from breeding and hatcheries to the packaged end product – enables Crysbro to guarantee the highest quality standards.

The BoxFreezer plays a crucial role in this process. Unlike traditional Blast-Freezing methods, this system ensures rapid and uniform freezing of products. The side-mounted air coolers direct airflow straight through the product stacks, reducing freezing times, which leads to better preservation of meat structure and nutrients.

With a capacity of up to 9,000 kg per hour, the BoxFreezer allows flexible processing of various product types and freezing times. In addition, the system offers the option to deactivate individual zones during lower production loads to reduce energy consumption.

As part of the automation process, the packaging line has also been optimized. From deboning to freezing, the process runs seamlessly and efficiently, reducing staff requirements in the freezing and logistics departments by 50%. Supported by an ammonia refrigeration system, the temperature inside the BoxFreezer remains constant at -40 °C, a key factor for product quality.

Another feature of the BoxFreezer system is its digital control. All processes can be monitored via mobile devices, and the equipment provider can carry out preventive maintenance remotely. This ensures smooth operations and reduces downtime.

Crysbro's decision to implement the AAT-FREEZING BoxFreezer is a clear step towards strengthening its production capacities and securing its competitiveness.



„Ein außergewöhnliches Projekt in einer außergewöhnlichen Zeit in einem außergewöhnlich schönen Land. Eine spannende Herausforderung, die wir mit Dankbarkeit angenommen und erfolgreich gemeistert haben. Sri Lanka – eine Erfahrung, die bleibt!“

„An extraordinary project in an extraordinary time in an extraordinarily beautiful country. A thrilling challenge that we embraced with gratitude and successfully completed. Sri Lanka – an experience to remember!“

Martin Kink  
Authorized Representative, Head of Division AAT-FREEZING



„Wir haben uns für die BoxFreezer-Technologie von AAT-FREEZING entschieden, da sie weltweit eine der fortschrittlichsten Lösungen für eine sofortige, gleichmäßige Tiefkühlung ist. Sie bewahrt die Frische, Textur und Nährwerte unserer Hähnchen und reduziert sowohl Tropfverluste als auch Eiskristallbildung.“

„We chose the BoxFreezer technology from AAT-FREEZING because it is one of the most advanced solutions worldwide for instant, uniform freezing. It preserves the freshness, texture, and nutritional value of our chicken while reducing both drip loss and ice crystal formation.“

Shafeek Samad with the newly installed BoxFreezer

At the same time, the optimized deep-freezing technology opens up new opportunities in the export market and supports the company's long-term strategic direction.

A collaborative project that demonstrates how technological innovation and sustainable efficiency go hand in hand.



XRF

# REDWAVE XRF

## Die nächste Generation der Metallsortierung

REDWAVE XRF-Technologie transformiert das Recyclinggeschäft, präzise Sortierung, höhere Margen und ein nachhaltiger Beitrag zur Kreislaufwirtschaft.

Im Metallrecycling sehen sich Unternehmen zunehmend mit der Herausforderung konfrontiert, nicht nur die Effizienz ihrer Prozesse zu steigern, sondern auch die Qualität und Reinheit der sortierten Materialien auf ein neues Niveau zu heben.

REDWAVE, das Kompetenzcenter der BT-Systems GmbH für Recycling- und Sortiertechnologien, hat mit der neuesten Generation der REDWAVE XRF-Sortiermaschinen abermals einen Meilenstein für die Metallrecyclingindustrie gesetzt. Dank der Integration der langjährig bewährten Spectral Analysis in das marktführende REDWAVE XRF Sortiersystems eröffnen sich neue Möglichkeiten für Metallrecycling und im Besonderen für die Aluminiumrückgewinnung. Diese Systemerweiterung ermöglicht nun nicht nur die Verarbeitung verschiedenster Materialströme, darunter ZORBA, E-Schrott, gebrauchte Getränkedosen (UBCs), IBA und gemischte Metallfraktionen, sondern

auch die Erkennung von einzelnen Aluminiumlegierungen und ermöglicht hierbei auch noch höchste Reinheit und Qualität.

### Revolutionäre Flexibilität und Wirtschaftlichkeit

Die leistungsstarken REDWAVE XRF-Sortiermaschinen werden bereits seit vielen Jahren erfolgreich zur Trennung von beispielsweise Aluminium und Schwermetallen wie Kupfer, Zink, Messing und Blei eingesetzt. Im Bereich Aluminium konnte das Sortiersystem bisher Aluminium jedoch nur anhand von Begleitelementen wie z.B. Kupfer oder Zink trennen, was eine präzise Identifizierung und Sortierung verschiedener Aluminiumlegierungen erschwerte. Diese technologischen Grenzen gehören nun der Vergangenheit an.



### WARUM IST DIESE TECHNOLOGIE SO VIELVERSPRECHEND?

Die Integration von REDWAVE Spectral Analysis in das REDWAVE XRF Sortiersystem bietet den Unternehmen im Metallrecycling zahlreiche Vorteile:

- 1. Maximierte Materialreinheit und Wertschöpfung**  
 Die gesteigerte Materialqualität durch die Aufkonzentration von Aluminiumlegierungen wie 6060/6063 oder die Sortierung von Alu-Serien 1xxx-7xxx erhöht den Marktwert und eröffnet Zugang zu besonders lukrativen Märkten, einschließlich der Nachfrage nach Primäraluminium und spezialisierten Legierungen, insbesondere in der Automobilindustrie. Recyclingunternehmen können nun gezielt, hochwertige Materialien an die besten Abnehmer liefern und ihre Wertschöpfung maximieren.
- 2. Reduzierung von Kontaminationen**  
 Ein weiterer Vorteil der Spectral Analysis ist die Erkennung von Verunreinigungen, die oft in Aluminiumströmen enthalten sind – darunter Plastik, Gummi oder Holz. Diese unerwünschten Materialien werden in einem einzigen Schritt entfernt, wodurch die Endprodukte noch sauberer und Nachbearbeitungskosten gesenkt werden.
- 3. Erhöhte Flexibilität und Wirtschaftlichkeit**  
 Ein zentraler Vorteil des neuen REDWAVE XRF Sortiersystems ist seine Flexibilität: Statt mehrerer Maschinen genügt eine einzige, um unterschiedlichste Sortieranforderungen abzudecken. Mit ein und derselben Maschine können Schwermetalle, Edelstahllegierungen und nun auch Alulegierungen getrennt werden. Diese Effizienz reduziert nicht nur den Maschinenbedarf und damit die Betriebskosten, sondern beschleunigt auch die Verarbeitungsgeschwindigkeit. Unternehmen können ihre gesamte Recyclingkette optimieren und profitieren von einer deutlichen Steigerung der Produktivität bei gleichzeitig minimiertem Energieverbrauch.
- 4. Zukunftssicherheit**  
 Mit ihrer Fähigkeit, sich an neue Materialanforderungen und Marktveränderungen anzupassen, bietet die REDWAVE XRF-Technologie eine langfristige Investitionssicherheit. Da das gesamte Spektrum analysiert wird, ist das System in der Lage, mit neuen Materialien Schritt zu halten und flexibel auf zukünftige Anforderungen im Recyclingbereich zu reagieren.
- 5. Wettbewerbsfähigkeit und höhere Margen**  
 Unternehmen, die zusätzlich zur konventionellen Schwermetallsortierung auf die Sortierung von Aluminiumlegierungen setzen, können Primäraluminiumspezifikationen erreichen und so ihre Marktposition stärken.



Dank der Kombination von Spectral Analysis mit der XRF-Röntgenfluoreszenztechnologie in einem REDWAVE Sortiersystem ist es nun möglich, ein viel breiteres Spektrum der Materialzusammensetzung zu betrachten. Dabei wird nicht nur das Signal einzelner Elemente (peakbasierte Analyse) erfasst, sondern das gesamte Spektrum genutzt, um eine deutlich präzisere Trennung der Legierungen zu ermöglichen. Im Vergleich zu anderen Technologien, ist diese wie gewohnt auch bei Materialien mit verschmutzten Oberflächen möglich, wodurch sie für beinahe alle Materialien einsetzbar ist. Diese Weiterentwicklung eröffnet völlig neue Möglichkeiten in der Aluminiumtrennung und trägt maßgeblich zur Verbesserung der Materialreinheit und Recyclingqualität bei.

#### Zukunft des Metallrecyclings

Die Zukunft des Metallrecyclings birgt enorme Chancen, insbesondere durch die steigende Nachfrage nach recyceltem Aluminium aus der Automobilindustrie, dem Bauwesen und

der Elektronikbranche. Nachhaltigkeitsinitiativen und der steigende Druck zur Reduktion des CO<sub>2</sub>-Fußabdrucks setzen Recyclingmaterialien in den Fokus. Zusätzlich gewinnt das Recycling von IBA (Incinerator Bottom Ash), das wertvolle Metalle enthält, zunehmend an Bedeutung, während viele dieser Materialien bisher ungenutzt blieben.

Technologische Innovationen sind ein entscheidender Faktor für die Weiterentwicklung der Branche. Sie ermöglichen Unternehmen, nicht nur ihre Effizienz zu steigern, sondern auch einen wesentlichen Beitrag zur Kreislaufwirtschaft zu leisten. Fortschrittliche Technologien wie das REDWAVE XRF-Sortiersystem mit Spectral Analysis erschließen neue Potenziale im Metallrecycling.



# REDWAVE XRF

## The next generation of metal sorting

*REDWAVE XRF technology is transforming the recycling business. Precise sorting, higher margins and a sustainable contribution to the circular economy.*

*In metal recycling, companies are increasingly confronted with the challenge of not only increasing the efficiency of their processes, but also taking the quality and purity of the sorted materials to a new level.*

*REDWAVE, BT-Systems GmbH's Competence Center for recycling and sorting technologies, has once again reached a milestone for the metal recycling industry with the latest generation of REDWAVE XRF sorting machines. The integration of Spectral Analysis, which has been evaluated over many years, into the market-leading REDWAVE XRF sorting system opens up new possibilities for metal recycling and, in particular, for aluminium recovery. This system extension now not only enables the processing of a wide range of material streams, including ZORBA, e-scrap, used*

*beverage cans (UBCs), IBA and mixed metal fractions, but also the detection of individual aluminium alloys, thereby ensuring the highest purity and quality.*

**Revolutionary flexibility and efficiency**  
*The high-performance REDWAVE XRF sorting machines have been used successfully for many years to separate aluminium and heavy metals such as copper, zinc, brass and lead. In the aluminium sector, however, the sorting system was previously only able to separate aluminium on the basis of accompanying elements such as copper or zinc, which made it difficult to precisely identify and sort different aluminium alloys. These technological limits are now a thing of the past.*

*Thanks to the combination of spectral analysis and XRF X-ray fluorescence*



## WHY IS THIS TECHNOLOGY SO PROMISING?

The integration of REDWAVE Spectral Analysis into the REDWAVE XRF sorting system offers metal recycling companies numerous advantages:

1. **Maximised material purity and added value:**  
Increasing material quality through increasing the concentration of aluminium alloys such as 6060/6063 or the sorting of aluminium series 1xxx-7xxx increases the market value and opens up access to particularly lucrative markets, including the demand for primary aluminium and specialised alloys, especially in the automotive industry. Recycling companies can now supply specific, high-quality materials to the best customers and maximise their added value.
2. **Reduction of contamination:**  
Another advantage of spectral analysis is the detection of impurities that are often contained in aluminium flows - including plastic, rubber or wood. These unwanted materials are removed in a single step, making the end products even cleaner and reducing post-processing costs.
3. **Increased flexibility and efficiency:**  
A key advantage of the new REDWAVE XRF sorting system is its flexibility: Instead of several machines, one is sufficient to cover a wide range of sorting requirements. Heavy metals, stainless steel alloys and now even aluminium alloys can be separated with one and the same machine. This efficiency not only reduces machine requirements and therefore operating costs, but also speeds up processing. Companies can optimise their entire recycling chain and benefit from a significant increase in productivity while minimising energy consumption.
4. **Future security:**  
With its ability to adapt to new material requirements and market changes, REDWAVE XRF technology offers long-term investment security. As the entire spectrum is analysed, the system is able to keep pace with new materials and react flexibly to future requirements in the recycling sector.
5. **Competitiveness and higher margins:**  
Companies that rely on the sorting of aluminium alloys in addition to conventional heavy metal sorting can achieve "primary aluminium" specifications and strengthen their market position.



technology in a REDWAVE sorting system, it is now possible to view a much broader spectrum of material compositions. It not only records the signal of individual elements (peak-based analysis), but also utilises the entire spectrum to enable a much more precise separation of the alloys. Compared to other technologies, it also works as usual for materials with soiled surfaces, which makes it suitable for almost all materials. This further development opens up completely new possibilities in aluminium separation and makes a significant contribution to improving material purity and recycling quality.

### The future of metal recycling

The future of metal recycling holds enormous opportunities, particularly due to the increasing demand for recycled aluminium from the automotive, construction and electronics industries. Sustainability initiatives and the increasing pressure to reduce one's carbon footprint put recycled materials in the limelight. In addition, the recycling of IBA (Incinerator Bottom



Ash), which contains valuable metals, is becoming increasingly important, while many of these materials have so far remained neglected. Technological innovations are a decisive factor for the further development of the industry. They enable companies not only to increase their efficiency, but also to make a significant contribution to the circular economy. Advanced technologies such as the REDWAVE XRF sorting system with spectral analysis open up new potential in metal recycling.



# DER NIEDERÖSTERREICHISCHE INNOVATIONSPREIS 2025



## SKAPA & REDWAVE

### Ein starkes Duo für nachhaltige Innovation

**G**roße Ehre und ein noch größerer Ansporn: SKAPA wurde beim NÖ Innovationspreis 2025 für den Sonderpreis "Nachhaltige Innovation" nominiert und zählt so zu den Top Finalisten! Das REDWAVE-Team ist stolz darauf, Teil dieses zukunftsweisenden Projekts zu sein.

#### Was macht diese Innovation so besonders?

Im Zentrum steht die autarke REDWAVE XRF-Sortieranlage ein wegweisendes Sortiersystem der Recyclingtechnologie, das Schwermetalle und Aluminiumabfälle – vorwiegend aus der Sammlung von gebrauchten und verunreinigten Aluminiumdosen – mithilfe von Röntgenfluoreszenz (XRF) hochpräzise analysiert und mit einer Reinheit von 99,8 % sortiert. Doch das ist erst der Anfang.

#### Ein Blick hinter die Kulissen:

##### Nachhaltigkeit im Einklang mit Effizienz

Die REDAVE XRF-Sortiermaschine von BT-Systems ist eine technische Neuerung und ganzheitlich durchdachte Lösung, die bei SKAPA Effizienz und Umweltschutz miteinander verbindet.

##### SKAPA Recycling arbeitet energieautark und smart

80 % des Energiebedarfs der Recyclinganlage werden über die eigene Photovoltaikanlage (700 kWp) gedeckt. Ein 1,8 MWh-Stromspeicher stabilisiert nicht nur den Eigenverbrauch, sondern unterstützt gleichzeitig das öffentliche Stromnetz – ein intelligentes Energiemanagementsystem, das von KI gesteuert wird.

#### Sauberer als je zuvor

Eine neue, hochmoderne Filteranlage reduziert die Staubbelastung aus dem Recyclingprozess um 75 %. Das entspricht 11,25 Tonnen weniger Staub – ein klarer Gewinn für Mensch und Umwelt.

#### Höhere Wertschöpfung

Durch die gesteigerte Verwertungstiefe werden 40 % weniger Abfälle produziert. Das bedeutet: weniger Reststoffe, mehr wertvolle Rohstoffe und somit ein stärkerer Beitrag zur Kreislaufwirtschaft.

#### Warum das zählt

Diese Innovation ist ein echtes Statement für eine nachhaltige Zukunft. Der Ansatz von SKAPA und der REDWAVE Technologie zeigt, dass Wirtschaftlichkeit und Umweltfreundlichkeit Hand in Hand gehen können. Die Kombination aus präziser Recyclingtechnologie und smarter Energieversorgung setzt neue Standards für die Branche.

#### Ein gemeinsamer Erfolg

Die Nominierung beim NÖ Innovationspreis 2025 ist nicht nur für SKAPA eine besondere Ehre, sondern auch für uns eine Bestätigung unserer Arbeit und zugleich eine Motivation, weiterhin Innovationen voranzutreiben, die für unsere Kunden und unsere Umwelt einen echten Unterschied machen.



## SKAPA & REDWAVE

### A strong duo for sustainable innovation

**A** great honour and an even greater incentive: SKAPA was nominated for the special "Sustainable Innovation" prize at the Lower Austrian Innovation Awards 2025 and made it into the finals! The REDWAVE team is proud to be part of this pioneering project.

#### What makes this innovation so special?

Its centrepiece is the stand-alone REDWAVE XRF sorting system - a pioneering sorting system in recycling technology that uses X-ray fluorescence (XRF) to analyse heavy metals and aluminium waste - primarily from the collection of used and contaminated aluminium cans - with high precision and sorts them with a purity of 99.8%. But this is just the beginning.

#### Let's take a look behind the scenes:

##### Sustainability and efficiency in harmony

The REDWAVE XRF sorting machine from BT-Systems is a technical innovation and holistically thought-out solution that combines efficiency and environmental protection at SKAPA.

##### Skapa Recycling is energy self-sufficient and smart

80% of the recycling plant's energy requirements are covered by its own solar power system (700 kWp). A 1.8 MWh electricity storage system not only stabilises internal consumption, but also supports the public electricity grid - an intelligent energy management system controlled by AI.

#### Cleaner than ever before

A new, state-of-the-art filter system reduces the dust load from the recycling process by 75%. This equates to 11.25 tonnes of dust less - a clear benefit for people and the environment.

#### Increased value creation

Thanks to the increased depth of utilisation, 40% less waste is produced. This means less waste, more valuable raw materials and therefore a greater contribution to the circular economy.

#### Why that matters

This innovation is a real statement for a sustainable future. The approach of SKAPA and the REDWAVE technology shows that economic efficiency and environmental friendliness can go hand in hand. The combination of precise recycling technology and smart energy supply sets new standards for the industry.

#### A joint success

The nomination for the Lower Austrian Innovation Awards 2025 is not only a special honour for SKAPA, but also a confirmation of our work and at the same time a motivation for us to continue driving forward innovations that make a real difference. For our customers and our environment.



# STATEC BINDER

## DER VERPACKUNGSSPEZIALIST AUS GLEISDORF

Die STATEC BINDER GmbH gilt als führender Anbieter von hochpräzisen Verpackungsmaschinen und Palettieranlagen für freifließende Schüttgüter. Mit Sitz in Österreich ist das Unternehmen weltweit tätig und bietet maßgeschneiderte Lösungen für die unterschiedlichsten Industrien an. Der Fokus liegt dabei auf Innovation, Qualität und umfangreichem Maschinenservice.

### Gründung und Unternehmensgeschichte

Das Unternehmen wurde im Jahr 2008 als Joint Venture zweier renommierter Unternehmen, der BT-Wolfgang Binder GmbH (jetzt BT-Systems GmbH) und der Binder+Co AG, gegründet. Beide Firmen waren bereits seit den 1970er Jahren in der Verpackungs- und Verarbeitungsbranche tätig und brachten langjährige Erfahrung und Fachwissen in die Partnerschaft ein. Durch das Joint Venture entstand der heutige Verpackungs- und Palettierspezialist STATEC BINDER.

Heute beeindruckt STATEC BINDER mit über 1900 erfolgreich installierten Anlagen auf allen Kontinenten und in über 85 Ländern, was vor allem die globale Präsenz und Expertise unterstreicht. Das Unternehmen erweitert sein Produktportfolio kontinuierlich, von Einzelmaschinen bis hin zu Komplettlösungen für Kunden aus den verschiedensten Branchen. Dank Innovationskraft, Teamarbeit und dem Streben nach Perfektion konnte STATEC BINDER stets den Anforderungen der globalen Märkte und der verschiedenen Branchen gerecht werden.

### Produktportfolio

Die hochqualitativen Maschinen können in einer Vielzahl von Branchen, wie der Lebens- und Futtermittelindustrie, der Petrochemie, Chemie, Landwirtschaft und beim Verpacken von unterschiedlichen Mineralien und Brennstoffen eingesetzt werden. STATEC BINDER bietet außerdem eine breite Palette an Maschinen an, die für unterschiedliche Verpackungsanforderungen entwickelt wurden, insbesondere für die Verarbeitung und Verpackung von freifließenden Schüttgütern oder Pulvern.

Ein Highlight des Produktportfolios sind unter anderem die FFS-Verpackungsmaschinen (Form-Fill-Seal). Zu dieser Serie gehören die Maschinen **SYSTEM-T** und **SYSTEM-F**, die bis zu 2800 Säcke pro Stunde verarbeiten können. Diese Maschinen sind für ihre hohe Flexibilität und Zuverlässigkeit bekannt und ermöglichen eine effiziente Verpackung von der Schlauch- oder Flachfolie. Besonders häufig werden diese Maschinen für das Verpacken von Produkten in der Petrochemie, Chemie, Futtermittel- oder Mineralien- und Brennstoffindustrie eingesetzt.

Weiterführend entwickelt STATEC BINDER auch eine Vielzahl an Offensackverpackungsmaschinen. In dieser Kategorie zählt die Hochleistungsmaschine **PRINCIPAC** als Topseller. Die Maschine befüllt bis zu 2000 Säcke pro Stunde und kann die unterschiedlichsten Produkte verarbeiten. Sie zählt ebenso wie die Verpackungsmaschinen **CERTOPAC** und **ACROPAC** zu den vollautomatischen Verpackungsanlagen, welche Kunden eine höhere Effizienz und Produktivität sowie niedrigere Personalkosten ermöglichen. Diese Anlagen kommen besonders häufig in der Landwirtschaft, Lebensmittel- und Futtermittelindustrie zum Einsatz. Zusätzlich bietet STATEC BINDER neben den hochqualitativen Offensackverpackungsmaschinen auch Duplex-Varianten sowie FFS-Combi Varianten an.

Weiters zählt das vollautomatische Verpackungskarussell **CIRCUPAC** als spezialisiertes Verpackungssystem, da dieses speziell für das Verpacken von pulverigen Produkten entwickelt wurde. Diese Maschine erreicht eine Durchsatzleistung von bis zu 1200 Säcken pro Stunde und ist darauf ausgelegt, kontinuierlich und ohne Unterbrechung zu arbeiten. Als ideale Ergänzung zu den Verpackungsanlagen oder aber als Stand-alone-Maschinen, überzeugen auch die Palettierer von STATEC BINDER durch ihre Spitzenleistung. Mit dem **Hochlagen-, Portal- und Roboterpalettierer** findet sich für jeden Kunden die perfekte Lösung, um Säcke bestmöglich und effizient zu palettieren. Wie bei den Verpackungsmaschinen sind auch die verschiedenen Palettierer für



die unterschiedlichsten Branchen geeignet. Der Fokus liegt darauf, komplexe Systeme so zusammenzuführen, dass das jeweilige Produkt möglichst schnell und kostengünstig auf Ladungsträger oder Paletten gesetzt werden kann. Auch die Palettiersysteme werden individuell an die Anforderungen der Kunden angepasst. Sowohl das schonende Handling der Packstücke als auch die optimale Optik der palettierten Ladeeinheiten sind die Basis der Palettierertechnik von STATEC BINDER. Abschließend ergänzt die **BIG BAG Füllstation** von STATEC BINDER das Produktportfolio und ermöglicht die sichere und staubarme Befüllung von Säcken mit einem Füllgewicht von 500 bis 1500 kg. Pro Stunde können bis zu 150 Säcke befüllt werden. Darüber hinaus ermöglichen die Systeme höchste Wiegegenauigkeit sowie Präzision und sind äußerst robust.

### Maßgeschneiderte Lösungen für individuelle Bedürfnisse

Wie bereits erwähnt, gilt als einer der größten Vorteile von STATEC BINDER die Fähigkeit, maßgeschneiderte Lösungen für Kunden zu entwickeln. Jedes Projekt beginnt mit einer detaillierten Analyse der Kundenanforderungen sowie Werksvoraussetzungen. Unser erfahrenes Team arbeitet eng mit Kunden zusammen, um die perfekten Maschinen zu entwickeln, die exakt auf die spezifischen Bedürfnisse abgestimmt sind. Dies hat dem Unternehmen den Ruf eingebracht, nicht nur ein Lieferant, sondern ein echter Partner für seine Kunden zu sein.

### Qualität und Kundenservice

STATEC BINDER legt großen Wert auf die Qualität seiner Produkte und Dienstleistungen. Die Verpackungslösungen werden in der modernen Fertigungshalle in Österreich hergestellt und unterliegen strengen Qualitätskontrollen, um sicherzustellen, dass sie den höchsten Standards entsprechen. Das Unternehmen ist ISO 9001-zertifiziert, was seine Verpflichtung zur Einhaltung hoher Qualitätsstandards unterstreicht.

Neben der Produktqualität ist auch der **Kundenservice** ein weiterer Schlüsselfaktor, der das Unternehmen auszeichnet. Die Kunden von STATEC BINDER schätzen die persönliche Beratung, die individuellen Kundendienstleistungen und den umfassenden Support. Die enge Zusammenarbeit mit den Kunden ermöglicht es dem Unternehmen, die spezifischen Anforderungen und Herausforderungen besser zu verstehen und den Kunden ein Rundum-sorglos-Paket nach Kauf der Anlagen anzubieten.

## FAZIT

STATEC BINDER ist zweifellos ein Unternehmen, das sich durch seine Qualitätsprodukte und durch den engagierten Kundenservice in der Verpackungsindustrie auszeichnet. Mit einem starken Fokus auf die Bedürfnisse seiner Kunden, bleibt STATEC BINDER ein wichtiger Akteur in der Verpackungstechnik und wird auch in Zukunft eine bedeutende Rolle in der Branche spielen.



# STATEC BINDER

## THE PACKAGING SPECIALIST FROM GLEISDORF

STATEC BINDER GmbH is a leading supplier of high-precision packaging machines and palletising systems for free-flowing bulk materials. Based in Austria, the company operates worldwide and offers customised solutions for a wide range of industries. Its focus is on innovation, quality and comprehensive machine service.

### Foundation and company history

The company was founded in 2008 as a joint venture between two renowned companies, BT-Wolfgang Binder GmbH (now BT-Systems GmbH) and Binder+Co AG. Both companies had been involved in the packaging and processing industry since the 1970s and brought many years of experience and expertise to the partnership. The joint venture gave rise to today's packaging and palletising specialist STATEC BINDER.

Today, STATEC BINDER boasts over 1900 successfully installed systems on all continents and in over 85 countries, which underlines its global presence and expertise. The company is continuously expanding its product portfolio, from individual machines to complete solutions for customers from a wide range of industries. Thanks to innovation, teamwork and the pursuit of perfection, STATEC BINDER has always been able to meet the requirements of global markets and various industries.

### Product portfolio

The company's high-quality machines can be used in a wide range of industries, such as the food and animal feed industry, the petrochemical, chemical, agricultural industries and in the packaging of various minerals and fuels. STATEC BINDER also offers a wide range of machines developed for different packaging requirements, in particular for processing and packaging free-flowing bulk materials or powders.

One of the highlights of the product portfolio are its FFS packaging machines (form-fill-seal). This series includes the machines **SYSTEM-T** and **SYSTEM-F**, which can process up to 2800 per hour. These machines are known for their high flexibility and reliability and enable efficient packaging of tubular or flat film. These machines are most frequently used for packaging products in the petrochemical, chemical, animal feed or minerals and fuel industries.

STATEC BINDER also develops a wide range of open-mouth bagging machines. The high-performance machine **PRINCIPAC** is a top seller in this category. The machine fills up to 2000 bags per hour and can process a wide variety of products. Just like the **CERTOPAC** and **ACROPAC** packaging machines, it is a fully automatic packaging system that enables customers to achieve greater efficiency and productivity as well as lower labour costs.

These systems are used particularly frequently in the agriculture, food and animal feed industries. In addition to the high-quality open-mouth bagging machines, STATEC BINDER also offers duplex and FFS-Combi versions.

The fully automatic packaging carousel **CIRCUPAC** is another specialised packaging system, as it was specially developed for packaging powdery products. This machine achieves an output of up to 1200 bags per hour and is designed to work continuously and without interruption. The palletisers from STATEC BINDER also impress with their top performance as the ideal addition to packaging systems or as stand-alone machines. Offering **high-bay, gantry and robot palletiser**, every customer can find the perfect solution for palletising bags as efficiently as possible. Just like the packaging machines, the various palletisers are also suitable for a wide range of industries. The focus is on bringing complex systems together in such a way that the respective product can be placed on load carriers or pallets as quickly and cost-effectively as possible. The palletising systems are also individually adapted to the customer's requirements. Both the gentle handling of the packages and the optimum appearance of the palletised load units are the basis of palletising technology from STATEC BINDER. Finally, STATEC BINDER'S **BIG BAG** filling station completes the product portfolio allowing the safe and low-dust filling of bags with a filling weight of 500 to 1500 kg. Up to 150 bags can be filled per hour. In addition, the systems enable maximum weighing accuracy and precision and are extremely robust.

### Customised solutions for individual needs

As already mentioned, one of STATEC BINDER'S greatest advantages is its ability to develop customised solutions for customers. Every project begins with a detailed analysis of customer requirements and factory conditions. Our experienced team works closely with customers to develop the perfect machines that are precisely tailored to their specific needs. This has earned the company the reputation of being not just a supplier, but a true partner to its customers.

### Quality and customer service

STATEC BINDER attaches great importance to the quality of its products and services. Its packaging solutions are manufactured in a modern production hall in Austria and are subject to strict quality controls to ensure that they meet the highest standards. The company is ISO 9001-certified, which emphasises its commitment to maintaining high quality standards.

In addition to product quality, customer service is another key factor that characterises the company. STATEC BINDER'S customers appreciate the personalised advice, individual customer service and comprehensive support they receive. Working closely with customers enables the company to better understand their specific requirements and challenges and to offer customers an all-round carefree package after purchasing the systems.



## CONCLUSION

STATEC BINDER is undoubtedly a company that is characterised by its quality products and dedicated customer service in the packaging industry. With a strong focus on the needs of its customers, STATEC BINDER remains an important player in packaging technology and will continue to play a significant role in the industry in the future.



© Christine Mies



## ERFOLGREICHE PREMIERE DER VIEVINUM FUTURE ACADEMY

Low & Zero begeistert Fachpublikum

Die erste Ausgabe der VieVinum Future Academy stand ganz im Zeichen von Low & Zero und zog zahlreiche Fachleute und Interessierte in den Apothekertrakt des Schlosses Schönbrunn. Im Fokus der Veranstaltung standen alkoholarme und alkoholfreie Weinalternativen, ein Thema, das in der Weinbranche weltweit an Bedeutung gewinnt.

Die steigende Nachfrage nach alkoholfreien Weinen spiegelt sich auch in aktuellen Marktdaten wider. Der österreichische Lebensmittelhandel verzeichnet einen leichten Rückgang beim klassischen Weinabsatz, während das Interesse an alkoholfreien Alternativen zunimmt. Insbesondere jüngere KonsumentInnen zeigen vermehrt Interesse an diesen Produkten. Christian Haas, Vertriebsmitarbeiter von BT-Watzke, hat dieses Fachforum genutzt um Kapseln und Verschlüsse zu prä-

sentieren, die sich natürlich auch für Low & Zero Weine eignen und präsentierte sowohl Referenzprodukte von Kunden als auch individuelle Veredelungsmöglichkeiten.



© Christine Mies

## SUCCESSFUL LAUNCH OF VIEVINUM FUTURE ACADEMY

*Low&Zero inspires trade visitors*

The first edition of the VieVinum Future Academy was all about "Low&Zero" and attracted numerous experts and interested parties to the Apothecary Wing of Schönbrunn Palace. The event focussed on low-alcohol and non-alcoholic wine alternatives, a topic that is becoming increasingly important in the international wine industry.

**The growing demand for non-alcoholic wines** is also reflected in current market data. The Austrian food trade is recording a slight decline in traditional wine sales, while interest in non-alcoholic alternatives is increasing.

Younger consumers in particular are showing increasing interest in these products. Christian Haas, sales representative at BT-Watzke, used this specialist forum to present capsules and closures, which are of course also suitable for "Low&Zero" wines, and presented both reference products from customers and customised finishing options.



© elements.envato.com

## Schon gewusst?

### Rotweinflecken entfernen\*

#### Sofortmaßnahmen

- Flüssigkeit aufsaugen: Küchenpapier oder Ähnliches verwenden
- Prickelndes Mineralwasser auf den Fleck tröpfeln und abtupfen (nicht reiben!)

#### Haushmittel gegen frische Flecken

- Salz: Fleck bestreuen und 30 Minuten einwirken lassen, danach abbürsten und waschen
- Zitronensaft und Salz: zuerst Zitronensaft auf den Fleck, kurz einwirken lassen, danach Salz darüber streuen
- Buttermilch: in Buttermilchbad einlegen, 30 Minuten einwirken lassen, danach in der Waschmaschine waschen

#### Haushmittel für eingetrocknete Flecken

- Einen Esslöffel Waschlauge (alternativ auch Flüssigseife oder Spülmittel möglich) in zwei Liter kaltem Wasser auflösen, Fleck eintauchen, eine Stunde einwirken lassen, anschließend in der Waschmaschine waschen
- Salz und Wasser zu einer Paste mischen und auf den Fleck auftragen, einwirken lassen und danach waschen
- Weißwein oder Sekt – die Säure wirkt den Gerbstoffen entgegen

**TOPTIPP:** Schluck für Schluck genießen und nichts verschütten



\*Alle Empfehlungen ohne Gewähr.

# 6. WINZER SERVICE MESSE

Fachmesse für Weinbau, Kellerwirtschaft, Obstbau und Brennerei

Auf der 6. Winzer-Service Messe, die vom fünften bis siebenten Februar 2025 auf dem Messegelände Karlsruhe stattfand, präsentierte die BT-Watzke GmbH ihr umfangreiches Produktsortiment an Kapseln und Verschlüssen.

Ein Highlight des Messeauftritts war die erstmalige Vorstellung einer plastikfreien Papier-Aluminium-Sektkapsel, die durch ihre nachhaltige Materialkombination überzeugte. Dieses neue Material unterstreicht das Engagement von BT-Watzke für umweltfreundliche Verpackungslösungen in der Getränkeindustrie.

Der Messestand, der gemeinsam mit deutschen Vertriebspartnern betreut wurde, bot die ideale Plattform für den Austausch mit langjährigen Bestandskunden und die Anbahnung neuer Geschäftskontakte. Die Winzer-Service Messe deckt alle Leistungsfelder der Prozesskette produzierender Betriebe im Wein- und Obstbau ab und bietet somit eine umfassende Plattform für Fachbesucher.



## 6TH WINZER SERVICE TRADE FAIR

Trade fair for viticulture, winemaking, fruit growing and distilling

At the 6th Winzer-Service trade fair, BT-Watzke GmbH presented its extensive product range of capsules and closures from 5 to 7 February 2025 at the Karlsruhe Exhibition Centre.

One highlight of its trade fair booth was the first presentation of a plastic-free paper-aluminium champagne capsule, which impressed with its sustainable combination of materials. This new material emphasises BT-

Watzke's commitment to environmentally friendly packaging solutions in the beverage industry.

The trade fair booth, organised jointly with German sales partners, offered the ideal platform for exchanging ideas with long-standing existing customers and initiating new business contacts. The Winzer-Service trade fair covers all service areas of the process chain of wine and fruit-growing companies and thus offers a comprehensive platform for trade visitors.

## Did you know?

### How to remove red wine stains\*

#### What you can do immediately

- Soak up liquid: Use paper towels or similar
- Sparkling water: drip onto the stain and dab (do not rub!)

#### Home remedy for fresh stains

- Salt: Sprinkle on the stain and leave for 30 minutes, then brush off and wash
- Lemon juice and salt: First apply lemon juice to the stain, leave to act for a few minutes, then sprinkle with salt
- Butter milk: soak in a butter milk bath, leave for 30 minutes, then wash in the washing machine

#### Home remedy for dried stains

- Dissolve a tablespoon of laundry powder (alternatively, liquid soap or dish soap also work) in two litres of cold water, immerse the stain, leave to work for 1 hour, then wash in the washing machine
- Mix salt and water into a paste and apply to the stain, leave to soak and then wash
- White wine or sparkling wine - the acidity counteracts the tannins

Top tip: Savour sip by sip and don't spill



\*All recommendations without guarantee.



## Messeankündigungen *Trade Fair Announcement*

### **AAT-FREEZING**

**IFFA Frankfurt**  
from 3 to 8 May 2025

World's Leading Trade Fair for  
Technology for Meat and  
Alternative Proteins

### **REDWAVE**

**CIM 2025**  
4 - 6 May 2025  
Montreal, Canada  
Booth #2711

**ReMA 2025**  
12 - 15 May 2025  
San Diego, CA, USA  
Booth #2723

**BIR World Recycling**  
(25) 26 - 28 May 2025  
Valencia, Spain  
Booth B18

**ALUMINUM USA 2025**  
28 - 29 May 2025  
Nashville, TN, USA  
Booth #745

**Textiles Recycling Expo**  
4 - 5 June 2025  
Brussels, Belgium  
Booth 2215

**Metal Recycling Expo**  
11 - 12 June 2025  
Frankfurt, Germany  
Booth D10

### **Impressum | Imprint**

Herausgeber und für den Inhalt verantwortlich:  
*Responsibility for content and publishing:*

BT-Group Holding GmbH

Ludersdorf 205  
8200 Gleisdorf, Austria  
Tel.: +43 3112 51800  
E-Mail: office@bt-group.at

Design by BT-Marketing Center  
A division of the BT-Group Center Marketing GmbH

Ludersdorf 205  
8200 Gleisdorf, Austria  
Tel.: +43 3112 51800-7700  
E-Mail: office@btmc.at