

BTgroup-News

The Company News of the BT-Group



BT-Systems

**Şenpiliç vertraut auf
AAT-FREEZING**

*Şenpiliç once again relies
on AAT-FREEZING*

BT-Systems

**Zwei Marktführer
bündeln ihre Kräfte**

*Two market leaders
join forces*

BT-Watzke

**Rückblick
SIMEI 2024**

*Review
SIMEI 2024*

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Systems – Kampfsporttalent aus den eigenen Reihen <i>BT-Systems – Martial arts talent from our own ranks</i>	4-5
BT-Systems – Preisschnapsen 2024 bei BT-Systems <i>BT-Systems – "Schnapsen" Card Game Tournament 2024 at BT-Systems</i>	6-11
BT-Systems – Steirerkrimi <i>BT-Systems – Styrian thriller</i>	12-13
BT-Systems – Preisgekrönte Nachwuchsförderung <i>BT-Systems – Award-winning promotion of young talent</i>	14-17
BT-Systems – Weil Qualität überzeugt <i>BT-Systems – Because quality makes the difference</i>	18-21
BT-Systems – Zwei Marktführer bündeln ihre Kräfte <i>BT-Systems – Two market leaders join forces</i>	22-25
BT-Systems – PURESCRAP-Projekt <i>BT-Systems – PURESCRAP project</i>	26-27
STATEC BINDER – Erfolgreicher Projektabschluss <i>STATEC BINDER – Successful project completion</i>	28-31
BT-Watzke – SIMEI 2024 <i>BT-Watzke – SIMEI 2024</i>	32-35
BT-Watzke – Schon gewusst? <i>BT-Watzke – Did you know?</i>	33 35

Sehr geehrte Damen
und Herren,
liebe Mitarbeiterinnen
und Mitarbeiter,

der Zusammenschluss ist vollzogen: Die Kompetenzzentren – AAT, BT-Anlagenbau, ECE-LOG und REDWAVE treten ab sofort gemeinsam als BT-Systems auf. Veränderungen bringen oft Verunsicherung und manchmal auch Ängste mit sich. Gleichzeitig bieten sie Raum für Wachstum und die Chance, uns weiterzuentwickeln.

Jetzt gilt es für uns, die bevorstehenden Herausforderungen gemeinsam zu meistern. Durch die Vereinheitlichung unserer Arbeitsschritte, Denkweisen und Strukturen wollen wir das Beste für unser Unternehmen und unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erreichen. Gerade in Zeiten der Unsicherheit möchten wir Sicherheit und Vertrauen schaffen – für eine erfolgreiche gemeinsame Zukunft.

Dear Readers and Colleagues,

the merger has been completed: The competence centres - AAT, BT-Anlagenbau, ECE-LOG and REDWAVE - are now operating together as BT-Systems. Change often brings with it uncertainty and sometimes even fear. At the same time, they offer room for growth and the opportunity to develop further.

We now need to master the challenges ahead together. By standardising our work steps, ways of thinking and structures, we want to achieve the best for our company and our employees. Especially in times of uncertainty, we want to create security and trust - for a successful future together.



Wolfgang Binder
GF/Managing Director
BT-Group Holding GmbH



Kampfsporttalent aus den eigenen Reihen

Elektrotechnik-Trainee wird Vizeweltmeister im Savate

Mit nur 18 Jahren hat Mohammad Hossain Haidari, Trainee der BT-Systems, eine beeindruckende Leistung vollbracht: Er wurde Vizeweltmeister in der französischen Kampfsportart Savate.

Seit 1. Oktober 2024 absolviert Haidari eine Lehre in Elektrotechnik beim Kompetenzzentrum BT-Anlagenbau und hat es trotz seiner beruflichen Verpflichtungen geschafft, in seiner Freizeit als Kampfsportler zu glänzen. Die Weltmeisterschaft fand Mitte Oktober in Slowenien statt. In der Gewichtsklasse „Plume bis 56 kg“ beeindruckte Haidari mit seiner Technik und seinem Durchhaltevermögen und wurde mit dem Titel des Vizeweltmeisters belohnt.

Savate, ursprünglich von französischen Seeleuten aus Marseille praktiziert, kombiniert Faustschläge und Fußtritte und hebt sich durch die spezielle Technik von anderen schlaglastigen Kampfstile wie Kickboxen oder Karate ab. Diese besondere Sportart erfordert nicht nur körperliche Fitness, sondern auch strategisches Denken und Präzision.

Die Geschäftsführung ist sehr stolz auf die herausragende Leistung von Lehrling Haidari und gratuliert ihm herzlich zu diesem außergewöhnlichen Erfolg. Seine Errungenschaft ist nicht nur ein persönlicher Triumph, sondern auch ein inspirierendes Beispiel für alle MitarbeiterInnen.



Ing. Gerald Kreiner, CEO der BT-Systems, war sogar persönlich vor Ort und sichtlich beeindruckt von Lehrling Hossain Haidari
Gerald Kreiner, CEO of BT-Systems, was even there in person visibly impressed by apprentice Hossain Haidari

Martial arts talent from our own ranks

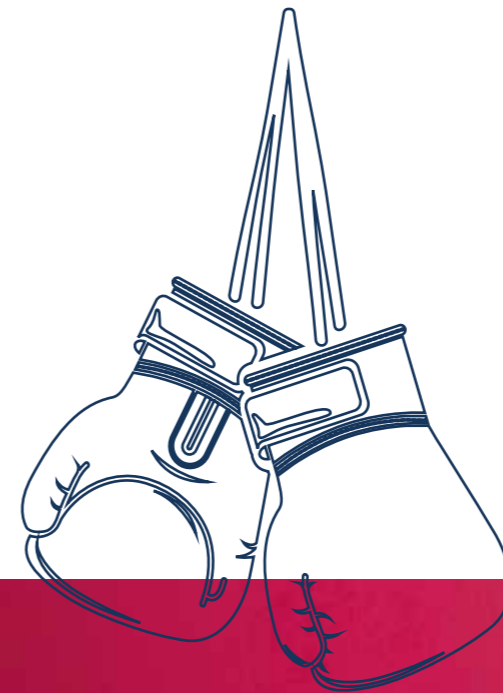
Electrical engineering trainee finishes second in Savate World Championships

At just 18 years old, BT-Systems trainee Mohammad Hossain Haidari has achieved an impressive feat: He finished second in the World Championships of French martial art Savate.

Since 1 October 2024, Haidari has been completing an apprenticeship in electrical engineering at the BT-Anlagenbau competence center and has managed to excel as a martial artist in his free time despite his professional commitments. The World Championships took place in Slovenia in mid-October. In the "Plume up to 56 kg" weight class, Haidari impressed with his technique and stamina and was rewarded with the title of vice world champion.

Savate, originally practised by French sailors from Marseille, combines punches and kicks and stands out from other fighting styles such as kickboxing or karate due to its special technique. This special sport requires not only physical fitness, but also strategic thinking and precision.

The management is very proud of the outstanding performance of apprentice Haidari and congratulates him warmly on this exceptional success. His achievement is not only a personal triumph, but also an inspiring example for all employees.



PREISSCHNAPSEN 2024 bei BT-Systems

Senior Software Developer
Manuel Hochenegger triumphiert

Das diesjährige Preisschnapsen bei BT-Systems war wieder ein spannungsgeladenes Event, bei dem zahlreiche talentierte KartenspielerInnen aus verschiedenen Unternehmensbereichen gegeneinander antraten. Von den Spezialisten der SPS-Programmierung, Fertigung und Technik über Vertrieb und E-Planung bis hin zum Management und Einkauf – alle waren vertreten und brachten ihr Können auf den Tisch.

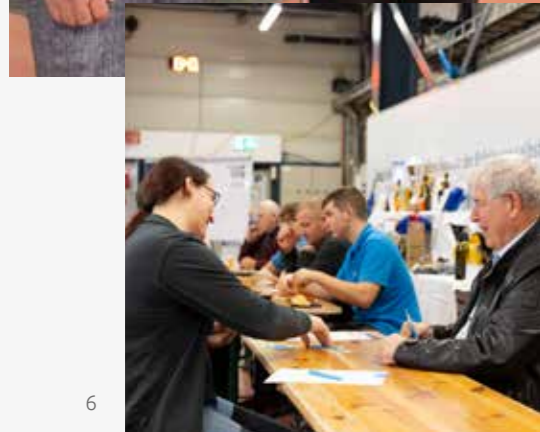
Manuel Hochenegger, Senior Software Developer des Kompetenzzentrums ECE-LOG, hat sich mit geschickter Taktik und ein wenig Glück den Sieg im packenden Finale gesichert. Er darf nun stolz den imposanten, 60 cm hohen Wanderpokal für ein Jahr sein Eigen nennen. Die hervorragenden Plätze zwei und drei gingen an Katrin Adelman und Josef Wagner.



GEWINNER

- 1. Platz:**
Manuel Hochenegger
- 2. Platz:**
Katrin Adelman
- 3. Platz:**
Josef Wagner

- 4. Platz:**
Franz Josef Lafer
- 5. Platz:**
Wolfgang Binder
- 6. Platz:**
Martin Heinrich



"SCHNAPSEN" CARD GAME TOURNAMENT 2024 at BT-Systems



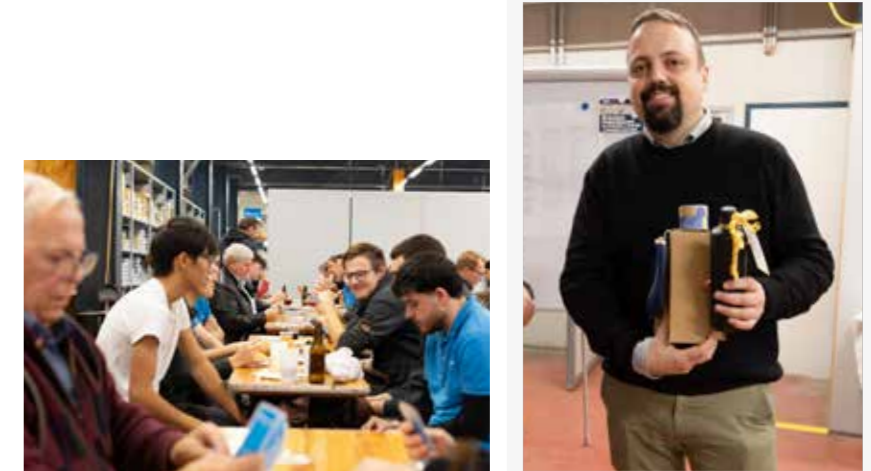
Neben dem begehrten Wanderpokal gab es zahlreiche attraktive Preise für die TeilnehmerInnen, darunter Übernachtungs- und Einkaufsgutscheine, ein Wochenende mit einem Sport- oder Luxuswagen nach Wahl, Erlebnis- und Wellnessgutscheine, Werkzeugsets uvm. Diese Preise wurden von renommierten Unternehmen wie Dallmayr, Roger, SHT, Comstruct, Sixt, Siemens, Rittal, ACP, Hadolt Global Express, Gogatec, Kellner & Kunz, Phoenix, Rexel, murrplastik, Spiral, Niedax und vielen anderen gesponsert und sorgten für zusätzliche Motivation und Begeisterung. Auch die ZuschauerInnen gingen nicht leer aus: Nach dem Wettkampf fand eine Verlosung von drei tollen Sachpreisen statt. Die Veranstaltung wurde durch saisonale Köstlichkeiten wie Maroni und Himbeersturm kulinarisch perfekt abgerundet. Die herzhaften Würstel wurden wie jedes Jahr großzügig von der Firma Lapp gesponsert.

Die Geschäftsführung der BT-Systems möchte sich mit dieser Veranstaltung herzlich bei allen MitarbeiterInnen für ihren vorbildlichen Einsatz und ihre herausragende Leistung im vergangenen Jahr bedanken.

Senior Software Developer Manuel Hochenegger triumphs

This year's "Schnapsen" Card Game Tournament at BT-Systems was once again an exciting event in which numerous talented card players from different areas of the company competed against each other. From the specialists in PLC programming, production and technology to sales and E-planning through to management and purchasing - everyone was represented and brought their skills to the table. Manuel Hochenegger, Senior Software Developer at the ECE-LOG competence centre, used clever tactics and a little luck to secure victory in the thrilling final. He can now proudly call the imposing, 60 cm tall Tournament Cup his own for a year. The excellent second and third places went to Katrin Adelman and Josef Wagner.

In addition to the coveted Tournament Cup, there were numerous attractive prizes for the participants, including accommodation and shopping vouchers, a weekend in a sports or





luxury car of their choice, experience and wellness vouchers, tool sets and much more. These prizes were sponsored by renowned companies such as Dallmayr, Roger, SHT, Comstruct, Sixt, Siemens, Rittal, ACP, Hadolt Global Express, Gogatec, Kellner & Kunz, Phoenix, Rexel, murrplastik, Spiral, Niedax and many others and provided additional motivation and enthusiasm. The spectators did not go away empty-handed either: After the competition, there was a raffle for three fantastic prizes, and the event was rounded off with seasonal delicacies such as roasted chestnuts and Himbeersturm (young wine still in fermentation with raspberry flavour). As every year, savoury sausages were generously sponsored by the Lapp company.



The management of BT-Systems would like to take this opportunity to thank all employees for their exemplary commitment and outstanding performance over the past year.



WINNER

1st place:
Manuel Hochenegger

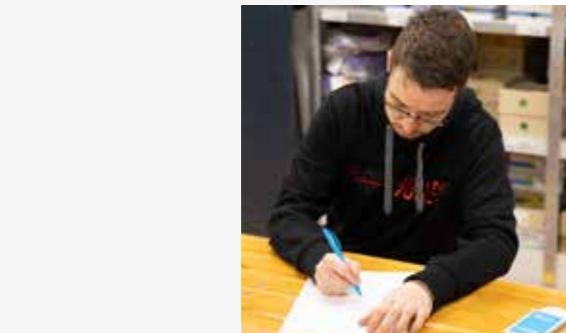
2nd place:
Katrin Adelman

3rd place:
Josef Wagner

4th place:
Franz Josef Lafer

5th place:
Wolfgang Binder

6th place:
Martin Heinrich



STEIRERER KRIMI

Wie die BT-Group filmreif wurde



Ein Büro, das plötzlich zur Ermittlungszentrale wurde.
An office that suddenly became an investigation centre

Es begann laut: Kameratechnik und Tonausrüstung wurden hereingetragen, Scheinwerfer klickten und eine wuselnde Menschenmenge strömte durch die Türen der BT-Group Holding. Kabelschlangen zogen sich durch die Flure, Tische wurden verrückt und unser Büro verwandelte sich in eine echte Ermittlungszentrale – zumindest vor der Kamera.

Wo sonst innovative und ganzheitliche Lösungen in der Intralogistik entwickelt werden, bestimmte plötzlich ein mysteriöser Fall den Alltag. Statt an intelligenten Lagersystemen, zuverlässigen Transportsystemen und durchdachten Steuerungskonzepten zu feilen, ging es in den Büroräumlichkeiten der ECE-LOG plötzlich nur noch um Tatorte, Verdächtige und die perfekte Szene im idealen Licht.

Die hektische Dynamik eines Filmsets war eine willkommene Abwechslung. Es war interessant, zu sehen, wie unser Büro plötzlich zur Bühne wurde. Und trotzdem lief unser Arbeitsalltag parallel weiter – zwei Welten, die für einen Tag aufeinandertrafen. Und genauso schnell, wie der Trubel kam, war er auch wieder vorbei. Kabel wurden eingerollt, Scheinwerfer verstaut, und das Büro wurde wieder zu dem, was es am besten kann: zu einem Ort, an dem innovative Technologielösungen entstehen.

„Es war spannend, einmal im Rampenlicht zu stehen, auch wenn es dabei nur um unsere Büroräumlichkeiten ging“, sagt Kollegin, Del Negro mit einem Augenzwinkern. Und wer weiß, vielleicht wird unser Büro eines Tages wieder zur Bühne. Bis dahin konzentrieren wir uns darauf, echte Herausforderungen für unsere Kunden zu lösen – und zwar ohne Scheinwerferlicht. Denn gute technologische Lösungen spielen jeden Tag die beste Hauptrolle.



STYRIAN THRILLER

How the BT Group hit the silver screen

It started with a bang. Camera and sound equipment were brought in, spotlights clicked and a bustling crowd streamed through the doors of BT Group Holding. Cables snaked through the corridors, tables were moved and our office was transformed into a real investigation centre - at least in front of the camera.

Where otherwise innovative and holistic intralogistics solutions are developed, a mysterious case suddenly dominated everyday life. Instead of working on intelligent storage systems, reliable transport systems and sophisticated control concepts, the ECE-LOG offices were suddenly all about crime scenes, suspects and the perfect scene in the ideal light.

The hustle and bustle of a film set were a welcome change. Seeing how our office quickly became a stage made for an interesting working day. And yet our day-to-day work continued in as usual - two worlds colliding for a day. And just as quickly as the hustle and bustle came, it was over

again. Cables were rolled up, spotlights stowed away and the office returned to what it does best: a place where innovative technology solutions are created.

"It was exciting to be in the spotlight for once, even if it was only about our office," says colleague Del Negro, with a twinkle in her eye. And who knows? Perhaps one day our office will become a stage again. Until then, we are focussing on solving real challenges for our customers - without the spotlight. Because good technological solutions play the best leading role every day.

PREISGEKRÖNTE NACHWUCHS- FÖRDERUNG

GEWINNER DES MOMENTS-AWARDS 2024

Es gibt Auszeichnungen, die weit mehr bedeuten als ein Pokal oder eine Platzierung. Sie sind das Ergebnis von Vision, Engagement und konsequenter Arbeit. Der moments-Award 2024 in der Kategorie Nachwuchsförderung, den unser Unternehmen am 21. November 2024 in Graz entgegennehmen durfte, ist für uns die Bestätigung, dass nachhaltiges Engagement echte, langfristige Wirkung entfaltet.

Dieser Preis ist aber nicht nur eine Anerkennung unserer bisherigen Erfolge, sondern auch eine Erinnerung daran, dass

wir vor zwölf Jahren mit dem Start unserer Traineeinitiative, bei der junge Mitarbeiter, die unterschiedlichen Stationen im Unternehmen durchlaufen, den richtigen Weg eingeschlagen haben. Was damals als ambitioniertes Projekt begann, hat sich heute zu einem Erfolgskonzept entwickelt das vom unermüdligen Einsatz Vieler getragen wird. Es spiegelt die Leistung der Jüngsten unter uns wider, die Tag für Tag zeigen, wie viel Potenzial, Fleiß und Leidenschaft in ihnen steckt.

12 JAHRE TRAINEEINITIATIVE - EINE ERFOLGSGESCHICHTE

Als wir 2012 die Traineeinitiative ins Leben riefen, ging es uns nicht nur darum, Ausbildungsplätze zu schaffen. Unser Ziel war es, jungen Menschen mehr zu bieten, als ein Lehrplan vorschreibt. Wir wollten sie dabei unterstützen, nicht nur zu wachsen, sondern sich dorthin zu entwickeln, wo ihre Stärken liegen. Seither haben wir gemeinsam einiges erreicht:

- **Gezielte Förderung:** Mit unserem Traineeprogramm machen wir Leistungen sichtbar und fördern nachhaltig die Entwicklung unserer Lehrlinge und AbsolventInnen.
- **Auszeichnungen:** Beim Staatspreis für Lehrlingsausbildung belegten wir Spitzenplätze.
 - 2013 Platz 6 bundesweit und Platz 1 in der Steiermark
 - 2015 Platz 7 bundesweit und Platz 2 in der Steiermark
- **Engagement für die Förderung technischer Bildung:** Als Hauptsponsor des Robotik-Teams der HTL Weiz feierten wir gleich zwei internationale Weltmeistertitel: im Jahr 2015 in China und sieben Jahre später im Jahr 2022 in Bangkok sowie 2016, 2019 und 2022 als österreichischer Meister.



WAS UNSERE LEHRLINGE AUSMACHT

Unsere Lehrlinge sind ein unverzichtbarer Teil unseres Unternehmens. „Ich bin sehr stolz darauf, die Schirmherrschaft für unsere Lehrlinge 2012 übernommen zu haben. Ihr Engagement, ihre Kollegialität und ihre soziale Kompetenz, die sie bereits in so jungen Jahren zeigen, beeindruckt mich sehr,“ sagt CEO Gerald Kreiner über seine jüngsten Mitarbeiter. Hier kommen zwei von ihnen zu Wort, die eine Lehre in der Elektrotechnik mit den Schwerpunkten Anlagen- und Betriebstechnik sowie Automatisierungs- und Prozessleittechnik machen

LUKAS ADELMANN

Ein junges Talent, das seit drei Jahren bei uns ist



Lukas Adelmann, 18 Jahre jung, kam beim Jobday in Weiz zum ersten Mal mit BT-Systems in Kontakt. Wie viele junge Menschen hatte er die Möglichkeit, seine Lehre in unterschiedlichen Betrieben beginnen zu können. Er hatte mehrere Firmen kennengelernt und sich nach Schnuppertagen für unser Unternehmen entschieden. Warum? „Ich schätze das persönliche Umfeld und die familiäre Atmosphäre sehr. Meine Kollegen sind super. Bei den anderen Unternehmen habe ich mich nicht so gut aufgehoben gefühlt“, erklärt er.

Heute ist er Teil unseres Teams im Bereich Prozessleittechnik und Anlagenbau und liebt die Abwechslung sowie die Herausforderungen, die seine Arbeit mit sich bringen. Auf die Frage, ob er sich rückblickend für die richtige Firma entschieden hat, antwortet er ohne zu zögern: „Ja, definitiv war es die richtige Entscheidung!“ Bei BT-Systems hat er nicht nur ein vielseitiges und anspruchsvolles Arbeitsumfeld gefunden, sondern auch ein großartiges Team, das ihn täglich unterstützt und fördert.

Danke an das gesamte Team

Ein solcher Erfolg wäre ohne viele helfende Hände nicht möglich. Neben dem gesamten Fertigungsteam, das unsere jüngsten MitarbeiterInnen Tag für Tag begleitet und gut betreut, gilt unser besonderer Dank auch Josef Wagner und unserem Mentorenteam. Ihr Engagement sorgt dafür, dass sich unsere Lehrlinge nicht nur fachlich, sondern auch persönlich weiterentwickeln können.

Und natürlich gebührt der größte Dank unseren Lehrlingen selbst. Sie sind es, die mit ihrer Begeisterung, ihrem Engagement und ihrem Zusammenhalt immer wieder zeigen, wie stark unser Fundament ist.

Ein Blick in die Zukunft

Dieser Award ist nicht ein vorrangiges Ziel, sondern vielmehr ein Ansporn für uns. Wir werden weiter in unsere Nachwuchsförderung investieren, weiterhin junge Talente unterstützen und gemeinsam neue Meilensteine erreichen.



MOHAMMAD HOSSAIN HAIDARI

Von der HTL-Fachschule zu BT-Systems



Mohammad Hossain hat seinen Weg zu BT-Systems über die Website gefunden. Nach einem erfolgreichen Aufnahmetest und mehreren Schnuppertagen hat er vor genau zwei Monaten seine Lehre begonnen und ist heute für mehrere Teilbereiche im Schaltanlagenbau bereits eigenverantwortlich tätig. Er hat im handwerklichen Arbeiten seine wahre Leidenschaft entdeckt und sieht täglich die Ergebnisse seiner Arbeit. „Die Kollegen sind sehr gut zu mir. Sie sind hilfsbereit und haben mir geholfen, mich schnell einzugewöhnen. Ich komme jeden Tag wirklich gern zur Arbeit“, sagt er.

Sein Können hat er kürzlich auch in Slowenien unter Beweis gestellt, als er als Vizeweltmeister in Savate – auch bekannt als Französisches Boxen, das sich durch Schnelligkeit und taktische Bewegungen auszeichnet – international auf sich aufmerksam machte. Geschäftsführer und Schirmherr der Trainees Gerald Kreiner ließ es sich nicht nehmen, live vor Ort dabei zu sein und ihn anzufeuern: „Es freut mich zu sehen, wie zielstrebig Mohammad bei und neben der Arbeit seine Ziele verfolgt. Ein junges Vorbild!“



AWARD-WINNING PROMOTION OF YOUNG TALENT

WINNER OF THE MOMENTS AWARD 2024

There are awards that are about far more than a trophy or a ranking. They are the result of vision, commitment and consistent work. The moments Award 2024 in the category of promotion of young talent, which our company received in Graz on 21 November 2024, is confirmation for us that sustainable commitment has a real, long-term impact.

However, this award is not only a recognition of our achievements to date, but also a reminder that we took the right path twelve years ago with the launch of our trainee initiative (young employees who go through different stages in the company). What began as an ambitious project has now developed into a successful concept - thanks to the tireless efforts of many. It reflects the performance of the youngest among us, who show day after day how much potential, hard work and passion they have.



12 YEARS OF THE TRAINEE INITIATIVE - A SUCCESS STORY

When we launched the trainee initiative in 2012, it wasn't just about creating apprenticeships. Our aim was to offer young people more than what is included in a curriculum. We wanted to help them not only to grow, but also to develop in the direction of their strengths. Since then, we have achieved a lot together:

- **Targeted promotion:** With our trainee programme, we make performance visible and promote the development of our apprentices and graduates in the long term.
- **Awards:** We came top in the national prize for apprenticeship training:
 - 6th place nationwide and 1st place in Styria in 2013
 - 7th place nationwide and 2nd place in Styria in 2015
- **Commitment to promoting technical education:** As the main sponsor of the HTL Weiz robotics team, we celebrated two international world championship titles: in China in 2015 and seven years later in Bangkok in 2022, as well as Austrian champions in 2016, 2019 and 2022.

WHAT MAKES OUR APPRENTICES SPECIAL

Our apprentices are an indispensable part of our company. "I am very proud to have taken on the patronage of our apprentices in 2012. I am very impressed by their commitment, their collegiality and their social skills, which they are already showing at such a young age," says CEO Gerald Kreiner about his youngest employees. We have interviewed two of them:

LUKAS ADELMANN

A young talent who has been with us for three years



Lukas Adelmann, 18 years young, encountered BT-Systems for the first time at the Jobday in Weiz. Like many young people, he had several options as to where he could have started his apprenticeship. He had got to know several companies and decided in favour of our company after taster days. Why? "I really appreciate the personal environment and the family atmosphere. My colleagues are great. I didn't feel I was in such good hands with the other companies," he explains.

Today, he is part of our process control technology and plant engineering team and loves the variety and challenges that his work brings. When asked whether, in retrospect, he had chosen the right company, he answers without hesitation: "Yes, it was definitely the right decision!" At BT-Systems, he has not only found a varied and challenging working environment, but also a great team that supports and encourages him every day.

Thanks to the entire team behind the success

production team, which supports and looks after our youngest employees on a daily basis, we would also like to thank Mr Josef Wagner and our team of mentors. Their commitment ensures that our apprentices can develop not only professionally, but also personally.

And, of course, the greatest thanks go to our apprentices themselves. It is their enthusiasm, commitment and solidarity that show time and again how strong our foundations are.

A look into the future

This award is not a goal, but an incentive for us. We will continue to invest in our youth development programme, continue to support young talent and achieve new milestones together.



MOHAMMAD HOSSAIN HAIDARI

From technical college to BT-Systems



Mohammad Hossain found his way to BT-Systems via the website. After a successful entrance test and several taster days, he started his apprenticeship exactly two months ago and is now responsible for several areas of switchgear construction. He has discovered his true passion for craftsmanship and sees the results of his work every day.

"My colleagues are very good to me. They are helpful and helped me to settle in quickly. I really enjoy coming to work every day," he says.

He also recently demonstrated his skills in Slovenia, when he attracted international attention as Vice World Champion in Savate - also known as French boxing - which is characterised by speed and tactical movements.

Managing Director and patron of the trainees Gerald Kreiner did not miss the opportunity to be there live and cheer him on: "I am delighted to see how determined Mohammad is in pursuing his goals both at and outside of work. A young role model!"



Auftragsvergabe in Istanbul, (v.l.n.r.): Ozden Pamuk, Martin Kink, Gerald Kreiner, Ipek Ergenekan, Aydin Basyurt, Bulent Ak
Contract award in Istanbul, (from left to right): Ozden Pamuk, Martin Kink, Gerald Kreiner, Ipek Ergenekan, Aydin Basyurt, Bulent Ak

WEIL QUALITÄT ÜBERZEUGT

Şenpiliç vertraut erneut auf die Gefriertechnologie von AAT-FREEZING

Zufriedene Kunden kehren zurück: Şenpiliç investiert erneut in das BoxFreezer-System von AAT-FREEZING und bestätigt damit das Vertrauen in herausragende Qualität und erstklassige Energieeffizienz. Diese Entscheidung zeigt, wie leistungsstarke Technologien nicht nur Partnerschaften festigen, sondern auch neue Maßstäbe für Nachhaltigkeit und Innovation in der Geflügelindustrie setzen.

Şenpiliç ist mehr als nur ein Name – das türkische Unternehmen gehört zu den führenden Geflügelproduzenten des

Landes. Mit einer Jahresproduktion von 500.000 Tonnen Hühnerfleisch beliefert das Unternehmen nicht nur alle Provinzen der Türkei, sondern auch Kunden in 30 Ländern weltweit. Diese eindrucksvolle Marktposition verpflichtet zu höchster Qualität und Effizienz. Aber Şenpiliç geht noch einen Schritt weiter: Mit der erneuten Investition in die BoxFreezer-Technologie von AAT-FREEZING, einem Bereich der BT-Systems GmbH, setzt das Unternehmen auf nachhaltige Gefriertechnologie, die sowohl Umwelt als auch Ressourcen schont.

ECK DATEN

Starke Produktion & Marktpräsenz

Die beeindruckenden Eckdaten von Şenpiliç zeigen die enorme Reichweite und Leistungsfähigkeit des Unternehmens:

- Jährliche Produktion: rund 500.000 Tonnen Hühnerfleisch
- Produktionsstätten: 3 Futtermühlen, 29 Zuchtbetriebe, 3 Brütereien, 1.303 Masthühnchenfarmen auf einer Gesamtfläche von 2,5 Millionen Quadratmetern und 4 Schlachthöfe
- Finanzstärke: Umsatz von über 19 Mrd. Türkische Lira (ca. 667 Mio. Euro) und ein Marktanteil von 18 % am türkischen Geflügelmarkt
- Export: jährlich 30.000 Tonnen in 30 Länder
- Mitarbeiter: 3.700 Beschäftigte
- Hauptsitz: Istanbul

Eine Investition mit Weitblick

Warum investiert ein Unternehmen immer wieder in dieselbe Technologie? Weil sie sich bewährt hat. Bereits 2021 setzte Şenpiliç die erste BoxFreezer-Anlage von AAT-FREEZING erfolgreich ein. Das Unternehmen weiß, dass Kunden weltweit höchste Qualität und Frische erwarten – besonders im Lebensmittelbereich, in dem diese Anforderungen besonders entscheidend sind. Aus diesem Grund investiert Şenpiliç in einen weiteren BoxFreezer von AAT-FREEZING, der bereits im Herbst 2025 in Betrieb genommen wird.

Für die Zukunft gerüstet

Şenpiliç und AAT-FREEZING zeigen eindrucksvoll, dass Umweltbewusstsein und Effizienz sich nicht widersprechen. Die Investition in die BoxFreezer-Technologie ist mehr als nur ein schnelleres und effizienteres Gefriersystem – sie ist ein Schritt in eine nachhaltigere Zukunft für die Geflügelindustrie. Hier geht es nicht um kurzfristige Erfolge, sondern um langfristige, verantwortungsvolle Produktion, die mit innovativen Technologien im Einklang steht.

AAT-FREEZING und Şenpiliç wissen, dass die Zukunft der Geflügelindustrie sowohl von der Menge, als auch von der Art der Produktion abhängt – ressourcenschonend, mit weniger Emissionen und höchster Qualität. Der BoxFreezer ist das Herzstück einer modernen, nachhaltigen Produktion. Weniger Energieverbrauch, geringere CO₂-Emissionen und konstant hohe Produktqualität bedeuten nämlich:

Mehr Effizienz für Şenpiliç. Mehr Nachhaltigkeit für die Umwelt. Mehr Frische für die Kunden.

„Wir sind stolz darauf, mit unserer innovativen BoxFreezer-Technologie eine Lösung zu bieten, die nicht nur die Effizienz unserer Kunden maximiert, sondern auch neue Maßstäbe in der Industrie setzt“, sagt Gerald Kreiner, CEO der BT-Systems GmbH.

Şenpiliç und AAT-FREEZING ebnen gemeinsam den Weg zu einer nachhaltigeren und erfolgreicherer Lebensmittelproduktion. Ganz nach dem Leitspruch der BT-Systems GmbH: „Technologies for a brand new world.“



„Es ist eine klare Bestätigung einer erfolgreichen Zusammenarbeit, wenn führende Unternehmen wie Şenpiliç wiederkehrend auf uns vertrauen. Das zeigt, dass wir mit unserer Arbeit den richtigen Weg eingeschlagen haben und das Vertrauen unserer Kunden nicht nur gewonnen, sondern auch langfristig gesichert haben.“

Martin Kink
Bereichsleiter von AAT-FREEZING und Prokurist der BT-Systems GmbH



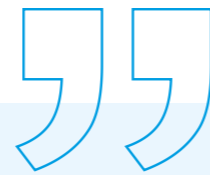
Ausblick über Istanbul aus dem Headquarter des Auftraggebers Şenpiliç
View over Istanbul from the headquarters of the client Şenpiliç

BECAUSE QUALITY MAKES THE DIFFERENCE

Şenpiliç once again relies on freezing technology
from AAT-FREEZING

Satisfied customers return: Şenpiliç is once again investing in the BoxFreezer system from AAT-FREEZING, confirming its confidence in outstanding quality and first-class energy efficiency. This decision shows how high-performance technologies not only strengthen partnerships, but also set new standards for sustainability and innovation in the poultry industry.

Şenpiliç is more than just a name - the Turkish company is one of the country's leading poultry producers. With an annual production of 500,000 tonnes of chicken meat, the company not only supplies all provinces of Turkey, but also customers in 30 countries worldwide. This impressive market position requires the highest quality and efficiency, and Şenpiliç goes one step further: With the renewed investment in BoxFreezer technology from AAT-FREEZING, a division of the BT-Systems GmbH, the company relies on sustainable freezing technology that protects both the environment and resources.



„It is a clear confirmation of a successful collaboration when leading companies such as Şenpiliç place their trust in us again and again. This shows that we have taken the right path with our work and have not only gained the trust of our customers, but also secured it in the long term.“

Martin Kink
Division manager of AAT-FREEZING and
authorised signatory of BT-Systems GmbH



KEY FIGURES

Strong production & market presence

Şenpiliç's impressive key figures demonstrate the company's enormous reach and performance:

- Annual production: around 500,000 tonnes of chicken meat
- Production facilities: 3 feed mills, 29 breeding farms, 3 hatcheries, 1,303 broiler farms covering a total area of 2.5 million square metres and 4 slaughterhouses
- Financial strength: A turnover of over 19 billion Turkish lira (approx. 667 million euros) and a market share of 18% on the Turkish poultry market
- Export: 30,000 tonnes annually to 30 countries around the world
- Staff: 3,700 employees
- Head office: Istanbul

An investment with foresight

Why does a company invest in the same technology again and again? Because it has proven itself. Şenpiliç successfully installed the first BoxFreezer system from AAT-FREEZING back in 2021. The company knows that customers around the world expect the highest quality and freshness - especially in the food sector, where these requirements are particularly crucial. For this reason, Şenpiliç is investing in another BoxFreezer from AAT-FREEZING, which will be put into operation in autumn 2025.

Equipped for the future

Şenpiliç and AAT-FREEZING impressively demonstrate that environmental awareness and efficiency are not contradictory. The investment in BoxFreezer technology is more than just a faster and more efficient freezing system - it is a step towards a more sustainable future for the poultry industry. This is not about short-term success, but about long-term, responsible production that is in harmony with innovative technologies.

AAT-FREEZING and Şenpiliç know that the future of the poultry industry depends on both the quantity and the type of production - resource-efficient, with fewer emissions and the highest quality. The BoxFreezer is the centrepiece of modern, sustainable production. Less energy consumption, lower CO₂ emissions and consistently high product quality mean:



Martin Kink, Bereichsleiter AAT-FREEZING und Prokurist der BT-Systems GmbH
Martin Kink, Division manager of AAT-FREEZING and
authorised signatory of BT-Systems GmbH

More efficiency for Şenpiliç. More sustainability for the environment. More freshness for customers.

"We are proud to offer a solution with our innovative BoxFreezer technology that not only maximises the efficiency of our customers, but also sets new standards in the industry," says Gerald Kreiner, CEO of BT-Systems GmbH.

Şenpiliç and AAT-FREEZING are jointly paving the way for more sustainable and successful food production. True to BT-Systems GmbH's motto: "Technologies for a brand new world".





Die führenden Anbieter von Sortiertechnologien, REDWAVE und TOMRA, haben auf einer Pressekonferenz Anfang November 2024 eine strategische Vereinbarung bekannt gegeben, die ihren Kunden eine nahtlose Versorgung mit fortschrittlichen Sortiersystemen für die Metallrecyclingindustrie ermöglicht. Künftig können Interessenten sowohl die REDWAVE XRF als auch die Tomra XRT Technologie aus einer Hand beziehen.

Zwei Marktführer bündeln ihre Kräfte

Seit dem 1. November 2023 haben REDWAVE und TOMRA Recycling ihre Kräfte gebündelt und bieten ihre Metallsortiertechnologien gemeinsam an. Diese Zusammenarbeit ist eine direkte Antwort auf die steigende Nachfrage nach nachhaltigen und effizienten Recyclinglösungen, die eine hohe Materialreinheit insbesondere bei der Verarbeitung von Zorba, einem Gemisch aus Nichteisenmetallen, ermöglichen.

Kunden profitieren von Komplettlösung
Das Besondere an der Zusammenarbeit: Beide Unternehmen bleiben unabhängig und konzentrieren sich auf ihre jeweiligen technologischen Stärken. REDWAVE wird weiterhin für seine marktführenden XRF-Technologien bekannt sein, die eine präzise chemische Analyse von Materialien wie Kupfer, Messing oder Zink ermöglichen. TOMRA bringt seine Expertise in der XRT-Technologie ein, die auf die Trennung von Metallen basierend auf deren Atomdichte spezialisiert

ist. Diese geballte Innovationskraft ermöglicht es den Kunden nun, beide Technologien direkt und unkompliziert aus einer Hand zu beziehen.

Strategischer Schritt für integrierte Lösungen und erweiterten Vertrieb
Die neue Vereinbarung geht über die reine Produktverfügbarkeit hinaus und ermöglicht die Realisierung kompletter Turnkey-Projekte. Während TOMRA bisher nicht im Bereich Anlagenbau tätig war, ist REDWAVE Spezialist in der Entwicklung und Umsetzung von kompletten Anlagekonzepten. Ein zusätzlicher Vorteil der Zusammenarbeit ist das erweiterte Vertriebspotenzial, das durch TOMRAs weltweites Netzwerk ermöglicht wird. Zudem bietet die Vereinbarung die Möglichkeit, XRT-Sortiermaschinen von TOMRA in REDWAVE Anlagen zu integrieren, wodurch noch leistungstärkere und umfassendere Recyclinglösungen für die Metallindustrie bereitgestellt werden können.



Am Bild v.l.n.r.: Gerald Kreiner, Manfred Hödl, Jürgen Morri, Thomas Diesenreiter
In the picture from left to right: Gerald Kreiner, Manfred Hödl, Jürgen Morri, Thomas Diesenreiter

Gemeinsame Vision für die Zukunft der Kreislaufwirtschaft
Die Zusammenarbeit von REDWAVE und TOMRA Recycling basiert auf einer gemeinsamen Vision: einer Kreislaufwirtschaft mit Netto-Null-Emissionen. Beide Unternehmen setzen auf nachhaltige Innovationen, die nicht nur den Recyclingprozess optimieren, sondern auch einen positiven Beitrag zur Umwelt leisten. „Durch die Initiierung gemeinsamer Projekte und die Erweiterung der Vertriebsmöglichkeiten rechnen beide Unternehmen mit einer wachsenden Nachfrage nach ihrer integrierten Technologie. Diese Zusammenarbeit ermöglicht es, Kunden ein umfassendes und vollständig abgestimmtes Produktsortiment anzubieten, das ihre Anforderungen noch präziser erfüllt

und zugleich die Grundlage für weiteres Wachstum schafft“, sagt Gerald Kreiner, CEO der BT-Systems GmbH über die zukünftige Zusammenarbeit. Die Kombination der fortschrittlichen Sortiertechnologien von RED-

WAVE und TOMRA sowie REDWAVES Erfahrung im Anlagenbau stellen sicher, dass Kunden in verschiedenen Industrien, von der Automobil- bis zur Elektronikbranche, hochwertige Recyclingmaterialien erhalten.



„Wir freuen uns, unseren Kunden durch die Zusammenarbeit mit einem weiteren führenden Anbieter im Bereich der Metallsortierung eine Komplettlösung anbieten zu können. Unsere sich ergänzenden Technologien bieten Kunden den Vorteil einer schlüsselfertigen Lösung für ihren Bedarf.“

Tom Jansen
Segmentdirektor Metallvertrieb
bei TOMRA Recycling



TWO MARKET LEADERS JOIN FORCES

Leading sorting technology providers, REDWAVE and TOMRA, announced a strategic agreement at a press conference in early November 2024 that will provide their customers with a seamless supply of advanced sorting systems for the metal recycling industry. In future, interested parties will be able to purchase both REDWAVE XRF and Tomra XRT technology from a single source.

On 1 November 2023, REDWAVE and TOMRA Recycling have joined forces to offer their metal sorting technologies. This collaboration is a direct response to the increasing demand for sustainable and efficient recycling solutions that enable high material purity, particularly when processing Zorba, a mixture of non-ferrous metals.

Customers benefit from complete solution

The special feature in this collaboration: Both companies will remain independent and concentrate on their respective technological strengths. REDWAVE will continue to be known for its market-leading XRF technologies, which enable precise chemical analysis of materials such as copper, brass or zinc. TOMRA contributes its expertise in XRT technology, which focuses on the separation of metals based on their atomic density. This concentrated innovative strength now enables customers to obtain both technologies directly and easily from a single source.

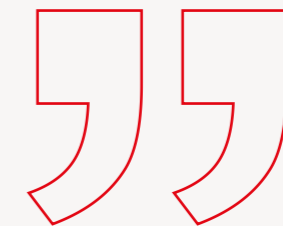
Strategic move for integrated solutions and expanded sales

The new agreement goes beyond mere product availability and enables the realisation of complete turnkey projects. While TOMRA was not previously active in the field of plant engineering and XRF technology, REDWAVE can develop and implement complete plant concepts. An additional advantage of the co-operation is the expanded sales potential made possible by TOMRA's global network. The agreement also offers the opportunity to integrate XRT sorting machines from TOMRA into REDWAVE systems, providing even more powerful and comprehensive recycling solutions for the metals industry.



Shared vision for the future of the circular economy

The collaboration between REDWAVE and TOMRA Recycling is based on a shared vision: a circular economy with net zero emissions. Both companies focus on sustainable innovations that not only optimise the recycling process, but also make a positive contribution to the environment. "By initiating joint projects and expanding sales opportunities, both companies expect demand for their integrated technology to grow. This cooperation enables us to offer customers a comprehensive and fully harmonised product range that meets their requirements even more precisely and at the same time creates the basis for further growth," says Gerald Kreiner, CEO of BT-Systems GmbH about the future cooperation. The combination of REDWAVE and TOMRA's advanced sorting technologies - coupled with REDWAVE's experience in plant engineering - ensures that customers in industries ranging from automotive to electronics receive high-quality recycled materials.



„We are delighted to be able to offer our customers a complete solution by working with another leading provider in the field of metal sorting. Our complementary technologies offer customers the advantage of a turnkey solution for their needs.“

Tom Jansen
Segment Director Metal Sales at
TOMRA Recycling





PURESCRAP-Projekt

Gemeinsam die Zukunft des Recyclings gestalten

Kürzlich hatten wir das Vergnügen, die „Leading Minds of PURESCRAP“ bei uns im Kompetenzzentrum REDWAVE zu begrüßen – ein inspirierendes Treffen mit Partnern aus Italien, Schweden, Deutschland und Österreich. Diese führenden Köpfe aus Industrie, Wissenschaft und Technologie kamen zusammen, um eine gemeinsame Vision voranzutreiben: die Reinheit von Schrottmaterialien auf ein neues Niveau zu heben.

PURESCRAP ist ein von der Europäischen Union mit 6,2 Millionen Euro gefördertes Projekt, das 2023 startete und bis Juni 2026 läuft. Ziel ist es, minderwertigen Schrott, wie zum Beispiel Altschrott, durch den Einsatz modernster Technologien zur Reduzierung von Verunreinigungen effizienter zu nutzen. Konkret soll die Recyclingquote von Post-Consumer-Schrott um beeindruckende 40 Prozent gesteigert werden.

Möglich wird dies durch innovative Sensorsysteme und KI gestützte Analysen. Ein entscheidender Faktor ist die enge Verbindung zwischen Schrottsortierern und der Stahlindustrie, die eine wachsende Nachfrage nach verbesserten Aufbereitungsmethoden schafft und deren industrielle Umsetzung unterstützt. Die PURESCRAP-Partner entwickeln gemeinsam Lösungen, die den Schrottwert und seine industrielle Verwertbarkeit deutlich verbessern.

Das Projekt unterstützt die Ziele der Clean Steel Partnership und des European Green Deal, die eine ressourcenschonende Kreislaufwirtschaft und die Reduzierung von CO₂ Emissionen fördern. Das jüngste Treffen, das unter anderem in unserem Kompetenzzentrum REDWAVE stattfand, hat gezeigt, wie wichtig der persönliche Austausch für den Projekterfolg ist: Wir haben die REDWAVE Technologien vorgestellt und gemeinsam mit unseren Partnern Fortschritte diskutiert, Ideen entwickelt und weitere Lösungen für eine nachhaltigere Zukunft erarbeitet.

Wir bei REDWAVE sind stolz darauf, Teil dieser wegweisenden Initiative zu sein. Gemeinsam mit unseren Partnern gestalten wir aktiv die Zukunft der Recycling- und Kreislaufwirtschaft.

PURESCRAP-Projekt

Shaping the future of recycling together



We recently had the pleasure of welcoming the "Leading Minds of PURESCRAP" to our REDWAVE competence centre - an inspiring meeting with partners from Italy, Sweden, Germany and Austria. These leading minds from industry, science and technology came together to advance a common vision: to take the purity of scrap materials to a new level.

PURESCRAP is a project funded with 6.2 million euros by the European Union. It started in 2023 and will run until June 2026. The aim is to utilise low-grade scrap, such as old scrap, more efficiently by using state-of-the-art technologies to reduce impurities. Specifically, the recycling rate of post-consumer scrap is to be increased by an impressive 40 per cent.

This is made possible by innovative sensor systems and AI-supported analyses. A decisive factor is the close connection between scrap sorters and the steel industry, which creates a growing demand for improved processing methods and supports their industrial implementation. The PURESCRAP partners work together to develop solutions that significantly improve the value of scrap and its industrial usability.

The project supports the objectives of the Clean Steel Partnership and the European Green Deal, which promote a resource-conserving circular economy and the reduction of CO₂ emissions. The most recent meeting, which took place at our REDWAVE competence centre and elsewhere, showed how important personal exchange is for the success of a project: We presented the REDWAVE technologies and, together with our partners, discussed progress, developed ideas and worked on further solutions for a more sustainable future.

We at REDWAVE are proud to be part of this pioneering initiative. Together with our partners, we are actively shaping the future of recycling and the circular economy.

PURESCRAP PARTNER:

- SWERIM
- SSAB
- K1-MET GmbH
- REDWAVE
- Sant'Anna Scuola Universitaria Superiore Pisa
- Danieli Automation
- LULEA University of Technology
- SPECTRAL Industries
- Technische Universität Dortmund
- voestalpine
- STENA Recycling
- ESTEP



„Perfekter Service, kundenorientiertes Handeln und 1A-Qualität der Verpackungsanlage sind hervorzuheben.“

Josef Leimüller
Geschäftsführer

ERFOLGREICHER PROJEKT-ABSCHLUSS FÜR FAMILIEN-UNTERNEHMEN AUS SALZBURG

Der Verpackungs- und Palettierspezialist STATEC BINDER veröffentlichte kürzlich gemeinsam mit der Firma Josef Leimüller GmbH aus Salzburg eine Case Study zum Thema „Verpacken von Mischfutter mit STATEC BINDER Anlagen“. Der Beitrag dokumentiert die erfolgreiche Umsetzung des Projekts, welches das effiziente Absacken und Palettieren der jährliche 4000 Tonnen Qualitätsmischfutter zum Ziel hat.

Die Firma Josef Leimüller GmbH verpackt seit 1983 auf höchstem Qualitätsniveau verschiedensten Futtermischungen für Vögel, Nager, Pferde und viele weitere Tiere. Bisher wurden die unterschiedlichen Produkte manuell verpackt. Kürzlich finalisierte die Firma gemeinsam mit STATEC BINDER den Umstieg auf einen vollautomatischen Verpackungsprozess. Mithilfe der Offensack-Verpackungsmaschine ACROPAC und dem Hochleistungs-Robot-Palettierer PRINCIPAL-R konnte STATEC BINDER das Unternehmen erfolgreich unterstützen. Durch die Automatisierung des Verpackungsprozesses wurde nicht nur die Effizienz erhöht, sondern auch Kosten- und Personaleinsparungen erzielt. Bei der Umsetzung des Projekts spielte vor allem die kundenspezifische Konstruktion der Maschinen eine große Rolle. Der Grund dafür war der geringe Platz in der Produktionshalle, welcher für die neuen Anlagen zur Verfügung stand. Durch die jahrelange Erfahrung von STATEC BINDER in der Konstruktion und Umsetzung von individuellen Maschinenausführungen, konnten die benötigten Anlagen platzsparend konstruiert und erfolgreich installiert werden.

Um allen Anforderungen zu entsprechen, wurden die beiden Maschinen direkt unter die bestehenden Silos gebaut, die Schaltschränke in ein anderes Stockwerk verlegt, sowie der PRINCIPAL-R ohne Fördertechnik und Vollpaletten-Transport konstruiert. Alle diese Maßnahmen trugen



erheblich zur Komprimierung der STATEC BINDER Anlagen bei. Zusätzlich müssen die Säcke exakt befüllt werden. Dies wurde durch die Bruttoverwiegung ermöglicht. So können nun die genau befüllten Säcke ohne weitere Gewichtskontrolle direkt und in höchster Qualität ausgeliefert werden.

Die Firma Josef Leimüller GmbH entschied sich vor allem aufgrund der möglichen Realisierung der benötigten Sonderlösungen sowie der guten Beratung für das Gesamtkonzept von STATEC BINDER. Auch die Regionalität, welche die kurze Reaktionszeit für Hilfestellungen und Betreuung ermöglicht, war dafür ausschlaggebend. Zudem ist Leimüller einer der

ersten Kunden, welcher vom umfangreichen 1-6-11-Serviceprogramm profitiert. So kann für den Kunden ein optimaler und langfristiger Betrieb der Maschinen garantiert werden. „Auf der Suche nach einem Hersteller für unsere Verpackungsline haben wir verschiedenste Lieferanten angefragt. Durch die unkomplizierte und schnelle Kontaktaufnahme ist uns die Firma STATEC BINDER aufgefallen. Der positive Eindruck des Erstkontakts hat sich bis zum heutigen Tag mehrmals bestätigt. Perfekter Service, kundenorientiertes Handeln und 1A-Qualität der Verpackungsanlage sind hervorzuheben“, berichtet Josef Leimüller, Geschäftsführer des Unternehmens.

AUFGABENSTELLUNG FÜR STATEC BINDER

- ☑ Effizientes Absacken und Palettieren der jährlich 4000 Tonnen Qualitätsmischfutter
- ☑ Verpacken und Palettieren von 200 Säcken pro Stunde
- ☑ Befüllung von Papiersäcken (Polstersäcken)
- ☑ Füllgewicht von 15 kg - 30 kg Mischfutter
- ☑ Entwicklung und Integration von sehr kompakten Maschinen für die vorherrschenden Platzkapazitäten in der Produktionshalle
- ☑ Palettierer ohne Fördertechnik
- ☑ Auf die jeweilige Sackbreite einstellbarer Greifarm für die Palettierung der Säcke

LÖSUNG VON STATEC BINDER

- ☑ Platzsparende Integration beider Maschinen in die bestehende Halle sowie optimierter Einsatz des Schaltschranks
- ☑ Entwicklung einer kompakten Variante der ACROPAC Verpackungsmaschine für eine Leistung von 200 Säcken pro Stunde
- ☑ Kompakte Konstruktion eines PRINCIPAL-R Palettierers für eine Leistung von 200 Säcken pro Stunde



SUCCESSFUL PROJECT COMPLETION FOR FAMILY BUSINESS FROM SALZBURG

The packaging and palletising specialist STATEC BINDER recently published a case study together with Josef Leimüller GmbH from Salzburg on the subject of "Packaging compound feed with STATEC BINDER systems". The article documents the successful implementation of the project, which aimed to efficiently bag and palletise the 4000 tonnes of quality compound feed produced each year.

Since 1983, Josef Leimüller GmbH has been packaging a wide variety of feed mixtures of the highest quality for birds, rodents, horses and many other animals. Previously, the various products were packed manually. Together with STATEC BINDER, the company recently finalised its switch to a fully automated packaging process. STATEC BINDER was able to successfully support the company with the ACROPAC open-mouth bagging machine and the PRINCIPAL-R high-performance robot palletiser. By automating the packaging process, not only has efficiency been increased, but cost and labour savings have also been achieved. The customer-specific design of the machines played a major role in the realisation of the project. The reason for this was the limited space available in the production hall for the new systems. Thanks to the many years of experience of STATEC BINDER in

the design and realisation of individual machine designs, the required systems could be designed and successfully installed in a space-saving manner.

In order to meet all requirements, the two machines were built directly under the existing silos, the control cabinets were moved to another floor and the PRINCIPAL-R was designed without conveyor technology and full pallet transport. All of these measures contributed significantly to making the STATEC BINDER systems more compact. In addition, the bags must be filled precisely. This was made possible by gross weighing - so the precisely filled bags can be delivered directly and in the highest quality without further weight checks.

Josef Leimüller GmbH opted for the overall concept from STATEC BINDER primarily because of the possibility of realising the required special solutions and the excellent advice provided. The product's regional manufacturing location, which enables a short response time for assistance and support, was another decisive factor. Leimüller is also one of the first customers to benefit from the extensive 1 - 6 - 11 service programme. This guarantees the customer optimum and long-term operation of the machines. "In our search for

a manufacturer for our packaging line, we enquired with a wide range of suppliers. STATEC BINDER caught our attention because of the uncomplicated and quick contact. The positive impression of the initial contact has been confirmed several times to this day. Perfect service, customer-orientated action and first-class quality of the packaging system should be emphasised," reports Josef Leimüller, Managing Director of the company.

„Their perfect service, customer-orientated activities and A1 - quality of the packaging system can't be praised enough.“

Josef Leimüller
Managing Director

TASK FOR STATEC BINDER

- ☑ Efficient bagging and palletising of the annual 4000 tonnes of quality compound feed
- ☑ Packaging and palletising 200 bags per hour
- ☑ Filling paper bags (padded bags)
- ☑ Filling weight from 15 kg - 30 kg compound feed
- ☑ Development and integration of very compact machines for the prevailing space capacities in the production hall
- ☑ Palletiser without conveyor technology
- ☑ Adjustable gripper arm for the respective bag width for palletising the bags

STATEC BINDER SOLUTION

- ☑ space-saving integration of both machines into the existing hall and optimised use of the control cabinet
- ☑ Development of a compact version of the ACROPAC packaging machine for a capacity of 200 bags per hour
- ☑ Compact design of a PRINCIPAL-R palletiser for an output of 200 bags per hour



Schon gewusst?

Getränketrends

- **KOMBUCHA**
unverändert beliebt als Alternative zu süßen Softdrinks
- **MOCKTAILS**
alkoholfreie Alternative zu klassischen Cocktails
- **COLD BREW**
kalt gebrühte Kaffeespezialität
- **AUSGEFALLENE LIMONADEN**
außergewöhnliche Geschmacksrichtungen sorgen für Abwechslung
- **HARD SELTZER**
alkoholhaltige Mineralwasser mit Fruchtaromen
- **COLD BREW TEA**
geschmacksintensiv durch langsames Ziehen in kaltem Wasser

SIMEI 2024

Fachmesse für Önologie und Abfülltechnik

Die 30. Ausgabe der SIMEI fand vom 12. bis 15. November 2024 in Mailand statt. Sie ist eine der weltweit führenden Veranstaltungen im Bereich Wein- und Getränkeproduktion und bietet die perfekte Plattform für die Produkte der BT-Watzke GmbH. Die Messe erstreckt sich über vier Hallen mit 540 Ausstellern auf einer Fläche von 30.000 m².

Eine Messewoche in Italien ist in mehrfacher Form herausfordernd: Bereits der Standaufbau am Tag vor dem Messestart bringt trotz sorgfältiger Planung immer wieder Überraschungen, die es zu meistern gilt. Der Messealltag ist geprägt von internationalen Kontakten, Verkaufsgesprächen und freundschaftlichem Austausch mit langjährigen Partnern.

Auch in diesem Jahr war das Interesse an unseren Produkten an allen Messetagen so groß, dass neben den Gesprächen kaum Zeit blieb ein Glas österreichischen Wein zu servieren.

Ciao Milano, see you 2026!



SIMEI 2024

Trade fair for oenology and bottling technology

The 30th iteration of SIMEI took place in Milan from 12 to 15 November 2024. This is one of the world's leading events in the wine and beverage production sector and offers the perfect platform for BT-Watzke GmbH products. The trade fair extends over 4 halls with 540 exhibitors across an area of 30,000 m².

A trade fair week in Italy is challenging in more ways than one: Despite careful planning, booth setup on the day before the start of the trade fair always brings surprises that need to be mastered. Everyday trade fair life is characterised by international contacts, sales talks and friendly exchanges with long-standing partners.

Once again this year, the interest in our products was so great on all days of the fair that there was hardly any time to serve a glass of Austrian wine alongside the discussions.

Ciao Milano, see you 2026!



Did you know?

Getränkereads

- **KOMBUCHA**
Still popular as an alternative to sweetened soft drinks
- **MOCKTAILS**
Non-alcoholic alternative to classic cocktails
- **COLD BREW**
Cold-brewed coffee speciality
- **FANCY LEMONADES**
Unusual flavours provide variety
- **HARD SELTZERS**
Alcoholic sparkling water beverages with fruit flavours
- **COLD BREW TEA**
Intensely flavoured due to slow infusion in cold water



Messeankündigungen *Trade Fair Announcement*

BT-Watzke

- Winzer-Service Messe
Karlsruhe, Germany
5. - 7. February 2025
Booth E/08 | Hall 1

REDWAVE

- SME MINEXCHANGE 2025
23. - 26. February 2025
Denver, CO, USA
Booth #738

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