

BTgroup-News

The Company News of the BT-Group



BT-Systems

Tunnelerneuerung Golling-Werfen

*Tunnel renewal
Golling-Werfen*

BT-Systems

50 Jahre AAT Innovation in Bewegung

*50 years of AAT
Innovation in motion*

BT-Watzke

Automatisches Palettieren

*Automated
palletising*

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Systems – Tunnelerneuerung A10 zwischen Golling und Werfen <i>BT-Systems – A10 tunnel renewal between Golling and Werfen</i>	4-7
BT-Systems – Frischer Wind im Kompetenzzentrum REDWAVE <i>BT-Systems – A breath of fresh air at the REDWAVE competence center</i>	8-11
BT-Systems – SK Sturm Graz U14 besucht BT-Systems <i>BT-Systems – SK Sturm Graz under-14 football team visits BT-Systems</i>	12-13
BT-Systems – REDWAVE XRF – Erste Metallsortiermaschine in Mexiko <i>BT-Systems – REDWAVE XRF first metal sorting machine in Mexico</i>	14-15
BT-Systems – 50 Jahre AAT <i>BT-Systems – 50 years of AAT</i>	16-19
BT-Systems – AAT-FREEZING – Zweiter BoxFreezer für Şenpiliç <i>BT-Systems – AAT-FREEZING Second BoxFreezer for Şenpiliç</i>	20-21
STATEC BINDER – Effiziente Big-Bag-Abfüllung für mineralische Produkte <i>STATEC BINDER – Efficient big bag filling for mineral products</i>	22-25
BT-Watzke – Roboter packt bei vinotwist an <i>BT-Watzke – Robot pitches in at vinotwist</i>	26-27
BT-Watzke – Wirtschaftslandesrat Ehrenhöfer zu Besuch <i>BT-Watzke – Economic Councillor Ehrenhöfer visits</i>	28-29
BT-Watzke – Schon gewusst? <i>BT-Watzke – Did you know?</i>	29 31
BT-Watzke – 15. Händlertagung in Pinggau <i>BT-Watzke – 15th Dealer conference in Pinggau</i>	30-31

Sehr geehrte Damen
und Herren,
liebe Mitarbeiterinnen
und Mitarbeiter,

auch bei dieser Ausgabe bekommen Sie wieder spannende Einblicke in aktuelle Projekte und Ereignisse unserer Unternehmensgruppe: Die umfassende Tunnelerneuerung auf der A10 zwischen Golling und Werfen zeigt eindrucksvoll, wie moderne Technik Sicherheit und Nachhaltigkeit im Verkehr fördert. Mit der REDWAVE XRF feiern wir einen besonderen Meilenstein: die erfolgreiche Installation der ersten Metallsortiermaschine in Mexiko. Ein weiteres Highlight ist das des 50-jährigen Bestehens von AAT, bei dem wir ein halbes Jahrhundert Innovationskraft in der Fördertechnik feiern. Auch der Besuch von Wirtschaftslandesrat Ehrenhöfer bei BT-Watzke in Pinggau unterstreicht die enge Verbindung zwischen Wirtschaft, Politik und regionaler Stärke.

Wir wünschen Ihnen viel Freude beim Lesen!



Wolfgang Binder
GF/Managing Director
BT-Group Holding GmbH

Dear Readers and Colleagues,

in this issue, we invite you to gain exciting insights into current projects and events at our group of companies. The comprehensive renovation of the A10 motorway tunnel between Golling and Werfen is an impressive demonstration of how modern technology promotes safety and sustainability in traffic. With the REDWAVE XRF, we are celebrating a special milestone: the successful installation of the first metal sorting machine in Mexico. Another highlight is AAT's 50th anniversary - marking half a century of innovation in conveyor technology, for example with the BoxFreezer. Councillor for Economic Affairs Ehrenhöfer's visit to BT-Watzke in Pinggau also emphasises the close connection between business, politics and regional strength.

We hope you enjoy reading it!



SPIE Dürr Austria | © Monika Winter

SPIE Dürr Austria | © Monika Winter

PROJEKT-FEEDBACK



”

„Die Zusammenarbeit mit BT-Systems war jederzeit partnerschaftlich und professionell. Das Ergebnis spricht für sich – wir sind mit der Qualität und Zuverlässigkeit des Teams sowie mit der Umsetzung des Projekts sehr zufrieden.“

Jürgen Winter
Projektverantwortlicher bei SPIE Dürr

Erfolgreicher Abschluss

Tunnelerneuerung A10 zwischen Golling und Werfen

Mit der Fertigstellung der Tunnelerneuerung auf der A10 zwischen Golling und Werfen geht eines der bedeutendsten Infrastrukturprojekte der letzten Jahrzehnte in Österreich erfolgreich zu Ende. Die Sanierung der rund 14 Kilometer langen Tunnelkette umfasst folgende Tunnelanlagen:

- Ofenauer Tunnel
- Hieflertunnel
- Breitenbergtunnel
- Helbersbergtunnel
- Zetzenbergtunnel

Die Bauarbeiten starteten im September 2022 und wurden planmäßig im Juni 2025 für den Verkehr freigegeben. Ein Schwerpunkt der Arbeiten lag auf der modernen Tunnelausstattung. Rund 700 Schaltschränke wurden für unseren Auftraggeber SPIE Dürr Austria GmbH, die die komplette Sicherheits-, Beleuchtungs- und Belüftungstechnik steuern, zwischen 2023 und 2025 gefertigt und ausgeliefert. Für die gesamte Modernisierung dieser Tunnelkette wurden insgesamt ca. 2.500 LED-Leuchten installiert, 64 Hochleistungsventilatoren eingebaut, über 400 Videokameras montiert und 100 neue Notrufstellen

geschaffen. Zusätzlich sorgen über 800 Kilometer Kabel für Strom, Daten und die Steuerung des reibungslosen Betriebs der Tunnelanlage. Auch die Betriebs- und Sicherheitstechnik wurde auf ein neues Level gehoben: Ein modernes Tunnel-Leitsystem in der Verkehrsmanagementzentrale St. Michael im Lungau steuert automatisierte Detektionssysteme für Rauch, Brand und Verkehrsstörungen. Verbesserte Fluchtwegkennzeichnungen und Notfallbeleuchtung erhöhen die Sicherheit für alle Personen im Straßenverkehr.

Die technische Umsetzung der Tunnelausstattung erfolgte in enger Abstimmung mit unserem Kunden SPIE Dürr, einem führenden Anbieter für Tunnel- und Verkehrstechnik. Als verlässlicher Zulieferpartner trug BT-Systems GmbH mit hochpräziser Fertigung und punktgenauer Lieferung elektrotechnischer Komponenten wesentlich zum erfolgreichen Projektverlauf bei.

Mit der Fertigstellung der Tunnelkette Golling-Werfen wurde ein zukunftsweisendes Infrastrukturprojekt termingerecht und technisch auf höchstem Niveau realisiert – ein wichtiger Meilenstein für die Sicherheit und Leistungsfähigkeit des österreichischen Verkehrsnetzes.



Fertigung bei BT-Systems
Production at BT-Systems



”

„Die Tunnelkette Golling-Werfen war mein erstes eigenverantwortlich geleitetes Tunnelprojekt – spannend und herausfordernd zugleich. Die enge Zusammenarbeit mit dem Kunden und der starke Teamgeist haben maßgeblich zum Gelingen beigetragen. Ein Ergebnis, auf das wir stolz sind.“

Marcus Tacco
Projektleiter BT-Systems



SPIE Dürr Austria | © Monika Winter

SPIE Dürr Austria | © Monika Winter

PROJECT-FEEDBACK



”

„The cooperation with BT-Systems was always characterised by partnership and professionalism. The result speaks for itself - we are very satisfied with the quality and reliability of the team and the realisation of the project.“

Jürgen Winter
Project Manager at SPIE Dürr

Successful completion

A10 tunnel renewal between Golling and Werfen

The completion of the tunnel renewal on the A10 motorway between Golling and Werfen marks the successful conclusion of a major infrastructure project in Austria in recent decades. The renovation of the approximately 14-kilometre-long tunnel chain includes the following tunnel systems:

- Ofenau Tunnel
- Hiefler Tunnel
- Brentenberg Tunnel
- Helberg Tunnel
- Zetzenberg Tunnel

Construction began in September 2022 and the tunnels were opened to traffic on schedule in June 2025. One focus of the project was on the modern tunnel equipment. Around 700 control cabinets were manufactured and delivered for our client SPIE Dürr Austria GmbH between 2023 and 2025 to control the entire safety, lighting and ventilation technology. A total of approx. 2,500 LED lights were installed, 64 high-performance fans fitted, over 400 video cameras installed and 100 new emergency call points created for the entire

modernisation of this tunnel chain. In addition, more than 800 kilometres of cables for power, data and control ensure the smooth operation of the tunnel system. Their operating and safety technology has also been raised to a new level: A modern tunnel control system in the St. Michael im Lungau based traffic management centre controls automated detection systems for smoke, fire and traffic disruptions. Improved escape route markings and emergency lighting increase safety for all road users.

The technical realisation of the tunnel equipment was carried out in close cooperation with our customer Spie Dürr, a leading supplier of tunnel and traffic technology. As a reliable supply partner, BT-Systems GmbH made a significant contribution to the success of the project with its high-precision manufacturing and accurate delivery of electrotechnical components.

With the completion of the Golling-Werfen tunnel chain, a pioneering infrastructure project was realised on schedule and at the highest technical level - an important milestone for the safety and efficiency of the Austrian road network.

Fertigung bei BT-Systems
Production at BT-Systems



”

„The Golling-Werfen tunnel chain was my first independently managed tunnel project - exciting and challenging at the same time. Close cooperation with the customer and strong team spirits contributed significantly to the success. A result we are proud of.“

Marcus Tacco
Project Manager at BT-Systems

FRISCHER WIND

im Kompetenzcenter REDWAVE

Jürgen Morri übernimmt Leitung

Mit strategischem Weitblick, technischer Expertise und einem ausgeprägten Sinn für Menschen übernimmt seit 1. Juni 2025 Jürgen Morri als Prokurist die Leitung des Kompetenzcenters bei REDWAVE und bringt dabei nicht nur langjährige Erfahrung, sondern auch klare Führungsstärke mit.

Ein Mann mit Drive

Seit acht Jahren ist Jürgen Morri Teil von REDWAVE und eine feste Größe im Unternehmen. Zuletzt leitete er drei Jahre lang erfolgreich den Bereich Metal Recycling & Mineral Solutions und gestaltete in dieser Rolle die Weiterentwicklung und strategische Ausrichtung des Produktportfolios entscheidend mit. Zuvor sammelte er umfassende Erfahrung in namhaften Industrieunternehmen – unter anderem im Engineering, internationalen Vertrieb und in leitenden Funktionen. Diese breite Erfahrung in Technik, Vertrieb und Führung – ergänzt durch eine fundierte Ausbildung in Maschinenbau (HTL) und Wirtschaftsingenieurwesen (FH) – prägt seinen strategischen Zugang und macht ihn zu einem versierten Brückenbauer zwischen Markt, Mensch und Technologie. Als neuer Leiter des Kompetenzcenters REDWAVE übernimmt Jürgen Morri bei BT-Systems eine Schlüsselrolle und steckt sich nun das Ziel, Innovationen voranzutreiben, technologische Stärken zu bündeln und Prozesse gezielt weiterzuentwickeln.

Kompetenz mit Persönlichkeit

Kollegen beschreiben ihn als analytisch, lösungsorientiert und zugleich als eine Führungskraft, die zuhört und sich für seine MitarbeiterInnen einsetzt. Seine Führungsphilosophie basiert auf Transparenz, Vertrauen und dem Wunsch, Menschen zu fördern. Er selbst bringt es so auf den Punkt: „Technologische Stärke entsteht nicht durch Einzelkämpfer, sondern durch interdisziplinäre Teams, die ein gemeinsames Ziel verfolgen. Ich freue mich, diese Entwicklung mitgestalten zu dürfen.“

Privat ein Genussmensch mit Vorliebe für Geschwindigkeit

Abseits des beruflichen Alltags findet Jürgen Morri seinen Ausgleich auf ganz unterschiedliche Weise: Wenn er nicht gerade mit dem Fahrrad durch die Alpen fährt oder mit seiner Familie die

italienische Küste erkundet, dann tauscht er den Bürosessel gegen den Fahrersitz seines Sportwagens. Gemeinsame Zeit mit seiner Frau und den beiden Kindern ist ihm besonders wichtig – sei es bei ausgedehnten Reisen oder entspannten Abenden bei gutem Essen, idealerweise mit italienischem Flair. „Bella Italia ist für mich eines meiner Lieblingsziele – Sonne, gutes Essen und das italienische Lebensgefühl tun einfach gut. Mittlerweile bevorzugen unsere knapp 20-jährigen Kinder zwar oft eigene Abenteuer und andere Reisebegleiter, aber: So ein bisschen Zweisamkeit tut auch wieder gut,“ sagt er lächelnd über sein Privatleben.

Ausblick mit Zuversicht

„Die Zeit rund um die Fusionierung war sehr herausfordernd – organisatorisch wie menschlich. Unterschiedliche Strukturen, gewachsene Arbeitsweisen und Erwartungen an Rollen und Verantwortlichkeiten – das alles musste erst einmal zusammenfinden. Heute blicken wir auf einen Prozess zurück, der nicht immer einfach, aber in Summe richtungsweisend war – mit dem klaren Fokus auf eine gemeinsame Zukunft, innovative Projekte und technologischen Vorsprung“, sagt Jürgen Morri. Er ist überzeugt, dass Innovationskraft dort entsteht, wo Menschen Verantwortung übernehmen, Ideen zulassen und gemeinsam an Lösungen arbeiten. Sein Führungsstil ist geprägt von Offenheit, Teamorientierung und dem Bestreben, Potenziale zu entfalten. Mit Jürgen Morri an der Spitze des Kompetenzcenters setzt REDWAVE auf eine Mischung aus Erfahrung, Innovationsfreude und klaren Werten. Wir freuen uns auf neue Impulse, kreative Lösungsansätze und auf eine inspirierende Zusammenarbeit. Auf die Frage, was er sich für seine neue Rolle und für REDWAVE insgesamt wünscht, antwortet Jürgen Morri: „Ich wünsche mir, dass wir als Team gemeinsam weiterwachsen – fachlich, menschlich und unternehmerisch. REDWAVE hat enormes Potenzial, und ich bin überzeugt: Wenn wir unsere Stärken klug einsetzen und offen für Neues bleiben, können wir auch in Zukunft viel bewegen.“



Ein Dank an Manfred Hödl – für eine starke Basis!

Nach vielen Jahren, in denen Manfred Hödl die Leitung des Kompetenzcenters mit großem Engagement, technischem Tiefgang und einem feinen Gespür für Innovation geprägt hat, übergibt er diese nun an Jürgen Morri. Noch bis Jahresende wird Manfred Hödl die Übergangsphase – mit seiner gewohnten Sorgfalt und seiner langjährigen Erfahrung aktiv begleiten. Seine fachliche Expertise und seine Offenheit für neue Technologien haben REDWAVE in den vergangenen Jahren entscheidend mitgestaltet. Wir danken ihm bereits jetzt herzlich für seinen langjährigen Einsatz und die starke Basis, auf der REDWAVE heute weiterhin bauen kann.

NEUE IMPULSE FÜR DEN INTERNATIONALEN VERTRIEB

Zwei starke Persönlichkeiten, ein gemeinsames Ziel: nachhaltiges Wachstum für REDWAVE

Mathias Varga – Head of Sales Metal, Plastic, Textile Recycling & Mineral Solutions | Business Development REDWAVE Machines

Mit einem klaren Fokus auf Internationalisierung und Vertriebspartnerbetreuung übernimmt Mathias Varga eine Schlüsselrolle im globalen Ausbau unserer Geschäftsfelder. Seine fachliche Verantwortung umfasst die Bereiche Metall-, Kunststoff- und Textilrecycling sowie Mineraliensortierung. Mathias Varga bringt langjährige Erfahrung im internationalen Vertrieb mit – unter anderem aus leitenden Positionen in der Industrie- und Investitionsgüterbranche. Mit seinem fundierten Know-how in Marktentwicklung, strategischer Geschäftsentwicklung und Partnerbetreuung ist er bestens aufgestellt, um die internationale Positionierung von REDWAVE gezielt und nachhaltig voranzutreiben.



Michael Payer – Head of Sales Glass Recycling Solutions

Michael Payer verantwortet bereits seit einigen Monaten den internationalen Vertrieb und die strategische Weiterentwicklung im Bereich Glasrecycling. Seit über vier Jahren ist er Teil unseres Unternehmens und hat sich als verlässlicher Ansprechpartner in der Projektabwicklung und Kundenbetreuung etabliert. Mit seiner fundierten Expertise in Verfahrenstechnik, Projektmanagement und Vertrieb sowie seiner ausgeprägten Kundenorientierung und tiefgehenden Marktkenntnis bringt Michael Payer ideale Voraussetzungen mit, um die Position von REDWAVE im Glasrecycling nachhaltig zu stärken und dieses Geschäftsfeld gezielt weiter auszubauen.

A BREATH OF FRESH AIR

at the REDWAVE competence center

Jürgen Morri assumes leadership role

With strategic vision, technical expertise and a keen sense for people, Jürgen Morri took over as the new general manager and authorised signatory of the competence center at REDWAVE on 1 June 2025 - bringing with him not only many years of experience, but also clear leadership skills.

A man with ambition

Jürgen Morri has been part of REDWAVE for eight years and is a permanent fixture in the company. Most recently, he successfully managed the Metal Recycling & Mineral Solutions division for three years and played a key role in shaping the further development and strategic direction of the product portfolio in this role. Prior to this, he gained extensive experience at renowned industrial companies - including in engineering, international sales and management positions. This broad experience in technology, sales and management - complemented by a sound education in mechanical engineering and industrial engineering - characterises his strategic approach and makes him an accomplished bridge builder between the market, people and technology. As the new head of the REDWAVE competence center, Jürgen Morri is taking on a key role at BT-Systems: with the aim of driving innovation, bundling technological strengths and further developing processes in a targeted manner.

Expertise with personality

Colleagues describe him as analytical, solution-orientated and at the same time as a manager who listens and stands up for his employees. His management philosophy is based on transparency, trust and the desire to develop people. He sums it up as follows: "Technological strength is not created by lone wolves, but by interdisciplinary teams pursuing a common goal. I am delighted to be able to help shape this development."

Privately a pleasure-seeker with a penchant for speed

Away from his day-to-day work, Jürgen Morri finds his balance in many different ways: When he's not cycling through the Alps or exploring the Italian coast with his family, he swaps his office chair for the driver's seat of his sports car. Spending time together with his wife and two children is particularly

important to him - be it on extended trips or relaxed evenings with good food, ideally with Italian flair. "Bella Italia is one of my favourite destinations - the sun, good food and the Italian way of life are simply good for you. Our children are now almost 20 and often prefer their own adventures and other travelling companions, but: A bit of togetherness is good every so often," he says about his private life with a smile on his face.

Outlook with confidence

"The time of the merger was very challenging - both in organisational and human terms. Different structures, established work methods and expectations regarding roles and responsibilities - all of this had to come together first. Today, we can look back on a process that was not always easy, but a pioneering one - with a clear focus on a shared future, innovative projects and a technological edge," says Jürgen Morri. He is convinced: Innovative strength is created where people take responsibility, allow ideas to flow and work together on solutions. His management style is characterised by openness, team orientation and the desire to develop potential. With Jürgen Morri at the head of the competence center REDWAVE relies on a mixture of experience, innovative spirit and clear values. We look forward to new ideas, creative solutions and inspiring collaboration. When asked about his hopes in his new role and for REDWAVE as a whole, Jürgen Morri replies: "I hope that we will continue to grow together as a team - professionally, personally and in terms of our business. REDWAVE has enormous potential, and I am convinced that: If we utilise our strengths wisely and remain open to new ideas, we can continue to achieve a great deal in the future."



Thanks to Manfred Hödl for establishing a strong basis!

Manfred Hödl hands over the management of the competence center to Jürgen Morri after many years in which he has shaped this role with great commitment, technical depth and a keen sense for innovation. Mr Hödl will continue to actively support the transition phase until the end of the year - with his usual diligence and many years of experience. His technical expertise and openness to new technologies have played a decisive role in shaping REDWAVE in recent years. We would like to take this opportunity to thank him for his many years of service and the strong foundation on which REDWAVE can continue to build today.

NEW IMPETUS FOR INTERNATIONAL SALES

Two strong personalities, one common goal: sustainable growth for REDWAVE

Mathias Varga – Head of Sales Metal, Plastic, Textile Recycling & Mineral Solutions | Business Development REDWAVE Machines

With a clear focus on internationalisation and sales partner support, Mr Varga will play a key role in the global expansion of our business areas. His specialist responsibilities include the areas of metal, plastic and textile recycling as well as mineral sorting. Mr Varga has many years of experience in international sales - including senior positions in the industrial and capital goods sector. With his in-depth expertise in market development, strategic business development and partner support, he is ideally placed to drive forward REDWAVE's international positioning in a targeted and sustainable manner.



Michael Payer – Head of Sales Glass Recycling Solutions

Mr Payer has already been responsible for international sales and strategic development in the area of glass recycling for several months. He has been part of our company for over four years and has established himself as a reliable partner in project management and customer support. With his sound expertise in process engineering, project management and sales as well as his strong customer focus and in-depth knowledge of the market, Mr Payer has what it takes to strengthen REDWAVE's position in glass recycling in the long term and to further expand this business segment in a targeted manner.



F.l.t.r.: Thomas Raffl (Sports Director U8-U14), legendary player Mario Haas (Head Coach AKA U16), Gerald Kreiner (CEO BT-Systems), Soni Vidovic (Assistant Coach U14), and Gernot Gößler (Head Coach U14) with the U14 players

SK Sturm Graz U14 besucht BT-Systems

Sturm-Ikone Mario Haas begleitet den Nachwuchs

Anfang September bekam die BT-Systems GmbH besonderen Besuch: Die U14 des SK Sturm Graz besuchte gemeinsam mit Vereinslegende Mario Haas das Headquarter in Ludersdorf.

Als offizieller Kooperationspartner von SK Sturm freuen wir uns über den direkten Austausch mit dem Nachwuchs und die gelebte Verbindung zwischen Sport und Technik. Der Besuch bot den jungen Spielern eine willkommene Abwechslung zum Trainingsalltag und die Gelegenheit, ein innovatives Industrieunternehmen aus der Region hautnah zu erleben.

Blick hinter die Kulissen

CEO Gerald Kreiner führte die Blackies durch die Werkshallen und erklärte, wie bei BT-Systems Automatisierungslösungen entwickelt, Schaltschränke gebaut und Sondermaschinen gefertigt werden. „Uns ist es wichtig, jungen Menschen Perspektiven zu bieten. Darum unterstützen wir nicht nur den Sport, sondern bieten bei Bedarf auch Ausbildungsplätze für Spieler des Sturm-Nachwuchses an“, so Kreiner.

Sturm-Legende Mario Haas als Mentor

Mit dabei war Sturm-Legende Mario Haas, der die U14 als Schirmherr begleitete. Er nahm sich Zeit für Gespräche und Fotos und berichtete, dass er selbst eine Lehre als Stahlbauschlosser absolviert hatte, bevor er Profi wurde. Haas erklärte, dass ihm die Ausbildung Sicherheit und Perspektive gegeben habe, da zum damaligen Zeitpunkt noch nicht klar war, ob seine Fußballkarriere klappt – eine Erfahrung, die er auch den jungen Spielern weitergeben möchte.

Engagement für junge Talente

BT-Systems engagiert sich aktiv für Nachwuchsarbeit und wurde dafür bereits zweimal mit dem Staatspreis für vorbildliche Lehrlingsausbildung sowie dem Moments Award für Nachwuchsförderung gewürdigt. Teamarbeit, Engagement und Lernbereitschaft prägen sowohl die jungen Spieler als auch den Arbeitsalltag bei BT-Systems. 21 Fremdsprachen in einem Unternehmen mit 400 Mitarbeitenden bestätigen die Internationalität und das multikulturelle Denken.

SK Sturm Graz under-14 football team visits BT-Systems

Sturm Graz FC icon Mario Haas accompanies the youngsters

BT-Systems GmbH received a special visitor at the beginning of September: The SK Sturm Graz under-14 football team visited our headquarters in Ludersdorf together with club legend Mario Haas. As an official co-operation partner of SK Sturm FC, we are delighted about the direct exchange with the next generation and the lively connection between sport and technology. The visit offered the young players a welcome change from their daily training routine and the opportunity to experience an innovative industrial company from the region at first hand.

A look behind the scenes

CEO Gerald Kreiner gave the Blackies a tour of the factory halls and explained how BT-Systems develops automation solutions, builds control cabinets and manufactures special machines. "It is important to us to offer young people prospects. That's why we not only support the sport, but also offer apprenticeships for young Sturm FC players if required," says Kreiner.

Sturm FC legend Mario Haas as mentor

Sturm FC legend Mario Haas, who accompanied the under-14 players as patron, was also there. He took the time to talk and take photos and explained that he himself had completed an apprenticeship as a steel construction fitter before turning professional. Haas explained that this training gave him security and perspective, as it was not yet clear at the time whether his football career would work out - an experience that he would also like to pass on to the young players.

Commitment to young talent

BT-Systems is actively involved in promoting young talent and has already been honoured twice with the national award for exemplary apprentice training and the Moments Award for promoting young talent. Teamwork, commitment and a willingness to learn characterise both the young players and everyday working life at BT-Systems. The presence of 21 foreign languages among our 400 employees underscores our company's international character and multicultural approach.





REDWAVE XRF Erste Metall- sortiermaschine in MEXICO

REDWAVE setzt seine Expansion in Lateinamerika fort und erschließt mit der Lieferung einer XRF-Metallsortieranlage nach Mexiko einen neuen Schlüsselmarkt. Damit stärkt das Unternehmen seine internationale Präsenz und unterstützt zugleich den Ausbau der mexikanischen Recyclingindustrie.

Die REDWAVE XRF ermöglicht die hochpräzise Trennung von Nichtferrometallen. Für die Betreiber bedeutet das mehr Effizienz, höhere Materialreinheit und zusätzlichen Wert in der Verarbeitung.

„Es freut mich besonders, dass Unter-

“

„Dieses Projekt zeigt die Stärke und Weitsicht der lokalen Recyclingindustrie.“

Sofia Guillen
Sales & Business Development -
Mexico

nehmen in meiner Heimat auf innovative Recyclingtechnologien setzen und ihre Produktion nachhaltig ausbauen. Gerade angesichts neuer internationaler Anforderungen ist das ein wichtiges Signal für die Zukunft“, sagt Sofia Guillen, Sales & Business Development für REDWAVE in Mexiko.

REDWAVE Sortiertechnologien unterstützen weltweit Metallrecycler, Industrieunternehmen und Aufbereitungsbetriebe dabei, sich in dynamischen Märkten zu behaupten, wachsende Qualitätsanforderungen zu erfüllen und ihre Widerstandskraft für die Zukunft der Kreislaufwirtschaft zu stärken.

“

„This project shows the strength and foresight of the local recycling industry.“

Sofia Guillen
Sales & Business Development -
Mexico

REDWAVE continues its expansion in Latin America and opens up a new key market with the delivery of an XRF metal sorting system to Mexico. The company is thus strengthening its international presence while at the same time supporting the expansion of the Mexican recycling industry.

The REDWAVE XRF enables the high-precision separation of non-ferrous metals. For operators, this means greater efficiency, higher material purity and additional value in processing.

"I am particularly pleased that companies in my home country are focussing on innovative recycling technologies and expanding their production sustainably. This is an important signal for the future, especially in view of new international requirements," says Sofia Guillen, Sales & Business Development for REDWAVE in Mexico.

REDWAVE sorting technologies help metal recyclers, industrial companies and processing plants worldwide to compete in dynamic markets, fulfil growing quality requirements and strengthen their resilience for the future of the circular economy.

REDWAVE XRF first metal sorting machine in MEXICO



REDWAVE Solutions US: Julian Tauterer (COO), Sofia Guillen (Sales & Business Development - Mexico)

50 Jahre AAT

Innovation in Bewegung

Seit einem halben Jahrhundert steht AAT für technisches Know-How, Innovationskraft und verlässliche Partnerschaft in der Fördertechnik und Automatisierung. Was 1975 mit nur zwei Mitarbeitenden und der Planung von Sondermaschinen begann, entwickelte sich zu einem international tätigen Unternehmen mit mehreren Standorten und einem klaren Fokus: maßgeschneiderte Lösungen für automatisierten Transport und industrielle Prozessoptimierung.

Von der Idee zur Industriekompetenz

Mit der Gründung der Anlagen für automatisierten Transport G.m.b.H. am 5. September 1975 wurde der Grundstein für ein Unternehmen gelegt, das sich bis heute international als verlässlicher Partner in der Fördertechnik und Automatisierung etabliert hat. Bereits 1978 wurde mit der eigenen Stahlbaufertigung und Montage ein entscheidender Schritt in Richtung Eigenproduktion gesetzt. Zwei Jahre später folgte der Aufbau einer mechanischen Fertigung – ein klares Bekenntnis zur vertikalen Integration und Qualitätskontrolle. Mit dem

Erwerb eines Betriebsobjekts in Lichtenwörth 1982 begann die räumliche Expansion, die über die Jahrzehnte hinweg kontinuierlich fortgeführt wurde und neben dem Bürogebäude auch die mechanische Fertigung sowie die Stahlbau- und Montagehalle umfasst. Die Entwicklung des Cartonfreezers im Jahr 1983 – heute unter dem Markennamen BoxFreezer bekannt – war ein technologischer Meilenstein und begründete die internationale Marktpresenz von AAT im Bereich Schockgefriersysteme.

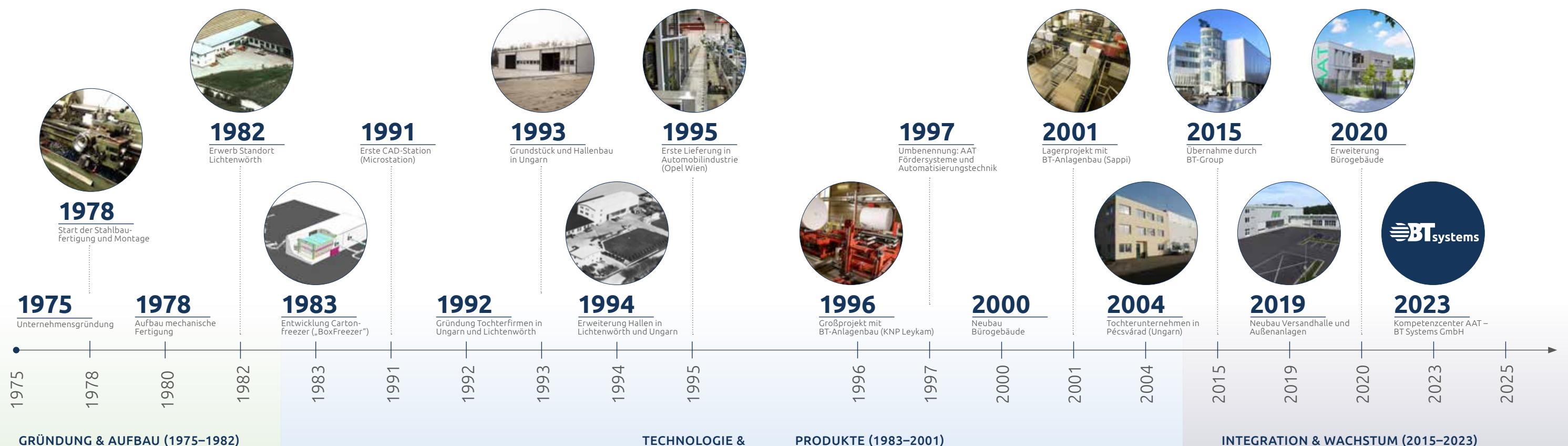
Wachstum über die Grenzen hinweg

Mit der Gründung einer Tochterfirma in Ungarn sowie dem Bau neuer Produktionshallen wurde die Kapazität deutlich erweitert. Mit den ersten Direktaufträgen aus der Automobilindustrie ab 1995 rückten automatisierte Logistiksysteme und Materialhandling stärker in den Mittelpunkt. Die Jahrtausendwende brachte weitere Großprojekte und Kooperationen mit namhaften Industriepartnern. Seit 2015 ist AAT ein Teil der BT-Group – ein Schritt, der neue Synergien und

Investitionen ermöglichte, darunter der Neubau einer Versandhalle und die Erweiterung des Bürogebäudes.

Kompetenzcenter der Zukunft

Mit der Etablierung von AAT als Kompetenzcenter von BT-Systems GmbH wurde die Rolle von AAT innerhalb der Gruppe neu definiert: als Innovationsmotor und technisches Herzstück für Fördertechnik und Automatisierung.



50 years of AAT

Innovation in motion

For half a century, AAT has stood for technical expertise, innovative strength and reliable partnership in conveyor technology and automation. What began in 1975 with just two employees and the design of special machines has developed into an international company with several locations and a clear focus: customised solutions for automated transport and industrial process optimisation.

From idea to industrial expertise

The foundation of "Anlagen für automatisierten Transport Gesellschaft m.b.H." on 5 September 1975 laid the cornerstone for a company that has established itself internationally as a reliable partner in conveyor technology and automation. As early as 1978, the company took a decisive step towards in-house production with its own steel construction and assembly. This was followed two years later by the establishment of a mechanical production facility - a clear commitment to vertical integration and quality control. The acquisition of a company property in Lichtenwörth in 1982 marked the start of the company's spatial expansion,

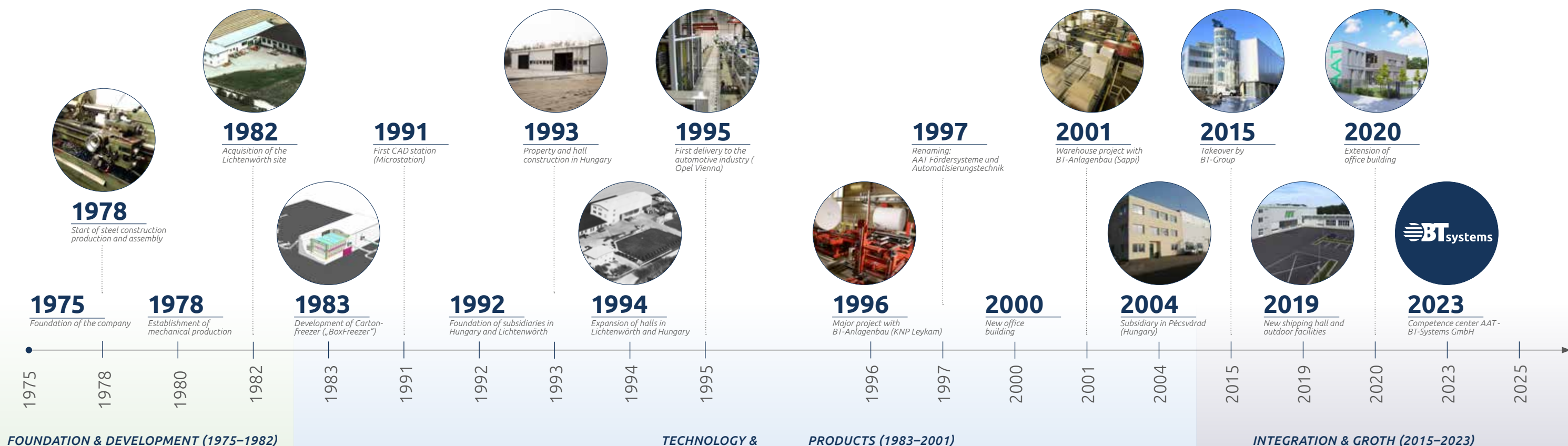
which has continued over the decades and includes the office building as well as the mechanical production, steel construction and assembly hall. The development of the "Cartonfreezer" - now known under the brand name "BoxFreezer" - in 1983 was a technological milestone and established AAT's international market presence in the shock freezing systems sector.

Growth across borders

Capacity was significantly increased with the founding of a subsidiary in Hungary and the construction of new production halls. With the first direct orders from the automotive industry from 1995 onwards, automated logistics systems and material handling took centre stage. The turn of the millennium brought further major projects and co-operations with well-known industrial partners. AAT has been part of the BT Group since 2015 - a move that has enabled new synergies and investments, including the construction of a new dispatch hall and the expansion of the office building.

Competence center of the future

With the establishment of AAT as a BT-Systems GmbH competence center, the role of AAT within the group has been redefined into that of a driver of innovation and the technical heart of conveyor technology and automation.





Martin Lang



Azad Karadas



Jan Kunkel

AAT-FREEZING

Zweiter BoxFreezer für Şenpiliç

Erfolgreiche Projektfortsetzung in Kardili

Şenpiliç, einer der größten Geflügelproduzenten der Türkei, setzt erneut auf die bewährte Gefriertechnik von BT-Systemen: Zwei Jahre nach dem Erstauftrag und als Fortsetzung einer erfolgreichen Partnerschaft wurde am Standort Kardili ein weiterer BoxFreezer installiert. Die Umsetzung durch das AAT-Team in Lichtenwörth steht für technisches Know-how, Verlässlichkeit und langfristige Kundenbindung.

„In meinen ersten Wochen beim Kompetenzzentrum AAT habe ich bereits spannende Einblicke in unsere Projekte bekommen. Besonders beeindruckt hat mich das Frosterprojekt in der Türkei. Es zeigt, wie gut die Bereiche untereinander zusammenspielen – vom Engineering über die Montage bis zur Abstimmung mit dem Kunden“, sagt Martin Lang, Head of Department Facility Design & Mechanical Engineering.

Anforderungen

- **Produkt:** Hühnerfleisch – hohe Anforderungen an Hygiene, Kühlkette und Temperaturführung.
- **Kapazität / Produktionsleistung:** 7 t/h, durchgehend 24 h, in drei Schichten.
- **Technische Auslegung:** Multitemp BoxFreezer mit 2 Temperaturzonen, Dimensionen etwa 23,69 m Länge × 10,80 m Breite × 8,76 m Höhe.

BoxFreezing – Technologie für Hochleistung und Flexibilität

Der eingesetzte BoxFreezer mit zwei Temperaturzonen ermöglicht eine flexible Anpassung an unterschiedliche Produktanforderungen – ein entscheidender Vorteil für Şenpiliç dessen Produktionsvolumen und Sortimentsvielfalt kontinuierlich wachsen. Die modulare Bauweise und die hohe Energieeffizienz der BoxFreezing-Systeme machen sie zur idealen Lösung für industrielle Anwendungen im Lebensmittelbereich.

Die beiden Montageleiter Jan Kunkel und Azad Karadas haben den mechanischen Aufbau unter extremen Bedingungen von bis zu 46 °C nicht nur souverän gemeistert, sondern sogar vor dem geplanten Termin abgeschlossen.

Jan Kunkel brachte mit seiner langjährigen Erfahrung Stabilität und Präzision in das Projekt in Kardili ein. Für Azad Karadas war es die erste Baustelle mit einem Froster – und er arbeitete sich in beeindruckender Geschwindigkeit in die komplexen Abläufe ein. Dank seiner Türkischkenntnisse konnte er zudem wichtige technische Details direkt mit dem Kunden abstimmen. So wurde die mechanische Umsetzung zuverlässig und termingerecht realisiert.

AAT-FREEZING

2nd BoxFreezer for Şenpiliç

Successful project continuation in Kardili

Şenpiliç, one of Turkey's largest poultry producers, is once again relying on BT-Systems' proven freezing technology: Another BoxFreezer was installed at the Kardili site - two years after the initial order and as a continuation of a successful partnership. The project's implementation by the AAT team from Lichtenwörth stands for technical expertise, reliability and long-term customer loyalty.

"In my first few weeks at the AAT competence center, I have already gained exciting insights into our projects. I was particularly impressed by the freezer project in Turkey. It shows how well the departments interact with each other - from engineering and assembly to coordination with the customer," says Martin Lang, Head of Department Facility Design & Mechanical Engineering.

Requirements

- **Product:** Chicken meat - high demands on hygiene, cold chain and temperature control.
- **Capacity / production output:** 7 t/h, 24 hours a day, in three shifts
- **Technical design:** Multitemp BoxFreezer with 2 temperature zones,

dimensions approx. 23.69 m long × 10.80 m wide × 8.76 m high.

BoxFreezing - technology for high performance and flexibility

The BoxFreezer with two temperature zones enables flexible adaptation to different product requirements - a decisive advantage for Şenpiliç, whose production volume and product range diversity are constantly growing. The modular design and high energy efficiency of the BoxFreezing systems make them the ideal solution for industrial applications in the food sector. The two assembly managers Jan Kunkel and Azad Karadas not only mastered the mechanical assembly under extreme conditions of up to 46 °C with aplomb, but even completed it ahead of schedule. With his many years of experience, Mr Kunkel brought stability and precision to the project in Kardili. It was Mr Karadas' first construction site with a freezer - and he familiarised himself with the complex processes with impressive speed. Thanks to his knowledge of Turkish, he was also able to coordinate important technical details directly with the customer. The mechanical implementation was thus realised reliably and on schedule.



EFFIZIENTE BIG BAG-ABFÜLLUNG FÜR MINERALISCHE PRODUKTE

Kies-, Schotter- und Sandabfüllung für Herzer Bau- u. Transport GmbH

Das österreichische Unternehmen Herzer Bau- u. Transport GmbH ist beheimatet in Wien sowie Groß-Enzersdorf und im Bereich der Sand-, Kies- und Schotterproduktion tätig. Im Rahmen der Modernisierung des internen Verpackungs- und Transportprozesses war es der Wunsch von Herzer die bestehenden manuellen Prozesse zu optimieren und stärker zu automatisieren. Manuelle Prozesse der damals halbautomatischen Anlage, wie das händische Einlegen der Palette oder das einzelne Anheben und Abtransportieren der befüllten Big Bags mittels Gabelstaplers, erwiesen sich als zeitverzögernde und personalintensive Faktoren.

Herzer formulierte klare Ziele, um der steigenden Nachfrage gerecht zu werden und die internen Abläufe zu optimieren: Die neue Lösung soll eine Leistung von 45 Big Bags pro Stunde ermöglichen, weitgehend automatisiert arbeiten, das Handling unterschiedlicher Big-Bag-Typen sowie Materialien ermöglichen und gleichzeitig Vorteile hinsichtlich des Einsatzes und der Kosten von Personalressourcen bringen. Die Produkte, welche abgefüllt werden, haben unterschiedliche Fließeigenschaften, was eine Herausforderung für die Umstellung darstellte. Die Entscheidung, STATEC BINDER als Partner für dieses Projekt zu beauftragen, basierte auf der überzeugenden Kombination

aus technischer Beratung, individueller Lösungskompetenz und einem umfassenden Servicepaket. Insbesondere die Möglichkeit, eine Lösung zu erhalten, die genau auf die Anforderungen zugeschnitten ist, spielte eine zentrale Rolle.

Die STATEC BINDER-Lösung: Automatisierung mit Flexibilität

Wir konzipierten für Herzer eine umfassende Lösung, bestehend aus einer Big-Bag-Füllstation inklusive integrierter automatischer Palettentrennung und zwei zusätzlichen automatischen Leerpalettenlagern, welche die Lagerung von bis zu 45 leeren Paletten ermöglicht. Die Brutto-Abfüllanlage verpackt Big Bags mit einem Gewicht zwischen 800 und 1.200 kg und ermöglicht eine Leistung von 45 Big Bags pro Stunde. Die Integration einer Eckübergabe am Ende des Vollpalettentransports, stellt ein weiteres Element der Lösung dar. Diese ermöglicht das gleichzeitige Anheben und Abtransportieren des befüllten Big Bags mittels einer Doppelgabel. Diese Anpassungen haben ein deutlich schnelleres internes Materialhandling zur Folge, wodurch in weiterer Folge diverse Kosten eingespart werden können.

Eine weitere Herausforderung des Projekts waren die Unterschiede der Big Bags bezüglich Schlaufenlänge und Volumina. Diese konnte STATEC BINDER mit einer speziellen Programmierung des Maschinenbedienpanels (HMI) lösen. Diese benutzerfreundliche Bedienung ermöglicht die Wahl verschiedener Voreinstellungen, je nach Produkt- und Beutelart. Diese Flexibilität ist entscheidend für die täglichen Anforderungen des Unternehmens. Vor der Auslieferung wurde bei STATEC BINDER in Gleisdorf eine ausführliche Werksabnahme durchgeführt, an der ein Team des Generalunternehmers BAG Klösch und Vertreter der Herzer

Bau- u. Transport GmbH teilnahmen. Die Abnahme war erfolgreich und alle Anforderungen wurden zur vollsten Zufriedenheit des Kunden erfüllt.

Seit der Inbetriebnahme im Jahr 2024 läuft die Anlage reibungslos im täglichen Betrieb. Herzer profitiert von einem weitgehend automatisierten Abfüllprozess, der nicht nur die Produktionskapazität erhöht, sondern auch die Personalkosten gesenkt hat. Aufträge können nun schneller und effizienter bearbeitet werden – bei gleichzeitig effizienterem Personaleinsatz. Auch beim Service setzt Herzer auf STATEC BINDER: Das Unternehmen nutzt unser Serviceprogramm 1-6-11, das bereits bei zwei geplanten Serviceterminen im Einsatz war.

„Es ist nicht der Preis, der zählt, sondern die Flexibilität. Bei der Auswahl unserer Lieferanten setzen wir nicht auf den billigsten Anbieter, sondern auf den, der mit uns mitdenkt, handelt und wächst. Unsere Leistungen sind individuell – weil sie direkt mit unseren Kunden entwickelt werden. Jede Anforderung, jede Herausforderung hat uns weitergebracht. Mit STATEC BINDER und BAG Klösch haben wir zwei Partner gefunden, die unsere Philosophie teilen. Die maßgeschneiderte und flexible Lösung, die wir gemeinsam entwickelt haben, ermöglicht es uns, genau auf die Bedürfnisse unserer Kunden einzugehen – effizient, modern und zukunftsorientiert. Besonders stolz sind wir darauf, dass wir durch unsere Zusammenarbeit mehrere manuelle Arbeitsschritte automatisieren konnten. Das macht uns nicht nur schneller und kurzfristig einsatzbereit, sondern bringt uns auch technologisch auf den neuesten Stand“, berichtet Martin Herzer von der Herzer Bau- u. Transport GmbH über das Projekt.



EFFICIENT BIG BAG FILLING FOR MINERAL PRODUCTS (GRAVEL, CRUSHED STONE, SAND)

for Herzer Bau- u. Transport GmbH

Austrian company Herzer Bau- u. Transport GmbH is based in Vienna and Groß Enzersdorf and operates in the sand, gravel and crushed stone production sector. As part of the modernisation of its internal packaging and transport process, Herzer wanted to optimise the existing manual processes and automate them to a greater extent. Manual processes in the then semi-automatic system, such as the manual insertion of the pallet or the individual lifting and removal of the filled big bags using a forklift truck, proved to be time-consuming and labour-intensive.

Herzer formulated clear goals in order to meet the increasing demand and optimise internal processes: The new solution should enable an output of 45 big bags per hour, work largely automatically, enable the handling of different big bag types and materials and at the same time bring advantages in terms of the utilisation and costs of personnel resources. The products that are bagged have different flow properties, which posed a challenge for the transition. The decision to commission STATEC BINDER as a partner for this project was based on its convincing combination of technical advice, customised solution expertise and the comprehensive service package. In particular, the possibility of obtaining a solution that is precisely tailored to the requirements played a central role.

The STATEC BINDER solution: Automation with flexibility
We designed a comprehensive solution for Herzer, consisting of a big bag filling station including integrated automatic

pallet separation and two additional automatic empty pallet warehouses, which enable the storage of up to 45 empty pallets. The gross filling system packs big bags weighing between 800 and 1,200 kg and enables an output of 45 big bags per hour. The integration of a corner transfer at the end of the full pallet transport represents a further element of the solution. This enables the filled big bag to be lifted and transported away at the same time using a double fork. These adjustments result in significantly faster internal material handling, which in turn saves a variety of costs.

Another challenge of the project was the differences between the big bags in terms of loop length and volume. STATEC BINDER was able to solve this problem with special programming of the machine operating panel (HMI). This user-friendly operation enables the selection of different presettings, depending on the product and bag type. This flexibility is crucial for the daily requirements of the company. Before delivery, a detailed factory acceptance test was carried out at STATEC BINDER in Gleisdorf, in which a team from the general contractor BAG Klösch and representatives of Herzer Bau- u. Transport GmbH took part. The acceptance was successful and all requirements were met to the customer's complete satisfaction.

The plant has been running smoothly in daily operation since it was commissioned in 2024. Herzer benefits from a largely automated filling process, which has not only increased production capacity but also reduced labour costs. Orders



can now be processed faster and more efficiently - and staff can be deployed more efficiently at the same time. Herzer also relies on STATEC BINDER for service: The company uses our 1-6-11 service scheme, which has already been used for two planned service appointments.

"It's not the price that counts, but the flexibility. When selecting our suppliers, we do not go for the cheapest supplier, but for the one who thinks, acts and grows with us. Our services are customised - because they are developed directly with our customers. Every requirement, every challenge has brought us further. With STATEC BINDER and BAG Klösch, we have found two partners who share our philosophy. The customised and flexible solution that we have developed together enables us to respond precisely to our customers' needs - efficient, modern and future-oriented. We are particularly proud of the fact that our collaboration has enabled us to automate several manual work steps. This not only makes us faster and ready for action at short notice, but also brings us up to date technologically," Martin Herzer from Herzer Bau- u. Transport GmbH reports on the project.





ROBOTER PACKT BEI VINOTWIST AN

Automatisches Palettieren

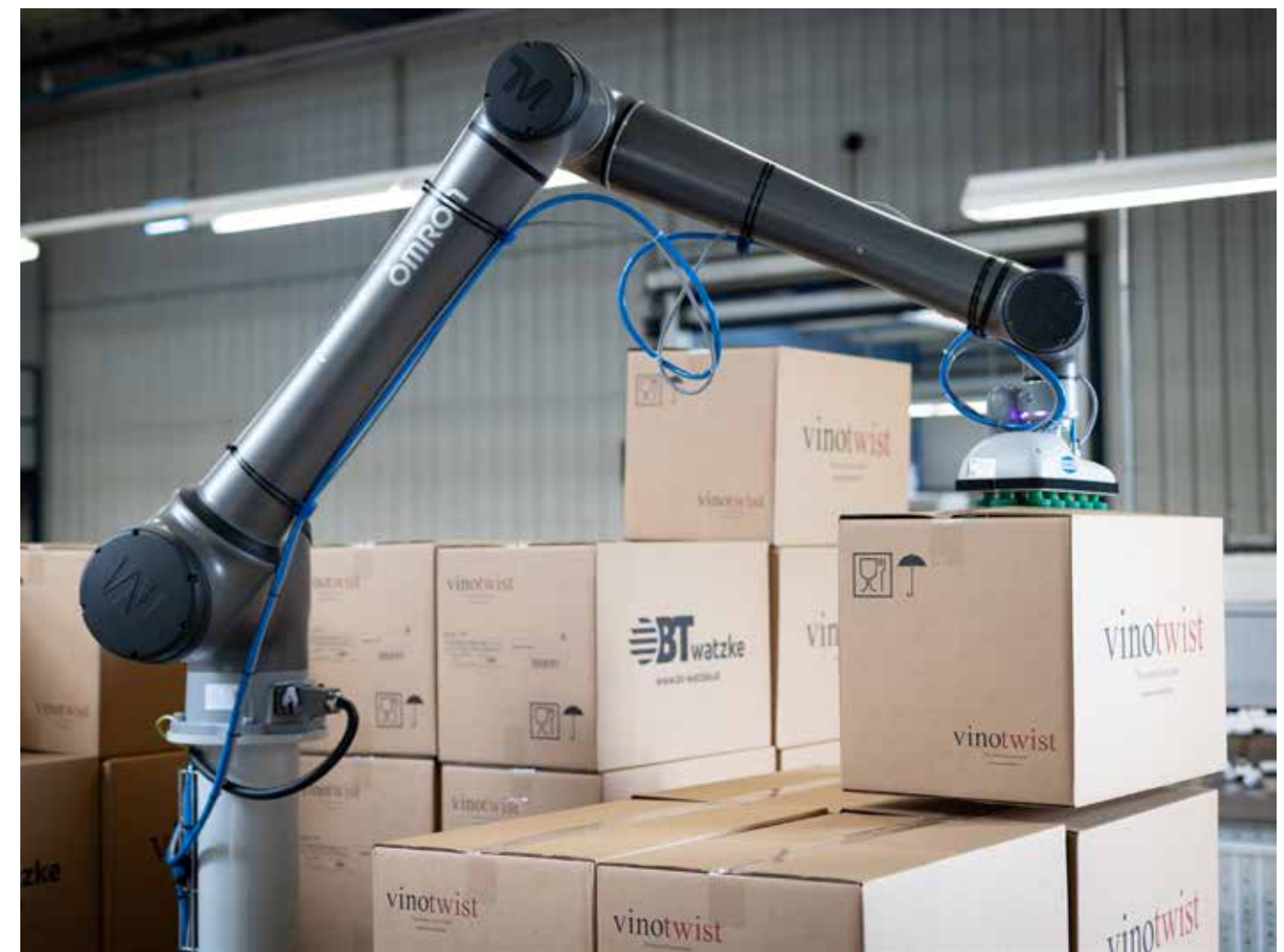
Die Verpackungslinie der vinotwist-Aluminium-Schraubverschluss-Produktion wird ab sofort durch einen Roboter unterstützt. Der Techman TM25S übernimmt den Palettierprozess: Kartons werden automatisch von drei unterschiedlichen Produktionslinien aufgenommen und auf Paletten gestapelt.

Die Steuerung erfolgt über einen Codescanner, der die Produktionslinie erkennt und den Ablauf steuert. Der 6-Achs-Roboter ist dabei in der Lage, die Kartons flexibel effizient und ohne Unterbrechung des Produktionsflusses auf drei verschiedene Palettenplätze zu verteilen.

Damit wird nicht nur die Arbeit unserer Belegschaft erleichtert, sondern auch die Produktivität in der Verpackung weiter gesteigert.

ECKDATEN

- 6-Achs-Roboter
- Tragkraft 25kg
- integrierte Kamera
- Sauggreifer
- Sensorik für Palettenzentrierung und -tausch



ROBOT PITCHES IN AT VINOTWIST

Automated palletising

The vinotwist aluminium screw cap production packaging line is now supported by a robot. The Techman TM25S takes over the palletising process: Cartons are automatically picked up from 3 different production lines and stacked on pallets.

It is controlled by a code reader that recognises the production line and controls the process. The 6-axis robot is able to distribute the cartons flexibly to three different pallet spaces - efficiently and

without interrupting the production flow. This not only makes the work of our employees easier, but also further increases productivity in packaging.

KEY DATA

- 6-axis robots
- Load capacity 25kg
- Built-in camera
- Suction pad
- Sensors for pallet centring and exchange



WIRTSCHAFTSLANDESRAT EHRENHÖFER ZU BESUCH

Wirtschaftsstandort
Steiermark

Ende August besuchte der steirische Wirtschaftslandesrat Willibald Ehrenhöfer den Produktionsstandort von BT-Watzke in Pinggau. Begleitet wurde er dabei vom Pinggauer Bürgermeister Sebastian Wolf, Vertretern der Wirtschaftskammer sowie weiteren Bezirkspolitikern.

Neben einer Werksführung durch alle Produktionsbereiche standen zentrale Themen rund um Fachkräfte, Energie, Inflation und Wettbewerbsfähigkeit zur Diskussion.

Der Besuch endete mit einem klaren Signal: Politik und Wirtschaft ziehen an einem Strang, um die Rahmenbedingungen für regionale Betriebe zu verbessern und die Wettbewerbsfähigkeit zu sichern.



ECONOMIC COUNCILLOR EHRENHÖFER VISITS

Business location Styria

At the end of August, Styrian Councillor for Economic Affairs Willibald Ehrenhöfer visited the BT-Watzke production site in Pinggau. He was accompanied by the Mayor of Pinggau, Sebastian Wolf, representatives of the Chamber of Commerce and other district politicians.

In addition to a tour of all production areas, key topics relating to skilled labour, energy, inflation and competitiveness were discussed.

The visit ended with a clear signal: Politics and business are pulling together to improve the framework conditions for regional companies and ensure competitiveness.



Schon gewusst?

Crémant – Champagner-Genuss aus anderen Regionen

Crémant ist die geschützte Bezeichnung für französische Schaumweine, die nach der traditionellen Methode der Flaschengärung („méthode traditionnelle“) hergestellt werden. Anders als Champagner dürfen sie jedoch nicht aus der Champagne stammen. Damit wird eine klare Abgrenzung geschaffen: Champagner ist ausschließlich den Weinen aus dieser berühmten Region vorbehalten, während Crémants aus verschiedenen anderen Anbaugebieten Frankreichs kommen.

Die Herstellung folgt dabei fast denselben Regeln wie beim Champagner. Das Ergebnis sind elegante, fruchtbetonte und zugleich oft preislich attraktivere Schaumweine, die sich hervorragend als festliche Alternative zum Champagner anbieten.



15. HÄNDLER-TAGUNG IN PINGGAU



Im Mai 2025 durften wir am Produktionsstandort Pinggau unsere langjährigen, deutschen Vertriebspartner zur 15. Händlertagung begrüßen.

Im Mittelpunkt standen Marktanalysen, detaillierte Einblicke in Produktionsabläufe und die notwendigen Produktionsschritte zur Herstellung von Qualitätskapseln und -verschlüssen, wodurch ein noch tieferes Verständnis für die Abläufe und Präzision unserer Arbeit vermittelt werden konnte.

Im Rahmen der Tagung wurde von Alexander Hofer auch der neue Handverschleißer für vinotwist Premium Verschlüsse vorgestellt und alle Teilnehmer konnten nicht nur die einfache Handhabung testen, sondern sich auch das Gefühl für den

richtigen Drehmoment beim händischen Verschließen bestätigen lassen. Neben den fachlichen Themen gab es auch die Möglichkeit sich abseits des Tagesgeschäftes auszutauschen. Trotz eines sehr ausgefüllten und arbeitsreichen Tages haben am Abend alle Teilnehmer noch an einer indirekt verkaufsfördernden Maßnahme teilgenommen, einer Weinverkostung im Weinkeller des Gasthauses Pack – denn jede geöffnete Flasche unserer Kunden generiert einen zukünftigen Bedarf für Flaschenkapseln.

Wir freuen uns schon auf das nächste persönliche Treffen und auf eine weiterhin so gute Zusammenarbeit.

15TH DEALER CONFERENCE IN PINGGAU

In May 2025, we welcomed our long-standing German sales partners to the 15th Dealer Conference at our Pinggau production site. The focus was on market analyses, detailed insights into production processes and the production steps required to manufacture quality capsules and closures, which provided an even deeper understanding of the processes and precision of our work.

During the conference, Alexander Hofer also presented the new manual capper for vinotwist Premium caps and all participants were not only able to test its ease of use, but also to confirm their feeling for the correct torque when capping by hand. In addition to the technical topics, there was also the opportunity to exchange ideas outside of day-to-day business. Despite a very full and busy day, in the evening all participants took part in an indirect sales-promoting activity, a wine tasting in the wine cellar of Gasthaus Pack - because every opened bottle from our customers generates a future demand for bottle capsules.

We are already looking forward to the next face-to-face meeting and to continuing our good cooperation.

Did you know?

Crémant - sparkling wine from other regions

Crémant is the protected designation for French sparkling wines that are produced using the traditional method of bottle fermentation ("méthode traditionnelle"). Unlike champagne, however, they don't need to originate from the Champagne region. This creates a clear demarcation: The name "champagne" is reserved exclusively for wines from this famous region, while crémants come from various other growing regions in France.

The production process follows almost the same rules as for champagne. The result is elegant, fruity and often attractively priced sparkling wines that are an excellent festive alternative to champagne.



Messeankündigungen *Trade Fair Announcement*

BT-Watzke

- RIVE
5. - 7. November 2025
Pordenone, Italy
Booth 1.24 | Hall 1

REDWAVE

- Southeast Region 2025 Fall Convention
21. - 24. October 2025
Ponte Vedra Beach, FL
Booth #112
- Ecomondo
4. - 7. November 2025
Rimini, Italy
Hall A3 Booth 307
- ReMA Operations & Safety Forum
10. - 12. November 2025
Louisville, KY

STATEC BINDER

- Saudi Agriculture 2025
20.-23. Oktober
Riyadh, Saudi Arabia
Booth 4-377

Impressum | *Imprint*

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

BT-Group Holding GmbH

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

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

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

Abmeldung BT-Group News | *BT-Group News cancellation*

Wenn Sie die BT-Group News abbestellen möchten senden
Sie bitte eine E-Mail an: office@bt-systems.at
*If you wish to unsubscribe from BT Group News,
please send an e-mail to: office@bt-systems.at*