

BTgroup-News

The Company News of the BT-Group



BT-Systems

Spatenstich in Duluth

*Breaking ground
in Duluth*

BT-Group

Cyber-Security bei BT-Group

*Cyber-Security
at BT-Group*

BT-Watzke

BT-Watzke nun auch im BT-Group Stil

*BT-Watzke now also
sports BT-Group style*

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Systems – Globale Technologiestärke auf internationalen Leitmessen <i>BT-Systems – Global technological strength at leading international trade fairs</i>	4-7
BT-Systems – Intelligente Transportlösungen mit autonomen E-Lkws <i>BT-Systems – Intelligent transport solutions with autonomous e-trucks</i>	8-9
BT-Systems – Spatenstich in Duluth <i>BT-Systems – Breaking ground in Duluth</i>	10-11
BT-Systems – Bei BT-Systems läuft's <i>BT-Systems – BT-Systems hits the ground running</i>	12-13
BT-Systems – BT-Systems unterstützt Kampfgeist auf Weltklasseniveau <i>BT-Systems – BT-Systems supports fighting spirit at world-class level</i>	14
BT-Systems – Vom Lehrling zum internationalen Servicetechniker <i>BT-Systems – From apprentice to international service technician</i>	14
BT-Watzke – BT-Watzke nun auch im BT-Group-Stil <i>BT-Watzke – BT-Watzke now also sports BT-Group style</i>	15
BT-Watzke – Facharbeiter Metalltechniker-Maschinenbau <i>BT-Watzke – Technician Metal technician in mechanical engineering</i>	16
BT-Watzke – Vinotwist Standardfarben - Neue Box & neue Farben <i>BT-Watzke – Vinotwist Standard colours, new box & new colours</i>	17
BT-Watzke – Schon gewusst? <i>BT-Watzke – Did you know?</i>	17
BT-Group – Cyber-Security bei BT-Group <i>BT-Group – Cyber-Security at BT-Group</i>	18-19
BT-Systems – Glasklarer Fortschritt in Brasilien <i>BT-Systems – A Clear Vision for Glass Recycling in Brazil</i>	20-21
STATEC BINDER – Petrochemische Schüttgüter richtig verpacken und palettieren <i>STATEC BINDER – Correct packaging and palletising of petrochemical bulk goods</i>	24-27



Wolfgang Binder
GF/Managing Director
BT-Group Holding GmbH

Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

wir freuen uns, Ihnen eine neue Ausgabe unserer Firmenzeitung mit den neuesten Berichten über interessante Entwicklungen und eindrucksvolle Meilensteine der BT-Group präsentieren zu können.

In den USA geht es mit Elan voran: Mit dem Spatenstich in Duluth startet BT-Systems gemeinsam mit Sofidel in die nächste Projektphase. Das Projekt ist ebenso spannend wie herausfordernd und zeigt eindrucksvoll, dass sich auch Großprojekte über den Ozean hinweg vom Standort Gleisdorf aus erfolgreich koordinieren lassen. Auch in Brasilien wird unser Anspruch an Innovation und Qualität besonders deutlich: REDWAVE realisiert eine wegweisende Recyclinganlage für Altglas in Südamerika – ein starkes Zeichen für unsere internationale Kompetenz.

Und nicht zuletzt schlägt sich unser gemeinsames Wachstum nun auch sichtbar im Erscheinungsbild nieder: Das Firmengebäude von BT-Watzke in Pinggau trägt ab sofort das neue Logo der BT-Group und zeigt dadurch auch die kontinuierliche Harmonisierung und das starke Miteinander innerhalb der BT-Group.

Wir wünschen Ihnen viel Freude beim Lesen!

Dear Readers and Colleagues,

we are pleased to present you with a new issue of our company magazine - full of interesting developments and impressive milestones for the BT-Group.

In the USA, things are moving ahead with vigour: The groundbreaking ceremony in Duluth marks the start of the next project phase for BT-Systems and Sofidel. The project is as exciting as it is challenging and impressively demonstrates that even large-scale projects overseas can be fully coordinated from the Gleisdorf site. Our commitment to innovation and quality is also particularly evident in Brazil: REDWAVE is realising a pioneering recycling plant for used glass in South America - a strong sign of our international expertise.

And last but not least, our joint growth is now also visibly reflected in our appearance: The BT-Watzke company building in Pinggau now bears the new face of the BT Group. The logo swap is symbolic of our continuous harmonisation and strong cooperation within the BT-Group.

We hope you enjoy reading it!



Intralogistiklösungen auf der LogiMAT in Stuttgart
Intralogistics solutions at the LogiMAT in Stuttgart

Globale Technologiestärke

Im Frühjahr 2025 präsentierte BT-Systems seine Technologien auf internationalen Fachmessen

LogiMAT 2025 – Stuttgart

BT-Systems präsentierte mit den Kompetenzzentren ECE-LOG und AAT smarte Lösungen für die Intralogistik: von intelligenter Automatisierung über moderne IT-Systeme bis hin zu leistungsfähiger Fördertechnik. Während ECE-LOG digitale Steuerungslösungen für effiziente innerbetriebliche Prozesse vorstellte, ergänzte AAT das Portfolio mit bewährter Technik für einen durchgängig optimierten Materialfluss. Die Kombination aus Software, Anlagentechnik und Intralogistik-Know-how stieß bei über 65.000 Fachbesuchern auf großes Interesse.

bauma 2025 – München

Im Fokus: ressourcenschonendes Bauschuttrecycling und Mineraliensortierung. Die REDWAVE ROX Sortiertechnologie überzeugte mit intelligenter Sensorik für nachhaltige Materialkreisläufe im Bauwesen und in der Mineraliensortierung.

ReMA 2025 – San Diego

REDWAVE Solutions US stärkte auf der wichtigsten nordamerikanischen Recyclingmesse seine Position als Technologieführer in der Metallsortierung.

BIR & Recycling-Expos – Valencia, Brüssel, Frankfurt

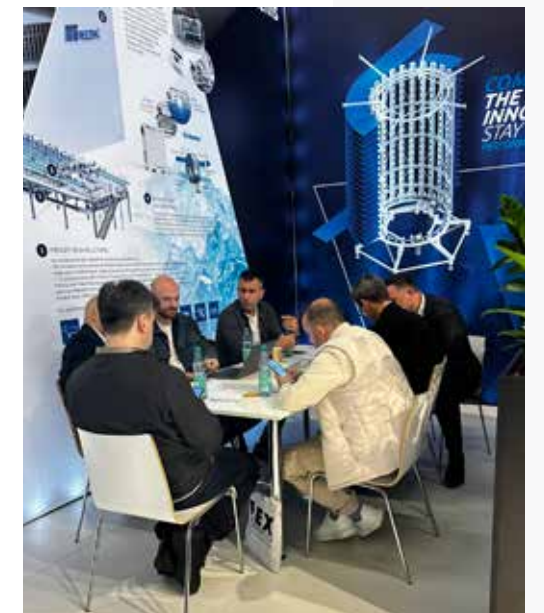
Internationale Veranstaltungen wie die BIR World Recycling Convention and Exhibition in Valencia, die Textile Recycling Expo in Brüssel oder die Metal Recycling Conference and Expo in Frankfurt boten die Bühne für neueste REDWAVE Technologien. Darunter war das XRF Sortiersystem für die Metallrecyclingindustrie, das mit Spectral Analysis arbeitet, sowie innovative Sortierlösungen für das Textilrecycling zur Förderung geschlossener Stoffkreisläufe.

IFFA 2025 – Frankfurt

Gemeinsam mit Partner Josef Pulsfort präsentierte AAT-FREEZING auf der IFFA die neueste Generation en-



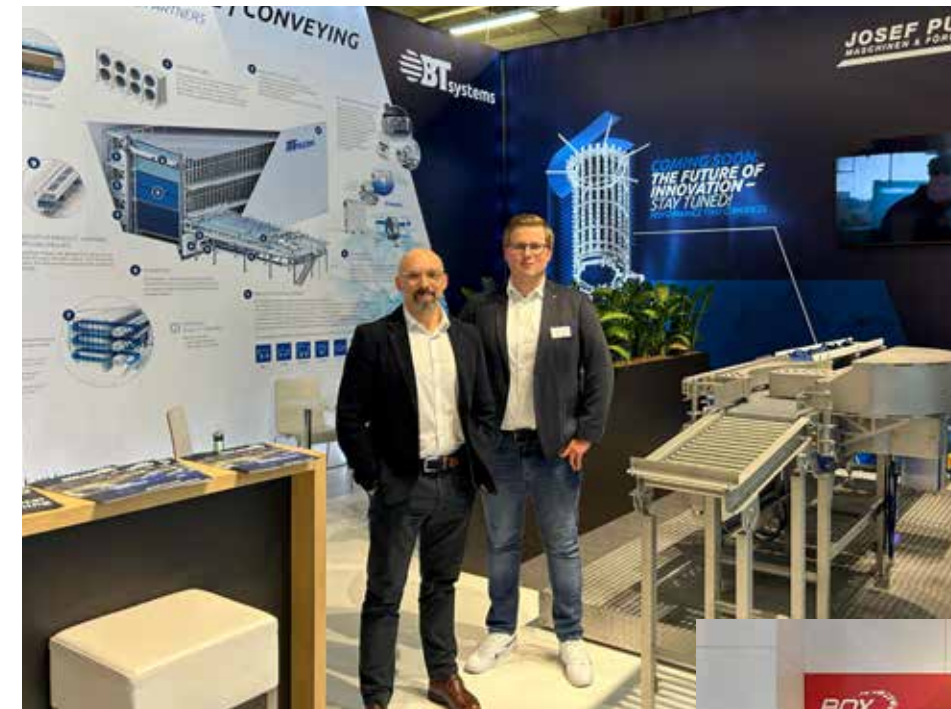
Lösungen für die Recyclingindustrie auf der REMA in San Diego
Solutions for the recycling industry at the REMA in San Diego



ergieeffizienter Gefriertechnologie – mit gezielter Luftführung als klarem USP für die automatisierte und nachhaltige Lebensmittelproduktion. Besonders stark war das Interesse aus Spanien und Lateinamerika, das durch die Unterstützung unseres Partnernetzwerks zu konkreten Projektanfragen führte. Auch aus anderen Regionen kam wertvolles Feedback. „Wir freuen uns nicht nur über neue Kontakte, sondern besonders über den Besuch unserer langjährigen Kunden“, sagt Martin Kink, Head of Division AAT-FREEZING. Zu den Besuchern zählten unter anderem El Pozo (Spanien), Affco (Neuseeland), Wiesenhof (Deutschland) und Of Galil (Israel). „Die Rückmeldungen zu unseren Lösungen waren äußerst positiv – mit konkretem Interesse an Weiterentwicklungen. Ein starkes Zeichen für die Zukunft.“



Sortiertechnologie für die Textilindustrie auf der Textiles Recycling Expo in Brüssel.
Sorting technology for the textile industry at the Textiles Recycling Expo in Brussels.



Gefriertechnologien für die Lebensmittelindustrie auf der IFFA in Frankfurt
Freezing technologies for the food industry at the IFFA in Frankfurt



Sortierlösungen für Mineralien und Bauschutt auf der bauma in München
Sorting technologies for the metal industry at the Metal Recycling Expo in Frankfurt

Global technological strength

In spring 2025, BT-Systems presented its technologies at international trade fairs

LogiMAT 2025 – Stuttgart

BT-Systems presented smart solutions for intralogistics with its ECE-LOG and AAT competence centres: from intelligent automation and modern IT systems to high-performance conveyor technology. While ECE-LOG presented digital control solutions for efficient internal processes, AAT supplemented its portfolio with proven technology for a consistently optimised material flow. The combination of software, system technology and intralogistics expertise met with great interest from over 65,000 trade visitors.

bauma 2025 – Munich

In focus: resource-saving construction waste recycling and mineral sorting. The REDWAVE ROX sorting technology impressed with intelligent sensor technology for sustainable material cycles in the construction industry and in mineral sorting.

ReMA 2025 – San Diego

REDWAVE Solutions US strengthened its position as a technology leader in metal sorting at the most important North American recycling trade fair.

BIR & Recycling-Expos – Valencia, Brussels, Frankfurt

International events such as the BIR World Recycling Convention and Exhibition in Valencia, the Textile Recycling Expo in Brussels and the Metal Recycling Conference and Expo in Frankfurt provided the stage for the latest REDWAVE technologies, including the XRF sorting system combined with spectral analysis for the metal recycling industry and innovative sorting solutions for textile recycling to promote closed material cycles.

IFFA 2025 – Frankfurt

Together with partner Josef Pulsfort, AAT-FREEZING presented the latest generation of energy-efficient freezing technology at IFFA - with targeted air flow as

a clear USP for automated and sustainable food production. There was particularly strong interest from Spain and Latin America, supported by an established partner network and specific project enquiries. Valuable feedback was also received from other regions. "We are not only pleased about new contacts, but especially about visits from our long-standing customers," says Martin Kink, Head of Division at AAT-FREEZING. Among the visitors were El Pozo (Spain), Affco (New Zealand), Wiesenhof (Germany) and Of Galil (Israel). "Our solutions met with extremely positive feedback - with concrete interest in further developments. A strong signal for the future."



Sortiertechnologien für Metallindustrie auf der Metal Recycling Expo in Frankfurt
Sortiertechnologien für Metallindustrie auf der Metal Recycling Expo in Frankfurt

INTELLIGENTE TRANSPORTLÖSUNGEN mit autonomen E-Lkws

für den automatisierten innerbetrieblichen Werksverkehr

An einem europäischen Produktionsstandort sorgt eine zukunftsweisende Transportlösung für höchste Effizienz im innerbetrieblichen Materialfluss: Zwei vollautonome Elektro-Lkws übernehmen rund um die Uhr den Palettentransport zwischen Produktion und Hochregallager – über eine Strecke von etwa 500 Metern. Entwickelt und realisiert wurde das System von ECE-LOG, dem Kompetenzzentrum für Lager- und Intralogistiklösungen innerhalb der BT-Systems GmbH.

Die elektrisch betriebenen AGV-Lkws (Automated Guided Vehicles) ersetzen klassische bemannte Transportfahrzeuge vollständig. Sie navigieren auch im Mischverkehr mit anderen Fahrzeugen selbstständig über das Werksgelände und gewährleisten so einen fehlerfreien, kontinuierlichen Warenfluss. Der autonome Transport zwischen Fertigung und Lager läuft 24 Stunden am Tag, sieben Tage die Woche zuverlässig und ressourcenschonend.

Neben der Effizienzsteigerung steht auch die Nachhaltigkeit im Fokus. Der Einsatz elektrisch betriebener Fahrzeuge trägt aktiv zur CO₂-Reduktion bei und unterstreicht den Anspruch moderner Industrieunternehmen an eine umweltfreundliche Intralogistik.

Was ursprünglich als manuelle Shuttle-Lösung konzipiert war, wurde in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden zu einem vollautonomen Transportsystem weiterentwickelt. Die vollständig integrierte Steuerung ermöglicht maximale Transparenz, Prozesssicherheit und Verfügbarkeit.

Ergänzt wird das ECE-LOG-Gesamtkonzept durch modernste Sicherheitstechnik: Das 8.300 m² große, von ECE-LOG errichtete Hochregallager mit rund 32.000 Stellplätzen ist über autonome Elektro-Lkws direkt an die Produktion angebunden und ermöglicht eine automatisierte Versorgung. Für den vorbeugenden Brandschutz sorgt eine Sauerstoffreduktionsanlage, die den Sauerstoffgehalt so weit senkt, dass Brände gar nicht erst entstehen können. Im Gegensatz dazu stehen Sprinklersysteme, die erst im Brandfall auslösen und das Risiko bergen, dass die Ware verbrannt oder beschädigt wird. Zum Einsatz kommt eine besonders energieeffiziente VPSA-Anlage (Vacuum Pressure Swing Adsorption) – eine der nachhaltigsten Lösungen ihrer Art.



INTELLIGENT TRANSPORT SOLUTIONS Autonomous e-trucks

for fully automated in-plant logistics

At a major European production site, a pioneering transport solution is setting new standards for efficiency in internal material handling. Two fully autonomous electric trucks operate around the clock, transporting pallets between the production area and a high-bay warehouse – covering a distance of approximately 500 metres. The system was developed and implemented by ECE-LOG, the intralogistics and warehouse competence center at within BT-Systems GmbH.

The battery-powered AGV trucks (Automated Guided Vehicles) completely replace conventional manned transport vehicles. Capable of navigating independently across the plant site – even in mixed traffic – they ensure a seamless and error-free material flow. Operating 24/7, the autonomous shuttle system delivers consistently high performance while reducing resource consumption.

Alongside efficiency gains, sustainability is a key driver of the solution. By using electrically powered vehicles, the system actively contributes to lower CO₂ emissions, supporting the commitment of modern industrial companies to environmentally responsible intralogistics.

Originally conceived as a manual shuttle concept, the solution was developed into a fully autonomous transport system in close collaboration with the customer. The integrated control architecture ensures maximum transparency, process stability and operational availability.

The ECE-LOG concept is further enhanced by advanced safety technology: The 8,300 m² high-bay warehouse offers around 32,000 storage locations and is directly linked to production via the autonomous e-trucks, enabling a fully automated supply chain connection. For proactive fire prevention, the facility is protected by an oxygen reduction system that lowers the ambient oxygen level to the point where combustion is physically impossible – a major advantage over conventional sprinkler systems, which only activate after a fire has started and risk causing smoke damage or destruction of stored goods. To minimise energy consumption, the system uses a highly efficient VPSA unit (Vacuum Pressure Swing Adsorption) – one of the most sustainable solutions currently available.

SPATENSTICH in Duluth

BT-Systems startet mit Sofidel in die nächste Projektphase

Am 11. April 2025 fand in Duluth, Minnesota, der offizielle Spatenstich für den Ausbau der Produktions- und Logistikflächen von Sofidel America statt. BT-Systems ist im Rahmen des Großprojekts als Generalunternehmer für das vollautomatisierte Hochregallager verantwortlich.

Das automatisierte Hochregallager mit rund 9.300 m² Grundfläche und einer Höhe von etwa 46 Metern wird künftig das zentrale Bindeglied zwischen Produktion und Distribution am Standort Duluth bilden. Ausgestattet mit modernster Förder-technik und intelligenter Steuerungssoftware, sorgt es für einen durchgängig optimierten Materialfluss und eine leistungsfähige, zukunftssichere Intralogistik. Die Inbetriebnahme ist für Anfang 2026 geplant.

Vor Ort vertreten waren unter anderem Thomas Lafer, Head of Competence Center ECE-LOG bei BT-Systems, sowie Projektplaner Stefan Gölles. Das REDWAVE-Team aus Atlanta war

ebenfalls bei der Veranstaltung durch Christina Keough vertreten und zeigte damit die gelebte standortübergreifende Kooperation.

Mit dem Spatenstich beginnt nun offiziell die Umsetzung eines weiteren internationalen Großprojekts, das auf Effizienz, Automatisierung und Nachhaltigkeit setzt.



Projektstart in der USA: Sofidel und Partner feiern Spatenstich in Duluth
Project start in the USA: Sofidel and partners celebrate ground-breaking ceremony in Duluth

Breaking ground in Duluth

BT-Systems enters the next project phase with Sofidel

On 11 April 2025, the official ground-breaking ceremony for the expansion of Sofidel America's production and logistics facilities took place in Duluth, Minnesota. BT-Systems is the general contractor responsible for the fully automated high-bay warehouse as part of this major project.

The automated high-bay warehouse with some 9,300 m² of floor space and a height of approx. 46 metres will form the central link between production and distribution at the Duluth site in future. Equipped with state-of-the-art conveyor technology and intelligent control software, it ensures a consistently optimised material

flow and efficient, future-proof intralogistics. Commissioning is scheduled for the beginning of 2026.

Thomas Lafer, Head of Competence Centre ECE-LOG at BT-Systems, and project planner Stefan Gölles were among those on site. The REDWAVE team from Atlanta was also represented at the event by Christina Keough, demonstrating the cross-location cooperation.

The ground-breaking ceremony marks the official start of the realisation of another major international project that focuses on efficiency, automation and sustainability.

Bei BT-Systems LÄUFTS



Am 22. Mai 2025 verließ BT-Systems das gewohnte Terrain der Meetings, Monitore und Projektpläne und tauschte Business-Outfit gegen Laufschuhe. Ziel: der alljährliche Businesslauf am Schwarzlsee. Das Wetter war zwar eher trüb, die Stimmung aber bestens.

Drei Teams aus den Kompetenzzentren – ein Damen-Team, ein Herren-Team und ein Walking-Team – gingen an den Start und zeigten, dass sich Teamgeist nicht von Wetterprognosen bremsen lässt.

Obwohl bei BT-Systems die Männer in der Belegschaft klar die Mehrheit stellen, führten beim Businesslauf die Damen das Feld an. Das machten sie mit beeindruckender Beteiligung, guter Laune und einem starken Teamgeist, der selbst das trübe Wetter in den Hintergrund rückte. Im Anschluss wurde aus dem sportlich verregneten Nachmittag ein geselliger Abend. Bei Würstelduft und Livemusik von Egon7 wurde das Tanzbein geschwungen, das Wetter ignoriert und der Tag so gefeiert, wie er war: nass, sportlich, herzlich.

Fazit:

Was bleibt? Müde Beine, ein schöner Abend und die Erkenntnis: Wenn BT-Systems läuft, dann läuft's!



BT-Systems HITS THE GROUND RUNNING

On 22 May 2025, BT-Systems left the familiar terrain of meetings, monitors and project plans - and swapped business outfits for running shoes. Destination: the annual business run at Lake Schwarzl. The weather was rather gloomy, but the atmosphere was great.

Three teams from the competence centres - a women's team, a men's team and a walking team - took to the starting line and showed that team spirit cannot be held back by weather forecasts.

Although men clearly make up the majority of the workforce at BT-Systems, the ladies led the field at the business run - with an impressive turnout, high spirits and a strong team spirit that made even the gloomy weather a distant memory. Afterwards, the rainy afternoon turned into a sociable evening. With the smell of sausages and live music from Egon7 in the air, everyone danced, ignored the weather and celebrated the day as it was: wet, sporty and warm.

Conclusion:

What remains? Tired legs, a beautiful evening and the realisation: When BT-Systems goes for a run, it hits the ground running.

BT-SYSTEMS UNTERSTÜTZT KAMPFGEIST AUF WELTKLASSENIVEAU

Im Juli 2025 treten 166 Athletinnen und Athleten aus 24 Nationen in 27 Gewichtsklassen bei der Weltmeisterschaft im Savate-Combat in Bulgarien an. Mit dabei war ein junger Sportler aus unserem Team, der seine Leidenschaft für den Kampfsport mit dem Berufsalltag bei BT-Systems verbindet. Er trainiert im Fight Club 300 in Weiz – einem Verein, den wir aus Überzeugung unterstützen. Denn Savate fördert Eigenschaften, die auch im Berufsleben entscheidend sind: Zielstrebigkeit, mentale Stärke und die Fähigkeit, über sich hinauszuwachsen.

Im September folgt ein sportliches Highlight in der Region: Weiz ist Austragungsort der Europameisterschaft im Savate-Assaut – ein international besetztes Turnier, das die Sportart auch regional sichtbar macht.

Wir drücken dem österreichischen Team die Daumen: Toi, toi, toi – und starke Nerven!

BT-SYSTEMS SUPPORTS FIGHTING SPIRIT AT WORLD-CLASS LEVEL

In July 2025, 166 athletes from 24 nations will compete in 27 weight classes at the Savate-Combat World Championships in Bulgaria. Among them is a young athlete from our team who combines his passion for martial arts with his day-to-day work at BT-Systems. He trains at FightClub 300 in Weiz - a club that we support out of conviction. Because Savate promotes qualities that are also crucial in professional life: determination,

mental strength and the ability to surpass yourself. A sporting highlight in our region follows in September: Weiz is the venue for the European Savate-Assaut Championships - an international tournament that also raises the sport's regional profile.

We are keeping our fingers crossed for the Austrian team: Good luck and don't lose your nerve!



VOM LEHRLING ZUM INTERNATIONALEN SERVICETECHNIKER

Als Nico Schinnerl vor einigen Jahren seine Lehre bei BT-Anlagenbau begann, war für ihn schnell klar:

Technik fasziniert ihn. Damals ahnte er nicht, dass ihm sein Lehrbetrieb später Türen weit über den ursprünglichen Ausbildungsbereich hinaus öffnen würde. Nach seinem Lehrabschluss bot ihm die enge Zusammenarbeit innerhalb von BT-Systems die Möglichkeit, ins Kompetenzzentrum REDWAVE zu wechseln und dort im internationalen Service vor Ort beim Kunden tätig zu sein. Nico dazu: „Ich schätze es sehr, dass ich bei BT-Systems nicht nur viel gelernt habe, sondern mich auch ständig weiterentwickeln und neue Herausforderungen annehmen kann.“ Als jüngstes Mitglied des REDWAVE-Serviceteams hat sich Nico schnell integriert und wird von seinen Kolleginnen und Kollegen tatkräftig unterstützt. Ein großes Dankeschön an das gesamte Team!

FROM APPRENTICE TO INTERNATIONAL SERVICE TECHNICIAN

When Nico Schinnerl started his apprenticeship at BT-Anlagenbau a few years ago, he quickly realised what he wanted to do: He is fascinated by technology. At the time, he had no idea that his apprenticeship would later open doors for him far beyond his original field of training. After completing his apprenticeship, close cooperation within BT-Systems gave him the opportunity to move to the REDWAVE competence centre and work in international service on site at the customer's premises. Nico says: "I really appreciate the fact that I have not only learnt a lot at BT-Systems, but that I can also constantly develop and take on new challenges." As the youngest member of the REDWAVE service team, Nico has integrated quickly and is actively supported by his colleagues. A big thank you to the entire team!

NEUER LOOK

BT-Watzke nun
auch im BT-Group-Stil

Mit dem neuen Logo der BT-Watzke GmbH erfolgt eine Harmonisierung des gemeinsamen Außenauftrittes der BT-Group. Dies ist auch ein Zeichen für unsere weltweiten Aktivitäten und die langjährigen Partnerschaften, die wir mit Kunden und Lieferanten pflegen.

Das neu gestaltete Logo präsentiert sich nun auch am Firmengebäude sowie im Eingangsbereich und zeigt somit auch optisch eine klare Verbindung und Zugehörigkeit zur BT-Group.

NEW LOOKS

BT-Watzke now also
sports BT-Group-style

The new BT-Watzke GmbH logo harmonises the joint external image of the BT-Group. The new symbolism stands for our global activities and the long-standing partnerships that we maintain with customers and suppliers.

The newly designed logo is now also displayed on the company building and in the entrance area, thus visually demonstrating a clear connection and affiliation to the BT-Group.



FACHARBEITER METALLTECHNIKER- MASCHINENBAU

Wir freuen uns mit Alexander Zinggl über die mit Auszeichnung bestandene Lehrabschlussprüfung im Lehrberuf Metalltechniker mit dem Hauptmodul Maschinenbautechnik.

Diese hervorragende Leistung ist das Ergebnis von Lernbereitschaft, Engagement und Durchhaltevermögen. Wir sind stolz auf diesen Erfolg und gratulieren herzlich zur bestandenen Prüfung!

Ein besonderer Dank gilt auch dem gesamten Ausbildungsteam unter der Leitung von Franz Reifbäck, das mit Fachwissen und persönlichem Einsatz maßgeblich zur erfolgreichen Ausbildung beigetragen hat.

Die Ausbildung junger Fachkräfte hat in unserem Unternehmen einen hohen Stellenwert. Wir sehen es als wichtige Verantwortung und große Chance, unsere Lehrlinge nicht nur theoretisch zu begleiten, sondern aktiv in den Betriebsalltag einzubinden. So können sie wertvolle Praxiserfahrungen sammeln, eigenverantwortlich arbeiten und Schritt für Schritt in ihre zukünftige Rolle hineinwachsen.

Wir wünschen Alexander Zinggl weiterhin alles Gute, viel Erfolg und Freude für die nächsten Aufgaben.

TECHNICIAN METAL TECHNICIAN IN MECHANICAL ENGINEERING

We are delighted that Alexander Zinggl has passed his final apprenticeship examination as a metal technician with the main module of mechanical engineering with distinction.

This outstanding performance is the result of a willingness to learn, commitment and perseverance. We are proud of this success and congratulate him on passing his exam!

Special thanks also go to the entire training team under the leadership of Franz Reifbäck, who contributed significantly to the successful training with their expertise and personal commitment.

Training young skilled workers is a high priority in our company. We see it as an important responsibility and a great opportunity to not only support our apprentices in theory, but to actively involve them in the day-to-day running of the company. This enables them to gain valuable practical experience, work independently and grow into their future role step by step.

We wish Alexander Zinggl all the best for the future, much success and joy in his future tasks.



VINOTWIST STANDARDFARBEN Neue Box & neue Farben

Neues Design, neue Farben, neues Format – unser Produktkarton für vinotwist BVS Verschlüsse hat ein komplettes Makeover bekommen und zeigt sich jetzt nicht nur in einem frischeren Design, sondern ist auch praktischer denn je!

- Modernes Design für die Vielzahl an Standardfarben
- Farbpalette an die Markt- bzw. Kundenwünsche angepasst
- Neue Größe für eine noch einfachere Handhabung

VINOTWIST STANDARD COLOURS New box & new colours

New design, new colours, new format - our product carton for vinotwist BVS closures has been given a complete makeover and now not only has a fresher design, but is also more practical than ever!

- Modern design for a wide range of standard colours
- Colour range adapted to market and customer requirements
- New size for even easier handling



Schon gewusst?

Einhorn als Nationaltier

Das Nationaltier Schottlands ist – überraschenderweise – das Einhorn!

Trotz seiner mythischen Herkunft symbolisiert das Einhorn in der schottischen Geschichte Reinheit, Stärke und Unabhängigkeit – Eigenschaften, die das Land stolz verkörpert. Schon im 12. Jahrhundert tauchte es im königlichen Wappen auf und wurde später zum offiziellen Wappentier.

Ein Land mit echtem Stolz auf ein Fabelwesen – echt schottisch!

Did you know?

Unicorn as national animal

Surprisingly, Scotland's national animal is the unicorn!

Despite its mythical origins, the unicorn symbolises purity, strength and independence in Scottish history - qualities that the country proudly embodies. As far back as the 12th century it appeared in royal coats of arms and later became the country's official heraldic animal.

A country that is genuinely proud of a mythical creature - truly Scottish!

Cyber-Security BEI BT-GROUP



Unsere Cyber Heroes 2025:

Claudia Pichlbauer
Cornelia Stocker
Manuela Oberhofer

Im vergangenen Jahr hat die BT-Group mit der Initiative SoSafe einen entscheidenden Schritt zur Sicherung unserer digitalen Infrastruktur und zur Stärkung des Sicherheitsbewusstseins unternommen. Interaktive Lernmodule und realistische Phishing-Simulationen unterstützten die frühzeitige Erkennung von Cyberbedrohungen und die gezielte Reaktion darauf.

Das erste Jahr der Cyber Security-Initiative zeigt bereits Erfolge und ein hohes Engagement der Mitarbeitenden. Die erste Phase hat eine solide Grundlage geschaffen, auf der nun weiter aufgebaut wird. Die Schulungsmaßnahmen werden intensiviert, um das Sicherheitsbewusstsein in allen Bereichen weiter zu fördern.

Ein besonderer Höhepunkt dieser Initiative war die Auszeichnung unserer Cyber Heroes 2025: Drei Mitarbeitende, die durch besondere Wachsamkeit und vorbildliches Verhalten im Umgang mit Cyberbedrohungen auffielen, wurden am 25.06.2025 von

Eigentümer Wolfgang Binder sowie den Geschäftsführern Christian Stanzel und Wolfgang Papst persönlich geehrt und erhielten einen wohlverdienten zusätzlichen Urlaubstags.

”

„Cyber-Security ist längst kein Randthema mehr, sondern ein zentraler Bestandteil unserer Unternehmensverantwortung. Eine echte Sicherheitskultur entsteht im Handeln jedes Einzelnen. Herzlichen Glückwunsch an unsere Cyber Heroes 2025 zu dieser verdienten Auszeichnung.“

Wolfgang Binder
Eigentümer der BT-Group Holding GmbH

Mit dem Blick nach vorn gehen wir ab Juli 2025 in die nächste Phase der SoSafe-Initiative: Wir vertiefen bewährte Konzepte und festigen so den digitalen Schutzschild der BT-Group – für eine sichere Zukunft in vernetzten Welten.



Cyber Security AT BT-GROUP

Last year, the BT-Group took a decisive step towards securing our digital infrastructure and raising security awareness with the "SoSafe" initiative. Interactive learning modules and realistic phishing simulations supported the early detection of cyber threats and a targeted response.

The first year of the cyber security initiative has already shown success and a high level of employee commitment. The first phase has created a solid foundation on which to build. Training measures are being intensified in order to further promote safety awareness in all areas.

A particular highlight of this initiative was the honouring of our "Cyber Heroes 2025": Three employees who stood out for their particular vigilance and exemplary behaviour in dealing with cyber threats were personally honoured by owner Wolfgang Binder and managing directors Christian Stanzel and Wolfgang Papst on 25.06.2025 and received a well-deserved extra day's holiday.

Looking ahead, we will be entering the next phase of the SoSafe initiative from July 2025: We're deepening proven concepts and consolidating the BT-Group's digital defence shield - for a secure future in networked worlds.

”

„Cyber security is no longer a marginal issue, but a central component of our corporate responsibility. A genuine safety culture is created through the actions of each individual. Congratulations to our Cyber Heroes 2025 on this well-deserved award.“

Wolfgang Binder
Owner of BT-Group Holding GmbH

Our Cyber Heroes 2025:

Claudia Pichlbauer
Cornelia Stocker
Manuela Oberhofer

GLASKLARER FORTSCHRITT in Brasilien



BT-Systems realisiert mit REDWAVE-Technologie moderne Glassortieranlage für Ambipar



Technologie aus Österreich für das Glasrecycling der nächsten Generation: Brasilien gilt insbesondere im Bereich Altglas als aufstrebender Zukunftsmarkt für die Recyclingwirtschaft. Mit einem landesweiten Recyclinganteil von nur etwa 25 Prozent ist das Potenzial für Wiederverwertung enorm hoch. Genau hier setzt ein neues Projekt an, das in mehrfacher Hinsicht Pioniercharakter hat: REDWAVE, das Kompetenzzentrum für Recycling- und Sortierlösungen innerhalb von BT-Systems, hat in enger Zusammenarbeit mit dem brasilianischen Unternehmen Ambipar eine moderne Glassortieranlage im Großraum São Paulo realisiert – die erste ihrer Art für REDWAVE in Brasilien.

Die Anlage befindet sich am Ambipar-Standort in Guarulhos, einem bedeutenden Industriezentrum im Bundesstaat São Paulo, und wurde im Zuge umfassender Modernisierungsmaßnahmen in Betrieb genommen. Das Unternehmen hat in den vergangenen Jahren gezielt in den Ausbau seiner Kapazitäten investiert, um die Verarbeitung und Rückführung von Verpackungsglas systematisch zu steigern. Mit der neuen REDWAVE-Technologie aus Österreich wurde nun ein weiterer Meilenstein gesetzt: Die Anlage verfügt über eine

Kapazität von bis zu 25 Tonnen pro Stunde und sortiert Glas nach Farben. Gleichzeitig werden Fremdstoffe – darunter Keramiken, Steine, Porzellan (CSP), Metalle und organische Verunreinigungen – zuverlässig ausgeschieden.

Intelligente Sortierung für höhere Qualität und Effizienz

Zum Einsatz kommt unter anderem das sensorbasierte Sortiersystem REDWAVE CX, das mit hochauflösender Kamertechnologie, intelligenter Software und einer speziell entwickelten LED-Lichtquelle ausgestattet ist. Die modulare Dreiwegausführung ermöglicht es, unterschiedliche Sortieraufgaben in einer kompakten Anlagenstruktur umzusetzen – ein Vorteil, der sowohl Betriebskosten als auch Energieverbrauch senkt.

Diese Technologie überzeugt besonders bei der anspruchsvollen Sortierung von Altglas, einschließlich dunkler Glasarten, die aufgrund ihrer Farbe und möglicher Verunreinigungen schwer zu erfassen sind. Gleichzeitig ermöglicht das System eine präzise Trennung von Weißglas und anderen Glasfarben sowie die effektive Entfernung unerwünschter Fremdstoffe – das Ergebnis ist ein erstklassiges Endprodukt. Dadurch wird



ein größerer Anteil hochwertiger Sekundärrohstoffe zurückgewonnen, was die Glasindustrie entlastet und den Einsatz CO₂-intensiver Primärrohstoffe reduziert.

Rückführung statt Deponie – eine Frage der Infrastruktur

Brasilien steht im Glasrecycling vor einem entscheidenden Wendepunkt: Bislang werden rund drei Viertel der jährlich anfallenden Glasverpackungen nicht stofflich verwertet – ein Zustand, den das brasilianische Umweltministerium und Branchenverbände zunehmend kritisch bewerten. Das am 21. Dezember 2022 veröffentlichte „Decreto 11.300“ schafft den rechtlichen Rahmen für flächendeckende Rücknahmesysteme und ebnet damit den Weg für eine nachhaltige Steigerung der Recyclingquoten. Unternehmen wie Ambipar übernehmen in diesem Wandel eine tragende Rolle, indem sie die landesweite Sammelinfrastruktur stärken und gleichzeitig in moderne Aufbereitungstechnologien investieren.

Durch die Inbetriebnahme der neuen REDWAVE-Anlage konnte Ambipar seine Glasverarbeitungskapazität verdreifachen. Die gesamte Anlage erstreckt sich über eine Fläche von rund 11.000 m² und ist auf kontinuierliche Erweiterung ausgelegt.

Technologietransfer mit Weitblick

Der vollständige Anlagenentwurf – vom Maschinenlayout über die Materiallogistik bis hin zur Integration der Sortiermodule – wurde in enger Abstimmung mit einem lokalen Partnernetzwerk umgesetzt. „Gerade bei internationalen Projekten dieser Größenordnung zeigt sich der Wert unserer langjährigen Erfahrung als Systemanbieter“, erklärt Klemens Wagner, Projektleiter bei REDWAVE. „Die Zusammenarbeit mit Ambipar war lösungsorientiert und geprägt von dem gemeinsamen Ziel, die industrielle Kreislaufführung von Glas in Brasilien auf ein hohes Niveau zu heben“, sagt Wagner weiter.

Zukunftsperspektiven und internationale Bedeutung

Die neue Anlage in Guarulhos steht für einen bedeutenden Technologieschritt bei Ambipar und für einen wichtigen Fortschritt für REDWAVE: Es ist die erste vollständig realisierte Glassortieranlage des Unternehmens auf brasilianischem Boden.

Das Projekt macht deutlich: Wo regulatorische Impulse, unternehmerisches Engagement und technologische Kompetenz zusammentreffen, entstehen tragfähige Lösungen mit positiven Effekten für Umwelt und Wirtschaft.



A Clear Vision for Glass Recycling in Brazil

BT-Systems delivers next-generation glass sorting plant for Ambipar using REDWAVE technology

Austrian technology driving the future of glass recycling: Brazil is rapidly emerging as a key growth market for the global recycling industry – especially in the area of post-consumer glass. With a nationwide recycling rate of just 25%, the potential for material recovery is enormous. One project addressing this opportunity with pioneering ambition is the installation of a state-of-the-art glass sorting facility in the São Paulo metropolitan area. Engineered by REDWAVE – the recycling and sorting technology specialist within BT-Systems – in close cooperation with Brazilian environmental solutions provider Ambipar, the facility marks REDWAVE's first glass plant in Brazil.

Located at Ambipar's site in Guarulhos, a major industrial hub in the state of São Paulo, the facility is part of a broader modernization initiative. Over recent years, Ambipar has made targeted investments in its recycling infrastructure, aiming to significantly increase its capacity to process and reintegrate container glass. With the implementation of Austrian-made REDWAVE systems, the company has reached a new milestone: the facility handles up to 25 tons of material per hour, sorting glass by color while reliably removing contaminants such as ceramics, stones, porcelain (CSP), metals, and organic residues.

Smart sorting for greater quality and efficiency

At the core of the plant are REDWAVE's sensor-based sorting systems – specifically

the CX and CXF series—equipped with high-resolution camera technology, intelligent software, and a custom-developed LED light source. The modular three-way configuration enables diverse sorting tasks to be handled within a compact layout—offering significant savings in both energy and operating costs. REDWAVE technology excels particularly in the complex task of sorting post-consumer glass, including darker glass types that are typically difficult to detect due to color variation and contamination. The system enables precise separation of flint (clear) glass from colored glass, while also ensuring effective removal of unwanted materials. The result: a high-purity end product and a greater yield of high-quality secondary raw materials – reducing dependency on CO₂-intensive virgin resources and supporting a more sustainable glass industry.

From landfill to loop: Infrastructure as the key

Brazil stands at a turning point in its approach to glass recycling. Currently, around 75% of used glass packaging still ends up in landfills—a situation increasingly scrutinized by the country's environmental authorities and industry stakeholders. The release of Decree 11.300 on December 21, 2022, established the legal foundation for nationwide take-back systems, paving the way for more structured and scalable collection models.

Companies like Ambipar play a pivotal role in this transformation by expanding local collection networks while investing in advanced processing technologies. With



the commissioning of the new REDWAVE plant, Ambipar has tripled its glass recycling capacity. The facility spans approximately 11,000 m² and is designed with scalability in mind – ready to grow in step with demand.

Strategic technology transfer with long-term vision. The complete plant concept – from layout and material flow to integration of the sorting modules – was developed in close coordination with a network of local partners.

“International projects of this scale clearly show the value of our long-standing experience as a full-system provider,” says Klemens Wagner, Project Manager at REDWAVE. “Our collaboration with Ambipar was entirely solution-driven and marked by a shared commitment to elevating the industrial glass recycling loop in Brazil to the next level.”

A forward-looking project with global relevance

For Ambipar, the Guarulhos facility represents a significant leap forward in recycling technology. For REDWAVE, it marks a key milestone: the company's first fully realized glass sorting plant on Brazilian soil. More projects across Latin America

are already in the pipeline, as demand for robust, precise, and scalable sorting systems continues to rise.

This project demonstrates what is possible when regulation, entrepreneurship, and technology align: scalable solutions that benefit both the environment and the economy.



PETRO- CHEMISCHE SCHÜTTGÜTER RICHTIG VERPACKEN UND PALETTIEREN

Die hochqualitativen Verpackungsanlagen von STATEC BINDER werden weltweit zum Verpacken unterschiedlichster Schüttgüter eingesetzt. Dazu gehören neben chemischen und landwirtschaftlichen Produkten, der Futter- und Lebensmittel sowie der Mineralien- und Brennstoffindustrie auch Kunststoffgranulate und Kunststoffpulver der petrochemischen Industrie. Die Verpackung und Palettierung petrochemischer Schüttgüter stellt dabei besondere Anforderungen an Unternehmen und Maschine: Feine Partikel, mögliche Explosionsgefahren und hohe Durchsatzraten erfordern Erfahrung, Präzision und Individualisierung. Genau hier setzt STATEC BINDER mit individuell konzipierten Maschinen, die nicht nur leistungsstark, sondern auch sicher und flexibel sind, an.

Spezialist für die Verarbeitung petrochemischer Produkte
STATEC BINDER hat seit Gründung des Joint Ventures bereits mehr als 450 Anlagen zum Verpacken und Palettieren von Kunststoffgranulaten sowie Kunststoffpulvern weltweit in Betrieb genommen. Die hocheffizienten Anlagen überzeugen durch ihre hohe Geschwindigkeit, Zuverlässigkeit, Langlebigkeit und ihre benutzerfreundliche Bedienung, wodurch Kunden umfangreich ermöglicht wird, sowohl Zeit als auch Kosten im Verpackungsprozess einzusparen. Aufgrund der langjährigen Erfahrung in der Branche weiß STATEC BINDER, dass unterschiedliche Produkteigenschaften unterschiedliche Maßnahmen erfordern: Die Anlagen werden daher individuell an die Bedürfnisse und Anforderungen des jeweiligen Kunden und an das Produkt angepasst und berücksichtigen zusätzlich das individuelle Fließverhalten der petrochemischen Schüttgüter. Auf diese Weise kann der Verpackungsprozess gemeinsam mit den Kunden so gestaltet werden, dass die bestmögliche Produktionsleistung erreicht werden kann.

Bei der Absackung von petrochemischen Produkten kommt es nicht nur auf das Fließverhalten, sondern auch auf einen sicheren Umgang mit den Schüttgütern an. Dabei muss insbesondere die

potenzielle Explosionsgefahr berücksichtigt werden. Schüttgüter wie Kunststoffpulver bestehen aus sehr feinen Partikeln, die beim Fließen und Verarbeiten stark zur statischen Aufladung neigen. In Verbindung mit Luft kann so ein explosives Staub-Luft-Gemisch entstehen. Aus diesem Grund werden STATEC BINDER Anlagen bei Bedarf in spezieller ATEX-Ausführung konzipiert, um sämtliche erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen zuverlässig umzusetzen. Darüber hinaus verfügen die Maschinen über zahlreiche Sicherheitssensoren, die in Notsituationen einen sofortigen Betriebsstopp garantieren, was vor allem die Verletzungsgefahr für Maschinenbediener reduziert. Die einfache und benutzerfreundliche Wartung der Anlagen gewährleistet zudem ein hohes Maß an Sicherheit, geringerer Personalkosten und zudem auch eine intuitive Bedienung. Dies führt zu einem Minimum an Produktionsstillständen und niedrigen Ausfallzeiten. Die hohe Qualität der verarbeiteten Teile ermöglicht eine lange Lebensdauer der Maschinen, sowie Kosten- und Zeiteinsparungen in Bezug auf Ersatz- und Verschleißteile.

Beliebte Anlagen für die Verpackung von Kunststoffgranulat und Kunststoffpulver

Vor allem die FFS- (Form-Fill-Seal) Verpackungsmaschine SYSTEM-T wird häufig zum Absacken von Kunststoffgranulat angeboten. Die SYSTEM-T verarbeitet eine PE Schlauchfolie, die vor Ort geformt, gefüllt und verschweißt wird. Diese Technologie eignet sich besonders gut für freifließende, körnige Produkte wie Kunststoffgranulat, da sie zuverlässig, effizient und mit hoher Taktleistung arbeitet. Die Maschine verbindet daher höchste Qualität mit einer hohen Produktionsleistung von bis zu 2400 Säcken pro Stunde. Ein ideales Zusammenspiel von der Qualität der geformten und abgefüllten Säcke und der enorm hohen Produktionskapazität. Sie kann durch verschiedene Optionen an die spezifischen Kundenanforderungen angepasst werden. Wie z.B. die Integration einer Hochleistungswaage für die höchste Wiegegenauigkeit oder eines automatischen Rollenwechsels für das einfache, schnelle und automatische Auswechseln der Filmrolle.

Die vollautomatische Verpackungsmaschine PRINCIPAC ist ebenfalls eine ideale Lösung für die Verarbeitung von petrochemischen Produkten in Offensäcken mit oder ohne Seitenfalten. Die Maschine zeichnet sich in der Branche vor allem durch die hohe Leistung von bis zu 2000 Säcken pro Stunde aus. Zudem bietet die Offensackverpackungsmaschine PRINCIPAC ein hohes Maß an Flexibilität und viele Kunden-vorteile, wie z.B. einen hohen Output durch eine Maschine, weniger Personalkosten durch automatisierte Systeme und das Verarbeiten von unterschiedlichen Sackvarianten. Die PRINCIPAC Maschine verarbeitet vorgefertigte offene Säcke, was bei staubigen oder schwer fließenden Produkten wie Kunststoffpulver ebenso ein klarer Vorteil ist. Die Verpackungsmaschine kann nach Kundenanforderungen in verschiedenen Optionen ausgeführt werden, wie beispielsweise mit einer staubdichten Füllklemme, ATEX-Ausführung, Edelstahlausführung oder als FFS-Combi-Variante. Für eine besonders hohe Auslastung kommt auch die vollautomatische Duplex Hochleistungsverpackungsmaschine PRINCIPAC-T-TWIN zum Einsatz.

Beliebte Anlagen zum Palettieren von Kunststoffgranulat und Kunststoffpulver

Zum Palettieren von petrochemischen Schüttgütern eignen sich vor allem der Hochlagenpalettierer PRINCIPAL-H und der Robot-Palettierer PRINCIPAL-R. Bei der Palettierung großer Mengen freifließender Produkte wie Kunststoffgranulat überzeugt der Hochlagenpalettierer PRINCIPAL-H durch höchste Leistung und Stabilität. Mit bis zu 2400 Säcken pro Stunde stapelt der Lagenpalettierer exakt, schnell und zuverlässig. Seine robuste Industrierausführung und die Möglichkeit zur Einbindung in vollautomatisierte Linien machen ihn zur bevorzugten Lösung in der petrochemischen Industrie, wenn Effizienz, Präzision und Langlebigkeit gefragt sind. Der Hochlagenpalettierer stapelt bis zu 2400 Einheiten pro Stunde und beeindruckt mit einem extrem sauberen Lagenbild. Dieses wird durch die Synchronriemen des Lagenschiebers, der die exakte Positionierung der Säcke bzw. Kartons garantiert, ermöglicht.

Für petrochemische Produkte wie Kunststoffpulver, die sensibel auf mechanische Belastung oder Staubentwicklung reagieren, ist der PRINCIPAL-R die ideale Palettierlösung. Der leistungsstarke Roboterarm palettiert unterschiedliche Sackformate flexibel und platzsparend – selbst unter beengten Produktionsbedingungen. Durch sein flexibles Greifsystem



und den besonders sauberen Palettierprozess eignet sich der PRINCIPAL-R ideal für den Einsatz bei staubenden oder feinkörnigen Produkten – wie sie in der Petrochemie häufig verarbeitet werden. Beim Robot-Palettierer PRINCIPAL-R wird der Greifer auf den jeweiligen Anwendungsfall abgestimmt. Standardmäßig kommen bei diesem Palettierer Knickarmroboter mit vier Achsen und einer Rotation von bis zu 360° in der R-Achse zum Einsatz. Dieser Robotertyp eignet sich in der petrochemischen Industrie aufgrund seiner schnellen und wiederholgenauen Bewegung.

Neue Produktlinie – speziell für die petrochemische Industrie entwickelt

Um den sich ständig modernisierenden Kundenanforderungen gerecht zu werden, hat STATEC BINDER eine neue Produktlinie entwickelt, welche speziell für die petrochemische Industrie optimiert wurde. Die innovative Produktlinie STRATOSLINE wird Kunden der petrochemischen Branche in Kürze zur Verfügung stehen und besteht aus der High-Speed FFS-Verpackungsmaschine STRATOSPAC und dem vollautomatischen Hochleistungs-palettierer STRATOSPAL. Erfahren Sie bald mehr über die beiden neuen Maschinen auf der Website www.statec-binder.com

CORRECT PACKAGING AND PALLETISING OF PETROCHEMICAL BULK GOODS

The high-quality packaging systems from STATEC BINDER are used worldwide for packaging a wide variety of bulk materials. These include chemical and agricultural products, the animal feed and food industry, the minerals and fuel industry as well as plastic granulates and plastic powder from the petrochemical industry. The packaging and palletising of petrochemical bulk goods places special demands on the company and the machine: Fine particles, potential explosion hazards and high throughput rates that require experience, precision and customisation. This is exactly where STATEC BINDER comes in - with customised machines that are not only powerful, but also safe and flexible.

Specialising in the processing of petrochemical products

Since the joint venture was founded, STATEC BINDER has already commissioned more than 450 systems for packaging and palletising plastic granulates and plastic powders worldwide. Its highly efficient systems impress with their high speed, reliability, durability and user-friendly operation, enabling customers to save both time and money in the packaging process. Thanks to its many years of experience in the industry, STATEC BINDER knows that different product properties require different measures: The systems are therefore individually adapted to the needs and requirements of the respective customer and the product and also take into account the individual flow behaviour of the petrochemical bulk solids. In this way, the packaging process can be designed together with the customer so that the best possible production output can be achieved.

When bagging petrochemical products, it is not only the flow behaviour that is important, but also the safe handling of the bulk goods. In particular, the potential risk of explosion must be taken into account. Bulk materials such as plastic powder consist of very fine particles that have a strong tendency to become statically charged during flow and processing. In combination with air, this can create an explosive dust-air mixture. For this reason, STATEC BINDER systems come as customised ATEX versions if required in order to reliably implement all the necessary safety measures. In addition, the machines are equipped with numerous safety sensors that guarantee an immediate operational stop in emergency situations, which above all reduces the risk of injury to machine operators. Their simple and user-friendly maintenance also ensures a high level of safety, lower labour costs and intuitive operation. This minimises production stops and reduces downtime. The high quality of the installed parts ensures a long service life of the machines, as well as cost and time savings with regard to spare and wear parts.

Popular systems for packaging plastic granulate and plastic powder

The SYSTEM-T FFS (Form-Fill-Seal) packaging machine in particular is often offered for bagging plastic pellets. The SYSTEM-T uses a PE tubular film that is moulded, filled and sealed on site. This technology is particularly suitable for free-flowing, granular products such as plastic pellets, as it works reliably, efficiently and with a high cycle output. The machine therefore combines the highest quality PE tubing with a high production output of up to 2400 bags per hour. An ideal interplay between the quality of the moulded and filled bags and an enormously high production capacity. It

can be customised with various options to meet specific customer requirements. For example, it can be equipped with a high-performance scale for maximum weighing accuracy or an automatic roll changer for simple, fast and automatic replacement of the film roll.

The fully automatic PRINCIPAC packaging machine is also an ideal solution for processing petrochemical products in open-mouth bags with or without side gussets. The machine is particularly impressive in the industry due to its high output of up to 2000 bags per hour. In addition, the PRINCIPAC open-mouth bagging machine offers a high degree of flexibility and many customer benefits, such as high output from one machine, lower labour costs thanks to automated systems and, the processing of different bag weight and design. The PRINCIPAC machine processes prefabricated open-mouth bags, which is also a clear advantage for dusty or poorly flowing products such as plastic powder. The packaging machine can be designed with various options according to customer requirements, such as with a dust-tight filling clamp, ATEX design, stainless steel design or as an FFS Combi version. The fully automatic PRINCIPAC-T-TWIN duplex high-performance packaging machine is also used for particularly high capacity utilisation.

Popular systems for palletising plastic granulate and plastic powder

The PRINCIPAL-H high-level palletiser and the PRINCIPAL-R robotic palletiser are particularly suitable for palletising petrochemical bulk goods. When palletising large quantities of free-flowing products such as plastic pellets, the PRINCIPAL-H high-level palletiser impresses with maximum performance and stability. With an output of up to 2400 bags per hour, the layer palletiser stacks accurately, quickly and reliably. Its robust industrial design and the possibility of integration into fully automated lines make it the preferred solution in the petrochemical industry when efficiency, precision and durability are required. The high level palletiser stacks up to 2400 units per hour and impresses with an extremely clean layer pattern. This is made possible by the synchronised belts of the layer pusher, which guarantee the exact positioning of the bags or cartons. The PRINCIPAL-R is the ideal palletising solution for petrochemical products such as plastic powders that are sensitive to mechanical stress or dust formation. The powerful robot arm palletises different bag sizes flexibly and in a space-saving manner - even in cramped production conditions. Thanks to its flexible gripper system and the particularly clean palletising process, the PRINCIPAL-R is ideal for use with dusty or finely powdered products - such as those frequently processed in the petrochemical industry. On the



PRINCIPAL-R robotic palletiser, the gripper is tailored to the respective application. This palletiser uses articulated robots with 4 axes and a rotation of up to 360° in the R-axis as standard. This type of robot is suitable for the petrochemical industry due to its fast and precisely repeated motions.

New product line - specially developed for the petrochemical industry

In order to meet constantly changing customer requirements, STATEC BINDER has developed a new product line which has been specially optimised for the petrochemical industry. The innovative STRATOSLINE product line will soon be available to customers in the petrochemical industry and consists of the STRATOSPAC high-speed FFS packaging machine and the fully automatic STRATOSPAL high-performance palletiser. Find out more about the two new machines soon on the website www.statec-binder.com



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