

BTgroup-News

The Company News of the BT-Group



BT-Systems

**Erfolgsprojekt Paloma
wird fortgesetzt**

*Successful project Paloma
to be continued*

STATEC BINDER

**Effiziente Lösungen für
die Agrarindustrie**

*Efficient solutions for the
agricultural industry*

BT-Watzke

**Handverschleißer für
Vinotwist Premium**

*Manual capper
for Vinotwist Premium*

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Systems – Erfolgsprojekt wird fortgesetzt <i>BT-Systems – Successful project to be continued</i>	4-11
BT-Systems – Projekt Informationssicherheit ISO/IEC bei BT-Systems <i>BT-Systems – Information security ISO/IEC project at BT-Systems</i>	12-15
BT-Systems – Preisschnapsen 2025 <i>BT-Systems – Card Game Tournament 2025</i>	16-19
BT-Systems – Trainee-Event in Lichtenwörth <i>BT-Systems – Trainee event in Lichtenwörth</i>	20-21
BT-Systems – Forschungsprojekt CIRCULAR FOAM erfolgreich abgeschlossen <i>BT-Systems – "CIRCULAR FOAM" research project successfully completed</i>	22-23
BT-Systems – REDWAVE ROX effiziente Steinsortierung bis 20 kg <i>BT-Systems – REDWAVE ROX efficient rock sorting up to 20 kg</i>	24-25
STATEC BINDER – Effiziente Lösungen für die Agrarindustrie <i>STATEC BINDER – Efficient solutions for the agricultural industry</i>	26-31
BT-Watzke – Handverschleißer für vinotwist Premium <i>BT-Watzke – Manual capper for vinotwist Premium</i>	32-33
BT-Watzke – RIVE Pordenone Messe für Weinbau und Önologie <i>BT-Watzke – RIVE Pordenone Trade fair for viticulture and oenology</i>	34-35
BT-Watzke – Schon gewusst? <i>BT-Watzke – Did you know?</i>	35

Sehr geehrte Damen
und Herren,
liebe Mitarbeiterinnen
und Mitarbeiter,

in einer wirtschaftlich herausfordernden und unbeständigen Zeit ist es uns gelungen, mit der Erweiterung des Lagerprojekts Paloma in Slowenien einen bedeutenden Auftrag zu sichern. Ein Erfolg, der Zuversicht und Hoffnung für weitere, in Planung befindliche Projekte gibt.

Zugleich zeigen Innovationen wie der neue Handverschleißer für Vinotwist-Premium-Kapseln sowie die kontinuierliche Weiterentwicklung unserer Sortieranlagen deutlich, dass Stillstand für die BT-Group keine Option ist. Es liegt an uns, mit innovativen Projekten, mutigen Ideen und neuen Herangehensweisen die Zukunft aktiv mitzugestalten.

Wir wünschen Ihnen viel Freude beim Lesen!



Wolfgang Binder
GF/Managing Director
BT-Group Holding GmbH

Dear Readers and Colleagues,

in economically challenging and volatile times, we succeeded in securing a significant order with the expansion of the Paloma warehouse project in Slovenia. A success that boosts confidence and hope for further projects that are currently being planned.

At the same time, innovations such as the new manual capper for Vinotwist premium capsules and the continuous further development of our sorting systems are clearly evident: Standing still is not an option. It is up to us to actively shape the future with innovative projects, bold ideas and new approaches.

We hope you enjoy reading it!



paloma
since 1873



Erfolgsprojekt wird fortgesetzt

BT-Systems erweitert für Paloma das vollautomatische Hochregallager

Nach dem erfolgreichen Abschluss des ersten Großprojekts für Paloma im Jahr 2024 setzt BT-Systems nun die Zusammenarbeit mit dem Traditionsunternehmen fort. Mit seinem Kompetenzzentrum für Lagertechnik und Intralogistik, ECE-LOG, übernimmt BT-Systems erneut die Verantwortung als Generalunternehmer. Paloma – einer der führenden Hygienepapierhersteller in Südosteuropa und Teil der SHP-Group – vertraut weiterhin auf die Expertise von BT-Systems und hat den Ausbau des bestehenden Hochregallagers beauftragt.

Rückblick: Erfolgsprojekt mit Vorbildwirkung

Im Frühjahr 2024 errichtete ECE-LOG als Generalunternehmer ein vollautomatisches Hochregallager direkt auf einer neu gebauten Produktionshalle. Die Herausforderung:

begrenzte Fläche, unmittelbare Nähe zur Mur und die angrenzende Verkehrsinfrastruktur. Trotz dieser besonderen Rahmenbedingungen konnte das Projekt nach nur acht Monaten Bauzeit Ende Mai 2024 erfolgreich in Betrieb genommen werden. Mit rund 24.500 Stellplätzen, modernster Fördertechnik, hohen Durchsatzleistungen und der optimalen Integration in den Produktionsfluss setzte das Projekt neue Maßstäbe für effiziente Intralogistik.

Das neue Projekt: Erweiterung für höhere Produktionskapazität

Die gestiegene Ausbringungsmenge bei Paloma erfordert zusätzliche Lagerkapazitäten und optimierte Materialflüsse. Das neu beauftragte Hochregallager wird nahtlos an

die bestehende und neue Produktionslinie angebunden und erweitert die Automatisierungsarchitektur des Standorts.

Technische Eckdaten im Überblick

- 12.880 zusätzliche Stellplätze
- 2.753 m² Grundfläche
- zehn Lagerebenen mit Trolleys auf jeder Ebene für erhöhte Transport- und Lagerkapazität
- kompakte Bauform – angepasst an das begrenzte Baufeld zwischen Bestand und Mur
- Trolley-Mover-Konzept in jeder Ebene für maximale Leistungsfähigkeit und eine besonders platzoptimierte Einlagerung auf engstem Raum
- Personenlift für komfortable Wartung und mögliche Werksführungen
- erweiterte Brandschutz- und Sicherheitsmaßnahmen
- direkte Kopplung an die bestehende und neue Produktionslinie

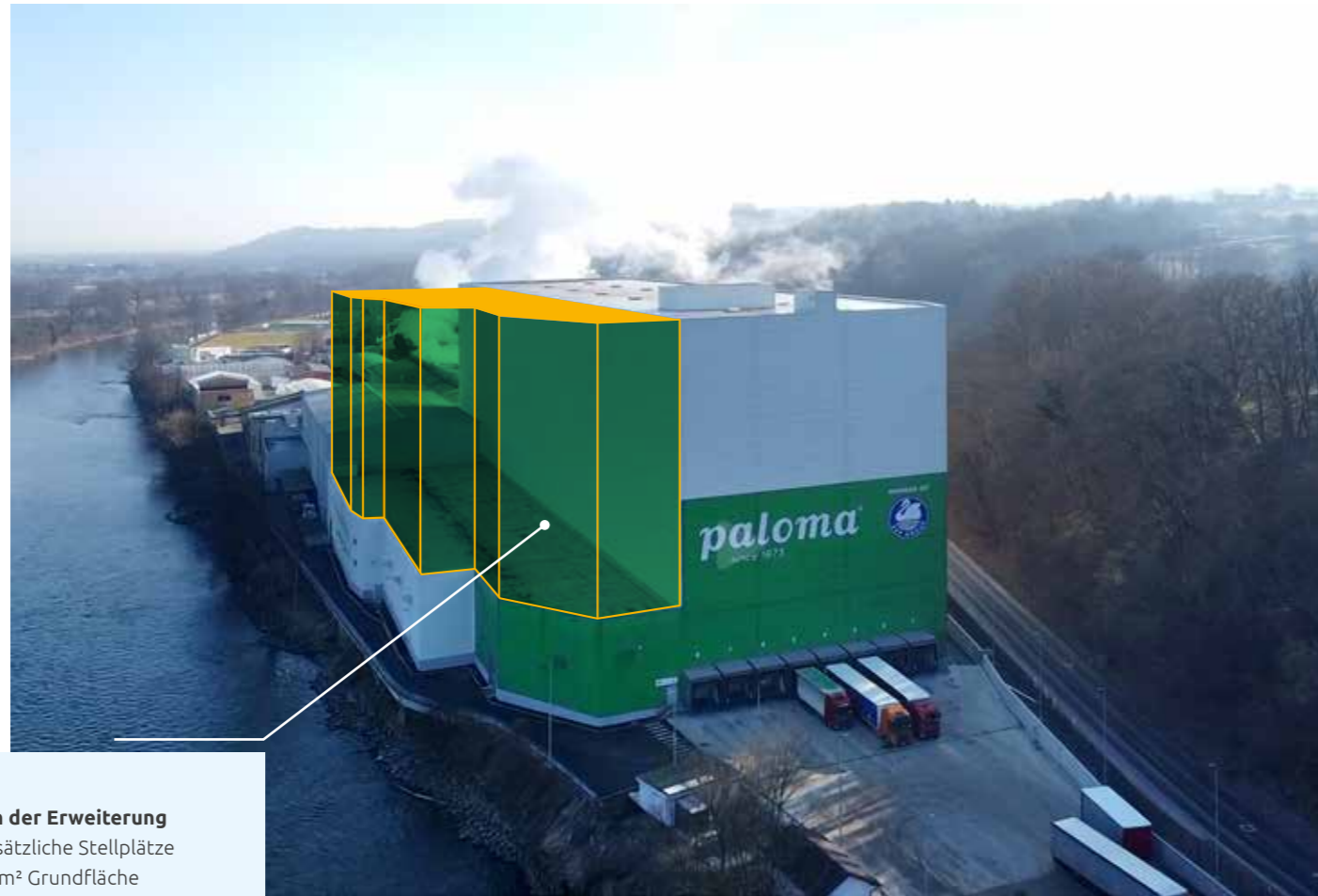
Die Lagerarchitektur folgt dem Grundsatz: maximale Kapazität auf minimaler Fläche. Durch die konsequent kompakte Auslegung und den Einsatz eines leistungsstarken Mover-Trolley-Systems lässt sich das verfügbare Areal optimal nutzen. One-Stop-Shop: Effizienz aus einer Hand.



“

„Die bauliche Situation ist anspruchsvoll – aber genau das ist die Art von Projekt, in der wir unsere Stärken ausspielen. Präzision, Sicherheit und Termintreue stehen dabei an erster Stelle.“

Thomas Lafer
Head of Competence Center ECE-LOG.



Eckdaten der Erweiterung
 12.880 zusätzliche Stellplätze
 2.753 m² Grundfläche



Paloma-Standortleiter:
 „Die Realisierung unseres ersten Hochregallagers durch BT-Systems hat unsere Erwartungen in jeder Hinsicht erfüllt. Sowohl die Systemleistung als auch die zuverlässige Projektabwicklung waren überzeugend. Daher freuen wir uns, die Erweiterung unseres Standorts erneut gemeinsam durchzuführen“,
 so Jerry Tovšak,
 Mitglied der Geschäftsleitung von Paloma.

BT-Systems bietet Paloma ein vollständiges Leistungspaket: von der Palettierung über die Palettenverpackung, welche durch das Joint Venture Unternehmen Statec-Binder GmbH erfolgte, bis hin zur automatisierten Lagerung.

Für den Kunden bedeutet das:

- minimale Schnittstellen,
- weniger Koordinationsaufwand,
- schnellere Umsetzung und
- klare Verantwortung über den gesamten Materialfluss hinweg.

Automatisierte Qualitätsprüfung schafft Sicherheit

Mit der Erweiterung wird die bislang manuelle Palettenprüfung vollständig automatisiert. Das System kontrolliert jede Palette und prüft unter anderem:

- Druckfestigkeit und Tragfähigkeit der Transportpaletten
- optischer Zustand, etwa Beschädigungen oder Farbmarkierungen zur eindeutigen Zuordnung von Palettenpools
- Maßtoleranzen, Verformungen oder Unregelmäßigkeiten, die den Materialfluss beeinträchtigen könnten
- Integrität und Stabilität der Verpackung der Transporteinheit

Diese automatisierte Prüfung erhöht die Prozess- und

Liefersicherheit und stellt sicher, dass Paloma die hohen Qualitätsanforderungen auch bei steigender Produktionsmenge zuverlässig erfüllen kann.

Bau bei laufendem Betrieb – logistische Höchstleistung

Eine der zentralen Herausforderungen des Projekts ist die Integration in den engen Standort und der Bau während des laufenden Betriebs. Um den täglichen Betrieb nicht zu beeinträchtigen, setzt BT-Systems auf:

- präzise Montageplanung
- just-in-sequence Anlieferung
- temporär geschlossene Fassadenöffnungen zur Sicherung der Produktion
- schienengeführten Montagekran

Dank gezielter Planung und optimierter Montageabläufe kann die Erweiterung umgesetzt werden, ohne dass der laufende Betrieb des bestehenden Lagers nennenswert beeinträchtigt wird.

Intelligente Steuerung: zwei Lager – ein System

Das neue Hochregallager wird vollständig in das bestehende Warehouse Control System integriert.

Optimierungen aus dem ersten Projekt – wie z.B. die gleichmäßige Verteilung von Paletten – werden übernom-

men und weiter verfeinert. Das Ergebnis ist ein zusammenhängendes, skalierbares Gesamtsystem, das Materialflüsse harmonisch bündelt. Stimmen aus dem Projekt: „Der erneute Auftrag von Paloma zeigt, dass unsere Arbeit Vertrauen schafft. Die bauliche Situation ist anspruchsvoll – aber genau das ist die Art von Projekt, in der wir unsere Stärken ausspielen. Unsere Teams arbeiten so, dass der laufende Betrieb fast unberührt bleibt. Präzision, Sicherheit und Termintreue stehen dabei an erster Stelle“, sagt der Head of Competence Center ECE-LOG. Der Site Manager Jerry Tovšak von Paloma hält fest: „Die Umsetzung unseres ersten Hochregallagers durch BT-Systems hat unsere Erwartungen in jeder Hinsicht erfüllt. Sowohl die Anlagenleistung als auch die zuverlässige Projektabwicklung haben überzeugt. Deshalb freuen wir uns, auch die Erweiterung unseres Standorts erneut gemeinsam umzusetzen.“

Zeitplan und Meilensteine

Der offizielle Montagebeginn ist für Anfang Mai 2026 vorgesehen. Die Abnahme und Inbetriebnahme der neuen Anlage ist für Mitte März 2027 geplant. Damit bleibt das Projekt trotz der anspruchsvollen baulichen Rahmenbedingungen eng getaktet und ermöglicht eine zügige Integration in den laufenden Betrieb.





paloma
since 1873



Successful project to be continued

BT-Systems expands the fully automated high-bay warehouse for Paloma

Following the successful completion of the first major project for Paloma in 2024, BT-Systems is continuing its collaboration with the long-established company. With its competence centre for warehouse technology and intralogistics, ECE-LOG, BT-Systems is once again assuming responsibility as general contractor. Paloma - one of the leading hygiene paper manufacturers in south-east Europe and part of the SHP Group - continues to rely on the expertise of BT-Systems and has commissioned it with the expansion of its existing high-bay warehouse.

Review:

Successful project with a role model effect

In spring 2024, ECE-LOG, as general contractor, built a fully automated high-bay warehouse directly on top of a newly built production hall. The challenge: limited space, close proximity to the River Mur and the neighbouring transport infrastructure. Despite these special conditions, the project was successfully put into operation at the end of May 2024 after a construction period of just eight months. With around 24,500 storage locations, state-of-the-art conveyor technology, high throughput rates and optimum integration into the production flow, the project set new standards for efficient intralogistics.

The new project:

Expansion for higher production capacity

The increased output volume at Paloma requires additional storage capacity and optimised material flows. The newly commissioned high-bay warehouse will be seamlessly connected to the existing and new production line and will expand the site's automation architecture.

Key technical data at a glance

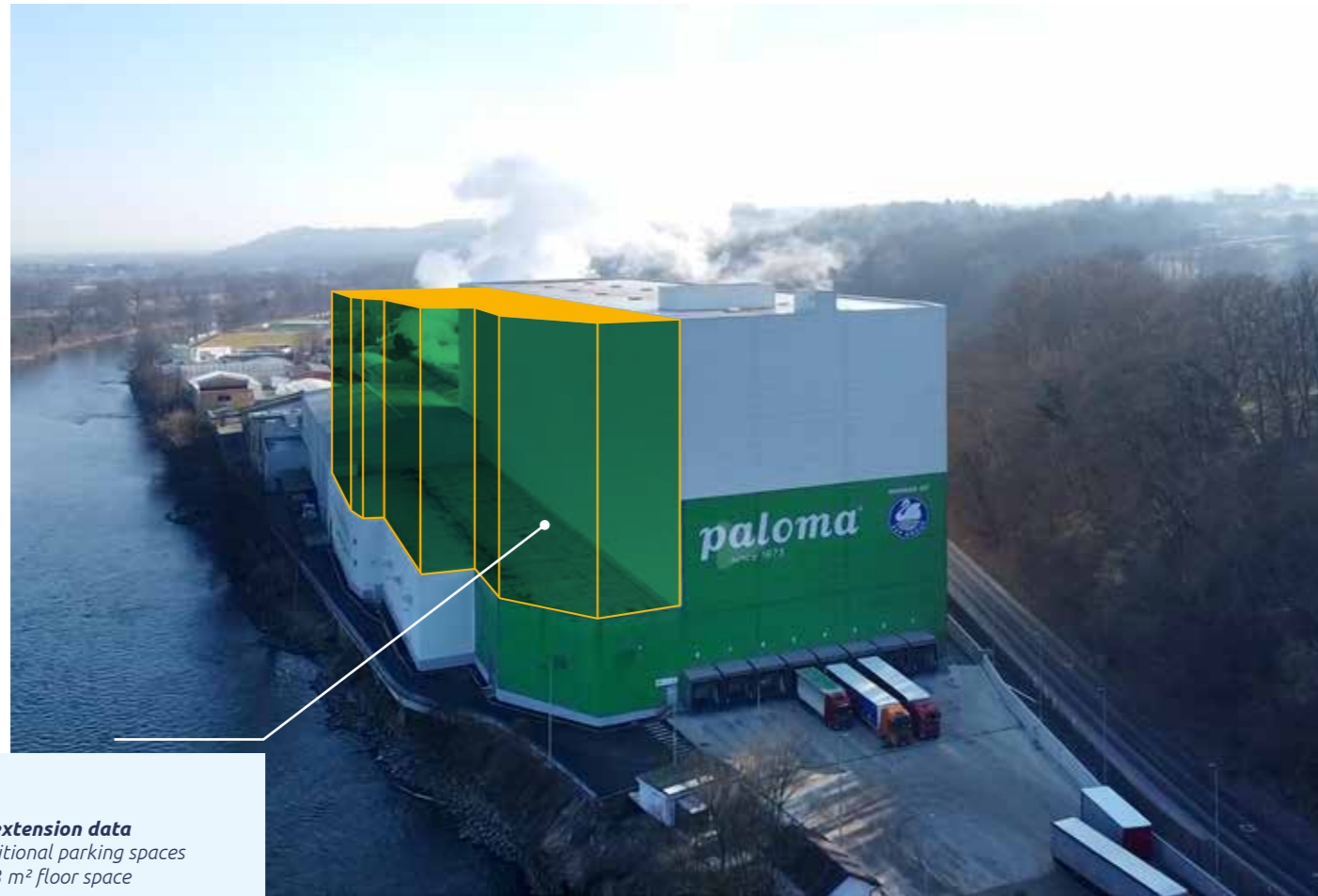
- 2.880 additional parking spaces
- 2.753 m² floor space
- 10 warehouse levels with trolleys on each level for increased transport and storage capacity
- Compact design - adapted to the limited construction area between the existing building and the River Mur
- Trolley mover concept on every level for maximum performance and particularly space-optimised storage in the tightest of spaces
- Passenger lift for convenient maintenance and possible factory tours
- Extended fire protection and safety measures
- Direct connection to the existing and new production line

The warehouse architecture follows the principle of maximising capacity while minimising space requirements. The consistently compact design and the use of a powerful mover-trolley system mean that the available space can be optimally utilised. 1-stop-shop: Efficiency from a single source

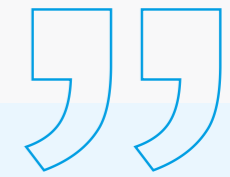


"The structural situation is challenging - but this is exactly the kind of project where we play to our strengths. Precision, safety and adherence to deadlines are our top priorities."

Thomas Lafer
Head of Competence Center ECE-LOG.



Key extension data
 12.880 additional parking spaces
 2.753 m² floor space



Paloma Site Manager:
 "The implementation of our first high-bay warehouse by BT-Systems met our expectations in every respect. Both the system performance and the reliable project execution were convincing. That's why we are pleased to carry out the expansion of our site together once again," says
Jerney Tovšak
 Member of the management board of Paloma.

BT-Systems offers Paloma a complete service package - from palletising and pallet packaging, which is carried out by the joint venture company Statec-Binder GmbH, to automated warehousing.

For the customer this means

- minimal interfaces,
- less coordination effort,
- faster implementation,
- clear responsibilities across the entire material flow.

Automated quality inspection creates safety

The extension fully automates the previously manual pallet inspection system. The system checks every pallet and evaluates, among other things:

- Compressive strength and load-bearing capacity of the transport pallets
- Visual condition, such as damage or colour markings for clear assignment of pallet pools
- Dimensional tolerances, deformations or irregularities that could impair the material flow
- Integrity and stability of the packaging of the transport unit

This automated inspection system increases process and

delivery reliability and ensures that Paloma can reliably meet high quality requirements even with increasing production volumes.

Construction during ongoing operations - a logistical feat

One of the main challenges of the project is the integration into the tight site and construction during ongoing operations. In order not to impair daily operations, BT-Systems relies on:

- precise assembly planning
- just-in-sequence delivery
- temporarily closed façade openings to secure production
- rail-guided assembly crane

Thanks to targeted planning and optimised assembly processes, the expansion can be implemented without significantly affecting the ongoing operation of the existing warehouse.

Intelligent control: two warehouses - one system

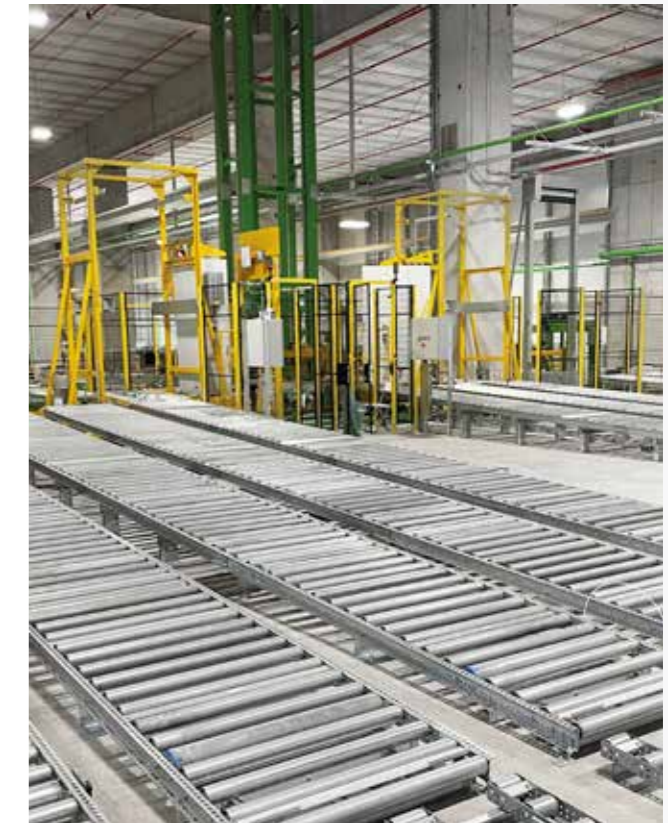
The new high-bay warehouse will be fully integrated into the existing Warehouse Control System.

Optimisations from the first project - such as the even distribution of pallets - are adopted and further refined. Result: A coherent, scalable overall system that harmonises material

flows. BT-Systems' Project Site Manager comments: "The new order from Paloma shows that our work creates trust. The structural situation is challenging - but this is precisely the type of project in which we play to our strengths. Our teams work in such a way that ongoing operations remain almost unaffected. Precision, safety and adherence to deadlines are our top priorities," says ECE-LOG Competence Center Head. Jerry Tovšak, Paloma Site Manager: "The realisation of our first high-bay warehouse by BT-Systems has met our expectations in every respect. Both the system performance and the reliable project handling were convincing. We are therefore delighted to be realising the expansion of our site together once again," says Jerney Tovšak

Schedule and milestones

The official start of assembly is scheduled for the beginning of May 2026. Acceptance and commissioning of the new plant is planned for mid-March 2027. This means that the project remains on schedule despite the challenging construction conditions and enables rapid integration into ongoing operations.





Projekt Informationssicherheit ISO/IEC bei BT-Systems

Cyber Security & Resilience

Informationssicherheit ist heute eine Grundvoraussetzung für die Stabilität und digitale Vertrauenswürdigkeit von Unternehmen. Besonders für Unternehmen wie BT-Systems, die Hard- und Softwareprodukte entwickeln, wurden EU-weite Cybersicherheitsanforderungen eingeführt. Um diese Anforderungen zu erfüllen, beginnen wir unter der Projektleitung von Stefan Lorenzoni mit der schrittweisen Umsetzung der ISO 27001- und IEC 62443-Normen. Bis August 2026 schaffen wir eine strukturierte Grundlage, um sensible Daten zu schützen, Risiken gezielt zu minimieren und die digitale Widerstandsfähigkeit unseres Unternehmens zu stärken. Die international anerkannten Normen definieren die Anforderungen an

ein wirksames Informationssicherheits-Managementsystem (ISMS) – einen systematischen Rahmen, den wir konsequent in unsere Prozesse integrieren. Mit der Umsetzung erfüllen wir zugleich rund 90 % der Anforderungen der NIS-2-Richtlinie, die den sicheren Betrieb von IT- und OT-Systemen in kritischen und wichtigen Einrichtungen regelt. „Cyber Security und Resilience sind für uns nicht nur technische Themen – sie sind Ausdruck unserer Verantwortung gegenüber Kunden, Partnern und Mitarbeitenden. Ich stehe voll und ganz hinter diesem Weg, der in der heutigen vernetzten Welt unverzichtbar ist und die tatkräftige Unterstützung aller unserer Mitarbeitenden erfordert“, sagt CEO Gerald Kreiner.

Regulatorische Anforderungen

Die neuen EU-weiten Anforderungen werden durch den Cyber Resilience Act (CRA) festgelegt. Ziel des CRA ist es, die Cyber-Resilienz von Produkten mit digitalen Komponenten zu erhöhen und einen einheitlichen Rechtsrahmen in der EU zu schaffen. Eine schnelle Reaktion im Ernstfall, um Auswirkungen zu begrenzen und kritische Geschäftsprozesse stabil fortzuführen, ist dabei essenziell – Aspekte, die gerade für mittelständische Unternehmen zunehmend relevant werden.

Wesentliche Punkte:

- CE-Kennzeichnung wird Pflicht: Ab dem 11. Dezember 2027 dürfen Produkte ohne CE-Kennzeichnung nicht mehr in der EU in Verkehr gebracht werden – eine zentrale Voraussetzung für BT-Systems.
- Meldepflicht für Schwachstellen: Ab dem 11. September 2026 müssen Sicherheitsvorfälle und Schwachstellen gemeldet werden – auch für bereits vermarktete Produkte.
- Internationale Standards: Vergleichbare Regelwerke existieren auch in anderen Märkten, etwa in den USA.
- IEC 62443: Diese Industrie-Norm dient als technische Grundlage zur Erfüllung des CRA, der wiederum für sichere Hard- und Softwareprodukte sorgt.

Was wir konkret im Projekt

Informationssicherheit ISO/IEC tun

Die Umsetzung der ISO/IEC-Normen erfolgt strukturiert, praxisnah und schrittweise. Die Roadmap wurde durch die Projektleitung gemeinsam mit BearingPoint und dem Projektteam erstellt und bildet die Grundlage für alle weiteren Schritte. Um die ambitionierten Ziele bis August 2026 zu erreichen, ist der Projektstart Anfang Dezember 2025 vorgesehen.

Kernmaßnahmen:

- eindeutige Rollen- und Zugriffskonzepte
- regelmäßige Risikoanalysen und Audits
- strukturierte Prozesse zur dauerhaften Gewährleistung eines sicheren IT-Betriebs
- und der Entwicklung sicherer Hard- und Softwareprodukte
- technische Schutzmaßnahmen und Notfallpläne
- Schulungen und Sensibilisierung aller Mitarbeitenden unterstützt durch Awareness-Tools wie SoSafe

Ziel ist die dauerhafte Sicherstellung von Vertraulichkeit, Integrität und Verfügbarkeit unserer Informationen – sowohl für unser Unternehmen als auch für unsere Geschäftspartner.

Informationssicherheit lebt vom Mitdenken und Mitwirken aller und schafft damit ein verlässliches digitales Umfeld für uns und unsere Kunden.





Information security ISO/IEC project at BT-Systems

Cyber Security & Resilience

Today, information security is a basic prerequisite for stability and digital trustworthiness in companies. EU-wide cyber security requirements have been introduced, particularly for companies such as BT Systems which develop hardware and software products. In order to fulfil these requirements, we are beginning the gradual implementation of the ISO 27001 and IEC 62443 standards under the project management of Stefan Lorenzoni. By August 2026, we will create a structured basis to protect sensitive data, minimise risks in a targeted manner and strengthen our company's digital resilience. The internationally recognised standards define the requirements for an effective information security

management system (ISMS) - a systematic framework that we consistently integrate into our processes. With this implementation, we also meet approx. 90% of the requirements of the NIS 2 directive, which regulates the secure operation of IT and OT systems in critical and important facilities. "Cyber security and resilience are not just technical issues for us - they are an expression of our responsibility towards customers, partners and employees. I fully support this approach, which is indispensable in today's networked world and requires the active support of all our employees," says CEO Gerald Kreiner.



Regulatory requirements

The new EU-wide requirements are defined by the Cyber Resilience Act (CRA). The aim of the CRA is to increase the cyber resilience of products with digital components and to create a standardised legal framework in the EU. Fast response times in the event of an emergency are essential in order to limit impacts and keep critical business processes stable - aspects that are becoming increasingly relevant for SMEs in particular.

Key points:

- CE labelling becomes mandatory: From 11 December 2027, products without a CE marking may no longer be placed on the EU market - a key requirement for BT systems.
- Obligation to report vulnerabilities: From 11 September 2026, security incidents and vulnerabilities must be reported - even for products already on the market.
- International standards: Comparable regulations also exist in other markets, such as the USA.
- IEC 62443: This industry standard serves as the technical basis for meeting the CRA, which in turn ensures secure hardware and software products.

What we specifically do in the "Information Security ISO/IEC" project

The ISO/IEC standards are implemented in a structured, practical and step-by-step manner. The roadmap was drawn up by the project management together with BearingPoint and the project team and forms the basis for all further steps. In order to achieve the ambitious targets by August 2026, the project is scheduled to start at the beginning of December 2025.

Core measures:

- Clear role and access concepts
- Regular risk analyses and audits
- Structured processes to permanently guarantee secure IT operations
- and the development of secure hardware and software products
- Technical protective measures and emergency plans
- Training and sensitisation of all employees (supported by awareness tools such as SoSafe)

The aim is to permanently ensure the confidentiality, integrity and availability of our information - both for our company and for our business partners.

Information security thrives on everyone's cooperation and collaboration - it creates a reliable digital environment for us and our customers.



Preisschnapsen 2025

Spannung, Spiel und tolle Preise

Das diesjährige BT-Systems-Preisschnapsen stand erneut ganz im Zeichen von Gemeinschaft, Teamgeist und Geselligkeit. Heuer fand es zum ersten Mal standortübergreifend statt und es gab Preise im Gesamtwert von über 4.600 €. Zahlreiche MitarbeiterInnen aus allen Unternehmensbereichen trafen sich, um bei spannenden Kartenduellen den gemeinsamen Austausch zu genießen.

Die Vorrunden fanden an den jeweiligen Standorten der Kompetenzzenter statt. Dort konnten sich die bestplatzierten SpielerInnen für das große Finale in Ludersdorf qualifizieren.

Dieses fand am Donnerstag, 06.11.2025 in der Fertigung Ludersdorf statt. Bei spannenden Partien kämpften die Finalisten um den Wanderpokal und zahlreiche weitere attraktive Preise.

Für das leibliche Wohl war ebenfalls bestens gesorgt: Neben herzhaften Würsteln gab es Maroni, Sturm und weitere Getränke – ideal, um die gesellige Atmosphäre gemeinsam zu genießen.

Dank an unsere Sponsoren

Ein herzliches Dankeschön gilt allen Sponsoren, die mit ihrer Unterstützung dazu beigetragen haben, dass das Preisschnapsen wieder zu einem besonderen Erlebnis für alle MitarbeiterInnen wurde.

Platzierungen im Finale:

1. **Michael Gruber**
Kompetenzcenter REDWAVE
2. **Gerald Kreiner**
Geschäftsführung
3. **Lukas Adelmann**
Fertigung BT-Systems
4. **Andreas Haider**
Kompetenzcenter REDWAVE
5. **Florian Klinger**
Kompetenzcenter BT-Anlagenbau
6. **Rainer Haas**
Kompetenzcenter BT-Anlagenbau





Card Game Tournament 2025

Excitement, games and great prizes

This year's BT-Systems "Schnapsen" Card Game Tournament was once again all about community, team spirit and socialising - for the first time across all locations and with prizes totalling over €4,600. Many employees from all areas of the company came together to enjoy the interaction and exchange of ideas in exciting card duels.

The preliminary rounds took place at the respective locations of the competence centers. There, the best-placed players qualified for the grand final in Ludersdorf.

The latter started at 3 pm on 06 November 2025 at the Ludersdorf production site. The finalists competed in exciting matches for the challenge cup and numerous other attractive prizes.

Their physical well-being was also well catered for: In addition to savoury sausages, there were chestnuts, "Sturm" young wine and drinks - ideal for enjoying the convivial atmosphere together.

Thanks to our sponsors

A big thank you to all the sponsors whose support helped to make the Tournament a special experience for all employees.

Placings in the final:

- 1. Michael Gruber**
Competence Center REDWAVE
- 2. Gerald Kreiner**
Management
- 3. Lukas Adelman**
Manufacturing BT-Systems
- 4. Andreas Haider**
Competence Center REDWAVE
- 5. Florian Klinger**
Competence Center BT-Anlagenbau
- 6. Rainer Haas**
Competence Center BT-Anlagenbau



Trainee-Event in Lichtenwörth

Bogenschießen als Belohnung für besondere Leistungen

Im Rahmen unserer Lehrlingsausbildung steht jedes Jahr als Dankeschön für Engagement und gute Leistungen eine gemeinsame Aktivität auf dem Programm. In diesem Jahr durften unsere Lehrlinge einen abwechslungsreichen Tag erleben: Nach einer spannenden Werksführung bei der AAT Lichtenwörth ging es weiter zum Bogenschießen in Wöllersdorf, bevor der Tag dann mit einem gemeinsamen Abendessen gemütlich ausklang.

Bei der Führung durch Johannes Zusag, Kompetenzzentrumleiter der AAT, erhielten die Lehrlinge spannende Einblicke in die mechanische Fertigung von Fördersystemen – Bauteile, die später in unserem Unternehmen elektrifiziert und weiterverarbeitet werden. So entstand ein greifbarer Bezug zwischen Theorie, Produktion und den eigenen Aufgaben.

Treffsicherheit mit Teamgeist

Beim anschließenden Bogenschießen waren volle Konzentration, Ruhe und Präzision gefragt. Auf dem 3D-Parcours unterstützten sich die Lehrlinge gegenseitig und feuerten einander an.

Stärkung für Körper und Geist

Der Tag endete mit einem gemeinsamen Essen, bei dem Zeit blieb, die Erlebnisse Revue passieren zu lassen. Begleitet wurde die Gruppe von Johannes Zusag und Josef Wagner.

Rolle des Lehrlingscoachs

„Als Lehrlingscoach begleite ich unsere Nachwuchstalente auf ihrem Weg zum Facharbeiter. Ziel ist es, die Brücke zwischen der täglichen betrieblichen Ausbildung und der Berufsschule zu schlagen und die Lehrlinge bestmöglich auf ihren Lehrabschluss sowie auf ihre zukünftigen Aufgaben vorzubereiten“, so Josef Wagner, Knowledge Manager bei BT-Systems GmbH.

Die jüngste Auszeichnung der WKO als Top-Lehrbetrieb unterstreicht die Qualität unserer Lehrlingsausbildung. Ein besonderer Dank gilt der Geschäftsführung, die solche Aktivitäten ermöglicht und damit das Engagement unserer Lehrlinge und Ausbilder wertschätzt.

Trainee event in Lichtenwörth

Archery as a reward for special achievements

As part of our apprentice training programme, a joint event takes place every year - as a thank you for commitment and good performance. This year, our apprentices were able to experience a varied day: After an exciting factory tour at AAT Lichtenwörth, we continued on to engage in archery in Wöllersdorf, before ending the day with a cosy dinner together.

During the guided tour by Johannes Zusag, Competence Center Manager at AAT, the apprentices were given exciting insights into the mechanical production of conveyor systems - components that are later electrified and further processed in our company. This created a tangible link between theory, production and their own tasks.

Accuracy meets team spirits

Full concentration, calm and precision were required for the subsequent archery session. On the 3D course, the apprentices supported and cheered each other on.

Strengthening body and mind

The day ended with a joint meal, which provided time to reflect on the experiences. The group was accompanied by Johannes Zusag and Josef Wagner.

Role of the apprentice coach

"As an apprentice coach, I accompany our young talents on their way to becoming skilled workers. The aim is to build a bridge between day-to-day company training and vocational school - and to prepare the apprentices in the best possible way for their apprenticeship qualification and their future tasks," says Josef Wagner, Knowledge Manager at BT-Systems GmbH.

Most recently being awarded the title of Top Training Company by the Chamber of Commerce emphasises the quality of our apprenticeship training. Special thanks go to the management, which makes such activities possible and thus appreciates the commitment of our apprentices and trainers.





Forschungsprojekt CIRCULAR FOAM erfolgreich abgeschlossen

REDWAVE Sortiertechnik als Schlüsselpartner
im Recycling von PU-Hartschäumen

Vier Jahre Forschung zu geschlossenen Wertstoffkreisläufen – REDWAVE liefert Sortier-Know-how für hochwertige Rückgewinnung. Das EU-Forschungsprojekt CIRCULAR FOAM ist nach vier Jahren intensiver Arbeit offiziell abgeschlossen. Ziel des von der Europäischen Union im Rahmen von Horizon 2020 geförderten Projekts war es, das Recycling von Polyurethan-Hartschäumen (PU) – etwa aus Dämmstoffen oder Kühlgeräten – entscheidend voranzubringen und so einen geschlossenen Wertstoffkreislauf zu ermöglichen.

Kreislaufwirtschaft für PU-Hartschäume

PU-Hartschäume sind ein wichtiges Dämmmaterial, stellen am Lebensende aber bislang ein Recyclingproblem dar. Im Rahmen von CIRCULAR FOAM wurde gezeigt, dass eine Kombination aus innovativer Sortier- und Recyclingtechnik die Rückgewinnung dieser Materialien technisch machbar und ökologisch sinnvoll macht.

REDWAVE liefert Schlüsseltechnologie

Als Technologiepartner war REDWAVE – das Kompetenzzentrum für Recycling- und Sortierlösungen der BT-Systems – maßgeblich für die Entwicklung und Erprobung einer intelligenten Sortierlösung verantwortlich. Mithilfe sensorgestützter Erkennungssysteme gelang es, PU-Abfälle präzise zu identifizieren und sortenrein zu trennen – eine entscheidende Voraussetzung für das anschließende chemische Recycling.

Durch die Integration von Echtzeit-Sensorik und datenbasierter Steuerung konnte REDWAVE zeigen, dass automatisierte Sortierung nicht nur die Materialqualität verbessert, sondern auch wirtschaftlich tragfähig ist. Damit wurde ein zentraler Baustein für zukünftige PU-Recyclingprozesse geschaffen.

Ergebnisse und Ausblick

CIRCULAR FOAM demonstrierte europaweit, dass PU-Kreisläufe technisch und regional umsetzbar sind. In Pilotregionen wie Nordrhein-Westfalen, Schlesien und Amsterdam wurden konkrete Anwendungsszenarien entwickelt, die künftig skalierbar sind.

Für REDWAVE bedeutet das Projekt einen wichtigen Technologieschub: Die gewonnenen Erkenntnisse fließen direkt in die Weiterentwicklung der Sortiermaschinen ein und stärken die Position des Unternehmens als innovativer Partner für hochwertige Recyclinglösungen.

Fazit

Mit CIRCULAR FOAM wurde ein bedeutender Schritt in Richtung Circular Economy für PU-Hartschäume erreicht. BT-Systems hat mit seiner REDWAVE-Sortiertechnik bewiesen, dass präzise Materialerkennung ein Schlüssel zum Erfolg künftiger Recyclingprozesse ist, und leistet damit einen wertvollen Beitrag zu einer nachhaltigeren Zukunft.

"CIRCULAR FOAM" research project successfully completed

REDWAVE sorting technology as a key partner in
the recycling of rigid PU foams

Four years of research for closed-loop recycling - REDWAVE provides sorting expertise for high-quality recovery. The EU research project CIRCULAR FOAM has been officially completed after four years of intensive work. The aim of the project, which was funded by the European Union as part of Horizon 2020, was to significantly advance the recycling of rigid polyurethane (PU) foams - for example from insulation materials or refrigerators - and thus enable a closed material cycle.

Circular economy for rigid PU foams

Rigid PU foams are an important insulating material, but have so far posed a recycling problem at the end of their life. The CIRCULAR FOAM project has shown that a combination of innovative sorting and recycling technology makes the recovery of these materials technically feasible and ecologically sound.

REDWAVE supplies key technology

As a technology partner, REDWAVE - BT-Systems' competence center for recycling and sorting solutions - was largely responsible for the development and testing of an intelligent sorting solution. With the help of sensor-based detection systems, it was possible to precisely identify PU waste and separate it by type - a crucial prerequisite for subsequent chemical recycling.

By integrating real-time sensor technology and data-based control, REDWAVE was able to demonstrate that automated sorting not only improves material quality, but is also economically viable. This has created a central building block for future PU recycling processes.

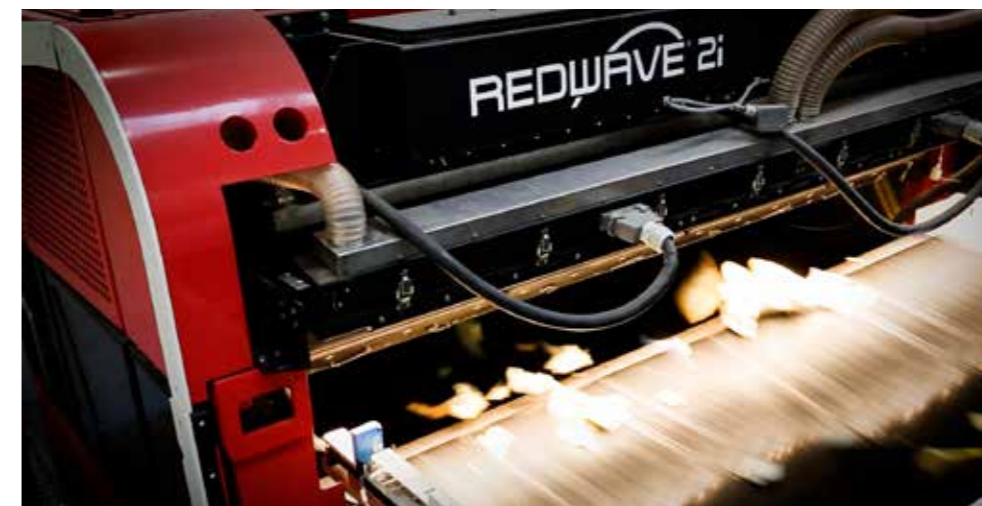
Results and outlook

CIRCULAR FOAM demonstrated throughout Europe that PU cycles are technically and regionally feasible. In pilot regions such as North Rhine-Westphalia, Silesia and Amsterdam, specific application scenarios have been developed that can be scaled up in the future.

For REDWAVE, the project represents an important technological boost: The knowledge gained flows directly into the further development of the sorting machines and strengthens the company's position as an innovative partner for high-quality recycling solutions.

Conclusion

CIRCULAR FOAM represents a significant step towards a circular economy for rigid PU foams. With its REDWAVE sorting technology, BT-Systems has proven that precise material recognition is a key to the success of future recycling processes - and is thus making a valuable contribution to a more sustainable future.



watch the
VIDEO



REDWAVE ROX

efficient rock sorting up to 20 kg

REDWAVE ROX

Effiziente Stein- sortierung bis 20 kg



watch the VIDEO

Nordkalk, ein führendes Kalksteinunternehmen, liefert hochwertige Rohstoffe für zahlreiche Industriezweige. Am Standort Lappeenranta in Finnland betreibt das Unternehmen moderne Steinbrüche, Mahl- und Flotationsanlagen. Eine besondere Herausforderung ist die präzise Trennung schwerer Gesteinsstücke, um eine maximale Reinheit des Kalksteins sicherzustellen.

Kundenfeedback: Überzeugende Leistung

„Our REDWAVE ROX has done very good work so far!“, berichtet Gert Wahtera von Nordkalk. Die Anlage bewährt sich seit Jahren im Betrieb und überzeugt vor allem durch ihre Fähigkeit, Steine bis zu 20 kg zuverlässig zu sortieren.

Die REDWAVE ROX trennt Material vollautomatisch nach Farbe und Materialeigenschaften und sorgt so für gleichbleibend hohe Qualität. Bei höchster Durchsatzleistung und minimalem Ausschuss werden dunkle oder schwarze Partikel gezielt von weißem Kalkstein getrennt.

Vorteile für den Betrieb

- hohe Sortierleistung: über 200 t/h möglich
- robust und zuverlässig: 24/7-Betrieb für maximale Produktivität
- Präzision: selbst schwere Steine bis 20 kg werden exakt getrennt
- Effizienz: geringerer Ausschuss, höhere Wertschöpfung

Die REDWAVE ROX XXL zeigt eindrucksvoll, dass moderne Sortiertechnologie nicht nur präzise, sondern auch für schwere Gesteinsstücke geeignet ist. Für Nordkalk bedeutet dies einen höheren Ertrag, sauberere Materialien und eine effiziente Produktion. Präzision in der Rohstoffverarbeitung ist entscheidend – REDWAVE ROX liefert sie zuverlässig.

Innovation für große und schwere Materialien

Mit der REDWAVE ROX XXL, intern liebevoll Big Mama genannt, erweitert REDWAVE das Konzept robuster und präziser Sortierung. Diese Maschine verarbeitet besonders große Gesteinsstücke bis 20 kg und 300 mm und erreicht Durchsatzleistungen von über 200 Tonnen pro Stunde.

Dank modernster Sensortechnologie, 24/7-Betriebssicherheit und hoher Effizienz sorgt REDWAVE ROX für optimierte Prozesse, geringeren Ausschuss und höhere Wertschöpfung in der Rohstoffverarbeitung.



Nordkalk, a leading limestone company, supplies high-quality raw materials for numerous branches of industry. The company operates modern quarries, grinding and flotation plants at its Lappeenranta site in Finland. A particular challenge is the precise separation of heavy pieces of rock to ensure maximum purity of the limestone.

Customer feedback: Convincing performance

“Our REDWAVE ROX has done very good work so far!” reports Gert Wahtera from Nordkalk. The system has proven itself in operation for years and is particularly impressive due to its ability to reliably sort rocks weighing up to 20 kg.

The REDWAVE ROX separates material fully automatically according to colour and material properties, thus ensuring consistently high quality. Dark or black particles are specifically separated from white limestone - with maximum throughput and minimum waste.

Advantages for the company

- High sorting capacity: over 200 t/h possible
- Robust and reliable: 24/7 operation for maximum productivity
- Precision: even heavy rocks weighing up to 20 kg are cut precisely
- Efficiency: less waste, higher added value

The REDWAVE ROX XXL impressively demonstrates that modern sorting technology is not only precise, but also suitable for heavy pieces of rock. For Nordkalk, this means higher yields, cleaner materials and efficient production. Precision in raw material processing is crucial - REDWAVE ROX delivers it reliably.

Innovation for large and heavy materials

With the REDWAVE ROX XXL, affectionately known internally as “Big Mama”, REDWAVE is expanding the concept of robust and precise sorting. This machine processes particularly large pieces of rock up to 20 kg and 300 mm and achieves flow rates of over 200 tonnes per hour.

Thanks to state-of-the-art sensor technology, 24/7 operational reliability and high efficiency, REDWAVE ROX ensures optimised processes, less waste and higher added value in raw material processing.





EFFIZIENTE VERPACKUNGS- UND PALETTIERLÖSUNGEN

für die industrialisierte Landwirtschaft

Die industrialisierte Landwirtschaft befindet sich seit Jahren in einem tiefgreifenden Wandel. Globaler Wettbewerb, steigende Anforderungen an Produktqualität sowie die zunehmende Notwendigkeit, effizienter zu arbeiten, prägen die Branche. Besonders im Bereich der Saatgut- und Samenhändler steigt der Druck, Prozesse effizienter zu gestalten und zugleich höchste Standards einzuhalten.

Genau hier setzt STATEC BINDER an: Mit innovativen Verpackungs- und Palettiermaschinen bieten wir maßgeschneiderte Lösungen für die spezifischen Anforderungen der Agrarindustrie – insbesondere für freifließende Produkte wie Saatgut, Samen oder Granulate.

Warum automatisierte Verpackung in der Landwirtschaft immer wichtiger wird

Traditionell wurden landwirtschaftliche Produkte häufig manuell oder mit halbautomatischen Verfahren verpackt. Doch diese Methoden stoßen schnell an ihre Grenzen, wenn es um größere Mengen, gleichbleibende Qualität, Produktschutz und wirtschaftliche Effizienz geht.

Verpackungslösungen speziell für freifließende Produkte

Saatgut und Samen stellen besondere Anforderungen an die Verpackung: Sie müssen vor Feuchtigkeit geschützt und in unterschiedlichen Sackgrößen abgefüllt werden können – von kleineren bis hin zu großformatigen Säcken.

Die Verpackungsanlagen von STATEC BINDER sind darauf spezialisiert, präzise, hygienisch und schonend zu arbeiten. Dank moderner Dosier- und Wiegetechnologie wird sichergestellt, dass jedes Gebinde exakt befüllt wird. Das vermeidet nicht nur Reklamationen, sondern spart auch Material und Kosten.

Die Auswahl der richtigen Maschine für Ihr landwirtschaftliches Produkt

Im landwirtschaftlichen Sektor werden eine Vielzahl an verschiedenen Gütern produziert, die sich in ihren Produkteigenschaften unterscheiden. Die Verpackungsmaschinen von STATEC BINDER sind so konzipiert, dass maximale Flexibilität gegeben ist. So können die Maschinen individuell an die Eigenschaften der Produkte angepasst und gleichzeitig die Leistungsfähigkeit der Systeme sichergestellt werden. Im Wesentlichen haben sich die Offensack-Verpackungsmaschinen CERTOPAC, PRINCIPAC & ACROPAC bei unseren Kunden aus der Agrarindustrie bewährt. Charakteristisch für diese Maschinen ist, dass zuvor produzierte Offensäcke befüllt werden. Diese können aus den Materialien Papier, PE (Polyethylen) und gewebten PP (Polypropylen) bestehen. Kunden können sich außerdem zwischen der Befüllung von Polster- und Seitenfaltensäcken entscheiden. Die Säcke werden mittels Vakuums separiert und geöffnet. Darauf folgend können sie auf den Füllstützen aufgesteckt und befüllt werden. Die Verschließung der Säcke, welche individuell angepasst werden kann, erfolgt ebenso automatisch. Beispielsweise kann das Vernähen, Verschweißen oder das heiße Verkleben von Kunden gewünscht oder aufgrund des Produktes erforderlich sein. Für die Dosierung des Produktes stehen grundsätzlich drei Wiegearten zur Verfügung. Im landwirtschaftlichen Sektor hat sich aufgrund des Fließverhaltens herauskristallisiert, dass eine Bandzufuhr meist die richtige Wahl ist.

Insbesondere der CERTOPAC hat seine Leistung in vielen Betrieben unter Beweis gestellt – die leichte Zugänglichkeit, kompakte Bauweise und hohe Leistungsfähigkeit sprechen für sich. Die vollautomatische Verpackungsmaschine verpackt bis zu 1500 Säcke pro Stunde, welche zwischen fünf und 80 kg Füllgewicht betragen können. Der CERTOPAC ist ideal für jede Art von frei

Automatisierte Verpackungssysteme bieten entscheidende Vorteile:

- **GLEICHBLEIBENDE PRODUKTQUALITÄT:** Saatgut oder Samen müssen in optimalem Zustand beim Kunden ankommen. Moderne Verpackungssysteme gewährleisten eine konstante Füllmenge und verhindern Beschädigungen oder Verunreinigungen.
- **EFFIZIENZSTEIGERUNG:** Große Volumina lassen sich in kürzester Zeit präzise verpacken. Das reduziert den Zeitaufwand erheblich und erhöht die Wettbewerbsfähigkeit.
- **WIRTSCHAFTLICHKEIT:** Automatisierte Lösungen senken langfristig die Betriebskosten, da weniger Personalaufwand erforderlich ist und Stillstandzeiten reduziert werden.

Automatisches Palettieren – die logische Ergänzung

Neben der reinen Verpackung gewinnt auch die Palettierung zunehmend an Bedeutung. Schließlich geht es nicht nur darum, Produkte sicher zu verpacken, sondern auch darum, sie effizient und transport-sicher zu lagern und zu versenden.

Mit automatischen Palettierlösungen bietet STATEC BINDER die perfekte Ergänzung:

- **SICHERE STAPELUNG:** Säcke werden exakt und stabil auf Paletten gestapelt. Das reduziert Transportschäden und erleichtert die Lagerung.
- **FLEXIBILITÄT:** Unterschiedliche Palettiermuster ermöglichen eine Anpassung an verschiedenste Verpackungsgrößen und Logistiksysteme.
- **ZEIT- UND KOSTENERSPARNIS:** Automatisierte Systeme arbeiten kontinuierlich und schnell – deutlich effizienter als manuelles Palettieren.

Das Zusammenspiel von Verpackungs- und Palettieretechnik sorgt somit für eine **komplette End-of-Line-Lösung**, die den gesamten Prozess von der Abfüllung bis zur Auslieferung optimiert.

Weitere Vorteile für die Landwirtschaftliche Industrie

Neben Effizienz und Qualität gibt es noch eine Reihe weiterer Themen, die für Agrarbetriebe von Bedeutung sind und durch den Einsatz moderner sowie automatisierter Verpackungs- und Palettiermaschinen gelöst werden können:

- **SAISONALE SPITZEN MEISTERN:** In der Landwirtschaft gibt es ausgeprägte Hochphasen, etwa zur Ernte oder beim Saatgutverkauf. Automatisierte Systeme ermöglichen eine schnelle Skalierung der Produktion, ohne dass kurzfristig zusätzliche Arbeitskräfte notwendig sind.
- **FACHKRÄFTEMANGEL BEGEGNEN:** Körperlich belastende Arbeiten wie Sackbefüllung und Palettierung lassen sich automatisieren. Das entlastet die Belegschaft, reduziert krankheitsbedingte Ausfälle und macht Betriebe unabhängiger vom Arbeitsmarkt.
- **WETTBEWERBSFÄHIGKEIT UND EXPORT:** Für den internationalen Handel müssen Verpackungen bestimmte Standards einhalten. Automatisierte Systeme stellen sicher, dass Produkte transportsicher, normgerecht und somit problemlos exportfähig sind.
- **PLATZ- UND LOGISTIKOPTIMIERUNG:** Kompakte Stapelung auf Paletten spart Lagerfläche und sorgt für einen schnellen und sicheren Weitertransport.
- **SICHERHEIT AM ARBEITSPLATZ:** Das Heben und Stapeln schwerer Säcke entfällt – ein Plus für Arbeitsschutz und Mitarbeiterzufriedenheit.



FAZIT

Wettbewerbsvorteile für die Agrarindustrie

In einer Branche, die zunehmend von Effizienz, Qualität und Nachhaltigkeit geprägt ist, bieten Verpackungs- und Palettierlösungen von STATEC BINDER klare Wettbewerbsvorteile.

- ☑ **Höchste Präzision und konstante Qualität bei der Abfüllung**
- ☑ **Flexible Anpassung an verschiedene Produkte und Sackgrößen**
- ☑ **Zeit- und Kostenersparnis durch Automatisierung**
- ☑ **Lösungen für saisonale Spitzen und mehr Effizienz im eigenen Betrieb**

Für Unternehmen der industriellen Landwirtschaft – insbesondere im Bereich Saatgut und Samen – sind unsere Lösungen daher mehr als nur eine technische Investition. Sie sind ein **entscheidender Schritt in Richtung Effizienzsteigerung und Wettbewerbsfähigkeit.**



EFFICIENT PACKAGING AND PALLETIZING SOLUTIONS

for the agricultural industry

The agricultural industry has been undergoing profound change for years. Global competition, increasing demands on product quality, and the growing need to work more efficiently are shaping the industry. Seed and grain traders in particular are under increasing pressure to make their processes more efficient while maintaining the highest standards.

This is exactly where STATEC BINDER comes in: with innovative packaging and palletizing machines, we offer tailor-made solutions for the specific requirements of the agricultural industry – especially for free-flowing products such as seeds or granulates.

Why automated packaging is becoming increasingly important in agriculture

Traditionally, agricultural products were often packaged manually or using semi-automatic processes. However, these methods quickly reach their limits when it comes to larger quantities, consistent quality, product protection, and economic efficiency.

Packaging solutions specifically for free-flowing products

Seeds and grains place special demands on packaging: they must be protected from moisture and be able to be filled into different bag sizes – from small to large bags.

STATEC BINDER's packaging systems are designed to work precisely, hygienically, and gently. Modern dosing and weighing technology ensure that each container is filled exactly. This not only avoids complaints but also saves material and costs.

Selecting the right machine for your agricultural product

The agricultural sector produces a wide variety of goods that differ in their product characteristics. STATEC BINDER packaging machines are designed to offer maximum flexibility. This means that the machines can be individually adapted to the characteristics of the products while ensuring the performance of the systems. Essentially, the CERTOPAC, PRINCIPAC, and ACROPAC open-bag packaging machines have proven themselves with our customers in the agricultural industry. A characteristic feature of these machines is that they fill previously produced open bags. These can be made of paper, PE (polyethylene), and woven PP (polypropylene). Customers can

fließenden Schüttgütern geeignet. Neben der hohen Flexibilität führt die robuste und hochqualitative Bauweise der Maschine zu einer jahrzehntelangen Lebensdauer.

Für jene, welche eine besonders hohe Leistungsfähigkeit von ihrem Verpackungssystem erwarten, eignet sich der PRINCIPAC ideal. Dieser kann eine unglaubliche Menge von 2000 Säcken pro Stunde abfüllen. Mit solch einer hohen Kapazität erhöhen Sie Ihren Warenumsatz und optimieren gleichzeitig den ROI. Zusätzlich ist der PRINCIPAC ein wahres All-Round-Talent, wenn es um die Anpassungsfähigkeit an Produkteigenschaften geht. Beispielsweise kann der Einbau einer staubdichten Füllklemme, die Staubproduktion auf ein Minimum reduzieren, weshalb der PRINCIPAC ebenso für moderat fließende Produkte geeignet ist. Ebenso können die 10-50 kg schweren Säcke automatisch von der Maschine etikettiert werden.

Das vollautomatische Verpackungssystem ACROPAC ist mit einer mittleren Leistungsfähigkeit optimal für klein- und mittelständige Unternehmen. Mit einer Kapazität von bis zu 600 Säcken pro Stunde, eignet sie sich ideal für den Einstieg in den vollautomatisierten Verpackungsprozess und für geringe Mengen. Der ACROPAC kann ebenso ein Gewicht von 10-50 kg befüllen und ist mit einer Vielzahl an optionalen Features, wie beispielsweise einer Sack-Vibrationsvorrichtung, höchst flexibel und somit für eine breite Produktpalette geeignet.

Der PRINCIPAL-P, ein Portal-Palettierer, ist ein beliebtes System, das in der Agrarindustrie zum Einsatz kommt. Der Palettierer kombiniert die hohe Geschwindigkeit des PRINCIPAL-H mit einem Greifer, der auf den jeweiligen Anwendungsfall abgestimmt ist. Der große Vorteil des PRINCIPAL-P ist, dass er Säcke nicht schiebt, sondern legt und dadurch überlappend palettieren kann. Weiters werden die Säcke von allen vier Seiten gepresst, um ein sauberes Lagenbild zu erhalten. Beim Anordnen der Säcke wird darauf geachtet, dass diese in die gewünschte Position gebracht werden, um z. B. Barcodes von der Außenseite ablesbar, zu machen. Zusätzlich kann ein Roboter für mögliche Depalettierungsarbeiten installiert werden. Weitere Optionen ermöglichen es, den PRINCIPAL-P optimal an Kundenanforderungen anzupassen.

Der Hochlagenpalettierer PRINCIPAL-H eignet sich ebenfalls für landwirtschaftliche Produkte und erreicht eine Leistung von bis zu 2400 Einheiten pro Stunde. Die Kapazität kann nach Bedarf auch reduziert werden, um interne Wartezeiten zu verhindern. PRINCIPAL-H überzeugt mit seiner hohen Qualität und einer stabilen Bauweise, welche ebenfalls eine Lebensdauer von mehreren Jahrzehnten ermöglicht.





also choose between filling padded bags and side gusset bags. The bags are separated and opened using a vacuum. They can then be placed on the filling spout and filled. The bags, which can be customized, are also sealed automatically. For example, sewing, welding, or hot gluing may be requested by customers or required due to the product. There are basically three weighing methods available for dosing the product. In the agricultural sector, it has become clear that a belt feeder is usually the right choice due to the flow behavior.

The CERTOPAC in particular has proven its performance in a wide range of applications – its easy accessibility, compact design, and high performance speak for themselves. The fully automatic packaging machine packs up to 1,500 bags per hour, which can have a filling weight of between 5 and 80 kg. The CERTOPAC is ideal for all types of free-flowing bulk materials. In addition to its high flexibility, the machine's robust and high-quality design ensures a service life of decades.

The PRINCIPAC is ideal for those who expect particularly high performance from their packaging system. It can fill an incredible 2,000 bags per hour. With such a high capacity, you can increase your goods turnover and optimize your ROI at the same time. In addition, the PRINCIPAC is a true all-rounder when it comes to adaptability to product characteristics. For example, the installation of a dust-tight filling clamp can reduce dust production to a minimum, which is why the PRINCIPAC is also suitable for moderately flowing products. The 10-50 kg bags can also be automatically labeled by the machine.

The fully automatic ACROPAC packaging system is ideal for small and medium-sized companies with its medium performance capacity. With a capacity of up to 600 bags per hour, it is ideal for those new to the fully automated packaging process and for small quantities. The ACROPAC can also fill weights of 10-50 kg and, with a wide range of optional features such as a bag vibration device, is highly flexible and therefore suitable for a wide range of products.

The PRINCIPAL-P, a portal palletizer, is a popular system used in the agricultural industry. The palletizer combines the high speed of the PRINCIPAL-H with a gripper that is tailored to the specific application. The big advantage of the PRINCIPAL-P is that it does not push bags, but lays them down, allowing them to be palletized in an overlapping pattern. Furthermore, the bags are pressed from all four sides to achieve a clean layer pattern. When arranging the bags, care is taken to ensure that they are placed in the desired position, e.g., with barcodes readable from the outside. In addition, a robot can be installed for possible depalletizing work. Further options allow the PRINCIPAL-P to be optimally adapted to customer requirements.

The PRINCIPAL-H high-layer palletizer is also suitable for agricultural products and achieves a throughput of up to 2,400 units per hour. The capacity can also be reduced as required to prevent internal waiting times. PRINCIPAL-H impresses with its high quality and stable construction, which also enables a service life of several decades.

Automated packaging systems offer decisive advantages:

- **CONSISTENT PRODUCT QUALITY:** Seeds must arrive at the customer in optimal condition. Modern packaging systems ensure a consistent fill quantity and prevent damage or contamination.
- **INCREASED EFFICIENCY:** Large volumes can be packaged precisely in a very short time. This significantly reduces the time required and increases competitiveness.
- **COST-EFFECTIVENESS:** Automated solutions reduce operating costs in the long term, as less personnel is required and downtime is reduced.

Automatic palletizing – the logical addition

In addition to pure packaging, palletizing is also becoming increasingly important. After all, it is not just a matter of packaging products securely, but also of storing and shipping them efficiently and safely.

STATEC BINDER offers the perfect addition with its automatic palletizing solutions:

- **SECURE STACKING:** Bags are stacked precisely and stably on pallets. This reduces transport damage and facilitates storage.
- **FLEXIBILITY:** Different palletizing patterns allow adaptation to a wide variety of packaging sizes and logistics systems.
- **TIME AND COST SAVINGS:** Automated systems work continuously and quickly – significantly more efficiently than manual palletizing.

The interaction of packaging and palletizing technology thus provides a **complete end-of-line solution** that optimizes the entire process from filling to delivery.

Further advantages for the agricultural industry

In addition to efficiency and quality, there are a number of other issues that are important for agricultural businesses and can be solved by using modern, automated packaging and palletizing machines:

- **COPING WITH SEASONAL PEAKS:** In agriculture, there are distinct peak periods, such as harvest time or seed sales. Automated systems enable rapid scaling of production without the need for additional labor at short notice.
- **ADDRESSING THE SHORTAGE OF SKILLED WORKERS:** Physically demanding tasks such as bag filling and palletizing can be automated. This reduces the workload on staff, reduces absences due to illness, and makes businesses less dependent on the labor market.
- **COMPETITIVENESS AND EXPORTS:** Packaging must meet certain standards for international trade. Automated systems ensure that products are safe for transport, comply with standards, and can therefore be exported without any problems.
- **SPACE AND LOGISTICS OPTIMIZATION:** Compact stacking on pallets saves storage space and ensures fast and safe onward transport.
- **SAFETY IN THE WORKPLACE:** There is no need to lift and stack heavy bags – a plus for occupational safety and employee satisfaction.



CONCLUSION

Competitive advantages for the agricultural industry

In an industry that is increasingly characterized by efficiency, quality, and sustainability, packaging and palletizing solutions from STATEC BINDER offer clear competitive advantages.

- ☑ Highest precision and consistent quality during filling
- ☑ Flexible adaptation to different products and bag sizes
- ☑ Time and cost savings through automation
- ☑ Solutions for seasonal peaks and greater efficiency in your own operations

For companies in the agricultural industry – especially in the seed sector – our solutions are therefore more than just a technical investment. They are a **decisive step toward increased efficiency and competitiveness.**



AUFSETZEN - STARTEN - FERTIG

Handverschließer für vinotwist Premium

Der elektrische Handverschließer für Flaschen mit BVS-Mündung (BVS 30×60 mit Innengewinde) ist eine kompakte, benutzerfreundliche Lösung für Winzer, Abfüller und Betriebe, die kleine Chargen oder Musterflaschen mit BVS-Premium Schraubverschlüssen verschließen möchten - also für überall dort, wo Flexibilität gefragt ist.

Das hausinterne Werkstatt-Team hat den elektrischen Verschließer technisch optimiert, die Benutzerfreundlichkeit erhöht und inklusive Bedienungsanleitung und CE-Abnahme zur Marktreife geführt.

Der Handverschließer ersetzt zeitaufwendiges manuelles Bördeln mit einer herkömmlichen Zange oder Presse: aufdrehen, aufsetzen, starten und fertig. Das Gerät ist platzsparend konstruiert und kann auch dann benutzt werden, wenn die Flaschen in Kisten stehen. Durch einen praktischen Transportkoffer ist das System einfach transportier- und lagerbar.

Es stehen zwei Modellvarianten zur Auswahl:

- Handverschließer für vinotwist Premium
- Handverschließer für vinotwist Olio



PLACE - START - DONE

Manual capper for vinotwist Premium

The electric manual capper for bottles with BVS neck finish (BVS 30×60 with internal thread) is a compact, user-friendly solution for winemakers, bottlers and businesses that want to close small batches or sample bottles with BVS premium screw caps - wherever flexibility is required.

The in-house workshop team has technically optimised the electric capper, increased its user-friendliness and made it ready for the market, including operating instructions and CE approval.

The manual capper replaces time-consuming manual crimping with conventional pliers or presses: place & start - done. The appliance is designed to save space and can also be used when the bottles are in crates. Including a practical transport case, the system is easy to transport and store.

Es stehen zwei Modellvarianten zur Auswahl:

- Handverschließer für vinotwist Premium
- Handverschließer für vinotwist Olio

There are two model variants to choose from:

- Manual capper for vinotwist Premium
- Manual capper for vinotwist Olio





RIVE PORDENONE

TRADE FAIR FOR VITICULTURE AND OENOLOGY

A sales team presented capsules and closures for the first time this year at the RIVE trade fair in Pordenone, Italy. RIVE 2025 presents itself as a platform for all those who work in or are interested in viticulture or oenology.

The rather regional trade fair in northern Italy also proved interesting for visitors from neighbouring countries (Slovenia, Croatia, Austria), which meant that customers from these markets could also be welcomed and advised.

Italian winemakers continue to rely heavily on corks, for which solutions can be offered with the extensive range of capsules. BT-Watzke offers solutions with its capsule range. However, the globally preferred aluminium screw cap also seems to be slowly gaining interest. The vinotwist and the vinotwist olio with its wide range of finishing options were presented for this user group.



RIVE PORDENONE

MESSE FÜR WEINBAU UND ÖNOLOGIE

Ein Vertriebssteam hat in diesem Jahr erstmalig auf der Messe RIVE in Pordenone, Italien, Kapseln und Verschlüsse präsentiert. Die RIVE 2025 präsentiert sich als Plattform für alle, die im Weinbau oder in der Önologie tätig sind oder sich dafür interessieren.

Die eher regionale Messe im Norden Italiens erwies sich auch für Besucher aus den angrenzenden Ländern (Slowenien, Kroatien, Österreich) als interessant, wodurch Kunden aus diesen Märkten ebenfalls begrüßt und beraten werden konnten.

Die italienischen Winzer setzen nach wie vor sehr stark auf Korken, auch dafür kann BT-Watzke mit einem umfangreichen Kapselsortiment eine Lösung anbieten. Doch auch das Interesse am weltweit präferierten Aluminiumschraubverschluss nimmt langsam zu, für diese Anwendergruppe wurde der vinotwist sowie auch der vinotwist Olio mit den vielfältigen Veredelungsmöglichkeiten präsentiert.



Schon gewusst?

Winzer-Fußball- Europameisterschaft

Die Union of European National Football Teams of Winemakers (UENFW) wurde am 1. Juli 2018 gegründet und hat das Ziel, die Leidenschaft für Fußball mit der für Weinbau zu verbinden. Unter dem Dach der UENFW findet alle zwei Jahre das Turnier VINOEURO statt – die Europameisterschaft der Winzerfußballmannschaften.

Das Besondere: Nach dem Spiel folgt die dritte Halbzeit mit Weinverkostung und kulinarischem Austausch, denn Spiel, Genuss und Begegnung gehören zusammen. Für das Jahr 2026 ist Italien als Gastgeberland geplant. VINOEURO von 2. - 7.6.2026 in Cecina/Toskana.

Mehr Infos unter: www.uenfw.org



Did you know?

European Winemaker Football Championship

The Union of European National Football Teams of Winemakers (UENFW) was founded on 1 July 2018 with the aim of combining a passion for football with that of viticulture, Europe's cultural landscape and an educational component. The "VINOEURO" tournament - the European Championship of Football Teams of Winemakers - takes place every two years under the umbrella of the UENFW.

What's special about it: The game is followed by a third half - with wine tasting and culinary exchange - because games, enjoyment and encounters belong together. Italy is scheduled to host the VINOEURO in 2026 from 2 to 7 June 2026 in Cecina/Tuscany

More information at: www.uenfw.org

KI

COMING
SOON!

KI-Sortierung. Next Level.

Bald ist es so weit:
Wir arbeiten an einer neuen Lösung, die die
Sortierung spürbar smarter macht.
In Kürze verraten wir mehr.

REDWAVE Sorting Technology



AI sorting. Next Level.

*The time has almost come: We are working on a
new solution that will make sorting
noticeably smarter. We will reveal more shortly.*

REDWAVE Sorting Technology

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

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*

Messeankündigungen Trade Fair Announcement

BT-Watzke

- **Austro Vin Tulln**
29 - 31 January 2026
Tulln, Austria
Hall 5, Booth 518

BT-SYSTEMS - ECE-LOG

- **LogiMAT**
24 - 26 March 2026
Stuttgart, Germany
Booth TBD

BT-SYSTEMS - REDWAVE

- **Residuos Expo**
11 - 13 March 2026
Mexico
Booth 1717
- **ReMA 2026**
13 - 16 April
Las Vegas, NV
Booth 1134
- **Textile Recycling Expo USA**
29 - 30 April 2026
Charlotte, NC
Booth 315
- **IFAT Munich 2026**
4 - 7 May 2026
Munich, Germany
Booth B5 238
- **Metal Recycling Conference & Expo 2026**
17 - 18 June 2026
Frankfurt, Germany
Booth TBD
- **Textile Recycling Expo 2026**
24 - 25 June 2026
Brussels, Belgium
Booth TBD