

BTgroup-News

The Company News of the BT-Group



BT-Systems

Erfolgsprojekt Paloma

*The Paloma
Success Story*

STATEC BINDER

Internationaler Besuch bei STATEC BINDER

*International visitors at
STATEC BINDER*

BT-Watzke

Perfekt verschlossen

*Perfectly
sealed*

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Systems – Erfolgsprojekt Paloma <i>BT-Systems – The Paloma Success Story</i>	4-7
BT-Systems – Start der Tunnelkettenerneuerung PACK auf der A2 <i>BT-Systems – Start of the PACK tunnel chain rehabilitation project on the A2</i>	8-11
BT-Systems – Neuentwicklung: REDWAVE NIR-Modular Kunststoffsortierung <i>BT-Systems – New development: REDWAVE NIR-Modular Plastics Sorting</i>	12-15
BT-Systems – Gemeinsam stark beim Businesslauf <i>BT-Systems – Strong together at the Business Run</i>	16-17
STATEC BINDER – Internationaler Besuch bei STATEC BINDER <i>STATEC BINDER – International visitors at STATEC BINDER</i>	18-19
BT-Watzke – Perfekt verschlossen <i>BT-Watzke – Perfectly sealed</i>	20-21
BT-Watzke – Sportlich Aktiv <i>BT-Watzke – Active in Sport</i>	22-23
BT-Watzke – Schon gewusst? <i>BT-Watzke – Did you know?</i>	23

Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

mit dem Start der Tunnelkettenerneuerung PACK auf der A2 wurde ein bedeutendes Infrastrukturprojekt in Angriff genommen, das höchste technische Kompetenz und präzise Planung erfordert. BT-Systems wurde mit der Umsetzung der Tunneltechnik beauftragt und beweist sich als verlässlicher Partner. Auch von Paloma wurde BT-Systems mit einer Erweiterung beauftragt, eine Palettenübernahmestation wurde von BT-Systems geplant und in Betrieb genommen.

Wir können auch von einem internationalen Besuch bei STATEC BINDER berichten, bei dem wertvolle Erfahrungen ausgetauscht und globale Partnerschaften gestärkt wurden.

Darüber hinaus stellen wir die technische Kompetenz von BT-Watzke bei der Verarbeitung von Kapseln und Verschlüssen vor – ein Bereich, in dem Qualität, Präzision und langjährige Expertise den Unterschied machen.

Wir wünschen Ihnen viel Freude beim Lesen!



Dear Readers and Colleagues,

With the launch of the PACK tunnel chain renewal project on the A2 motorway, a major infrastructure project has been set in motion, one that requires the highest level of technical expertise and precise planning. BT-Systems was commissioned to implement the tunnel technology and has proved itself to be a reliable partner. BT-Systems was also commissioned by Paloma to carry out an expansion; a pallet receiving station was designed and commissioned by BT-Systems.

We can also report on an international visit to STATEC BINDER, during which valuable experiences were shared and global partnerships were strengthened.

Furthermore, we highlight BT-Watzke's technical expertise in the processing of capsules and closures – an area in which quality, precision and many years of expertise make all the difference.

We hope you enjoy reading it!

Wolfgang Binder
GF/Managing Director
BT-Group Holding GmbH



Erfolgsprojekt Paloma

12.880 zusätzliche Lagerplätze, ein beeindruckender Turmdrehkran und umfangreiche Anpassungen im laufenden Betrieb markieren die nächsten Meilensteine der Lagererweiterung bei unserem Kunden Paloma.

Nach der erfolgreichen Projektfortsetzung Ende 2025 hat die Montage für die Erweiterung des vollautomatischen Hochregallagers begonnen. Mit der Erweiterung entstehen 12.880 zusätzliche Lagerstellplätze, wodurch sich die Gesamtkapazität auf 37.400 Lagerstellplätze erhöht. Gleichzeitig werden zwei neue Produktionslinien integriert.

Den Auftakt bildete der Aufbau eines leistungsstarken Turmdrehkrans, der aufgrund der beengten Platzverhältnisse und der Gebäudehöhe eine entscheidende Rolle bei der Umsetzung spielt.

Mit einer Hakenhöhe von 55,5 Metern, einer Ausladung von 75 Metern, einer maximalen Tragkraft von 20 Tonnen und einer Spitzenlast von 5,17 Tonnen ermöglicht der Kran die präzise Montage der Stahlbau- und Anlagentechnik. Seine Dimensionen verdeutlichen die Größe des Projekts und schaffen die Voraussetzungen für eine sichere und termingerechte Umsetzung.

Eine besondere Herausforderung ist die Durchführung sämtlicher Arbeiten bei laufendem Lagerbetrieb. Präzise Planung, abgestimmte Bauabläufe und eine konsequente Just-in-time-Anlieferung aller Stahlbau- und Anlagenkomponenten gewährleisten, dass die laufende Logistik nicht beeinträchtigt wird.

Im Zuge der Erweiterung werden außerdem zehn zusätzliche Mover- und Trolley-Systeme installiert und an die bestehenden Lagerheber angebunden. Umfangreiche Anpassungen der SPS-Steuerung und der WCS-Lagerverwaltung ermöglichen die Integration der neuen Lagerbereiche und Produktionslinien in die bestehende Anlagensteuerung.

Für die Erweiterung werden Verbindungen zwischen dem neuen und dem bestehenden Hochregallager hergestellt, um die notwendige Stabilität des Zubaus sicherzustellen. Gleichzeitig werden die Fassaden an die Bestandsgebäude angepasst und Fassadendurchbrüche für den neuen

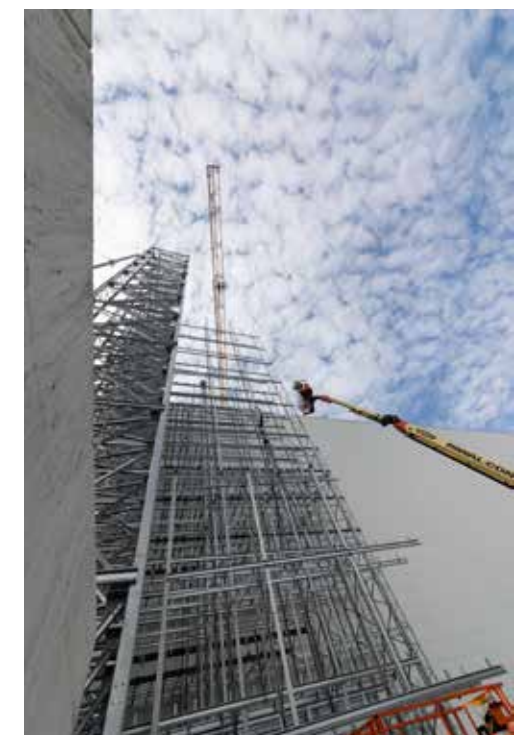
Materialfluss geschaffen. Ein neuer Personenaufzug verbindet künftig beide Lagerbereiche und erleichtert Service- und Wartungsarbeiten im rund 40 Meter hohen Lagerkomplex. Zusätzlich werden die Sprinklerunterzentrale sowie das Sprinklernetz erweitert, um den Brandschutz im neuen Lagerbereich sicherzustellen.

Das Projekt bei Paloma unterstreicht die Kompetenz von BT-Systems bei der Realisierung innovativer und maßgeschneiderter Intralogistiklösungen – auch unter anspruchsvollen Bedingungen und im laufenden Betrieb.



TECHNISCHE DATEN Palettenprüfanlage

- Förderbreite: 1060 mm
- Gesamtbreite: 1210 mm
- Förderlänge: 5200 mm
- Förderhöhe: 600 mm
- Max. Durchsatz: 250 Paletten/h
- Geschwindigkeit: 0,33 m/s



Technologie im Fokus: Vollautomatische Palettenprüfanlage

Die vollautomatische Palettenprüfanlage sorgt dafür, dass nur qualitativ einwandfreie Paletten in das Hochregallager eingelagert werden. Zu ihren wichtigsten Funktionen zählen:

- Automatische Reinigung der Paletten inklusive Staubabsaugung und Entfernung grober Verschmutzungen
- Eindrücken hervorstehender Nägel
- Prüfung der Festigkeit von Deck- und Bodenbrettern
- Kontrolle der Nagelverbindungen
- Maßprüfung von Länge, Breite und Höhe mittels Lasertechnik
- Überprüfung aller neun Klötze auf Vollständigkeit und Beschädigungen
- Kontrolle des Gabelfreiraums
- Farb- und Feuchtigkeitsprüfung
- Automatische Bewertung der Paletten (IO, NIO oder NSF)
 Palette IO => Prüfergebnis: tauschfähige Europalette
 Palette NIO => Prüfergebnis: reparaturfähige und nicht tauschfähige Europalette
 Palette NSF => (Palette stapelbar) Prüfergebnis: wie NIO jedoch nicht stapelbar = manuell



The Paloma Success Story

12,880 additional storage spaces, an impressive tower crane and extensive modifications carried out whilst operations continue mark the next milestones in the warehouse expansion at our client Paloma's site.

Following the successful resumption of the project at the end of 2025, work has begun on the extension of the fully automated high-bay warehouse. The expansion will create 12,880 additional storage spaces, bringing the total capacity to 37,400 storage spaces. At the same time, two new production lines are being integrated.

The project began with the erection of a high-performance tower crane, which plays a crucial role in the project's implementation due to the limited space available and the height of the building.

With a hook height of 55.5 metres, a jib reach of 75 metres, a maximum lifting capacity of 20 tonnes and a top load of 5.17 tonnes, the crane enables the precise installation of steel structures and plant engineering systems. Its scale highlights the scope of the project and lays the groundwork for its safe and timely implementation.

A particular challenge is carrying out all the work whilst the warehouse remains in operation. Precise planning, coordinated construction schedules and consistent just-in-time delivery of all steelwork and plant components ensure that day-to-day logistics are not disrupted.

As part of the expansion, ten additional mover and trolley systems will also be installed and connected to the existing storage lifts. Extensive modifications to the PLC control system and the WCS warehouse management system enable the integration of the new storage areas and production lines into the existing plant control system.

As part of the extension, connections will be established between the new and existing high-bay warehouses to ensure the necessary structural stability of the extension. At the same time, the façades will be adapted to match those of the existing buildings, and openings will be created in the façades to accommodate the new flow of materials. A

new passenger lift will link the two storage areas in future, making service and maintenance work easier in the approximately 40-metre-high storage complex. In addition, the sprinkler sub-control centre and the sprinkler network are being expanded to ensure fire safety in the new storage area.

The project at Paloma highlights BT-Systems' expertise in delivering innovative and bespoke intralogistics solutions – even under challenging conditions and whilst operations are ongoing.



TECHNICAL SPECIFICATIONS Pallet inspection system

- Conveyor width: 1060 mm
- Overall width: 1210 mm
- Conveyor length: 5200 mm
- Lifting height: 600 mm
- Max. throughput: 250 pallets per hour
- Speed: 0.33 m/s



Focus on technology: fully automated pallet inspection system

The fully automated pallet inspection system ensures that only pallets of impeccable quality are stored in the high-bay warehouse. Its key features include:

- Automatic pallet cleaning, including dust extraction and the removal of coarse dirt
- Pushing in of protruding nails
- Testing the strength of deck and floor boards
- Inspection of nail joints
- Dimensional inspection of length, width and height using laser technology
- Checking of all nine blocks for completeness and damage
- Checking the fork clearance
- Colour and moisture testing
- Automatic pallet assessment (OK, NOK or NSF)
Pallet OK => Test result: interchangeable Euro pallet
Pallet NOK => Test result: Euro pallet suitable for repair but not for replacement
NSF pallet => (stackable pallet) Test result: same as NOK, but not stackable = manual



Start der Tunnelkettenerneuerung PACK auf der A2

Schaltschranktechnik von BT-Systems

BT-Systems wurde mit der Fertigung der elektrotechnischen Ausrüstung für die Generalsanierung der A2 zwischen dem Herzogbergtunnel und der Anschlussstelle Packsattel beauftragt. Das Unternehmen verantwortet die komplette Umsetzung der Schaltschränke sowie der Steuerungs-, Bedien- und Klemmtechnik für die Tunnelanlagen.

Die rund elf Kilometer lange Tunnelkette mit Herzogberg-, Mitterberg- und Kalcherkogeltunnel wird umfassend erneuert und technisch modernisiert. Im Fokus stehen Betriebs-, Energie- und Sicherheitssysteme. BT-Systems

liefert im Rahmen dieses Projekts fast 500 Schaltschränke für Tunnel, Querschläge und Betriebsgebäude. Diese umfassen unter anderem die Energieversorgung, SPS-Steuerungen sowie Brandmelde-, Notruf- und Verkehrsleittechnik. Rund 900.000 Einzelteile werden verbaut. Circa 500.000 Meter Kupferdraht und Kupferschienen mit einem Gewicht von mehreren Tonnen werden dabei unter strengsten Qualitätskontrollen verarbeitet. Die Fertigung startete im Jänner 2026 und wird im Herbst 2028 abgeschlossen.

Qualität „Made in Austria“

Alle Schaltanlagen werden in den hochmodernen Fertigungsstätten von BT-Systems in Österreich produziert. Strenge Qualitätskontrollen sichern internationale Standards. „Mit der Fertigung in Österreich stellen wir höchste Präzision sicher und leisten einen Beitrag zur regionalen Wertschöpfung“, sagt Gerald Kreiner, CEO der BT-Systems.

Technologische Innovationen

BT-Systems setzt auf modernste Technologien für eine optimierte Schaltanlagenfertigung. Mit der 3D-Planung via EPLAN Pro Panel sowie einer Anarbeitsmaschine werden Schaltschränke mit höchster Präzision gefertigt. Darüber hinaus automatisiert die modernste Drahtkonfektionierungsanlage Österreichs bei BT-Systems das Ablängen, Abisolieren, Crimpen und Beschriften von Drähten und gewährleistet zusätzlich höchste Qualität im Fertigungsprozess.



Verlässlicher Partner

Mit dem Zuschlag für dieses weitere Projekt in der Tunneltechnik hat sich BT-Systems erneut als verlässlicher Partner für komplexe Infrastrukturprojekte etabliert.

Start of the PACK tunnel chain rehabilitation project on the A2 motorway

Control cabinet technology from BT-Systems



BT-Systems has been commissioned to manufacture the electrical equipment for the comprehensive rehabilitation of the A2 motorway between the Herzogberg Tunnel and the Packsattel junction. The company is responsible for the complete installation of the control cabinets, as well as the control, operator and terminal technology for the tunnel systems.

The chain of tunnels – comprising the Herzogberg, Mitterberg and Kalcherkogel tunnels – which is around eleven kilometres long, is undergoing extensive rehabilitation and technical modernisation. The focus is on operational, energy and safety

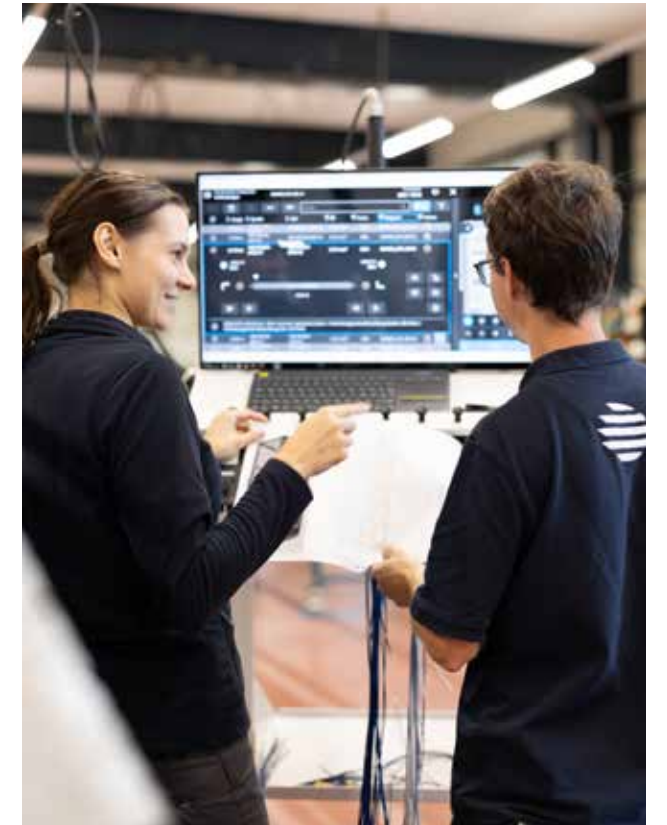
systems. As part of this project, BT-Systems is supplying nearly 500 control cabinets for tunnels, cross-passages and operational buildings. These include, amongst other things, power supply, PLC control systems, as well as fire alarm, emergency call and traffic control systems. Around 900,000 individual parts are installed. Around 500,000 metres of copper wire and copper busbars, weighing several tonnes, are processed under the strictest quality controls. Production began in January 2026 and will be completed in autumn 2028.

Quality made in Austria

All switchgear is produced in BT-Systems' state-of-the-art production facilities in Austria. Strict quality controls ensure compliance with international standards. "By manufacturing in Austria, we ensure the highest level of precision and contribute to regional value creation," says Gerald Kreiner, CEO of BT-Systems.

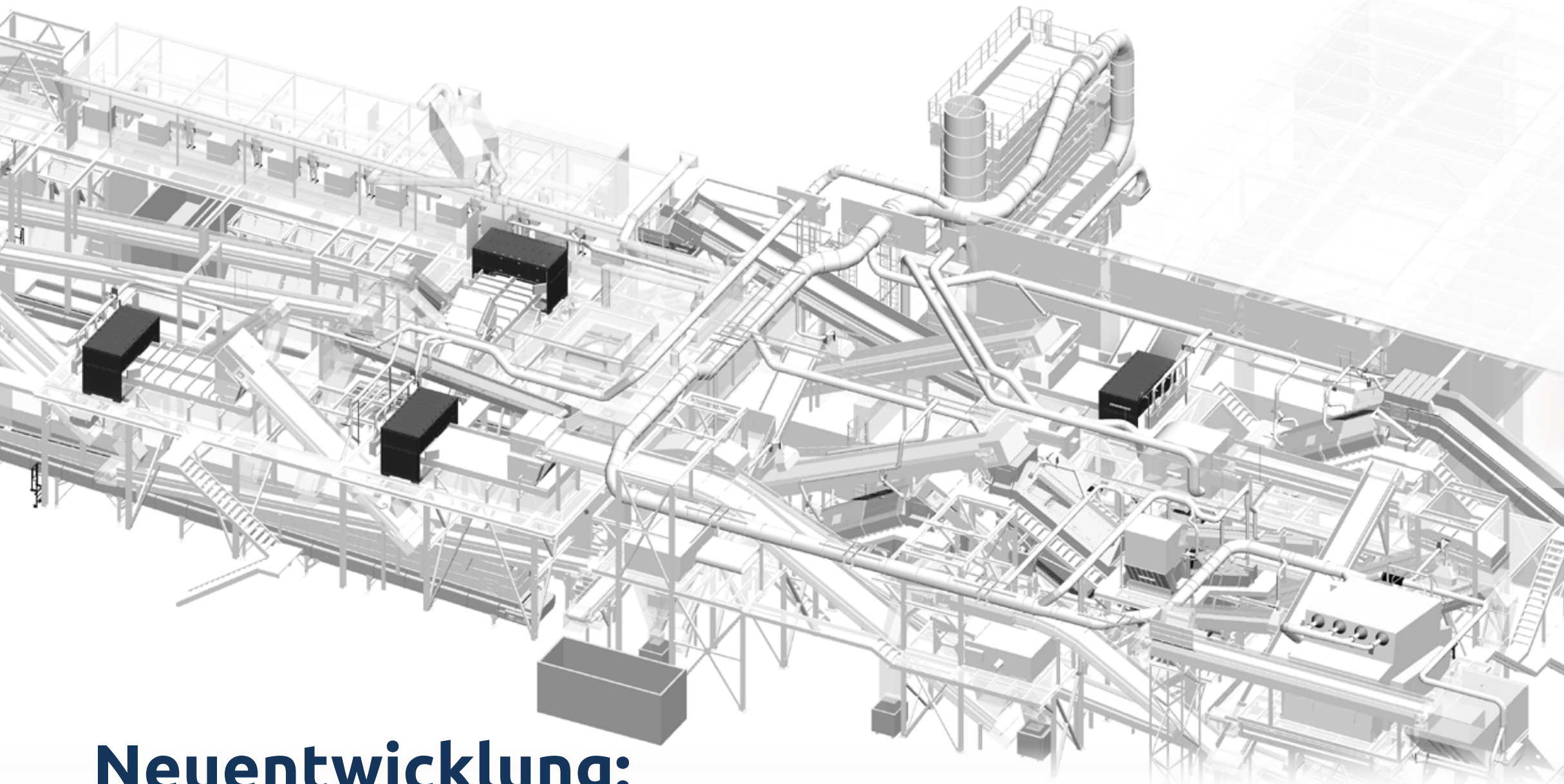
Technological innovations

BT-Systems utilises state-of-the-art technologies to optimise the manufacture of switchgear. Using 3D design via EPLAN Pro Panel and a processing machine, control cabinets are manufactured to the highest standards of precision. Furthermore, Austria's most advanced wire assembly system at BT-Systems automates the cutting to length, stripping, crimping and labelling of wires, whilst also ensuring the highest quality throughout the manufacturing process.



A reliable partner

By securing the contract for this additional tunnel engineering project, BT-Systems has once again established itself as a reliable partner for complex infrastructure projects.



Neuentwicklung: REDWAVE NIR-MODULAR KUNSTSTOFFSORTIERUNG

Modulare Technologie statt Komplettsystem

REDWAVE NIR-Modular richtet sich an Unternehmen, die ihre Prozesse selbst gestalten und gezielt auf schlüsselfertige Komplettlösungen verzichten. Die Einheit integriert hochpräzise Sensorik und Ventiltechnik in bestehende oder neue Anlagen – exakt dort, wo Sortierleistung benötigt wird.

Nicht jede Anwendung erfordert ein komplettes Sortiersystem. Oft liegt der entscheidende Mehrwert in der Sortiertechnologie selbst. REDWAVE NIR-Modular liefert genau diese Kerntechnologie: hochpräzise Sensorik und Ventiltechnik – optimal abgestimmt und flexibel integrierbar.

Mehr Sortierleistung. Weniger System.

- NIR-Technologie auf Industriestandard
- Optional: Kamera- und Metallerkennung
- 2-Wege-Sortierung – maximale Performance bei minimaler Komplexität
- Kurze Amortisationszeit

Für wen ist diese Technologie geeignet?

Für Anwender, die über Standardlösungen hinausgehen und maximale Kontrolle über ihre Anlage behalten wollen:

- **Anlagenbauer und Integratoren**, die eigene Systeme entwickeln und diese gezielt um präzise Sortiertechnologie erweitern

- **Technisch erfahrene Betreiber**, die über bestehende Infrastruktur verfügen und diese effizient aufrüsten oder erweitern
- **Unternehmen mit spezifischen Anforderungen**, die Lösungen realisieren, bei denen Komplettanlagen zu unflexibel oder überdimensioniert sind
- **Skalierbare Projekte**, bei denen einzelne Komponenten schrittweise integriert und optimiert werden

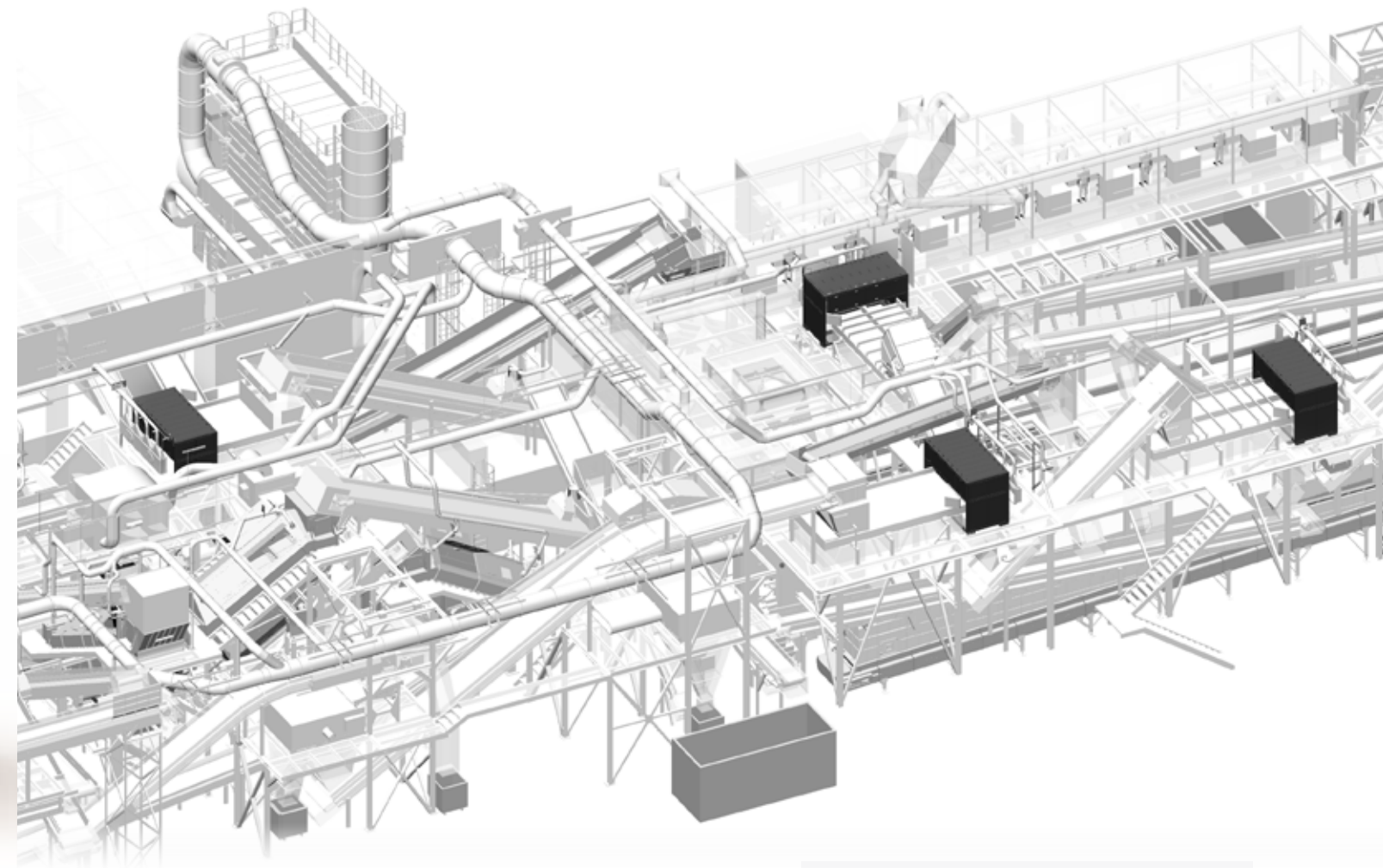
Mehrwert

- **Maximale Flexibilität:**
Freie Gestaltung von Fördertechnik, Austrag und Anlagenlayout
- **Gezielte Investition:**
Fokus auf die entscheidenden Leistungsfaktoren der Sortierung
- **Nahtlose Integration:**
Einfache Einbindung in bestehende und neue Anlagenkonzepte
- **Schnelle Umsetzung:**
Reduzierte Projektlaufzeiten durch minimalen Integrationsaufwand
- **Zukunftssichere Skalierbarkeit:**
Modulare Erweiterung je nach Anforderung
- **Abgestimmte Systemleistung:**
Sensorik und Ventiltechnik perfekt kalibriert für maximale Präzision



Technische Details

- Nennbreite: 1000 – 2800 mm
- Ventilabstand: 25 mm
- Sensorsysteme:
NIR-Hyperspektralbildgebung,
RGB-Prisma-Zeilenkamera,
Metalldetektor
- Maschinenausführung:
2-Wege-System
- Nennleistungsaufnahme: 2,5 – 6 kW inkl. Schaltschrank und Bedienterminal
- Druckluftversorgung: 8 bar
- Typische Anwendungen:
Verpackungsabfälle,
Kunststoffe, Papier und
Karton, Haushaltsabfälle,
Ersatzbrennstoffe (RDF)



New development: REDWAVE NIR-MODULAR PLASTICS SORTING

Modular Technology instead of a complete system

REDWAVE NIR Modular is designed for companies that take control of their processes and deliberately move away from turnkey solutions. The unit integrates high-precision sensor and valve technology into both existing and new installations – exactly where sorting performance is required.

Not every application requires a complete sorting system. In many cases, the real added value lies in the sorting technology itself. REDWAVE NIR Modular delivers exactly that: high-precision sensor technology combined with advanced valve systems – perfectly matched and flexibly integrated.

More sorting performance. Streamlined system.

- Industrial-grade NIR technology
- Optional: camera-based and metal detection systems
- 2-way sorting – maximum performance with minimal complexity
- Short return on investment

Who is this technology designed for?

For users who go beyond standard solutions and demand full control over their systems:

- **Plant manufacturers and system integrators** developing proprietary solutions and enhancing them with precision sorting technology
- **Technically experienced operators** with existing infrastructure looking to upgrade or expand efficiently
- **Companies with specific requirements** where complete systems are too rigid or oversized
- **Scalable projects** where individual components are integrated and optimised step by step



Benefits

- **Maximum flexibility:**
Full freedom in conveyor design, discharge configuration and plant layout
- **Targeted investment:**
Focus on the key performance drivers of sorting
- **Seamless integration:**
Easy incorporation into existing and new plant concepts
- **Rapid implementation:**
Reduced project timelines thanks to minimal integration effort
- **Future-proof scalability:**
Modular expansion tailored to your requirements
- **Optimised system performance:**
Sensor and valve technology perfectly calibrated for maximum precision

Technical Specifications

- Nominal width: 1000 – 2800 mm
- Valve pitch: 25 mm
- Sensor systems:
NIR hyperspectral imaging, RGB prism line camera, metal detector
- Machine configuration: 2-way system
- Nominal power consumption:
2.5 – 6 kW including control cabinet and operator terminal
- Compressed air supply: 8 bar
- Typical applications:
packaging waste, plastics, paper and cardboard, household waste, refuse-derived fuels (RDF)





Gemeinsam stark beim Businesslauf

Am 21. Mai 2026 hieß es für BT-Systems erneut: raus aus dem Büro und rein in die Sportschuhe. Beim traditionellen Businesslauf am Schwarzlsee standen Bewegung, Teamgeist und vor allem das gemeinsame Erlebnis im Mittelpunkt.

BT-Systems war heuer mit einem Laufteam sowie mehreren Teilnehmerinnen und Teilnehmern in der Nordic-Walking-Wertung vertreten. Die 5,275 Kilometer lange Strecke wurde mit viel Einsatz, Motivation und einer Extraportion Teamspirit gemeistert.

Unabhängig von der persönlichen Bestzeit stand das gemeinsame Erlebnis im Vordergrund. Entlang der Strecke wurde angefeuert, motiviert und gelacht – ganz im Sinne eines gelungenen Teamevents. Nach dem sportlichen Teil klang der Abend in entspannter Atmosphäre aus. Bei guter Musik von Egon7, netten Gesprächen und bester Stimmung wurde gemeinsam gefeiert und auf die sportlichen Leistungen angestoßen. Teamgeist, Bewegung und ein tolles Miteinander – der Businesslauf 2026 war ein voller Erfolg.

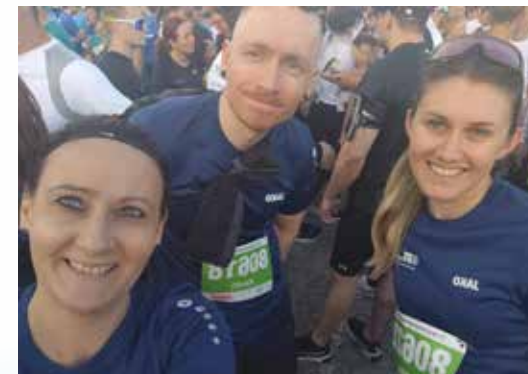


Strong together at the Business Run

On 21 May 2026, it was once again time for BT-Systems to leave the office behind and put on their trainers. The traditional Business Run at Lake Schwarzlsee focused on exercise, team spirit and, above all, the shared experience.

BT-Systems was represented this year by a running team as well as several participants in the Nordic walking category. The 5.275-kilometre route was completed with a great deal of dedication, motivation and an extra dose of team spirit.

Regardless of one's personal best time, the focus was on the shared experience. All along the route, there was cheering, encouragement and laughter – exactly what you'd expect from a successful team event. After the sporting part, the evening drew to a close in a relaxed atmosphere. Accompanied by great music from Egon7, pleasant conversations and a fantastic atmosphere, everyone celebrated together and raised a glass to the sporting achievements. Team spirit, exercise and a great sense of togetherness – the 2026 Business Run was a resounding success.



INTERNATIONALER BESUCH BEI STATEC BINDER

Das Vertretermeeting ging in die nächste Runde

Knapp zehn Jahre nach der ersten Vertreterkonferenz im Jahr 2017 kam es heuer zu einer Neuaufgabe dieses exklusiven Events. Hierzu fanden sich 20 Geschäftspartner aus aller Welt am Unternehmenssitz in Gleisdorf ein und bekamen ein abwechslungsreiches Programm geboten.

Viele Vertreter blicken bereits auf etliche Jahre erfolgreiche Zusammenarbeit mit STATEC BINDER zurück und konnten in dieser Zeit zahlreiche spannende Projekte einholen. Im Fokus des Meetings, das vom 2. bis zum 5. März stattfand, standen Präsentationen von Neuheiten, exklusive Einblicke in Arbeitsbereiche und -abläufe, Workshops sowie Diskussionen über aktuelle Entwicklungen. Gleichzeitig bot die Zusammenkunft jede Menge Gelegenheiten zum direkten Austausch und zur Stärkung der Geschäftsbeziehung.

Am Montagabend wurde das Vertretermeeting mit einem entspannten Get-together im Ambio Hotel offiziell gestartet. Die folgenden drei Tage standen ganz im Zeichen von Innovation und Kommunikation. So erwartete die Vertreter am Dien-

tag nach einer umfangreichen Unternehmenspräsentation zunächst eine Vorstellungs- und Diskussionsrunde, ehe am Nachmittag tief in technische Details eingetaucht wurde.

Die kürzlich veröffentlichte Komplettlösung STRATOSLINE wurde ebenfalls beim Vertretermeeting vorgestellt. Sie besteht aus zwei innovativen Maschinen, welche nahtlos zusammenarbeiten und zukünftig die Verpackungsprozesse der petrochemischen Industrie revolutionieren sollen.

Am Mittwoch lud STATEC BINDER die internationale Entourage zu einem Referenzbesuch bei SWARCO M. Swarovski GmbH in Amstetten ein. Am Donnerstag standen wiederum Assembly-, Manufacturing- & Machine- Workshops am

Programm. Mittags und abends genossen die Geschäftspartner österreichische Schmankerl, garniert mit gesellschaftlichen Highlights wie einer Kegelpartie. Zum Abschluss kehrte STATEC BINDER mit den Gästen in einen authentischen, steirischen Buschenschank ein.

Seit der Entwicklung der ersten Verpackungsanlage 1978 hat sich STATEC BINDER kontinuierlich weiterentwickelt. Nach und nach wurden neue Märkte erschlossen. Aus einem ehemals kleinen österreichischen Betrieb

ist inzwischen ein Unternehmen mit internationalem Fokus und einem breiten Partnernetzwerk entstanden.



„Wie schön, dass wir im Laufe der Jahre ein so breites und starkes Netzwerk an Partnern aufbauen konnten. Wir sind dankbar für die hervorragende Zusammenarbeit und das gelungene Event!“

Josef Lörger
Managing Director STATEC BINDER

INTERNATIONAL VISITORS AT STATEC BINDER

The sales agents' meeting moved on to the next stage

Just under ten years after the first agents' conference in 2017, this exclusive event took place again this year. To this end, 20 business partners from all over the world gathered at the company's headquarters in Gleisdorf and were treated to a varied programme of events.

Many agents can already look back on several years of successful collaboration with STATEC BINDER and have secured numerous exciting projects during this time. The meeting, which took place from 2 to 5 March, focused on presentations of new products, exclusive insights into work areas and processes, workshops and discussions on current developments. At the same time, the meeting offered plenty of opportunities for direct discussion and for strengthening business relationships.

On Monday evening, the agents' meeting officially got underway with a relaxed get-together at the Ambio Hotel. The following three days were all about innovation and communication. So, on Tuesday, following an in-depth company presentation, the delegates first took part in a round of introductions and discussions, before delving into the technical details in the afternoon.

The recently launched STRATOSLINE comprehensive solution was also presented at the sales agents' meeting. It comprises two innovative machines which work seamlessly together and are set to revolutionise packaging processes in the petrochemical industry in the future.

On Wednesday, STATEC BINDER invited the international delegation to a study visit at SWARCO M. Swarovski GmbH in Amstetten. On Thursday, the programme once again featured assembly, manufacturing and machine workshops. At lunchtime and in the evening, the business partners enjoyed Austrian delicacies, complemented by social highlights such as a game of skittles. To round off the day, STATEC BINDER took the guests to an authentic Styrian wine tavern.

Since developing its first packaging system in 1978, STATEC BINDER has continued to evolve. Gradually, new markets were tapped into. What was once a small Austrian business has now grown into a company with an international focus and a wide network of partners.



„It's wonderful that, over the years, we've been able to build up such a broad and strong network of partners. We are grateful for the excellent cooperation and the successful event!“

Josef Lörger
Managing Director STATEC BINDER

PERFEKT VERSCHLOSSEN

Technische Kompetenz, auf die sich Kunden verlassen können

Unsere Kundendiensttechniker sorgen dafür, dass Kapseln und Verschlüsse optimal verarbeitet werden können. Gerade bei hochwertigen Verpackungslösungen wie dem Vinotwist-Verschluss (BVS 30x60) sowie angeschrumpften oder angerollten Flaschenkapseln ist eine präzise Maschineneinstellung ein wesentlicher Faktor für ein einwandfreies Endergebnis.

Unsere erfahrenen Techniker unterstützen praxisnah, lösungsorientiert und mit umfassendem technischen Know-how direkt an den Abfüllanlagen. Dabei betreut das Team Anrollköpfe unterschiedlichster Hersteller und berücksichtigt die jeweiligen Anforderungen der verschiedenen Kapselmaterialien und die Besonderheiten einzelner Anrollköpfe sowie Zuführungen und Anlagenbesonderheiten.

Ein zentraler Bestandteil der Arbeit ist die Überprüfung der relevanten Verschlussparameter direkt vor Ort. Durch die unmittelbare Kontrolle an den Anlagen können mögliche Abweichungen frühzeitig erkannt und korrigiert werden. Dies gewährleistet eine konstant hohe Verschleißperformance sowie einen reibungslosen Verarbeitungsablauf.

Ebenso wichtig ist die präzise Feinjustierung der Verschleißköpfe. Bereits kleinste Anpassungen können entscheidend sein, um ein perfektes Verschleißergebnis hinsichtlich Funktionalität und Optik zu erzielen.

Neben der technischen Unterstützung wird das Anlagenteam auch beraten – etwa hinsichtlich der korrekten Handhabung sowie notwendiger Anpassungen bei beispielsweise wechselnden Flaschenhöhen. Häufig lassen sich Qualitätsprobleme bereits durch gezielte Hinweise auf notwendige Wartungsarbeiten, Verschleißteile oder fehlerhafte Einstellungen vermeiden.

Ob telefonisch oder direkt vor Ort: Unser Team rund um Alexander Hofer steht jederzeit mit Fachkompetenz und praktischer Erfahrung zur Seite – schnell, zuverlässig und lösungsorientiert. So stellen wir gemeinsam sicher, dass Maschinen, Verschlüsse und Prozesse perfekt aufeinander abgestimmt sind.

PERFECTLY SEALED

Technical expertise that customers can rely on

Our customer service technicians ensure that capsules and closures can be processed to the highest standard. Particularly with high-quality packaging solutions such as the Vinotwist closure (BVS 30x60) and shrink-wrapped or rolled bottle caps, precise machine adjustment is a key factor in achieving a flawless end result.

Our experienced technicians provide practical, solution-focused support, drawing on their extensive technical expertise, directly at the bottling lines. In doing so, the team manages roll-on heads from a wide range of manufacturers, taking into account the specific requirements of the various capsule materials, the particular characteristics of individual roll-on heads, as well as feed systems and system-specific features.

A key part of the work involves checking the relevant sealing parameters directly on site. Direct monitoring of the plant enables any potential deviations to be identified and corrected at an early stage. This ensures consistently high sealing performance and a smooth production process.

Equally important is the precise fine-tuning of the capping heads. Even the smallest adjustments can be crucial in achieving a perfect sealing result in terms of both functionality and appearance.

In addition to technical support, the plant team also provides advice – for example, on correct handling and any necessary adjustments in the event of, for instance, changes in bottle height. Quality issues can often be prevented simply by providing specific guidance on necessary maintenance work, wear parts or incorrect settings.

Whether by telephone or in person: Our team, led by Alexander Hofer, is always on hand to offer expert advice and practical experience – quickly, reliably and with a focus on finding solutions. In this way, we work together to ensure that machines, closures and processes are perfectly coordinated.



SPORTLICH AKTIV

E-Businessmarathon 2026

Am 21. Mai 2026 nahmen acht motivierte und laufbegeisterte Mitarbeiter erfolgreich am E-Businessmarathon 2026 am Schwarzlsee teil. Bei bestem Laufwetter standen Teamgeist, sportlicher Ehrgeiz und natürlich auch der gemeinsame Spaß im Mittelpunkt.

Besonders gefreut hat uns das Treffen mit Kolleginnen und Kollegen der BT-Group. Nach dem sportlichen Teil blieb anschließend auch noch ausreichend Zeit für eine ausführliche Laufanalyse in gemütlicher Atmosphäre.

Ein gelungener Tag voller Bewegung und Teamspirit!



ACTIVE IN SPORT

E-Business Marathon 2026

On 21 May 2026, eight motivated employees who are keen runners successfully took part in the 2026 E-Business Marathon at Lake Schwarzlsee. With perfect running weather, the focus was on team spirit, sporting ambition and, of course, having fun together.

We were particularly pleased to meet our colleagues from the BT-Group. After the sporting part of the session, there was still plenty of time for a detailed running analysis in a relaxed atmosphere.

A brilliant day full of exercise and team spirit!



Schon gewusst?

Wein richtig lagern

Die wichtigsten Faktoren sind eine **konstante Lagertemperatur** - bei Weiß- und Schaumwein ca. 9 °C, bei Rotwein ca. 11 °C. Tägliche Schwankungen können die Qualität erheblich beeinträchtigen. **Optimale Luftfeuchtigkeit** zwischen 60 - 70 %, um der Alterung bei Flaschen mit Korken vorzubeugen. **Schutz vor Licht** (um chemische Reaktionen zu verhindern) und **Vibrationsschutz**.



Did you know?

Storing wine correctly

The most important factors are a **constant storage temperature** - around 9 °C for white and sparkling wines, and around 11 °C for red wine. Daily fluctuations can significantly affect the quality. The **optimum humidity** is between 60 and 70 per cent to prevent ageing in bottles with corks. **Protection from light** (to prevent chemical reactions) and **protection against vibration**.

Impressum | Imprint

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

BT-Group Holding GmbH

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

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

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

Abmeldung BT-Group News | BT-Group News cancellation

Wenn Sie die BT-Group News abbestellen möchten senden

Sie bitte eine E-Mail an: office@bt-systems.at

*If you wish to unsubscribe from BT Group News,
please send an e-mail to: office@bt-systems.at*