

INNOVATIVE LÖSUNGEN

Aus der Steiermark heraus ist BT-Anlagenbau für ihre Kunden auf der ganzen Welt erfolgreich im Einsatz. Gerald Kreiner, Geschäftsführer des Unternehmens, über Stärken und Highlights des Unternehmens sowie das Bekenntnis zum Standort Österreich.

Die Firma BT-Anlagenbau mit Sitz im steirischen Ludersdorf ist Teil der BT-Group. Das 1987 gegründete Unternehmen ist international in der Lagerlogistik sowie in der Automatisierung von Industrieanlagen tätig. Lösungen für die Bildverarbeitung, Qualitätskontrollmaschinen, Schaltschrankbau, Elektroindustriemontagen, Förderanlagen und Schockfrostsyste runden das Angebot ab. Geschäftsführer Gerald Kreiner erläutert im Interview unter anderem die Firmenhistorie sowie die Stärken von BT-Anlagenbau und gibt einen Überblick über die bisherigen Meilensteine und kommende Highlights.

HERR KREINER, WÜRDEN SIE UNSEREN LESERN BITTE KURZ DEN WERDEGANG VON BT-ANLAGENBAU SKIZZIEREN?

BT-Anlagenbau hat sich sehr rasch Ende der 1980er-Jahre von einem elektrotechnischen Planungsbüro zu einem Anbieter für Hochregallageranlagen entwickelt. ECE-LOG, unser Intralogistik-Geschäftsbereich, zählt heute zu den führenden Anbietern von Hochregallageranlagen mit dem Schwerpunkt Hygienepapierindustrie.

Im Jahr 2000 begann sich BT-Anlagenbau auch im Bereich der Bildverarbeitung zu etablieren und stützt mit dieser Hard- und Software heute nicht nur eine Vielzahl an Sortiermaschinen aus, sondern entwickelt auch eigene Hightech-Qualitätskontrollanlagen für die Lebensmittel-, Pharma- und Baustoffindustrie.

Seit nun über 15 Jahren bieten wir den Schaltanlagenbau auch in Lohnfertigung an und liefern diese hochqualitativen Schaltanlagen, die an zwei Standorten im Raum Gleisdorf produziert werden, weltweit an namhafte Unternehmen. Damit zählen wir heute zu den größten Schaltanlagenherstellern Österreichs. In Kürze wird

„Unsere Auslastung bis Mitte 2025 ist bereits extrem und wird uns über die derzeit etwas stagnierende Zeit sehr gut hinwegbringen – hoffentlich bald mit mehr Personal.“

Ing. Gerald Kreiner, Geschäftsführer BT-Anlagenbau



Ing. Gerald Kreiner ist seit Anfang 2011 Geschäftsführer der BT-Anlagenbau GmbH.

nun eine vollautomatische Drahtkonfektionieranlage in Betrieb genommen, mit der wir ein neues Zeitalter im Schaltanlagenbau einläuten. Mithilfe der hochmodernen 3D-Schaltanlagenplanung werden nicht nur Bohrungen und Ausschnitte am Schaltschrank mit einer Bearbeitungsmaschine hergestellt, sondern in Zukunft werden auch Drähte für die Schaltanlagenverdrahtung vollautomatisch an einer hochmodernen, vollautomatischen Drahtkonfektionieranlage produziert. Das ist ein weiterer Vorsprung, neben unserer UL-508A-Zertifizierung und SIVACON-S8-Lizenzpartnerschaft. Zu guter Letzt plant und produziert unser Kompetenzzentrum AAT in Lichtenwörth Förderanlagen und Schockfrostanlagen für den Weltmarkt. Mit Ende 2023 bedeutete dies einen neuen Auftragshöchststand von 100 Millionen Euro.

WELCHE MEILENSTEINE WURDEN SEIT DER GRÜNDUNG VON BT-ANLAGENBAU GESETZT?

Meilenstein Nummer eins war das erste Projekt in der Lagertechnik 1998 als Generalunternehmer für Essity Mannheim. Damit wurde der Grundstein für unsere Firmengröße und Internationalität gelegt. Meilenstein Nummer zwei war der Bau der Fertigungshalle und des Innovationzentrums in Brodersdorf durch die BT-Group. Auf über 8.000 Quadratmetern konnten der Fertigungsablauf, die Fertigungs- und Testmöglichkeiten in ganz andere Dimensionen gehoben werden. Meilenstein Nummer drei war die Umstellung auf elektrotechnische 3D-Planung, die damit verbundene Anarbeitung der Schaltschränke und die Investition in die vollautomatische Drahtkonfektionierung. Damit revolutionieren wir die Schaltanlagenfertigung in Österreich.



Der Firmensitz von BT-Anlagenbau in Ludersdorf, westlich von der Stadt Gleisdorf. Schaltanlagen produziert das Unternehmen ausschließlich in Österreich, an zwei Standorten im Raum Gleisdorf.

IHR PORTFOLIO IST UMFASSEND UND SPEZIALISIERT ZUGLEICH. WO SEHEN SIE DIE GRÖSSTEN STÄRKEN DES UNTERNEHMENS?

Ganz klar im Intralogistikbereich ECE-LOG mit dem Kanallagersystem. Damit unterscheiden wir uns wesentlich von unserem Wettbewerb. Durch weniger verbaute Fläche, in der Ein- und Auslagerleistung und durch jahrzehntelange Erfahrung speziell im Bereich Hygienepapier. Außerdem unterscheiden wir uns durch unseren Entwicklungsvorsprung in der Hyperspektralanalyse im Bereich Bildverarbeitung. Wir waren eines der ersten Unternehmen weltweit in diesem Bereich. Hier zählen wir heute zu den innovativsten Unternehmen im Bereich Sonderlösungen für die Lebensmittel-, Pharma- und

Baustoffindustrie. Last but not least im Schaltanlagenbau durch die sehr hohe Fertigungsqualität. Unsere Kunden schätzen unser sehr hohes Qualitätsniveau, das durch eine sehr gut organisierte und zuverlässige Qualitätskontrolle dauerhaft gewährleistet wird. In Zukunft werden wir unsere Stärke darin mit der vollautomatischen Drahtkonfektionierung weiter ausbauen.

BT-ANLAGENBAU IST TEIL DER BT-GROUP. WELCHE VORTEILE HAT DAS FÜR DAS UNTERNEHMEN, DIE GANZE GRUPPE UND NICHT ZULETZT AUCH FÜR IHRE KUNDEN?

Die Tatsache, zu einem großen Ganzen zu zählen und kurze Wege trotzdem beibehalten zu können, ist Stärke genug! Dass ein privat

geführtes Familienunternehmen außerdem andere Ziele verfolgt als ein Konzern, ist ein weiterer Vorteil. Wir fühlen uns sehr gut aufgehoben und unsere Kunden offensichtlich auch.

SIE PRODUZIEREN WEITERHIN FAST AUSSCHLIESSLICH IN ÖSTERREICH. WIESO HABEN SIE DIESE ENTSCHEIDUNG GEFÄLLT?

Es ist korrekt, dass wir im elektrotechnischen Bereich, sprich im Schaltanlagenbau, ausschließlich in Österreich produzieren. Wie gesagt schätzen unsere Kunden unser hohes Qualitätsniveau, unsere hoch qualifizierten Mitarbeiter:innen und die damit verbundenen kurzen Lieferzeiten. Die automatische Drahtkonfektionierung wird den nächsten Schritt in Bezug auf die Sicherung

des Standorts Österreich setzen! Im Stahlbau, bei unserem Kompetenzzentrum AAT, nutzen wir den Produktionsstandort AAT Pécsvárad in Ungarn.

IHRE AUFTRAGSBÜCHER SIND GUT GEFÜLLT. WIE SCHAFFEN SIE ES, DIE NOTWENDIGEN MITARBEITER ZU FINDEN BZW. AUCH LANGFRISTIG AN DAS UNTERNEHMEN ZU BINDEN?

Leider gestaltet sich auch bei uns die Mitarbeitersuche nach wie vor sehr schwierig. Darum versuchen wir alles zu unternehmen, um neue Bewerber:innen promptly einzuladen und gegebenenfalls rascher einzustellen, als es andere Unternehmen vielleicht tun. Schließlich und endlich stocken wir unseren Mitarbeiterstand um circa zehn Prozent auf. Wir garantieren einen zukunftssicheren Job und bieten alle üblichen Goodies und Benefits an.

WAS DÜRFEN SICH IHRE KUNDEN 2024 UND DARÜBER HINAUS VON IHNEN ERWARTEN?

Genauso innovative Lösungen wie in den Jahren davor auch. Derzeit arbeiten wir vermutlich an einer der innovativsten Anlagen in der Firmengeschichte im Bereich Hyperspektralanalyse, um genau zu sein: im Prüfen von Flüssigkeiten. Leider darf ich Ihnen nicht mehr dazu verraten, als dass sie in der Pharmaindustrie zur Qualitätskontrolle eingesetzt wird. Selbstverständlich richten auch wir unsere Entwicklungsprojekte in Richtung Energieeinsparung, Energieeffizienz und in Richtung KI aus, mit dem notwendigen Maß an Leistbarkeit für den Kunden. Man darf weiterhin sehr gespannt sein!

WÜRDEN SIE UNS ZUM ABSCHLUSS NOCH EINEN ÜBERBLICK ÜBER DIE AKTUELLE GESCHÄFTSENTWICKLUNG GEBEN?

Der Umsatz im abgelaufenen Jahr lag bei über 50 Millionen Euro. Unsere Auslastung bis Mitte 2025 ist bereits extrem und wird uns über die derzeit etwas stagnierende Zeit sehr gut hinwegbringen – hoffentlich bald mit mehr Personal. ■