

REKORDAUFTRAG FÜR BT-SYSTEMS

16. JUNI 2025



Wolfgang Binder (CFO BT-Systems) li. und Ing. Gerald Kreiner (CEO BT-Systems) © BT-Systems GmbH

Im Auftrag der PKE Verkehrstechnik GmbH wird die BT-Systems GmbH in den kommenden Jahren die Tunnelinfrastruktur unter anderem entlang der S6 mit modernster Schalttechnik beliefern.

Damit stellt BT-Systems seine führende Expertise im Bereich der Schaltanlagentechnik unter Beweis.

BT-Systems GmbH hat den Zuschlag für das bisher größte Schaltanlagenprojekt Österreichs erhalten. In den

kommenden Jahren wird das Unternehmen die Tunnelinfrastruktur unter anderem entlang der S6 mit modernster Schalttechnik beliefern. Der Auftrag wurde von PKE Verkehrstechnik GmbH, einem führenden Anbieter elektrotechnischer Lösungen mit Fokus auf Tunnel- und Verkehrstechnik, vergeben und umfasst mehrere bedeutende Tunnelprojekte in Österreich, wobei der Schwerpunkt auf der Tunnelkette Semmering liegt.

Maßgeschneiderte Schalttechnik

Für BT-Systems stellt der aktuelle Großauftrag zur Ausrüstung der Tunnelanlagen einen bedeutenden Schritt in der Umsetzung anspruchsvoller Infrastrukturprojekte dar. Mit insgesamt drei Schlüsselprojekten – der Semmering-Tunnelkette, den Tunnelanlagen Oberaich, Niklasdorf und Massenbergr sowie der Stadtstraße Aspern bei Wien – beweist das Unternehmen seine führende Expertise im Bereich der Schaltanlagentechnik. Diese Projekte, die in enger Zusammenarbeit mit dem Auftraggeber PKE Verkehrstechnik realisiert werden, modernisieren die Verkehrsinfrastruktur Österreichs und verbessern sowohl Sicherheit als auch Effizienz.

Im Rahmen dieser Tunnelprojekte liefert BT-Systems in den kommenden fünf Jahren rund 1.000 hochmoderne Schaltanlagen mit einem Auftragswert in Millionenhöhe. Rund 1.700.000 Einzelteile werden verbaut. Circa 900.000 Meter Kupferdraht und Kupferschienen mit einem Gewicht von mehreren Tonnen werden dabei auf höchstem Niveau und mit strengsten Qualitätskontrollen verarbeitet.

Die Schaltanlagen kommen in verschiedenen Bereichen der Tunnelinfrastruktur zum Einsatz und umfassen spezialisierte Lösungen für folgende Anwendungen:

- **Freifeldverteiler:** Diese Schaltschränke übernehmen eine zentrale Rolle in der Energieverteilung entlang der Schnellstraßen und an den Tunnelzugängen, um eine zuverlässige Stromversorgung sicherzustellen.
- **Schaltschränke für die E-Räume:** Sie bilden den zentralen Kontrollpunkt für die Steuerung und Überwachung der gesamten Tunnelinfrastruktur und gewährleisten dadurch einen sicheren Betrieb.
- **Schaltschränke für den Tunnelbereich:** Diese Schaltschränke sichern die Stromversorgung für sicherheitsrelevante Einrichtungen wie Notrufnischen und Beleuchtungssysteme, die im Tunnel für den Schutz der Verkehrsteilnehmer unverzichtbar sind.

BT-Systems sorgt bei der Realisierung dieser Projekte für die zuverlässige Schalttechnik, die für den sicheren Betrieb der Tunnelanlagen erforderlich ist. Alle Schaltanlagen werden in den hochmodernen Fertigungsstätten von BT-Systems in Österreich produziert. Strenge Qualitätskontrollen garantieren, dass jede Anlage den internationalen Standards entspricht. „Mit der Fertigung in Österreich stellen wir nicht nur höchste Präzision und Qualität sicher, sondern leisten auch einen wichtigen Beitrag zur regionalen Wertschöpfung und Stärkung des heimischen Wirtschaftsstandorts“, sagt Gerald Kreiner, CEO der BT-Systems.



BT-Systems produziert alle Schaltanlagen in den eigenen hochmodernen Fertigungsstätten in Österreich. © BT-Systems GmbH

Technologische Innovationen für Präzision, Effizienz und Fortschritt

Durch den Einsatz modernster Technologien optimiert BT-Systems die Fertigung seiner Schaltanlagen. Mithilfe der 3D-Planung mit EPLAN Pro Panel simuliert das Unternehmen Schaltschränke bereits vor der Produktion präzise und maximiert die Qualität der Endprodukte damit. Darüber hinaus sorgt eine Anarbeitungsmaschine für höchste Präzision bei der mechanischen Bearbeitung der Gehäuse und Montageplatten. Gehäuse, Türen und Montageplatten der Schaltschränke werden vollautomatisch gefräst und bearbeitet – mit einer Genauigkeit, die manuell nicht erreichbar wäre. Zudem ermöglicht die lückenlose Dokumentation eine schnelle und identische Reproduktion jeder Anlage, was die Flexibilität in der Fertigung erheblich erhöht.

Ein wesentlicher Bestandteil der hoch automatisierten Produktion bei BT-Systems ist der Wire Terminal – die modernste Drahtkonfektionierungsanlage Österreichs aus dem Hause Rittal, einem weltweit führenden Anbieter

für Schaltschranksysteme, Automatisierung und Infrastruktur. Diese Technologie ermöglicht die vollautomatische Bearbeitung von Drähten – vom Ablängen über das Abisolieren bis hin zum Crimpen und Beschriften.

Bei der Verarbeitung von beinahe 900 Kilometern Draht – das entspricht in etwa der Strecke von Wien nach Köln – ist dieser Terminal unverzichtbar. Mit seiner präzisen Automatisierung garantiert er nicht nur konstant hohe Qualität, sondern auch maximale Effizienz in jedem Schritt des Prozesses. Zusätzlich wird bei der Lieferung jede Schaltanlage mit Schockindikatoren ausgestattet, die eine kontinuierliche Überwachung während des Transports ermöglichen. Diese Sicherheitsmaßnahme garantiert, dass alle Anlagen in einwandfreiem Zustand am Bestimmungsort eintreffen und zuverlässig in Betrieb genommen werden können.

„Dank modernster Technologien können wir die individuellen Anforderungen unserer Kunden schnell und präzise erfüllen. Dabei gewährleisten wir eine konstant hohe Fertigungsqualität und sichern uns zugleich einen klaren technologischen Vorsprung“, erklärt Gerald Kreiner.



Hightech für Österreichs Tunnelinfrastruktur: In den kommenden Jahren wird BT-Systems die Tunnelinfrastruktur u. a. entlang der S6 mit modernster Schalttechnik beliefern © PKE Verkehrstechnik GmbH

Zertifizierungen und Qualitätsstandards

BT-Systems gehört zu den führenden Schaltanlagenbauern in der gesamten DACH-Region und ist bekannt für seine hohen Qualitätsstandards. Mit einer Jahresproduktion von rund 1.300 Schaltanlagen zählt das Unternehmen zu den größten Anbietern in diesem Bereich.

Neben wichtigen Zertifizierungen wie EN ISO 9001, EN ISO 14001, EN 1090-1+A1, SCC, CSA C22.2 und UL 508A ist BT-Systems auch ein anerkannter Siemens SIVACON Technology-Lizenzpartner.

Ausblick: Der Weg in die Zukunft der Tunneltechnik

Mit dem Zuschlag für das größte Schaltanlagenprojekt Österreichs hat sich BT-Systems erneut als innovativer und flexibler Partner für komplexe Infrastrukturprojekte etabliert. Die langjährige Erfahrung und die Fähigkeit, auf die Anforderungen großer Projekte dynamisch zu reagieren, machen das Unternehmen zu einem anerkannten Marktführer in der Schaltanlagentechnik. (red./PR)

Die Tunnelprojekte im Detail

• Semmering-Tunnelkette

Die Semmering-Tunnelkette ist ein Infrastrukturprojekt entlang der S6 Semmering-Schnellstraße und umfasst mehrere Tunnelabschnitte, darunter den Grasberg-Tunnel, den Eselstein-Tunnel, den Semmering-Tunnel, den Steinhaus-Tunnel, den Spital-Tunnel und den Ganzstein-Tunnel. Im Rahmen umfassender Modernisierungsmaßnahmen, die von der ASFINAG durchgeführt werden, wird die Sicherheit und Effizienz dieser wichtigen Verkehrsverbindung auf den neuesten Stand der Technik gebracht.

• Tunnelprojekt Oberaich, Niklasdorf und Massenberg

Diese Tunnelanlagen befinden sich ebenfalls entlang der S6 Semmering-Schnellstraße und umfassen die Erneuerung der elektrotechnischen Einrichtungen sowie die Installation eines Verkehrsleitsystems. Ziel ist es, die Sicherheit und Effizienz der Tunnelanlagen zu verbessern.

- **Tunnelprojekt Stadtstraße Aspern bei Wien**

Die Stadtstraße Aspern stellt ein bedeutendes Infrastrukturvorhaben in Wien dar und verbindet die A23 Südosttangente mit der geplanten Schnellstraße S1 Spange Seestadt Aspern. Das Projekt umfasst unter anderem den Bau von zwei Tunnelanlagen im Bereich der Emichgasse und der Hausfeldstraße.

<https://bt-systems.at/>