

Hintsteiner Group investiert 3,5 Millionen Euro in den Standort St. Barbara

Neue Fertigung für das Leichtbau-Schutzsystem Hi2Protect und ein hochmodernes Lagersystem stärken Produktion, Logistik und Versorgungssicherheit.



Der Unternehmensstandort der Hintsteiner Group in St. Barbara im Mürztal wird deutlich erweitert.

St. Barbara im Mürztal. Die Hintsteiner Group erweitert ihren Unternehmensstandort und investiert 3,5 Millionen Euro in zusätzliche Produktions- und Logistikkapazitäten.

Im Mittelpunkt der Betriebserweiterung stehen neue Fertigungskapazitäten für das Leichtbau-Schutzsystem Hi2Protect sowie ein hochmodernes Hochregallager. Damit reagiert das steirische Unternehmen auf die steigende Nachfrage nach mobilen Schutzlösungen und auf die wachsenden Anforderungen an eine langfristig gesicherte Ersatzteilversorgung.

Investitionssumme: 3,5 Millionen Euro

PRESSEINFORMATION

PRODUKTION

Neue Fertigung für Hi2Protect

Im August dieses Jahres fällt der Startschuss für den Bau einer neuen Halle. Gleichzeitig wird eine der bestehenden Hallen am Standort St. Barbara zu einer hochmodernen Produktionsstätte für Hi2Protect umgebaut.

Das innovative Leichtbau-Schutzsystem wurde speziell für aktuelle und zukünftige Bedrohungsszenarien entwickelt. Hi2Protect ist darauf ausgelegt, Schutz vor Schusswaffen, Detonationen und Splitterwirkung zu bieten und berücksichtigt zugleich neue Gefahrenlagen, etwa durch Drohnen.



Hi2Protect verbindet ein hohes Schutzniveau mit konsequenter Leichtbauweise.

Dank der Leichtbauweise können auch Standardmaschinen und handelsübliche Fahrzeuge mit dem Schutzsystem nachgerüstet werden. Die Serienfertigung soll künftig in den neu adaptierten Hallen der Hintsteiner Group erfolgen.

PRESSEINFORMATION

LOGISTIK

Digitales Hochregallager für langfristige Versorgungssicherheit

Parallel zur Erweiterung der Produktion baut das Unternehmen seine Lager- und Logistikkapazitäten aus. Ein weiterer Hallenbereich wird mit einem modernen Hochregalsystem ausgestattet, das Platz für rund 2.000 zusätzliche Paletten schafft. Sämtliche Bestände und Warenbewegungen werden digital erfasst, dokumentiert und langfristig nachvollziehbar gemacht.



Mit der Erweiterung stärkt die Hintsteiner Group Produktion und Logistik am Standort St. Barbara

Gerade bei militärischen Anwendungen spielt die Versorgungssicherheit eine zentrale Rolle: Fahrzeuge, Maschinen und Systeme sind häufig über Jahrzehnte im Einsatz und benötigen auch lange nach ihrer Auslieferung passende Ersatzteile, Materialien und Spezialkomponenten.

Mit dem neuen Lager schafft die Hintsteiner Group zusätzliche Voraussetzungen, um diese Verfügbarkeit langfristig sicherzustellen. Entwicklung und Produktion moderner Schutzsysteme sowie die vollständig dokumentierte Lagerung von Ersatzteilen werden damit an einem Standort gebündelt.

Die Betriebserweiterung stärkt St. Barbara im Müürztal und bildet die Grundlage für weiteres internationales Wachstum der Hintsteiner Group.