



BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT-Group



BT-Anlagenbau
Auftrags-
verdoppelung
bei BT-Anlagenbau

*BT-Anlagenbau doubles
order intake*

REDWAVE
Die EINTAUSENDSTE
sensorgestützte
Sortiermaschine

*The THOUSANDTH sensor-
based sorting machine*

BT-Watzke
Very Peri:
Die Farbe
des Jahres 2022

*Very Peri - the colour
of the year 2022*

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Anlagenbau – Auftragsverdoppelung bei BT-Anlagenbau <i>BT-Anlagenbau – BT-Anlagenbau doubles order intake</i>	4-5
BT-Anlagenbau – Trainee of the Year 2021: Marvin Rath <i>BT-Anlagenbau – Trainee of the Year 2021: Marvin Rath</i>	6-7
REDWAVE – Eine der modernsten Altpapiersortieranlagen Österreichs <i>REDWAVE – One of Austria's most modern waste paper sorting plants</i>	8-13
REDWAVE – Die EINTAUSENDSTE sensorgestützte Sortiermaschine <i>REDWAVE – The THOUSANDTH sensor-based sorting machine</i>	14-17
AAT – AAT-FREEZING bei der IPPE in Atlanta <i>AAT – AAT-FREEZING at IPPE in Atlanta</i>	18-19
Statec Binder – 40 Jahre Expertenwissen <i>Statec Binder – 40 years of expert knowledge</i>	20-23
BT-Watzke – New Bus on the Streets <i>BT-Watzke – New Bus on the Streets</i>	24
BT-Watzke – BT-Group World <i>BT-Watzke – BT-Group World</i>	25
BT-Watzke – PET Schrumpfkapseln <i>BT-Watzke – PET shrink capsules</i>	26
BT-Watzke – Very Peri: Die Farbe des Jahres 2022 <i>BT-Watzke – Very Peri - the colour of 2022</i>	27
BT-Watzke – Schon gewusst? <i>BT-Watzke – Did you know?</i>	27



Wolfgang Binder
GF/Managing Director
BT-Group Holding GmbH

Markus Binder
GF/Managing Director
BT-Group Holding GmbH

Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

dieses Jahr ist für die Unternehmensgruppe ein ganz besonderes. Gleich mehrere Firmenjubiläen gibt es zu feiern und aus diesem Grund hat diese Ausgabe auch eine besondere Covergestaltung. Wir möchten mit dem 35-jährigen Jubiläum von BT-Anlagenbau beginnen und widmen ihr daher das Titelbild dieser Ausgabe.

Zudem konnte BT-Anlagenbau im vergangenen Jahr eine Auftragsverdoppelung verzeichnen. Auch REDWAVE hat einen Grund zu feiern, denn die eintausendste sensorgestützte Sortiermaschine wurde an einen österreichischen Kunden der Papierindustrie geliefert. AAT-FREEZING besuchte die IPPE, eine Fachmesse der Geflügel-, Fleisch- und Futtermittelindustrie und konnte dort zusammen mit dem Vertriebspartner für die USA und Kanada, Advanced Equipment Inc., neue Kontakte knüpfen. BT-Watzke präsentiert den neuen Firmenbus mit schickem 3-D Design. Weiters wird der Standort Peggau seit Kurzem von einer exklusiven, mit dem BT-Group-Logo versehenen Weltkugel geschmückt, die den Zusammenhalt und die Zusammengehörigkeit der Gruppe greifbar symbolisiert.

Viel Spaß beim Lesen dieser Ausgabe.

Dear Readers and Colleagues,

This year is a very special one for the Group. We will celebrate several company anniversaries which is why this issue also sports a special cover. We would like to start with the 35th anniversary of BT-Anlagenbau and therefore dedicate the cover of this issue to BT-Anlagenbau.

In addition, BT-Anlagenbau was able to record twice as many orders than the year before. But Redwave also has a reason to celebrate, as it delivered its thousandth sensor-based sorter to an Austrian customer in the paper industry. AAT-FREEZING attended the IPPE, a trade fair for the poultry, meat and feed industry and was able to make new contacts there together with Advanced Equipment Inc., its sales partner for the US and Canada. BT-Watzke presents its new company van with striking 3-D design and as of recently, an exclusive globe with the BT-Group logo adorns the Peggau location, tangibly symbolising the Group's cohesion and sense of community.

We hope you enjoy reading this issue.

AUFTRAGS- VERDOPPELUNG

BEI BT-ANLAGENBAU

Dank Rekord auf Personalsuche

Mit maßgeschneiderter Lagertechnik, modernen Elektroschaltanlagen sowie innovativen Automatisierungs- und Montagelösungen hat sich BT-Anlagenbau in den letzten 35 Jahren einen hervorragenden Ruf erarbeitet. Dank neuer Großaufträge erzielte man im abgelaufenen Jahr einen neuen Auftragsrekord und sucht dadurch 20 zusätzliche MitarbeiterInnen.

„Effizienz ist Zukunft“ – was sich anderswo als bloßes Lippenbekenntnis entpuppt, ist für BT-Anlagenbau nicht nur von Beginn an gelebte Firmenphilosophie, sondern die Basis jenes wirtschaftlichen Erfolgs, dank welchem das Unternehmen in eine rosige Zukunft blicken kann. Der 120 MitarbeiterInnen zählende Betrieb, der dank seiner 3D-Elektroplanung und der präzisen maschinellen Bearbeitung von Schaltschränken längst zur österreichischen Spitze im Schaltanlagenbau zählt, konnte im Vorjahr auch mit seiner Intralogistiksparte ECE-LOG kräftig punkten: So bescherten etwa zwei jüngst an Land gezogene Großaufträge für den Bau von vollautomatischen Hochregallagern in Frankreich und Slowenien dem Unternehmen einen neuen Auftragsrekord.

„Und dies trotz Corona und obwohl wir mit pandemiebedingten Problemen wie Lieferverzögerungen bei Elektrokomponenten sowie mit zahlreichen Beschränkungen bei Dienstreisen zu kämpfen haben, haben wir die Situation dank eines strengen Hygienekonzepts und einer hohen Impfbereitschaft sehr gut im Griff“, wie Geschäftsführer Gerald Kreiner betont.

Auch in der Entwicklung von einzigartigen Maschinen sorgt BT-Anlagenbau derzeit für Furore: So steht eine multifunktionale Qualitätskontrollmaschine, die fremdkörperbehaftete Cashew- oder Walnüsse sowie Kürbiskerne zu 100 Prozent vor der Abfüllung aussortiert, unmittelbar vor der Inbetriebnahme beim Kunden.

Die rosigen Zukunftsaussichten haben auch Auswirkungen auf den Personalstand: 20 MitarbeiterInnen, die vorwiegend in der E-Planung, im Schaltanlagenbau, im GWH- und im Programmierbereich tätig sein sollen, werden dringend gesucht.

BT-ANLAGENBAU DOUBLES ORDER INTAKE

As a result, the company is looking for new employees

With tailored warehouse technology, modern electrical control cabinets and innovative automation and assembly solutions, BT-Anlagenbau has made a name for itself in the industry over the past 35 years. Thanks to large-scale new orders, the company scored a record order intake last year and is looking for 20 additional employees to meet the demands.

The slogan “Efficiency is the future” isn’t much more than lip service elsewhere, but for BT-Anlagenbau it’s not only a part of the company philosophy that has been put into practice from the very beginning, but also forms the basis of the very same economic success that causes the firm to look forward to a rosy future. The 120-employee company, which has long been one of Austria’s top constructors of control cabinets thanks to its 3D electrical planning and precise machine processing of control cabinets, also scored highly last year with its intralogistics division ECE-LOG: Two major orders for the construction of fully automated high-bay warehouses in France

and Slovenia received recently meant a new order intake record for the company. “Despite Corona,” as Managing Director Gerald Kreiner emphasises. “Although we have to deal with pandemic-related problems such as delivery delays for electrical components as well as numerous restrictions on business trips, we have the situation very well under control thanks to a strict hygiene concept and a high willingness to get vaccinated.”

Additionally, BT-Anlagenbau is currently causing a stir in the development of unique machines: For example, a multifunctional quality control machine that separates 100 percent of foreign objects from cashews or walnuts and pumpkin seeds before filling is about to be commissioned at the customer’s site.

These rosy future prospects also have an impact on staffing levels: The company is urgently looking for 20 employees, mainly for the e-planning, control cabinet construction, HVAC and programming departments.

“

„Obwohl wir mit pandemiebedingten Problemen wie Lieferverzögerungen bei Elektrokomponenten sowie mit zahlreichen Beschränkungen bei Dienstreisen zu kämpfen haben, haben wir die Situation dank eines strengen Hygienekonzepts und einer hohen Impfbereitschaft sehr gut im Griff.“

Gerald Kreiner
Geschäftsführer BT-Anlagenbau

„Although we have to deal with pandemic-related problems such as delivery delays for electrical components as well as numerous restrictions on business trips, we have the situation very well under control thanks to a strict hygiene concept and a high willingness to get vaccinated.“

Gerald Kreiner
Managing Director BT-Anlagenbau



TRAINEE OF THE YEAR 2021: MARVIN RATH

Mentorenprogramm für BT-Anlagenbau-Nachwuchskräfte

Die traditionelle, jährliche Challenge um den besten Lehrling im Hause BT-Anlagenbau 2021 ist entschieden. Als Trainee im zweiten Ausbildungsjahr erzielte Marvin Rath als „Trainee of the Year 2021“ die beste Gesamtnote, die sich aus Bewertungskriterien wie fachliche und soziale Kompetenz, handwerkliches Geschick, Kreativität, Einsatzbereitschaft und vieles andere mehr zusammensetzt. Nun darf er stolz den einzigartigen, gläsernen Pokal sein Eigen nennen.

Nico Schinnerl, Lehrling im dritten Ausbildungsjahr und bereits prämiertes „Trainee with the Best Performance 2020“ belegte diesmal den hervorragenden zweiten Rang, gefolgt vom engagierten Anton Pjetri, der sich im vierten Lehrjahr befindet.

Neben persönlichen Urkunden durften sich die prämierten Trainees auch über den heiß begehrten und wohlverdienten Bonus von zusätzlichen Urlaubstagen freuen.

Im Hinblick auf das vor wenigen Monaten eingeführte Mentorenprogramm bei BT-Anlagenbau, bei dem ein jeder Trainee bis zum dritten Lehrjahr von einem beziehungsweise einer persönlichen MentorIn und AnsprechpartnerIn begleitet wird, ist die Vorfriede auf die Preisverleihung 2022 schon jetzt sehr groß. Ziel ist es, den Trainees mit dem Fachwissen und der Erfahrung der MentorInnen eine noch nachhaltigere und umfassendere Qualifikation für den Lehrberuf, aber auch für das Leben zu bieten, die sie zu den Besten auf ihrem Gebiet macht. Außerdem sollen durch die neue, intensive Betreuung der Lehrlinge deren individuellen Stärken noch gezielter gefördert werden. Als Ansporn dafür werden ab dem heurigen Jahr nicht nur die besten Trainees, sondern erstmalig auch der „Mentor of the Year“ ausgezeichnet.

Die Geschäftsführung ist sehr stolz auf die vorbildliche Leistung der Nachwuchskräfte und das Engagement der MentorInnen, die mit ihrer Erfahrung und ihrem Fachwissen einen wesentlichen Beitrag zur Lehrlingsoffensive der BT-Anlagenbau leisten!



Marvin Rath,
Trainee of the Year
Platz 1 / 1st place



Nico Schinnerl
Trainee of the Year
Platz 2 / 2nd place



Anton Pjetri
Trainee of the Year
Platz 3 / 3rd place

TRAINEE OF THE YEAR 2021: MARVIN RATH

Mentoring programme for BT-Anlagenbau prospects

The traditional annual challenge for the best apprentice at BT-Anlagenbau 2021 has been decided. A second-year trainee, Marvin Rath achieved the best overall score, winning himself the title of „Trainee of the Year 2021“. The evaluated criteria consisted of technical and social skills, manual dexterity, creativity, commitment and much more. Now he's the proud owner of a unique glass trophy.

Third-year apprentice Nico Schinnerl, already an award-winning „Trainee with the Best Performance 2020“, took an excellent second place this time, followed by the dedicated Anton Pjetri, who is in his fourth year of training.

In addition to personal certificates, the award-winning trainees also received the much-coveted and well-deserved bonus of additional vacation days.

Talking about the mentoring program introduced at BT-Anlagenbau a few months ago, in whose context every trainee is accompanied by a personal mentor and contact person until the third year of apprenticeship, expectations for the 2022 award ceremony are already sky-high. The aim is to provide the trainees with even more sustainable and comprehensive knowledge during their apprenticeships using the expertise and experience of the mentors. Something that will both help them in their life and make them the best in their field. In addition, the updated intensive apprentice mentoring programme is intended to promote their individual strengths in an even more targeted manner. As of this year and as an incentive, we will not only award the best trainees but also, for the first time, the „Mentor of the Year“.

The management is immensely proud of the exemplary performance of its junior staff and the mentors' commitment who make a significant contribution to BT-Anlagenbau's apprentice offensive with their experience and expertise!



VORARLBERG:

EINE DER MODERNSTEN ALTPAPIERSORTIERANLAGEN ÖSTERREICHS

Über effizientes Recycling in der Industrie zu sprechen bedeutet, sowohl die ökologische als auch wirtschaftliche Situation zu betrachten. Wenn diese Bereiche zusammenspielen, entstehen starke, nachhaltige Lösungen.

Eine starke und nachhaltige Lösung für die Papierindustrie ist auch im Zusammenspiel mit unserem langjährigen Partner Entsorgungstechnik Bavaria im vorarlbergischen Götzis entstanden.

2021 entschied sich das Entsorgungs- und Recyclingunternehmen Loacker für den Umbau seiner Altpapiersortieranlage. Um den Umwelt- und hohen Qualitätsstandards gerecht zu werden, entschied sich Loacker, den Auftrag an unseren bayrischen Partner Entsorgungstechnik Bavaria in Zusammenarbeit mit REDWAVE zu übergeben.

**VIDEO
ansehen**



EIN VORREITER IN DER RECYCLINGINDUSTRIE

Seit über 140 Jahren ist Loacker Recycling ein stark wachsendes und erfolgreiches Familienunternehmen, welches in der Entsorgungs- und Recyclingbranche, insbesondere in den Bereichen Sammlung, Sortierung und Aufbereitung von Wertstoffen tätig ist. Nach eigenen Worten: „Ein verantwortungsbewusstes Familienunternehmen, das Ökologie, Ökonomie und soziale Verantwortung seit jeher als eine Einheit betrachtet.“ Mit rund 40 Betriebsstätten, ca. 1.300 Mitarbeitern und 3.500 Sammelbehältern in sieben Ländern steht die Loacker Recycling Gruppe an der Spitze der europäischen Entsorgungsbranche.

AUSGANGSSITUATION

Um die Effizienz des Sortierprozesses zu erhöhen, sollte ein Anlagenumbau bei Loacker stattfinden. Ziel war, die Sortiertiefe und Reinheit zu verbessern sowie die Möglichkeit zu schaffen, sich auf den wandelnden Papiermarkt schnellst-

möglich einzustellen und mit der passenden Sortierung darauf zu reagieren, denn die Anforderung an die Papierindustrie hat sich in den letzten Jahren stark verändert. Der Kartonage- und Verpackungsanteil sowie Verunreinigungen durch papierfremde Stoffe sind erheblich gestiegen. REDWAVE unterstützt Recyclingunternehmen mit flexiblen Sortiersystemen, um auf solche Veränderungen rasch und effizient reagieren zu können.

Das technologische Herzstück der Anlage stellen die REDWAVE Sortiermaschinen der neuesten Generation REDWAVE 2i dar. Drei REDWAVE 2i trennen hochwertiges De-Inkingpapier vom Altpapierstrom und garantieren die hohe Qualität des Endproduktes.

Das Upgrade des Sortierprozesses sollte von der Demontage der Altanlage bis zur Abnahme der Neuanlage in der Rekordzeit von nur sechs Wochen realisiert werden.



„Unser höchstes Ziel als Anlagenbauer ist, unseren Kunden innovative und perfekt funktionierende Lösungen anzubieten. Dazu brauchen wir einen Partner wie REDWAVE, dem wir vertrauen können“, so Angela Hanke, Geschäftsführerin bei Entsorgungstechnik Bavaria.

„As a plant manufacturer it is our highest goal to offer our customers innovative and perfectly functioning solutions. That's why we need partners like REDWAVE that we can trust,“ says Angela Hanke, Managing Director at Entsorgungstechnik Bavaria.



Gerald Engler, Angela Hanke, Benjamin Summer



Die auf Kundenwunsch abgestimmte Aufbereitungsanlage wurde nach intensiven Planungs- und Beratungsgesprächen vom Partnerunternehmen Entsorgungstechnik Bavaria entwickelt, konstruiert und in Betrieb genommen.

REKORDZEIT

War die Planung der gesamten Anlage in nur fünf Monaten – bei gleichzeitig pandemiebedingten Lieferwierigkeiten und Einschränkungen – ein ehrgeiziges Ziel, so war die Herausforderung, die alte Anlage stillzulegen und die neue in nur sechs Wochen zu installieren, noch größer. Beide Ziele wurden erfolgreich erreicht.

Im Juli 2021 startete der Rückbau der bestehenden Förderbänder und Sortiertechnik, im September 2021 waren die letzten Arbeiten abgeschlossen und die Anlage wieder in Betrieb.

Seither gewinnt Loacker hochwertiges und sortenreines De-Inkingpapier, Kartonen und Mischpapier, welche als nachhaltiger Sekundärrohstoff wiederverwendet werden.

Zusätzlich konnten durch das Anlagenupgrade rund 50 % der Personalkosten im manuellen Sortierbereich optimiert werden.

WORTE EINES ZUFRIEDENEN KUNDEN

Gerald Engler, Geschäftsleitungsmitglied bei Loacker: „Mit den positiven Erfahrungen einer bereits bestehenden REDWAVE XRF Sortieranlage im Metallbereich und einem professionellen Auftritt, konnte uns REDWAVE auch im Bereich der Papiersortierung mit der Sortiermaschine REDWAVE 2i überzeugen.“



VORARLBERG - ONE OF AUSTRIA'S MOST MODERN WASTE PAPER SORTING PLANTS

Talking about efficient recycling in industry means looking at both ecological and economic aspects. Only when these areas interact can strong, sustainable solutions emerge.

In 2021, the Loacker disposal and recycling company decided to rebuild its waste paper sorting plant. In order to meet the environmental and high quality standards, Loacker decided to entrust the order to our Bavarian partner Entsorgungstechnik Bavaria who cooperated with REDWAVE.

Together with our long-standing partner Entsorgungstechnik Bavaria, such a strong and sustainable solution for the paper industry has been set up in Götzis, Vorarlberg.



Watch the VIDEO



Tobias Zirsch, Gerald Engler,
Nadine Loacker

A PIONEER IN THE RECYCLING INDUSTRY

For more than 140 years, Loacker Recycling has been a fast-growing and successful family company operating in the waste disposal and recycling industry, particularly in the fields of collecting, sorting and processing recyclable materials. In its own words it is: "A responsible family business that has always regarded ecology, economy and social responsibility as a unit."

With around 40 operating sites, approximately 1,300 employees and 3,500 collection containers in 7 countries, the Loacker Recycling Group is a leader in the European waste management industry.

THE INITIAL SITUATION

In order to increase the efficiency of its sorting process, Loacker had decided to rebuild its system. The aim was to improve the sorting depth and purity as well as to establish the possibility

to adapt to the changing paper market as quickly as possible by responding to future developments with the appropriate sorting system as the demands on the paper industry have changed considerably in recent years. The percentage of cardboard and packaging material as well as contamination by non-paper substances has increased considerably. REDWAVE supports recycling companies with flexible sorting systems to allow them to quickly and efficiently respond to such changes.

The technological centre of system are REDWAVE's sorting machines of the latest generation REDWAVE 2i.

Three REDWAVE 2i separate high quality de-inking paper from the waste paper flow and ensure a high quality end product.

Loacker requested the upgrade of the sorting process be realised in the record time of 6 weeks from the dismantling of the old system to the acceptance of the new system.

The processing plant, which was tailored to customer requirements, was developed, built and commissioned by partner company Entsorgungstechnik Bavaria following intensive planning and consulting discussions.

RECORD TIME

The planning of the entire plant was completed in only five months – while supply issues and restrictions related to the Corona pandemic made goings difficult. An ambitious goal which made shutting down the old plant and installing the new one in just six weeks even tougher. Nevertheless, both goals were successfully achieved.

Dismantling of the existing conveyors and sorting technology began in July 2021, the last tasks were completed in September 2021, and the plant was back in operation.

Since then, Loacker has been busy recovering high-quality and unmixed de-inking paper, cardboard and mixed paper, which is reused as a sustainable secondary raw material.

In addition, the plant upgrade has enabled some 50 % of personnel costs in the manual sorting area to be optimised.

A SATISFIED CUSTOMER REPORTS

Gerald Engler, Member of the Management at Loacker: "After positive experiences with an existing REDWAVE XRF sorting system in the metal area and thanks to REDWAVE's professional appearance we were quickly convinced to entrust paper sorting to a REDWAVE 2i sorting machine."



1.000 Sortiermaschinen bedeuten ein Einsparungspotential von rund **20 Millionen Tonnen CO₂ pro Jahr.***

REDWAVE JUBILAR

Die EINTAUSENDSTE sensorgestützte Sortiermaschine

Vor 25 Jahren hat die Geschichte von REDWAVE mit nur sieben Personen und sehr großen Visionen des langjährigen Geschäftsführers Heinrich Fuchs in einem kleinen Mietbüro in Gleisdorf begonnen. Gemeinsam mit Wolfgang Binder wurde das Anlagenbauunternehmen BT-Wolfgang Binder GmbH im Jahr 1997 gegründet.

Vor rund 20 Jahren hat sich die Unternehmensleitung dazu entschlossen, in die sensorgestützte Sortiertechnik zu investieren. Zum damaligen Zeitpunkt wurde diese Entscheidung dadurch erleichtert, dass das Projekt vom EFRE (Europäischer Fonds für regionale Entwicklung) gefördert wurde. Es handelte sich dabei um eine Förderung der EU, die das Wachstum steigern und die Beschäftigungszahl der Region ankurbeln sollte.

Diese Ziele konnten mit der Gründung von REDWAVE realisiert werden. Aus sechs MitarbeiterInnen und einer Mitarbeiterin wurden bis heute über 120 MitarbeiterInnen und aus dem kleinen Mietbüro in Gleisdorf wurde ein fünfstöckiges Bürogebäude in Brodersdorf. REDWAVE hat sich über die letzten Jahre zu einem namhaften Technologieführer in der sensorgestützten Sortiertechnik entwickelt und liefert weltweit Sortiermaschinen und gesamte Aufbereitungsanlagen vom benachbarten St. Margarethen über den Libanon, bis hin zu karibischen Inseln wie Martinique sowie nach China, Amerika und Australien.

Im heurigen Jahr hat REDWAVE die Tausendergrenze überschritten. Zu Jahresbeginn wurde die tausendste sensorgestützte Sortiermaschine gefertigt und an einen österreichischen Kunden in der Papierindustrie geliefert.

”

„Um 1.000 Maschinen in höchster Qualität auszuliefern, bedarf es Tag für Tag einer absoluten Spitzenleistung des gesamten Teams. Das beginnt in der Forschung und Entwicklung, Konstruktion, E-Planung und geht über die Auftragsabwicklung, Einkauf und Materialwirtschaft bis hin zum Assembling und zum Werkstest. Bis zu 20.000 Einzelteile wollen pro Maschine perfekt aufeinander abgestimmt sein und mittels Automatisierungstechnik und innovativer Software zum Leben erweckt werden. Ähnlich einem gut abgestimmten Zahnradgetriebe greifen alle Beteiligten und Bereiche in guter Zusammenarbeit innerhalb der Firmengruppe ineinander.“

Andreas Haas
Bereichsleiter Sortiertechnik

Zum Anlass dieser Jubiläumsmaschine möchten wir Danke sagen:

Danke liebe Kunden für Ihr Vertrauen und Ihre langjährige Partnerschaft! Gemeinsam war es möglich, unsere Produkte kontinuierlich an die sich ändernden Marktbedürfnisse anzupassen und weiterzuentwickeln. Unser großer Dank gilt auch unserem gesamten REDWAVE Team und unseren Partnern. Gemeinsam mit Euch haben wir uns zu einem weltweiten Technologieführer im Bereich der sensorgestützten Sortierung entwickelt. DANKE!

Die weltweite Rohstoffverknappung und die klimabedingten Veränderungen fordern uns auch laufend dazu heraus, die Sortiertechnologien kontinuierlich weiterzuentwickeln, um eine kontinuierliche Erhöhung und Verbesserung der stofflichen Verwertung sicherzustellen und das Maximum an Wertstoffen zu gewinnen. Wir streben danach, weiterhin dazu beizutragen, dass unsere Kunden Vorreiter in der Recycling-

industrie bleiben und übernehmen Verantwortung für eine effiziente Kreislaufwirtschaft.

*Diese Zahl setzt sich aus dem Verhältnis der Maschinen in Bezug auf den jeweiligen Anwendungsbereich (Glas, Papier, Metall, Kunststoff) zu den Kennzahlen der Einsparungen der CO₂-Emissionen durch die Verwertung der Materialien im Vierschichtbetrieb zusammen.



2003



2004



2009



2012



2018



2020

mate



REDWAVE MILESTONE

The THOUSANDTH sensor-based sorting machine

REDWAVE's story began 25 years ago in a small rental office in Gleisdorf with only 7 persons and the pioneering visions of longtime Managing Director Heinrich Fuchs. Together with Wolfgang Binder he founded the plant engineering company BT-Wolfgang Binder GmbH in 1997.

Some 20 years ago, the management decided to invest in sensor-based sorting technology. At the time, this decision was made somewhat easier because the project was funded by the EFRE (European Regional Development Fund), an EU grant aimed at increasing growth and boosting employment in the region. These goals were achieved with the foundation of REDWAVE. Six male and one female employee grew to more than 120

and the small rental office in Gleisdorf was switched for a five-storey office building in Brodersdorf. Over the last few years, REDWAVE has developed into a renowned technology leader in sensor-based sorting technology and supplies sorting machines and entire processing plants around the world, from neighbouring St. Margarethen, to Lebanon and to Caribbean islands such as Martinique as well as China, America and Australia.

This year REDWAVE crossed the mark of one thousand machines. Early this year, the 1,000th sensor-based sorting machine was built and delivered to an Austrian customer in the paper industry.

THANK YOU

Celebrating this milestone we would like to say thank you:

Thank you to our customers for your trust and long-standing partnership! Together we made it possible to continuously adapt and develop our products to changing market needs.

We would also like to thank our entire REDWAVE team and our partners. Together, we have grown into a global technology leader in the field of sensor-based sorting. THANK YOU!

„Delivering 1,000 premium quality machines requires no less than top performance from the entire team, day after day. From research and development, design, e-planning, and order processing to purchasing and materials management to assembly and factory testing. Per machine, up to 20,000 individual parts need to be perfectly meshed and brought to life using automation technology and innovative software. Similar to a well-tuned transmission, all participants and areas work together in great harmony within our Group.“

Andreas Haas
Andreas Haas, Division Manager for Sorting Technology

The global raw material shortage and climate-related changes also continuously challenge us to develop our sorting technologies in order to ensure continuous increase and improvement in material recycling and to recover the maximum amount of valuable materials. Our goal is to continue contributing to our customers being pioneers in the recycling industry and take responsibility for an efficient circular economy.

1,000 sorting machines mean a savings potential of around 20 million tons of CO₂ per year.*

* This figure is composed of the ratio of the machines in relation to the respective application area (glass, paper, metal, plastic) to the key figures of CO₂ emission savings from the recycling of materials in 4-shift operation.



AAT-FREEZING BEI DER IPPE IN ATLANTA

Nach einiger Zeit wurden die Tore einer bedeutenden Fachmesse in den USA, der IPPE, nun wieder geöffnet.

Die International Production & Processing Expo (IPPE) ist die weltweit größte jährliche Veranstaltung ihrer Art in der Geflügel-, Fleisch- und Futtermittelindustrie. Ein breites Spektrum internationaler Entscheidungsträger besucht diese jährliche Veranstaltung, um sich zu vernetzen und über die neuesten technologischen Entwicklungen und Probleme der Branche zu informieren.

Auf einer Ausstellungsfläche von mehr als 500.000 Quadratmeter stellten heuer insgesamt 1.121 Aussteller ihre neuesten Technologien und Lösungen vor. Fast 22.000 Besucher waren auf der IPPE 2022 registriert. Trotz der erschwerten Einreisebedingungen waren Teilnehmer aus 110 unterschiedlichen Ländern vertreten. Den größten Anteil stellte, wie auch schon in den Jahren zuvor, Lateinamerika.

AAT-FREEZING war wieder mit dem Vertriebspartner für die USA und Kanada, Advanced Equipment Inc., gemeinsam vertreten.

Zusammenfassend kann man eindeutig sagen, dass die Quantität von der Qualität der Besucher übertroffen wurde. Es waren sehr viele Entscheidungsträger bedeutender Unternehmen anwesend, mit denen man in aller Ruhe wichtige Gespräche führen konnte.

„Wir konnten uns sehr gut präsentieren und zum Drüberstreuen auch noch die Teilnahme an einem wichtigen und kurz vor der Entscheidung stehenden Tender, eines Big Players ergattern. Was will man mehr? Wir stehen kurz davor, in diesem so wichtigen Markt endlich einen Erfolg zu erzielen“, so Martin Kink, Head of AAT-FREEZING.



AAT-FREEZING AT IPPE IN ATLANTA

After some time, the gates of a major trade show in the US – the IPPE – were opened again.

The International Production & Processing Expo is the world's largest annual poultry, meat and feed industry event of its kind. A wide range of international decision-makers attend this annual event to network and learn about the latest technological developments and issues facing the industry.

AAT-FREEZING was again represented together with their sales partner for the USA and Canada – Advanced Equipment Inc.

More than 500,000 square meters of exhibition space were used this year by a total of 1,121 exhibitors to showcase their latest technologies and solutions. Almost 22,000 registered visitors attended IPPE 2022. Despite the difficult entry conditions, the majority of the attendees were from 110 different countries. The largest share, as in the previous years, was represented by Latin America.

In summary, it can be clearly said that the quantity was exceeded by the quality of visitors. There were many decision-makers from major companies present, with whom it was possible to hold important discussions in a relaxed atmosphere.

„We were able to present ourselves well, and to make things perfect, we were able to participate in an important tender of a big player that was about to be decided. What more could you ask for? We are approaching with large steps, in this so important market, to finally record a success.“ – Martin Kink Head of AAT-FREEZING.



40 JAHRE EXPERTENWISSEN

Geschäftsführer Josef Lorger feiert Jubiläum

Für den langjährigen Erfolg von STATEC BINDER sind nicht nur die Topmaschinen, sondern vor allem auch das exzellente Team verantwortlich. Einen besonderen Anteil daran hat der Geschäftsführer Josef Lorger, der 2021 sein 40-jähriges Jubiläum im Unternehmen feiern durfte.

40 Jahre Erfahrung und Know-how in der Welt der Verpackungs- und Palettieranlagen, 40 Jahre treibende Kraft für Qualität und Wachstum, 40 Jahre Expertenwissen von der Pike auf gelernt.

Herrn Lorger kann dabei keiner so leicht etwas vormachen, denn er hat Ahnung von seinem Fach. Mit einer Lehre zum Stahlbauschlosser im Jahr 1981 startete er seine berufliche Laufbahn beim Mutterkonzern Binder+Co AG in Gleisdorf. Doch das sollte nicht seine Berufung bleiben, denn er sammelte nach Abschluss seiner Lehre Erfahrungen in verschiedenen technischen Teilbereichen wie zum Beispiel

der mechanischen Fertigung. Im Jahr 1986 war er erstmalig für die Inbetriebnahme der Verpackungstechnik aktiv geworden. Bereits damals hatte Josef Lorger sich die Fähigkeiten angeeignet, ein Netzwerk aufzubauen, das große Ganze zu betrachten und lernte seinen Fokus darauf zu setzen, in welchen Gebieten die Kunden weltweit tätig waren und wo weitere Verpackungsmaschinen einmal gebraucht würden.

Durch sein breitgefächertes Interesse auf diesem Gebiet und seiner Leidenschaft für die Inbetriebnahme, hatte er einen entscheidenden Einfluss auf die Weiterentwicklung der Verpackungsanlagen. Über 17 Jahre lang war Josef Lorger auf allen fünf Kontinenten unterwegs, um Verpackungs- und Palettieranlagen zu installieren, zu programmieren und diese dann den Kunden mit entsprechender Einschulung zu übergeben. In weiterer Folge konnte er durch seinen Wechsel in den Vertrieb im Jahr 2003 die erste Maschine der neuen Baureihe PRINCIPAC mit Erfolg in Betrieb nehmen.



Aufgrund seines im Laufe der Jahre angeeigneten Wissens in Bezug auf Verpackungs- und Palettierungssysteme als auch seines verkäuferischen Talents, konnte er zahlreiche Kunden für sich gewinnen sowie langfristige und bis heute wertvolle Geschäftsbeziehungen aufbauen. Im Zuge seiner Vertriebstätigkeit, konnte Josef Lorger seine Führungsqualitäten in der Bereichs- und Vertriebsleitung erstmals erfolgreich unter Beweis stellen und einen weiteren Schritt in seiner beruflichen Laufbahn machen.

Als sich STATEC BINDER durch das Joint Venture im Jahr 2008 bildete, hatte Herr Lorger in seiner Position als Vertriebsleiter wesentlich dazu beigetragen, das heutige Unternehmen mit aufzubauen. Schnell zeichnete sich ab, dass sich der Spezialist für Verpackungs- und Palettieranlagen an einem stetigen Kundenwachstum, weiteren weltweit neu installierten Maschinen und dem damit verbundenen Mitarbeiterzuwachs erfreuen durfte.

Zielstrebig und als Visionär blieb Josef Lorger nie untätig und erlangte durch sein Know-how und fleißige Arbeit die Prokura. Darüber hinaus übernahm er bald die Geschäftsführung, die er seit nunmehr zehn Jahren erfolgreich und stets gewissenhaft ausübt. Auch heute noch trägt er maßgeblich zu einem konstanten Wachstum und zum Fortschritt des Unternehmens STATEC BINDER bei, tauscht auch gerne einmal den Anzug gegen einen Blumann ein und steht Seite an Seite mit seinem Team.

Josef Lorger legt stets ein hohes Maß an Professionalität an den Tag: Qualität ist seine oberste Prämisse und er hat im-

mer einen Blick für das große Ganze, wodurch er sich als wirtschaftlich erfolgreicher Geschäftsführer auszeichnet. Durch seine Wertschätzung und Einfühlsamkeit gegenüber seinen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, seiner freundlichen und

sympathischen Persönlichkeit, erntet er von seinen Angestellten innerhalb des Unternehmens höchsten Respekt, Wertschätzung und Hochachtung. Und wie Josef Lorger wissend und bescheiden zu sagen pflegt: „Der Erfolg von STATEC BINDER zeichnet sich durch die Motivation und den Elan eines jeden Einzelnen aus. Unser Team leistet exzellente Arbeit für unsere Kunden“.

Durch seine stetig wachsende und vielfältige berufliche Laufbahn in den verschiedensten Abteilungen, durch den Auf- und

Ausbau der STATEC BINDER GmbH sowie durch die persönliche Mitarbeit bei vielen innovativen Projekten, ist Herr Lorger wahrlich ein Experte: „Da ich die unterschiedlichsten Positionen vom Schlosser, über den Vertrieb, bis hin zur Projektleitung, Inbetriebnahme und Kundenservice selbst durchlaufen habe, kann ich nachvollziehen, was die Arbeit in so einer Position erfordert. Dadurch kann ich mich in den Kunden sehr gut hineinversetzen und weiß, dass STATEC BINDER ein hohes Maß an Qualität und Spezialisierung hat. Es hilft mir als Geschäftsführer aber auch, einen besseren Überblick über das gesamte Unternehmen zu haben.“

Durch den erfahrungsreichen und positiven Einfluss eines engagierten Teams kann die STATEC BINDER mit mehr als 1.600 verkauften Anlagen in über 80 Ländern auf sehr erfolgreiche, vergangene Jahre zurückblicken und zuversichtlich in die Zukunft schauen.

„Der Erfolg von STATEC BINDER zeichnet sich durch die Motivation und den Elan eines jeden Einzelnen aus.“

Josef Lorger
Geschäftsführer STATEC BINDER



40 YEARS OF EXPERT KNOWLEDGE

Anniversary for Managing Director Josef Lorger

STATEC BINDER's many years of success are due not only to its TOP machines, but above all to its excellent team. And Managing Director Josef Lorger, who celebrated his 40th year with the company in 2021, plays a major part.

He combines 40 years of experience and know-how in the world of packaging and palletising systems with 40 years of driving quality and growth, 40 years of expert knowledge learned "from the ground up".

Mr. Lorger isn't easily fooled, because he literally knows his business like the back of his hand. In 1981, he started his professional career at the parent company Binder + Co AG in Gleisdorf as an apprentice steel construction fitter. But this was not to remain his vocation:

After completing his apprenticeship, he gained experience in various areas such as mechanical production. In 1986, he was involved in the commissioning of packaging technology for the first time. By this point, Mr. Lorger had learned to network, to look at the big picture, and to focus on those areas in which customers were operating around the world and where other packaging machines would one day be located.

Through his broad interests in the field and his passion for commissioning, he had a significant impact on the advancement of packaging equipment. Over the course of more than 17 years, Mr. Lorger travelled to all five continents installing and programming packaging and palletising equipment and handing it over to customers while also providing them with proper training. After moving to the Sales Department in 2003, he successfully commissioned the first machine of the new PRINCIPAC series.



Due to his knowledge of packaging and palletising systems acquired over the years, combined with his sales talent, he was able to convince many a customer and establish long-term business relationships that are still valuable today. In the course of his sales activities, Josef Lorger began demonstrating his leadership qualities in division and sales management and took a further step in his professional career.

In his position as sales manager Mr. Lorger contributed much to making the company what it is today when STATEC BINDER was formed through the joint venture in 2008. It quickly became apparent that this specialist for packaging and palletising systems attracted more and more new customers, installed new machines around the world and led to the hiring of more and more new employees.

A determined man and a visionary, Josef Lorger never rested on his laurels and, through his know-how and diligent work, obtained power of representation. In addition, he soon took over as company manager, a role he has now been fulfilling successfully and conscientiously for ten years. Today, he still makes a significant contribution to the constant growth and progress of STATEC BINDER, gladly swapping his suit for work overalls and working hand in hand with his team.

Josef Lorger always displays a high degree of professionalism: Quality is his top priority and he always has an eye for the big

picture, which distinguishes him as a commercially successful managing director. Due to his appreciation and empathy towards his employees as well as his friendly and sympathetic personality, he enjoys the highest levels of respect, appreciation and esteem among his employees within the company. As Mr. Lorger knowingly and modestly likes to say: "STATEC BINDER's success is based on the motivation and drive of each individual. Our team does excellent work for our customers."

„STATEC BINDER's success is based on the motivation and drive of each individual.“

Josef Lorger
Managing Director of STATEC BINDER

Thanks to his steadily growing and diverse professional career in a wide variety of departments, through the development and expansion of STATEC BINDER GmbH, and through his personal involvement in many innovative projects, Mr. Lorger is truly an expert: "Having experienced

everything myself from locksmith, to sales, to project management, commissioning and customer service, I can understand what working in such a position requires. This allows me to put myself in the customer's shoes, and I know that STATEC BINDER provides high levels of quality and specialisation. As a managing director it also gives me a better overview of the entire company."

Thanks to the experienced and positive influence of a dedicated team, STATEC BINDER can look back on a few highly successful years, with more than 1,600 systems sold to over 80 countries, and look forward to the years still to come with confidence.



NEW BUS ON THE STREETS

Neuer Bus – neue Möglichkeiten

Seit Kurzem darf BT-Watzke sich über Zuwachs im Fuhrpark freuen. Der neue Renault Master besitzt mit seiner Gesamtlänge von 6,7m viel Platz für besondere Einsätze in ganz Österreich und hält uns auch für Zustell- und Sonderwünsche unserer Kunden flexibel. Ein optisches Highlight ist die ausdrucksstarke 3-D-Folierung, welche unsere Verschlüsse und Kapseln perfekt präsentiert.

New van – new possibilities

Recently, BT-Watzke added another vehicle to its fleet. With its total length of 6.7 m the new Renault Master offers plenty of space for special deployments throughout Austria and also allows us to remain flexible regarding deliveries to and special requests from our customers. The van's visual highlight is a striking 3D film, which perfectly presents our caps and capsules.



BT-GROUP WORLD

Gemeinsames Symbol für weltweite Aktivitäten

Mit dem neuen BT-Group-Wahrzeichen zeigen wir nicht nur die Zusammengehörigkeit innerhalb der Firmengruppe, sondern symbolisieren auch auf einen Blick die internationalen Aktivitäten aller Unternehmensbereiche der BT-Group.

One shared symbol for worldwide activities

With the new BT-Group hallmark, we not only display our Group's sense of community, but also symbolise all the international activities of all BT-Group divisions at a glance.





PET SCHRUMPFKAPSELN

Wiederverwertbare PVC-Alternative

Thermocap Schrumpfkapseln sind sowohl aus PVC als auch aus PET verfügbar. Die nachhaltigere Lösung und gleichzeitig auch PVC-freie Variante stellen hierbei PET-Schrumpfkapseln dar, weil sie eine höhere Wiederverwertbarkeit des Rohstoffes besitzen.

Sowohl die Verarbeitbarkeit an der Flasche als auch die Ausstattungsmöglichkeiten der Kapseln sind bei beiden Kunststoffarten ähnlich. Die Vor- und Nachteile des jeweiligen Materials sollten projektbezogen unter Berücksichtigung aller Einflussfaktoren individuell bewertet werden.

PET SHRINK CAPSULES

Recyclable PVC alternative

Thermocap shrink capsules are available in both PVC and PET. PET is the more sustainable solution and at the same time a PVC-free variant due to the higher recyclability of the raw material.

Both the processability on the bottle and the equipment options for the capsules are similar for both types of plastic. The advantages and disadvantages of each material should be evaluated individually for each project, taking into account all influencing factors.

FAKTEN

- + PET ist wissenschaftlich als Polyethylenterephthalat bekannt.
- + PET und PVC bestehen auf Ölbasis
- + PET hat im Vergleich zu PVC eine höhere Recyclingrate
- + PET ist beständig gegen Öle, Fette, Alkohol, u.v.m.
- + Reines PET kann vollständig recycelt werden, wodurch es, ökologisch betrachtet, anderen Kunststoffen gegenüber einen Vorteil aufweist.

FACTS

- + Scientifically, PET is known as polyethylene terephthalate.
- + PET and PVC are both based on crude oil
- + Compared to PVC, PET has a higher recycling rate
- + PET is resistant to oils, fats, alcohol, ...
- + Pure PET can be completely recycled, which makes it ecologically advantageous to other plastics.

VERY PERI DIE FARBE DES JAHRES 2022

Eine frische Farbe für ein herausforderndes Jahr

Mutig, kraftvoll und lebhaft: Die Farbe des Jahres 2022 heißt Very Peri. Die einzigartige Mischung aus Blau, Rot und Violett hat das Pantone Color Institute neu entwickelt.

Very Peri ist eine Mischung aus Blautönen, hat aber gleichzeitig einen rötlich violetten Unterton. Sie zeigt uns eine „lebhaft, fröhliche Sicht auf die Welt und dynamische Präsenz, die zu mutiger Kreativität und fantasievollem Ausdruck inspiriert“, so das Pantone Color Institute. Davon lassen wir uns gerne inspirieren und finden, dass Very Peri unseren vinotwist hervorragend in Szene setzt.



VERY PERI THE COLOUR OF 2022

A fresh colour for a challenging year

Old, powerful and dynamic: 2022's colour is called "Very Peri". Offering a unique blend of blue, red and violet, the colour is a new development by the Pantone Color Institute.

"Very Peri" is a blend of shades of blue, but at the same time has a reddish-violet undertone. It "displays a spritely, joyous attitude and dynamic presence that encourages courageous creativity and imaginative expression," according to the Pantone Color Institute. We're happy to be inspired by this and think "Very Peri" sets off our vinotwist brilliantly.



Schon gewusst?

Was bedeuten die rot-weiß-roten Kreise auf österreichischen Weinflaschen?

Wein aus Österreich! Das ist richtig - allerdings steckt noch mehr dahinter. Die sogenannte Banderole mit der zugehörigen Betriebsnummer bekommen nur Qualitätsweine, die dem strengen österreichischen Weingesetz entsprechen. Diese werden weinchemisch analysiert, durch ein Verkostergremium geprüft und danach einer weiteren sensorischen Verkostung unterzogen.

Did you know?

What do the red-white-red circles on Austrian wine bottles mean?

Wine from Austria! That's right - but there's more to it than that. Only quality wines that comply with the strict Austrian wine law receive the so-called banderole with the associated company number. These are analysed for their chemistry, tested by a panel of tasters and then subjected to further sensory tasting.



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