



BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT-Group



Bauschuttrecycling mit REDWAVE ROX | Construction and Demolition Waste Recycling with REDWAVE ROX

BT-Anlagenbau

Wie eine Spende nachhaltig wirkt

How charitable contributions provide sustainable help

BT-Group Help

Unterstützung und Hoffnung für Gemeinden in Afrika

Support and hope for African communities

BT-Watzke

Digitaldruck auf Folienkapseln

Digitally printed foil capsules

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Anlagenbau – BT-Anlagenbau ist die Zukunft <i>BT-Anlagenbau – BT-Anlagenbau is the future</i>	4-5
BT-Anlagenbau – Preisschnapsen 2023 <i>BT-Anlagenbau – Schnapsen card playing tournament 2023</i>	6-7
BT-Anlagenbau – BT-Anlagenbau tanzt <i>BT-Anlagenbau – BT-Anlagenbau at the dance hall</i>	8-9
REDWAVE – HDB-Recycling setzt auf REDWAVE ROX <i>REDWAVE – HDB-Recycling invests in REDWAVE ROX</i>	10-13
REDWAVE – Referenzbesuch Italien <i>REDWAVE – Reference visit to Italy</i>	14-17
BT-Group Help – BT Group Help stärkt Gemeinden in Afrika <i>BT-Group Help – BT Group Help strengthens communities in Africa</i>	18-21
STATEC BINDER – STATEC BINDER installiert neues Maschinenbedienpanel <i>STATEC BINDER – STATEC BINDER installs new machine control panel</i>	22-23
BT-Watzke – Digitaldruck auf Folienkapseln <i>BT-Watzke – Digitally printed foil capsules</i>	24
BT-Watzke – Optimale Farbabstimmung in hauseigener Druckerei <i>BT-Watzke – Optimum colour balance in in-house print shop</i>	25
BT-Watzke – Jahresrückblick 2023 <i>BT-Watzke – A review of 2023</i>	26-27
BT-Watzke – Schon gewusst? <i>BT-Watzke – Did you know?</i>	27

Sehr geehrte Damen
und Herren,
liebe Mitarbeiterinnen
und Mitarbeiter,

in dieser Ausgabe lesen Sie unter anderem, dass BT-Anlagenbau Elektrotechnikbauteile an gleich drei Schulen spendet, was nicht nur nachhaltig ist, sondern auch noch einen zusätzlichen Nutzen für die SchülerInnen bringt. Redwave setzt sich zusammen mit HDB Recycling für eine zukunftsweisende Ressourcennutzung von Bauschutt ein. Hierbei hilft die Redwave Rox, dass das Sortieren von Baustellenabfällen noch präziser wird. Auch BT-Group Help verzeichnet weitere Erfolge, denn TeamUp to CleanUp fördert die Bewusstseinsbildung der Menschen durch das gemeinsame Sammeln von Abfällen, wodurch eine lebenswertere Umgebung für alle geschaffen wird. Bei BT-Watzke werden Druckverfahren für unterschiedliche Auflagen und Anforderungen angeboten, wobei ihnen in dieser Ausgabe nicht nur das Digitaldruckverfahren sondern auch ein Jahresrückblick und noch vieles mehr nähergebracht wird.

Ich bedanke mich auf diesem Weg bei allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern für die erbrachten Leistungen und wünsche Ihnen ein frohes Weihnachtsfest sowie einen guten Start ins Jahr 2024. Viel Spaß beim Lesen dieser Ausgabe.



Wolfgang Binder
GF/Managing Director
BT-Group Holding GmbH

Dear Readers and Colleagues,

in this issue, you will read how BT-Anlagenbau donated electronic technology components to no less than 3 schools, which is not only sustainable but also provides additional value to the students. Together with HDB Recycling, Redwave advocates for a future-oriented use of recycled construction rubble, and Redwave ROX is making the sorting of construction waste even more accurate. BT-Group also keeps recording more success as TeamUp to CleanUp promotes raises awareness and jointly collects waste to create a liveable environment for all. BT-Watzke offers printing methods for various specifications and requirements with this issue explaining their digital printing method in more detail, providing a review of the year and much more.

I wish you much fun with this issue and would like to take this opportunity to thank all employees for the work they contributed. I wish you a Merry Christmas and a great start to 2024.



Hochwertiges Elektromaterial garantiert einen praxisnahen Lehrlingsunterricht bei BT-Anlagenbau
High-quality electrical material guarantees practical apprentice training at BT-Anlagenbau

BT-ANLAGENBAU IST DIE ZUKUNFT

WIE EINE SPENDE NACHHALTIG WIRKT.

Nachhaltigkeit ist in aller Munde. Doch was heißt das genau? Ziel des nachhaltigen Handelns ist es, langfristig zu denken und ökonomische und ökologische Lösungen zu schaffen, die auch für künftige Generationen von Vorteil sind. Was sich aber so leicht schreibt, muss in vielen kleinen Aktionen umgesetzt werden – von jedem einzelnen.

Die BT-Anlagenbau sieht sich hier schon lange als aktiver Teil der Zukunft. Mit der 3D-Elektroplanung der Schalt-schränke wird Material effizient eingesetzt und nicht verschwendet. Der HSP Product Analyzer sichert nicht nur die Qualität der Lebensmittel, sondern ist so genau, dass weniger Lebensmittel im Sortierungsprozess verschwendet werden müssen. Und auch wenn es sich um Bauteile handelt, ist die BT-Anlagenbau bemüht, jedes einzelne Teil effizient zu nutzen.

Deswegen werden nun fabrikneue Reihenklammern und deren Zubehör, die durch eine Produktumstellung obsolet wurden, gespendet. SchülerInnen der HTL Weiz, der HTL-BULME Graz-Göding und der Landesberufsschule Eibiswald können nun mit diesen Produkten praxisnahe im Werkunterricht bauen und testen. LehrerInnen, SchülerInnen und Unternehmen freuen sich gleichermaßen darüber, der Ware im Gesamtwert von € 30.000 einen sinnvollen und nachhaltigen Nutzen zu verleihen.

Die BT-Anlagenbau freut sich besonders, die HTL Weiz somit nicht nur als Hauptsponsor für das Robotik-Team und als Patenfirma der Patenklasse 5AHET, sondern auch mit wertvollen Artikeln für einen spannenden Werkunterricht unterstützen zu können.



BT-ANLAGENBAU IS THE FUTURE

HOW CHARITABLE CONTRIBUTIONS
PROVIDE SUSTAINABLE HELP.

The whole world is talking about sustainability. But what does that actually mean? Sustainable action aims at thinking in the long term and creating economic and ecological solutions that benefit future generations. What sounds easy, however, needs to be implemented by each and every one of us in many small activities.

BT-Anlagenbau has long thought of itself as an active part of the future. By electrical engineering in 3D its control cabinet, it uses material efficiently instead of wasting it. Its HSP Product Analyzer not only ensures the quality of food but is also so accurate that less food is wasted in the sorting process. And even when it comes to construction component, BT-Anlagenbau strives to use every single part efficiently.

This has recently donated brand new series terminals and their accessories that have become obsolete due to a product change. These products allow students from HTL Weiz, HTL-BULME Graz-Göding and the State Occupational School in Eibiswald to conduct practical exercises and tests in workshop class. It's a win for both teachers, students and companies as products worth a total of € 30,000 are thus used meaningfully and sustainably.

BT-Anlagenbau is particularly happy to not only support as the main sponsor of HTL Weiz's robotics team and the 5AHET class, but also in the form of valuable items that will make workshop class even more exciting.



Auch die SchülerInnen der HTL-BULME Graz-Göding freuen sich über die fabrikneuen Reihenklammern.
The students of HTL-BULME Graz-Göding are also happy to receive the brand new series terminals.



Geschäftsführer Ing. Kreiner mit Direktor DI Purkarthofer und FOL OSR Dipl.-Päd. Höllerbauer (Werkstättenleiter) von der HTL Weiz sowie Direktor Ing. Grinschgl von der LBS Eibiswald
Managing Director Mr. Kreiner with Headmaster Mr. Purkarthofer and Mr. Höllerbauer (Workshop Teacher) from HTL Weiz and Headmaster Mr. Grinschgl from LBS Eibiswald

PREISSCHNAPSEN 2023 BEI BT-ANLAGENBAU

GESCHÄFTSFÜHRER GERALD KREINER SICHERT SICH DEN SIEG

In einem mit Spannung erwarteten Wettstreit um den diesjährigen Sieg beim Preisschnapsen der BT-Anlagenbau haben zahlreiche hochmotivierte Kartenspieler aus verschiedenen Unternehmensbereichen ihre Fertigkeiten unter Beweis gestellt. Von den Spezialisten in der SPS-Programmierung, Fertigung und Technik über das Vertriebsteam bis hin zur Geschäftsführung und Verwaltung – alle waren vertreten und brachten ihr Können auf den Tisch.

Unser Geschäftsführer, Gerald Kreiner, konnte sich durch geschickte Taktik und das notwendige Quäntchen Glück im packenden Finale durchsetzen. Als besondere Auszeichnung wird er für ein Jahr stolzer Besitzer des imposanten 60 cm hohen Wanderpokals sein. Martin Heinrich und Rainer Haas sicherten sich mit einer beeindruckenden Leistung den zweiten und dritten Platz.

Neben dem prestigeträchtigen Wanderpokal wurden den Teilnehmern, das Management wie gehabt ausgenommen, zahlreiche weitere attraktive Preise zuteil. Dazu gehörten Übernachtungs- und Thermengutscheine, ein Wochenende mit einem Sport- oder Luxuswagen nach Wahl sowie Erlebnis- und Wellnessgutscheine und Werkzeugsets, gesponsert von renommierten Unternehmen wie Dallmayr, SHT, Roger, Sixt, Comstruct, Rittal, Rexel, Kellner & Kunz, Helukabel, Würth, Gogatec, ACP, Phoenix und vielen anderen. Die großzügigen Preise haben die Teilnehmer angespornt und begeistert. Auch den Zuschauern wurde ein besonderes Highlight geboten. Zehn Minuten vor dem Finale wurde ein Produktgutschein im Wert von 300 Euro der Firma Siemens verlost – ein glücklicher Moment für den Gewinner Roland Heller.

Die kulinarische Dimension der Veranstaltung spiegelte die Jahreszeit perfekt wider, ergänzt durch köstliche Maroni und erfrischenden Himbeersturm. Die herzhaften Würsteln wurden auch dieses Jahr großzügigerweise vom Unternehmen Lapp gesponsert.

Die Geschäftsführung der BT-Anlagenbau möchte sich mit dieser Veranstaltung herzlich bei der ganzen Belegschaft für ihren vorbildlichen Einsatz und ihre herausragende Leistung im Verlauf dieses Jahres bedanken.

GEWINNER WINNERS

1. Gerald Kreiner
2. Martin Heinrich
3. Rainer Haas
4. Wolfgang Binder
5. Johann Käfer
6. Anton Pjetri



SCHNAPSEN CARD PLAYING TOURNAMENT 2023 AT BT-ANLAGENBAU

MANAGING DIRECTOR GERALD KREINER REIGNS VICTORIOUS

In a highly anticipated bout for this year's title at the Schnapsen card playing tournament at BT-Anlagenbau, many highly motivated card players from various areas of the company proved their skills. From PLC programming specialists, production and technology to the sales team, management and administration: All areas were represented and brought their A-game to the table.

Employing coy tactics and a bit of luck, our Managing Director Gerald Kreiner was able to clinch the title in a gripping finale. As a result, the 60-cm-tall challenge cup will now adorn his home for one year. With impressive performances, Martin Heinrich and Rainer Haas secured second and third place, respectively.

Besides the coveted challenge cup, the participants (management excluded, as usual) received additional attractive prizes. These included accommodation and hot spa vouchers, a weekend with a sport or luxury vehicle of choice, experience and

wellness vouchers as well as tool kits, sponsored by renowned companies such as Dallmayr, SHT, Roger, Sixt, Comstruct, Rittal, Rexel, Kellner & Kunz, Helukabel, Würth, Gogatec, ACP, Phoenix and many more. These generous prizes motivated and inspired the participants even more. Spectators were also provided with a special highlight. 10 minutes prior to the finals, a product voucher worth 300 Euro (donated by Siemens) was raffled off with Roland Heller the lucky winner.

The event's culinary dimension perfectly mirrored the season with delicious chestnuts and refreshing young raspberry wine rounding off the offerings. Lapp once again donated hearty sausages this year.

With this event, BT-Anlagenbau wanted to thank all employees for their exemplary dedication and extraordinary performance during the year.





BT-ANLAGENBAU TANZT

WAS ROCK 'N' ROLL UND SCHALTSCHRÄNKE GEMEINSAM HABEN.

1987 muss ein grandioses Jahr gewesen sein. Es herrschte ein guter Nährboden für ambitionierte Menschen mit Visionen. Die BT-Anlagenbau wurde in diesem Jahr gegründet und des Weiteren wurde keine zehn Kilometer von Ludersdorf entfernt, in St. Ruprecht an der Raab, der Grundstein für den Rock 'n' Roll und Boogie Club „Formation 88“ gelegt. Ein Jahr später hatte der Verein seine erste offizielle Vollversammlung. Seither wurden viele Preise gewonnen, Meisterschaften absolviert und vor allem Kinder und Jugendliche motiviert. Denn die meisten der 170 Mitglieder sind unter 18 Jahre alt.

Diese kämpfen nicht nur als Paartänzer, sondern in den letzten 20 Jahren auch im Formationstanz um die Spitze in Europa. Derzeit gibt es drei Girlsturnierformationen, eine davon die Crazy Angels. Das sind zwölf zielorientierte

Mädchen im Alter zwischen 13 und 15 Jahren. Heuer konnten sie zum sechsten Mal in Serie den österreichischen Meistertitel erlangen und auch international ganz vorne mitmischen. Das macht sie zur erfolgreichsten Girlsformation in Österreich.

Und was hat das nun mit Schaltschränken zu tun? Kompetente Planung? Absolute Präzision? Das stete Streben an der Weltspitze zu sein? All das, und viel mehr. Denn eine der Tänzerinnen ist die Tochter einer sehr stolzen BT-Anlagenbau-Mitarbeiterin. Was unsere Beschäftigten bewegt, bewegt uns ebenso. Vor allem wenn es um die Aus- und Weiterbildung der jungen Generation geht, ist die BT-Anlagenbau sehr engagiert. Ob Robotik-Team oder Tanzformation, wir sind stolz, die Jugend in unserer Region zu unterstützen.

BT-ANLAGENBAU AT THE DANCE HALL

WHAT ROCK 'N' ROLL
AND CONTROL CABINETS
HAVE IN COMMON

1987 must've been a fantastic year. The time was ripe for ambitious people with a vision. Not only was BT-Anlagenbau founded in that year, St. Ruprecht an der Raab, a mere 10 kilometres from Ludersdorf, also saw the foundation stone for the Formation 88 rock 'n' roll and boogie club being laid. One year later, the association held its first plenary meeting. Since then, many prizes were won, many tournaments were held and, most importantly, many children and adolescents were motivated. For most of its 170 members are less than 18 years old.

For the last 20 years, they have been among the best in Europe in partner and formation dancing. Currently, there are three girls' tournament formations, with the 'Crazy Angels' being one of them. They're made up of twelve ambitious young girls between the ages of 13 and 15. This year, they were able to dance their way to the Austrian title for the sixth time in a row and they're also among the best in the world, making them the most successful girls' formation in Austria.

What does that have to do with control cabinets, you might ask? Competent planning? Absolute precision? And the ambition to be the best in the world? That, and much more. For one of the dancers is the daughter of a very proud BT-Anlagenbau employee. And what moves our employees also moves us. After all, BT-Anlagenbau is particularly passionate about training the next generation. From robotics teams to dance formations, we are proud to be supporting our region's young.



© HDB / Wunschkonzert Studios



HDB-Recycling setzt auf REDWAVE ROX

für zukunftsweisende Ressourcennutzung von Boden und Bauschutt

Die HDB-Recycling GmbH, seit über 20 Jahren erfolgreich in der Aufbereitung von Bauschutt und Boden tätig, treibt mit der Einführung der innovativen Sortiermaschine REDWAVE ROX ihre Bestrebungen zur nachhaltigen Ressourcennutzung voran.

Über HDB-Recycling GmbH und R-Gestein

Die HDB-Recycling GmbH mit ihrem Markennamen "R-Gestein" ist ein Vorreiter in der nachhaltigen Aufbereitung von Bauabfällen. Das Unternehmen hat sich zum Ziel gesetzt, hochwertige Baustoffe aus anspruchsvollen Bauabfällen zu gewinnen. Unter dem Dach von „R-Gestein“ setzt die Firma auf Qualität und Ressourcenschonung für zukünftige Generationen.

Die Herausforderung: Ressourceneffizienz steigern

Vor etwa sechs Jahren begann HDB-Recycling mit dem ehrgeizigen Projekt, die Ressourceneffizienz zu steigern und Primärrohstoffe durch hochwertig aufbereitete Gesteinskörnungen zu ersetzen. Der bisherige Standort stieß an seine Grenzen und so plante das Unternehmen eine neue Auf-

bereitungsanlage auf einem etwa dreimal größeren Gelände. Ziel war es, anspruchsvolle mineralische Abfälle zu verarbeiten und für die Wiederverwendung störstoffbefreit aufzubereiten.

Die Lösung: REDWAVE ROX als Schlüssel zur Qualität

Die Umsetzung erfolgte mit einem innovativen Anlagenkonzept, das auf der flexiblen Kombination verschiedener Prozesskomponenten und dem Einsatz emissionsmindernder Technologien basiert. Der gesamte Prozess beginnt mit der Trockenaufbereitung von Bauschutt, der dann über eine Kette von Anlagenteilen wie Nassaufbereitung, optischer Sortierung und Windsichter weiterverarbeitet wird. Hierbei bewährt sich die leistungsstarke Sortiermaschine REDWAVE ROX. Der Farbsensor in der sensorgestützten Sortiermaschine REDWAVE ROX ermöglicht die präzise Erkennung und Trennung von unterschiedlichen Materialien wie Ziegel, Asphalt, Metall und Beton. Mit der Maschine können hochwertige Produkte gewonnen werden, die statt Primärrohstoffen in der Bauindustrie wiederverwendet werden.



Videorundgang



„Mit der Lieferung der sensorgestützten Sortierung in der R-Gestein Niederrhein Anlage zeigt REDWAVE wozu sie im Bereich Aufbereitung mineralischer Abfälle fähig sind! Ein top Ergebnis, Gratulation! Vielen Dank insbesondere an Manfred Berghofer für die sympathische Betreuung.“

Martin Krausewitz, R-Gestein Niederrhein

Zukunftsperspektiven

HDB-Recycling plant, die Technologie des REDWAVE ROX auf Leichtbaustoffe wie Gips auszuweiten, um die Qualität weiter zu optimieren. Außerdem befindet sich eine Forschungsinitiative zum Thema Asbest in Beton in der Umsetzung, um den steigenden Anforderungen an Gesundheits- und Umweltschutz gerecht zu werden.

Mit REDWAVE ROX bleibt HDB-Recycling flexibel und kann auch zukünftig auf Marktveränderungen und neue Anforderungen reagieren.





© HDB / Wunschkonzert Studios



REDWAVE FOX

HDB-Recycling invests in REDWAVE ROX

for the pioneering use of soil and construction waste

HDB-Recycling GmbH, a company that has been successfully working in the construction rubble and soil treatment industry for more than 20 years, advances its sustainable resource use efforts with the introduction of innovative REDWAVE FOX sorting machines.

About HDB-Recycling GmbH and R-Gestein

Its 'R-Gestein' brand makes HDB-Recycling GmbH a pioneer in the sustainable treatment of construction waste. The company has made it its goal to extract valuable building material from challenging construction waste. Under the 'R-Gestein' umbrella, the company invests in quality and resource preservation, for the good of future generations.

The challenge: To increase resource efficiency

Some six years ago, HDB-Recycling launched its ambitious project of raising resource efficiency and replacing primary raw materials with premium processed rock aggregates. When their current site reached its capacity the company initiated plans to

build a treatment plant at a location three times its size. The aim was to process demanding mineral waste, remove impurities and treat them for reuse.

The solution: REDWAVE ROX is the key to quality

The project was implemented using an innovative plant concept based on a flexible combination of different process components and the use of emission-reducing technology. The entire process started with a dry construction rubble treatment system from followed by a chain of system part such as wet treatment, visual sorting and a wind sifter. This is where the high-performance REDWAVE FOX sorting machine really proved its worth. The colour sensor integrated into the sensor-supported REDWAVE FOX sorting machine allows for the precise detection and separation of various materials such as bricks, asphalt and metals from concrete. The machine is used to extract valuable products that can be used in the construction industry in place of primary raw materials.



„By supplying its sensor-supported sorting system to the R-Gestein plant in Niederrhein, REDWAVE showed what they can do in the area of mineral waste treatment! A top result! Congratulations! Many thanks to Manfred Berghofer in particular for his amicable service.“

Martin Krausewitz, R-Gestein Niederrhein



Video tour

Future outlook

HDB-Recycling plans to expand their REDWAVE FOX system's technology to include lightweight materials such as gypsum to further optimise its quality. Additionally, a research initiative on the topic of asbestos in concrete is in the works, to meet increasing requirements in terms of health and environmental protection.

REDWAVE FOX allows HDB-Recycling to remain flexible and able to quickly respond to market changes and new requirements.



Wenn Arbeit und Freude sich vereinen

Referenzbesuch Italien



Mitte September hatte das gesamte REDWAVE Team die einmalige Gelegenheit, zwei Tage in Italien zu verbringen und die bisher größte vollautomatische Glassortieranlage Europas zu besichtigen. Diese Anlage wurde vollständig von REDWAVE geplant, geliefert und schlüsselfertig an den Kunden übergeben. Weiters ist sie mit dem KI Support REDWAVE mate zur Überwachung und Optimierung der gesamten Sortieranlage ausgestattet.

Nach einer mehrstündigen Busfahrt erreichten wir am Nachmittag Chioggia, eine malerische, italienische Stadt an der Adria, auch bekannt als die kleine Schwester Venedigs. Das angenehme Wetter lud den Großteil unserer Reisegruppe zu einem Sprung ins kühle Nass ein. Nach einem gemeinsamen Nachmittag am Strand erkundeten wir nach dem Abendessen die verwinkelten Gassen der Altstadt und genossen das

italienische Flair. Am nächsten Tag führte uns die Reise nach Modena zur Besichtigung der Glassortieranlage. Dort wurden wir von unseren italienischen



Gregor Schnur,
Handlungsbevollmächtigter Logistik

Kollegen und unserem Kunden herzlich empfangen und verbrachten mehrere Stunden in der Anlage. Wir waren beeindruckt von der Größe und Komplexität der Anlage sowie begeistert davon, zu sehen, wie unsere fortschrittliche Technologie Glasabfälle in hochwertige

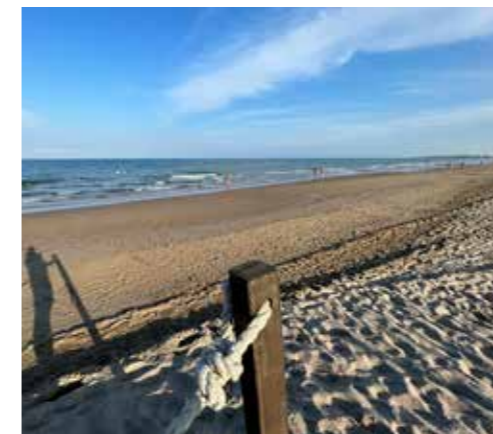
Produkte sortiert. Bevor wir die Heimreise antraten, besuchten wir noch das Ferrari-Museum im nahegelegenen Maranello. Dort erfuhren wir mehr über die ruhmreiche Geschichte von Enzo Ferrari und konnten zahlreiche Modelle des Herstellers bewundern. Auch REDWAVES Entstehungsgeschichte ist mit Ferrari verbunden, denn das Ferrari Rot inspirierte uns bei der Gründung und Entwicklung der Sortiermaschinen zur Verwendung der Farbe Rot.

Die Anlagenbesichtigung war nicht nur fachlich inspirierend, sondern auch persönlich bereichernd. Die zwei Tage in Italien waren eine rundum gelungene Veranstaltung. Wir haben nicht nur viel über unsere Arbeit gelernt, sondern auch viel Spaß miteinander gehabt. Es war eine tolle Gelegenheit, sich mit den Kolleginnen und Kollegen aus anderen Abteilungen zu vernetzen und unser Team zu stärken.

Gertrude Resch, Lagerverwaltung: „Es war interessant, sich mit anderen Leuten aus dem Unternehmen auszutauschen, die man das ganze Jahr über nicht so oft sieht oder noch gar nicht kennt. Durch die räumliche Trennung von Lager und Büro ist das sonst nur schwer möglich. So ein Ausflug stärkt das Wirgefühl nachhaltig.“



Gregor Apetauer, IT-Systemadministration: „Die Besichtigung unserer Anlage war beeindruckend, denn wir konnten unsere Maschinen in Aktion erleben, von einem anfänglichen Haufen Müll bis hin zum Endprodukt mit fein säuberlich sortierte Glascherben. Es ist inspirierend, zu sehen, wie wir mit Leidenschaft und Technologie aus Rohmaterialien etwas Wertvolles und Nachhaltiges schaffen.“



„Diese Reise nach Italien ermöglichte es unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern nicht nur, wertvolle Einblicke in unsere neuesten Technologien hautnah zu erleben, sondern auch eine schöne Zeit miteinander zu verbringen und den Teamgeist zu stärken.“

Die Geschäftsführung,
Silvia Schweiger-Fuchs und Manfred Hödl



When work and leisure come together

When work and leisure come together



In mid-September, the entire REDWAVE team was given the unique opportunity to spend two days in Italy visiting Europe's largest fully automated glass sorting system to date. The entire system had been planned, delivered and handed over to the customer in a turnkey-ready state by REDWAVE and is equipped with the REDWAVE mate AI support to monitor and optimise the entire sorting plant.

After a bus journey of several hours we reached Chioggia, a picturesque Italian town on the Adriatic Sea, also known as Venice's 'little sister'. The pleasant weather motivated large parts of our group to plunge into the chilly waters. Following a relaxes afternoon on the beach and a joint dinner, we explored the narrow alleys in the town's old part and generally enjoyed the Italian ambience.

The next day, we made our way to visit the glass sorting plant situated in Modena. There, we were warmly greeted by our Italian colleagues and our client and spent several hours at the



Gregor Schnur,
Authorised Signatory in Logistics



„It was great to see such a plant in action!“

plant. We were impressed by the plant's size and complexity and especially by how our modern technology sorts glass waste into high-quality products.

Before starting our home-bound journey, we visited the Ferrari museum in neighbouring Maranello. There, we learned much about the illustrious history of Enzo Ferrari and were able to marvel at many of the firm's models. REDWAVE's own origin story is closely connected to the brand Ferrari as we were inspired by their famous red colour when establishing the company and developing our sorting machines.

Visiting the plant was not only inspiring from a technical perspective, but also enriching at a personal level. These two days in Italy turned out a resounding success. Not only did we learn much about our work, but also had lots of fun together. It was a great opportunity to network with colleagues from other departments and strengthen our team.

Gertrude Resch, Warehouse Administration: "Exchanging ideas with other people from the company whom you don't usually see or even know was interesting. Due to the fact that warehouse and offices are separated makes this difficult under normal circumstances. Thus, such an outing 'sustainably' promotes team spirits."



Gregor Apetauer, IT System Administrator: "Visiting this plant was an impressive experience. We were able to see our machines in action, turning a pile of waste into the end product of cleanly sorted glass shards. It is inspiring to see how passion and technology turns raw materials into something valuable and sustainable."



„This trip to Italy not only allowed our employees to obtain valuable insights into the latest technology up close, but also to spend quality time together and boost their team spirits.“

The Management,
Silvia Schweiger-Fuchs and Manfred Hödl





Unterstützung und Hoffnung:

BT Group Help stärkt Gemeinden in Afrika



„Wenn du schnell gehen willst, geh allein. Wenn du weit gehen willst, geh gemeinsam.“

Afrikanisches Sprichwort

Langfristige Wirkung im Fokus

BT-Group Help setzt sich für langfristige, nachhaltige Projekte ein, die Menschen in den ärmsten Regionen der Welt die Möglichkeit geben, ihre Zukunft aktiv mitzugestalten. Dabei geht es unserer Organisation um mehr als nur kurzfristige Hilfe: Sie hat die Vision, eine Starthilfe zu sein, um sich anschließend eigenständig weiterentwickeln zu können: Hilfe zur Selbsthilfe.

Unsere aktuellen Projekte

Aktuell engagiert sich BT-Group Help in vier verschiedenen Hilfsprojekten, die sich auf Umweltbewusstsein, Bildung und Recyclingbewusstsein konzentrieren. Diese Projekte stehen für einen ganzheitlichen Ansatz zur Förderung und Stärkung der Gemeinschaft. Gleichzeitig fördern sie die Bildung sozial benachteiligter Kinder und Jugendlicher, schaffen Arbeitsplätze und initiieren Recyclingprojekte.

Projekt Kubatana

Eine Symphonie aus Recycling, Bildung und Arbeitsplatzschaffung

Das Kubatana-Projekt in Highfield und Harare ist nicht nur eine Recycling-Initiative, sondern eine Bewegung, die Schulen und Unternehmen einbezieht, um das Thema Kunststoffabfälle neu zu definieren. Seit dem Start im Februar 2023 hat das Projekt beeindruckende 45 Tonnen Plastikmüll verarbeitet und verkauft. Kubatana Recycling geht sogar noch einen Schritt weiter und setzt Satellitensammelstellen in den Gemeinden Mbare und Waterfall ein, um die Mülltrennung an der Quelle zu fördern und eine Kultur des verantwortungsvollen Umgangs mit Abfällen zu schaffen.



„Das Projekt hat bereits einen großen Einfluss auf die Gemeinden und wir möchten es dadurch weiter ausbauen, indem wir Haushalte und Schulen dazu anregen, sich an den nachhaltigen Ideen zur Mülltrennung zu beteiligen, um die Umwelt zu schützen und die Gemeinden sauber halten.“

Paul Makani, Projektleiter der Jesuiten für Kubatana ist stolz auf den bisherigen Projektverlauf



„Ein Jahr nach meinem persönlichen Besuch vor Ort zeigt sich die positive Entwicklung des Projekts, maßgeblich gefördert durch die Unterstützung von BT-Group Help und die kompetente Leitung von Paul. Die steigende Beteiligung am Recycling trägt dazu bei, dass immer mehr Menschen von den positiven Auswirkungen des Projekts profitieren. Herzlichen Dank für dieses erfreuliche Ergebnis!“

Mag. Katrin Morales, Geschäftsführerin
Jesuitenweltweit Österreich

Des Weiteren berichtet Paul Folgendes über den aktuellen Stand des Projektes: „Das Projekt wurde im Februar 2023 in Betrieb genommen. Es dient im Wesentlichen der Primärverarbeitung von Kunststoffabfällen zu Kunststoffpellets oder -chips. Dazu werden Schredder und eine Pelletiermaschine eingesetzt. Die Kunststoffpellets werden dann an Hersteller von Kunststoffprodukten verkauft, die sie zu Produkten wie Folien und Rohren weiterverarbeiten. Bei den Kunststofffolien handelt es sich um schwarze Folien, Planen, Frühbeetabdeckungen und Müllsäcke. Bei den Rohren handelt es sich um Bewässerungsrohre. Bis heute hat Kubatana-Recycling 45 Tonnen Kunststoffabfälle verarbeitet und verkauft. Kubatana hat mit verschiedenen Gemeinden in und um Harare zusammengearbeitet, um Kunststoffabfälle zu sammeln: Mbare Collectors, Team Up to Clean Up, Hopley Farm, Chitungwiza Community, Highfield Community, Mukuvisi und Greendale Waste Collectors. Kürzlich wurde damit begonnen, in den Gemeinden Mbare und Waterfalls eigene Satelliten für die Sammlung von Kunststoffabfällen einzurichten. Der Ansatz besteht darin, die Abfalltrennung in den Haushalten zu fördern, da diese die Quelle des Abfalls sind, während die Satelliten die Sammelstellen sein werden.“

Wir von BT-Group Help sind besonders stolz auf dieses Projekt, da es schon jetzt ganz unserer Vision entspricht: Hilfe zur Selbsthilfe. Durch eine anfängliche finanzielle Starthilfe soll sich das Projekt bereits nach zwei Jahren selbst tragen. Es zeichnet sich bereits jetzt ab, dass diese Vision erfüllen wird.

Spiel- und Sportplatzprojekt II

Ein Raum, in dem sich Träume entfalten können

Das Spiel- und Sportplatzprojekt II in der Nähe von Harare ist mehr als nur ein Park – es ist ein gemeinschaftlicher Ort der Freude und Erholung, der durch gemeinsame Anstrengungen und Initiativen von Januar bis September 2023 zum Leben erweckt wurde. Hier finden Jung und Alt zukünftig einen sicheren Ort, um Spiel, Spaß und Bewegung zu erleben.

Stipendien

Die Zukunft für Kinder erhellen

BT-Group Help hat auch in diesem Jahr wieder 100 Stipendien an sozial benachteiligte Familien vergeben, um Bildung und tägliche Mahlzeiten zu ermöglichen. Diese Stipendien sind mehr als nur finanzielle Unterstützung – sie sind Wege zum Erfolg und bieten eine klare Perspektive für die Zukunft dieser Kinder.

TeamUp to CleanUp

Eine saubere Gemeinde

Das Projekt TeamUp to CleanUp zeigt, wie eine konsequente Abfallsammlung nicht nur zu einer saubereren Umwelt führt, sondern auch den Gemeinschaftsgeist stärkt. Die Initiative erhielt den ersten Platz des Papst-Franziskus-Jugendpreises für Glauben und soziale Transformation.



Investitionen in Menschen, Investitionen in die Zukunft

Das Engagement von BT-Group Help geht über Projekte hinaus – es ist eine Investition in die Menschen und die Umwelt. Die Organisation legt den Grundstein für eine chancenreiche Zukunft, indem sie einen Teil ihrer Einnahmen in Unterstützung und Ressourcen investiert.

Lassen Sie uns zu Beginn der Weihnachtszeit darauf zurückblicken, was durch die Projekte der BT-Group Help erreicht wurde – ein Jahr, das geprägt war von Mitgefühl, Empowerment und dem Einsatz für eine bessere Zukunft für die Menschen in den ärmsten Ländern der Welt und für unsere Umwelt.



Support and hope:

BT-Group Help strengthens African communities



„If you want to walk fast, walk alone. “If you want to walk far, walk with others.”

African proverb

Focus on long-term effects

BT-Group Help supports long-term sustainable projects that give people in the poorest regions of the world the chance to actively shape the future. Our organisation is concerned with more than just short-term help: It has the vision of getting projects off the ground in order to be able to develop independently afterwards. Helping people to help themselves.

Our current projects

Currently, BT-Group Help is involved in various aid projects focussing on environmental awareness, education and an awareness of recycling. These projects stand for a holistic approach towards promoting and strengthening society. At the same time, they promote the education of socially disadvantaged children and adolescents, create jobs and initiate recycling projects.

Kubatana Project:

A symphony of recycling, education and job creation

The Kubatana Project situated in Highfield and Harare is more than a recycling initiative but rather a movement that involves schools and companies to redefine the topic of plastic waste. Since its start in February 2023, an impressive 45 tons of plastic waste were processed and sold in the context of the project. Kubatana Recycling even goes one step further, using outlets in the communities of Mbare and Waterfall to promote waste separation at the source and creating a culture of respectful waste handling.



„The project already has a big effect on the communities and we want to further expand it by inspiring households and schools to participate in sustainable waste separation ideas to protect our environment and keeping our communities clean.“

Paul Makani, Kubatana Project Manager for the Jesuit Order, proud of the project's progress so far



“A year after my personal visit on site, the positive development of the project is evident, significantly supported by the support of BT-Group Help and the competent management of Paul. The increasing participation in recycling is helping more and more people benefit from the positive effects of the project. Thank you very much for this pleasing result!”

Katrin Morales, Managing Director of People for Jesuits worldwide Austria

Furthermore, Paul reports on the current status of the project as follows: “The project was launched in February 2023. It mainly serves the primary processing of plastic waste into plastic pellets or chips. For this, we use shredders and a pelletising machine. The plastic pellets are then sold to plastic product manufacturers that then further process these into product such as films and pipes. The plastic films involved include black film, sheets, cold frame covers and waste bags. The pipes are irrigation pipes. To date, Kubatana Recycling has processed and sold 45 tons of plastic waste. Kubatana works with various communities in and around Harare to collect plastic waste: Mbare Collectors, Team Up to Clean Up, Hopley Farm, Chitungwiza Community, Highfield Community, Mukuvisi and Greendale Waste Collectors. Recently, it started building outlets in the communities of Mbare and Waterfalls for the collection of plastic waste. The approach aims to promote waste separation in households as these are the source of waste, while the outlets serve as the collection centres.”

We at BT-Group Help are particularly proud of this project as it is already in line with our vision of helping people to help themselves. Following financial support to get it off the ground, the project is supposed to fund itself after a period of two years and it is already becoming apparent that this vision will become a reality.

Playground and sports field project II:

A space for dreams to unfold

The Playground and sports field project II in the vicinity of Harare is more than just a park – it's a community space of joy and recuperation that was given life thanks to joint efforts and initiatives lasting from January to September of 2023. At this place, both young and old find room to experience play, fun and exercise.

Grants:

Giving children a bright future

Over the course of this year, BT-Group Help has once again provided 100 grants to socially disadvantaged families to pay for education and daily meals. These grants are more than just financial support, they are ways to success and offer a clear future perspective for these children.

TeamUp to CleanUp:

For a clean community

The TeamUp to CleanUp project shows how consistent waste collection can not only contribute to a clean environment, but also boost community spirits. The initiative won first place at the Pope Francis Youth Awards for Faith and Social Transformation.



An investment in people is an investment in the future

BT-Group Help's commitment goes beyond projects – it's an investment in people and the environment. The organisation establishes the foundations for a future rich in opportunities by investing a part of its revenues in support and resources.

Now, at the beginning of this year's Christmas season, let's look back on what BT-Group Help's projects have achieved over the course of a year that was marked by empathy, empowerment and a commitment to a better future for the people in the world's poorest regions as well as for our environment.

STATEC BINDER INSTALLIERT NEUES MASCHINENBEDIENPANEL



STATEC BINDER steht unter anderem für Qualität, Präzision und Partnerschaft. Aber auch Innovation ist dem Verpackungs- und Palettierspezialisten ein großes Anliegen. Aus diesem Grund wird stetig daran gearbeitet, den Kunden- sowie Marktanforderungen gerecht zu werden und neue Technologien für die Hochleistungsverpackungs- und Palettiermaschinen umzusetzen. Eines dieser Projekte umfasste die bessere Bedienung der Maschinen durch das HMI (Human Machine Interface), welches in diesem Jahr umgesetzt wurde. Die neu installierten Interfaces sind State of the Art Technologie, was für STATEC BINDER unabdingbar für das weitere Bestehen gegenüber der Konkurrenz ist. Der Spezialist hat sich für die Umsetzung des Projekts für eine Zusammenarbeit mit dem österreichischen Partner KEBA entschieden.

Aber was kann so ein Gerät überhaupt und was bringt es den Kundinnen und Kunden?

Das Display weist eine Größe von 12,1 Zoll auf und ist durch die Intel Atom CPU mit 7 Gen Intel HD Grafikbeschleunigung die KeTop AP500 Panellinie für STATEC BINDER die optimale Plattform für die komplexen Visualisierungsanforderungen. Mit robuster Glasoberfläche und LED-Hintergrundbeleuchtung ausgestattet, ist das Gerät nicht nur beständig, sondern auch ideal bei schwierigen Werksvoraussetzungen einsetzbar.

Das neue HMI beinhaltet ein Multitouch System mit zuverlässiger Gestenbedienung. Das bedeutet, dass Maschinenbediener durch eine logische und schnelle Steuerung, die gewünschten Aktionen für die Maschinen ausführen können. Zudem hat das System einen integrierten Touchbooster, welcher für eine optimale Bedienung auch mit Handschuhen sorgt. Moderne grafische Effekte und eine übersichtliche Darstellung, sorgen für eine neue und bessere User Experience in der Maschinenbedienung. Die Kombination aus abgebildeten Icons sowie logischen Beschreibungen bietet Kunden mit jeglichen Sprachvoraussetzungen eine gute und eindeutige Bedienbarkeit.

Auf Kundenwunsch könnte der Verpackungsspezialist in Zukunft ebenfalls das HMI mit 15,6 Zoll anbieten und so individuell auf die Bedürfnisse der AuftraggeberInnen eingehen.

Nicht nur das größere Display bietet Vorteile: Besonders der übersichtliche Aufbau und die intuitive Bedienung, machen die Handhabung für Kundinnen in Zukunft unkomplizierter, übersichtlicher und wesentlich schneller in der täglichen Maschinenbedienung.

English Version

Among others, STATEC BINDER represents quality, precision and partnership. But the packaging and palletizing specialist also places great importance on innovation. That's why it is constantly working on meeting customer and market requirements and implementing new technologies for its high-performance packaging and palletizing machines. One of these projects included improving the machine's use through the HMI (human-machine interface) which was realised this year. The newly installed interfaces are state-of-the-art, which is indispensable for STATEC BINDER in order to continue beating the competition. To implement this project, the experts have decided to work with Austrian partner KEBA.

What is such a device capable of and what's the benefit for the customer?

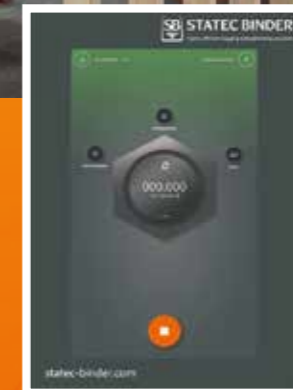
Its screen measures 12.1 inches in diameter and thanks to an Intel Atom CPU with 7th Gen 7 Intel HD graphics accelerators, the KeTop AP500 panel line provides the perfect platform for STATEC BINDER's complex visualisation requirements. Equipped with a sturdy glass surface and LED background lighting, the device is not only strong, but also suitable for use in difficult plant conditions.

The new HMI features a multi-touch system with reliable gesture controls. This means that machine operators are now able to execute the desired machine operations using logical and fast controls. Additionally, the system features a built-in touch booster, allowing optimum use even when wearing gloves. Modern graphical effects and a clear layout guarantee a new and improved user experience in machine operation. The combination of displayed icons and logical descriptions offers customers good and clear usability, no matter their language prerequisites.

On customer request, the packaging specialist will be able to offer the HMI in a 15.6 inch version, individually tailoring its solutions to the clients' requirements.

Customers not only benefit from a larger screen. In particular, the clear structure and intuitive operation will make handling easier, clearer and much faster for customers in the future when operating machines on a daily basis.

STATEC BINDER INSTALLS NEW MACHINE- CONTROL PANEL



Das Layout des neuen HMIs wurde heuer bei der Interpack Messe vorgestellt. The layout of the new HMI was presented this year at the Interpack trade fair.

KLICK UND FERTIG

Digitaldruck auf Folienkapseln

Digitaldruck ist ein Druckverfahren, das Druckbilder direkt aus einer Datei über einen Drucker auf das zu bedruckende Material überträgt. Der große Unterschied zu bestehenden Druckverfahren (Flexo- oder Tiefdruck) liegt darin, dass keine Druckwerkzeuge produziert werden müssen. Dadurch können nicht nur bei den Werkzeugen, sondern auch bei den Rüstzeiten Einsparungen erzielt werden. Diesen Ersparnissen stehen aktuell jedoch hochpreisige Maschinen und Farbsysteme gegenüber – es bleibt abzuwarten, wie sich diese Technologie für unsere Anwendungen weiter entwickeln wird.

Für PVC, PET und Polyaminat Kapseln beschäftigen wir uns bereits seit einigen Jahren mit den digitalen Druckmöglichkeiten. Viele Tests wurden bereits gemacht, aber eine optimale und insbesondere auch wirtschaftliche Lösung hat lange auf sich warten lassen.

Im Rahmen eines Kundenprojektes wurde nun mit einem externen Druckpartner ein Digitaldruck auf einer PVC Kapsel umgesetzt, der nicht nur im Bezug auf die Druckqualität, sondern auch bei den weiteren Verarbeitungsschritten den kritischen Prüfungen unseres Produktions- und Qualitätsteams standhalten konnte.

Es sind bereits weitere Tests mit unterschiedlichen Folienarten geplant, um zukünftig Folienkapseln insbesondere für Mehrfarben-Designs, foto-realistische Drucke oder Personalisierungen anbieten zu können.

CLICK AND DONE

Digitally printed foil capsules

Digital print is a printing method where images are directly transferred from a file to the printed material via a printer. Its big benefit over existing printing methods (flexo or gravure printing) lies in the fact that no printing tools need to be made. This not only saves money for tools, but also time during setup. However, these savings are currently offset by expensive machines and colour systems – it remains to be seen how this technology will develop for our applications.

We have been looking into digital printing options for PVC, PET and poly laminate capsules for several years now. Many tests have already been carried out, but an optimal and, in particular, economical solution has been a long time coming.



LICHT IST NICHT GLEICH LICHT

Optimale Farbabstimmung in hauseigener Druckerei

Licht und Farben spielen nicht nur in unserem Leben eine wichtige Rolle, sondern auch bei der Produktion von Kapseln und Verschlüssen. Die visuelle Farbestimmung bei Folienkapseln ist ein wichtiger Prozess im Rahmen der Kapselproduktion. Um unserem Team in der Druckerei und unseren Kunden, die persönlich zu Farbabnahmen nach Pinggau kommen, ein optimales Umfeld dafür zu schaffen, wurde eine neue zusätzliche Lichtbox angeschafft.

Farben beeinflussen sowohl den Verkaufserfolg als auch das Erscheinungsbild von Produkten und dafür ist es notwendig unter anerkannten Lichtbedingungen und Blickwinkeln Farben zu vergleichen und zu bestimmen.

Die LED-basierte Prüfstation gewährleistet eine gleichmäßige sowie blend- und spiegelreflektierende Ausleuchtung. Damit können Farbvorgaben mit dem Druckergebnis auf den Kapselfolien optimal abgeglichen werden.



NOT ALL LIGHT IS THE SAME

Optimum colour balance in in-house print shop

Light and colour not only play an important role in our daily lives, but also when it comes to manufacturing capsules and closures. When making foil capsules, visual colour detection is an important process in capsule production. In order to provide our print shop team and the ones among our customers who personally come to Pinggau to approve colours with an optimum environment for this, we have purchased a new light box.

Colours influence both sales success and the appearance of products which is why it is necessary to compare and define colours under established lighting conditions and viewing angles.

The LED-based testing station provides uniform lighting free from glare and mirror effects. This allows us to optimally adjust colour specifications to the printing results on the capsule foils.



JAHRES- RÜCKBLICK 2023

Ein Jahr in Bildern



Ausbau Photovoltaikanlage
Expansion of photovoltaic system



BT-Watzke Grillfeier
BT-Watzke BBQ



BT-Watzke America
bei der Willamette
Valley Wine
Association

BT-Watzke America at the
Willamette Valley Wine Association



Bild aus vinotwist Verschlüssen
Image from vinotwist closures



Schon gewusst?

Der kleinste Weinberg der Welt

La Vigne à Farinet, der kleinste Weinberg der Welt, befindet sich im Schweizer Weinbaugebiet Valais und ist im Besitz eines Nicht-Weintrinkers, des Dalai Lama.

Die Fläche, auf der drei Rebstöcke des roten Muskatellers wachsen, beträgt gerade einmal 1,67 Quadratmeter. Die Ernte erfolgt jedes Jahr mit einem prominenten Erntehelfer und die Miniernte wird mit Grand Cru Weinen aus der Umgebung zu 1.000 Flaschen Wein verarbeitet, der für wohltätige Zwecke verkauft wird.

Did you know?

The world's smallest vineyard

Located in the Swiss wine growing region of Valais, La Vigne à Farinet is "owned" by the Dalai Lama (who doesn't drink alcohol) and is the smallest vineyard in the world.

The area, home to a whopping three Muskateller vines, measures only 1.67 square metres. Every year, a celebrity harvester collects the modest harvest which is then blended with Grand Cru wines from the region to produce 1,000 bottles of wine, with the proceeds of its sale going to charity.



Händlertagung Vertriebspartner Deutschland
Retailer Meeting for German Sales Partners



30 Jahre Vertriebspartner
Vittorio Nannelli
30 years of partnership with
sales partner Vittorio Nannelli



Neuer Firmenwagen mit BT-Watzke Branding
New company vehicle with BT-Watzke branding



Winzer-Service Messe
Winzer-Service Fair



VDP-Weinbörse Mainz
VDP wine exchange Mainz



A REVIEW OF 2023

The year in images

Messeankündigungen *Trade Fair Announcement*

REDWAVE

- ISRI Convention & Exposition 2024
Las Vegas, NV, USA
Booth #2046
15. - 18. April

BT-Watzke

- Agrovina
Martigny, CH
23. - 25.01.2024

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