



BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT-Group



BTW Plant Solutions

BTW Plant Solutions baut bisher höchste Mischanlage

BTW Plant Solutions builds tallest mixing plant

REDWAVE

REWAVE Qi – das Quality Eye für die Recyclingindustrie

REWAVE Qi "the Quality Eye" for the recycling industry

STATEC BINDER

Leistungsstarke Produkte

High performance products

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Group – BT-Group feiert 255 Jahre <i>BT-Group – BT Group celebrates 255 years</i>	4-7
BT-Anlagenbau – Preisschnapsen 2022 bei BT-Anlagenbau <i>BT-Anlagenbau – Schnapsen card playing tournament 2022 at BT-Anlagenbau</i>	8-9
BT-Anlagenbau – Hohe Ansprüche an Arbeitgeber <i>BT-Anlagenbau – High demands on employers</i>	10-11
BTW Plant Solutions – BTW Plant Solutions baut bisher höchste Mischanlage <i>BTW Plant Solutions – BTW Plant Solutions builds tallest mixing plant</i>	12-17
REDWAVE – REWAVE Qi – das Quality Eye für die Recyclingindustrie <i>REDWAVE – REWAVE Qi "the Quality Eye" for the recycling industry</i>	18-23
AAT – Projektupdate aus der Schweiz <i>AAT – Project update from Switzerland</i>	23-24
Statec Binder – Leistungsstarke Produkte <i>Statec Binder – High performance products</i>	25-29
BT-Watzke – Messe drinktec, München <i>BT-Watzke – drinktec trade fair, Munich</i>	30-31
BT-Watzke – 2022 in Bildern <i>BT-Watzke – 2022 in pictures</i>	32-35
BT-Watzke – Schon gewusst? <i>BT-Watzke – Did you know?</i>	35

Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

dieses Jahr war ein besonderes für die BT-Group und das zeigt sich auch am speziellen Titelbild dieser Ausgabe: Die Firma BT-Watzke feiert 130-jähriges Bestehen und ist somit das Mitglied mit der längsten Firmengeschichte innerhalb der Unternehmensgruppe.

In dieser Ausgabe lesen Sie unter anderem vom hohen Stellenwert der Belegschaft bei BT-Anlagenbau und von der Fertigstellung der höchsten je gebauten Mischanlage von BTW Plant Solutions. REDWAVE bietet mit dem Quality Eye eine mobile Qualitätskontrolle in Form eines Transportcontainers an, die eine flexible Kontrolle der Qualität für die Recycling Industrie standortunabhängig ermöglicht. STATEC BINDER ist durch das an den Kunden angepasste Produktsortiment auf dem internationalen Markt für Verpackungsmaschinen bereits seit Jahren erfolgreich etabliert. BT-Watzke war auf der drinktec in München vertreten und blickt in dieser Ausgabe auf ein ereignisreiches Jubiläumsjahr zurück, dessen Highlights in einer Bilderstrecke zusammengefasst wurden.

Ich bedanke mich bei allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern für die erbrachten Leistungen und wünsche Ihnen allen ein gesegnetes Weihnachtsfest sowie einen guten Start ins Jahr 2023.

*Dear Readers and Colleagues,
once again, the last issue of this extraordinary year for the BT Group features a special cover photo. BT-Watzke celebrates its 130th anniversary and is thus the member with the longest company history within the group of companies.*

In this issue you can read, among other things, about the high value placed on employees at BT-Anlagenbau and the completion of the tallest mixing plant ever built by BTW Plant Solutions. With its Quality Eye REDWAVE offers a mobile quality control device in the form of a transport container, which allows a flexible quality control for the recycling industry independent of location. Statec Binder has been successfully established on the international market of packaging machines for years due to the product range adapted to the customer. BT-Watzke went to the drinktec trade fair in Munich and looks back on an eventful anniversary year in this issue, the highlights of which have been summarised in a picture series.

I would sincerely like to thank all employees for their efforts and wish them all Merry Christmas and a Happy New Year 2023!



A handwritten signature in black ink, appearing to read 'W. Binder'.

Wolfgang Binder
GF/Managing Director
BT-Group Holding GmbH

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'M. Binder'.

Markus Binder
GF/Managing Director
BT-Group Holding GmbH



BT-GROUP FEIERT 255 JAHRE

Vom technischen Büro zur international erfolgreichen Unternehmensgruppe

Am 1. März 1987 gründete Wolfgang Binder gemeinsam mit seiner Frau Ingrid als einzige Mitarbeiterin das Technische Büro Ing. Wolfgang Binder in Gleisdorf. 35 Jahre später feierten sie gemeinsam mit über 500 Personen die Jubiläen der zur international gewachsenen Unternehmensgruppe.

Am 16. September zelebrierte die BT-Group Holding GmbH aus Ludersdorf gemeinsam mit ihren Unternehmen insgesamt 255 Jahre Firmenjubiläen. Diese Jahre setzen sich zusammen aus 35 Jahren BT-Group und den Jubiläumsjahren der einzelnen Unternehmen: 35 Jahre BT-Anlagenbau, 25 Jahre BT-Wolfgang Binder, 15 Jahre Ambio, 15 Jahre BT-Center und stolze 130 Jahre BT-Watzke. „Schon vor 35 Jahren war das gemeinsame Feiern im Team und mit unseren Familien ein wichtiger Punkt in unserem Arbeitsalltag sowie Teil unseres Erfolgs. Darum freuen wir uns sehr, auch unser – wie wir es nennen – Jubiläumsjahr gemeinsam mit den Familien unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu feiern“, so Ingrid Binder, Geschäftsführerin der BT-Group Holding GmbH und erste Mitarbeiterin des Technischen Büros.

Die BT-Group Holding GmbH entwickelte sich vom Technischen Büro zu einer stetig wachsenden, internationalen Unternehmensgruppe mit weltweit über 600 MitarbeiterInnen. „Dass wir erfolgreich weiterwachsen, ist kein Zufall, sondern das Ergebnis der Innovationskraft und des Engagements unseres gesamten Teams“, so Wolfgang Binder, Geschäftsführer der BT-Group und Anteilseigentümer. „Wir bündeln unsere Stärken und nutzen Synergien innerhalb der Gruppe. Damit schaffen wir für unsere Kunden einen Mehrwert, erhalten unsere Wettbewerbsfähigkeit und ermöglichen Stabilität und Entwicklungsmöglichkeiten für unsere MitarbeiterInnen. Hohe Qualität, Zuverlässigkeit und starke Innovationskraft stehen bei uns im Vordergrund“, meint Binder. Das ist auch der Grund, weshalb die BT-Group im Jahr 2020 ein Innovationszentrum in Brodersdorf errichtete. Forschungs- und Entwicklungstätigkeiten sollen weiterhin vorangetrieben werden, um sich ständig am Puls der Zeit zu entwickeln. Dabei setzt die Holding zur Schaffung idealer Rahmenbedingungen auf modernste Infrastruktur.



Allein in der Steiermark beschäftigt die Firmen-
gruppe derzeit über 550 MitarbeiterInnen. Die
BT-Group deckt unterschiedliche Geschäftsbe-
reiche innerhalb der Gruppe ab: Technik, Ent-
wicklung, Produktion, Agrarwirtschaft und Ser-
vice. Weiters hat sie sich gemeinsam mit ihren
Firmenmitgliedern zu einer nachhaltigen und
verantwortungsvollen Unternehmensführung
verpflichtet. „Verantwortungsvolles Handeln
unserer MitarbeiterInnen, eine lebendige, of-
fene Kommunikation und ein wertschätzendes
und faires Miteinander sind die Unterneh-
mensphilosophie unserer Firmengruppe“, so der
Geschäftsführer. Vom Anlagenbau für Lager-
technik, Intralogistik und Wertstoffsor-
tierung über Sortiertechnologien für die Recycling- und
Bergbauindustrie, Fördersysteme, Gefriertechni-
k, Verpackungs- und Palettierlösungen bis hin
zur Produktion von Kapseln und Verschlüssen
setzen Betreiber weltweit auf die Technik, das
Know-how und die hohe Qualität der steirischen
Unternehmensgruppe.

Seit 2020 werden durch das soziale Engagem-
ent der BT-Group Unternehmen Hilfsprojekte rea-
lisiert, um durch langfristige Projektarbeit das
Leben von Menschen auf dem ärmsten Konti-
nent unserer Erde nachhaltig und langfristig zu
verbessern und ihnen ein Stück Verantwortung
zu übertragen.

Diese Unternehmensentwicklung der vergange-
nen Jahrzehnte gab Anlass zu feiern. In einem
gemütlichen Streetfoodambiente mit Livebands
und Attraktionen für Kinder wurde am Stand-
ort in Brodersdorf, wo sich auch die 5.000 m² große
Assemblinghalle sowie das neu errichtete Inno-
vations- und Forschungszentrum der Holding
befindet, in gemütlicher, familiärer Zusam-
kunft gefeiert.

BT-Group Holding – die Unternehmensgruppe:
Technik & Entwicklung: BT-Anlagenbau GmbH,
 ECE-LOG, HSE, BT-Wolfgang Binder GmbH,
 REDWAVE, BTW Plant Solutions, AAT GmbH,
 AAT Freezing, Statec Binder GmbH
Produktion: BT-Watzke GmbH, vinotwist
Agrarwirtschaft: BT-Green Kft.
Service: BT-Group Center Marketing GmbH,
 Hotel Ambio
Soziale Verantwortung: BT-Group Help





BT-GROUP CELEBRATES 255 YEARS

From technical office to internationally successful group of companies

On March 1, 1987 Wolfgang Binder founded the Technical Office Ing. Wolfgang Binder in Gleisdorf together with his wife Ingrid as the only employee. 35 years later, they celebrated the anniversaries of their group of companies that has grown into an international group together with more than 500 people.

On September 16, BT-Group Holding GmbH from Ludersdorf celebrated 255 years of company anniversaries together with its companies. These years are made up of 35 years of the BT Group and the anniversaries of the individual companies: 35 years of BT-Anlagenbau, 25 years of BT-Wolfgang Binder, 15 years of Ambio, 15 years of BT-Center and a whopping 130 years of BT-Watzke. "Even 35 years ago, celebrating as a team and with our families was an important part of our daily work routine and success. That is why we are very pleased to celebrate what we call our anniversary year together with the families of our employees," says Ingrid Binder, Managing Director of BT-Group Holding GmbH and the first employee of the technical office. BT-Group Holding GmbH developed from a technical office into a steadily growing, international group of companies with over 600 employees worldwide. "The fact that we continue to grow successfully is no coincidence, but the result of the innovative strength and commitment of our entire team," says Wolfgang Binder, Managing Director of BT Group and shareholder. "We combine our strengths and use synergies within the Group. In this way, we create added value

for our customers, maintain our competitiveness and enable stability and development opportunities for our employees. High quality, reliability and strong innovation are our top priorities," says Binder. This is also the reason why BT Group built an innovation centre in Brodersdorf in 2020. It was aimed at driving research and development activities in order to constantly develop with a finger on the pulse of the times. In doing so, the holding company relies on state-of-the-art infrastructure to create ideal conditions.

In Styria alone, the group of companies currently employs over 550 people. BT Group covers different business areas such as engineering and development, production areas, the agriculture sector and service areas within the group, and together with its corporate members, is committed to sustainable and responsible corporate governance. "Responsible action by our employees, lively, open communication and appreciative and fair cooperation are the corporate philosophy of our group of companies," he says. From plant engineering for storage technology, intralogistics, and sorting of recyclable materials to sorting technologies for the recycling and mining industries, conveyor systems, freezing technology, packaging and palletising solutions, and the production of capsules and closures, operators around the globe rely on the technology, know-how, and high quality of the Styrian group of companies.



Since 2020, the social commitment of BT Group companies has been realising aid projects in order to sustainably and in the long term improve the lives of people from our planet's poorest continent through long-term project work and transferring to them a piece of responsibility.

This corporate development over the past decades was cause for celebration. In a cosy street food ambience with live bands and attractions for children, the celebration was held in the form of a comfortable, family-like gathering at the location in Brodersdorf, where the 5,000 m² assembling hall and the holding's newly built innovation and research centre are also located.

BT-Group Holding - The group of companies:

Technology & Development: BT-Anlagenbau GmbH, ECE-LOG, HSE, BT-Wolfgang Binder GmbH, REDWAVE, BTW Plant Solutions, AAT GmbH, AAT Freezing, Statec Binder GmbH

Production: BT-Watzke GmbH, vinotwist

Agriculture: BT-Green Kft.

Service: BT-Group Center Marketing GmbH, Hotel Ambio

Social responsibility: BT-Group Help



PREISSCHNAPSEN 2022 BEI BT-ANLAGENBAU

Nach zweijähriger, coronabedingter Veranstaltungspause konnte heuer nun endlich wieder das traditionelle Turnier im Preisschnapsen unter den MitarbeiterInnen der BT-Anlagenbau stattfinden.

Umso größer war deshalb auch die Vorfreude und Begeisterung, sowohl bei den SpielerInnen als auch beim Publikum.

Ehrgeizige KartenspielerInnen, angefangen von Spezialisten aus der Elektroplanung, Fertigung, GWH-Montage und Technik über Vertrieb und Einkauf bis hin zur Bereichsleitung, Geschäftsführung und Verwaltung, stellten ihr Können unter Beweis. Auch über die Teilnahme von Gastspieler Erwin Binder sen. freute man sich ganz besonders.

Aufgrund der vielen Routiniers entwickelte sich das heurige Turnier zu einem äußerst spannenden Wettkampf um den Sieg. Mit der richtigen Taktik und dem Glück auf seiner Seite konnte schließlich Geschäftsführer und Eigentümer Wolfgang Binder das spannende Turnierfinale gegen Johann Käfer, Warenübernahme Brodersdorf, für sich entscheiden. Der Sieger darf nun den 60 cm hohen Wanderpokal ein Jahr lang sein Eigen nennen, währenddessen sich der zweit-

platzierte Johann Käfer über Thermenlandgutscheine, gesponsert von der Firma SHT, und eine Flasche Champagner freuen kann. Den hervorragend dritten Platz belegte Ehrengast Erwin Binder sen. und wurde mit einem exklusiven Nächtigungs-Package, gesponsert von der Firma Roger, belohnt. Die unzähligen weiteren Preise wie z. B. Thermen-, Gastro- und Warengutscheine, hochwertige Werkzeugsätze und Geschenkkörbe mit kulinarischen Schmankerln, gesponsert von Firmen wie Dallmayr, Siemens, Phoenix, Rittal, Rexel, Kellner & Kunz, Comstruct, Sixt, Energie AG u.v.m. sorgten ebenfalls für viel Motivation und Begeisterung unter den TurnierteilnehmerInnen. Die anfeuernden ZuschauerInnen kamen ebenfalls nicht zu kurz – für sie fand im Anschluss an den Wettkampf eine Verlosung von drei tollen Sachpreisen statt. Auch kulinarisch wurde einiges geboten: Neben Maroni und Sturm sowie schmackhaften Würsteln, gesponsert von der Firma Lapp, wurden original kambodschanische Frühlingsrollen von Empfangsassistentin Sinah Meas zubereitet.

Die Geschäftsführung möchte sich mit dieser Veranstaltung bei allen MitarbeiterInnen der BT-Anlagenbau für den vorbildhaften Einsatz und die herausragende Leistung in diesem Jahr recht herzlich bedanken.

GEWINNER WINNERS

1. Platz / *1st place*:
Wolfgang Binder
2. Platz / *2nd place*:
Johann Käfer
3. Platz / *3rd place*:
Erwin Binder sen.
4. Platz / *4th place*:
Katrin Adelman
5. Platz / *5th place*:
Rainer Haas
6. Platz / *6th place*:
Andreas Faullend



SCHNAPSEN CARD PLAYING TOURNAMENT 2022 AT BT-ANLAGENBAU

After a two-year break due to the Covid-19 pandemic, the traditional Schnapsen card playing tournament among the employees of BT-Anlagenbau finally took place again this year.

All the greater was the joy and enthusiasm among the players as well the audience.



A host of keen card players, ranging from experts in electrical engineering, manufacturing, HVAC installation and technology, to sales and purchasing to head of department, management and administration, gathered to show off their skills. Also about the participation of guest player Erwin Binder sen. everyone was very happy.



Due to the large number of highly experienced players, this year's tournament developed into an extremely exciting competition for victory. Employing cunning and with luck on his side, financial director and owner Wolfgang Binder finally won the exciting tournament final against Johann Käfer, Acceptance of Goods & Internal Transport Plant Brodersdorf. The winner can now call the 60 cm high challenge cup his own for a year, while second-placed Johann Käfer received Thermenland vouchers, sponsored by SHT, and a bottle of champagne. Guest of honour Erwin Binder sen. placed a respectable third and was rewarded with an exclusive overnight package, sponsored by Roger. The countless other prizes, such as thermal spa, restaurant and merchandise vouchers, high-quality tool sets and gift baskets with culinary delicacies, sponsored by companies such as Dallmayr, Siemens, Phoenix, Rittal, Rexel, Kellner & Kunz, Comstruct, Sixt, Energie AG and many more, also ensured plenty of motivation and enthusiasm among the tournament participants. And the spectators who gave their support were not forgotten and participated in a raffle for three top prizes, which were drawn after the competition. Culinary delights were also on offer: In addition to chestnuts, young wine and tasty sausages, sponsored by Lapp, original Cambodian spring rolls were prepared by reception assistant Sinah Meas.



Through this event the company management would like to thank all employees of BT-Anlagenbau for the exemplary effort and tremendous performance given this year.



HOHE ANSPRÜCHE AN ARBEITGEBER

Wie Work-Life-Balance funktionieren kann.

Im letzten Jahrzehnt hat sich der Arbeitsmarkt stark verändert. Junge Angestellte und ArbeiterInnen haben andere Bedürfnisse und Anforderungen an einen Arbeitgeber als noch vor ein paar Jahren. Ein genauerer Blick auf diese Trends und Erwartungen zahlt sich aus, denn nur ein attraktiver Arbeitgeber hat in Zukunft Chancen, Spitzenarbeitskräfte einzustellen und vor allem auch langjährig zu halten.

Geburtstags- und Weihnachtsgutscheine, Vergünstigungen, bezahlte Pausen, Homeoffice-Möglichkeiten, sehr flexible Arbeitszeiten, außerordentlich hohe Auslösen bei Dienstreisen, Mitarbeitererevents, großzügiger Sozialraum mit Sauna – die Liste an Goodies, die den MitarbeiterInnen der BT-Anlagenbau zur Verfügung stehen, ist lang. Sehr großen Wert legt man auch auf die Gesundheit der Belegschaft, d.h. Vorsorgeuntersuchungen, Gratisobst, kostenlose Impfungen und ein außerordentliches Unfallverhütungsprogramm

stehen an der Tagesordnung. Selbstverständlich sorgt BT-Anlagenbau darüber hinaus für die jährliche Ausstattung mit hochwertiger Arbeitsschutzkleidung.

Rund 15 offene Stellen hat das Unternehmen zur Zeit noch zu besetzen. Gesucht werden hierbei vor allem ProgrammiererInnen und ProjektleiterInnen mit Erfahrung in unterschiedlichen Bereichen, außerdem ist BT-Anlagenbau auf der Suche nach GWH-SpezialistInnen. Weil diese nicht unbeschränkt verfügbar sind, setzt BT-Anlagenbau auf interne Maßnahmen zur Aus- und Weiterbildung. Das umfangreiche Aus- und Fortbildungsmaßnahmenpaket, das von der BT-Anlagenbau umgesetzt wird, reicht von Schulungsinitiativen über diverse Kurse und Lehrgänge bis hin zur Abendschule mit Maturaabschluss.

Link zu den offenen Stellen:

www.bt-anlagenbau.at/karriere-beruf

HIGH DEMANDS ON EMPLOYERS

How work-life balance can work.

In the last decade, the labour market has changed dramatically. Young employees and workers have different needs and demands on an employer than they did a few years ago. A closer look at these trends and expectations pays off, because only an attractive employer has a chance of recruiting top employees in the future and, above all, retaining them for many years.

Birthday and Christmas vouchers, benefits, paid sabbaticals, home office options, highly flexible working hours, exceptionally high remuneration for business trips, employee events, generous social room with sauna – the list of perks available to BT-Anlagenbau employees is long. Great importance is also attached to the health of the workforce, i.e. preventive medical check-ups, free fruits, free vaccinations and an extraordinary accident

prevention program are the order of the day. Of course, BT-Anlagenbau also provides for the annual provision of high-quality protective work clothing.

The company currently has around 15 vacancies to fill. On the wanted list are mainly programmers and project managers with experience in different areas, furthermore BT-Anlagenbau is looking for HVAC specialists. Because these are not available in unlimited numbers, BT-Anlagenbau relies on internal measures for training and further education – from training measures to various courses and apprenticeships to evening school with a high-school degree, BT-Anlagenbau implements an intensive package of training and further education measures.

Link to job openings:
www.bt-anlagenbau.at/karriere-beruf



Grillfeier zum 35-jährigen Firmenjubiläum
Barbecue event for the 35th company anniversary



BT-Anlagenbau ist 15-sprachig.
BT-Anlagenbau speaks 15 languages.



Fotos rechts: Sozialflächen
Photos right: Social areas



„Um als Arbeitgeber attraktiv zu werden, haben wir auf eine verbesserte Work-Life-Balance gesetzt. Die internationalen Arbeitschancen und unzählige Aufstiegsmöglichkeiten im Unternehmen haben ebenfalls eine große Anziehungskraft. Die 15 Sprachen, bald sind es 16, die bei uns gesprochen werden, bestätigen unser multikulturelles Denken.“

“To become an attractive employer, we have focused on improving our work-life balance. The international work opportunities and countless opportunities for advancement within the company also have great appeal. The 15 languages, soon to be 16, spoken in our organisation are testament to our multicultural thinking.”



Ing. Gerald Kreiner
Geschäftsführer
BT-Anlagenbau
Managing Director
of BT-Anlagenbau



BTW PLANT SOLUTIONS BAUT BISHER HÖCHSTE MISCHANLAGE

Auf Augenhöhe mit dem Wiener Riesenrad

Kürzlich wurde die höchste Mischanlage in der 25-jährigen Firmengeschichte der BTW Plant Solutions an Baunit in Wittenborn, nahe Hamburg, übergeben. Es handelt sich um eine der modernsten Trockenmörtelmischanlagen mit der Baunit jährlich rund 150.000 Tonnen produzieren wird. Die neue Trockenmörtelanlage ist mit rund 62,5 Metern doppelt so hoch wie das alte Werk. „Manchmal hatte ich das Gefühl, dass wir Monteure und Inbetriebnehmer die Anlageninbetriebnahme in schwindelerregender Höhe genauso genossen, wie andere eine Fahrt im Wiener Riesenrad“, sagt Franz Reicht, Site Manager und Bauleiter bei BTW Plant Solutions lächelnd. Ein Aufenthalt auf dem höchsten Außengelände ist bei Sonnenaufgang mit Blick über Hamburg in jedem Fall eine Erfahrung wert.

Oliver Bothe, Werksleiter von Baunit, ist stolz auf die neu errichtete Mischanlage: „Mit dieser Anlage setzen wir neue Maßstäbe hinsichtlich technischer Umsetzung. Auch auf das energieeffiziente Betreiben der Anlage wurde bereits im Vorfeld großes Augenmerk gelegt. BTW Plant Solutions ist ein langjähriger Geschäftspartner, der uns auch in diesem Projekt von Beginn an sehr gut beraten und zuverlässig sowie kompetent unterstützt hat.“

Anlagenbeschreibung

Vom gemeinsam entwickelten Konzept bis zur schlüsselfertigen Übergabe lieferte BTW Plant Solutions an Baunit eine der modernsten Mischanlagen. Der Rohsand wird mittels Lkw in einen Aufgabebunker eingekippt und über ein Förderband in das Nasssandbecherwerk



Josef Schmidt
Planung / Planning



Dominik Reinprecht
Projektleitung / Project Management



Franz Reicht
Bauleitung / Construction Management

PROJEKTTTEAM



„Seit einem Vierteljahrhundert planen, liefern und montieren wir in beinahe allen Kontinenten der Erde innovative Industrieanlagen. Termintreue und hohe Qualität sowie eine partnerschaftliche Zusammenarbeit mit unseren Kunden sind für uns besonders wichtig.“

Manfred Hödl
Geschäftsführer
BTW Plant Solutions

transportiert. Der von dem Aufgabebunker kommende nasse Quarzsand wird in Nasssandsilos gelagert.

Energieeinsparung durch Prozessoptimierung

Die Nasssandsilos sind mit speziellen Entwässerungsschiebern ausgestattet, wodurch das Wasser von dem Sand aus dem Silo entweichen kann. Das bringt den Vorteil, dass die folgende Trocknungsanlage weniger Energie zur Trocknung des Rohstoffes benötigt. Die Trockentrommel trocknet im

Anschluss den feuchten Sand. Der Trocknungsvorgang, der hier angewendet wird, ist besonders energieeffizient, wodurch der Energieverbrauch um bis zu 20% reduziert werden kann. Der getrocknete Quarzsand wird anschließend mittels Förderband und Becherwerk in den Mischturm transportiert.

Mischanlagenturm mit Loseverladung

Eine Siebmaschine liefert die für die Produktion notwendigen aufbereiteten Körnungen. Alle notwendigen Binde-

zum
VIDEO

mittel und Zuschlagsstoffe werden per Lkw in die Silos eingeblasen. Die Dosierung erfolgt mit Dosierschnecken in verschiedene Waagen. Zusätzlich gibt es Handzugabetrichter, in denen Kleinstmengen per Hand aufgegeben werden. In der Mischanlage werden die Komponenten homogen vermischt. Die Hauptmengen werden laut Rezeptur und je nach Erfordernis mittels Schnecken in die Waagen dosiert. Auch die Zugabe von Leichtzuschlägen und die Microdosierung von Additiven erfolgt durch eine Dosierung mittels Schnecken. Eine Handzugabe für Farbpigmente und Kleinstmengen komplettiert die Befüllmöglichkeiten in den Doppelwellenmischer, der die Materialien gleichmäßig, schonend und mit geringeren Energieverbrauch mischt. Über eine Austragszellenradschleuse und ein Reversierband gelangt das Material – Grob-, Fein- und Gipsprodukte – entweder in den Vorbunker der Packmaschine oder zur Loseverladung, wo Silo-Lkws über Beladebälge staubfrei beladen werden.

”

„Wir sind stolz auf die Anlagen, die wir bisher errichtet haben, und auf das langjährige Know-how im Anlagenbau, das es uns ermöglicht, die Anlagen stets auf dem letzten Stand der Technik und wirtschaftlich effizient auszurichten.“

Manfred Hödl
Geschäftsführer
BTW Plant Solutions



Oliver Bothe Werksleiter von Baumit vor der neuen Mischanlage



BTW PLANT SOLUTIONS *BUILDS TALLEST* *MIXING PLANT*

of the company's 25-year history – On a par with Vienna's Giant Ferris Wheel

R Recently, the highest mixing plant in the history of BTW Plant Solutions was handed over to Baumit in Wittenborn, near Hamburg. It marks one of the most modern dry mortar mixing plants with which Baumit will produce around 150,000 tons of the stuff per year. The new dry mortar plant, at around 62.5 meters, is twice as tall as the old plant. "Sometimes I had the feeling that we fitters and commissioning engineers enjoyed the plant commissioning at dizzying heights as much as others enjoyed a ride on Vienna's Giant Ferris Wheel," Franz Reicht, Site Manager and Construction Manager at BTW Plant Solutions, says with a

smile. And a stay on the tallest outdoor area at sunrise with a view over Hamburg is definitely worth the experience.

Oliver Bothe, Baumit's Plant Manager is proud of the newly built mixing plant: "With this plant, we are setting new standards in terms of technical implementation. Great attention was also paid in advance to the energy-efficient operation of the plant. BTW Plant Solutions is a long-standing business partner who also provided us with very good advice and reliable and competent support in this project from the very beginning."



Plant description:

From the jointly developed concept to the turnkey handover, BTW Plant Solutions supplied BAUMIT with one of the most modern mixing plants. The raw sand is tipped into a feed hopper by trucks and transported to the wet sand bucket elevator via a conveyor belt. The wet silica sand coming from the feed hopper is stored in wet sand silos.

Energy leap through process optimisation:

The wet sand silos are equipped with special drainage gates, which allows the water carried by the sand to drain out of the silo. The advantage of this is that the downstream drying plant requires less energy to dry



“For a quarter of a century, we have been designing, supplying and assembling innovative industrial plants on almost every continent on the planet. Adherence to deadlines and high quality, as well as a cooperative partnership with our customers, are particularly important to us.”

Manfred Hödl
 Managing Director of
 BTW Plant Solutions

the raw material. The drying drum then dries the wet sand. The drying process used here is particularly energy efficient, reducing energy consumption by up to 20%. The dried silica sand is then transported to the mixing tower by means of a conveyor belt and bucket elevator.

Mixing plant tower with batch loading: A screening machine supplies the prepared grain sizes required for production. All necessary binders and aggregates are blown into the silos by truck. Dosing is done with dosing screws in different scales. In addition, there are manual feed hoppers where small quantities are fed by hand. In the mixing plant, the components



"We are proud of the plants we have built so far and of the many years of know-how in plant construction that enable us to always align the plants with the latest technology and in an economically efficient way."

Manfred Hödl
Managing Director of
BTW Plant Solutions

are homogeneously mixed. According to the recipe, the main quantities are dosed into the scales as required by means of screws. The addition of lightweight aggregates and additives/microdosing is also carried out by means of screw metering. A manual feeder for colour pigments and very small quantities completes the filling options into the twin-shaft mixer, which mixes the materials evenly, gently and at lower energy consumption. Via a discharge rotary valve and reversing belt, the material – coarse, fine and gypsum products – is either transported to the pre-bunker of the packing machine or to bulk loading, where silo trucks are loaded dust-free via loading bellows.



REDWAVE Qi

DAS QUALITY EYE FÜR DIE RECYCLINGINDUSTRIE

Weltweit erstes vollautomatisches Qualitätskontrollsystem
in mobiler Containerbauweise

REDWAVE entwickelt seit vielen Jahren Hightech-Lösungen für die Recyclingindustrie. Neben Sortiermaschinen und Sortieranlagen zur Wertstoffgewinnung lieferte REDWAVE kürzlich das erste vollautomatische Qualitätskontrollsystem in mobiler Containerbauweise an einen der größten Behälterglashersteller Deutschlands.

Das Qualitätskontrollsystem in Containerausführung ist rasch und einfach zu installieren und äußerst flexibel hinsichtlich zukünftiger Anpassungen oder eines Standortwechsels.

Vorreiter Wiegand-Glashüttenwerke GmbH

Wiegand-Glas hat das erste Qualitätskontrollsystem REDWAVE Qi in Containerbauweise bereits seit Mitte Oktober im Einsatz. Das Familienunternehmen ist einer der größten Behälterglashersteller Deutschlands. Da aufbereitete Scherben das wichtigste Rohmaterial für die Produkti-

on von Hohlglas sind, ist eine hohe Qualität der angelieferten Scherben Voraussetzung für ein hochwertiges Produkt. Einerseits können ungeeignete Qualitäten bzw. Störstoffe wie KSP (Keramik, Steine, Porzellan) oder hitzebeständige Gläser massive Schäden in der Glasproduktion verursachen, andererseits führen hitzebeständige, nicht geschmolzene Glaskeramiktteilchen im neu produzierten Glas zu Einschlüssen und Spannungen, durch die das Glas springen kann. Um bereits im Vorfeld Schäden vorzubeugen, investierte Wiegand-Glas in das Qualitätskontrollsystem. Eine aussagekräftige Probemenge des angelieferten, sortierten Recyclingglases wird mit der mobilen Containerlösung REDWAVE Qi kontinuierlich auf Störstoffe geprüft. Entspricht das überprüfte und analysierte Material den Anforderungen der Glashütte, wird es in der Glasproduktion eingesetzt und eingeschmolzen. Entspricht das Material den Anforderungen nicht, wird das angelieferte Material zum Aufbereiter zurückgesendet.



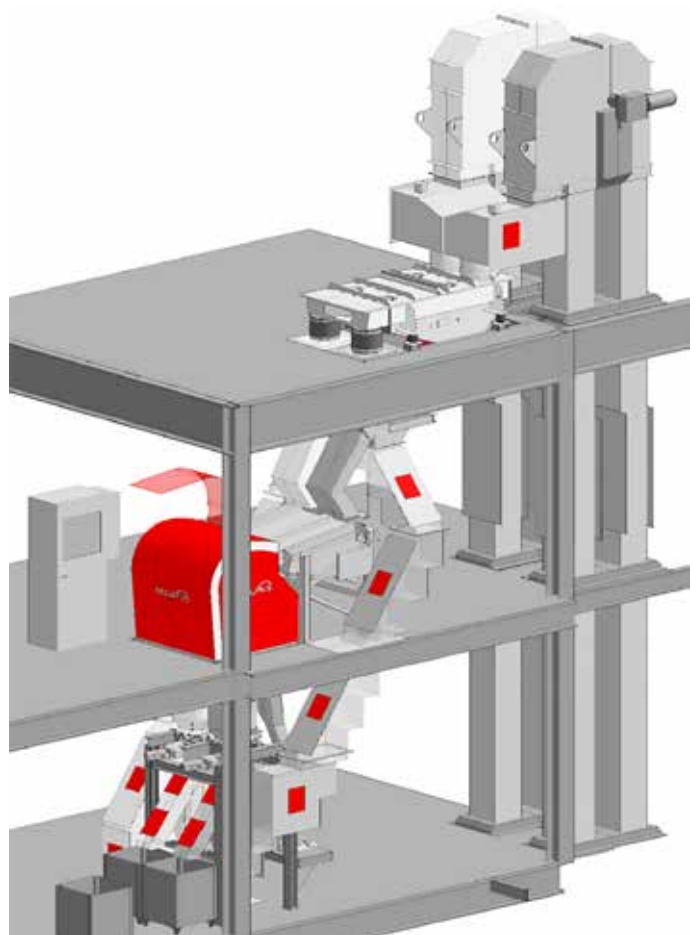
**Funktionsweise
des Analyse- und
Kontrollsystems**

zum
VIDEO

REDWAVE Qi kann zur Überprüfung des Inputmaterials eingesetzt werden oder zur Qualitätskontrolle des Endproduktes. Ist REDWAVE Qi in einer Sortieranlage fix integriert, dann erfolgt die Qualitätssicherung und Qualitätskontrolle bereits während des Sortierprozesses. Bei der Containervariante wird eine repräsentative Probemenge über ein Förderband zur Qualitätskontrolle transportiert, analysiert und die Störstoffe zur weiteren Detailanalyse ausgeschieden. Das Material sowie die ausgeschiedenen Störstoffe werden verwogen, um Rückschlüsse auf den Störstoffanteil zu erhalten und anschließend ausgewertet. Die detaillierte Datenauswertung erfolgt direkt über das System oder digital über die REDWAVE mate Software und dient auch als Nachweis der Produktqualität. Warnmeldungen erfolgen bei Über- oder Unterschreitung von Schwellenwerten. Das System liefert Aussagen über die Beschaffenheit des Materials, die Korngröße, das Gewicht, die Farbverteilung oder auch die Materialzusammensetzung. Die Probenauswertung ist aufgrund der repräsentativen Probemengen höchst zuverlässig.

Unterschiedliche Ausführungen:

REDWAVE Qi kann als mobile Containerlösung, stationär in eine Anlage integriert oder als einzelnes Analysesystem ausgeführt sein. Als eigenständige, mobile Containerlösung oder stationär in einer bestehenden Sortieranlagen integriert, wird das System vermehrt im Glasrecycling bzw. in der Glasproduktion zur Qualitätskontrolle eingesetzt. Die Auswertungen der Analyse dienen als Qualitätsnachweis der Glasscherben. Als einzelnes Analysesystem ausgeführt, wird das aufbereitete Material über einen REDWAVE





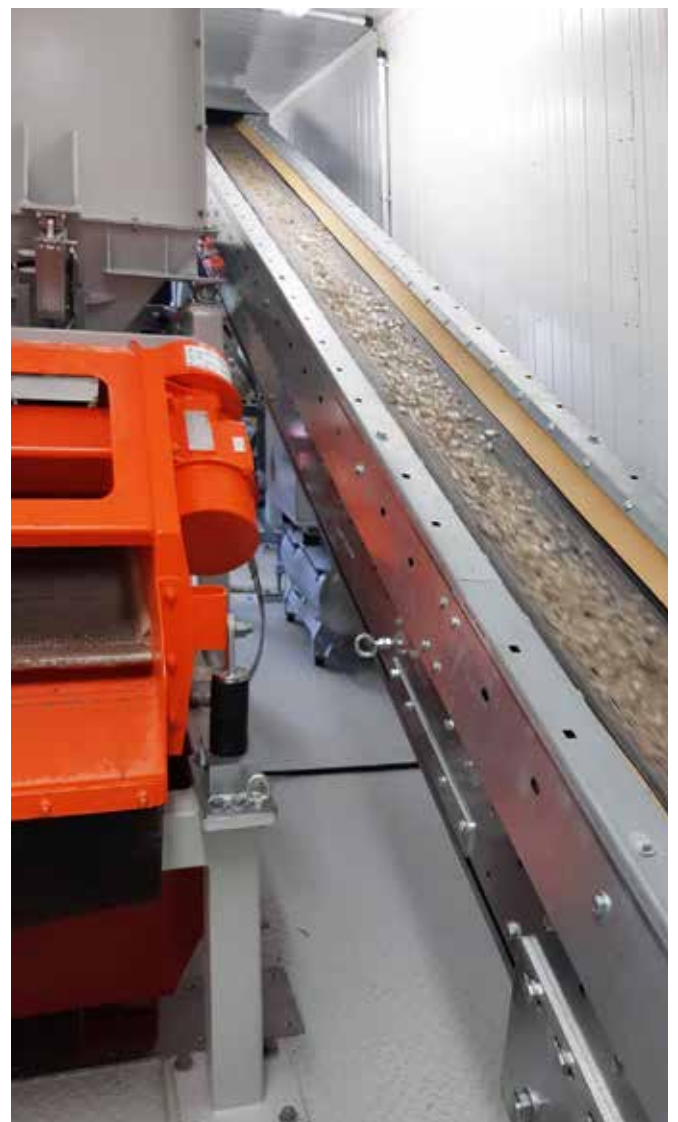
Qi Analyser analysiert, kontrolliert und ausgewertet. Anhand der Materialoberfläche wird die Materialzusammensetzung bestimmt, um z. B. bei Ersatzbrennstoffaufbereitungsanlagen Brennwerte, Heizwerte sowie die Materialfeuchte auszugeben. Die Daten über die Materialzusammensetzung beinhalten Details über die Chlorwerte des Ersatzbrennstoffes sowie Qualitätsaussagen über das gekaufte Eingangsmaterial. Eine Vergleichsmessung mit zum Beispiel Werten aus der Verbrennung bzw. der Chloranalyse im Labor wird ermöglicht.

1. Mobile Containerlösung – flexibel, mobil und kosteneffizient

Der Container wird im Haus mechanisch, elektrisch und pneumatisch vormontiert, wodurch kostenintensive Montagezeiten beim Kunden entfallen. Ändern sich die Gegebenheiten am bestehenden Standort oder wird der Container in einer anderen Anlage benötigt, dann kann er einfach und rasch anderswo installiert werden.

2. Stationäre Integration in die Glasaufbereitungsanlage

Eine repräsentative Materialprobe wird kontinuierlich während des laufenden Sortierprozesses aus dem gesamten Produktstrom entnommen, um die Qualität des Endproduktes sicherzustellen. Die Probemenge wird durch die Einstellung der Öffnungszeit sowie der Öffnungsfrequenz der Klappe gesteuert und kann bis zu zehn Prozent des Gesamtinputs betragen. Ein zusätzlicher Pluspunkt der Qualitätskontrolle ist, dass die kontinuierliche Analyse und Kontrolle des Materials eine Fehlersuche in einer Sortieranlage wesentlich erleichtert (z. B. bei den Siebmatten oder den Sortiermaschinen). Sie stellt die volle Funktion der Anlage jederzeit sicher. Durch eine gezielte Datenauswertung ist es möglich, die Anlageneffizienz weiter zu steigern.





REDWAVE Qi

"THE QUALITY EYE" FOR THE RECYCLING INDUSTRY

the first, fully automatic quality control system in mobile container design

REDWAVE recently delivered the first fully automatic quality control system in mobile container design to one of the largest glass manufacturers in Germany.

The container is fast and easy to install, and its flexible design allows for both future adaptations and quick location changes.

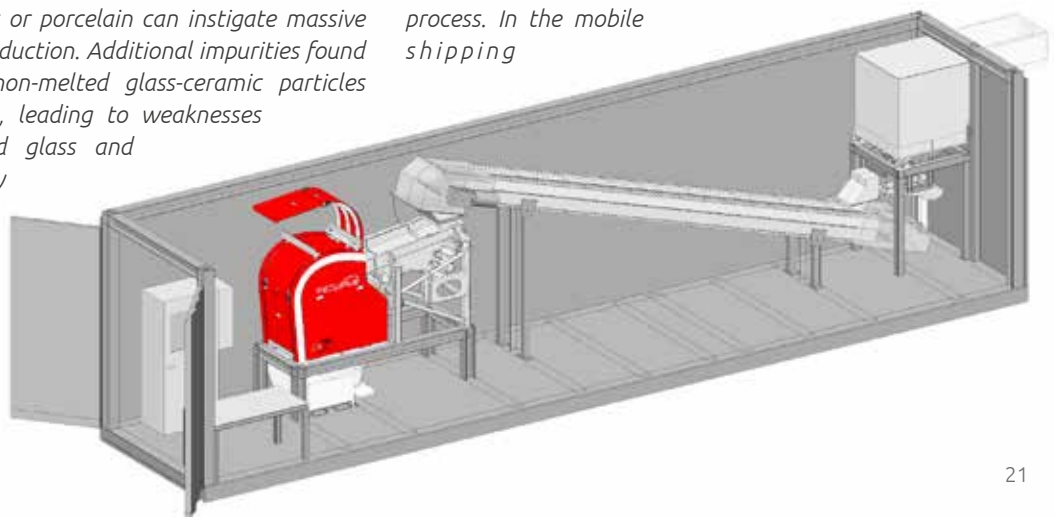
Pioneer Wiegand-Glashüttenwerke GmbH

In October 2022, Wiegand-Glas, one of the largest family-owned glass manufacturers in Germany, took possession of REDWAVE's Qi, the first quality control system engineered to fit into a mobile shipping container. As clean cullet is the most important raw material in glass production, and high-quality cullet is a prerequisite for a strong final product, contaminants such as ceramics, stones or porcelain can instigate massive financial loss in glass production. Additional impurities found in heat-resistant and non-melted glass-ceramic particles can slip into the cullet, leading to weaknesses in the newly produced glass and increasing the probability of shattering. In order to avoid these impurities, Wiegand-Glas invested in REDWAVE's mobile container-housed quality control system: the REDWAVE Qi.

This system is designed to be independent but is set-up as either mobile or stationary units and can be integrated into an existing sorting system. Soon to be processed material is examined, controlled and evaluated via a REDWAVE Qi analyzer to determine the quality of the cullet before actual glass production commences. By testing the material composition, the REDWAVE Qi can provide much needed information regarding the quality of the input material. This step allows for the discovery of unwanted impurities which can later create weaknesses in the final glass product.

How it works – functioning principle

If REDWAVE Qi is permanently integrated in a sorting system, quality assurance and quality control are already carried out during the sorting process. In the mobile shipping





container variant, a predetermined, unscreened sample is transported via a conveyor belt into the machine for analysis. The sample is examined, and the impurities are ejected for further analysis. The material, as well as the ejected impurities, are weighed in order to determine the contaminant content and then re-evaluated. This detailed evaluation takes place via the system itself or digitally via the REDWAVE mate software; both serve as verification of product quality. Alerts are issued if thresholds are exceeded or fall below the specified requirements. The system provides information about the nature of the material, the grain size, the weight, the color distribution or the material composition. If the tested and analyzed material meets the requirements of the glassworks, it is used in new glass production. If the material does not meet the requirements, the material can be rejected by the glass producer and returned to the cullet processor for additional sorting. This saves the glass producer both time and money.

Different systems:

REDWAVE Qi can be designed as a mobile container solution, stationary integrated into a plant or, as a single analysis system. As a stand-alone, mobile container solution or

integrated into an existing sorting plant, the system is increasingly used in glass recycling or in glass production for quality control. The analysis evaluations serve as proof of the quality of the cullet.

Executed as single analysis system, the processed material is analysed, controlled and evaluated by REDWAVE Qi. Based on the material surface, the material composition is determined in order to output calorific values, heating values and material moisture for refuse derived fuel processing plants. This data output is indicated online via the REDWAVE mate software. The material data composition includes chlorine values, RDF details and purity confirmation for the original input material. This allows a comparative measurement with, for example, values from incineration or chlorine analysis in the laboratory.

1. Mobile container solution - flexible, mobile and cost-efficient

The container is pre-assembled mechanically, electrically and pneumatically, at REDWAVE's warehouse, which eliminates cost-intensive on-site assembly times for the customer. If the conditions at the existing location change or if the container is needed in another system, it can be easily moved and quickly installed elsewhere.



2. Stationary integration into the glass processing plant

An input material sample is continuously taken from the product stream, during the ongoing sorting process, to ensure the quality of the final product. The sample quantity is controlled by the setting of the opening time, and opening frequency of the flap, and can be up to 10% of the total input. An additional advantage of quality control is that the continuous analysis and control of the material makes troubleshooting in a sorting system much easier (e.g. for the screen mats or the sorting machines). Stationary integration ensures the full functionality of the system and targeted data evaluation makes it possible to increase plant efficiency.





PROJEKTUPDATE AUS DER SCHWEIZ!



© elements.envato.com

Unser BoxFreezer Projekt in der Schweiz nähert sich mit großen Schritten der Fertigstellung.

Bis Ende des Jahres wird die Inbetriebnahme und im ersten Quartal des nächsten Jahres der Abschluss mit Kalttests und Übergabe an den Endkunden erfolgen.

Erhan Houszka (Projektleiter): „Die Zusammenarbeit mit dem Kunden ist vorbildlich. Das würde ich mir bei allen Projekten wünschen. Es ist ein Miteinander und kein Gegeneinander, wodurch die Arbeit bei so einem Großprojekt auch Spaß macht.“





PROJECT UPDATE *FROM SWITZERLAND!*

Our BoxFreezer project in Switzerland is approaching completion with big steps.

By the end of the year, the commissioning will take place, and in the first quarter of next year, the completion with cold tests and handover to the end customer will be carried out.

Erhan Houszka (Project Manager): "The cooperation with the customer is exemplary. I would wish that for all projects. It is a cooperation other rather than against each other that also makes fun working on such a large project."



LEISTUNGSSTARKE PRODUKTE

für Kunden mit Anforderungen

STATEC BINDER bietet komplette Verpackungslinien für die unterschiedlichsten Industrien und zeichnet sich auf internationaler Ebene laufend als Verpackungs- und Palettierspezialist von freifließenden Schüttgütern aus. Das österreichische Unternehmen positioniert sich mit flexibler und kundenorientierter Verpackungstechnik am internationalen Markt und zählt seit Jahren zu den führenden Anbietern der Hochleistungs- Verpackungs- und Palettierungstechnik.

Unser breitgefächertes Produktportfolio bietet passgenaue Lösungen für Produkte unterschiedlichster Industrien in höchster Qualität. Die Offensack-Verpackungsanlagen PRINCIPAC, CERTOPAC, ACROPAC und CIRCUPAC sind für Polyethylen- (PE-), gewebte Polypropylen- (PP-) und Papiersäcke mit einem Füllgewicht von fünf bis 50kg ausgerichtet. Das leistungsstarke Segment wird durch die FFS (Form-Fill-Seal) Maschine SYSTEM-T zur Sackverarbeitung von der Schlauchfolie und durch die vertikale FFS-Maschine SYSTEM-F



zur Sackverarbeitung von der Flachfolie erweitert. Unsere Hochleistungsnettowagen und Sackverschlussysteme sorgen außerdem für eine präzise Verwiegung und Dosierung sowie für einen sicheren Verschluss.

Ergänzt wird unsere umfangreiche Produktpalette durch den vollautomatischen Hochlagenpalettierer PRINCIPAL-H sowie den Hochleistungs-Robot-Palettierer PRINCIPAL-R und den Portalpalettierer PRINCIPAL-P. Diese Palettieranlagen zeichnen sich durch ihre hohe Leistungs- und Anpassungsfähigkeit aus. Auch hier setzen wir auf Flexibilität sowie Qualität und palettieren Säcke und Kartons aller Art.

Manuelle und semiautomatische Absackanlagen, wie unsere SCALPAC und unsere Big Bag Füllstation, runden das umfangreiche Produktportfolio der Verpackungsanlagen ab.

Weltweiten Kundenbedürfnissen gewachsen

Von der Lebensmittelbranche bis zur petrochemischen Industrie – mit bereits 1.700 weltweit installierten Maschinen kann das Unternehmen auf zahlreiche positive Referenzen verweisen. STATEC BINDER zählt Kleinbetriebe wie auch Großkonzerne auf allen Kontinenten zum bestehenden Kundenkreis. Dank bewährter Technologie, als auch durch ständige Weiterentwicklung und Optimierung sind wir als STATEC BINDER international als gefragter Ansprechpartner im Einsatz. Ob Kunststoffgranulat, Tierfutter, Reis, Getreide, Zucker oder Kunstdünger – die umfangreiche Produktpalette bietet für alle Industrien kundenorientierte Lösungen höchster Qualität. Durch 40-jährige Erfahrung steht das Unternehmen für absolute Zuverlässigkeit, die geprägt von Präzision und ständiger Innovation geprägt ist.

Kundendienst als Erfolgsfaktor

Am gesamten Globus verstreute Kunden, setzen jeden Tag ihr Vertrauen in STATEC BINDER. Aufgrund der zahlreichen Partner weltweit ist immer ein Ansprechpartner in der Nähe der Kunden. Durch den Ausbau der Customer Service Center wird sichergestellt, dass Kunden die optimale Betreuung erhalten und diese auch schnell erfolgen kann. Unsere oberste Priorität ist die vollste Zufriedenheit unserer Kunden. Durch fundierte Beratungsleistung von topausgebildeten MitarbeiterInnen, hoher Servicekompetenz unserer ExpertInnen und Unterstützung bei jeglichen Anliegen können wir unser Versprechen einhalten.

Weitere Informationen finden Sie auf unserer Website unter www.statec-binder.com



„Auch wenn unser Geschäft Verpackungsmaschinen sind, geht es darum, unsere Kunden bestmöglich zu beraten, die perfekte Lösung zu finden und sie auch nach dem Kauf der Maschine optimal zu betreuen.“

Josef Lorger
Geschäftsführer STATEC BINDER



HIGH PERFORMANCE PRODUCTS

for discerning customers

STATEC BINDER offers complete packaging lines for a wide range of industries and continuously distinguishes itself as a packaging and palletising specialist of free-flowing bulk materials on an international level. On the international market the Austrian company has established itself with flexible and customer-oriented packaging technology and has ranged among the leading suppliers-performance packaging and palletising technology for years.

Its wide-ranging product portfolio offers custom solutions of the highest quality for products from a wide variety of industries. PRINCIPAC, CERTOPAC, ACROPAC and CIRCUPAC open-mouth bagging lines are designed for polyethylene (PE), woven polypropylene (PP) and paper bags with filling

weight from 5 kg to 50 kg. The high-performance segment is extended by the SYSTEM-T FFS (Form-Fill-Seal) machine for bag processing from tubular film and by the SYSTEM-F vertical FFS machine for bag processing from flat film. Our heavy-duty net carts and bag closing systems also ensure precise weighing and batching, as well as secure closure.

Our extensive product range is complemented by the fully automatic height palletiser PRINCIPAL-H as well as the high-performance robot palletiser PRINCIPAL-R and the portal palletiser PRINCIPAL-P. These palletisers are characterised by their high performance and adaptability, and here too we focus on flexibility and quality, palletising bags and cardboard boxes of all types.



Manual and semi-automatic bagging systems, such as our SCALPAC and our Big Bag filling station, round off the extensive product portfolio of packaging equipment.

Meeting global customer needs

From the food industry to the petrochemical industry – with 1,700 machines already in use around the world, we at STATEC BINDER can draw on numerous positive references. STATEC BINDER's existing clientèle includes small businesses as well as large corporations, represented on all continents. Thanks to proven technology, as well as constant further development and optimisation, we at STATEC BINDER are in demand as a contact partner everywhere in the world. Be it plastic granules, animal feed, rice, cereals, sugar or artificial fertilisers – our extensive product range offers customer-oriented solutions of the highest quality for all industries and after 40 years of experience, the company



“Even though packaging machines are our line of business we strive to provide our customers with the best possible advice, to find the best solution for them and to serve them in the best possible way after they have purchased the machines.”

Josef Lorger
Geschäftsführer STATEC BINDER

stands for absolute reliability, characterised by precision and constant innovation.

Customer service as a success factor

Customers scattered across the globe place their trust in STATEC BINDER every day, and due to the numerous partners worldwide, there is always a contact person close to the customer. The expansion of the Customer Service Centres ensures that customers receive the best possible support and that this support can be provided quickly. Our customers' satisfaction is our number one priority. We keep our promise by providing sound consulting services by top trained employees, high

service competence of our experts and support for any concerns.

More information is available on our website at www.statec-binder.com



MESSE DRINKTEC MÜNCHEN

Leitmesse für Getränke- und Liquid-Foods-Industrie

Mit 1.002 Ausstellern aus 55 Ländern und knapp 50.000 Besuchern aus 169 Nationen präsentierte sich die drinktec München sehr international. Trotz thematischer Schwerpunkte auf Wasser, Bier sowie Abfüllanlagen und allgemeine Produkte rund um die Getränkeindustrie sowie trotz der Weitläufigkeit des Münchner Messegeländes, konnten wir am BT-Watzke-Stand eine sehr gute Besucherfrequenz mit vielen internationalen InteressentInnen verzeichnen.

Die meisten Besucher kamen aus dem Ausland und davon fast 40 Prozent von außerhalb Europas, wie zum Beispiel aus Mexiko, Brasilien, Südafrika, Japan oder Indien.

Bezeichnend hierfür ist, dass das drittstärkste Besucherland nach Deutschland und Italien die USA waren.

Es war sehr angenehm, die bereits zum Standard gewordenen online Meetings gegen ein persönliches Gespräch mit bekannten, internationalen Kunden zu tauschen. Hauptthema war sehr oft eine kurzfristige Liefermöglichkeit, da Vorratsbestellungen in Verbindung mit eingeschränkt verfügbaren Rohmaterialien zu internationalen Lieferengpässen führt.

Rückblickend war es eine erfolgreiche Messe, da die pandemiegedämpften Erwartungen übertroffen werden konnten.



DRINKTEC TRADE FAIR MUNICH

Leading trade fair for beverage and liquid foods industry

With 1,002 exhibitors from 55 countries and almost 50,000 visitors from 169 countries, drinktec Munich was as a highly international event. Despite thematic focal points for water, beer as well as bottling plants and general products used by the beverage industry, divided over 12 halls at the Munich fairgrounds, we were able to register a very good visitor frequency with many international prospective customers at the BT-Watzke booth.

Most of the visitors came from abroad and almost 40 percent of them from outside Europe, such as Mexico, Brazil, South Africa, Japan or India. It is significant that the third most popular visitor country after Germany and Italy was the USA.

It was very pleasant to swap the already standard online meetings for a face-to-face meeting with well-known international customers. Short-term delivery capabilities were the talk of the day, as "stock orders" in connection with limited availability of raw materials were also reflected internationally.

In retrospect, it was a successful fair that exceeded our muted expectations based on presumed reluctance due to the pandemic.



BT-WATZKE 2022 IN BILDERN



Herausfordernd & erfolgreich



130-jähriges Bestehen von BT-Watzke
130th anniversary of BT-Watzke



BT-Watzke auf der AustroVin Tulln
BT-Watzke at the AustroVin Tulln



Der BT-Watzke Standort in Pinggau im Jahr 2022
The BT-Watzke site in Pinggau in 2022





BT-Group Familienfeier
BT Group family celebration

Die BT-Group Weltkugel als sichtbares Zeichen der Zusammengehörigkeit der Unternehmensgruppe
The BT Group globe as a visible sign of the group's togetherness



VDP Weinbörse in Mainz
VDP Wine Exchange in Mainz



Neue Produktionshalle für PVC-,
Polylaminat- und Sektkapseln
New production hall for PVC,
polylaminates and champagne capsules



Firmengrillen
Company barbecue



BT-WATZKE 2022 IN PICTURES



Challenging & Successful

Auf dem Weg zur Agrovina in der Schweiz
On the way to the Agrovina in Switzerland



Die Messe fand in Martigny in der französischen Schweiz statt und BT-Watzke war mit einem eigenen Stand dort vertreten
The fair took place in Martigny in the French part of Switzerland and BT-Watzke brought its own booth



Maschinenerweiterung ermöglicht zusätzliche Produktionsmengen
Machine fleet expansion enables additional production volumes



Neues Fahrzeug im Fuhrpark für noch mehr Flexibilität in der Auslieferung
New vehicle in the fleet for even higher delivery flexibility



Ein Roboter ersetzt Muskelkraft – Automatisierung bei der Zinnverarbeitung
A robot replaces muscle power – automation in tin processing

Schon gewusst?

Champagner, Sekt, Frizzante, ...

Champagner ist eine geschützte Herkunftsbezeichnung. Er kommt immer aus dem Weinbaugebiet der Champagne in Frankreich und die Produktion muss nach strengen Vorgaben erfolgen. Traditionelle Flaschengärung, Einschränkung auf bestimmte Rebsorten, zweite Gärung in der Flasche, Kohlensäure wird durch die zweite Gärung erzeugt, Reifedauer von mindestens 15 Monaten.

Sekt ist die Bezeichnung für Schaumwein. Die Gärung erfolgt je nach Qualitätskategorisierung (Schaumwein, Qualitätsschaumwein, Winzersekt, ...) in großen Tanks oder auch in der Flasche bei einer Reifezeit von ca. neun Monaten oder mehr. Der Kohlendruck beträgt mindestens drei bar. Die Kohlensäure wird durch die zweite Gärung erzeugt. Es gelten Vorschriften wie Mindestlagerzeit und Mindestalkoholgehalt. In Österreich wurden mit dem Österreichischen Sekt und der Sekt Austria-Pyramide mehrstufige Qualitäts- bzw. Verarbeitungsvorgaben definiert, die von der Bundeskellereinspektion streng geprüft werden.

Cava ist ein spanischer Schaumwein, der nach dem traditionellen Flaschengärverfahren hergestellt wird. Nur definierte Gebiete sind für die Herstellung zugelassen.

Perlwein/Frizzante haben einen Kohlendruck von mindestens einem und höchstens zweieinhalb bar. Die Kohlensäure wird meist nachträglich hinzugegeben. Viele Prosecco-Weine fallen in diese Kategorie.

Prosecco ist eine geschützte Herkunftsbezeichnung für Schaum- und Perlweine aus festgelegten norditalienischen Gebieten.

Did you know?

Champagne, sparkling wine, frizzante, ...

All **champagne** comes from the Champagne wine-growing region in France and production must follow strict specifications – it is also a protected designation of origin. Traditional bottle fermentation, a restriction to certain grape varieties, second fermentation in the bottle, carbonic acid is added by the 2nd fermentation process, minimum maturing period of 15 months.

Sekt is the German term for sparkling wine. Fermentation in large tanks or in the bottle with a maturing period of about 9 months or more, depending on the quality category (sparkling wine, quality sparkling wine, 'Winzersekt', ...). Carbon dioxide pressure of at least 3 bar. The carbonic acid is created by the 2nd fermentation process. Regulations such as minimum storage time, minimum alcohol content apply. In Austria, 'Österreichischer Sekt' and the 'Sekt Austria-Pyramide' have defined multi-level quality or processing specifications that are strictly checked by the Federal Winery Inspectorate.

Cava is a Spanish sparkling wine, produced according to the traditional bottle fermentation process and only clearly defined municipalities/areas are authorised to produce it.

Sparkling wine/frizzante has a carbonic acid pressure of no less than 1 bar and no more than 2.5 bar. The carbonic acid is usually added subsequently. Many 'Prosecco' wines fall into this category.

Prosecco is a protected designation of origin for sparkling and semi-sparkling wines from specified areas in northern Italy.



ZweckZwei – klimafreundliche Produkte aus Reststoffen der vinotwist-Verschlussfertigung
ZweckZwei – climate-friendly products made from residual materials from vinotwist closure production



Die Mitarbeiter von BT-Watzke auf der drinktec 2022
The employees of BT-Watzke at the drinktec 2022

Messeankündigungen *Trade Fair Announcement*

STATEC BINDER

- PROPAK Philippines
01- 03 February 2023
World Trade Center Metro Manila,
Pasay City, Philippines
Booth G11

REDWAVE / BTW Plant Solutions

- ISRI Convention & Exposition 2023
17-20 April 2023
Nashville, TN, USA
Booth No.: 926

BT-Watzke

- Winzer Service
8-10 February 2023
Karlsruhe, Germany
Hall 1, Booth E/11

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