



BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT-Group



**BT-Anlagenbau
Schaltanlagenbau
Next Level**

*Next-level switchgear
construction*

**REDWAVE
ENERGY GLOBE
AUSZEICHNUNG**

*ENERGY GLOBE
AWARD*

**Stotec Binder
PRINCIPAC
DER TOPSELLER**

*PRINCIPAC
THE TOP-SELLER*

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Anlagenbau – Schaltanlagenbau Next Level <i>BT-Anlagenbau – Next-level switchgear construction</i>	4-11
BT-Anlagenbau – 18 Sprachen, eine Mission <i>BT-Anlagenbau – 18 languages one mission</i>	12-15
HSE-team – Tag der Wärmepumpen und PV-Anlagen <i>HSE-team – Day of Heat Pumps and Solar Power</i>	16-19
REDWAVE – ENERGY GLOBE Auszeichnung <i>REDWAVE – ENERGY GLOBE Award</i>	20-21
REDWAVE – Starke globale Präsenz im zweiten Quartal <i>REDWAVE – Strong global presence in Q2</i>	22-25
REDWAVE – REDWAVE und Partner setzen neue Maßstäbe <i>REDWAVE – REDWAVE and Partners set new standards</i>	26-27
STATEC BINDER – PRINCIPAC, der Topseller <i>STATEC BINDER – PRINCIPAC, the Top-seller</i>	28-31
BT-Watzke – 30 Jahre Vertriebspartner <i>BT-Watzke – Distribution partners for 30 years</i>	32-33
BT-Watzke – Gemeinsam Feiern <i>BT-Watzke – Celebrating together</i>	34
BT-Watzke – TÜV bestätigt Qualitätsstandards <i>BT-Watzke – TÜV confirms quality standards</i>	35
BT-Watzke – Schon gewusst? <i>BT-Watzke – Did you know?</i>	35

Sehr geehrte Damen
und Herren,
liebe Mitarbeiterinnen
und Mitarbeiter,

in dieser Ausgabe lesen Sie unter anderem über die Schaltschrankfertigung bei BT-Anlagenbau, die seit 1987 weltweit Kunden durch hohe Qualitätsstandards überzeugt. Sogar bis nach Amerika werden die Produkte von BT-Anlagenbau geliefert, und das ab sofort auch mit eigenem Zertifikat. Die internationale Ausrichtung von BT-Anlagenbau spiegelt sich auch in der Belegschaft wider. So kommen unsere MitarbeiterInnen aus den unterschiedlichsten Ländern der Welt und es werden insgesamt 18 unterschiedliche Sprachen gesprochen. STATEC BINDER hat ebenfalls einen wahren Verkaufsschlager im Sortiment: den PRINCIPAC, der in dieser Ausgabe vorgestellt wird.

Ich möchte auf diesem Weg REDWAVE zum erneuten Gewinn des ENERGY GLOBE Award für das Umweltforschungsprojekt ReWaste 4.0 recht herzlich gratulieren.

BT-Watzke ist nach Lebensmittelsicherheit EN ISO 22000:2018 zertifiziert, was für höchste in Österreich gefertigte Qualität spricht. Außerdem hat BT-Watzke einen Grund zu feiern, denn seit bereits 30 Jahren ist BT-Watzke Vertriebspartner von Vittorio Nannelli.

Viel Spaß beim Lesen dieser Ausgabe.

*Dear Readers and Colleagues,
this issue features, among other things, reports about control cabinet production at BT-Anlagenbau, which has been impressing customers the world over with its high quality standards since 1987. BT-Anlagenbau products are even delivered all the way to the U.S., now including a dedicated certificate. The international orientation of BT-Anlagenbau is also reflected in its employees. They come from all over the world and a total of 18 different languages are spoken at our company. STATEC BINDER also has a real best-seller in its range, the PRINCIPAC, which is presented in this issue.*

I would like to take this opportunity to congratulate REDWAVE on once again winning the ENERGY GLOBE Award for its ReWaste 4.0 environmental research project.

BT-Watzke has been certified according to food safety EN ISO 22000:2018, which speaks for top quality made in Austria. And BT-Watzke has another reason to celebrate as its collaboration with Vittorio Nannelli as a distribution partner has reached its 30 year anniversary.

We hope you will enjoy reading this issue.



Wolfgang Binder
GF/Managing Director
BT-Group Holding GmbH

SCHALTANLAGENBAU NEXT LEVEL

WIE BT-ANLAGENBAU GESCHICHTE SCHREIBT



Seit 1987 fertigt die BT-Anlagenbau Schaltschränke in Österreich. Seit 2019 planen die hochqualifizierten Fachkräfte alles in 3D. Seit 2020 genießen Kunden die ausschlaggebenden Vorteile der Onlineverbindung von Elektroplanung und CNC-Anbearbeitungsmaschine in der Fertigung. Noch nie waren Schaltschränke so präzise und clever hergestellt. 2023 wird in vielerlei Hinsicht ein unglaubliches Rekordjahr:

Trotz der hohen Abwanderungsrate im Bereich des Schaltschrankbaus ins Ausland, wo der Stundensatz der Fertigung weitaus günstiger ist, spürt die BT-Anlagenbau, die ausschließlich im Inland produziert, keinen Rückgang der Auftragslage. Ganz im Gegenteil, in Kürze überschreitet die BT-Anlagenbau die 14.000-Stück-Marke. 14.000 Schaltschränke aus ca. 55 Millionen Einzelteilen und 20 Millionen Metern Drähte und Kabel wurden an zwei steirischen Standorten, somit alles "Made in Austria", bisher gefertigt. Das ständige Auftragswachstum bringt auch ein ständiges Anwachsen des Personals mit sich. Durch drei neue, erstklassig geschulte Arbeitskräfte in der Schaltschrankfertigung soll das Personal in der Fertigung kurzfristig auf 40 Personen steigen –



Höchstdstand in der Firmengeschichte! Und das ist gut so, denn nächstes Jahr startet das größte Projekt im Schaltanlagenbau seit Bestehen des Unternehmens: die Generalerneuerung des Ofenauer- und Hieflertunnels sowie der Tunnelkette Werfen der A10 in Salzburg. Über 500 Schaltanlagen werden alleine für diesen Auftrag für die Firma SPIE Dürr Austria benötigt, wodurch die Prognose für 2024 auf bemerkenswerte 1.500 Schaltanlagen ansteigt. Rekord!

Weltweite Zertifizierungen

Große Aufträge allein bringen aber nicht eine derart stolze Auslastung. BT-Anlagenbau ist eines von den wenigen, sorgfältig ausgewählten Unternehmen Europas, die SIEMENS SIVACON Lizenzpartner sind. Außerdem ist die BT-Anlagenbau UL 508A zertifiziert. Eine kleine Nummer, hinter der Großes steckt. Denn wer UL 508A zertifiziert ist, weiß wie man Geräte für den amerikanischen Markt und deren Richtlinien zu bauen hat und kann diese gleich vor Ort mit dem UL-Label versehen. UL steht für Underwriters Laboratories, dem weltweit führenden Anbieter im Bereich





Prüfung und Zertifizierung von Sicherheitsnormen. Das A macht auch einen Unterschied, zeigt es doch schnell allen Experten, dass diese Zertifizierung auf dem brandaktuellsten Stand ist. Wie viele Unternehmen in Österreich SIEMENS SIVACON Lizenzpartner und UL 508A zertifiziert sind, kann man an einem Finger abzählen: ein Alleinstellungsmerkmal der Sonderklasse.

Hart arbeiten. Trotzdem relaxen.

Weil die Belegschaft in der Schaltschrankfertigung kontinuierlich ihr Bestes gibt und in Stoßzeiten immer hart anpackt, ist der Ausgleich besonders wichtig. Deswegen wurde jüngst die „kurze Woche“ eingeführt. Jeden zweiten Freitag haben alle ArbeiterInnen frei und somit ein extra langes Wochenende, um die eigenen Batterien aufzuladen und Freizeit mit Freunden und Familie zu genießen. Innovation und Motivation gehen hier Hand in Hand. Somit wird das nächste Level des Schaltschrankbaus und Zusammenhalts erreicht und bejubelt.



BT-Anlagenbau has been manufacturing control cabinets in Austria since 1987. Since 2019, its highly qualified specialists have been planning everything in 3D. Since 2020, customers have been enjoying the decisive advantages of an online link between electrical engineering and CNC processing machine in production – control cabinets have never been produced so precisely and cleverly. 2023 will be an incredible year of broken records in many respects:

Despite the high degree of outsourcing of control cabinet manufacturing to other countries, where the hourly rate of production is far more favourable, BT-Anlagenbau, which produces exclusively in Austria, does not feel any decline in orders. On the contrary, soon BT-Anlagenbau will exceed the 14,000-unit mark. 14,000 control cabinets from approx. 55 million individual parts and close to 20 million metres of wires and cables have been produced at two Styrian locations, so everything is "Made in Austria". The constant growth in orders also brings with it a constant increase in staff. With the addition of three new, highly trained employees in control cabinet production, our manufacturing staff is expected to increase to 40 people in the short term – more than ever before in the company's history! And that's a good thing, because next year the biggest project in switchgear manufacturing since the company's inception will take off. We're talking about the general overhaul of the Ofenau and Hiefler tunnels as well as the Werfen chain of tunnels on the A10 motorway in Salzburg. For this order alone, SPIE Dürr Austria requires more than 500 switchgear systems, increasing our forecast for 2024 to a remarkable 1,500 control cabinets. That's a new record!



NEXT-LEVEL SWITCHGEAR MANUFACTURING

HOW BT-ANLAGENBAU MAKES HISTORY





International certifications

However, large orders alone do not result in such an impressive workload. BT-Anlagenbau is one of the few carefully selected companies in Europe that are SIEMENS SIVACON licence partners. In addition, BT-Anlagenbau is UL 508A certified. A seemingly unremarkable code with great ramifications. Because if you are UL 508A certified, you know how to build equipment for the American markets and their guidelines, and you can apply the UL label to them on site. UL stands for Underwriters Laboratories, the world leader in testing and certification of safety standards. The A also makes a difference, as it quickly shows all those in the know that this certification is up to date. As a matter of fact, we are the only company in Austria that

is a SIEMENS SIVACON licence partner and UL 508A certified. A unique selling proposition in a class of its own.

Work hard. Then relax.

As our staff in control cabinet production continuously give their best and always work hard during peak times, it is particularly important to give back to them. That is why we recently introduced a "short week". Every second Friday, all workers have a day off, an extra long weekend to recharge their batteries and enjoy leisure time with friends and family. Innovation and motivation go hand in hand. Thus, we have reached the next level in switchgear manufacturing and team spirits.





共性 JEDAN DRUGOG نوب کرتشم
TOGETHER ДРУГ С ДРУГОМ ASSIEME
MITEINANDER EGYÜTT

18 SPRACHEN

EINE MISSION

Kommunikation ist das höchste Gut des menschlichen Geistes. Das Erzählen, das Mitteilen und vor allem die Wissensvermittlung mittels Sprache zeichnen uns als Spezies auf dieser Erde aus. Nichts verbindet mehr, als miteinander zu reden. Gerade in einem international tätigen Unternehmen wie der BT-Anlagenbau, das Experten und Expertinnen aus der ganzen Welt willkommen heißt, fällt dies besonders auf.

Die verschiedenen kulturellen Hintergründe machen das Team der BT-Anlagenbau stark, weltoffen und flexibel. Ob Italienisch, Persisch, Slowakisch, Ungarisch, die vielfältigen Sprachen Kambodschas und Nigerias oder seit neuestem Chinesisch, Dari und Bosnisch, der Klang der Worte mag anders sein, doch die Bedeutung und die gemeinsame Leidenschaft ist die gleiche: auf höchstem Niveau arbeiten, an einem Strang ziehen, gemeinsam Großes leisten. Der Zusammenhalt ist außergewöhnlich.



„Unser rasches Wachstum erfordert Offenheit in allen Punkten. Die Internationalität unserer Belegschaft repräsentiert diese Offenheit und das Betriebsklima sehr klar.“

Ing. Gerald Kreiner
Geschäftsführer

Stolz ist die BT-Anlagenbau auch auf den wachsenden Frauenanteil, der sich in den letzten zehn Jahren um 300 Prozent erhöht hat. So kommen auf 125 Personen im Unternehmen noch immer nur 20 Frauen, doch angesichts des neu entflammten Interesses an den technischen Berufen, ist die Hoffnung auf weitere Frauenpower groß. Dass es immer mehr weibliche Interessentinnen gibt, beweist Frau Feng, die ein Feriapraktikum bei der BT-Anlagenbau absolviert hat. „Ich habe in zwei Monaten mindestens fünf bis sechs unterschiedliche Bereiche kennengelernt und verschiedenste Tätigkeiten ausführen dürfen, die mir sehr viel Spaß und Freude bereitet haben. Die Neugier auf mehr ist definitiv da“, schwärmt Frau Feng. Die BT-Anlagenbau hofft auf viele weitere Interessentinnen und Interessenten.

Aufgrund der ausgezeichneten Auftragslage sind derzeit 15 freie Stellen in der BT-Anlagenbau zu besetzen. Bei Interesse senden Sie bitte Ihre Bewerbungsunterlagen rasch an personal@bt-anlagenbau.at.



„Mir gefällt an BT-Anlagenbau, dass ich hier die Möglichkeit bekomme, unterschiedliche Unternehmensbereiche auszuprobieren. Ob Warenübernahme, Bildverarbeitung, Einkauf oder Assistenz, hier kann ich herausfinden, wo meine Stärken und Interessen wirklich liegen. Das gefällt mir an diesem Unternehmen sehr! Außerdem ist es sehr schön, von der Geschäftsführung und den Kollegen so herzlich und respektvoll aufgenommen zu werden. Jeder ist geduldig und persönlich daran interessiert, Know-how weiterzugeben. Nach meiner Ausbildung hätte ich hier am liebsten eine Fixanstellung.“

Yuxi Feng
20 Jahre, Praktikantin



18 LANGUAGES

ONE MISSION

Communication is the highest good of the human spirit. Telling stories, making things understandable and, above all, passing on knowledge through language are what distinguish us as a species on this earth. Nothing connects more than talking to each other. This is particularly noticeable in an internationally active company like BT-Anlagenbau, which welcomes experts from all over the world.

Their different cultural backgrounds make the BT-Anlagenbau team strong, cosmopolitan and flexible. Be they Italian, Persian, Slovakian, Hungarian, Cambodian, Nigerian or, more recently, Chinese, Dari and Bosnian, the sound of the words may be different, but the meaning and the common passion is the same: working at the highest level, pulling together, achieving great things together. Our employees' cohesion is truly extraordinary.



„Our rapid growth requires openness in all aspects. The internationality of our employees represents this openness and the working atmosphere very clearly.“

Gerald Kreiner
Managing Director

BT-Anlagenbau is also proud of the growing proportion of women among its staff, with an increase of 300 percent in 10 years. That's still only 20 women for every 125 people in the company, but given the reignited interest in the technical professions, hopes are high for more female power in the future. The fact that the interest among women is increasing is proven by Ms. Feng, who completed a holiday internship at BT-Anlagenbau. "In two months, I got to know at least five to six different areas and was able to carry out a wide variety of activities that were a lot of fun and enjoyable. I'm definitely curious to learn more," Ms. Feng enthuses. BT-Anlagenbau hopes to attract even more such curious people.

Due to the excellent order situation, there are currently 15 vacancies at BT-Anlagenbau. If you are interested, don't wait and send your application documents to personal@bt-anlagenbau.at.



„What I like about BT-Anlagenbau is that I get the opportunity to get to know different areas of the company. From goods receipt, image processing and purchasing to assistance, they allow me to find out where my strengths and interests really lie. That's what I really like about this company! Moreover, it is very nice to be welcomed so warmly and respectfully by the management and colleagues. Everyone is patient and personally interested in passing on know-how. After my training, I would love to be given a permanent position here.“

Yuxi Feng
20 years, Trainee

共性 JEDAN DRUGOG
 نڊوب ڪر تڻم TOGETHER
 ДРУГ С ДРУГОМ ASSIEME
 MITEINANDER EGYÜTT



TAG DER WÄRMEPUMPEN UND PV-ANLAGEN BEIM HSE-team

Professionelle Beratung mit maßgeschneiderten Lösungen



Am Donnerstag, den 22.06.2023, lud das HSE-team zum Tag der Wärmepumpen und PV-Anlagen. Zahlreiche BesucherInnen aus über zwölf Gemeinden folgten dieser Einladung.

Das Angebot, sich von den ExpertInnen des HSE-teams und den Firmen Bosch, Hoval und BWT in entspannter Atmosphäre ausführlich beraten zu lassen, wurde von vielen interessierten Gästen in Anspruch genommen. In erster Linie wurden neue Wärmepumpenprojekte besprochen – teils bereits sehr konkret mit mitgebrachten Bauplänen und Fotos. Auch rund um das

Thema PV- Anlagen gab es viele Fragen zur optimalen Umsetzung, den Möglichkeiten der Einspeisung ins öffentliche Stromnetz und den Vor- und Nachteilen der verschiedenen Modelle.

Das Angebot der kostenlosen Wasseranalyse der Firma BWT fand ebenfalls großen Anklang und ließ Interessierte extra von Hartberg und Feldbach anreisen.

Bei einem kühlen Getränk und einer guten Jause oder einem Kaffee und Kuchen wurden viele interessante Gespräche mit den MitarbeiterInnen des

HSE-teams geführt sowie Informationen mit den ExpertInnen der anwesenden Firmen ausgetauscht.

Das HSE-Gewinnspiel brachte an diesem Tag auch zwei glückliche Gewinner hervor: Peter Taus und Alfred Lamperti dürfen sich über einen Montagegutschein vom HSE-team im Wert von 500 Euro für eine neu bestellte Wärmepumpe oder PV-Anlage freuen.

Das gesamte HSE-team bedankt sich für Ihren Besuch bei unserer Veranstaltung und für Ihr Vertrauen!

DAY OF HEAT PUMPS AND SOLAR POWER SYSTEMS AT THE **HSE-team**

Professional advice with tailored solutions



On Thursday, 22.06.2023 the HSE-team extended an invitation to its "Day of Heat Pumps and Solar Power Systems". Numerous visitors from over 12 communities accepted this invitation.

Many interested visitors took advantage of the offer to receive detailed advice from experts from the HSE-team and the companies Bosch, Hoval and BWT on site in a relaxed atmosphere. First and foremost, new heat pump projects were discussed – some of them already very concrete including construction plans and photos brought along. There were also many questions on the topic of solar power systems regarding optimal implementation, the possibilities of feeding power back into the public grid and the advantages and disadvantages of the various models.

The offer of a free water analysis by BWT was also very well received and made visitors travel all the way from Hartberg and Feldbach.

Over a cool drink and a tasty snack or coffee and cake, many interesting conversations were held with the HSE-team members and information was exchanged with the experts from the companies present.

The HSE raffle also produced happy winners: Peter Taus and Alfred Lamperti can look forward to an installation voucher from the HSE-team worth 500 Euros for a newly ordered heat pump or solar power system.

The entire HSE-team would like to thank you for your visit and your interest in our event



ENERGY GLOBE AUSZEICHNUNG

Umwelt-Forschungsprojekt ReWaste 4.0



„Wir freuen uns, dass wir als Forschungs- und Entwicklungspartner des Projekts Rewaste4.0 im Bereich der sensorbasierten Sortiertechnologie einen wichtigen Beitrag zum Projekterfolg leisten konnten. Dieses Projekt wurde bei den diesjährigen Energy Globe Awards ausgezeichnet. Wir sind stolz darauf, Teil dieser renommierten Auszeichnung zu sein“,
so Dipl.-Ing. (FH) Andreas Haas, Head of Digital Solutions & Sorting Machines

Das steirische Umwelt- und Abfallkompetenzzentrum ReWaste 4.0 hatte sich 2017 ein ehrgeiziges Ziel gesetzt: maximale Ausbeute aus dem Restmüll gewinnen. Unter der Leitung des Lehrstuhls für Abfallverwertungstechnik und Abfallwirtschaft der Montanuniversität Leoben wurde in den vergangenen Jahren eine wegweisende Untersuchung durchgeführt, die erstmals die Integration eines Industrie-4.0-Ansatzes in der Abfallwirtschaft erforschte.

Gemeinsam mit Partnern aus Wissenschaft und Wirtschaft wurden neue Konzepte für eine digitalisierte und modernisierte Abfallbehandlungsanlage entwickelt. REDWAVE hatte die verantwortungsvolle Aufgabe, innovative Sortierlösungen mittels sensorgestützter Technologien zu entwickeln und trug mit seiner langjährigen Expertise und seinem Engagement dazu bei, dass das Projekt ReWaste 4.0 erfolgreich umgesetzt werden konnte.

Die sogenannte Smart Waste Factory wurde anschließend an einem 1.000-Tonnen-Prototypen getestet. Dabei kamen erstmals neue Technologien wie die sensorbasierte, berührungslose Sortiertechnologie REDWAVE und die digitale Vernetzung zum Einsatz. Daten über die Abfallqualität

im Input und Output sowie Prozess- und Maschinendaten können in Echtzeit erfasst werden. Damit wandelt sich die Abfallwirtschaft zu einer datenbasierten und industrialisierten Kreislaufwirtschaft. Neue Sekundärrohstoffe werden bereitgestellt, hohe Recycling- und Verwertungsquoten erreicht sowie neue digitalisierte Technologielösungen für den Umwelt- und Klimaschutz entwickelt.

Das COMET-Projekt ReWaste 4.0 liefert entscheidende Grundlagen für die Entwicklung einer Circular Economy 4.0, die nun in einem Folgeprojekt, das noch bis Ende 2024 läuft, experimentell vertieft werden. Die Anzahl der Ventile wurde wesentlich erhöht, um den Ventilabstand optimal einzustellen und die Treffsicherheit zu maximieren. Die innovative und hochentwickelte Sensorik dieser Sortiermaschine wurde von REDWAVE entwickelt und überzeugt durch höchste Scanraten, eine höhere Auflösung und präziseste Detektion feiner Materialien. Darüber hinaus ist REDWAVE unabhängig von Lieferketten. Dank dieser Entwicklung ist es nun möglich, feines Material von ca. 4 bis 25 mm Größe mit höchster Performance zu sortieren.



(v.l.n.r.) / (f.t.l.t.r.): Rubrikpate Christian Purrer (Energie Steiermark), Sandra A. Viczek (Holcim Österreich), Andreas Haas (REDWAVE), Renato Sarc und Roland Pomberger (Montanuniversität Leoben), Andreas Opelt (Saubermacher)

ENERGY GLOBE AWARD

ReWaste 4.0 environmental
research project

„We are pleased that, as a research and development partner of the Rewaste4.0 project in the field of sensor-based sorting technology, we were able to make an important contribution to the success of the project. This project was awarded at this year's Energy Globe Awards. We are proud to be part of this prestigious award“,

Andreas Haas, Head of
Digital Solutions & Sorting Machines comments

In 2017, the Styrian environmental and waste competence centre ReWaste 4.0 had set itself an ambitious goal: to extract maximum yield from residual waste. Under the leadership of the Chair of Waste Recycling Technology and Waste Management at the University of Leoben, a groundbreaking study was carried out in recent years that explored the integration of an Industry 4.0 approach in waste management for the first time.

Together with partners from science and industry, new concepts for a digitalised and modernised waste treatment plant were developed. REDWAVE carried the responsibility for developing innovative sorting solutions using sensor-based technologies and contributed to the successful implementation of the ReWaste4.0 project with its many years of expertise and commitment.

The so-called Smart Waste Factory was then tested using a 1,000-tonne prototype. New technologies such as the sensor-based, contactless REDWAVE sorting technology and digital networking were used for the first time. Data on waste quality in the input and output as well as process and machine data can be captured in real time. This is transforming waste management into a data-based and industrialised circular economy. New secondary raw materials are provided, high recycling and recovery rates are achieved and new digitalised technology solutions for environmental and climate protection are developed.

The COMET project ReWaste 4.0 provides a crucial basis for the development of a Circular Economy 4.0, which is now being explored in greater depth in a follow-up project that will run until the end of 2024. The number of valves has been significantly increased to optimally arrange the valve spacing and maximise accuracy. This sorting machine's innovative and highly developed sensor technology was developed by REDWAVE and wows with maximum scan rates, a higher resolution and a maximally precise detection of fine materials. Furthermore, REDWAVE is independent of supply chains. Thanks to this development, it is now possible to sort fine material approx. 4 to 25 mm in size with the highest performance.

STARKE GLOBALE PRÄSENZ IM 2. QUARTAL

REDWAVE ladet Sie auf eine Reise durch das vergangene zweite Quartal ein, in dem das Unternehmen den internationalen Bühnen des Recyclings präsent war, um Innovation, Wissenstransfer und Kundenbindung zu fördern. „Diese internationale Präsenz stärkt nicht nur unsere globale Reichweite, sondern ist auch ein klares Zeichen für unser Bestreben, Innovationen zu teilen, Partnerschaften zu vertiefen, unser Fachwissen zu teilen und wertvolle Einblicke in die Zukunft des Recyclings zu gewinnen“, so das Team von REDWAVE.



Teilnahmen an Branchenveranstaltungen im zweiten Quartal

- ExpoMin, Chile
- Metal Recycling & Cars, United Kingdom
- Montanuni Kreislaufwirtschaft, Österreich
- BIR Conference, Niederlande
- MagForum (Magnesit), Italien
- Europur Plastics, Ungarn
- CARI Show, Amerika
- ISRI Gulf Coast, Amerika
- Intern. Automotive Rec. Cong., Schweiz
- Envex, Südkorea
- Metal Recycling Event, Deutschland

1 ► EXPOMIN, CL

Unsere erste Station im zweiten Quartal 2023 führte uns zur ExpoMin nach Chile, einer der wichtigsten Messen für die Bergbau- und Recyclingindustrie in Südamerika. Hier haben wir nicht nur unsere Technologien präsentiert, sondern auch wertvolle Kontakte in der Region geknüpft.

2 ► METAL RECYCLING & CARS, UK

Großbritannien war Gastgeber der Metal Recycling & Cars, auf der wir die Schnittstelle zwischen Automobilindustrie und Recycling beleuchteten und den Besuchern in einem Vortrag, die Möglichkeiten des effizienten Metallrecyclings näher brachten.

3 ► MONTANUNI KREISLAUFWIRTSCHAFT, AT

An der Montanuniversität Leoben trafen wir uns mit Experten, um die neuesten Erkenntnisse im Bereich der Kreislaufwirtschaft zu teilen. REDWAVE unterstützte diese Veranstaltung mit einem Vortrag zum Thema „Digitalisierung in der Kreislaufwirtschaft durch innovative Sortiertechnologie“. Der Gedankenaustausch zwischen Industrie und Bildungseinrichtungen ist von unschätzbarem Wert.

4 ► BIR KONFERENZ, NL

Auch in diesem Jahr diskutierten wir an unserem Stand über neueste Entwicklungen und Innovationen im Recyclingbereich. BIR ist der einzige weltweite Verband der Recyclingindustrie und vertritt mehr als 30.000 Unternehmen.

5 ► MAGFORUM (MAGNESIT), IT

In Italien diskutierten wir mit ExpertInnen der Magnesitindustrie über Möglichkeiten der nachhaltigen und effizienten Nutzung von Magnesit.

6 ► EUROPUR PLASTICS, HU

In Ungarn präsentierten wir unsere Forschungsarbeiten und wurden eingeladen, vor einem Fachpublikum über das Projekt Circular Foam zu sprechen. Unsere Expertise in Bezug auf Kunststoffrecycling stieß auf großes Interesse und unterstrich unser Engagement für die Kreislaufwirtschaft.

7 ► ISRI ISRI GULF COAST, US

Auf der anderen Seite des Atlantiks stärkte unsere amerikanische Niederlassung unsere Marktpräsenz durch die Teilnahme an dieser Konferenz.

8 ► INTERNATIONALE AUTOMOTIVE RECYCLING CONGRESS, CH

Auf der internationalen Veranstaltung in der Schweiz erläuterten wir in einem Vortrag, wie REDWAVE die Rückgewinnung und Wirtschaftlichkeit des Metallrecyclings in der Automobilindustrie optimiert. Anschließend standen wir an unserem Stand für vertiefende Gespräche zur Verfügung.

10 ► METAL RECYCLING EVENT, DE

Unser abschließendes Highlight fand auf dem Metal Recycling Event in Deutschland statt. Hier waren wir erstmals mit einem Messestand vertreten und informierten die Besucher in einem Vortrag über die neue Generation der XRF Sortiermaschinen zur Rückgewinnung von Feinmetallen.

9 ► ENVEX SÜDKOREA

Besonders erwähnenswert ist die erstmalige Teilnahme an der ENVEX in Seoul, die wir gemeinsam mit unserem neuen Vertreter DAHO absolvierten, den wir hiermit herzlich im REDWAVE Team willkommen heißen! Diese Teilnahme und Partnerschaft eröffnet uns neue und spannende Möglichkeiten auf dem asiatischen Markt. Unsere Kooperation mit DAHO erweist sich als äußerst vielversprechend und hat bereits zu unserem ersten Auftrag in diesem interessanten Markt geführt.



STRONG GLOBAL PRESENCE IN Q2

We invite you on a journey through the past second quarter, during which REDWAVE presented itself on the international stages of recycling to promote innovation, knowledge transfer and customer loyalty. These international participations not only strengthen our global reach, but also mark a clear sign of our commitment to share innovations, deepen partnerships, share our expertise and gain valuable insights into the future of recycling.



1 ► METAL RECYCLING & CARS, UK

The UK hosted Metal Recycling & Cars, where we highlighted the interface between the automotive industry and recycling and gave a presentation to visitors on the opportunities for efficient metal recycling.

2 ► EXPOMIN, CL

Our first stop in the second quarter of 2023 took us to Chile for ExpoMin, one of the most important trade fairs for the mining and recycling industry in South America. There we not only presented our technologies but also established valuable contacts in the region.



3 ► MONTANUNI CIRCULAR ECONOMY, AT

At the University of Leoben, we met with experts to share the latest findings in the field of circular economy. REDWAVE supported this event with a presentation on the topic of "Digitalisation in the circular economy through innovative sorting technology". The exchange of ideas between industry and educational institutions is invaluable.

4 ► BIR CONFERENCE, NL

Also this year, we discussed the latest developments and innovations in the recycling sector at our stand at the BIR Conference. BIR is the only global recycling industry association, representing more than 30,000 companies.

5 ► MAGFORUM (MAGNESITE), IT

In Italy, we discussed possibilities for the sustainable and efficient use of magnesite with experts from the magnesite industry.

6 ► EUROPUR LASTICS, HU

In Hungary, we presented our research and were invited to speak to an expert audience about the Circular Foam project. Our expertise in plastics recycling was met with great interest and underlined our commitment to the circular economy.

7 ► ISRI ISRI GULF COAST, US

Across the Atlantic, our American branch strengthened our market presence by participating in this conference.

8 ► INTERNATIONAL AUTOMOTIVE RECYCLING CONFERENCE, CH

At this international event in Switzerland, we gave a presentation on how REDWAVE optimises the recovery and economic efficiency of metal recycling in the automotive industry. Afterwards, interested parties were able to engage in in-depth discussions at our stand.

9 ► METAL RECYCLING EVENT, DE

Our final highlight took place at the Metal Recycling Event in Germany. Here we were represented for the first time with an exhibition stand and informed the visitors on the new generation of XRF sorting machines for the recovery of fine metals in a presentation.



Participation in industry events in the 2nd quarter

- ExpoMin, Chile
- Metal Recycling & Cars, United Kingdom
- Montanuni Circular Economy, Austria
- BIR Conference, Netherlands
- MagForum (magnesite), Italy
- Europur Plastics, Hungary
- CARI show, America
- ISRI Gulf Coast, America
- Intern. Automotive Rec. Conf., Switzerland
- Envex, South Korea
- Metal Recycling Event, Germany

10 ► ENVEX SOUTH KOREA

Especially worth mentioning is our first-time participation at the ENVEX in Seoul together with our new representative DAHO, whom we hereby warmly welcome to the REDWAVE team! This participation and partnership opens up new and exciting opportunities for us in the Asian market. Our relationship with DAHO is very promising and has already resulted in our first order in this exciting market.



REDWAVE UND PARTNER

setzen mit FFG-Leitprojekt KIRAMET neue Maßstäbe im KI-gestützten Metallrecycling

Die metallverarbeitende Industrie steht vor einer wegweisenden Veränderung im Recycling von Metallverbundabfällen. Mit dem neuen FFG-Leitprojekt KIRAMET (KI-basiertes Recycling von Metallverbundabfällen) wird es möglich sein, Metallschrotte effizienter und nachhaltiger in qualitativ hochwertige Metallfraktionen umzuwandeln. Bisher musste dieser Schrott nach Österreich importiert werden, doch KIRAMET setzt auf den Einsatz von Künstlicher Intelligenz, um das Recycling vor Ort zu verbessern.

Im Rahmen des im Juni 2023 gestarteten, dreijährigen Projekts wird intensiv an der Entwicklung einer KI-gestützten Sortieranlage gearbeitet. Der Fokus liegt dabei auf einer effizienten sensorgestützten Partikelsortierung, um eine präzise Trennung der Metallfraktionen zu ermöglichen. Dr. Alexia Tischberger-Aldrian, Projektleiterin am Lehrstuhl für Abfallverwertungstechnik und Abfallwirtschaft an der Montanuniversität Leoben, betont: „Ein zentrales Ziel von KIRAMET ist es, eine intelligente Recyclingplattform zu schaffen, die alle Daten entlang der Wertschöpfungskette vernetzt und so eine optimierte Verwertung ermöglicht.“

Die Innovation des Projekts liegt in der Kombination von Künstlicher Intelligenz, Big Data und Blockchain-Technologie. Durch die enge Verknüpfung von Material- und Informationsflüssen können

Sekundärmaterialien effizienter genutzt und Produkte am Ende ihres Lebenszyklus wiederaufbereitet oder als Wertstoffe in die Produktion zurückgeführt werden. Dies trägt dazu bei, Treibhausgasemissionen zu reduzieren und Primärrohstoffe zu schonen.

Das Projekt KIRAMET hat eine Laufzeit von 36 Monaten und wird von der FFG gefördert. Es vereint ein interdisziplinäres Projektkonsortium aus fünf wissenschaftlichen Institutionen und 14 Unternehmen, darunter innovative Klein- und Mittelbetriebe sowie etablierte Großunternehmen. Durch eine intelligente Sortieranlage und eine vernetzte Recyclingplattform sollen hochwertige Metallfraktionen effizienter und nachhaltiger erzeugt werden. Das Ziel ist es, die im Projekt entwickelten KI-basierten Lösungen praxisnah und anwendungsorientiert in der metallverarbeitenden Industrie umzusetzen.



”

„Wir sind stolz darauf, Teil dieses Forschungsprojektes zu sein und mit unserer langjährigen Erfahrung in der sensorgestützten Sortiertechnologie gemeinsam mit unseren Partnern aus Wirtschaft und Wissenschaft einen weiteren Schritt in Richtung Kreislaufwirtschaft für die Metallindustrie zu gehen.“

Silvia Schweiger-Fuchs
Geschäftsführerin REDWAVE

REDWAVE & PARTNERS

set new standards in AI-supported metal recycling with the FFG lead project KIRAMET

The metal processing industry is facing a groundbreaking change in the recycling of metal composite waste. The new FFG lighthouse project KIRAMET (AI-based recycling of metal composite waste) will make it possible to convert metal scrap into high-quality metal fractions more efficiently and sustainably. Until now, this scrap had to be imported to Austria, but KIRAMET relies on the use of artificial intelligence to improve recycling locally.

The three-year project, which started in June 2023, is working intensively on the development of an AI-supported sorting system. The focus is on efficient sensor-based particle sorting to enable precise separation of metal fractions. Dr. Alexia Tischberger-Aldrian, project manager at the Chair of Waste Utilisation Technology and Waste Management at the University of Leoben, emphasises: "One of the central goals of KIRAMET is to create an intelligent recycling platform that networks all data along the value chain and thus enables optimised recycling."

The innovation of the project lies in the combination of artificial intelligence, big data and blockchain technology. By closely linking material and information flows, secondary materials can be used more efficiently and products at the end of their life cycle can be recycled or returned to production as valuable materials. This helps to reduce greenhouse gas emissions and conserve primary raw materials.

The KIRAMET project has a duration of 36 months and is funded by FFG. It brings together an interdisciplinary project consortium of 5 scientific institutions and 14 companies, including innovative small and medium-sized enterprises as well as established large companies. An intelligent sorting plant and a networked recycling

platform are intended to produce high-quality metal fractions more efficiently and sustainably. The aim is to implement the AI-based solutions developed in the project in a practical and application-oriented manner in the metalworking industry.

”
„We are proud to be part of this research project and, with our many years of experience in sensor-based sorting technology, to take another step towards a circular economy for the metal industry together with our partners from industry and science.“

Silvia Schweiger-Fuchs
Managing Director of REDWAVE





PRINCIPAC

DER TOPSELLER UNTER DEN VERPACKUNGSANLAGEN 2023

Die STATEC BINDER GmbH ist ein führendes Unternehmen in der Verpackungsindustrie mit einer beeindruckenden Erfolgsgeschichte: Seit vielen Jahren entwickelt sie innovative Lösungen für die Verpackung und Palettierung von Schüttgütern. Mit Sitz in Gleisdorf, Österreich, hat sich STATEC BINDER einen erstklassigen Ruf als zuverlässiger Partner für Verpackungstechnologie und -lösungen aufgebaut.

Ein zentraler Erfolgsfaktor von STATEC BINDER ist die kontinuierliche Innovation und die Entwicklung von maßgeschneiderten Lösungen für ihre Kunden. Das Produktportfolio von STATEC BINDER umfasst unter anderem vollautomatische sowie halbautomatische Verpackungsanlagen für Säcke von 5 kg bis 50 kg, BIG BAG Füllstationen, Palettieranlagen und Sackverschlussysteme, die speziell für die Bedürfnisse

der Kunden entwickelt werden. Ob es sich um Schüttgüter wie Getreide, Tierfutter, Düngemittel, Kunststoffgranulate oder andere Materialien handelt, STATEC BINDER bietet ein weites Spektrum an Lösungen für die verschiedensten Branchen.

Als absoluten Topseller von STATEC BINDER gilt die Offensackverpackungsmaschine PRINCIPAC. Die vollautomatische Hochleistungsverpackungsmaschine für Offensäcke kann bis zu 2000 Säcke pro Stunde verarbeiten und ist somit eine der schnellsten am Markt.

Der PRINCIPAC zeichnet sich vor allem durch seine hohe Leistung und hohe Flexibilität aus. Es können sowohl Polyester- als auch Seitenfaltensäcke zum Einsatz kommen. Der PRINCIPAC ist für ein Füllgewicht von 10 kg bis 50 kg ausgelegt. Die Säcke können aus gewebtem PP, PE und Papier sein.



Diese vollautomatische Offensackverpackungsmaschine eignet sich hervorragend für jede Art freifließender Schüttgüter und mit zusätzlicher Ausrüstung, wie z.B. einer staubdichten Füllklemme, auch für pulverige Produkte.

Je nach Kundenanforderung kann die Hochleistungsverpackungsmaschine auch komplett aus Edelstahl gefertigt werden. Weitere Optionen ermöglichen es, den PRINCIPAC optimal auf Kundenanforderungen abzustimmen. Diese Optionen können unter anderem eine Sack-Luftauspress- oder Vibrationsvorrichtung umfassen, eine Etikettierung der Säcke enthalten, oder mit ATEX-Ausführung beziehungsweise Wash-Down-Ausführung geliefert werden. Für noch mehr Leistung gibt es den PRINCIPAC auch als Combi-Variante oder als TWIN-Variante, um allen Kundenwünschen bestmöglich zu entsprechen.

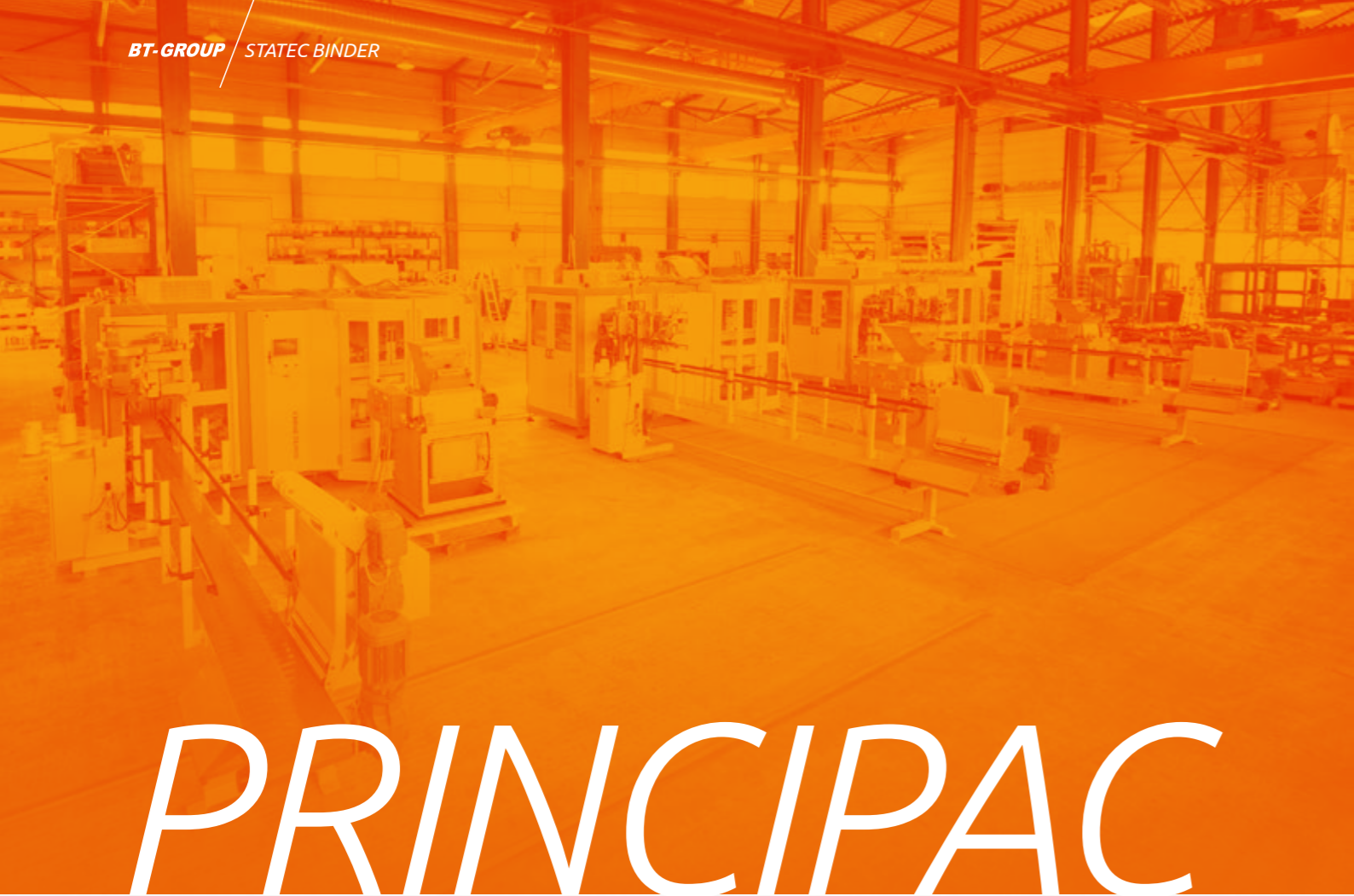
Mit rund 218 verkauften Stück seit 2008 (Stand Juli 2023) zählt der PRINCIPAC zu den beliebtesten Maschinen bei STATEC BINDER Kunden und besticht durch die hohe Leistungsfähigkeit, die leichte Bedienbarkeit sowie durch die lange Lebensdauer. Ob Zucker, Tiernahrung oder Mineralien, die meistverkaufte vollautomatische Verpackungsanlage füllt die verschiedensten Produkte reibungslos ab.

Möchten Sie mehr über die Vorteile der PRINCIPAC Verpackungsanlage erfahren? Dann besuchen Sie unsere Website auf www.statec-binder.com/produkte/principac



PRINCIPAC





PRINCIPAC

THE TOP SELLER AMONG PACKAGING SYSTEMS 2023

STATEC BINDER GmbH is a leading company in the packaging industry with an impressive track record that has been developing innovative solutions for the packaging and palletizing of bulk goods for many years. Based in Gleisdorf, Austria, STATEC BINDER has built a first-class reputation as a reliable partner for packaging technology and solutions.

A central factor in STATEC BINDER's success is continuous innovation and the development of tailor-made solutions for its customers. STATEC BINDER's product portfolio includes, among other things, fully automated as well as semi-automated packaging systems for bags from 5 kg to 50 kg, BIG BAG filling stations, palletizing systems and bag sealing systems, which are specially developed to meet customers' needs. Be it bulk goods such as grain, animal feed, fertiliser, plastic granulates or other materials, STATEC BINDER offers a wide range of solutions for a wide variety of industries.

The absolute top seller from STATEC BINDER is the PRINCIPAC open-mouth bagging machine. The fully automatic high-performance packaging machine for open-mouth bags can process up to 2000 bags per hour, making it one of the fastest on the market.

PRINCIPAC'S standout features are its high performance and high flexibility. Both padding and side gusseted bags can be used, and the system is ideally suited for a filling weight of 10 kg to 50 kg. The bags can be made of woven PP, PE and paper. This fully automatic open-mouth bagging machine is ideally suited for any type of free-flowing bulk material and, with additional equipment such as a dust-tight filling clamp, also for powdery products.



Depending on customer requirements, this high-performance packing machine can also be made entirely of stainless steel. Further options allow PRINCIPAC to be optimally adapted to customer requirements. These options can include, among others, a bag air removal or vibration device, include labelling of the bags, be an ATEX design or even a wash-down design. For even more performance, PRINCIPAC is also available as an Combi or TWIN version to best meet all customer requirements.

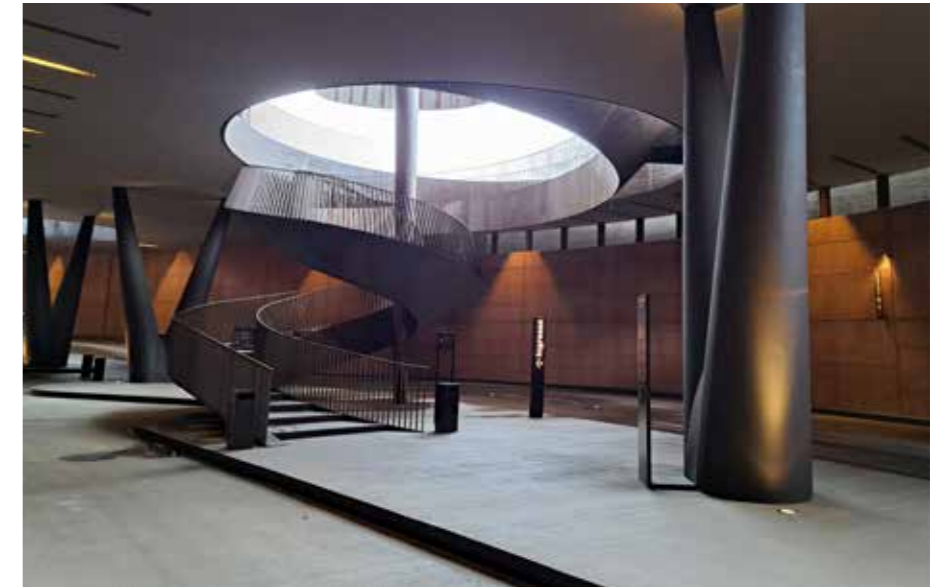
With around 218 units sold since 2008 (as of July 2023), PRINCIPAC is one of the most popular machines with STATEC BINDER customers and impresses with its high performance but also with its ease of operation and long lifetime. Be it sugar, pet food or minerals – the best-selling fully automatic packaging machine fills a wide variety of products smoothly.

Would you like to learn more about the advantages of the PRINCIPAC packaging system? Then visit our website at www.statec-binder.com/en/products/principac/



30 JAHRE VERTRIEBSPARTNER

GRAZIE MILLE, VITTORIO!



Mit Vittorio Nannelli feiern wir drei Jahrzehnte Vertriebspartnerschaft im Herzen Italiens: in der Toskana. Unsere langjährige Zusammenarbeit mit den italienischen Kunden ist ein Beweis für das Vertrauen und die Beziehung, die wir mit der Unterstützung von Vittorio im Laufe der Zeit aufbauen konnten.

Mit einem sehr guten Verständnis für die Details des italienischen Weinmarktes konnte ein Kundenstock etabliert werden, der unsere Qualitätsprodukte und Flexibilität schätzt.

Das wirklich Bemerkenswerte ist, dass die persönliche Motivation auch nach 30 Jahren noch so hell brennt wie eh und je. Mit dieser Einstellung blicken wir auf weitere erfolgreiche Vertriebsaktivitäten in der Toskana.

DISTRIBUTION PARTNERS FOR 30 YEARS

GRAZIE MILLE, VITTORIO!

With Vittorio Nannelli we celebrate three decades of distribution partnership in Tuscany, the heart of Italy. Our long-standing collaboration with clients is a testament to the trust and relationship we have been able to build over time with Vittorio's support.

With a very good understanding of the details of the Italian wine market, we have been able to establish a customer base that appreciates our quality products and flexibility.

The truly remarkable thing is that even after 30 years, the personal motivation still burns as brightly as ever. With this attitude, we look forward to further successful sales activities in Tuscany.

GEMEINSAM FEIERN

Foodtruck im Pinggau



CELEBRATING TOGETHER

Food Truck in Pinggau

Unseren alljährlichen Sommerbetriebsurlaub haben wir mit einer Chill & Grill Feier am Firmengelände in Pinggau eingeleitet. Leider hat uns der Regen zeitweilig in die Halle vertrieben, was die Stimmung aber nicht trüben konnte – denn nach Regen kommt Sonnenschein.

Als Anerkennung für den Einsatz in der herausfordernden ersten Jahreshälfte hat die Geschäftsführung einen Foodtruck für das gesamte Team organisiert, der mit besten Grillspezialitäten aufwarten konnte. Begleitet von ein paar kühlen Getränken konnte der letzte Arbeitstag vor dem wohlverdienten Betriebsurlaub im gemütlichen Rahmen ausklingen.

We kicked off our annual summer company holiday with a 'chill & grill' party on the company premises in Pinggau. Unfortunately, the rain temporarily drove us into the hall, but this did not dampen the mood – because rain is always followed by sunshine.

In recognition of the staff's commitment during the challenging first half of the year, the management organised a food truck for the entire team, which served up exquisite barbecue cuisine. Accompanied by a few chilled beverages, the last working day before the well-deserved company holiday came to an end in a cosy atmosphere.

TÜV BESTÄTIGT QUALITÄTSSTANDARDS

Qualität „Made in Austria“

Im Rahmen eines zweitägigen Überwachungsaudits am Standort in Pinggau konnten alle Normforderungen abweichungsfrei erfüllt und kontinuierliche Verbesserungen präsentiert werden.

Der bekannte Qualitätsstandard von BT-Watzke Kapseln und Verschlüssen ist somit unverändert bestätigt und anerkannt.

Ein großes Danke geht hierbei an unser Qualitäts-Team für die Vorbereitung und Begleitung während des Audits und auch an alle MitarbeiterInnen, die sicherstellen, dass wir auch zukünftige Normanforderungen mit dem bekannten BT-Watzke-Einsatz erfüllen werden.

Lebensmittelsicherheit EN ISO 22000:2018

Managementsystem und
Umweltmanagement nach EN
ISO 9001:2015 und EN
ISO 14001:2015

TÜV CONFIRMS QUALITY STANDARDS

Quality made in Austria

During a 2-day recertification audit at the Pinggau site, all standard requirements were met without deviations and continuous improvements were presented.

The well-known quality standard of BT-Watzke capsules and closures is thus confirmed and remains unchanged.

Our thanks go to our quality team for preparation and support during the audit and also to all employees who ensure that we will also fulfil future standard requirements with the well-known BT-Watzke commitment.

Food safety EN ISO 22000:2018

Management system and environmental management according to EN ISO 9001:2015 and EN ISO 14001:2015



Schon gewusst?

Brand, Wasser, Geist, Spirituose, Schnaps

Spirituose oder **Schnaps** ist ein Sammelbegriff für alkoholhaltige Flüssigkeiten mit mindestens 15 Volumenprozent.

Bei **Brand** oder **Wasser** stammt der Alkohol ausschließlich aus der genannten Frucht; Pfirsichbrand oder Pfirsichwasser z.B. zu 100 % aus Pfirsichen.

Bei einem **Geist** wird geschmacksneutraler Alkohol verwendet, der das Aroma aus Früchten mit geringem Zuckeranteil löst, z. B. Himbeergeist.

Im Unterschied zu einer Spirituose darf bei einem Brand, Geist oder Wasser kein künstliches Aroma und maximal 10 g Zucker je Liter zugefügt werden.

Did you know?

Spirits and Schnapps

*In German, **Spirituose (spirit)** and **Schnapps** are collective terms for liquids containing at least 15 percent alcohol by volume.*

*In the case of **Brand (brandy)** and **Wasser ('water', another German term for a sort of 'brandy', as in 'firewater')**, the alcohol comes exclusively from the respective fruit, e.g. in the case of Pfirsichbrand or Pfirsichwasser ('peach brandy') it comes 100% from peaches.*

*A **Geist** (another German word meaning 'spirit') uses neutral-tasting alcohol to release the flavour from fruit with a low sugar content, e.g. Himbeergeist ('raspberry spirit').*

*In contrast to a **Spirituose**, no artificial flavouring and a maximum of 10 g of sugar per litre may be added to a **Brand, Geist** or **Wasser**.*



Messeankündigungen *Trade Fair Announcement*

REDWAVE

- Pollutec
Lyon Eurexpo, France
10.-13.10.2023
- Ecomondo 2023
Rimini Expo Centre, Italy
Hall A2 023

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