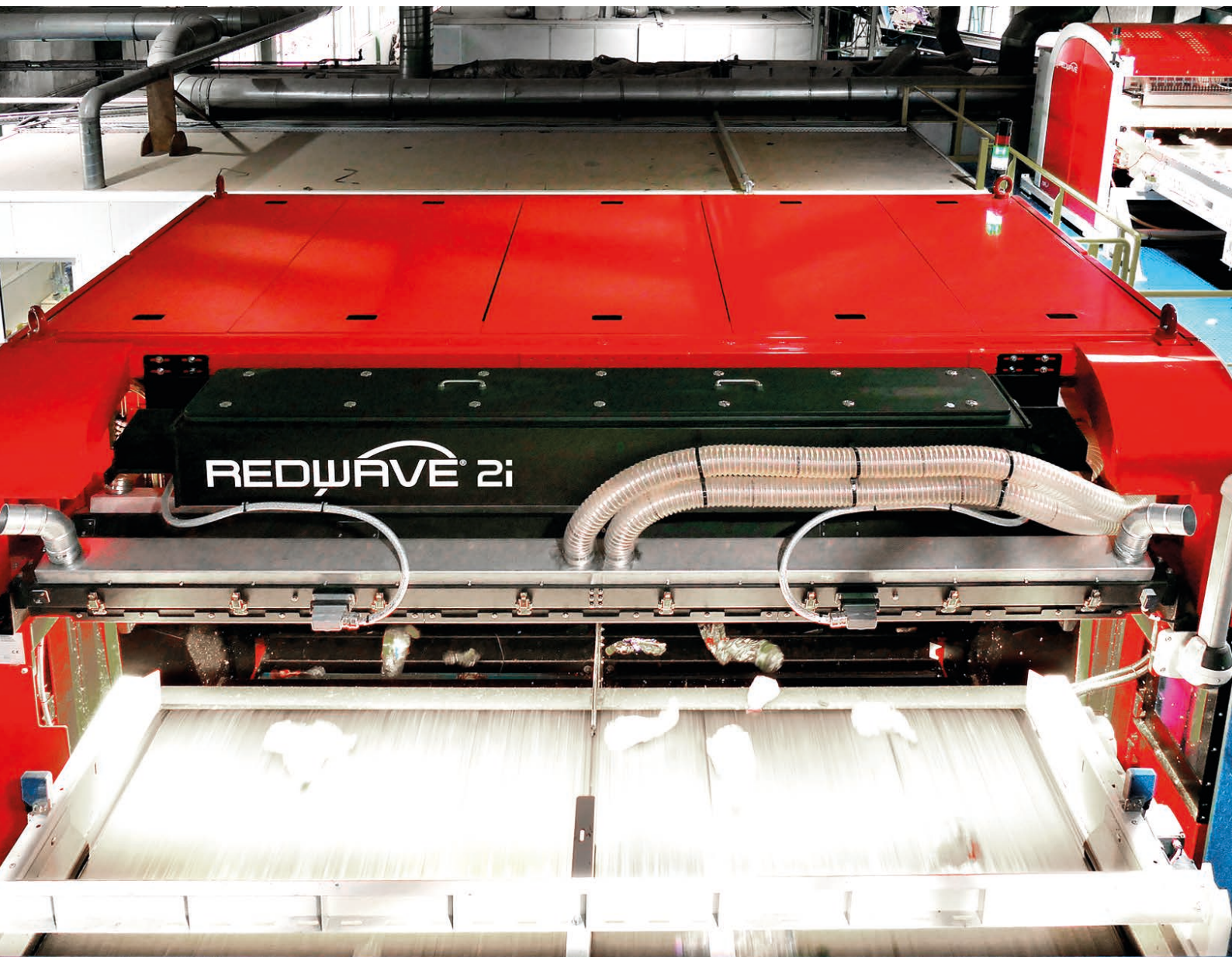




BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT-Group



BT-Anlagenbau

**INTERNATIONALE
FACHMESSE**
für Qualitätssicherung

*International quality assurance
trade fair*

BT-Wolfgang Binder

**SORTIERANLAGE FÜR
Kunststoffleichtfraktion**

*SORTING SYSTEM FOR PLASTIC
LIGHT FRACTION*

BT-Watzke

**EIN PLUS AN
Produktionskapazität**

*Increasing production
capacities*

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Anlagenbau – Internationale Fachmesse <i>BT-Anlagenbau – International quality assurance trade fair</i>	4–5
HSE-team – Erfolgreiche Fertigstellung <i>HSE-team – A truly special villa was completed</i>	6–7
BT-Anlagenbau – Trainee of the Year 2017 <i>Trainee with the best Performance 2017</i>	8–9
BT-Wolfgang Binder – Sortieranlage für Kunststoffleichtfraktion <i>BT-Wolfgang Binder – Sorting System for Plastic Light Fraction</i>	10–13
STATEC BINDER – Höchste Qualität aus einer Hand <i>STATEC BINDER – High-quality bagging lines from a single source</i>	14–15
BT-Watzke – Agrovina 2018 <i>BT-Watzke – Agrovina 2018</i>	16–17
BT-Watzke – Ein Plus an Produktionskapazität <i>BT-Watzke – Increasing production capacities</i>	18
BT-Watzke – Zertifizierte Qualität <i>BT-Watzke – Certified quality</i>	19

Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,



ich bin stolz auf unsere starke BT-Group und alles, was dahintersteckt! Seit Jahrzehnten wächst die Gruppe stetig. Das stellt natürlich immer höhere Ansprüche an alle Menschen, die in dieser Gruppe tätig sind. Innovativ und hoch motiviert wird immer weiter an der Umsetzung und der Verbesserung der verschiedenen Firmenstrukturen, der Produkte und an der Produktivität gearbeitet. Natürlich immer mit einem vorausschauenden Blick in die Zukunft werden neue Büro- und Fertigungsflächen gebaut, neue Bedarfswelder erschlossen und Arbeitsplätze geschaffen. Dadurch können wir unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern einen zukunftssicheren Arbeitsplatz garantieren.

Aber das Wichtigste ist, dass unsere Kunden in uns einen stabilen, sicheren und vor allem innovativen Partner haben. In diesem Sinne wünsche ich allen Kundinnen und Kunden, Partnerinnen und Partnern und Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern viel Spaß beim Lesen der Ausgabe.

Wolfgang Binder
GF/Managing Director BT-Group Holding GmbH

Markus Binder
GF/Managing Director BT-Group Holding GmbH

Dear Readers and Colleagues,

I am proud of our strong BT-Group and everything that defines it! The Group has been growing for decades.

Of course, this demands more and more from all the people working in this Group. Innovative and highly motivated people are constantly working on the implementation and improvement of different company structures, products and our productivity. Of course, always with a foresighted view into the future, new office and production areas are built, new areas of demand are opened up and jobs are created. This enables us to guarantee our employees a future-proof workplace.

But the most important thing is that we remain a stable, safe and above all innovative partner for our customers. With this in mind, I hope all customers, partners and employees will enjoy reading this issue.

Internationale Fachmesse FÜR QUALITÄTSSICHERUNG

BT-Anlagenbau mit optischer Qualitätskontrolle in Stuttgart.

International quality assurance trade fair

BT-Anlagenbau presents optical quality assurance in Stuttgart.



Control



CONTROL 2018

Besuchen Sie uns auf der Control 2018 in Stuttgart.
24. bis 27. April 2018, Halle 6, Stand 6117

*Come and visit us at Control 2017 in Stuttgart.
24 to 27 April 2018, Hall 6, Stand 6117*

Auch in diesem Jahr präsentiert sich BT-Anlagenbau zwischen 24. und 27. April auf der Control, der internationalen Fachmesse für Qualitätssicherung in Stuttgart, mit einzigartigen Produkten der optischen Qualitätskontrolle.

Im Fokus steht dabei das neueste Produkt, der HSP Product Analyzer, der die Antwort auf die hohe Nachfrage an Hyperspektralkameratechnik in der Pharma- und Automotive-Branche darstellt. Was bisher nur im Labor in Stichproben überprüft werden konnte, ist ab sofort Inline in Ihrer Produktionslinie als 100 %-Kontrolle möglich.

Der großartige HSP Food Analyzer zur Inline-Produktüberwachung in der Lebensmittelindustrie ist auch in diesem Jahr präsent. Durch die einzigartige hyperspektrale Datenverarbeitung werden produkteigene und produktfremde Qualitätsmängel in den Lebensmitteln in Echtzeit erkannt und mit dem Sollzustand verglichen. Damit werden Produktrücknahmen sowie Produkti-

onsausfälle drastisch reduziert. Egal ob farblich unterscheidbar oder nicht, mit dieser Technologie können auch nicht sichtbare Fehler gefunden werden.

Automatische Detektion von Qualitätsmängeln im Herstellungsprozess

Erweitern auch Sie Ihre Stichprobenkontrolle um eine vollautomatische Inlinekontrolle in Ihrer Produktion und erhöhen damit Ihre Produktsicherheit durch kontinuierliche Prozessüberwachung. Egal, welche Anforderung Sie an uns stellen, wir entwickeln gemeinsam mit Ihnen Ihre Lösung.

Überzeugen Sie sich selbst und besuchen Sie uns auf der Control 2018!
Freie Eintrittskarten erhalten Sie unter folgendem Link:



Between 24 and 27 April, like every year, BT-Anlagenbau will showcase itself and its unique optical quality assurance products at the Control, the quality assurance trade fair in Stuttgart.

The main focus will be on its latest product, the HSP Product Analyzer, the answer to high demand for hyperspectral camera technology in the pharmaceutical and automotive industries. What could previously only be examined in the laboratory in the form of random samples can now be quality controlled in-line in your production line as a 100 % check.

The amazing HSP Food Analyzer for in-line product control in the food industry will also be shown this year. Due to the unique hyperspectral data processing technology, product-specific and external quality defects in the food are detected in real time and compared with the target condition. This drastically reduces product returns and production losses. Regardless of

whether or not it is distinguishable by colour, this technology can also detect non-visible defects.

Automated quality defect detection in the production process
Extend your sample control to include fully automated in-line control in your production and increase your product safety through continuous process monitoring. No matter what your requirements are, we will work with you to develop your solution.

See for yourself and visit us at the Control 2018!
Free tickets are available through the following link:



Halle 6 – Stand 6117 – See the difference – www.bt-anlagenbau.at



HSE-team

Erfolgreiche Fertigstellung einer besonderen Villa!

Der Spezialist für Heizung und Sanitär.

A truly special villa was completed!
The specialist for heating and sanitary installations



Ein Experten kennzeichnen sein umfangreiches Know-how sowie seine kreativen Lösungsansätze in allen Lagen. Das HSE-team, ein Bereich der BT-Anlagenbau, beweist immer wieder, dass es optimale Heizungs- und Sanitärpläne für Einfamilienhäuser über Wohnhausanlagen bis hin zu großen Firmengebäuden entwickelt. Dieses besondere Projekt wurde nach Plänen des Innenarchitekten Roland J. Schabetsberger, Straden, ausgeführt. Befragt man nun die Eigentümerin dieser anspruchsvollen Privatvilla, so erhält man eine eindeutige Aussage: „Ich war mit dem HSE-team sehr zufrieden und würde sofort wieder mit dieser Firma bauen!“ Hier durfte das HSE-team die anspruchsvolle Dame beim Neubau ihrer Privatvilla tatkräftig unterstützen. Nach den Erstgesprächen wurden alle Wünsche der Kundin zusammengefasst und die beste Lösung für Standort und Bedürfnisse entwickelt. Dabei wurde klar, dass als Heizungsvariante eine Luft-Wasser-Wärmepumpe mit einer 25-kW-Leistung sowie eine Solaranlage mit acht Kollektoren der optimale Weg sein würden. Die Beheizung der 350-m²-Wohnfläche erfolgt über eine Fußbodenheizung. Der umfassende Auftrag beinhaltet neben den gesamten sanitären Rohinstallationen sowie diversen Einrichtungen im Sanitärbereich, unter anderem

von drei Badezimmern, auch die Installation einer Entfeuchtungsanlage für das Hallenbad. Eine Enthärtungsanlage für die gesamte Villa rundet den einzigartigen Auftragsumfang ab. Schlussendlich wurde mit einer etwa 10-monatigen Bauzeit alles zur Zufriedenheit der sympathischen Kundin fertiggestellt.

Die Geschäftsführung bedankt sich für den großartigen Auftrag!



Technikraum und Wärmepumpe
 Technology room and heat pump



Strenge Bauaufsicht namens Whiskey | A strict construction supervisor named Whiskey

Experts are characterised by comprehensive know-how and creative solutions for all situations. The HSE-team, a division of BT-Anlagenbau repeatedly proves that it is second to none when it comes to developing optimum heating and sanitary plans for single family homes and residential complexes, all the way to large company buildings. This special project was executed on the basis of plans drawn up by Interior Architect Roland J. Schabetsberger from Straden.

The owner of this demanding private villa finds clear words: "I was extremely pleased with HSE-team's performance and would work again with this company any time!" This time, the HSE-team was tasked with helping this demanding lady with building her new private villa. After the initial discussions, all the customer's wishes were summarised and

the best solution in terms of location and needs was developed. It became clear that an air, water and heat pump with an output of 25 KW as well as a solar power system with 8 collectors would be the optimal solution. The 350 m² of living space are heated by floor heating.

In addition to the entire basic sanitary installations and various sanitary facilities, including 3 bathrooms, the comprehensive contract also includes the installation of a dehumidification system for the indoor swimming pool. A water softening system for the entire villa completes the unique scope of the contract. Finally, after a construction period of some 10 months everything was finished to the satisfaction of the congenial customer.

The management thanks you for awarding us this fantastic job!

TRAINEE OF THE YEAR 2017

TRAINEE WITH THE BEST PERFORMANCE 2017

PHILIPP PAYR, FITIM SHAQIRI



Schloss Dornhofen



Gemütliches Beisammensein | A nice time together



Ostermann Fabian, 3. Platz | Ostermann Fabian, 3rd place

Im Rahmen der Weihnachtsfeier der BT-Anlagenbau fand die bereits traditionelle Prämierung unserer besten Lehrlinge statt. Die Challenge, aus welcher der „Trainee of the Year“ sowie „Trainee with the Best Performance“ hervorgehen, wird seit 2013 durchgeführt und animiert unsere Nachwuchskräfte stets zu Bestleistungen während ihrer Ausbildungszeit.

Platz eins und somit den Titel „Trainee of the Year 2017“ sicherte sich diesmal Philipp Payr, Lehrling im dritten Ausbildungsjahr. Unter allen Lehrlingen erzielte er die beste Gesamtnote, die sich aus den bewerteten Kriterien wie fachliche und soziale Kompetenz, handwerkliches Geschick, Kreativität und Einsatzbereitschaft zusammensetzt. Im Jahr 2016 konnte sich Philipp Payr bereits über die Auszeichnung „Trainee with the Best Performance“ freuen und darf nun eine weitere Trophäe sein Eigen nennen.

Fitim Shaqiri, Trainee des HSE-teams im dritten Lehrjahr, ergatterte den tollen zweiten Platz und wurde zusätzlich als „Trainee with the Best Performance 2017“ geehrt. Der engagierte Lehrling im Gas-, Wasser-, Heizungsbereich zeigte von Jahr zu Jahr mit einer beeindruckenden Leistungssteigerung auf. Diese Performance gehört belohnt!

Den hervorragenden dritten Platz belegte Fabian Ostermann, stolzer Lehrling im vierten Ausbildungsjahr. Er befand sich zur Zeit der Prämierung auf Auslandsdienstreise und ließ sich daher nachträglich von seinen Vorgesetzten beglückwünschen.



Von links nach rechts: J. Wagner, H. Gruber, G. Kreiner, P. Payr, F. Shaqiri, J. Absenger, S. Binder
Left to right: J. Wagner, H. Gruber, G. Kreiner, P. Payr, F. Shaqiri, J. Absenger, S. Binder



„Es macht uns stolz, dass unsere Trainees nicht nur höchst qualifiziert, sondern auch voller Eigeninitiative und Engagement bei der Arbeit sind. Das unterscheidet gute von ausgezeichneten Mitarbeitern.“

Managing Director Gerald Kreiner

“We are proud that our trainees are not only highly qualified, but also full of initiative and commitment at work. This distinguishes good from excellent employees.”

Managing Director Gerald Kreiner

During BT-Anlagenbau's Christmas party its traditional award ceremony for its best trainees was also held. The challenge which culminated in the awards Trainee of the Year as well as Trainee with the Best Performance has been held since 2013 and should motivate our future specialists to perform at their best during their period of training.

This year, Philipp Payr, a third-year apprentice, was able to snatch first place and the title of Trainee of the Year 2017. Among all trainees, he achieved the best overall grade, which is based on evaluated criteria such as technical and social competence, craftsmanship, creativity and commitment. Back in 2016, Philipp Payr had already won the award for Trainee with the Best Performance and can now add another trophy to his collection.

Fitim Shaqiri, a third-year trainee with HSE-team landed an amazing second place and the title of Trainee with the Best Performance 2017. The dedicated trainee in the field of gas, water and heating wowed the jury with a gradual and impressive improvement in performance from one year to the next. A performance that needs to be recognised!

Coming in as a fantastic third was Fabian Ostermann, a proud trainee in the fourth-year. He was on a business trip abroad at the time of the award ceremony and was therefore subsequently congratulated by his superiors.

SORTIERANLAGE FÜR KUNSTSTOFFLEICHTFRAKTION

Mit der neuen REDWAVE 2i – die intelligente Art zu sortieren!



Die Firma Nemetz Entsorgung und Transport AG hat sich in den letzten 100 Jahren vom Kleinfuhrwerk mit Pferdewagen zu einem innovativen Entsorgungsunternehmen entwickelt. Vor rund 30 Jahren wurde die erste Sortierstrecke in einer 1.400 m² großen Halle in Leopoldsdorf eröffnet. Vier Jahre danach wurde bereits die zweite Sortierstrecke zur Sortierung von Kunststofffolien in Betrieb genommen. Nach einem verheerenden Großbrand im Jahr 1999 wurde nur acht Monate danach der neu errichtete und erweiterte Sortierbetrieb eröffnet und für die Sortierung der Haushaltsfraktion (gelber Sack) adaptiert. Auch an einem zweiten Standort in Himberg wurde eine Aufbereitungsanlage für Gewerbeabfälle zur Ersatzbrennstoffgewinnung gebaut. Der hohe Innovationscharakter und die Vorreiterrolle des Unternehmens zeigen sich auch daran, dass sie die ersten

sind, die sich Besitzer der neuen Sortiergeneration REDWAVE 2i – die intelligente Version zur herkömmlichen Sortiermaschine – nennen dürfen.

Derzeit erfolgt bei Nemetz ein Umbau der gesamten Sortieranlage. Das Unternehmen hat sich aus mehreren Gründen für den Umbau bzw. die Erweiterung der bestehenden Sortieranlage in Leopoldsdorf entschieden. Einerseits waren es Kapazitätsgründe, die zu dieser Neuinvestition drängten, aber auch die Sortierergebnisse der Aufbereitungsanlage zeigten sich als verbesserungswürdig und sollten auf den neuesten Stand der Technik gebracht werden. Zum Großteil erfolgte der Sortierprozess über eine Handsortierung.



Dieser Sortierprozess sollte optimiert werden. Sowohl in Hinblick auf die Qualität der Sortierergebnisse als auch hinsichtlich Anlageneffizienz wird sich durch den Umbau und den Einsatz von zwei REDWAVE-Sortiermaschinen die Wirtschaftlichkeit der gesamten Sortieranlage verbessern und die Sortiertiefe erhöhen.

Die ursprüngliche Aufbereitungsanlage bestand aus einem Sackaufreißer, Trommelsieb, Windsichter und einer Sortiermaschine. Sortiert wurden mit der alten Anlage max. zwei Tonnen pro Stunde und das Material wurde anschließend zu Ballen gepresst und verkauft. Dies brachte einen hohen Personalbedarf in den Handlesekabinen mit sich, den es zu optimieren galt.

Der derzeit durchgeführte Umbau machte eine Erneuerung des Sackaufreißers notwendig, was sich auf die Verarbeitung des Aufgabematerials, das aus dem Wiener und niederösterreichischen Raum stammt (gelber Sack), positiv auswirkt. Sie wird in der neuen Anlage besser und gleichmäßiger beschickt. Dadurch kann der Durchsatz erhöht und die Sortierergebnisse verbessert werden.

Das eingebaute Trommelsieb bleibt bestehen und trennt das Material weiterhin in drei Fraktionen: Feinmaterial, Mittelfraktion und grobes Material. Das Feinmaterial (0–50 mm) gelangt direkt in einen Container, wo es anschließend der thermischen Verwertung zugeführt wird. Grobes Material (> 250 mm), das sich fast ausschließlich aus Folien zusammensetzt, wird in einen separaten Anlagenbereich/eigene Linie gefördert und händisch nachsortiert. Die Mittelfraktion (50–250 mm) wird weiterbearbeitet und gelangt über einen FE-Abscheider zum Windsichter, wo das Material von Folien und Leichtstoffen befreit wird. Anschließend wird es zur ersten 3-Weg-Sortiermaschine (REDWAVE NIR 2000) gefördert. Hier wird im ersten Schritt PET und HDPE, im zweiten Schritt TETRA positiv über Druckluft ausgeschossen. Der Sortierprozess für TETRA ist somit beendet und dieses verbleibt in einer Box. Der Durchlauf des restlichen Kunststoff-Materialstroms wird vom darunterliegenden NE-Abscheider gescannt, um Nichteisenfraktionen zu gewinnen. In der danach folgenden Sortierkabine wird das gewonnene Nichteisenmetall händisch nachsortiert, um zusätzlich reines, hochwertiges Aluminium zu gewinnen (z. B. Getränkedosen).

Die PET- und HDPE-Fraktion gelangt anschließend zur REDWAVE 2i – der neuen Generation von Sortiermaschinen – und wird über diese 3-Weg-Sortiermaschine über zwei Kanäle zu fünf reinen Kunststofffraktionen aufbereitet: HDPE, PET blau, PET grün, PET klar, PET mix. Die gewonnenen sortenreinen Fraktionen gelangen über eine abschließende Qualitätskontrolle in der Sortierkabine zu den darunterliegenden Bunkern. Später wird daraus manuell auf das Pressenbeschickungsband gefördert, das dann die bestehende Ballenpresse beschickt.



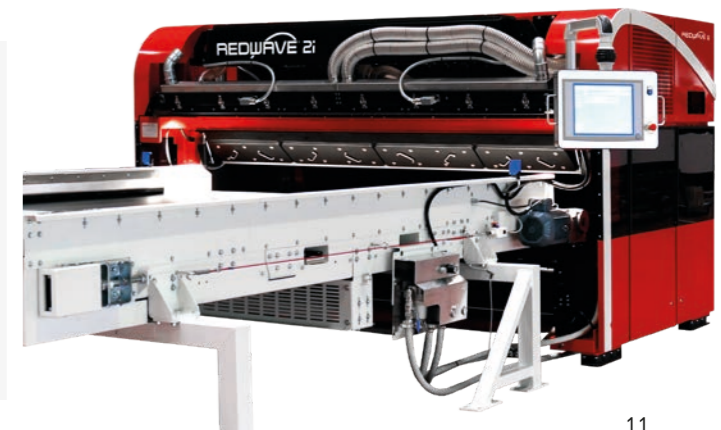
Herbert Prammer, Eigentümer und Vorstand bei Nemetz: „Ich habe mich beim Umbau der Leichtverpackungssortieranlage für REDWAVE entschieden, da REDWAVE große Planungskompetenz bewiesen hat. Die Aufgabenstellung wurde beim Vor-Ort-Besuch schnell erkannt und genau nach unseren Wünschen umgesetzt. Bereits in unserer Anlage wurden Änderungen und Ideen im 3D-Layout schnell, unkompliziert und professionell integriert, Sonderlösungen gefunden und Herausforderungen gemeistert.“

HIGHLIGHT:

Die erste Sortiermaschine der neuen, intelligenten Generation REDWAVE 2i wurde bei Nemetz Anfang März eingebaut. Diese Maschine arbeitet mit der Sensor-Fusion-Technologie, die nahes Infrarot, RGB und Metallsensoren für optimierte Sortierqualität kombiniert. Gegenüber herkömmlichen Sortiermaschinen bietet REDWAVE 2i wesentliche Vorteile: Das platzoptimierte und wirtschaftliche Design der Maschine ermöglicht eine einfache und schnelle Einbindung in die Anlage nach dem Prinzip „Place – Connect – Start“, wodurch Installationszeiten gespart werden. Sämtliche Bauteile wie die Elektrik, die gesamte Verkabelung und der Schaltschrank sind bereits in die Maschine integriert. Von der einfachen und komfortablen Zugänglichkeit der Maschine profitieren zukünftig die Mitarbeiter bei Nemetz, denen die periodischen Reinigungs- und Wartungsarbeiten durch Neuaufrüsten und zusätzliche Funktionen wesentlich erleichtert werden.



Das absolute Highlight dieser neuen Sortiermaschinenart ist jedoch die intelligente Interaktivität zwischen Mensch und Maschine. REDWAVE 2i liefert kontinuierliche Echtzeitinformationen zur Überwachung und optimierten Steuerung des Sortierprozesses. Diese neue „Intelligenz“ wird erstmals im Mai in München auf der Messe IFAT vorgestellt werden.



SORTING SYSTEM FOR PLASTIC LIGHT FRACTION

REDWAVE 2i – the intelligent sorting solution!



Over the course of the past 100 years, Nemetz Entsorgung und Transport AG has developed from a small transport company using horse-drawn carriages to an innovative waste disposal company. Its first sorting line was opened some 30 years ago in a 1,400-m² hall in Leopoldsdorf. Four years later, the second sorting line for the sorting of plastic foils was put into service. After a devastating fire in 1999, it took them only eight months to open the newly established and expanded sorting plant which was adapted for sorting the household fraction (yellow bag). A treatment plant for commercial waste for substitute fuel production was also built at a second location in Himberg. The company's innovative spirit and pioneering role also shows in the fact that they were the first to purchase the new REDWAVE

2i sorting generation – the intelligent version of a conventional sorting machine.

Currently, Nemetz is converting its entire sorting plant. The company has decided for several reasons to convert and expand the existing sorting plant in Leopoldsdorf. On the one hand, capacity needs required this new investment, but also the sorting results of the processing plant proved to be worthy of improvement and were supposed to be brought up to the latest state of technology. For the most part, the sorting was done manually.

This sorting process was supposed to be optimised. Both in terms of sorting result quality and plant efficiency, the plant's conversion



on and use of two REDWAVE sorting machines will result in a significant increase in the efficiency of the entire sorting plant and also improve the sorting depth.

The original processing plant consisted of a bag ripper, drum screen, air classifier and a sorting machine. The old system was capable of sorting a maximum of two tons per hour and the material was then pressed into bales and sold. This entailed a high demand for personnel in the manual sorting cabins, which had to be optimised.

The conversion currently underway necessitated a renewal of the bag ripper, which had a positive effect on the processing of the feed material coming from the Viennese and Lower Austrian regions (yellow bag). The new plant allows for greatly improved and more consistent feed. This, in turn, increases throughput and improves sorting results.

The built-in drum screen is kept and continues to separate the material into three fractions: Fine, medium and coarse material. The fine material (0-50 mm) is fed directly into a container, where it is then sent off for thermal utilisation. Coarse material (> 250 mm), which consists almost exclusively of films, is conveyed into a separate system area/own line and manually re-sorted.

The medium fraction (50-250 mm) is processed further and passes through a ferrous metal separator to the air classifier, where the material is freed from foils and light materials. After that, it is conveyed to the first 3-way sorting machine (REDWAVE NIR 2000). There, PET and HDPE are positively ejected by means of pressurised air in the first step and TETRA in a second step. The TETRA sorting process is thus complete and this material remains in a box. The flow of the remaining plastic material stream is scanned by the non-ferrous metal separator underneath in order to obtain non-ferrous fractions. In the subsequent sorting cabin, the recovered non-ferrous metal is manually re-sorted in order to produce pure, high-quality aluminium (e.g. used for beverage cans).

The PET and HDPE fraction then reaches the REDWAVE 2i – the new generation of sorting machines – and is processed via two channels into five pure plastic fractions by this 3-way sorting machine: HDPE, blue PET, green PET, transparent PET, mixed PET. The obtained single-variety fractions reach the bunkers underneath via a final quality control in the sorting cabin. Later, this is then manually fed onto the press loading conveyor, which then feeds the existing bale press.



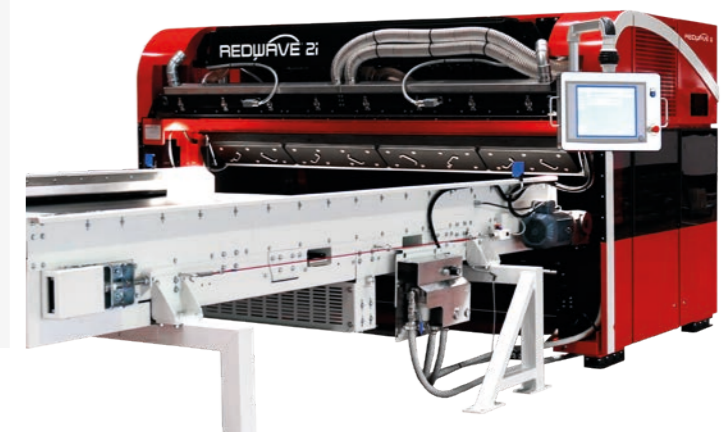
Herbert Prammer, Nemetz owner and CEO: "When it was time to rebuild our light packaging sorting plant, I have decided to give REDWAVE a go since REDWAVE convinced me with great planning competence. The task was quickly identified during the on-site visit and implemented exactly according to our wishes. Already in our plant, changes and ideas in the 3D layout were quickly, easily and professionally integrated, special solutions were found and challenges mastered."

THE HIGHLIGHT:

The first intelligent new generation of REDWAVE 2i was installed at Nemetz in early March. This machine operates with the Sensor Fusion Technology which combines near-infrared, RGB and metal sensors for optimum sorting quality. When compared with conventional sorting machines, REDWAVE 2i provides essential advantages: The space-optimised and economical design of the machine enables simple and fast integration into the system according to the principle "Place – Connect – Start", which saves installation time. All components such as the electrical system, the entire wiring and the control cabinet are already integrated into the machine. In the future, Nemetz employees will benefit from the easy and convenient accessibility of the machine, which will make periodic cleaning and maintenance work much easier for them through new arrangements and additional functions.



The absolute highlight of this new type of sorting machine, however, is the intelligent interactivity between man and machine. REDWAVE 2i offers continuous real-time information on monitoring and optimised sorting process control. This new "intelligence" is presented for the first time in May at Munich's IFAT trade fair.



HÖCHSTE QUALITÄT AUS EINER HAND

High-quality bagging lines from a single source

Die strategische Partnerschaft zwischen STATEC BINDER und Columbia/Okura ermöglicht amerikanischen Kunden, komplette Verpackungslösungen vom Erstausrüster zu beziehen (eng. Original Equipment Manufacturer, OEM).

The strategic partnership between STATEC BINDER and Columbia/Okura provides customers in the US with complete packaging solutions from an Original Equipment Manufacturer (OEM) supplier.



WWW.COLUMBIAOKURA.COM



Columbia/Okura ist seit über 20 Jahren einer der führenden Experten auf dem Gebiet der Roboter-Palettierung. Das Unternehmen mit Hauptsitz in Vancouver, Washington, entwickelt und installiert kundenorientierte Lösungen, die von der Landwirtschaft über die Futtermittel- und Mehlindustrie bis hin zur Chemie- und Baustoffindustrie ihren Einsatz finden.

Kundenzufriedenheit als oberste Priorität

Seit Jänner 2017 vereint die Zusammenarbeit die Expertise des amerikanischen Roboter-Palettierer-Herstellers mit der internationalen Erfahrung von STATEC BINDER als Technologieführer in der Offensackverpackung. „Die Partnerschaft ermöglicht es uns, komplette Verpackungslinien höchster Qualität anzubieten“, so Pete Smith, Senior Account Manager bei Columbia/Okura. Beide Unternehmen verbindet das Ziel, den spezifischen Anforderungen gerecht zu werden und jedes Projekt zur vollsten Zufriedenheit des Kunden umzusetzen. „Wir haben das Offensackmodell PRINCIPAC in unserer Werkstätte installiert, um In-house-Trainings zu ermöglichen. Unser Kundenservice garantiert umfassenden Support und viele Ersatzteile sind auf Lager, um eine schnelle Verfügbarkeit zu garantieren“, erklärt Pete Smith.

(Zukünftige) Projekte

Das erste gemeinsame Projekt befindet sich bereits in der Endphase: In den nächsten Wochen wird eine vollautomatische Verpackungsmaschine für einen Lebensmittelproduzenten in Nordamerika in Betrieb genommen.

Produkt: CERTOPAC
Material: Linsen und Bohnen
Sackmaterial: gewebtes PP
Füllgewicht: 25 kg und 50 kg
Kapazität: bis zu 1.100 Säcke/Stunde

„Weitere Projekte sind bereits im Gang und versprechen eine erfolgreiche Entwicklung dieser Zusammenarbeit“, freut sich Josef Lorget, Geschäftsführer von STATEC BINDER.

Bleiben Sie immer auf dem Laufenden und besuchen Sie uns auf LinkedIn:



Brian Hutton, President Columbia/Okura, Dick Sampson, Sales Application Engineer (SAE) Columbia/Okura, Günter Haiden, Sales Manager STATEC BINDER



Günter Haiden, Sales Manager STATEC BINDER and Pete Smith, Senior Account Manager Columbia/Okura.

Columbia/Okura has been a leading expert for end of line robotic palletising systems for over 20 years. Headquartered in Vancouver, WA, the company designs, integrates and commissions customer-focused solutions in the agriculture, animal feed, seed, pet food, chemical, mineral, milling, food and building material industries.

Customer satisfaction is top priority

Since January 2017 the new agreement combines Columbia/Okura's leading robotic bag palletising expertise with STATEC BINDER's global experience and leadership in providing flexible solutions for the bagging and palletising of bulk goods: "Our partnership allows us to provide complete packaging lines of premium quality," says Pete Smith, Senior Account Manager at Columbia/Okura. The two companies are connected by the claim to meet the specific requirements and to handle each project to the customer's fullest satisfaction. "We installed the PRINCIPAC open-mouth model in our workshop to enable in-house trainings. Our customer service guarantees comprehensive support and we have spare parts on stock to ensure fast availability," Pete Smith explains.

(Future) projects

The first project has reached the final phase already: In the next few weeks a fully automatic open-mouth bagging machine will be installed for a North-American food producer.

Product: CERTOPAC
Material: lentils & beans
Bag material: woven PP
Filling weight: 25 kg & 50 kg
Capacity: up to 1,100 bags / hour

"Further projects are underway and promise a successful development of this business relationship," says Josef Lorget, Managing Director of STATEC BINDER.

Don't miss our latest company news and visit us on LinkedIn:



AGROVINA 2018 IN MARTIGNY

Grüezi und bonjour!

*Agrovina 2018 in Martigny
Grüezi and bonjour!*



Die Agrovina ist ein angesagter Treffpunkt all derer, die mit Wein- und Obstbau zu tun haben. Das Team von BT-Watzke war bei der 12. Ausgabe der Agrovina in Martigny in der französischen Schweiz mit eigenem Stand vertreten, um sowohl die Markenpräsenz zu stärken als auch die Marktanteile gemeinsam mit dem Schweizer Vertriebspartner zu erhöhen.

Trotz der Schneemassen rund um Martigny und teilweise gesperrter Verkehrsverbindungen konnten wir interessierten Bestandskunden und potenziellen Neukunden Details zu unseren Fertigungs- und Dekorationsmöglichkeiten präsentieren.

In der Schweiz ist der 30x60-Drehverschluss (vinotwist®) noch nicht in dem Ausmaß verbreitet, wie es in anderen Ländern der Fall ist, da historisch bedingt ein kleinerer Drehverschluss ver-

wendet wird. Die langsame Trendumkehr haben wir bereits in den letzten Jahren erkannt und daher frühzeitig Verkaufsaktivitäten im Schweizer Markt gesetzt.

Unsere Flexibilität und Qualität, die wir schon bei kleinen Mengen bieten können, und auch die Vielzahl von verfügbaren Grundmaterialien finden in der Schweiz Zuspruch und geben uns die Möglichkeit, gemeinsam mit den Kunden zu wachsen.



AGROVINA

Agrovina is a trendy meeting place for all those working in wine and fruit growing. At the 12th Agrovina in Martigny in the French-speaking part of Switzerland BT-Watzke's team was represented with its own booth to both strengthen its market presence and – together with its Swiss sales partner – increase its market share.

Despite huge quantities of snow around Martigny and partially blocked roads, we were able to present to existing and potential new

customers details on our production and decoration options.

In Switzerland, the 30x60 screw cap (vinotwist®) is not yet as widespread as in other countries, since a smaller screw cap is used for historical reasons. Over the course of the last few years, we have noticed the slow reversal of this trend and have therefore initiated sales activities in the Swiss market at an early stage. Our flexibility and quality, which we are able to offer even for small quantities, and the multitude of available basic materials, are well received in Switzerland and give us the opportunity to grow together with our customers.

EIN PLUS AN PRODUKTIONS-KAPAZITÄT

Investition in den Erfolg

Increasing production capacities | Investing in success

Eine sehr positive Entwicklung am Schraubverschlussmarkt und die steigenden Bedarfe unserer Kunden machen es möglich, dass wir am Standort Pinggau im Jänner 2018 eine zusätzliche Monoblock-Anlage zum Rollieren von 30x60-Schraubverschlüssen vinotwist® in Betrieb nehmen konnten.

Die neue Anlage konnte nahtlos in die bestehenden Produktionseinheiten implementiert werden und deckt die Produktionsschritte Rollieren der Aluminiumhülse und Einlegen der Dichtscheibe ab. Sowohl die Verschlussgehäuse als auch die Dichtscheiben werden automatisiert zugeführt. Am Ende des Produktionsprozesses werden die fertigen Produkte in die vollautomatische Verpackungsanlage übergeführt.

Zusätzlich ist eine Laserkodierung integriert und das implementierte Q-Vision System mit drei Kameras ermöglicht eine durchgängige Qualitätskontrolle.

Das Anlagen-Investitionsvolumen von 450.000 Euro ermöglicht uns nun eine zusätzliche Produktionskapazität von 40.000 Stück vinotwist®-Drehverschlüssen pro Stunde.

Positive developments on the screw cap market and increasing customer demand allowed us to put into operation an additional monoblock system for the rolling of 30x60 vinotwist® screw caps at the Pinggau location in January 2018.

The new system could be seamlessly implemented into the existing production units and covers the production steps of rolling the aluminium sleeve and inserting the sealing disc. Both the sealing sleeves and the sealing discs are fed automatically. At the end of the production process, the finished products are transferred to the fully automatic packaging line.

In addition, laser coding is integrated and the implemented Q-Vision system with three cameras enables continuous quality control.

450,000 Euros invested in this plant enables us to produce 40,000 additional vinotwist® screw caps per hour.



ZERTIFIZIERTE QUALITÄT

Standards und Normen

Certified quality | Standards

Im Rahmen eines 2-tägigen Rezertifizierungsaudits am Standort Pinggau konnten wir den TÜV-Auditoren bestätigen, dass wir Normforderungen erfüllen und uns stets den neuesten Normen anpassen. Nach detaillierten Verifizierungen von innerbetrieblichen Abläufen im Rahmen des Audits konnten wir alle Anforderungen erfüllen und freuen uns über eine Verlängerung aller Zertifikate.

- Lebensmittelsicherheit ISO 22000:2005 unter Berücksichtigung von EN 15593:2008
- Managementsystem ISO 9001:2015 und Umweltmanagement ISO 14001:2004

Nach einer intensiven Zeit vor und während der Überprüfung ist unsere Qualitätsmanagerin Melanie Harms bereits wieder voller Tatendrang für neue Q-Projekte, um sicherzustellen, dass wir auch zukünftige Normforderungen mit dem bekannten BT-Watzke-Einsatz erfüllen werden.

Within the scope of a two-day recertification audit at the Pinggau location, we were able to prove to the TÜV auditors that we meet the requirements of the standard and that we always adapt to the latest standards. After detailed verification of internal processes within the scope of the audit, we were able to meet all requirements and are looking forward to an extension of all certificates.

- Food safety certificate ISO 22000:2005 under consideration of EN 15593:2008
- Management system ISO 9001:2015 and Environmental management ISO 14001:2004

Following a busy time before and during the audit, our Quality Manager Melanie Harms is back in action and hungry for new quality assurance projects to make sure we will continue to meet standard requirements with the usual BT-Watzke commitment.



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