



BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT-Group



BT-Anlagenbau

STARKE HITZE

Starke Arbeit

*Soaring temperatures
and heavy workload*

BT-Wolfgang Binder

METALL UND ALUMINIUM Recycling

Metal and Aluminium Recycling

STATEC BINDER

PROPAK ASIA 2018 in Bangkok

ProPak Asia 2018 in Bangkok

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Anlagenbau – Starke Hitze. Starke Arbeit. <i>BT-Anlagenbau – Soaring temperatures and heavy workload</i>	4–7
BT-Anlagenbau – Unscheinbar, aber oho! <i>BT-Anlagenbau – Nothing to look at, but don't be fooled!</i>	8–10
BT-Anlagenbau – Starker Service <i>BT-Anlagenbau – Outstanding service</i>	11
AAT-FREEZING beliefert MHP <i>AAT-FREEZING delivers MHP</i>	12–13
AAT-Gurttfördersystem <i>AAT belt conveyor system</i>	14–15
BT-Wolfgang Binder – Upgrade to Zero Waste <i>BT-Wolfgang Binder – Upgrade to Zero Waste</i>	16–19
BT-Wolfgang Binder – Metall- und Aluminium-Recycling <i>BT-Wolfgang Binder – Metal and Aluminium Recycling</i>	20
BT-Wolfgang Binder – Carsten Ohl <i>BT-Wolfgang Binder – Carsten Ohl</i>	21
STATEC BINDER – Propak Asia 2018 in Bangkok <i>STATEC BINDER – ProPak Asia 2018 in Bangkok</i>	22–23
BT-Watzke – Die Herkunft macht den Geschmack <i>BT-Watzke – The bouquet stems from the origin</i>	24–25
BT-Watzke – Weiterbildung im Verkauf <i>BT-Watzke – Continuing professional development for sales</i>	26
BT-Watzke – Silver-Award-Auszeichnung <i>BT-Watzke – Bruni Erben awarded Silver Award</i>	27

Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

das dritte Quartal 2018 ist nun zu Ende und seit über drei Jahrzehnten ist die BT-Group stetig gewachsen und steht in der Firmengeschichte besser da als je zuvor.

Innovativ und hoch motiviert wird immer an der Umsetzung und Verbesserung der Firmenstrukturen, der Produkte und der Produktivität gearbeitet, wovon Sie sich in dieser Ausgabe unseres Magazins ein Bild machen können. In diesem Sinne wünsche ich Ihnen eine interessante Lektüre!

Dear Readers and Colleagues,

As the third quarter of 2018 comes to a close, the BT Group has shown steady growth for more than three decades and is now better off than at any previous point in the company's history.

An insight into the way in which improvements in company structures, products and productivity are continuously being implemented, in an innovative and highly motivated manner, can be gained in this issue of our company magazine. With this in mind, may I wish you all interesting reading!

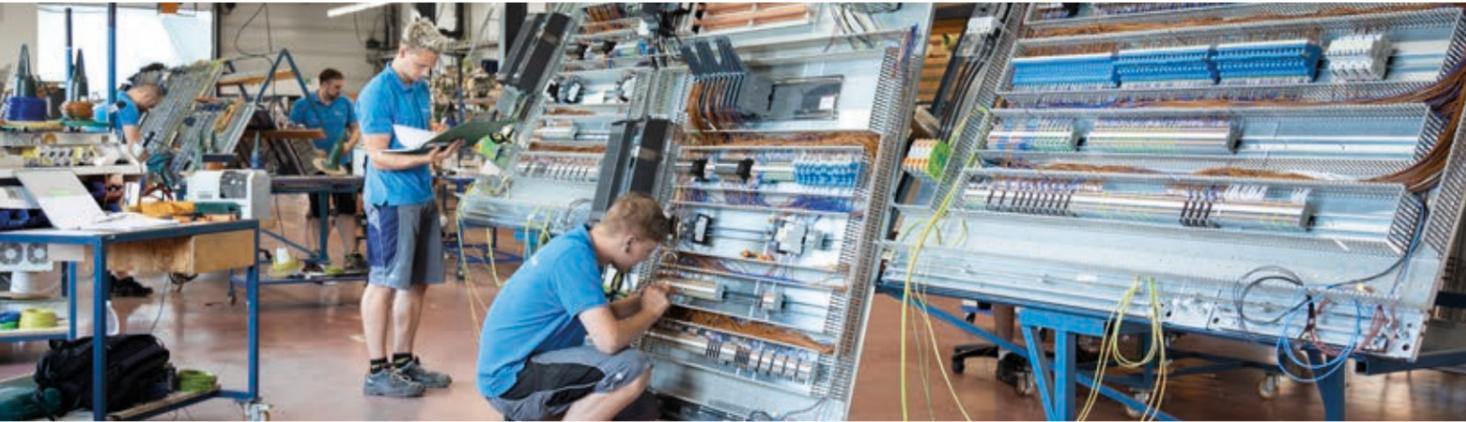


Wolfgang Binder
GF/Managing Director BT-Group Holding GmbH

Markus Binder
GF/Managing Director BT-Group Holding GmbH

STARKE HITZE STARKE ARBEIT

Die Fertigung der BT-Anlagenbau läuft auf Hochtouren.



Der Sommer ist immer die auftragsstärkste Zeit der BT-Anlagenbau. Voller Konzentration und Engagement haben es die Mitarbeiter der BT-Anlagenbau auch dieses Jahr geschafft, die Steuerungsstückzahl in der Lohnfertigung erfolgreich auszubauen – und das, obwohl viele österreichische Firmen immer mehr im nahegelegenen Ausland einkaufen.

Außergewöhnliche Leistungen erbringen derzeit die Mitarbeiter der BT-Anlagenbau in Ludersdorf und Brodersdorf, denn unzählige Großaufträge und der Vertrieb der SIEMENS SIVACON S8 ließen diesen Sommer im wahrsten Sinne des Wortes zum Hochsommer werden.

Die neu entwickelten Rollpaletten, die auch dieses Jahr gerade in Brodingberg entstehen, sind nur ein gutes Beispiel dafür. Seit vier Jahren werden diese Rollpaletten, die vormals unmögliche Arbeitsschritte im Ausland erforderten, durch eine Neukonzeptionierung wieder in Österreich hergestellt.

Auch beim Gleinalmtunnel legt die BT-Anlagenbau größten Wert auf die Wertschöpfung innerhalb Österreichs. So werden im Rahmen dieses Projekts tausende Arbeitsstunden ausschließlich in Gleisdorf erbracht. Der gesamte Auftrag umfasst rund 1.000 Einzelgehäuse mit über 900.000 Einzelteilen und 800.000 Meter Kupferdraht beziehungsweise Kupferschienen mit einem Gesamt-

gewicht von 28 Tonnen. Auf höchstem Niveau und mit strengsten Qualitätskontrollen werden diese zeitgerecht verarbeitet. Die Schaltanlagen für die zweite Tunnelröhre werden Anfang 2019 ausgeliefert.

Zeitnah kann man aber auch sehr viele Auslandsaufträge nennen. Die Schaltanlagen der BT-Anlagenbau sind so beliebt, dass mehrere Aufträge ins Ausland gehen. Auch Taiwan bekommt eine Direktlieferung aus Gleisdorf.

Besonders auf ganz andere Weise ist die SIEMENS SIVACON S8. Der Kreis der Anbieter dieser Schaltanlage ist klein und erlesen. Umso mehr freut es die BT-Anlagenbau, seit Oktober 2017 nicht nur SIEMENS Solution Partner für alle Anlagen im Bereich der Automatisierungs- und Antriebstechnik zu sein, sondern als Technology Partner die gemäß IEC 61439 bauartgeprüfte SIEMENS SIVACON S8 und die ebenfalls baugepüfte ALPHA 3200 für den unteren Leistungsbereich international anbieten zu können. Qualität bleibt dabei immer oberstes Gebot!

Die Geschäftsführung der BT-Anlagenbau bedankt sich beim gesamten Team herzlich für das vorbildhafte Engagement, den unermüdlichen Einsatz und die hochkarätige Qualität, die diesen Sommer von allen geleistet wurde!



SOARING TEMPERATURES AND HEAVY WORKLOAD

Production at BT-Anlagenbau is running at record levels.



And the summer always brings the heaviest order load for BT-Anlagenbau. But with their dedication and commitment, the employees of BT-Anlagenbau have managed, yet again this year, to successfully increase the output of control units in contract manufacturing, even though many Austrian companies are increasingly purchasing from nearby foreign countries.

The employees of BT-Anlagenbau in Ludersdorf and Brodersdorf are currently delivering exceptional performance, as the enormous number of large orders and sales of the SIEMENS SIVACON S8 have made this summer literally one of the highest on record.

The newly developed rolling pallets, which are also being introduced in Brodingberg this year, are just one good example of this. These pallets previously required some nearly impossible work steps abroad, but through redesign they have now been produced in Austria for the last four years.

The Gleinalm Tunnel is another instance of where BT-Anlagenbau places emphasis on value added within Austria. Within the scope of this project, thousands of working hours are exclusively provided by Gleisdorf. The full contract comprises of around 1,000 individual housings with over 900,000 individual parts and 800,000 metres of copper wire or copper busbars, weighing 28 tonnes in total. These

are being processed on time to the highest standards and the strictest quality controls. The switchgear for the second tunnel tube will be delivered in early 2019.

Mention should also be given to the many on-time export orders. The renown of BT-Anlagenbau control cabinets means that a large number of orders are exported. Even destinations as far away as Taiwan are supplied directly from Gleisdorf.

The SIEMENS SIVACON S8 is something special too. The circle of suppliers for this switchgear is select and small. This is why BT-Anlagenbau is especially delighted not only to be the SIEMENS Solution Partner for automation and drive technology since last October, but also to be able, as a Technology Partner, to internationally offer the SIEMENS SIVACON S8, type approved to IEC 61439, as well as the similarly type approved ALPHA 3200 for the lower output range. Quality always remains the highest priority.

The management of BT-Anlagenbau would like to express their thanks to the entire team for the exemplary commitment, the tireless dedication and the first class quality that has been achieved this summer!



Unscheinbar, ABER OHO!

Mobile Schaltanlagen der BT-Anlagenbau.



Unauffällig. Weiß. Mit einer Plane halb bedeckt. So steht er da, der Container, der eine mobile Schaltanlage in sich birgt. Wären da nicht die vielen Experten, die ihn gerade fertigstellen, würde man ihn fast übersehen. Doch ein Blick ins Innere verrät, warum dieser Container weltweit so begehrt ist.

In einer Zeit, in der Flexibilität großgeschrieben wird, ermöglicht die Kompaktstation der BT-Anlagenbau einen einfachen Standortwechsel bei Modernisierungen und rasche Umbauten durch Vorfertigung sowie den witterungsunabhängigen Einsatz bei ortsveränderbaren Fabriken. Die rasche Montagezeit ist nur ein Vorteil der Kompaktstation der BT-Anlagenbau, die zukunftsorientierte Betriebe, die Flexibilität und Ausfallsicherheit schätzen, mit langjähriger Erfahrung und branchenübergreifendem Know-how in ihren Visionen unterstützt.

Die SIEMENS SIVACON S8 steht für einen wirtschaftlichen Betrieb, minimierte Ausfallzeiten und optimierte Auslastung. Als Energieverteiler für industrielle Anwendungen oder in der Infrastruktur setzt diese Niederspannungsschaltanlage neue Maßstäbe. Dank des modularen Aufbaus kann die SIVACON S8 an jede Anforderung angepasst werden. Sie ermöglicht

es, dass die BT-Anlagenbau gemäß IEC 61439 bauartgeprüfte Schaltanlagen für Leistungsbereiche bis 7.000 Ampere sowohl produzieren als auch weltweit im Containerausbau als mobile Kompaktstation liefern kann.

100 Betriebe. 100 Anforderungen. 100 Ausführungen.

Individuelle Ausführungen sind das Herzstück der Kompaktanlagen. So können diese auf Wunsch klimaunabhängig, witterungsbeständig, brandbeständig (T30 oder T60), schallsoliert, transportabel, stapelbar, klimatisiert, belüftet, beleuchtet, beschriftbar und mit Doppelboden, individuellem Zugang sowie einer individuellen Farbe nach RAL ausgeliefert werden.

Es ist kein Wunder, dass bei so vielen Vorteilen der Vertrieb der Container-Schaltanlagen auf Hochtouren läuft. Die große Anzahl an Bestellungen aus dem Ausland überraschte aber dennoch und hält das gesamte Team der BT-Anlagenbau in hohem Maße beschäftigt.

Kompakt, flexibel und mobil!
www.bt-anlagenbau.at/container

Einsatzgebiete

- Industrieanlagen
- Modernisierungen
- Baustellen mit extremen Wetterbedingungen
- Stromversorgung bei Großbaustellen
- Events/Konzerte
- Fußballstadien
- Katastropheneinsätze/Militär
- Traforäume
- Niederspannungsräume
- Mittelspannungsräume
- Prüfstände/Aggregaträume
- IT-Kompaktstationen
- Serverräume
- Schaltwarten/Leitstände
- Individuelle Lösungen

Nothing to look at, but don't be fooled!

Mobile switchgear from BT-Anlagenbau.



Unremarkable, plain white and half covered with a tarpaulin. That is how the container that holds a mobile switchgear looks from outside. And if it were not for the many technicians getting it ready for operation, you might well overlook it. But a small view inside will soon reveal why this container is so sought after all over the world.

At times when flexibility is a top priority, the compact station from BT-Anlagenbau facilitates a simple change of location or rapid alterations during modernisation projects, through prefabrication, as well as all-weather operation with portable plant and facilities. The rapid installation time is just one benefit of the BT-Anlagenbau compact station where forward-thinking operators, who value flexibility and reliability, are supported in their future projects through our many years of experience and broad industry expertise.

The SIEMENS SIVACON S8 is synonymous with cost effective operation, minimised downtime and optimised utilisation. This low-voltage switchgear sets new standards as a power distributor, both for indu-

ustrial applications and in power transmission infrastructure. Due to the modular design, SIVACON S8 can be adapted to every requirement. This enables BT Anlagenbau to produce type-tested switchgear to IEC 61439 for power ranges up to 7,000 amperes and supply it as a mobile compact station all over the world in a modified container.

100 operators; 100 requirements; 100 versions.

Individual design versions are the heart of the compact system. Against customer request, they can be delivered as climate-independent, weatherproof, fireproof (T30 or T60), sound insulated, transportable, stackable, air-conditioned, ventilated and illuminated units, as well as suitable for marking, with a double bottom or individual access and in an individual RAL colour.

It is not surprising therefore, with so many features and benefits, that the supply of container switchgear is at peak levels. Despite this, the large number of orders from abroad has even surprised us and continues to keep all of the BT-Anlagenbau team full occupied.

Areas of application

- Industrial plants
- Modernisation & refurbishment
- Construction sites with extreme weather conditions
- Power supply for major construction sites
- Events / concerts
- Football stadiums
- Disaster relief / military operations
- Transformer rooms
- Low voltage rooms
- Medium voltage rooms
- Test benches / facilities rooms
- IT compact stations
- Server rooms
- Control rooms / control stations
- Individual solutions

STARKER SERVICE

Outstanding service

Veränderung ist ein kreativer Katalysator. So freuen wir uns, Herrn Patrick Mellacher mit 01.08.2018 als neuen Verantwortlichen des Teilbereichs Service & Ersatzteilvertrieb gewonnen zu haben.

Als erfahrener Leiter der Abteilung Verkaufsdienst gewährleistet er mit seinem Team bereits jetzt eine professionelle Abwicklung der Aufträge und forciert nun auch den Vertrieb sowie die Auftragsbearbeitung rund um Service und Ersatzteile.

Der Teilbereich Service & Ersatzteilvertrieb ist im Bereich Elektroplanung, Verkaufsdienst, Montage & Service unter der Bereichsleitung von Ing. Andreas Monetti eingegliedert.

Die Geschäftsführung freut sich über die erweiterte Verantwortung von Herrn Mellacher und wird ihm auf diesem Weg unterstützend zur Seite stehen.

Change as a catalyst for creativity. This is the reason that we are pleased that Patrick Mellacher has taken over responsibility for the Service & Spare Parts Sales subdivision as of 01.08.2018.

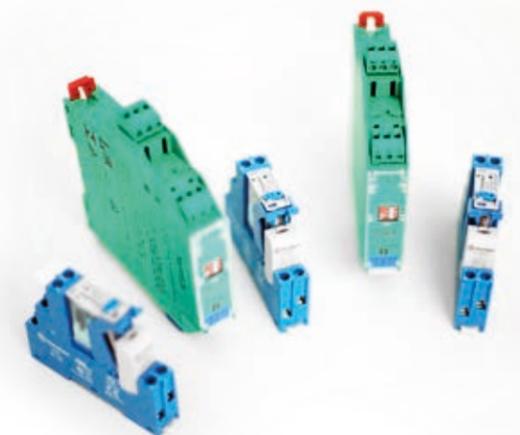
As an experienced head of the internal order fulfillment department, he and his team have already ensured that orders are processed professionally and now they are also pushing ahead with sales and order processing for service and spare parts.

The Service & Spare Parts Sales subdivision is integrated in the division for Electrical Engineering, Order Fulfillment, Installation & Service under the management of Andreas Monetti.

The management welcomes the expanded responsibility for Patrick Mellacher and will lend him their support along this path.



Patrick Mellacher, Abteilungsleiter Verkaufsdienst, Ersatzteilvertrieb & Service
Patrick Mellacher, Head of Department Order Fulfillment, Sales of Spare Parts & Service



AAT-FREEZING liefert zwei weitere BoxFreezer an

MHP

AAT-FREEZING delivers two more BoxFreezers to MHP

A AAT-FREEZING beliefert seit dem Jahre 2011 MHP, eines der führenden agroindustriellen Unternehmen in der Ukraine. MHP ist auch einer der weltweit größten Fleischproduzenten und lukrierte 2017 einen Umsatz von 1,288 Milliarden Dollar (laut Veröffentlichung der London Stock Exchange). 533 Tausend Tonnen Geflügelfleisch wurden im Jahr 2017 verkauft.

AAT-FREEZING lieferte die ersten beiden BoxFreezer 2011, gemeinsam mit einer verbindenden Fördertechnik aus. 2015 folgte

der bis dato größte BoxFreezer für eine Produktionsmenge von 15 Tonnen Hühnerfleisch pro Stunde, was nun, 2018 und 2019, durch zwei weitere noch größere BoxFreezer übertroffen wird. Die erste dieser beiden Anlagen befindet sich gerade kurz vor der Fertigstellung und die zweite wird noch dieses Jahr in Lichtenwörth in Planung gehen. Auch für diese beiden Anlagen wird eine umfassende Fördertechnik mitgeliefert.

Seit 2015 hat AAT-FREEZING bereits zehn BoxFreezer-Projekte realisiert.

„Wir freuen uns enorm über diese positive Entwicklung, haben aber noch jede Menge neue Ideen, die wir in Zukunft umsetzen möchten. So werden wir auf der IFFA 2019 ein neues Produkt präsentieren. Unser Entwicklungsteam arbeitet auf Hochtouren diesem Event entgegen. Wir sind sehr stolz auf unsere hoch motivierten Mitarbeiter und ihr gemeinsames Engagement, das diesen Erfolg erst möglich macht“, so Martin Kink, Leiter AAT-FREEZING und Prokurist bei AAT.



- Running BoxFreezer
- Under construction

A AAT-FREEZING has been supplying MHP, one of the leading agro-industrial companies in Ukraine, since 2011. MHP is also one of the world's largest meat producers and recorded a turnover of 1,288 billion US dollars in 2017 (as published by the London Stock Exchange). 533,000 tonnes of poultry meat were sold in 2017.

AAT-FREEZING delivered the first two BoxFreezers in 2011 together with a connecting conveyor system. This was followed in 2015 by the largest BoxFreezer to date, processing 15 tonnes of chicken per hour, which will be topped by two even larger BoxFreezers in 2018 and 2019. The first of these two systems is currently nearing completion and the second will be planned in Lichtenwörth this year. A complete conveyor system is also being supplied for these two systems.

AAT-FREEZING has already completed ten BoxFreezer projects since 2015.

“We are very excited about this positive development, but still have plenty of new ideas that we want to implement in the future. This is why we will present a new product at IFFA 2019. Our development team is working at full blast for this event. We are very proud of our highly motivated employees and the commitment that they share and makes this success possible in the first place”,

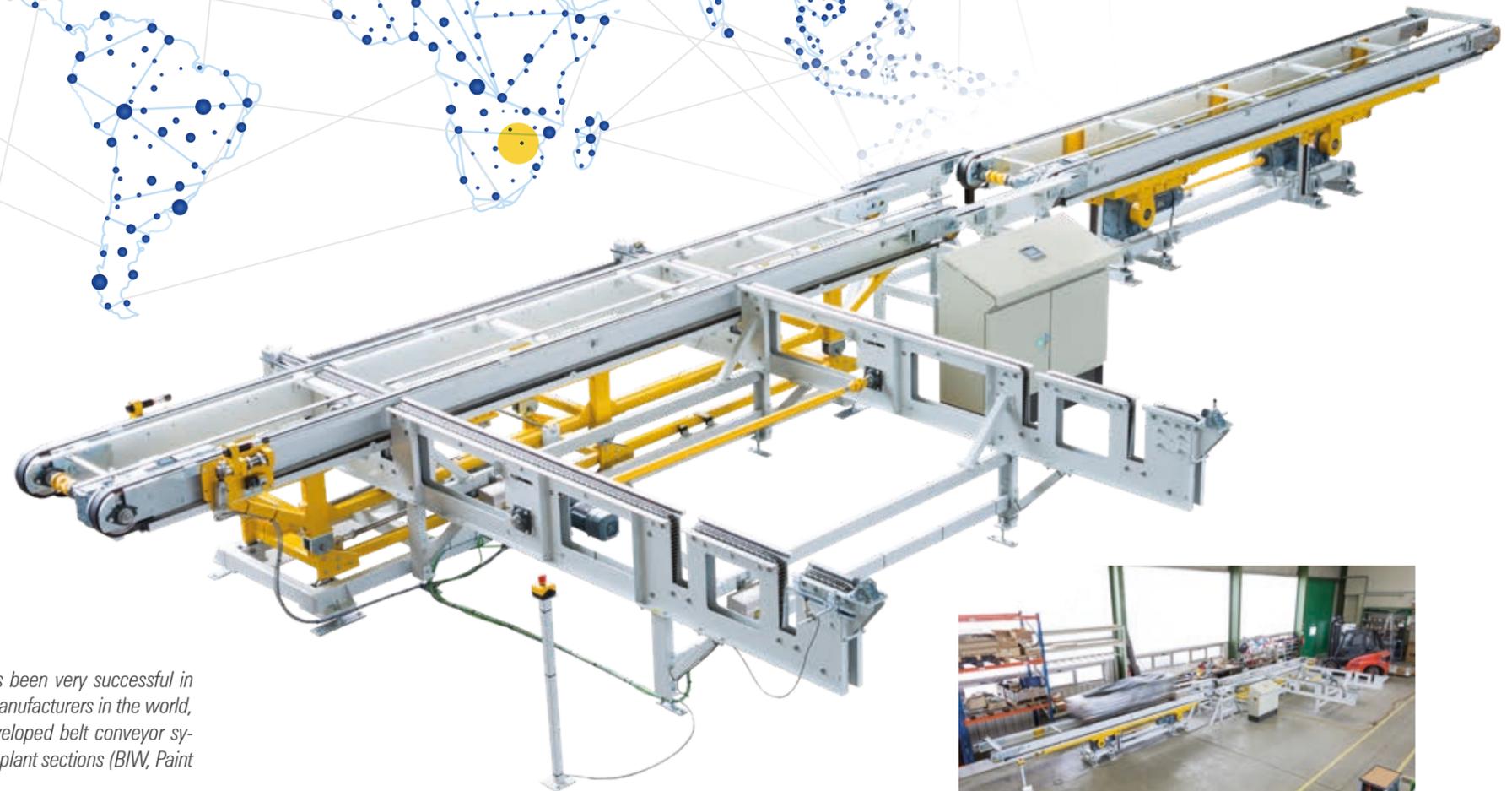
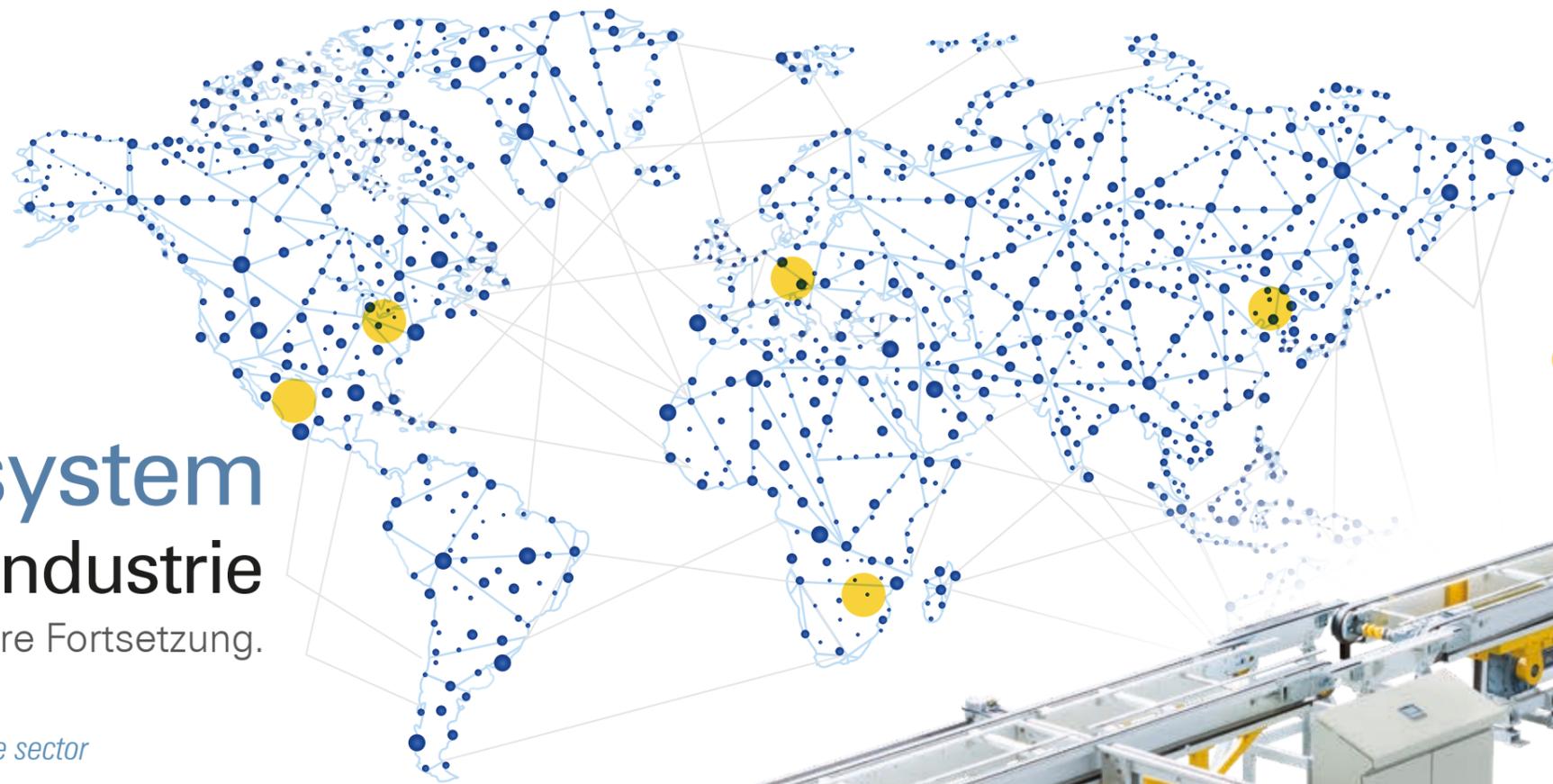
comments Martin Kink, Head of AAT-FREEZING and Authorized Representative.



Das AAT-Gurtförderersystem in der Automobilindustrie

Eine Erfolgsgeschichte findet ihre Fortsetzung.

*The AAT belt conveyor system in the automotive sector
A never-ending story of success.*



Seit mehr als 10 Jahren beliefert die AAT GmbH die BMW Group, einen der größten Automobilhersteller der Welt, sehr erfolgreich mit den gemeinsam entwickelten Gurtförderersystemen, die in den verschiedensten Anlagenbereichen (Rohbau, Finish, ...) Verwendung finden.

Alleine in den letzten drei Jahren haben wir mehr als 600 Fördererelemente weltweit in alle Werke geliefert und auch montiert. AAT hat sich in dieser Zeit den Ruf eines verlässlichen und hochqualitativen Systemlieferanten erarbeitet!

Mit Ende August 2018 ist es dem Vertrieb von AAT nach erfolgreichen Verhandlungen mit dem BMW Group Einkauf gelungen, für den aktuellen Rahmenvertrag eine Vertragsverlängerung abzuschließen.

AAT ist damit für die nächsten Jahre weiterhin als Systemlieferant für die Gurtförderersysteme bei allen BMW-Group-Projekten fixiert.

For over 10 years, AAT GmbH has been very successful in supplying one of the largest car manufacturers in the world, the BMW Group, with jointly developed belt conveyor systems that are used in a wide variety of plant sections (BMW, Paint shop, TCF, etc.).

Over the last three years alone, we have delivered and assembled more than 600 conveyor elements worldwide across all plants. During this time, AAT has built up its reputation as a reliable and high-quality system supplier.

After successful negotiations with BMW Group Purchasing at the end of August 2018, the AAT Sales team have successfully concluded an extension to the contract for the current framework agreement.

As a result, AAT will continue to be a system supplier for belt conveyor systems for all BMW Group projects over the next few years.

ERÖFFNUNG DER GRÖSSTEN KUNSTSTOFFSORTIERANLAGE ÖSTERREICHS UPGRADE TO ZERO WASTE



Copyright: Hans Roth

„Es war eine sehr schöne Feier mit Silvia Schweiger-Fuchs und ihrem Vater, die langjährige gute, verlässliche Partner sind und die Erweiterung mit neuen, noch nie eingesetzten Technologien durchgeführt haben. Wir sind stolz, solche Unternehmen in der Steiermark und als Partner zu haben.“

Aufsichtsrat bei Saubermacher AG, Hans Roth

Kurz vor Weihnachten des Vorjahres erteilte die Firma Saubermacher Dienstleistungs AG an REDWAVE den Auftrag über die Planung und den Bau der Anlagenerweiterung bzw. -erneuerung der Sortieranlage für Kunststoffverpackungen in Graz-Puntigam. Rund zwei Millionen Euro wurden in die Anlagenerweiterung investiert; insgesamt waren es über zehn Millionen Euro, die Saubermacher in den letzten Jahren in den Grazer Standort einbrachte.

Am 21.06.2018 fand bereits die feierliche Eröffnung dieser Sortieranlage im Beisein des Bürgermeisters Siegfried Nagl inklusive Segnung von Stadtpfarrer Christian Leibnitz statt. Die vorgenommenen Erweiterungsmaßnahmen lassen die Anlage in Graz zur derzeit größten Kunststoffsortieranlage Österreichs anwachsen.

Saubermacher sortiert das Material im Auftrag der Altstoff Recycling Austria (ARA). Die Verpackungsabfälle kommen zum Großteil von Haushalten und Gewerbebetrieben. Nach wie vor landen

Stoffe wie etwa Glas, Papier oder Restmüll in der gelben Tonne bzw. dem gelben Sack. Der Fehlwurfanteil liegt in der Steiermark bei rund 23 Prozent. REDWAVE-Sortiermaschinen, die auf die sensorgestützte Sortierung mittels Nahinfrarot- und Farberkennungstechnologie zurückgreifen, trennen in dieser Anlage Kunststoffverpackungen sortenrein. Das ist wesentlich für den Einsatz bei der Herstellung neuer Produkte. „Kunststoff zu verbieten hilft nicht. Wir müssen das Recycling weiter verbessern und den Einsatz von Rezyklaten im Produktionsprozess forcieren“, ist Hans Roth, Vorsitzender des Aufsichtsrats von Saubermacher, überzeugt.

Anlagendetails

Veränderungen in der Zusammensetzung des gelben Sackes machten die Investition in die Sortieranlage notwendig. Ein neuer Sackaufreißer zum Öffnen der gelben Säcke in Verbindung mit einem neuen Folienabtrenner sorgen für eine deutlich verbesserte Trennung der Folienfraktion von der 3D-Fraktion. Darüber hinaus wurde eine der bereits bestehenden REDWAVE-sensorgestützten

Sortiermaschinen technologisch auf den letzten Stand gebracht. Dieser Sortierer wird am Ende der Sortierlinie zur Trennung der Tetra- und Alu-Fraktion eingesetzt. An dem frei gewordenen Platz trennt nun eine zusätzliche REDWAVE-Nahinfrarotsortiermaschine der neuesten Generation PET von anderen Kunststoffen. Im Bereich der 2D/3D-Separatoren verbessert ein sogenannter „Bottle Flattener“, eine Eigenentwicklung von REDWAVE – das Sortierergebnis. Derzeit existieren keine vergleichbaren Geräte am Markt, die die vom Kunden geforderte Kapazität erzielen können. Die durch den Bottle Flattener nunmehr flachgedrückten und teilweise entleerten PET-Flaschen sorgen für ein noch besseres Sortierergebnis und einer damit einhergehenden höheren Sortierqualität.

Neben 14 verschiedenen Kunststofffraktionen werden nun auch Aluminium Dosen und Getränkeverbundkartons aussortiert. Die automatische Kunststoffsortieranlage in der Steiermark verarbeitet pro Jahr rund 32.000 Tonnen Verpackungsabfälle vor allem aus Graz und Graz-Umgebung. Darüber hinaus werden rund 40 Prozent des

Materials als Ersatzbrennstoff in der Zementindustrie eingesetzt.

„Mit der Investition erhöhen wir den stofflichen Verwertungsanteil auf 40 Prozent und kommen so unserer Vision Zero Waste wieder einen Schritt näher“, informierte Gerhard Ziehenberger, COO Saubermacher AG. Silvia Schweiger-Fuchs, REDWAVE-Geschäftsführerin, hierzu: „Zero Waste ist ein sehr wichtiges Bestreben, um unser Umfeld auch zukünftig für unsere Kinder lebenswert zu erhalten. Unsere Umwelt ist ein wahrer Schatz, den wir international verglichen in den letzten Jahrzehnten gut bewahrt haben. Wir werden weiter danach streben, im Bereich der Recyclingtechnik technologisch unsere führende Rolle auszubauen.“

OPENING OF THE BIGGEST PLASTICS SORTING PLANT IN AUSTRIA

UPGRADE TO ZERO WASTE



Copyright: Hans Roth

“Silvia Schweiger-Fuchs and her father have been good, reliable partners for many years and have continuously introduced developments with previously unused new technologies, so it was very good to be celebrating with them. We are proud to have such companies in Styria and as partners”

Hans Roth, Chairman of the Supervisory Board at Saubermacher AG

Shortly before Christmas last year, Saubermacher Dienstleistungen AG placed an order with REDWAVE for the design and construction of the expansion and refurbishment of the plastic packaging sorting plant in Graz Puntigam. Around two million euros were invested in the plant expansion, and over the last few years, a total of over ten million euros has been invested in Graz by Saubermacher.

On 21st June 2018, the ceremonial opening of the sorting plant took place in the presence of Mayor Siegfried Nagl. It included a blessing from the parish priest, Christian Leibnitz. This expansion will make the Graz plant the largest plastic sorting plant in Austria. Saubermacher sorts the material on behalf of Altstoff Recycling Austria (ARA). Most of the packaging waste comes from households and businesses. As always, substances such as glass, paper or residual waste end up in the yellow collection bags. In Styria, mis-sorted material accounts for around 23%. In this plant, the REDWAVE sorting machines, which rely on sensor-based sorting using

near-infrared and colour detection technology, separate the plastic packaging by grade. This is essential for its use in the manufacture of new products. “Banning plastic does not help. We must continue to improve recycling and accelerate the use of recycled materials in production processes”, says Hans Roth, Chairman of the Supervisory Board at Saubermacher.

Changes in the contents of the yellow bag made the investment in the sorting system necessary. A new bag ripper to open the yellow bags works in conjunction with a new film separator to ensure significantly improved separation of the film fraction from the three dimensional fraction. In addition, one of the existing REDWAVE sensor-based sorting machines has been fitted with upgraded technology. This sorter has been installed at the end of the sorting line to separate the Tetra Pak® material from the aluminium fraction. An additional, latest generation REDWAVE near infrared sorting machine is now located in the vacated space, and separates PET from other plastics. The sorting results are further improved by

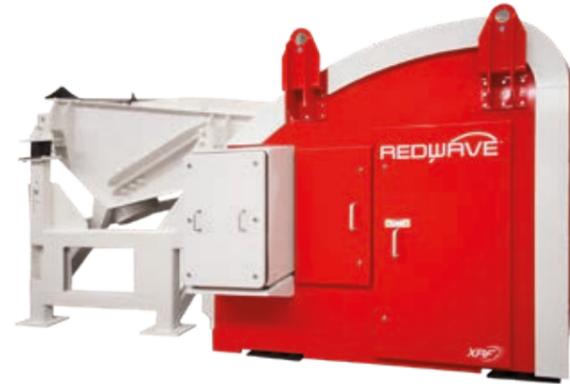
using a “bottle flattener” that is situated near to the two and three dimensional separators. This is an in-house development from REDWAVE. Currently there are no comparable devices on the market that would be able to achieve the capacity required by the customer. The flattened and partially emptied PET bottles processed by the bottle flattener ensure even better sorting results and a corresponding higher sorting quality.

Aluminium cans and beverage cartons are also now being separated, in addition to 14 different plastic fractions. The automatic plastic sorting plant in Styria, Austria, processes around 32,000 tonnes of packaging waste per year, mainly from Graz and its surroundings. In addition, about 40 percent of the material is used as a substitute fuel in the cement industry.

“This investment means we can increase the proportion of material recycling to 40% and thus come one step closer to our vision of Zero Waste”, explained Gerhard Ziehenberger, COO of Saubermacher

AG. As Silvia Schweiger-Fuchs, managing director at REDWAVE, commented: “Zero Waste is a critical target to aim for in maintaining an environment that is worth living in, both for our children and the future. Our environment is a treasure, which we have done a good job of preserving, at an international level, in recent decades. We will continue to strive to extend our leading technological position in recycling technology.”

METALL- UND ALUMINIUM-RECYCLING



Die starke Nachfrage hält weiterhin an.

Metal and Aluminium Recycling The strong demand continues.

STENA RECYCLING AB

Das Stena Nordic Recycling Center (SNRC) in Halmstad (Schweden) vertraut von Beginn an auf die REDWAVE XRF/C-Technologie. „Die REDWAVE XRF/C-Sortiermaschine eignet sich bestens zur Qualitätssicherung bei unseren Produkten. Wir werden sehr wahrscheinlich auch weiterhin in die neueste Technologie investieren. Für uns ist die erste Maschine nur der Anfang“, so Sverker Rosdahl, Geschäftsführer von SNRC, zu Beginn des Jahres 2018. Dass diesen Worten nun auch Taten folgen, zeigt eine neuerliche Investition in zwei große REDWAVE XRF/C-Sortiermaschinen. Beide Maschinen werden zur Sortierung und Trennung von Buntmetallen zu einer Linie zusammengeführt.

Rohstoffhandel Bernhard Westarp GmbH & Co. KG

Auf der diesjährigen IFAT 2018 in München erhielt REDWAVE eine Bestellung von zwei REDWAVE XRF/C-Maschinen. Schon ein paar Wochen nach der ersten Kontaktaufnahme entschied sich der Geschäftsführer von Westarp, Jürgen Westarp, zum Kauf von zwei REDWAVE XRF/C-Sortiermaschinen. Beide Maschinen werden zur Sortierung verschiedener Buntmetallströme eingesetzt. Eine der beiden Maschinen wird dabei in die bereits bestehende Verarbeitungslinie integriert. Hier werden hauptsächlich Leiterplatten, Schwermetalle usw. aus zugeführten gemischten Buntmetallströmen aussortiert. Die zweite Maschine wird als Einzel-Installation eingesetzt und dient vor allem der Sortierung aller Arten von Buntmetallen und der Ausgabe sortierter Reinmetalle und Metalllegierungen. Dank dieses Aufbaus profitiert das Unternehmen von der Vielseitigkeit der Maschine, was wiederum einen Vorteil für das Unternehmen darstellt. Jürgen Westarp meint dazu: „Ich bin überzeugt davon, dass REDWAVE XRF/C das insgesamt beste Produkt auf dem Markt ist und einen erheblichen Vorteil gegenüber Konkurrenzprodukten bietet.“ Westarp ist ein mittelgroßes Familienunternehmen mit mehr als 200 Mitarbeitern und Standorten in ganz Deutschland. Es hat sich auf die Aufbereitung von Metallen spezialisiert und bietet von der Dokumentation bis zur Metallrückgewinnung ein breites Konzept im Rohstoffhandel an.

STENA RECYCLING AB

At the Stena Nordic Recycling Center (SNRC) in Halmstad, Sweden, REDWAVE XRF/C technology has been in use since the SNRC first started. "The REDWAVE XRF/C sorter is great for ensuring the quality of our products. We are most likely to continue to invest in more of the very latest technology. For us, the first machine is just a beginning", noted Mr. Sverker Rosdahl, manager at the SNRC, at the beginning of 2018. These were not just words. Stena has recently invested in two large REDWAVE XRF/C sorting machines. The two machines will be used in line to sort various kinds of non-ferrous metals from each other, so that the set-up in series reduces material handling to a minimum.

Raw materials trading Bernhard Westarp GmbH & Co. KG

During the IFAT 2018 exhibition in Munich this year, REDWAVE received an order for two REDWAVE XRF/C machines. Only a few weeks after the first contact, Mr. Juergen Westarp, Managing Director of Westarp, decided to invest in two REDWAVE XRF/C sorting machines. Both machines will be used to sort various streams of non-ferrous metals. One machine will be deployed in the existing online process to remove PCB's (Printed Circuit Boards) and heavy metals, etc., from an input of mixed non-ferrous metals. The second machine will be used in an offline set-up to sort all types of non-ferrous metals into alloyed and unalloyed metal fractions. This set-up benefits from using the versatility of the machine, which is its main advantage. As Mr. Juergen Westarp remarked: "I am convinced that overall the REDWAVE XRF/C is the best available machine on the market and offers significant advantages over other products". Westarp is a medium-sized family owned enterprise with locations throughout Germany and more than 200 employees. They specialise in the treatment of metals and offer a broad based service concept in disposal of waste metal, from documentation to recovery of materials.

WIR GRATULIEREN unserem neuen Prokuristen

We congratulate our new authorised officer

Im Beisein des öffentlichen Notars Dr. Alexander Starkel hat die Geschäftsführung der BT-Wolfgang Binder GmbH Carsten Ohl am 1. August 2018 die Prokura erteilt. Ohl leitet den Bereich Internationalisierung und wird sich im Unternehmen vor allem hinsichtlich unserer internationalen Tochterunternehmen sowie im Vertrieb und im REDWAVE-Service-Bereich verstärkt einbringen. Mit seiner langjährigen Erfahrung in diesen Geschäftsfeldern, die er in anderen namhaften Unternehmen sammeln konnte, wird er für unser Unternehmen eine Bereicherung darstellen und zukünftige Erfolge des Unternehmens absichern. Die Geschäftsführung sieht einer langfristigen, vertrauensvollen Zusammenarbeit mit Ohl entgegen.

Carsten Ohl: „Die Aufnahme in die Unternehmensführung der BT-Wolfgang Binder GmbH sowie die Erteilung der dortigen Prokura sind für mich die konsequente Fortsetzung/Umsetzung einer gemeinsam abgestimmten Unternehmensausrichtung für die Zukunft. Mit der Übernahme der gesamten weltweiten Vertriebs- und Service-Verantwortung sowie der damit auf natürliche Weise einhergehenden Verantwortung für unsere Auslandsgesellschaften und Vertretungen setzen wir hierzu den organisatorischen Rahmen. Die inhaltliche operative und strategische Ausrichtung werden wir in den nächsten Wochen mit den verantwortlichen Führungskräften sowie Mitarbeitern besprechen und weiter vertiefen. Ich freue mich auf diese Zusammenarbeit sehr und bedanke mich schon jetzt für das entgegengebrachte Vertrauen!“

The authorisation was granted by the Managing Directors of BT-Wolfgang Binder GmbH to Carsten Ohl, in presence of the public notary Dr. Alexander Starkel. Carsten Ohl is the Head of Internationalisation division and in the company he will, in particular, become more involved with our international subsidiaries, as well as in sales and in the REDWAVE service area. From his work with other well-known companies, he has been able to gain many years of experience in these fields of business, and he will both be an asset to the company and safeguard the future success of our business. The Managing Directors look forward to a long-term relationship of mutual trust with Carsten Ohl.

Carsten Ohl: "Joining the management executive of BT-Wolfgang Binder GmbH and conferral as authorised officer of the company are logical steps for me in realising the future direction of the company that we have jointly agreed upon. To this end, we have set the organisational framework through my assumption of responsibility for all worldwide sales and service, as well as the naturally associated responsibility for our overseas companies and agents. In the coming weeks, we will discuss and further develop our operational and strategic direction with the responsible executives and employees. I am very much looking forward to working together with you and wish to express my thanks for the confidence you have already placed in me."



Von links nach rechts: Carsten Ohl, Alexander Starkel, Silvia Schweiger-Fuchs, Manfred Hödl, Heinrich Fuchs
from left to right: Carsten Ohl, Alexander Starkel, Silvia Schweiger-Fuchs, Manfred Hoedl, Heinrich Fuchs

STATEC BINDER AUF DER PROPAK ASIA 2018 in Bangkok

Wo sich die Prozess- und Verpackungsindustrie in Asien trifft.

STATEC BINDER at ProPak Asia 2018 in Bangkok
Where the process and packaging industry meets in Asia.



Bereits zum 26. Mal fand in diesem Jahr vom 13. bis 16. Juni die ProPak Asia in Bangkok, Thailand statt. Für STATEC BINDER war es die 5. Teilnahme an der Messe.

Auch heuer war wieder ein Rekordjahr für den Organisator der ProPak Asia. Noch nie war die Messe so groß. Fast 1.600 Aussteller aus 44 Ländern stellten ihre Produkte und Dienstleistungen knapp 50.000 Besuchern aus 79 Ländern vor. Damit wurde wieder einmal bewiesen, dass die ProPak Asia eine unverzichtbare Messe der Prozess- und Verpackungsindustrie ist.

ProPak Asia – immer ein Erfolg

„Die ProPak Asia ist für uns in nur fünf Jahren zu einem fixen Bestandteil in der Messeplanung geworden. Sie ist mit Abstand eine der größten und wichtigsten Messen für uns“, so Gerhard Steinmayr, Executive Manager Key Accounts STATEC BINDER. Da die Messe ein Treffpunkt der gesamten Industrie ist, können nicht nur bestehende Kundenbeziehungen ausgebaut, sondern auch neue wertvolle Kontakte geknüpft werden.

Auf der ProPak Asia 2018 war STATEC BINDER abermals sehr erfolgreich. Die ausgestellte Hochleistungs-Verpackungsmaschine PRINCIPAC konnte in der Zwischenzeit an einen Kunden in Thailand verkauft werden. Die Maschine ist für das Verpacken von

Tierfutter in 30-kg-PP-Gewebe-Säcke ausgerichtet und hat eine Leistung von 1200 Säcken pro Stunde.

Meet & Greet

Besonders erfreulich an der ProPak Asia ist auch, dass beinahe alle STATEC BINDER-Vertreter des südostasiatischen Raumes an der Messe teilnehmen. So konnten an den Messetagen wichtige Gespräche geführt und Informationen ausgetauscht werden. Ein gemeinsames Abendessen durfte dann natürlich auch nicht fehlen. Am Abend des vorletzten Veranstaltungstages lud STATEC BINDER alle Vertreter zu einem gemütlichen Abendessen abseits des Messetrubels ein.

ProPak-Messen 2019

„ProPak-Messen sind immer sehr groß, gut besucht und weil sie einen besonders guten Ruf haben, auch schnell ausgebucht. Es freut uns, dass wir mittlerweile auf mehreren ProPak-Messen vertreten sind und so unseren Erfolg am asiatischen Markt noch ausbauen können“, so Gerhard Steinmayr.

Nächstes Jahr nimmt STATEC BINDER neben der ProPak Asia auch wieder an der ProPak China, der ProPak Vietnam und erstmals an der ProPak Philippines teil.



The ProPak Asia exhibition took place in Bangkok, Thailand, for the 26th time this year, between 13th and 16th June. For STATEC BINDER this was the fifth occasion they had participated in the exhibition.

Once again it was a record year for the organisers of ProPak Asia. The exhibition has never been bigger. Nearly 1,600 exhibitors from 44 countries presented their products and services to nearly 50,000 visitors from 79 countries. And once again, this demonstrates how indispensable ProPak Asia is as a trade exhibition for the process and packaging industry.

ProPak Asia - every time a winner

“In just five years, ProPak Asia has become an integral part of our exhibition planning.” As Gerhard Steinmayr, Executive Accounts Manager Key Accounts STATEC BINDER, remarks: “For us, it is by far one of the largest and most important trade fairs”. The exhibition is a meeting place for all of the industry, where it is possible not just to develop existing customer relationships, but also to establish new valuable sales leads and contacts.

STATEC BINDER has again been very successful at ProPak Asia 2018. In the meanwhile, the PRINCIPAC high-performance bag-

ging machine, exhibited at the show, has been sold to a customer in Thailand. The machine is designed for packaging animal feed in 30kg woven PP bags and has a capacity of 1200 bags per hour.

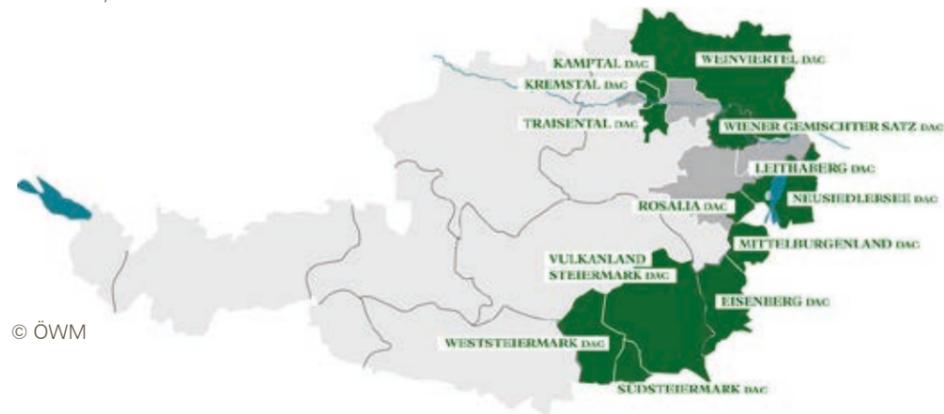
Meet & Greet

It is also particularly pleasing to note that almost all of the STATEC BINDER agents from the South East Asian region attend the ProPak Asia exhibition. This allowed key discussions to be held and a good exchange of information during the days of the exhibition. Naturally, an opportunity to meet for dinner in the evening was not to be missed. On the evening before the last day of the event, STATEC BINDER invited all of their agents to a pleasant evening away from the hubbub of the exhibition.

ProPak Exhibitions 2019

“ProPak exhibitions are always very big and well-attended, and due their particularly good reputation often booked out quickly. We are pleased that we now have a presence at several ProPak exhibitions and can thus further expand our success in the Asian market”, notes Gerhard Steinmayr.

Next year, STATEC BINDER will participate in ProPak Asia, ProPak China, ProPak Vietnam and, for the first time, ProPak Philippines.



Die Herkunft macht den GESCHMACK

DAC – Garantie für Qualität und Ursprung.

*The bouquet stems from the origin
DAC - guarantee of quality and origin.*



Das österreichische Weinmarketing verfeinerte die Wiedererkennung österreichischer Weine am internationalen Bankett. War es bisher die rot-weiß-rote Kopfausstattung (Banderole), die den österreichischen Wein von den anderen Anbietern unterscheidet, so rückt der DAC-Wein nun verstärkt in den Vordergrund.

BT-Watzke als österreichischer Kapselproduzent war von Anfang an Partner für die Banderole und ist nun auch beim DAC in höchstem Maße engagiert.

Was ist ein DAC-Wein: DAC steht für „Districtus Austriae Controllatus“ und ist das gesetzliche Kürzel für besonders gebietstypische Qualitätsweine.

Grundsätzlich ist es keine neue Weinsorte. Auf Basis des bisherigen österreichischen Qualitätswein-Systems sind DAC-Weine solche, die vor allem geschmacklich unverkennbar typisch für ein heimisches Weinbaugebiet sind. 2003 kam der erste regionaltypische Herkunftsw Wein in Form eines trockenen Grünen Veltliners als „Weinviertel DAC“ auf den Markt und BT-Watzke war von Beginn an als Kapselausstatter dabei.

Es gibt insgesamt 17 spezifische Weinbaugebiete, davon sind mittlerweile 13 DAC-Gebiete per Verordnung des Landwirtschaftsministers definiert.

Vier Regionen, die noch kein DAC-Gebiet sind, aber deren Anerkennung kurz vor der Finalisierung steht: Wachau, Wagram, Carnuntum, Thermenregion.

The Austrian Wine Marketing Board has refined the mark of recognition for Austrian wines at the international banquet. While it used to be the red-white-red top banderole decoration on the neck that distinguishes Austrian wine from other suppliers, the DAC wine marking is now increasingly coming to the fore.

BT-Watzke, an Austrian capsule producer, was a supply partner for the banderole from the beginning and is now also highly committed to the DAC.

What is a DAC wine? DAC stands for “Districtus Austriae Controllatus” and is the legal abbreviation for specific quality wines typical of a wine growing area.

So, for a start it is not a new type of wine. Based on the Austrian

quality wine system to date, DAC wines are those that are unmistakably typical for a local wine growing region. In 2003, the first typical regional wine of specific origin appeared on the market in the form of a dry Grüner Veltliner as “Weinviertel DAC”, and BT-Watzke was there from the beginning as the capsule provider.

There are a total of 17 specific wine growing regions, of which 13 DAC regions have now been defined by a directive of the Minister of Agriculture.

Four regions that are not yet DAC regions but whose approval is about to be finalised are: Wachau, Wagram, Carnuntum and the Thermenregion.

WEITERBILDUNG im Verkauf

WIFI Graz verleiht Diplom an BT-Watzke-
Außendienstmitarbeiter in Österreich.

*Continuing professional development for sales
WIFI Graz awards diploma to BT-Watzke sales
representatives in Austria.*

Das Österreich-Verkaufsteam hat in sechs Modulen mit insgesamt 96 Stunden sein Wissen erweitert und gefestigt. In einer Diplomprüfung wurde erfolgreich bewiesen, dass jeder Einzelne das Können zum Diplomverkäufer in sich trägt. Wir freuen uns auf viele neue Kunden!

The Austria sales team has consolidated and extended its knowledge through six CPD modules over a total of 96 hours. In completing the diploma course and exam, every single member proved that they have the skills to be a certified salesperson. We are looking forward to many new customers!



BRUNI ERBEN mit Silver Award ausgezeichnet

Auszeichnung durch schottischen Spirituosen-
Hersteller Edrington.

*Bruni Erben awarded Silver Award
Awarded by Scottish spirits manufacturer Edrington.*

Bruni Erben, ein seit Jahrzehnten mit BT-Watzke stark verbundener Partner, erhält zum wiederholten Male eine Lieferantenauszeichnung von Edrington. Der Silver Award wurde im Juni 2018 bei den Edrington Supplier Awards in Glasgow an Sasha Erben (Geschäftsführer) und Sandra Shand-Brown (kaufmännische Leitung) übergeben.

Die Auszeichnung basiert auf einer Vielzahl von Kriterien und bewertet Bereiche wie Qualität, Innovation, Lieferperformance und Service, die von Bruni Erben auf einem sehr hohen Level erfüllt werden konnten.

BT-Watzke liefert Kapseln für die verschiedensten Marken der Edrington Group (The Macallan, Highland Park, The Glenrothes ...) und freut sich mit Bruni Erben über die Auszeichnung, die gleichzeitig auch eine Anerkennung für unsere Produkt- und Servicequalität darstellt.

Bruni Erben has been a closely associated partner with BT-Watzke for decades, and has recently received yet another supplier award, this time from Edrington. The Silver Award was presented to Sasha Erben (Managing Director) and Sandra Shand-Brown (Commercial Director) at the Edrington Supplier Awards in Glasgow in June 2018.

The award is based on a variety of criteria and rates areas such as quality, innovation, delivery performance and service, which Bruni Erben have been able to fulfil at a very high level.

BT-Watzke supplies capsules for the various brands of the Edrington Group (The Macallan, Highland Park, The Glenrothes, etc.) and is also pleased about the award for Bruni Erben, as it is also a recognition of our product and service quality.



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