



BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT-Group



Statec Binder Der Kunde im Zentrum

*Putting the
customer first*

BT-Anlagenbau Health & Safety First

*Health &
safety first*

BT-Watzke Flaschenkapseln werden klimafit

*Bottle capsules become
climate-friendly*

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Anlagenbau – Umrüstung & Aufrüstung <i>BT-Anlagenbau – Conversion & Upgrade</i>	4-5
BT-Anlagenbau – Techniker werden Gärtner <i>BT-Anlagenbau – Technicians become gardeners</i>	6-9
BT-Anlagenbau – Health & Safety First <i>BT-Anlagenbau – Health & Safety First</i>	10-13
REDWAVE – Kundennähe dank Digitalisierung <i>REDWAVE – Customer proximity thanks to digitalisation</i>	14-17
REDWAVE – Zwischen Studium, Beruf und fremden Kulturen <i>REDWAVE – Between studies, work and foreign cultures</i>	18-19
AAT – Ehemaliger AAT-Mitarbeiter realisiert gemeinsame Projekte mit AAT und AAT-FREEZING <i>AAT – Former AAT employee is realizing joint projects with AAT and AAT-FREEZING</i>	20-21
Statec Binder – Der Kunde im Zentrum <i>Statec Binder – Putting the customer first</i>	22-25
BT-Watzke – Flaschenkapseln werden klimafit <i>BT-Watzke – Bottle capsules become climate-friendly</i>	26-27
BT-Watzke – Neue Postbasis in Pinggau <i>BT-Watzke – New mail service centre in Pinggau</i>	28-29
BT-Watzke – Mit Lichtgeschwindigkeit zur perfekten Schablone <i>BT-Watzke – At the speed of light to the perfect stencil</i>	30-31



Wolfgang Binder
GF/Managing Director
BT-Group Holding GmbH

Markus Binder
GF/Managing Director
BT-Group Holding GmbH

Sehr geehrte Damen und Herren,
liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

das vergangene Jahr hat uns gezeigt, dass neue Aufgaben neue Herangehensweisen erfordern. Der Bereich Digitalisierung hat durch die Pandemie einen ganz neuen Stellenwert bekommen, wie die erfolgreichen Inbetriebnahmen der REDWAVE Sortiermaschinen in Indien und China gezeigt haben. Durch digitale Kommunikation kann nun per Remote-Connection direkt auf die Maschinen zugegriffen werden. Wir werden auch weiterhin in unsere digitale Infrastruktur investieren, um unseren Kunden den höchsten Standard bieten zu können.

Teil dieser Investitionen war zum Beispiel die 4.1 Schaltschrankfertigung bei BT-Anlagenbau oder die 162 kW Photovoltaikanlage bei BT-Watzke in Pinggau. Wir berichteten darüber in einer der letzten Ausgaben der BT-Group News. Eine Elektroladestation wird derzeit beim Hotel Ambio realisiert und weitere Projekte in diesem Bereich sind in der Planungsphase.

Im Namen der BT-Group wünsche ich Ihnen noch viel Spaß beim Lesen. Bleiben Sie gesund!

Dear Readers and Colleagues,

the past year has shown us that new tasks require new approaches. The area of digitalisation has taken on a whole new significance as a result of the pandemic, as the successful commissioning of REDWAVE sorting machines in India and China have shown. Communication is becoming digital; the machines can be accessed directly via remote connection. We will continue to invest in our digital infrastructure to provide the highest standards for our customers.

Part of these investments was, for example, our 4.1 switch cabinet production facility at BT-Anlagenbau or our 162 kW solar power system at BT-Watzke in Pinggau. We reported on this in one of the last issues of BT-Group News. An electric charging station is currently being built at Hotel Ambio and further projects in this field are in the planning phase.

On behalf of the BT-Group I hope you enjoy reading this issue. Stay healthy!



UMRÜSTUNG & AUFRÜSTUNG

Die Firma stapla aus Albersdorf genießt ein Rundum-Service.

Stapla versorgt ganz Österreich mit dem kompletten Staplersortiment, d. h. Vertrieb, Service und Ersatzteile, vom Handhubwagen bis hin zum Schwerlaststapler. Für die 2012 bezogene Zentrale in Gleisdorf-Albersdorf wurde nun eine Um- und Aufrüstung notwendig. Doch Photovoltaik, E-Tankstelle und LED-Umrüstung aus einer Hand klingt fast zu gut um wahr zu sein. Bei der BT-Anlagenbau gibt es genau das: Industrie-Elektro und Industrie-GWH von einem Generalunternehmen.

So wurden bei der Firma stapla 155 m² Photovoltaikanlagen mit einer Leistung von mehr als 28.000 kWh Strom pro Jahr erbaut, eine E-Tankstelle errichtet, die nun die Firmenfahrzeuge

rasch auflädt, sowie eine komplette Umrüstung von Leuchtstoffröhren auf LED durchgeführt. Allein die Energieersparnis der Beleuchtung liegt bei 58 % im Jahr.

Im Rundum-Paket der BT-Anlagenbau sind Wartung, Prüfung, 24/7-Bereitschaft und Ersatzteile nur vier der sechs vitalen Säulen des Service. Immer mehr Unternehmen sehen die Vorteile, ihre Anlagen **analysieren** und **optimieren** zu lassen. Das verhindert Produktionsfehler sowie Produktionsausfälle, spart viel Energie und CO₂ und steigert die Leistung beträchtlich.

Mehr zu unserem Service finden Sie unter www.bt-anlagenbau.at/service.



„Es war uns bei der Beauftragung sehr wichtig, alles unkompliziert aus einer Hand zu erhalten.

BT-Anlagenbau hat das mit seinem Elektro- und GWH-Bereich, also mit dem HSE-team, vorbildlich umgesetzt!“

Ing. Michael Kohlmaier,
Geschäftsführer und Eigentümer
der Firma stapla



Ing. Michael Kohlmaier,
Geschäftsführer der
Stapla Vertriebs- und Service GmbH
Michael Kohlmaier,
Managing Director of
Stapla Vertriebs- und Service GmbH



CONVERSION & UPGRADE

stapla from Albersdorf enjoys an all-round service.

Stapla supplies the whole of Austria with everything surrounding forklift trucks, i.e. sales, service and spare parts, from hand pallet trucks to heavy-duty forklifts. Conversion and upgrade work is now necessary at its headquarters in Gleisdorf-Albersdorf, which the company moved into in 2012. But solar power, charging station and conversion to LED lighting from a single source sounds almost too good to be true. At BT-Anlagenbau, that's exactly what you get: Industrial-electrical and industrial-HVAC from a single general contractor.

At stapla, for example, 155 m² of solar panels with an annual output of more than 28,000 kWh were built, a charging station was set up that now quickly charges the company's vehicles, and the entire lighting system was converted from fluorescent tubes to LED technology. The new lighting system alone is 58 % more efficient than the old one.

In BT-Anlagenbau's all-round package, maintenance, testing, 24/7 readiness and spare parts are just four of the six vital pillars of service. More and more companies are seeing the benefits of having their systems **analysed** and **optimised**. This prevents production errors as well as production downtimes, saves a lot of energy and CO₂ AND increases performance considerably.

You can find out more about our services at www.bt-anlagenbau.at/service.



„When we placed the order it was very important to us to get everything from one source in an uncomplicated way.

BT-Anlagenbau has implemented this in an exemplary manner with its electrical division and its HVAC division HSE-team!“

Michael Kohlmaier,
Managing Director and owner of stapla



TECHNIKER WERDEN GÄRTNER

BT-Anlagenbau saniert Biotop eigenhändig.

Ungewöhnliche Zeiten erfordern ungewöhnliche Maßnahmen. So beschloss die Geschäftsführung, das durch Wurzeln beschädigte Biotop neben dem BT-Anlagenbau-Headquarter mit eigenem Personal zu sanieren.

Elektro-, Metall- und Holzexperten sowie ein Gas-, Wasser- und Heizungsfachmann vereinten ihre Kräfte, um das bestehende Biotop von Grund auf zu entfernen und die Sanierung mit Hilfe der Biotopexpertin Mag. Angelika Kern und des Teichexperten Konrad Ecker durchzuführen.

Die Wurzeln des Schilfs durchbohrten nach 18 Jahren die Folie zur Gänze und konnten nur mehr mit Hilfe eines LKW-Greifers aus bis zu 2,5 Metern Tiefe herausgezogen werden. Folie und Wurzeln wogen mehr als 30 Tonnen und

wurden mit viel Aufwand sachgemäß entsorgt. Die Teichsanierung wurde anhand der Originalpläne aus dem Jahre 2003 liebevoll durchgeführt. Ein Teil der Lärchenwände wurde behutsam erneuert und die Pump- und Stromversorgung im Zuge dessen modernisiert. Unzählige fachmännisch ausgewählte Unterwasser- und Sumpfpflanzen sowie Seerosen wurden gepflanzt und werden in Zukunft ihren Beitrag zur Wasserklärung leisten.

Nun können sich BesucherInnen, PassantInnen und natürlich auch alle MitarbeiterInnen an dem neuen und vor allem selbst renovierten Biotop erfreuen.

Die Geschäftsführung bedankt sich bei allen Mitwirkenden sehr herzlich für das Engagement bei diesem ungewöhnlichen und herausfordernden Projekt!



30 Tonnen Folien und Schilfwurzeln wurden mit Hilfe eines LKW-Greifers entfernt.
30 tons of foils and reed roots were removed with the help of a truck gripper.



Biotopexpertin Mag. Angelika Kern mit dem Team der BT-Anlagenbau
Biotope expert Angelika Kern together with the BT-Anlagenbau Team



Auch kleine Rückschläge durch Starkregen, der über Nacht eine ganze Seitenwand zum Einsturz brachte, konnten das Team nicht aufhalten.
Even minor setbacks like heavy rain, after which an entire sidewall collapsed overnight, could not stop the team.



Auch die Rohstoffkrise hat das Projekt massiv behindert: Wochenlange Wartezeit auf die Teichfolie.
The raw materials crisis has also massively hampered the project: Weeks of waiting for the pond liner.



Folienerlegung durch den Teichfolienfachmann Gerhard Kasper.
Foil installation by the pond foil specialist Gerhard Kasper.



Das BT-Anlagenbau-Team beim Planen.
The team of BT-Anlagenbau planning.



Holzexperte Rene Gollner-Kundgraber mit Metallfachexperte Tamás Németh und Trainee Nico Schinnerl beim Stegbau.
Carpentry expert Rene Gollner-Kundgraber with metal technical expert Tamás Németh and apprentice Nico Schinnerl, building the bridge.



TECHNICIANS BECOME GARDENERS

BT-Anlagenbau independently rehabilitates biotope.

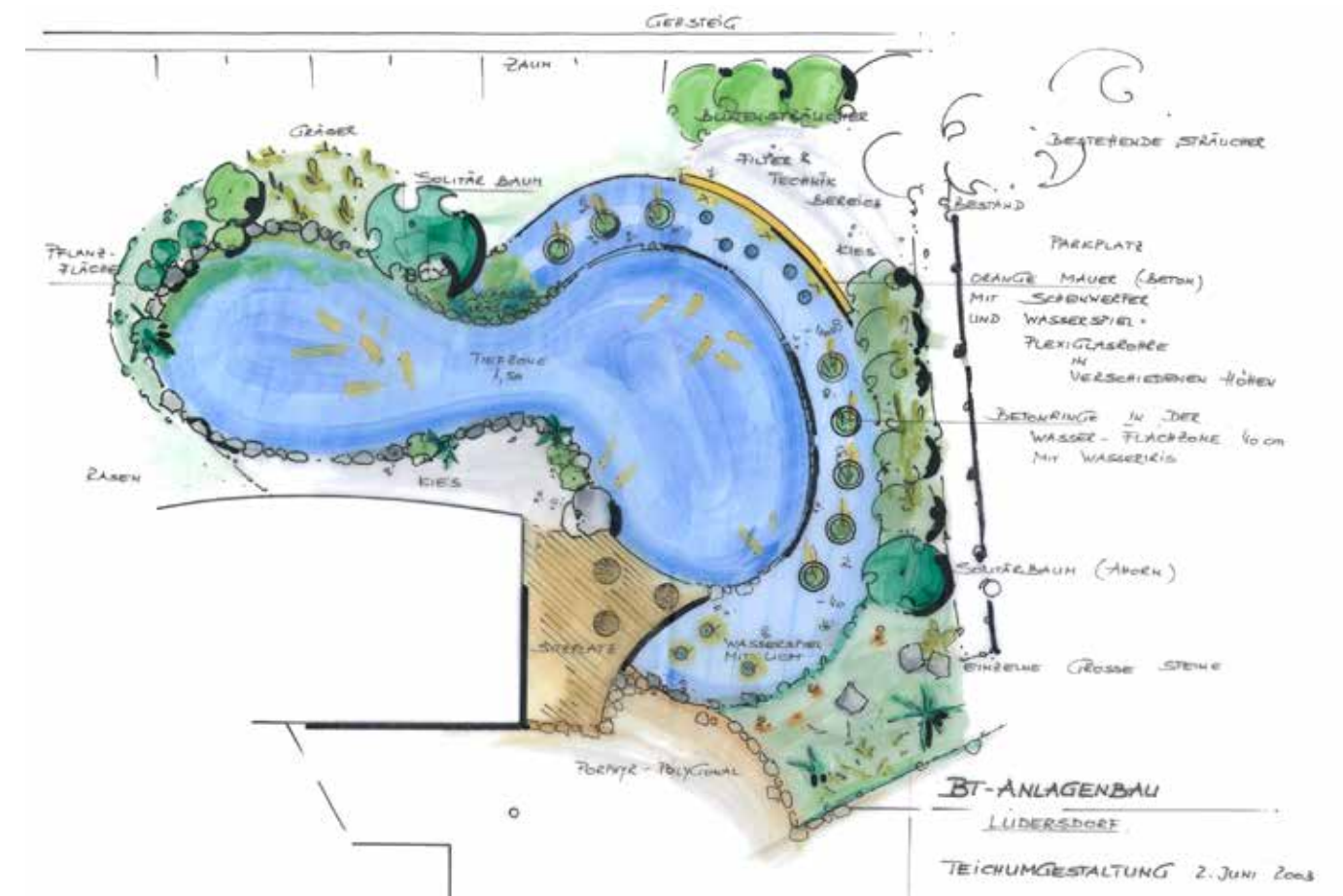
Unusual times require unusual measures. So the management decided to rehabilitate the biotope next to the BT-Anlagenbau headquarters, which had been pierced by roots, using its own staff.

Electrical and metal specialists, a carpentry expert as well as a gas, water and heating specialist joined forces to remove the existing biotope and, with the help of biotope expert Angelika Kern and pond expert Konrad Ecker to carry out the rehabilitation.

After 18 years, reed roots had pierced the foil completely and could only be pulled out from a depth of up to 2.5 metres with the help of a truck gripper. Foil and roots weighed more than 30 tonnes and were disposed of properly at great effort. The pond rehabilitation was lovingly carried out using the original plans from 2003. Part of the larch walls were carefully renewed and the pumping and power supply systems were modernised in the course of this. Countless expertly selected underwater and marsh plants as well as water lilies were planted and will make their contribution to water purification in the future.

Now visitors, passers-by and, of course, all staff members can enjoy the new and, above all, self-made biotope.

The management would like to thank all participants for their commitment to this unusual and challenging project!





HEALTH & SAFETY FIRST

Geschäftsführung ruft Schwerpunktziel aus.

Als Spezialist und Generalunternehmer für den Anlagenbau im Bereich Lagertechnik und Intralogistik sowie Automatisierungstechnik, Bildverarbeitung, Schaltschrankbau und Elektroindustriemontagen ist die BT-Anlagenbau stolz auf den weltweiten Einsatz ihrer Produkte.

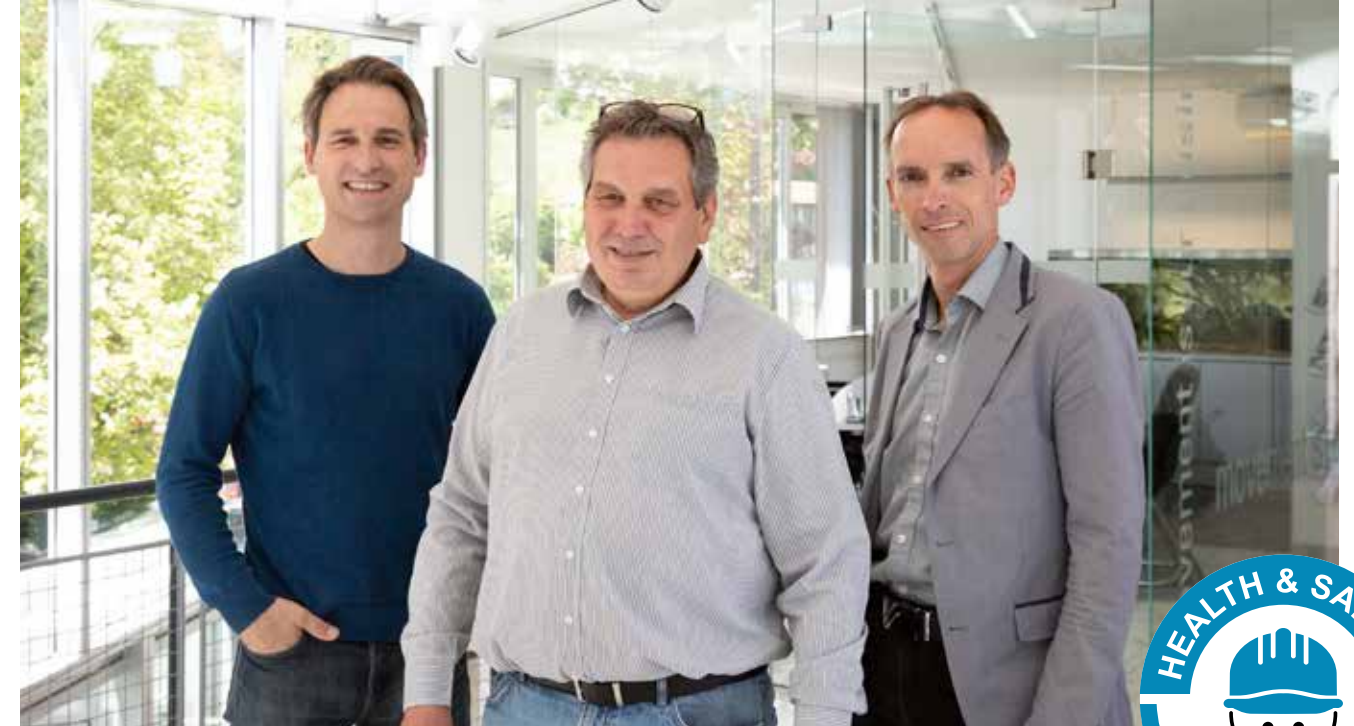
Unser technischer Vorsprung sowie unser unvergleichliches Know-how sind uns sehr wichtig, doch nichts ist so wichtig wie die Gesundheit und Sicherheit unserer MitarbeiterInnen.

Aufgrund immer wieder auftretender Arbeitsunfälle, meist eine Kombination aus Unachtsamkeit und Routine, wurde im Jahr 2021 das Schwerpunktziel der Geschäftsführung „0 Arbeitsunfälle“ ausgerufen. Die Arbeitsgruppe, bestehend aus dem Sicherheitsbeauftragten Ing. Friedrich Dokter, Arbeitsmediziner Dr. Christian Ruess und der Sicherheitsfachkraft Ing. Thomas Wolf, wird alle Arbeitsunfälle der letzten vier Jahre analysieren, um Unfallquellen zu erkennen, aufzuzeigen und zu beseitigen. Großes Augenmerk wird auch auf die Meldung von Beinahe-Unfällen gelegt, um auch von

diesen Daten Maßnahmen ableiten zu können. Die Kommunikation sicherheitsrelevanter Punkte erfolgt größtenteils über die neuen Sicherheitsinformationsboards, die in Luderdorf, Brodersdorf und beim HSE-team errichtet wurden. Wir bitten alle MitarbeiterInnen, mit wachsamen Augen und alerten Instinkten zu arbeiten, um schnell relevante Änderungen implementieren zu können.

Den hauseigenen Rekord von 640 unfallfreien Tagen gilt es nun zu brechen.

0
UNSER ZIEL
ARBEITSUNFÄLLE



DR. CHRISTIAN RUESS

ARBEITSMEDIZINER

Geb. 1974 in Graz, verheiratet, drei Kinder

Arbeits- und Allgemeinmediziner mit Wahlarztordination in Graz – Schwerpunkt Chirotherapie
Ausbildung: Studium der Medizin an der Karl-Franzens-Universität in Graz, Ausbildung zum Allgemeinmediziner im Krankenhaus der BHB Marschallgasse, in der KAGES (Judenburg, Rottenmann und Graz) und in Salzburg / Obertauern bei Dr. Aufmesser, Ausbildung zum Chiropraktiker / manuelle Medizin, Notarzt Diplom u.v.m.

Hobbies: Fußball und Tennis spielen



ING. FRIEDRICH DOKTER

QUALITÄTSMANAGER UND SICHERHEITSBEAUFTRAGTER

Geb. 1961 in Kammern, zwei Kinder

Seit 2019 Qualitätsmanager und Sicherheitsbeauftragter bei BT-Anlagenbau, davor Unternehmensberater
Ausbildung: 1980 HTL Elektrotechnik in Graz, danach PädAk in Graz, des weiteren Ausbildungen als Qualitätsmanager, Auditor, Sicherheitsvertrauensperson, im Mentoring u.v.m.

Hobbies: Oldtimer, verschiedenes Handwerk



ING. THOMAS WOLF

SICHERHEITSFACHKRAFT

Geb. 1976 in Wien, verheiratet, zwei Kinder

Seit 1996 tätig als externe Sicherheitsfachkraft bei Heiss Logistic Ges.m.b.H. – Sicherheitstechnisches Zentrum. Ing. Wolf betreut 40 Unternehmen österreichweit.

Ausbildung: 1995 HTL Maschinenbau-Werkstofftechnologie in Eisenstadt, danach Ausbildung als Sicherheitsfachkraft, Brandschutzbeauftragter, Gefahrgutbeauftragter, Brandschutzmanager, Arbeitsmittelprüfer, in der Abfallwirtschaft, im Gewerbebereich u.v.m.

Hobbies: Schifahren, Radfahren, aber hauptsächlich Laufen mit Lieblingsdisziplin Marathon



HEALTH & SAFETY FIRST

Management declares priority target.

As a specialist and general contractor for plant construction in the field of warehouse technology and intralogistics as well as automation technology, image processing, control cabinet construction and electrical industrial installations, BT-Anlagenbau is proud of the worldwide use of its products.

Our technical edge and unrivalled know-how are very important to us, but nothing is as important as the health and safety of our employees.

Due to recurring occupational accidents, mostly a combination of carelessness and routine, the management declared a priority target of „0 occupational accidents“ in 2021. The working group, consisting of safety officer Friedrich Dokter, occupational physician Christian Ruess and safety specialist Thomas Wolf, will analyse all occupational accidents of the last four years in order to identify, point out and eliminate sources of accidents. Great attention is also being paid to the reporting of near misses in order to be able to derive measures from this data as well. The communication of safety-relevant points is largely done via the new safety information boards,

which are available in Luderdorf, Brodersdorf and at the HSE-team. We ask all staff to work with watchful eyes and alert instincts in order to be able to implement relevant changes quickly.

The aim now is to break the company's own record of 640 accident-free days.

0

OUR GOAL
OCCUPATIONAL
ACCIDENTS



CHRISTIAN RUESS

OCCUPATIONAL HEALTH PHYSICIAN

Born 1974 in Graz, married, 3 children

Occupational physician and private consultant in Graz – with focus on chirotherapy

Educational background: Studied medicine at the Karl-Franzens University in Graz, trained as a general practitioner at BHB Marschallgasse Hospital, at KAGES (Judenburg, Rottenmann and Graz) and in Salzburg / Obertauern with Mr. Aufmesser, Training as a chiropractor / manual medicine, emergency doctor diploma and much more.

Hobbies: Football and tennis



FRIEDRICH DOKTER

QUALITY MANAGER AND SAFETY OFFICER

Born 1961 in Kammern, 2 children

Since 2019 Quality Manager and Safety Officer at BT-Anlagenbau, previously Management Consultant

Educational background: 1980 HTL Electrical Engineering in Graz, then PädAk in Graz, further training as quality manager, auditor, safety representative, in mentoring and much more.

Hobbies: Vintage cars, various crafts



THOMAS WOLF

SAFETY OFFICER

Born 1976 in Vienna, married, 2 children

Since 1996 active as an external safety specialist at Heiss Logistic Ges.m.b.H. – Safety Technology Centre. Mr. Wolf looks after 40 companies throughout Austria.

Educational background: 1995 HTL Mechanical Engineering Materials Technology in Eisenstadt, then training as a safety specialist, fire protection officer, hazardous goods officer, fire protection manager, work equipment inspector, in waste management, in trade law and much more.

Hobbies: Skiing, cycling, but mainly running with his favourite discipline being the marathon

Kundennähe dank DIGITALISIERUNG

Reisebeschränkungen fordern neue Maßnahmen und Wege

Hätte man vor einem Jahr gefragt: „Können wir eine Sortiermaschineninbetriebnahme von zu Hause aus genauso erfolgreich abwickeln wie direkt vor Ort?“, wäre die Antwort wohl einstimmig: „Nein!“ gewesen. Doch Corona hat die Welt verändert, auch unsere Geschäftswelt. Durch die Pandemie wurden wir herausgefordert, in manchen Bereichen neue Wege zu gehen. Mit zwei erfolgreich abgeschlossenen Remote-Inbetriebnahmen in Indien und China haben unsere Mitarbeiter erfolgreich bewiesen, dass scheinbar Unmögliches dank Digitalisierung doch sehr gut funktionieren kann.

Weitere positive Schritte im Bereich Digitalisierung in der Recyclingindustrie wurden durch REDWAVE mate geschaffen. Dieser digitale Support bietet dem Kunden im laufenden Betrieb jederzeit die bestmögliche Transparenz in Bezug auf seine Maschinen sowie Anlagen und unterstützt ihn beim Betreiben und Optimieren der Recyclinganlage.



INTERVIEW

Markus Glasser
REDWAVE

Markus Glasser, langjähriger Mitarbeiter im Bereich internationales Service und Inbetriebnahme, hat diese beiden Remote-Inbetriebnahmen zur vollen Kundenzufriedenheit gemeinsam mit Kollegen vor Ort abgeschlossen und spricht nun über seine Arbeitssituation im letzten, durch Corona geprägten Jahr.

Hatten Sie berufliche Bedenken am Beginn der Coronapandemie? Gerade in meiner Funktion als Service- und Inbetriebnehmer stehen Reisen in ferne Länder an der Tagesordnung. Am Anfang habe ich mir keine großen Sorgen gemacht, da wir in Österreich noch nicht so viele Coronafälle hatten. Erst mit dem ersten Lockdown und als die Grenzen geschlossen wurden, habe ich mir um die Zukunft Sorgen gemacht. Wie sollte es mit Serviceeinsätzen und Inbetriebnahmen weitergehen? Kann ich meinen Job noch weiterhin ausführen, und wenn ja, wie?

In Indien haben Sie Ende letzten Jahres die erste Inbetriebnahme völlig aus der Ferne, also über Remote, vorgenommen. Wie kam es dazu?

Ich habe die Maschine, die in Indien installiert wurde, bereits selbst in unserer Assemblinghalle vorab abgenommen und überprüft. Damals habe ich schon vermutet, dass wir eine Remote-Inbetriebnahme machen würden und habe die entsprechenden Vorkehrungen dafür getroffen. Die Sortiermaschine wurde zum Beispiel an das Internet angeschlossen, ich habe TeamViewer installiert und die Zugangsdaten aktiviert.

Wie hast du Ihre erste Remote-Inbetriebnahme erlebt? In Indien war das keine große Herausforderung, da ich die Maschine vorab schon vorbereitet und eingestellt habe. Mit dem Kunden musste ich nur noch die Position der Kamera überprüfen, um sicherzustellen, dass beim Transport keine Einstellungen verstellt wurden. Danach waren lediglich die Programme zu erstellen, welche der Kunde vor Ort überprüft hat.

In China haben Sie kürzlich eine zweite Inbetriebnahme für 4 REDWAVE Sortiermaschinen über Remote erfolgreich abgeschlossen. Wie erging es Ihnen hierbei?

In China war die Inbetriebnahme schon komplizierter. Die vier Sortiermaschinen wurden nicht von mir vorbereitet und abgenommen. Dadurch war die Kontrolle der Maschinen vor Ort etwas aufwändiger. Es musste erst sichergestellt werden, dass alle Einstellungen stimmen, aber gemeinsam mit unserem chinesischen Kollegen Kaiting Han funktionierte das sehr gut. Zusätzlich waren die Anforderungen in China etwas höher. Lackiertes Glas, viele verschiedene Farben wie zum Beispiel Light Green, Green, Dark Green mussten in verschiedenen Programmen unterschiedlich behandelt werden. Hier waren sehr viele Anpassungen in den Einstellungen hinsichtlich der Farbzuordnungen notwendig.

Was wären die Voraussetzungen, um auch zukünftig Remote-Inbetriebnahmen durchführen zu können?

Eine Voraussetzung dafür wäre, dass die Maschinen bereits bei uns perfekt eingestellt werden. Zusätzlich müsste der Kunde vor Ort Erfahrung im Bereich der Sortierung, sowie der mechanischen Aufbereitung wie zum Beispiel der Siebung, der Materialverteilung auf die Förderrinne oder der Materialübergabe auf die Sortiermaschine haben. Wenn beides der Fall wäre, könnte eine Remote-Inbetriebnahme gut funktionieren.

Wie lautet Ihr Resümee in Bezug auf die Remote-Inbetriebnahmen?

Am Anfang war ich skeptisch, ob uns die Inbetriebnahme in der Art gelingt, aber nach kurzer Zeit hat die Zusammenarbeit mit den Kollegen vor Ort gut funktioniert. Wir waren ein tolles Team! Ich freue mich, dass die Online-Inbetriebnahmen in Indien und China so erfolgreich funktioniert haben. Das zeigt auch, dass wir hervorragende Maschinen bauen!

Customer proximity thanks to digitalisation

Travel restrictions call for new measures and ways

If you had asked a year ago: "Can we handle a sorting machine commissioning from home just as successfully as directly on site?", the answer would probably have been a unanimous: "No!". But Corona has changed things. Also our business world. The pandemic challenged us to break new ground in some areas. With two successfully completed remote commissioning operations in India and China, our employees have successfully proven that the "impossible" can be made possible thanks to digitalisation.

Further positive steps in the field of digitalisation in the recycling industry were created by REDWAVE mate. This digital support system offers customers the best possible transparency of their machines and systems at all times during operation and supports them in operating and optimising the recycling plant.

INTERVIEW

Markus Glasser
REDWAVE



Markus Glasser, usually a globetrotter and long-time employee in the field of service and commissioning, has completed these two remote commissioning operations to full customer satisfaction together with colleagues on site and comments on his work situation in the last, Corona-stricken, year.

What were your professional concerns when word began to get around about Corona?

Especially in my function as a service/operations manager, trips to distant countries are the order of the day. At the beginning, I wasn't too worried because we didn't have many Corona cases here yet. It was only when the first lockdown was announced and when the borders were closed that I started to worry about the future. I asked myself what the next step would be in terms of service and commissioning. Can I still do my job, and if so, "how"?

In India, you completed the first commissioning operation completely remotely via remote at the end of last year. How did this come about?

I had already pre-accepted and checked the machine that was installed in India myself in our assembling hall. At that time I already thought that we would do remote commissioning and made arrangements for that. For example, the sorting machine was connected to the internet, installed TeamViewer and activated data access.

How did you experience your first remote commissioning job?

In India, it was not a big challenge because I had already prepared and adjusted the machine in advance. With the customer, I just had to check the position of the camera to make sure that nothing had been misaligned during transport. After that, only the programmes had to be created, which the customer then checked on site.

In China, you recently successfully completed your second remote commissioning job for 4 REDWAVE sorters. How did it go?

In China, commissioning was a bit more complicated. The four sorters had not been prepared and accepted by me. This made checking the machines on site a little more time-consuming. We first had to make sure that all the settings were right, but together with our Chinese colleague Kaiting Han everything worked out very well. In addition, the requirements in China were somewhat higher. Lacquered glass, many different colours such as Light Green, Green, Dark Green, had to be treated differently in different programmes. Here, a lot of adjustments had to be made in the settings regarding colour assignments.

What would be the prerequisites for being able to carry out remote commissioning operations in the future?

The prerequisite would be that the machines are already perfectly adjusted at our company. In addition, the customer on site would have to have knowledge about sorting and already own a sorting machine, for example, and know what is important all around. For example, screening, material distribution to the conveyor chute, material transfer from the conveyor chute to the machine and so on. If both were the case, remote commissioning could work well.

What is your feedback on remote commissioning?

At the beginning I was suspicious whether it could work like that, but after a short time the cooperation with the colleagues on site worked well. We made a good team! I am glad that the online commissioning jobs in India and China worked so well and the machines are running successfully. This shows that we build very good machines!

ERSTE REMOTE INBETRIEBNAHMEN

FIRST REMOTE COMMISSIONING OPERATIONS



VOR ORT AUS INDIEN

Kartik Morar, Vertriebs- und Servicemitarbeiter berichtet aus Indien: Gopal Glass Works Ltd im Westen Indiens ist der größte Hersteller von Profilglas des Landes. Er bereitet rund 400 Tonnen Profil und Flachglas pro Tag in Indien auf. Bereits im Jahr 2016 hat Mayor Shah, Vorsitzender von Gopal Glass, seine erste REDWAVE Glassortiermaschine für 15 Tonnen Glasscherben pro Stunde bestellt.

Mit dem Erwerb einer weiteren Glasanlage mit einer Kapazität von 150 Tonnen pro Tag stieg der Bedarf von Gopal Glass an qualitativ hochwertigen Glasscherben. Um die zusätzliche Menge aufzubereiten, entschied sich Gopal Glass Anfang 2020 für den Kauf eines weiteren REDWAVE Sortiersystems. Herr Purvish, Direktor von Gopal Glass: „Wir haben uns wieder für REDWAVE entschieden, da wir mit unserer REDWAVE Anlage seit fünf Jahren problemlos arbeiten. Kleinere Wartungsthemen, die wir hatten, wurden umgehend vom REDWAVE-Team über Remote-Access und durch persönliche Betreuung von Herrn Morar in unserem Werk behoben. Bereits ein Monat nach Auftragsvergabe befanden sich Österreich und Indien sowie viele andere Länder coronabedingt im Lockdown. Dennoch schaffte es REDWAVE

pünktlich zu liefern. Ich war zuversichtlich in Bezug auf die pünktlichen Lieferungen, aber besorgt wegen der Installation, da REDWAVE diese selbst vor Ort durchführen hätte sollen. Dank der Teamarbeit mit Herrn Markus Glasser, Kevin Auner und Manuel Klein funktionierte jedoch alles zum vereinbarten Termin und zur vollsten Kundenzufriedenheit.“

Herr Purvish Direktor von Gopal Glass: „Die eigentliche Herausforderung bestand darin, die Maschine aus der Ferne in Betrieb zu nehmen. Die Zusammenarbeit von Gopal Glass und Herrn Kartik Morar vor Ort, kombiniert mit dem Online-Support durch Herrn Markus Glasser von REDWAVE, funktionierte sehr gut und das System arbeitet zur vollsten Zufriedenheit. Abschließend möchte ich mich bei Herrn Kartik und dem REDWAVE-Team für die kontinuierliche Unterstützung bedanken und zur erfolgreichen Inbetriebnahme gratulieren!“



Kartik Morar &
Mayor Purvish Shah Gopal Glass

ON THE GROUND IN INDIA

Kartik Morar, Sales and Service Representative reports from India: "Gopal Glass Works Ltd in Western India is the largest manufacturer of profiled glass in India. It processes around 400 tonnes of profiled/flat glass in India per day. Back in 2016, Mayor Shah, Chairman of Gopal Glass, ordered his first REDWAVE glass sorting machine for 15 tonnes of broken glass per hour."

With the acquisition of another glass plant with a capacity of 150 tonnes per day, Gopal Glass' demand for high quality broken glass increased. In order to process the additional volume, Gopal Glass decided at the beginning of 2020 to purchase another REDWAVE sorting system. Mr Purvish, Director of Gopal Glass: "We have chosen REDWAVE again because we have been working with our REDWAVE system for 5 years without any problems. Any minor maintenance issues we had were promptly resolved by the REDWAVE team via remote access and personal involvement by Mr Morar at our factory. Just one month after the contract was awarded, Austria and India, as well as many other countries, were shut down due to corona. Nevertheless, REDWAVE managed to deliver on time. I was confident about the on-time deliveries but was concerned about the installation as REDWAVE should have done it themselves on site. However, thanks to teamwork with Mr. Markus Glasser, Kevin Auner and Manuel Klein, everything worked on the agreed date and to the complete satisfaction of the customer."

Mr Purvish, Director of Gopal Glass: "The real challenge was to commission the machine remotely. The cooperation between Gopal Glass and Mr. Kartik Morar on site, combined with the online support by Mr. Glasser Markus from REDWAVE, worked very well and the system works to our complete satisfaction. Finally, I would like to thank Mr. Kartik and the REDWAVE team for their continuous support and congratulate them on successful commissioning!"

REDWAVE



VOR ORT AUS CHINA:

Han Kaiting, Servicetechniker in China, schildert die Zeit der Remote-Inbetriebnahme wie folgt: „Es hatte den Anschein, dass Corona diesem Projekt im Wege steht. Geplant war, dass ich ein Training in Österreich für CX-Kamera-Glassortiermaschinen erhalte, da ich bis dahin nur Erfahrung mit Nahinfrarot-Sortiermaschinen hatte. Die Schulung konnte aufgrund der Reiseeinschränkungen nicht durchgeführt werden und ich war bezüglich der Inbetriebnahme sehr besorgt. Um mich auf die Inbetriebnahme vorzubereiten, begannen wir mit Online-Video trainings. Da man jedoch auch mit Online-Trainings an Grenzen stößt, hat sich Markus Glasser für die Remote-Inbetriebnahme gemeinsam mit mir entschieden. Hierfür wurde WeChat installiert, welches auch in China sehr gut funktioniert. Die mechanische und elektrische Installationsphase selbst war sehr unproblematisch und tägliche Installationsergebnisse wurden dokumentiert und mit dem österreichischen Team abgesprochen.“

Die Phase der Inbetriebnahme war etwas herausfordernder. Nach den entsprechenden Kundensortieranforderungen wurden Sortierprogramme in Österreich erstellt, vor Ort in China getestet und gemeinsam analysiert. Programme wurden immer wieder angepasst. Nach rund einer Woche war die Inbetriebnahme zur vollständigen Kundenzufriedenheit abgeschlossen. Der gesamte Prozess war für mich eine Herausforderung. Ich hatte nicht erwartet, dass es so gut funktionieren würde, aber wir haben es geschafft. Das Maschinensortierergebnis ist gut und der Kunde ist zufrieden!

Die Zusammenarbeit mit Markus war eine großartige Erfahrung für mich. Er hat alles getan, um mir bei der Lösung von Site-Problemen zu helfen und mir entsprechende Kenntnisse und Fähigkeiten beizubringen. Mein Dank gilt Markus! Er ist ein sehr guter Partner und Mentor für mich!



ON THE GROUND IN CHINA:

Han Kaiting, service technician in China, describes the time of remote commissioning as follows: "It appeared that Corona was standing in the way of this project. The plan was for me to receive training in Austria for CX camera glass sorters, as until then I only had experience with near-infrared sorters. Due to travel restrictions I could not receive the training and was very concerned about the commissioning job. To prepare me for commissioning, we started with online video trainings. However, since online training also has its limitations, Markus Glasser decided to perform the commissioning job remotely together with me. Wechat was installed for this purpose, which also works very well in China. The mechanical and electrical installation phase itself was very unproblematic and daily installation results were documented and agreed with the Austrian team."

The commissioning phase was a little more challenging. According to customer sorting requirements, sorting programmes were created in Austria, tested on site in China and jointly analysed. Programmes were adapted again and again. In about a week, commissioning was completed to the complete satisfaction of the customer. The whole process was a challenge for me. I didn't expect it to work so well, but we did it, the machine's sorting results are good and the customer is happy!

Working with Markus was a great experience for me, he did everything he could to help me solve site problems and teach me relevant knowledge and skills. My thanks go to Markus! He is a very good partner and mentor for me!

ZWISCHEN STUDIUM, BERUF UND FREMDEN KULTUREN

Ein Mitarbeiter berichtet

In unserem Unternehmen leben wir das vier F-Führungsmodell: FORDERN – FÖRDERN – FEEDBACK – FREUEN, denn motivierte Mitarbeiter, sind der Grundstein für den langfristigen Unternehmenserfolg. Darüber hinaus ist es uns wichtig, dass sich Mitarbeiter in unserem Unternehmen einbringen und entwickeln können. Wir möchten nicht nur FORDERN, sondern sie auch FÖRDERN und ihnen Türen öffnen, um berufliche Ziele erreichen zu können.

Vor einigen Jahren ist unser Mitarbeiter Johannes Stindl an uns herangetreten und hat uns über seine Zukunftspläne informiert. Unser FEEDBACK heute: „Wir gratulieren dir Johannes zu deinem Master und FREUEN uns über deinen erfolgreichen Abschluss!“

Johannes Stindl berichtet, wie er seine Arbeit mit dem Studium kombinierte:

„Es war im Herbst 2014, ich war mit Kollegen auf Urlaub und lauschte abends ihren Erzählungen vom Studium, als ich mich dazu entschied, nochmals die Schulbank drücken zu wollen. Zu dieser Zeit war ich bereits einige Jahre als Konstrukteur bei REDWAVE tätig und der Weg von der finanziellen Unabhängigkeit zurück zum Studentendasein, verbunden mit all seinen Einschränkungen, erschien mir doch recht steinig. Darum begab ich mich auf die Suche nach einer Möglichkeit, Arbeit und Ausbildung bestmöglich zu verbinden. Während meiner Suche habe ich mich mit vielen interessanten Themengebieten auseinandergesetzt, aber zuletzt waren es die Erfahrungen von Freunden und Kollegen, die mich auf das Institut der Angewandten Produktionswissenschaften des FH Joanneums führten. Erfreulicherweise stand mein Arbeitsgeber voll hinter meiner Entscheidung und unterstützte mich



Am Messestand bei der Aluminium Recycling Show, 2017
At the exhibition stand at the Aluminium Recycling Show, 2017

dabei, diesen Weg zu gehen. So begann ich im Herbst 2015 mein Studium in Graz.

Nach den ersten beiden Semestern, in denen ich mich voll auf mein Studium konzentrieren konnte, erfolgte der Wiedereinstieg in das Berufsleben bei REDWAVE. Ab diesem Zeitpunkt wechselten sich für mich Arbeit und Studium in dreimonatigen, intensiven Blöcken ab. Zudem ergab sich die Möglichkeit, bei der noch jungen Niederlassung REDWAVE Solutions US im US-Bundesstaat Georgia meine interkulturellen und sprachlichen Kompetenzen weiterzuentwickeln. Das abwechslungsreiche Tätigkeitsfeld vor Ort ergänzte mein Studium perfekt. Aus diesem, anfangs nur für einen dreimonatigen Block geplanten Aufenthalt, entwickelte sich eine dauerhafte und spannende Tätigkeit in den Vereinigten Staaten. Neben der Abwicklung von Ersatzteilaufträgen und Servicetätigkeiten bei Kunden vor Ort, lagen meine Aufgaben vor allem in der Vertriebsunterstützung und dem Projektmanagement. Dadurch konnte ich nicht nur die Arbeitsweise in Amerika kennenlernen, sondern auch Menschen, Kultur und Sehenswürdigkeiten der gesamten Vereinigten Staaten erleben.

Nach dieser unglaublich intensiven, aber spannenden und bereichernden Zeit konnte ich im November des letzten Jahres meinen Abschluss mit einem Master im Bereich „Engineering and Production Management“ absolvieren. Seitdem bin ich wieder im Stammhaus in Eggersdorf bei Graz gemeinsam mit genau jenen Kollegen als Projektmanager tätig, welche mir vor einigen Jahren diesen Weg so schmackhaft gemacht haben. Und dafür möchte ich mich bedanken. Es war eine großartige Erfahrung!“



BETWEEN STUDIES, WORK AND FOREIGN CULTURES

A staff member reports

In our company we embody the 4 principles of leadership: Challenge, Support, Feedback and Happiness, because motivated employees are the cornerstone of long-term corporate success. Furthermore, it is important to us that employees can contribute and develop in our company. We don't just want to CHALLENGE them, we also want to SUPPORT them and open doors for them to be able to achieve professional goals.

A few years ago, our employee Johannes Stindl approached us and informed us about his plans for the future. Our FEEDBACK today: "Congratulations to you, Johannes, on your Master's degree and we are HAPPY to see you successfully graduate!"

Johannes Stindl reports on how he combined his work with his studies:

"It was autumn 2014, I was on holiday with colleagues and listening to their stories from their studies in the evening when I decided I wanted to go back to school. At that time, I had already been working as a designer at REDWAVE for a few years and the road back from financial independence to being a student, with all its limitations, seemed quite rocky to me. That's why I started looking for a way to combine work and education in the best possible way. During my search, I looked into many interesting topics, but ultimately it was the experiences of friends and colleagues that led me to the FH Joanneum, to the Institute of Applied Production Sciences. Fortunately, my employer was fully behind my decision and supported me in taking this path. So I started my studies in Graz in autumn 2015.

After the first two semesters, in which I was able to fully concentrate on my studies, I re-entered professional life at REDWAVE. From then on, I alternated work and study in intensive three-month blocks. In addition, I had the opportunity to further develop my intercultural and language skills at the then-new subsidiary called "REDWAVE Solutions US" in the US state of Georgia. In fact, the varied field of activity on site complemented my studies perfectly. This stay, initially planned for only a three-month block, developed into a permanent and exciting activity in the United States. In addition to processing spare parts orders and service activities at customer sites, my main tasks were sales support and project management. This not only allowed me to get to know the, at least for me, different way of working in America, but also to experience people, culture and sights from East to West.

After this incredibly intense but exciting and enriching time, I was able to graduate in November last year with a Master's degree in "Engineering and Production Management". Since then I have returned to the head office in Eggersdorf near Graz as a product manager, together with the very colleagues who made this path so appealing to me a few years ago. And I really want to thank you for that. It was a great experience!"



SME Annual Conference, Denver, 2019
SME Annual Conference, Denver, 2019

Ehemaliger
AAT-Mitarbeiter realisiert

GEMEINSAME PROJEKTE MIT AAT UND AAT-FREEZING



Der neue Partner von AAT und AAT-FREEZING in China wird von Johann Pichler, einem ehemaligen Mitarbeiter von AAT, vertreten. Er kennt die Technologie und den Prozess des BoxFreezers von AAT-FREEZING sowie die Fördertechnik der AAT GmbH sehr gut, was ihn und DAM China zu einem idealen Partner für den weiteren erfolgreichen Ausbau in diesem Land macht. Johann Pichler zog 2005 nach China, wo er zunächst in der Automobilindustrie tätig war. Seit Juni 2020 ist Johann Pichler Geschäftsführer und Miteigentümer der Dynamic Assembly Machines (Shanghai) Co., Ltd. kurz: DAM, deren Muttergesellschaft Dynamic Assembly Machines Anlagenbau GmbH den Hauptsitz in Gleisdorf in der Steiermark hat. Nach einem ersten virtuellen Treffen war definitiv klar, dass diese Zusammenarbeit für beide Seiten in eine erfolgreiche Zukunft blicken lässt. DAM war bereits auf der China Refrigeration Messe und hat dort AAT-FREEZING vertreten. Da DAM auch im Bereich von industriellen Automatisierungslösungen für verschiedene Industriezweige in China erfolgreich tätig ist, ergibt sich eine großartige Gelegenheit, sich auf gemeinsame Projekte mit AAT und AAT-FREEZING zu konzentrieren, um die weltweite Erfolgsgeschichte fortzusetzen und das Geschäft in China auszubauen. Die erste gemeinsame Zusammenarbeit ist die Inbetriebnahme der AAT Fördertechnik beim Automobilhersteller BMW in China.

„Einen Partner in China zu finden, der unsere Werte, Kultur und auch die Sprache teilt, hat einen enormen Mehrwert. Aber dass Herr Pichler, als ehemaliger Mitarbeiter von AAT, auch noch unsere Anlagen kennt und versteht, ist schon ein besonderer Glücksfall. AAT und AAT-FREEZING freuen sich sehr auf diese Zusammenarbeit.“

Martin Kink
Head of division of AAT-FREEZING

Martin Leeb
Head of Sales



Former AAT employee is realizing

JOINT PROJECTS WITH AAT AND AAT-FREEZING

AAT and AAT-FREEZING's new partner in China is represented by Johann Pichler, a former employee of AAT. He knows the technology and process of AAT-FREEZING's BoxFreezer very well, as well as the conveyor systems of AAT GmbH which makes him and DAM China an ideal partner for the further successful extension in this country. Johann Pichler moved to China in 2005, where he first worked in the automotive industry. Since June 2020 Johann Pichler has been the Managing Director and Co-Owner of Dynamic Assembly Machines (Shanghai) Co., Ltd. in short: DAM, whose holding company Dynamic Assembly Machines Anlagenbau GmbH has its headquarters in Gleisdorf, Styria. After a first virtual meeting, it was definitely clear that this cooperation would lead to a successful future for both parties. DAM has already been at the China Refrigeration exhibition covering it for AAT-FREEZING. As DAM is also working successfully in the field of industrial automation solutions for different industry sectors in China, it will be a great opportunity to focus on joint projects together with AAT and AAT-FREEZING to continue the worldwide success story and to expand the business in China. The first joint cooperation will be the commissioning of an AAT conveyor technology at the automobile manufacturers BMW in China.

„Finding a partner in China, who shares our values, culture and even our language, brings us additional value. But the fact that Mr. Pichler, as former employee of AAT, also knows and understands our systems, is really a stroke of luck. AAT and AAT-FREEZING are looking forward to this cooperation.“

Martin Kink
Head of division of AAT-FREEZING

Martin Leeb
Head of Sales

DER KUNDE IM ZENTRUM

Was es bei STATEC BINDER heißt, kundenspezifische Lösungen zu entwickeln.



Seit Beginn der Unternehmensgeschichte ist die Stärke von STATEC BINDER, kundenspezifische Lösungen zu entwickeln. Da die Kunden des Maschinenbauers in den verschiedensten Industrien tätig sind, sind auch die Anforderungen dieser sehr unterschiedlich. Aus diesem Grund gibt es bereits eine Vielzahl an Optionen beim Kauf einer Verpackungsmaschine oder Palettieranlage. Durch diese Optionen wird die Mehrheit an Kundenanforderungen sehr gut abgedeckt und jeder Kunde erhält eine Maschine, die auf seine Bedürfnisse sowie Produkte abgestimmt ist. Wenn die Anforderungen über die vorhandenen Optionen hinausgehen, ist das Team von STATEC BINDER bereit, auch diese zu erfüllen, sofern diese umsetzbar sind. Aufgrund solcher Anforderungen entstanden die Combi-Version sowie die Twin-Variante der Offensackverpackungsmaschinen und eine Weiterentwicklung der Big Bag Füllstation.

Im Laufe der Unternehmensgeschichte passierte es bereits einige Male, dass unser Team aufgrund von Kundenanforderun-

gen Neu- bzw. Weiterentwicklungen an Maschinen vornahm. So wurde zum Beispiel vor einigen Jahren die Offensackverpackungsmaschine CERTOPAC mit einem FFS-Modul ausgestattet, damit der Produzent die Flexibilität hat mit nur einer Maschine unterschiedliche Produkte sowohl in vorgefertigte Säcke als auch in Säcke vom PE-Schlauch zu verpacken. Die Ausgangslage bei diesem Projekt war folgende: Der Kunde, einer der führenden Hersteller von Salz und Salztabletten in Weißrussland, war für das Verpacken von Salztabletten in 25 kg Säcke auf der Suche nach einer Verpackungsmaschine, die sowohl Offensäcke verarbeiten als auch Säcke vom PE-Schlauch herstellen konnte. Zusätzlich wurde auch ein Palettierer benötigt. Grund für die Suche war der Schritt hin zur Automatisierung, verbunden mit dem Wunsch nach einer signifikanten Kapazitätssteigerung. Wichtig für den Kunden war zudem die kontinuierlich hohe Qualität der Verpackung. Aufgrund der geforderten Leistungen und des geringen verfügbaren

”

„Unser Ziel ist es, unseren Kunden die perfekte Lösung für das Verpacken und Palettieren ihrer Produkte anzubieten. Aus diesem Grund sind herausfordernde Projekte auch immer für unser Unternehmen eine Möglichkeit, zu wachsen und dem Kunden ganz besonders zu beweisen, dass er die richtige Wahl mit uns getroffen hat.“

Josef Lorger
Managing Director STATEC BINDER



Raumes, entschied STATEC BINDER den CERTOPAC für die Verpackung der Salztabletten mit einem FFS-Modul und den Robot-Palettierer PRINCIPAL-R einzusetzen.

Der CERTOPAC blieb in den vergangenen Jahren nicht die einzige Offensackverpackungsanlage, die mit einem FFS-Modul ausgestattet wurde. So wurden zum Beispiel der PRINCIPAC, die schnellste Offensackverpackungsmaschine im Produktportfolio, und der CIRCUPAC, das Verpackungskarussell für pulverige Produkte, für einen Tierfüttermittelproduzenten aus Deutschland ebenfalls mit einem FFS-Modul versehen. Die Ausgangslage bei dem Projekt mit dem Futtermittelproduzenten war folgende: Die bestehenden Verpackungslinien des Produzenten mussten ausgetauscht werden. Die Anforderungen an die Verpackungslinien waren, dass die beiden neuen Verpackungsmaschinen sowohl Offensäcke als auch Säcke vom Folienschlauch befüllen können sollten. Mit den Combi-Varianten der Offensackverpackungsmaschinen von STATEC BINDER konnte dies ermöglicht werden.

Vergangenes Jahr wurde der PRINCIPAC-Combi abermals weiterentwickelt. Für einen Kunden in Asien, der ebenfalls die hohe Flexibilität dieser Maschine benötigte, wurde in der Verpackungsmaschine eine Schweißeinheit für die PE-Säcke vom Schlauch installiert. So können nun unterschiedliche vorgefertigte PP-Säcke vernäht und die PE-Säcke verschweißt werden. Dank der hohen Flexibilität, die durch diese Entwicklung geboten wird, kann nun also alles innerhalb einer Verpackungsanlage verarbeitet werden.

Erst heuer im Frühjahr wurde die nächste Weiterentwicklung für einen Kunden in Österreich fertiggestellt und ausgeliefert. Bei dieser Entwicklung handelt es sich auch um eine Absackmaschine: die semi-automatische Big Bag Füllstation. Der Produzent benötigte eine Big Bag Füllstation, die sowohl die handelsüblichen FIBC mit 2000 kg befüllen kann, aber auch welche mit 250 kg, da diese von einigen seiner Kunden gewünscht wurden. Auf den ersten Blick scheint dies keine wirkliche Herausforderung zu sein. Allerdings sollten immer vier Big Bags mit 250 kg gleichzeitig befüllt werden, damit diese dann auf einer Palette für den Weitertransport bzw. das Lager gesammelt werden können. Aufgrund der geringen geforderten Leistung wurde eine Big Bag Füllstation mit Bruttoverwiegung für die Weiterentwicklung ausgewählt. Bei dieser Weiterentwicklung wurde ein Formatsatz mit einem großen Füllstutzen und ein weiterer mit vier kleineren Füllstutzen installiert. Je nachdem welche Big Bags gerade befüllt werden sollen, kann der Formatsatz ausgewählt werden, der dann automatisch in die richtige Position fährt. Wenn die vier kleinen Big Bags befüllt werden, befestigt der Bediener der Anlage jeden Big Bag einzeln und während einer am Füllstutzen angebracht wird, wird der andere befüllt. Das Ganze funktioniert wie bei einem Karussell mit Start-Stopp Funktion.

Durch die Bereitschaft solche Weiterentwicklungen vorzunehmen und speziell für einen Kunden zu fertigen, entsteht eine starke Partnerschaft und erfolgreiche Zusammenarbeit über viele Jahre. Zum einen weiß der Kunde, dass auf STATEC BINDER als Partner Verlass ist und zum anderen ist es für unser Team eine große Auszeichnung, das Vertrauen der Kunden zu erhalten und dadurch zeigen zu können, warum wir einer der führenden Spezialisten für Verpackungs- und Palettierertechnik sind.

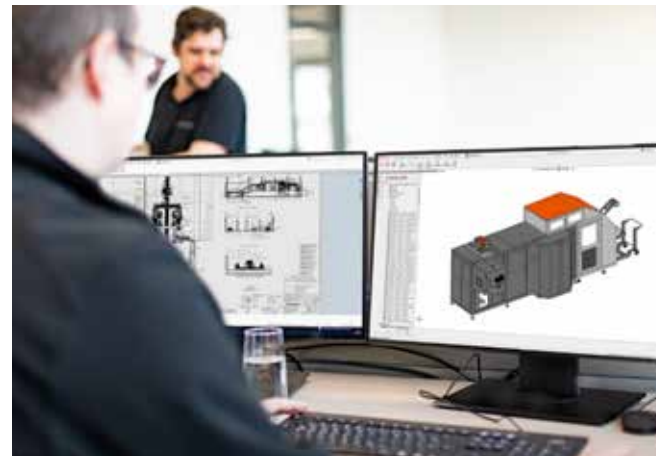
PUTTING THE CUSTOMER FIRST

What it means at STATEC BINDER to develop customised solutions.

Since the beginning of the company's history, STATEC BINDER's strength has been to develop customised solutions. Since the machine builder's customers are active in a wide variety of industries, their requirements are also very different. For this reason, there is already a wide range of options available for every packaging machine and palletiser. These options cover the majority of customer requirements very well and each customer has a machine that is tailored to their needs and products. If the requirements go beyond the options, the STATEC BINDER team is prepared to fulfil these as well, provided they are feasible. Due to such requirements, the Combi version of the open-mouth bagging machines was developed, as well as the Twin variant of these and a further development of the Big Bag filling station.

In the course of the company's history, it has already happened several times that our team has carried out new or further developments on machines due to customer requirements. For example, a few years ago the CERTOPAC open-mouth bagging machine was equipped with an FFS module so that the producer had the flexibility to pack different products in both pre-made bags and bags from PE tubing with just one machine. The initial situation for this project was as follows: The customer, one of the leading manufacturers of salt & salt tablets in Belarus, was looking for a packaging machine that could process open-mouth bags as well as produce bags from PE tubing for packaging the salt tablets in 25 kg bags. In addition, a palletiser was also needed. The reason for the search was the firm's step towards automation combined with a significant increase in capacity. The continuous high quality of the packaging was also important for the customer. Due to the required performance and the limited space available, STATEC BINDER decided to use CERTOPAC for packaging the salt tablets with an FFS module and the PRINCIPAL-R robotic palletiser.

In recent years, CERTOPAC has not been the only open-mouth bagging machine to be equipped with an FFS module. For example, PRINCIPAC, the fastest open-mouth bagging machine in the product portfolio, and CIRCUPAC, the packaging carousel for powdery products, for an animal feed producer from Germany, were also equipped with an FFS module. The initial situation for the project with the feed producer was as follows: The producer's existing packaging lines had to be replaced. The requirements towards the packaging lines were such that instead of only producing bags from the film tube, it should also be possible for the two new packaging machines to fill both open-mouth bags and bags from the film tube. This was made possible with the Combi variants of the STATEC BINDER open-mouth bagging machines.



Last year, the PRINCIPAC-Combi was further developed. For a customer in Asia who also needed the high flexibility of this machine, a sealing unit for the PE bags from the hose was installed in the packaging machine. Different prefabricated PP bags can now be sewn together and the PE bags welded. All this with one packaging line, thanks to the high flexibility offered by this development.

Just this spring, the next machine evolution was completed and delivered to a customer in Austria. This development also involves a bagging machine, namely the semi-automatic Big Bag filling station. The producer needed a big bag filling station that could fill both the standard 2000 kg FIBC, but also those with 250 kg, as this was requested by some of his customers. At first glance, this does not seem to be a real challenge. However, four big bags of 250 kg were always to be filled at the same time so that they were then collected on a pallet and ready for further transport or storage. Due to the low required output, a big bag filling station with gross weighing system was selected for further development. In this further development, a format set with one large filling spout and another with four smaller filling spouts were installed.

Depending on which big bags are to be filled, one can select the right format, which then automatically moves into the correct position. When the four small big bags are filled, the plant operator attaches each big bag individually and while one is attached to the filling spout, the other is filled. The whole thing works like a carousel with a start-stop function.

The willingness to develop its products and to manufacture them specifically for a customer creates a strong partnership and successful cooperation with the customer over many years. On the one hand, the customer knows that he can rely on STATEC BINDER as a partner, and on the other hand, it is a great honour for our team to receive the customer's trust and thereby show why we are one of the leading specialists for packaging and palletising technology.

”

"Our goal is to offer our customers the perfect solution for packaging and palletising their products. For this reason, challenging projects are also always an opportunity for our company to grow and to prove to the customer in particular that they have made the right choice with us."

Josef Lorger
Managing Director of STATEC BINDER

FLASCHENKAPSELN WERDEN KLIMAFIT

Umfassende Ökobilanzierung für
vinotwist Verschlüsse.



BT-Watzke setzte schon bisher aktiv Maßnahmen zur Optimierung der Produktionsabläufe und zur Minimierung von Belastungen jeder Art und ist seit 2006 gemäß Umweltmanagementnorm ISO 14001 zertifiziert.

Aufgrund der verstärkten Nachfrage nach ökologischen Kennzahlen durch Kunden, vor allem durch Bio-Weingüter, Hersteller von Abfüllanlagen und den Handel, ist das Unternehmen bestrebt, den CO₂-Fußabdruck seiner Produkte darzustellen. Die dafür notwendige Datengrundlage wurde mit Hilfe einer für das Bezugsjahr 2019 erstellten, ersten Klimabilanzierung geschaffen. Das Projekt bezieht sich auf den Standort Pinggau allgemein und die Produktgruppe vinotwist im Speziellen. Vinotwist-Verschlüsse bestehen im Wesentlichen aus Aluminium. Innenliegend werden noch spezielle Dichtscheiben verarbeitet und außen kommen zahlreiche Dekorationsmöglichkeiten hinzu, wie Sieb- oder Offsetdruck, Spritzlackierung, Heißfolierungen, erhabene Prägungen etc. Die erstellte Klimabilanz umfasst alle direkten und indirekten Treibhausgasemissionen (THG) aus eingesetzten Roh-, Hilfs- und Zusatzstoffen, Verpackungsmaterialien, Transport, Produktion, Abfälle und der Mobilität der MitarbeiterInnen.

Das Ergebnis

Für die Produktgruppe vinotwist wurde das Ergebnis von 1.096.000 kg CO_{2e} pro Jahr berechnet. Sechs Prozent davon entfallen auf fixe Anlagen (Gebäude, Maschinen, IT und Büroausstattung), die restlichen 94 % sind variable Größen (Energieverbrauch, Mitarbeitermobilität) u.v.m.

Weiters wurde der CO₂-Fußabdruck pro 1.000 Stück Verschlüsse berechnet und am Beispiel einer Flasche Wein anteilig dargestellt. Fazit: Der Verschluss trägt 4,2 % zur Gesamt-THG-Emission bei.

Um die Bilanz sowohl für vinotwist als auch für den Standort insgesamt zu ver- bessern, wurden folgende Ansätze ausgearbeitet:

- + Die elektrische Energie wird von der Energie Steiermark bezogen, die Heizenergie von der Nahwärmanlage der Gemeinde Pinggau. Unterstützt wird die Energiegewinnung durch eine betriebsinterne Photovoltaikanlage mit 200k Wp. Die Effizienz der PV-Anlage und ein möglicher Ausbau werden geprüft.
- + Durch die Umstellung auf zertifiziertem Ökostrom UZ 46 ergäbe sich eine THG-Einsparung von rund 650 t/a CO_{2e}. Hierbei sind jedoch noch die Verfügbarkeit der benötigten Menge und andere Details zu klären.
- + 2022 wird ein Monitoring der Aluhersteller bzw. Herstellungsbedingungen hinsichtlich einer ökologischen Fertigung des Rohmaterials durchgeführt.
- + Der Emissionsfaktor MitarbeiterInnenmobilität soll durch Online-Konferenzen und Fahrgemeinschaften zur An- und Abfahrt reduziert werden.
- + Aus Produktionsreststoffen sollen in einem ECO Designansatz Kleinserien von z.B. Tischlampen gefertigt und so ein Beitrag zu mehr Kreislaufwirtschaft geleistet werden.



Comprehensive life
cycle assessment for
vinotwist closures.

In order to improve the balance for both vinotwist and the location as a whole, the following approaches were devised:

- + Power is obtained from Energie Steiermark, heating energy from the local heating system of the municipality of Pinggau. Energy generation is supported by an in-house solar power system with a capacity of 200 kWp. The efficiency of the solar power system and a possible expansion is being looked into.
- + Switching to certified UZ 46 green electricity would result in GHG savings of around 650 t/a CO_{2e}. However, the availability in quantity and other details still need to be clarified.
- + In 2022, the aluminium manufacturers and the production conditions of the raw material will be checked with regard to ecological production.
- + The emission factor of employee mobility is to be reduced through online conferences and carpooling to and from work.
- + Small series such as table lamps are to be produced from production residues in an ECO design approach, thus contributing to a more circular economy.

BOTTLE CAPSULES BECOME CLIMATE-FRIENDLY

BT-Watzke has already taken active measures to optimise production processes and minimise all kinds of pollution and has been certified according to the environmental management standard ISO 14001 since 2006.

Due to increased demand from customers for ecological key figures, especially from organic wineries, bottling plant manufacturers and the trade, the company strives to present the carbon footprint of its products. The necessary data basis for this was created with the help of an initial climate assessment prepared for the reference year of 2019. The project relates to the Pinggau location in general and the "vinotwist" product group in particular. Vinotwist closures are essentially made of aluminium. On the inside, special sealing discs are processed and on the outside there are numerous decoration options, such as screen or offset printing, spray painting, hot foiling, raised embossing, etc are added. The carbon footprint includes all direct greenhouse gas emissions (GHG) from the raw materials and additives used, packaging materials, transport, production, waste and employee mobility.

The result for the vinotwist product group was 1,096,000 kg CO_{2e} per year. 6% of these are fixed assets (buildings, machinery, IT/office equipment), the remaining 94% are variable (energy consumption, staff mobility) and many more.

Furthermore, the carbon footprint per 1,000 closures was calculated and shown proportionally using the example of a bottle of wine. In summary: The closure contributes 4.2% to GHG emissions.

NEUE POSTBASIS IN PINGGAU

BT-Watzke baut das neue Verteilerzentrum

Steigendes Paketaufkommen fordert neue und größere Logistikmöglichkeiten. Das derzeitige Postverteilerzentrum in Pinggau, welches von BT-Watzke an die Post vermietet wird, kann diese Aufgabe nicht mehr bewältigen. Gemeinsam mit den Verantwortlichen der Post wurde die neue Basis geplant und ist nun bereits voll in der Umsetzungsphase.

Die BT-Watzke baut somit für die Post das neue Verteilerzentrum in Pinggau. Auf dem rund 5.200 m² großen Grundstück wird ein Bürogebäude und eine Logistikhalle errichtet:

- 1.200 m² Fläche
- 40 Parkplätze
- 15 Elektrotankstellen
- Gesamtkosten von ca. 1,8 Millionen Euro

Die neue Postbasis sichert langfristig rund 25 Arbeitsplätze in der Region und der kurze Weg vom Produktionsstandort der Kapseln und Verschlüsse zur neuen Logistikhalle wird zukünftig den einen oder anderen Liefertermin positiv beeinflussen können.



”

Das neue Verteilerzentrum geht ab 1. August 2021 in Vollbetrieb – Bauverzögerungen sind keine Option, bestätigt auch Christian Stanzel, GF BT-Watzke GmbH, der den Neubau ganzheitlich verantwortet und koordiniert.

The new distribution centre will go into full operation on 1 August 2021 - construction delays are not an option, confirms Christian Stanzel, CEO of BT-Watzke GmbH, who is responsible for and coordinates the new building.



NEW MAIL SERVICE CENTRE IN PINGGAU

BT-Watzke builds the new distribution centre

Logistics options. The current mail service distribution centre in Pinggau, which is leased to the Austrian Mail by BT-Watzke, can no longer cope with this task. The new centre was planned together with those responsible at Austrian Mail and is now in the implementation phase so that the fixed completion date can be met.

BT-Watzke is building the new distribution centre in Pinggau for Austrian Mail. An office building and a logistics hall will be constructed on the approximately 5,200 m² plot:

- 1.200 m² area
- 40 parking spaces
- 15 charging stations
- Total costs of approx. 1.8 million Euros

The new mail service centre will secure around 25 jobs in the region in the long term and the short distance from the production site of the capsules and closures to the new logistics hub will be able to positively influence one or the other delivery date in the future.





MIT LICHTGESCHWINDIGKEIT ZUR PERFEKTEN SCHABLONE

Neue Belichtungsanlage für BT-Watzke Kapseln.

Man nennt sie STM-Micro und sie ist das neueste Mitglied in unserem Maschinenpark. Seit kurzem haben wir diese Direktbelichtungsanlage im Einsatz, mit der wir unsere Entwürfe digital weiterverarbeiten und zur Schablonenherstellung für Siebdruck verwenden können. Mit der STM-Micro von SignTronic, sind wir in der Lage mehrere kleine Siebrahmen auf einmal zu belichten. Siebdruck ist aus der kreativen Kapselgestaltung nicht mehr wegzudenken.

VORTEILE AUF EINEN BLICK:

Keine Vorlaufzeit

- + spontane Änderungen am digitalen Druckbild

Prozess zur Herstellung der Siebe wurde optimiert

- + Arbeitszeiteinsparung gegenüber dem alten Verfahren

Keine Zwischenschritte mehr nötig

- + Druckdatei erstellen - Datei in die Maschine einspielen - Siebrahmen wird direkt laserbelichtet

Konturenschärfe verbessert

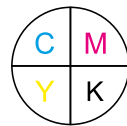
- + keine Treppenbildung

Mehrfachbelichtung in einem Produktionsschritt

- + drei Seitensiebe und drei Kopfsiebe können in einem Arbeitsschritt gefertigt werden

Digitale Datenverarbeitung

- + Druckdaten werden elektronisch erfasst, verarbeitet und gesichert



AT THE SPEED OF LIGHT TO THE PERFECT STENCIL

New exposure system for BT-Watzke capsules.

It is called STM-Micro and it is the newest member of our machine park. We have recently started using this direct exposure system, which allows us to process our designs digitally and use them to make stencils for screen printing. With SignTronic's STM-Micro, we are able to create several small screen frames at once. Screen printing has become an indispensable part of creative capsule design.



ADVANTAGES AT A GLANCE:

No lead time

- + spontaneous changes to the digital print image

Process for manufacturing the screens has been optimised

- + Labour time savings compared to the old process

No more intermediate steps

- + Create print file - Load file into the machine - Screen frame is directly laser exposed

Contour sharpness improved

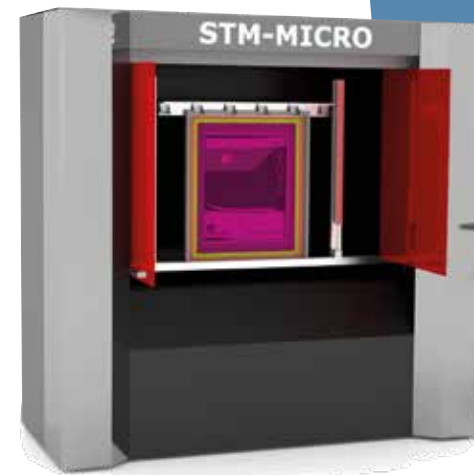
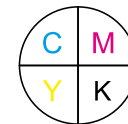
- + no staircase formation

Multiple exposure in one production step

- + 3 side screens and 3 head screens can be produced in one step

Digital data processing

- + Print data is electronically captured, processed and secured



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