



BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT-Group



BT-Anlagenbau
Weltmeister
spielen auf

*World champions
in the news*

REDWAVE
Aufbereitungsanlage
setzt neue
Maßstäbe

*Processing plant sets
new standards*

STATEC BINDER
Effektiver
Kommunikationsweg:
Messeauftritte

*Trade fair appearances:
an effective communication channel*

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Anlagenbau – Weltmeister spielen auf <i>BT-Anlagenbau – World champions in the news</i>	4-7
BT-Anlagenbau – 35 Jahre BT-Anlagenbau – ein Grund zum Feiern! <i>BT-Anlagenbau – BT-Anlagenbau turns 35 – a reason to celebrate!</i>	8-11
BT-Anlagenbau – Landespreis Energy Globe Styria Award 2022 <i>BT-Anlagenbau – Provincial Energy Globe STYRIA AWARD 2022</i>	12-13
REDWAVE – Aufbereitungsanlage setzt neue Maßstäbe <i>REDWAVE – Processing plant sets new standards</i>	14-17
REDWAVE – Starker Neustart der IFAT München <i>REDWAVE – Strong new start for IFAT Munich</i>	18-19
REDWAVE – Ersatzbrennstoffaufbereitungsanlage für Norske Skog <i>REDWAVE – Substitute fuel processing plant for Norske Skog</i>	20-23
AAT – Von Österreich in die Welt <i>AAT – From Austria to the world</i>	24-25
Statec Binder – Effektiver Kommunikationsweg; Messeauftritte <i>Statec Binder – Exhibition appearances: an effective communication channel</i>	26-29
BT-Watzke – Neue Produktionshalle im Vollbetrieb <i>BT-Watzke – New production hall in full operation</i>	30-31
BT-Watzke – Mehr Menge in kürzerer Zeit <i>BT-Watzke – More quantity in less time</i>	32-33
BT-Watzke – From Trash to Treasure <i>BT-Watzke – From Trash to Treasure</i>	34-35
BT-Watzke – Schon gewusst? <i>BT-Watzke – Did you know?</i>	35

Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

auch diese Ausgabe hat wieder ein besonderes Jubiläumstitelbild. Im Mittelpunkt steht dieses Mal das BT-Center, welches der Sitz des BTMC sowie der BT-Group Holding GmbH ist und seit 15 Jahren besteht. Des Weiteren befinden sich im Gebäude des BT-Centers auch das Hotel und Restaurant Ambio.

In dieser Ausgabe erfahren Sie außerdem von der erfolgreichen Teilnahme am Robocup Junior, bei dem das Team der HTL Weiz mit Mr. inmoov BT-Anlagenbau den ersten Platz belegte. Zudem hat BT-Anlagenbau auch noch einen weiteren Preis entgegennehmen dürfen, nämlich den Engery Globe Styria Award, den sich das HSE-team mit innovativen und nachhaltigen Projekten sichern konnte.

REDWAVE konnte gleich zwei größere Projekte abwickeln, zum einen eine Aufbereitungsanlage zur Herstellung von Premium-Reflexglasperlen und zum anderen eine Ersatzbrennstoffanlage für einen Kunden in Bruck an der Mur. Für STATEC BINDER sind erfolgreiche Messeauftritte nach wie vor ein unverzichtbarer Kommunikationsweg. Bei BT-Watzke wurde die neue Produktionshalle in Vollbetrieb genommen sowie der Maschinenpark um eine hochmoderne Offsetdruckmaschine erweitert, die die Kapazitäten bei der Produktion von vinotwist-Drehverschlüssen steigert.

Viel Spaß beim Lesen dieser Ausgabe.

*Dear Readers and Colleagues,
this issue again features a special anniversary cover picture. This time, the focus is on the BT-Center, which is the headquarters of BTMC as well as BT-Group Holding GmbH and has been in existence for 15 years. Furthermore, the BT-Center building also contains the Hotel Ambio and restaurant.*

In this issue you will also read about a successful participation in the Robocup Junior, where the team from HTL Weiz took first place with Mr. inmoov powered by BT-Anlagenbau. BT-Anlagenbau also received another prize, the Engery Globe Styria Award, which the HSE-team won for its innovative and sustainable projects.

REDWAVE was even able to complete two major projects at once, firstly a processing plant for the production of premium reflective glass beads and secondly a substitute fuel plant for a customer in Bruck an der Mur. For STATEC BINDER, successful trade fair appearances continue to be an indispensable communication channel. At BT-Watzke, a new production hall was put into full operation and the machine fleet was expanded with a state-of-the-art offset machine, which increases the capacities for the production of vinotwist twist capsules.

We hope you enjoy reading this issue.



Wolfgang Binder
GF/Managing Director
BT-Group Holding GmbH

Markus Binder
GF/Managing Director
BT-Group Holding GmbH

WELTMEISTER SPIELEN AUF

Die HTL Weiz gewinnt den Weltmeistertitel mit dem humanoiden Roboter **inmoov BT-Anlagenbau** in Bangkok.

Als der Weltmeister im Schach 1997 gegen Deep Blue von IBM verlor, wurde Technologiesgeschichte geschrieben. 40 Jahre Forschung auf dem Gebiet der künstlichen Intelligenz zeigten erstmals medienwirksam Früchte. Zwei Monate später landete Sojourner, ein selbstständiger Roboter, auf dem Mars und führte erfolgreich die erste Mars-Pathfinder-Mission der NASA durch. Diese zwei einschneidenden Ereignisse führten zur Gründung des RoboCup.

Enthusiasmus, Neugier und viel harte Arbeit zeigen auch die jüngsten WissenschaftlerInnen und TechnikerInnen im RobocupJunior, dem weltweit größten Wettbewerb im

Bereich Robotertechnologie für Jugendliche. Die HTL Weiz errang bei diesem international ausgetragenen Wettbewerb bereits fünf Weltmeistertitel. Diesen Juli konnte das Team der HTL Weiz, bestehend aus Andrea Windisch, Thomas Baumkirchner, Markus Rauber und Manuel Schaumberger, das sechste Mal den Weltmeistertitel nach Österreich holen.

Mit dem humanoiden Roboter inmoov BT-Anlagenbau, der einem Kunstprojekt entsprang, aber durch die Jugendlichen tatsächlich Leben eingehaucht bekam, traten die jungen WissenschaftlerInnen virtuell in Bangkok an. Gestartet wurde im Bereich onStage (Technik-

wissen und Kreativität) mit dem Spiel Schere-Stein-Papier. Die Jury wählte live ihre drei Zeichen aus, die Andrea Windisch dann gegen den Roboter spielte. Der erkannte die Spielaufforderung (Audioerkennung und Sprachausgabe), spielte (Bau und Programmierung) und erkannte gleichzeitig, ob er verloren oder gewonnen hatte (Bilderkennung). Mit zwei Unentschieden und einer Niederlage war es zwar kein guter Spieltag für inmoov BT-Anlagenbau, aber ein hervorragender für das Team der HTL Weiz, das hiermit den Weltmeistertitel 2022 errang!

Das engagierte Team und der 180 cm große Roboter, der zu 100 % aus dem 3D-Drucker stammt, machen somit die HTL Weiz weltweit zur erfolgreichsten Schule auf diesem Gebiet.

Das innovative Denken dieser Jugendlichen unterstützt BT-Anlagenbau als Sponsor des Teams aus vollster Überzeugung, denn es sind genau solche WissenschaftlerInnen, die mit ihrer Tatkraft Geschichte schreiben.

Link zu den Videos:
www.bt-anlagenbau.at/news

Das Siegerteam:
Andrea Windisch, Manuel Schaumberger, inmoov BT-Anlagenbau (auch Joe genannt), Thomas Baumkirchner, Markus Rauber
The winning team:
Andrea Windisch, Manuel Schaumberger, inmoov BT-Anlagenbau (aka Joe), Thomas Baumkirchner, Markus Rauber

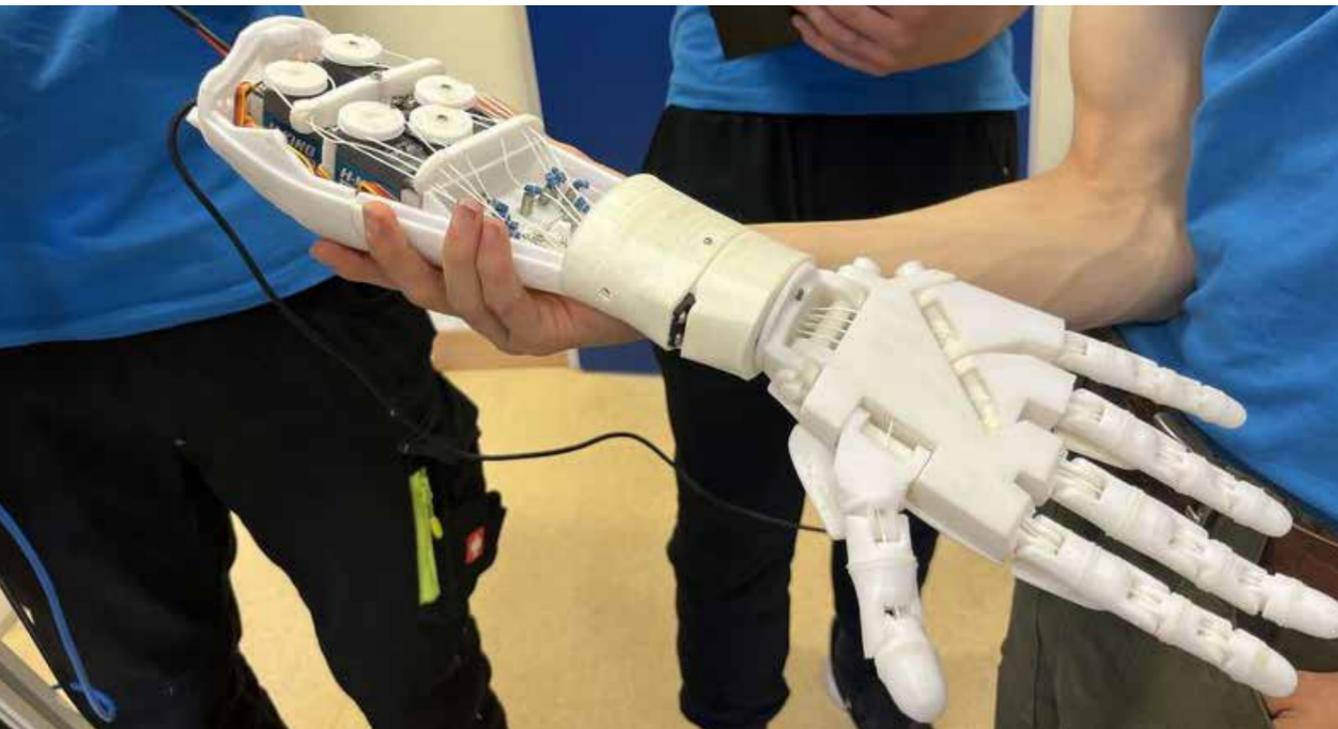
DAS TEAM

Andrea Windisch
Programmierung der Bild- und Spracherkennung
Image and Speech Recognition Programming

Manuel Schaumberger
Elektrik und Hardware-Programmierung
Electrics and Hardware Programming

Thomas Baumkirchner
Programmierung der Motoren
Motor Programming

Markus Rauber
Mechanisches Design, 3D-Druck
Mechanical Design, 3D Printing



WORLD CHAMPIONS IN THE NEWS

Bangkok: HTL Weiz wins world championship title with the **inmoov BT-Anlagenbau** humanoid robot.

When the world chess champion lost to IBM Deep Blue in 1997, technology history was made. 40 years of research in the field of artificial intelligence bore fruit in the media for the first time. Two months later, Sojourner, a self-contained robot, landed on Mars and successfully carried out NASA's first Mars Pathfinder mission. These two incisive events led to the founding of RoboCup.

RobocupJunior, the world's largest competition in robot technology for adolescents, gives the world's youngest scientists and technicians the chance to show their enthusiasm, curiosity and hard work. HTL Weiz has already won five world championship titles in this international competition. This July, the HTL Weiz team, consisting of Andrea Windisch, Thomas Baumkirchner, Markus Rauber and Manuel Schaumberger, brought the world championship title to Austria for the sixth time.

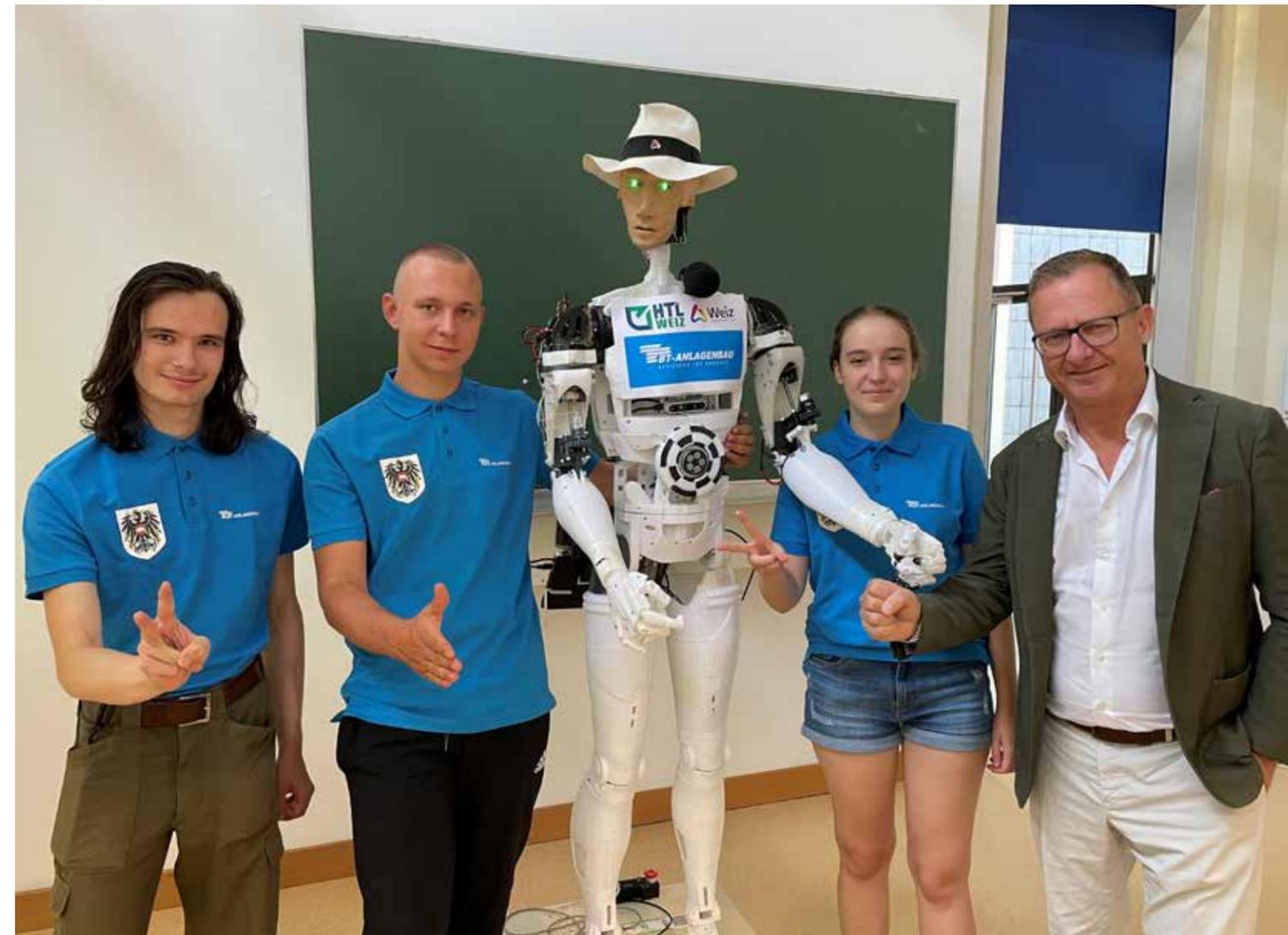
With their inmoov BT-Anlagenbau humanoid robot, which had resulted from an art project but was actually given life by the young people, the young scientists competed virtually in Bangkok. The competition started in the onStage

area (technical knowledge and creativity) with the game Rock, paper, scissors. The jury chose their three characters live, which Andrea Windisch then played against the robot. The latter recognised the game prompt (audio recognition and voice output), played (building and programming), and simultaneously recognised whether it lost or won (image recognition). With two draws and one defeat, it was not a good match day for inmoov BT-Anlagenbau, but it meant a gold medal for the HTL Weiz team as World Champions 2022!

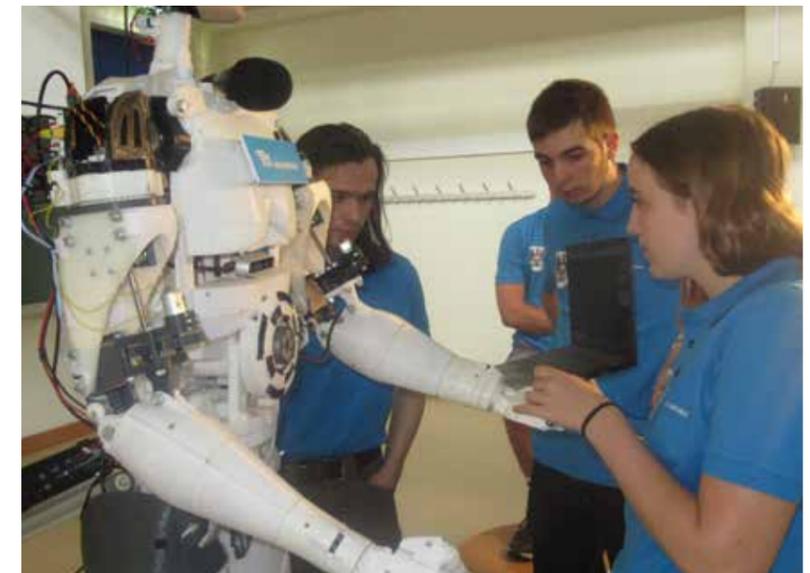
The dedicated team and the 180 cm tall robot, which was entirely made with a 3D printer, thus make HTL Weiz the world's most successful school in this field.

As a sponsor of the team, BT-Anlagenbau supports the innovative thinking of these young people with the utmost conviction because it is precisely those scientists who make history with their energy.

Link to the videos:
www.bt-anlagenbau.at/news



Ing. Gerald Kreiner, Geschäftsführer der BT-Anlagenbau, verabschiedete das Robotik-Team samt Roboter inmoov BT-Anlagenbau zur WM
Gerald Kreiner, Managing Director of BT-Anlagenbau, saw off the robotics team including the inmoov BT-Anlagenbau robot to the World Cup



Die Teilnahme an der WM in Bangkok erfolgte dieses Jahr virtuell. In Weiz wurde dafür ein Studio für die Onlineübertragungen der Interviews und Darbietungen aufgebaut.
Participation in the World Cup in Bangkok this year was virtual. A studio was set up in Weiz for the online transmissions of the interviews and performances.



35 JAHRE BT-ANLAGENBAU EIN GRUND ZUM FEIERN!

Jubiläumsfest in Ludersdorf

Anlässlich des heurigen 35-jährigen Firmenjubiläums und vor allem als großes Dankeschön für den vorbildlichen Arbeitseinsatz des gesamten BT-Anlagenbau-Teams in den letzten Coronamonaten sowie zum Abschluss diverser, interner Umbauaktivitäten lud die Geschäftsführung am Freitag, den 1. Juli 2022 die gesamte Belegschaft samt Familien und Freunde zu einem gemeinsamen Jubiläumsfest nach Ludersdorf ein. Auch angrenzende Nachbarn folgten gerne der persönlichen Einladung und feierten gemeinsam mit der Geschäftsführung und den MitarbeiterInnen den großen Tag.

Neben der kulinarischen Verpflegung mit Spanferkel, verschiedenen Grillspezialitäten und vegetarischen Schmankeleis wurde an dem perfekten, heißen Sommertag auch ausreichend für Getränke gesorgt. Und auch die eigens kreierten Punschkräpfen in Cyanblau waren Augenschmaus und Gaumenfreude zugleich.

Als ein weiteres Highlight der Feier ließ die gesamte Belegschaft blaue, biologisch abbaubare Luftballons in die Luft steigen. Dies wurde von Klängen der Live-Band DANCE FEVER-GREENS begleitet, die zu späterer Stunde bei vielen sogar das Tanzbein schwingen ließ und für beste Stimmung sorgte. Eine spaßige Hüpfburg für die jungen Gäste sowie eine Fotobox, die für viele unvergessliche Schnappschüsse sorgte, rundeten das Programm ab.

Alle nutzten die Gelegenheit, einander außerhalb des Firmenalltags besser kennenzulernen, über gemeinsame Erlebnisse und Erfahrungen aus den vergangenen Jahrzehnten zu lachen und vor allem als Team eine schöne Zeit zu erleben. Die gute Laune unter allen TeilnehmerInnen bewies, dass das Jubiläumsfest ein voller Erfolg war.

In diesem Sinne bedankt sich die Geschäftsführung bei allen MitarbeiterInnen für die langjährige Treue sowie das entgegengebrachte Vertrauen und freut sich auf viele weitere, gemeinsame Herausforderungen und Erfolge!





BT-ANLAGENBAU TURNS 35 A REASON TO CELEBRATE!

Anniversary celebrations in Ludersdorf

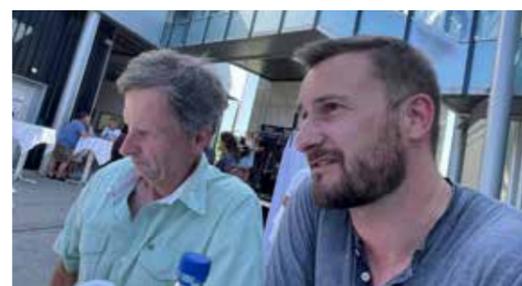
On the occasion of this year's 35th company anniversary and above all as a big thank you for the exemplary work commitment of the entire BT-Anlagenbau team in the last few months of Corona as well as for the completion of various internal conversion activities, the management cordially invited all employees, their families and friends to a joint anniversary celebration in Ludersdorf on Friday, 1 July 2022. Neighbours also gladly accepted the personal invitation and celebrated the big day together with the management and staff.

In addition to the catering with suckling pig, various grilled specialties and vegetarian delicacies, plenty of drinks were served on this perfect, hot summer day. And the specially created punch doughnuts in cyan blue were a feast for the eyes and the palate at the same time.

As another highlight of the celebration, the entire staff released blue, biodegradable balloons into the air, accompanied by the sounds of the live band DANCE FEVERGREENS, which even got many people dancing at a later hour and ensured an amazing atmosphere. A fun bouncy castle for the young guests and a photo box, which provided many unforgettable snapshots, rounded off the programme.

Everyone took the opportunity to get to know each other better outside of the company's daily routine, to laugh about shared experiences from the past decades and, above all, to have a good time as a team. Judging by the good humour among all the participants, the outing fully served its purpose.

In this spirit, the management would like to thank all employees for their many years of loyalty and trust and looks forward to many more challenges and successes together!





Ausgezeichnet in der Rubrik „Anwendung“ (v.l.n.r.): René Tanner (Bereichsleiter HSE-team), Lukas Stoisser (Projekttechniker Siemens), Ing. Helfried Kelz (Projektleiter Siemens), Ing. Herbert Ritter, MBA (Bauherr), DI Bernhard Scherr (Architekt), LR Ursula Lackner, DI BM Stefan Lipp (Prokurist Porr)
 Awarded in the „Application“ class (from left to right): René Tanner (Head of Division HSE-team), Lukas Stoisser (Project Engineer Siemens), Helfried Kelz (Project Manager Siemens), Herbert Ritter (Client), Bernhard Scherr (Architect), Ursula Lackner (Territorial Council), Stefan Lipp (Authorised Signatory Porr)

LANDESPREIS ENERGY GLOBE STYRIA AWARD 2022

Auszeichnung für „Das Ritter – Innovation trifft Vision“. Das HSE-team war dabei!

Das Ritter – eine neue Wohnhausanlage in Feldkirchen bei Graz – kombiniert innovative Technologie und Nachhaltigkeit mit höchstem Wohnkomfort und wurde dafür mit dem Landespreis Energy Globe STYRIA AWARD 2022 in der Rubrik „Anwendung“, Kategorie „Earth“, ausgezeichnet. Maßgeblich beteiligt an der erfolgreichen Realisierung dieses Projektes war das HSE-team, der GWH-Bereich der BT-Anlagenbau. So wurde vom HSE-team die gesamte Heizungs- und Sanitärinstallation, die Kühlung der Wohnungen sowie die kontrollierte Wohnraumbelüftung ausgeführt.

Die 2021 errichtete Wohnanlage wurde als Passivhaus umgesetzt. Eine Grundwasserwärmepumpe für die Heizung und Kühlung der Wohneinheiten und eine Photovoltaikanlage stellen die Basis der emissionsfreien Energieversorgung dar. Zusätzlich wurde auf die Technologie der Betonkernaktivierung in Kombination mit einer smarten Lüftungsanlage gesetzt. Digitale Messstationen zur Messung der Temperatur, Luftfeuchtigkeit und des Kohlendioxidgehalts der Luft ermöglichen eine optimale Interaktion dieser Anlagen,

sodass Abluft, Abwärme und Überschussenergie vollständig genutzt werden können und damit ein Energiekreislauf entsteht. In einem langfristigen, wissenschaftlichen Projekt mit der Technischen Universität Graz wird das Zusammenspiel dieser Techniken laufend optimiert und daraus Erkenntnisse für nachfolgende Projekte gewonnen. Die nachhaltige und intelligente Bauweise bietet höchste Lebensqualität für die Bewohnerinnen und Bewohner und schafft durch Visualisierung der Daten Bewusstsein durch aktive Information. Neben den technischen Aspekten ist die Wohnanlage auch sozial leistbar und optimal an den öffentlichen Verkehr angebunden. Die Umsetzung von großzügigen Begrünungs- und Lärmschutzmaßnahmen tragen zudem zum Wohlbefinden und zur Gesundheit der Bewohnerinnen und Bewohner bei.

Die Geschäftsführung gratuliert dem HSE-team zum erfolgreichen Projektabschluss!

www.hse-team.at



© Harry Schiffer

PROVINCIAL ENERGY GLOBE STYRIA AWARD 2022

Award for the „Das Ritter – Innovation trifft Vision“ project. And the HSE-team was there!

Ritter – a new residential complex in Feldkirchen near Graz – combines innovative technology and sustainability with the highest level of living comfort and was awarded the provincial Energy Globe STYRIA AWARD 2022 in the „Application“ class, category „Earth“. The HSE-team, BT-Anlagenbau's HVAC specialists, was instrumental in the successful realisation of this project. The HSE-team carried out the entire heating and sanitary installation, the cooling of the flats and the controlled ventilation of the living space.

The residential complex, built in 2021, was implemented as a net-zero building. A groundwater heat pump for heating and cooling the residential units and a solar power system form the basis of the emission-free energy supply. In addition, the technology of concrete core activation was used in combination with a smart ventilation system. Digital measuring stations for measuring the temperature, humidity and carbon dioxide content of the air enable these

systems to interact optimally so that exhaust air, waste heat and excess energy can be fully utilised, thus creating an energy cycle. In a long-term scientific project with the Graz University of Technology, the interaction of these techniques is continuously optimised and findings are obtained for subsequent projects. The sustainable and intelligent construction method offers the highest quality of life for the residents and creates awareness through active information by visualising the data. In addition to the technical aspects, the residential complex is also socially affordable and optimally connected to the public transport network. The implementation of generous greening and noise protection measures also contribute to the well-being and health of the residents.

The management congratulates the HSE-team on the successful completion of the project!

www.hse-team.at



AUFBEREITUNGSANLAGE SETZT NEUE MASSSTÄBE

Herstellung von Premium-Reflexglasperlen aus Flachglasbruchstücken

REDWAVE / BTW Plant Solutions lieferte eine neue Aufbereitungsanlage für SWARCO zur Herstellung von Premium-Reflexglasperlen. Diese hochwertigen Glasperlen werden aus Flachglasindustriabfällen erzeugt und primär für Straßen- und Flughafenmarkierungen zur Gewährung der Verkehrssicherheit eingesetzt. Bereits jetzt sind die Premium-Glasperlen optimal auf die Herausforderungen der Zukunft, wie etwa auf das Thema des autonomen Fahrens, abgestimmt.

Nach über 50 erfolgreichen Jahren am Standort in Amstetten (Österreich) hat die M. Swarovski GmbH aus Produktionskapazitätsgründen kürzlich eine neue Heimat bekommen – das SWARCO Global Glass Beads Technology Center in Neufurth. Am neuen Standort werden Flachglasindustriabfälle zu hochwertigen Reflexglasperlen verarbeitet. Die Produktionsprozesse am neuen Standort wurden hinsichtlich der Energiezufuhr nachhaltig konzipiert. Alle Rohstoffe werden so effizient wie möglich eingesetzt, um sie bestmöglich zu nutzen. Auch die Abwärme aus den Schmelzwannen fließt zurück in die Beheizung von Gebäuden. Sogar die Staubpartikel aus den Filteranlagen werden direkt im Werk recycelt.

Die in der Anlage produzierten Premium-Reflexglasperlen werden anschließend als hochwertiges Straßenmarkierungsmaterial sowie für industrielle Spezialanwendungen eingesetzt.

Aufbereitungsanlage – Anlagenprozess

REDWAVE / BTW Plant Solutions plante, lieferte und montierte die Anlage zur Rohstoffaufbereitung, in der Glasbruchstücke in mehreren Schritten zu Glasgranulat unterschiedlicher Körnung verarbeitet werden. Das Thema Verschleiß ist in jeder Glasaufbereitungsanlage sehr wichtig, um die Anlage langlebig, wartungsarm und effizient ausführen zu können. Das konnte REDWAVE / BTW Plant Solutions aufgrund der langjährigen Erfahrung im Bereich Glasrecycling intelligent umsetzen.

Im ersten Schritt werden Flachglasbruchstücke in den Bunker aufgegeben. Je nach Wetterbedingungen und Jahreszeit kann nasses Aufgabematerial bei Bedarf mit einem Trommelrockner getrocknet werden, um anschließend mittels Backenbrecher und Prallmühle zerkleinert zu werden. Danach wird das Granulat grob vorfraktioniert und auf Feinsiebe aufgegeben.



Ein Walzenbrecher sorgt in der Nachvermahlung für feinste Granulate. Als zusätzliche Prozessoptimierung, wurde eine Abscheidung von Leichtstoffen integriert, um eine hohe Produktqualität zu gewährleisten. Das Granulat wird anschließend gesiebt, um die gewünschte Korngrößenverteilung der Endprodukte im Vorfeld festzulegen.

Über einen Elevator werden die Glasgranulate den Hochöfen zugeführt. In energieeffizienten Schachttöfen wird das Granulat erhitzt und geschmolzen. Aufgrund der hohen Oberflächenspannung ziehen sich die flüssigen Glaspartikel zusammen und es entstehen die idealen Kugelformen. Pro Sekunde werden so mehrere Millionen unregelmäßig geformte Glaspartikel zu präzisen Mikrokugeln. Nach dieser thermischen Umformung werden die abgekühlten Perlen im Labor geprüft. Das gewünschte Endprodukt entsteht durch das Mischen der einzelnen Korngrößen. Die richtige Größenverteilung der Perlen ist maßgebend für die ideale Wirkung in den unterschiedlichen Anwendungsbereichen.

SWARCO Road Marking Systems zählt zu den weltweit führenden Herstellern von Reflexglasperlen.



„Es war unser Ziel, bereits in der Planungsphase optimale Lösungen zu erarbeiten, um die Anlage so langlebig, effizient und vor allem auch so wartungsarm wie möglich umzusetzen. Aus diesem Grund haben wir uns für den österreichischen Anlagenbauer REDWAVE / BTW Plant Solutions entschieden, der langjährige Erfahrung im Bereich Anlagenbau aufweist und uns sehr gut in der Realisierung unserer Ziele unterstützte.“

Peter Steiner
Projektverantwortlicher bei SWARCO



PROCESSING PLANT SETS NEW STANDARDS

Production of premium reflective glass beads from flat glass fragments

REDWAVE / BTW Plant Solutions supplied a new processing plant to SWARCO to produce premium reflective glass beads. These high-quality glass beads are produced from industrial flat glass waste and are primarily used for road and airport markings to ensure traffic safety. The premium glass beads are already optimally adapted to the challenges of the future, such as the topic of autonomous driving.

After more than 50 successful years at its Amstetten (Austria) site, M. Swarovski GmbH has recently moved to a new home for production capacity reasons – the SWARCO Global Glass Beads Technology Center in Neufurth. At the new site, industrial flat glass waste is processed into high-quality reflective glass beads. The production processes at the new site were designed to be sustainable in terms of energy supply. All raw materials are used as efficiently as possible to make the best possible use of them. The waste heat from the melting tanks also flows back into the heating of buildings. Even the dust particles from the filter systems are recycled directly in the factory.



VIDEO



The premium reflective glass beads produced in the plant are subsequently used as high-quality road marking material as well as for special industrial applications.

Processing plant: plant process

REDWAVE / BTW Plant Solutions designed, supplied and installed the plant for raw material processing, in which broken glass pieces are processed into glass granulate of different grain sizes in several steps. The subject of wear is very important in every glass processing plant in order to be able to run the plant for a long time, with minimal maintenance effort and efficiently. REDWAVE / BTW Plant Solutions was able to implement this intelligently due to its many years of experience in the field of glass recycling.

In the first step, flat glass fragments are fed into the bunker. Depending on weather conditions and the time of year, wet feed material can be dried in a drum dryer if required, and then crushed using a jaw crusher and impact mill. The granulate is then pre-fractionated on a coarse sieve and fed onto two fine sieves.

A roller crusher ensures granules in the secondary grinding stage. As an additional measure of process optimisation, a separation of light materials was integrated to ensure high product quality. The granulate is then sieved in order to determine the desired grain size distribution of the end products in advance.

The glass granulates are fed to the blast furnaces via an elevator. The granulate is heated and melted in energy-efficient shaft furnaces. Due to high surface tension, the liquid glass particles contract and the ideal spherical shapes are created. Every second, several million irregularly shaped glass particles are turned into precise micro-spheres. After this thermal shaping process, the cooled beads are tested in the laboratory. The desired end product is created by mixing the individual grain sizes. The correct size distribution of the beads is decisive for the ideal effect in the different areas of application.

SWARCO Road Marking Systems is one of the world's leading manufacturers of reflective glass beads.



„It was our goal to develop optimal solutions as early as the planning phase in order to make the system as durable, efficient and, above all, low-maintenance as possible. For this reason, we chose the Austrian plant manufacturer REDWAVE / BTW Plant Solutions, which has many years of experience in plant construction and supported us very well in realising our goals.“

Peter Steiner
Project Owner at SWARCO

STARKER NEUSTART DER IFAT MÜNCHEN



Insgesamt 2.984 Aussteller und rund 119.000 Besucher – 50 % hiervon aus dem Ausland – nahmen im Zeitraum 30. Mai bis 3. Juni 2022 an der Weltleitmesse teil und genossen es, sich endlich wieder persönlich austauschen zu können. Mit starkem Interesse und spürbarer Investitionsbereitschaft ging es in allen 18 Hallen und auf dem Freigelände um innovative Lösungen für den Klimaschutz.

Auch für REDWAVE war diese Messe eines der Eventhighlights des Jahres. Auf dieser wohl wichtigsten Weltleitmesse für Umwelttechnologien setzte REDWAVE den Schwerpunkt vor allem auf zwei Be-

„Die starke, internationale Messebeteiligung in dieser herausfordernden Zeit ist beeindruckend. Nirgendwo sonst kommen so viele Vertreter von Technologieanbietern, Anwenderindustrien, Kommunen, Wissenschaft und Politik zusammen, um Lösungen für den Umwelt- und Klimaschutz voranzutreiben.“

Dr. Johannes F. Kirchhoff
Vorsitzender des Fachbeirates der IFAT München

reiche: Digitalisierung und XRF Sortiertechnologie. Es bestand auf der IFAT erstmals die Möglichkeit, das inzwischen marktreife System REDWAVE mate live und online selbst zu erleben und in die Welt der Digitalisierung mit Livedaten aus der Recyclingindustrie einzutauchen. Weiters präsentierte REDWAVE die Highlights der neuen Maschinengeneration REDWAVE XRF für die Metallrecyclingindustrie sowie innovative, neue Entwicklungen im Bereich Glassortierung.

So war die IFAT eine erfolgreiche und interessante Messe, auf der neue Kontakte geschmiedet und bestehende gefestigt werden konnten.



STRONG NEW START FOR IFAT MUNICH

A total of 2,984 exhibitors and some 119,000 visitors, 50% of them from abroad, attended the world's leading trade fair from 30 May to 3 June 2022 and enjoyed finally being able to exchange ideas in person again. With strong interest and a noticeable willingness to invest, all 18 halls and the open-air site were devoted to innovative climate protection solutions.

This trade fair was also one of the event highlights of the year for REDWAVE. At this, probably the most important environmental trade fair in the world, REDWAVE focused on two areas in particular: Digitisation and XRF sorting technology. For the first time, visitors were given the opportunity to see the now market-ready REDWAVE mate system in person as well as online and immerse themselves in the world of digitalisation with live data from the recycling industry. Furthermore, REDWAVE presented the highlights of the new REDWAVE XRF machine generation for the metal recycling industry as well as innovative new developments in the field of glass sorting.

A successful and interesting fair at which new contacts could be made and existing ones strengthened.

„Given the challenging time, the strong international participation in this fair is impressive. Nowhere else do so many representatives of technology providers, user industries, municipalities, science and politics come together to advance solutions for environmental and climate protection.“

Johannes F. Kirchhoff
Chairman of the Advisory Board of IFAT Munich



ERSATZ- BRENNSTOFF- AUFBEREITUNGS- ANLAGE FÜR NORSKE SKOG

Die Papierfabrik Norske Skog in Bruck an der Mur eröffnete im April 2022 ein eigenes Kraftwerk.

Insgesamt 72 Millionen Euro investierte der Konzern in das Kraftwerk; mit dem zwei Drittel des Wärmebedarfs des Standortes und ein Drittel des Bedarfs an elektrischer Energie abgedeckt werden soll. Das steirische Unternehmen REDWAVE unterstütze Norske Skog in diesem Projekt bei der Planung, Lieferung und Inbetriebnahme der gesamten Ersatzbrennstoffaufbereitungsanlage inklusive elektrischer Mess-, Steuerungs- und Regelungstechnik.

”

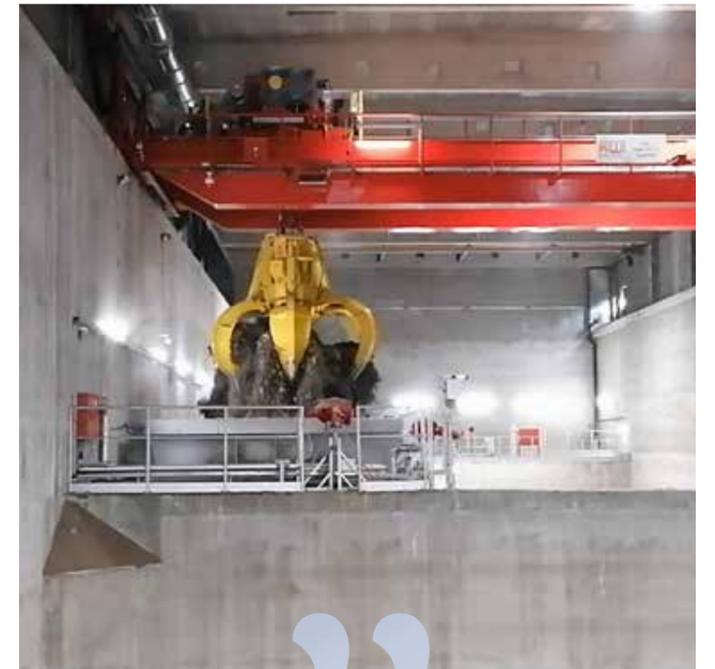
„Die Kraftwerkseröffnung markiert einen ganz wesentlichen Punkt der Weiterentwicklung des Standortes, denn damit stellen wir sicher, dass wir langfristig aus regionalen Ersatzbrennstoffen den Energiebedarf decken können. Gleichzeitig reduzieren wir die Abhängigkeit von ausländischem Gas.“

Gert Pfleger
Unternehmenssprecher Norske Skog

Sortierreste aus Wertstoffsartieranlagen werden im neuen Kraftwerk als Ersatzbrennstoff verfeuert. Das Material wird vor der Verbrennung aufbereitet und von REDWAVE Qi (Quality Eye) überprüft und ausgewertet. Anhand der Materialoberfläche wird die Materialzusammensetzung bestimmt, um Brennwerte, Heizwerte sowie die Materialfeuchte auszugeben. Diese Datenausgabe erfolgt online über die REDWAVE mate Software. Die Daten über die Materialzusammensetzung beinhaltet auch Details über die Chlorwerte des Ersatzbrennstoffes sowie Qualitätsaussagen über das gekaufte Inputmaterial. Eine Vergleichsmessung mit zum Beispiel Werten aus der Verbrennung bzw. der Chloranalyse im Labor wird ermöglicht.

75 Prozent niedrigerer Erdgasverbrauch

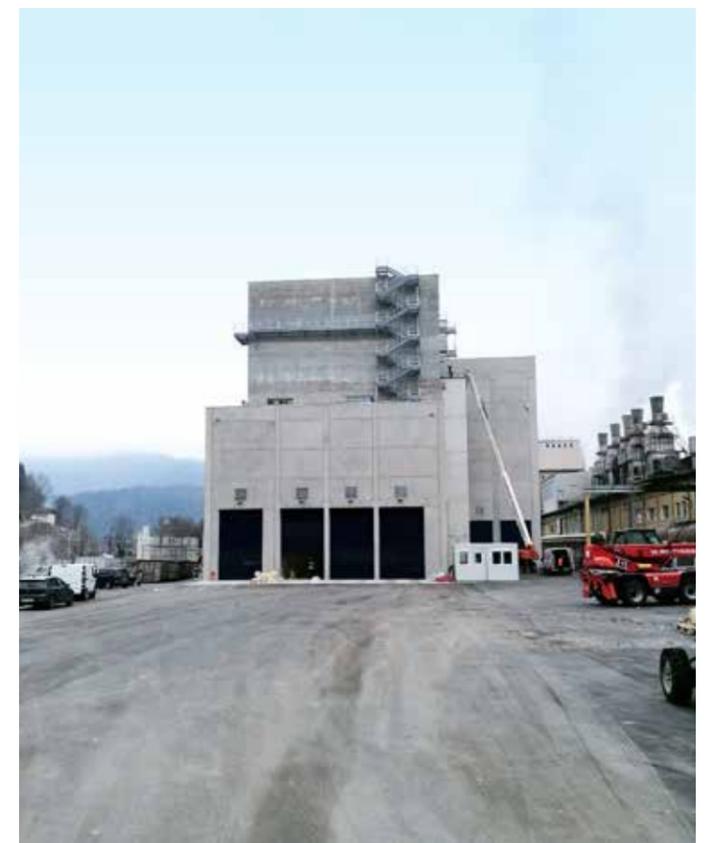
Das Kraftwerk sei gerade in diesen Zeiten von enormer Bedeutung, denn durch den Einsatz regionaler Ersatzbrennstoffe und Reststoffe werde der Verbrauch von Erdgas um bis zu 75 Prozent verringert, so Norske Skog Unternehmenssprecher Gert Pfleger.



”

„Die Zusammenarbeit mit REDWAVE war von der Planung, über die Montagephase bis hin zur Inbetriebnahme sehr professionell und flexibel. Norske Skog Bruck freut sich auf die weitere Zusammenarbeit mit REDWAVE, um das neue REDWAVE Qi im Bereich der Brennstoffanalyse gemeinsam weiterzuentwickeln.“

DI (FH) Bernhard Pichler
Project Manager Fuel Storage K9





SUBSTITUTE FUEL PROCESSING PLANT FOR NORSKE SKOG

The Norske Skog paper mill in Bruck an der Mur opened its own power plant in April 2022.

The group invested a total of 72 million Euros in the power plant, which will cover two-thirds of the site's heating requirements and one-third of its electrical energy needs. The Styrian company REDWAVE supported NORSKE SKOG in this project with the design, delivery and commissioning of the entire RDF processing plant, including electrical measurement, control and regulation technology.

Sorting residues from recyclables sorting plants are burnt as substitute fuel in the new power plant. The material is processed before combustion and checked and evaluated by REDWAVE Qi (Quality Eye). The material composition is determined on the basis of the material surface in order to provide calorific values, heating values and material moisture. This data is provided online via the REDWAVE mate software. Obtaining data on material composition also includes details on the chlorine levels of the RDF as well as quality statements of the purchased input material. A comparative measurement with, for example, values from incineration or chlorine analysis in the laboratory is made possible.



„The opening of the power plant marks a very important point in the further development of the site because it ensures that we will be able to cover our long-term energy demand from regional substitute fuels. At the same time, we are reducing our dependence on foreign gas.“

Gert Pflieger
Company Spokesman for Norske Skog



75 percent lower natural gas consumption

The power plant is of enormous importance, especially in these times, because the use of regional substitute fuels and residual materials reduces the consumption of natural gas by up to 75 per cent, says Norske-Skog company spokesman Gert Pflieger.



„Our cooperation with REDWAVE was characterised by professionalism and flexibility, from planning, through to installation and commissioning. Norske Skog Bruck is looking forward to further cooperation with REDWAVE to jointly further develop the new REDWAVE Qi in the field of fuel analysis.“

Bernhard Pichler
Fuel Storage K9 Project Manager





v.l.n.r.: Johannes Zusag (AAT), Markus Binder (AAT), Ipek Ergenekan (Einkaufsleiterin Senpilig), Aydin Basyurt (General Manager, CEO Senpilig), Martin Kink (AAT)
 from left to right: Johannes Zusag (AAT), Markus Binder (AAT), Ipek Ergenekan (Purchasing Manager Senpilig), Aydin Basyurt (General Manager, CEO Senpilig), Martin Kink (AAT)

VON ÖSTERREICH IN DIE WELT

Ein starker Partner und ein weiterer glücklicher BoxFreezer-Kunde in der Türkei

Gemeinsam mit unserem türkischen Partner Odin Makine konnte AAT-FREEZING einen weiteren BoxFreezer in die Türkei verkaufen.

Senpilig – mit Hauptsitz in Istanbul – hat sein Geschäft 1978 mit einer bescheidenen Hähnchenfarm begonnen und verfügt daher über mehr als 40 Jahre Erfahrung in diesem Geschäft. Senpilig gehört zu den führenden Unternehmen der Hähnchenindustrie in der Türkei und beschäftigt mehr als 3.700 MitarbeiterInnen, die 425.000 Tonnen Hähnchen-

fleisch jährlich verarbeiten. Die Werke von Senpilig verkaufen ihre Hühnerfleischprodukte über ihre eigenen Vertriebskanäle, die in der ganzen Türkei zu finden sind. Derzeit exportiert Senpilig in über 28 Länder weltweit und plant, sein Gebiet in naher Zukunft zu erweitern.

Der BoxFreezer von AAT-FREEZING wird dazu beitragen, dass die anspruchsvollen Standards der Geflügelprodukte, die Senpilig ab dem nächsten Jahr herstellen wird, noch weiter erhöht werden.

© elements.envato.com

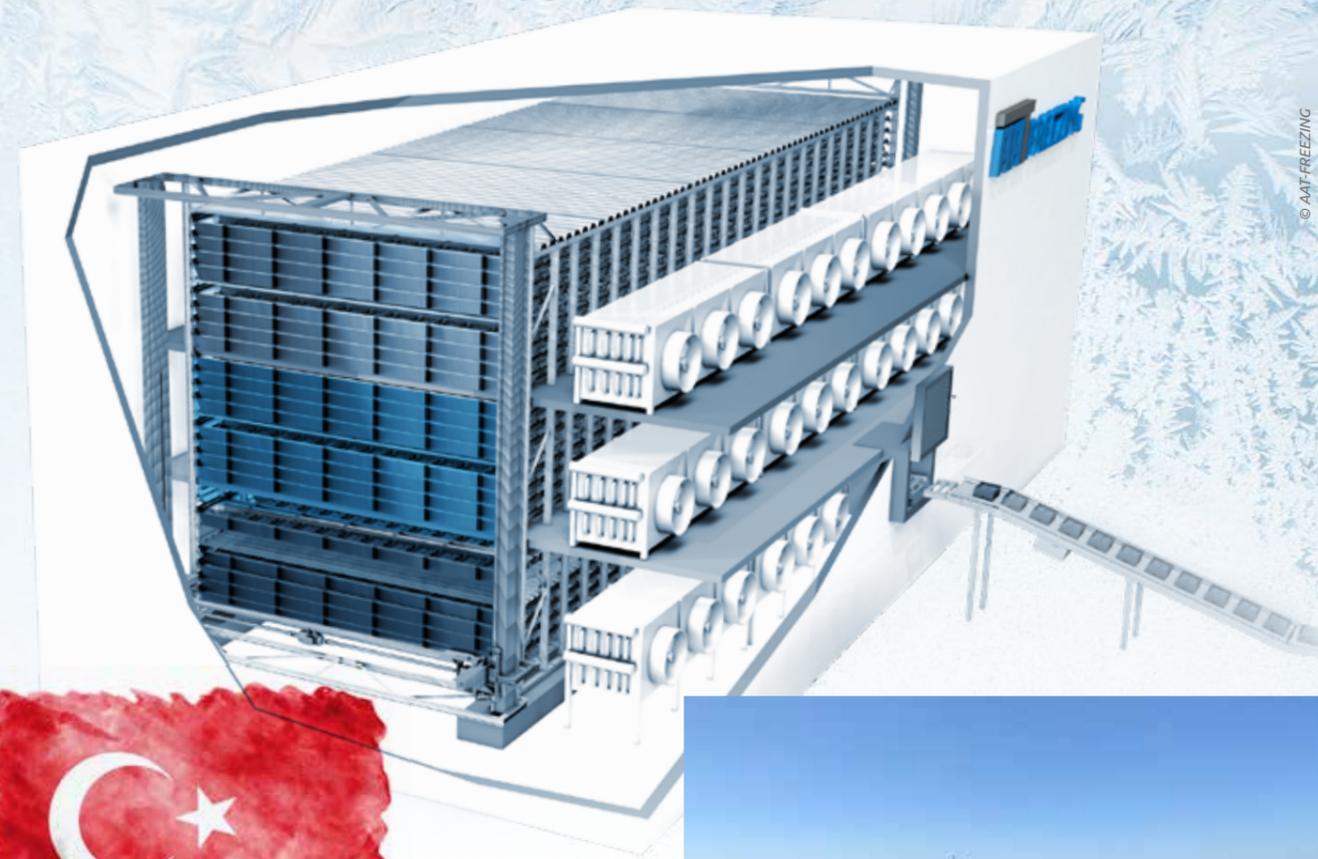


FROM AUSTRIA TO THE WORLD

A strong partner and another happy BoxFreezer client in Turkey

Together with our Turkish partner Odin Makine, AAT-FREEZING sold another BoxFreezer to Turkey. Senpilig – with its headquarters in Istanbul – has started its business with a modest broiler farm in 1978 and therefore, has over 40 years of experience in this business. They are among the leaders in the chicken industry in Turkey, employing more than 3.700 staff members helping to process 425.000 tons of chicken meat annually. The plants of Senpilig are selling their chicken meat products by their own distribution channels that can be found all over Turkey. Currently, Senpilig is exporting to over twenty-eight countries worldwide and planning to expand its territory in the near future.

The BoxFreezer by AAT-FREEZING will contribute a little bit more to the ambitious standards of the poultry products Senpilig will produce from next year onwards.



© AAT-FREEZING





EFFEKTIVER KOMMUNIKATIONSWEG: MESSEAUFTRITTE

Die Teilnahme an Fachmessen ist für viele B2B-Unternehmen sehr wichtig – so auch für Betriebe der Maschinenbau- bzw. Verpackungsbranche. Viele Unternehmen nutzen die Gelegenheit, mit potenziellen Kunden vor Ort ins Gespräch zu kommen, wie auch der global tätige Verpackungs- und Palettierspezialist STATEC BINDER.

Die Vorteile einer Messebeteiligung liegen für den Spezialisten klar auf der Hand: Durch die Teilnahme an internationalen Fachmessen innerhalb der spezifischen Branche kann die Kommunikation mit bestehenden und potenziellen Kunden deutlich gestärkt werden. Somit stellt die Messeausstellung einen effektiven Kommunikationsweg für das steirische Unternehmen dar, wodurch dieses auch zu neuen Interessenten gelangt.

„Durch die Ausstellung unserer Maschinen auf internationalen Messen kommen wir mit bedeutenden Personen auf Managerebene in Kontakt, zu denen man sonst nur schwer

Zugang hat“, berichtet Gerhard Steinmayr (Executive Manager Key Accounts & Area Sales Manager Asia - Pacific). Der Experte, welcher bereits zahlreiche Fachmessen besuchte, ist der Meinung, dass Messeauftritte in gewissen Märkten unumgänglich sind und dass durch diese auch die Kundenbindung gefördert wird. „Durch Messeauftritte kann die Beziehung zu bestehenden Kunden weiter ausgebaut werden, weshalb wir bereits einige Folgeaufträge aufgrund unserer Messestände verzeichnen konnten“, erläutert er weiter.

Es ist unumstritten, dass Messeauftritte die persönliche Beziehung zu Messebesuchern fördern, jedoch können Ausstellungen auf Messen auch einen strategischen Hintergrund für Unternehmen haben. Aufgrund des starken globalen Wettbewerbs in der Verpackungs- und Palettierertechnik ist es auch für STATEC BINDER ein wichtiger Aspekt geworden, Präsenz gegenüber den Mitbewerbern zu zeigen und die Markenbekanntheit weiter auszubauen.

Brand Awareness wird bei STATEC BINDER nicht nur durch Weiterempfehlung erreicht. Auch bei Messen sind Überlegungen zum Standaufbau und -design gefragt, weshalb STATEC BINDER heuer ein modernes und frisches Layout auf der ProPak Asia Messe in Bangkok, Thailand präsentierte.

ProPak Asia ist die gefragteste Messe im asiatischen Raum und lockte im Juni ca. 37.500 Interessenten aus rund 49 verschiedenen Ländern sowie 780 Firmen an. Auch wenn die Auswirkungen der Coronapandemie bei Messen noch klar zu spüren ist, konnte STATEC BINDER zahlreiche Besucher begeistern und zu Fragen rund um neue Projekte beraten.

Gerhard Steinmayr, Daniel Lau und der Geschäftsführer Josef Lorger waren gemeinsam mit dem Team des Vertriebspartners SB (Thailand) Co. Ltd vor Ort und konnten das Vertriebsnetzwerk erfolgreich erweitern. Zudem wurde dieses Jahr der Top-Seller von STATEC BINDER präsentiert: die Hochleistungsverpackungsmaschine PRINCIPAC, welche bis zu 2.000

Säcke pro Stunde absacken kann. Diese vollautomatische Offensackverpackungsmaschine eignet sich speziell für Polster- oder Seitenfaltensäcke mit einem Füllgewicht zwischen 10 kg und 50 kg und zeichnet sich durch die hohe Flexibilität und Leistungsfähigkeit aus. Die PRINCIPAC Verpackungsmaschine ist für jede Art von freifließenden Schüttgütern geeignet und kann mit zusätzlicher Ausrüstung, wie z.B. einer staubdichten Füllklemme, auch pulverige Produkte absacken. Je nach Kundenanforderung kann die Maschine auch komplett aus Edelstahl gefertigt werden.

Die Ausstellung und Präsentation einer STATEC BINDER Hochleistungs-Lösungen stellt für Kunden einen wichtigen Punkt dar, da diese eine Verpackungsanlage einmal live ansehen und auch in Action erleben können.

Auch nächstes Jahr ist das Unternehmen bei der größten asia-

tischen Messe dieser Branche Mitte Juni wieder dabei und freut sich auf Ihren Besuch bei Stand Nr. U31 bei der ProPak Asia in Bangkok, Thailand. STATEC BINDER setzt auf Diversität und ist daher nicht nur auf der ProPak Asia in Thailand zu sehen. Auch Messen auf den Philippinen, in Deutschland oder gar Mexiko können von Interessierten besucht werden und können vor Ort in den Genuss der professionellen Beratung von STATEC BINDER Experten kommen.

”

„Durch die Ausstellung unserer Maschinen auf internationalen Messen, kommen wir mit bedeutenden Personen auf Managerebene in Kontakt, zu denen man sonst nur schwer Zugang hat.“

Gerhard Steinmayr
Executive Manager Key Accounts &
Area Sales Manager Asia - Pacific
STATEC BINDER

Eine der bekanntesten Messen der Verpackungstechnikindustrie im deutschsprachigen Raum stellt die INTERPACK in Deutschland dar. Dies ist eine Messe, die das Knüpfen vieler Kontakte verspricht, da sie als Impulsgeber für Zukunftsthemen der Verpackungs- und Pro-

zesstechnik gilt. Von Digitalisierung über Innovationen bis hin zur Nachhaltigkeit – dort wird präsentiert, was vielleicht schon morgen Realität sein könnte. Die Messe in Düsseldorf findet alle drei Jahre statt und nach Verschiebung aufgrund der Coronapandemie darf sich STATEC BINDER erneut darauf freuen, nächstes Jahr im Frühjahr wieder mit einem Stand dabei zu sein (STATEC BINDER Stand Nr. 11/G19). Eines darf dabei schon vorab verraten werden: STATEC BINDER wird nicht nur eine Maschine ausstellen, sondern auch den größten Stand der SB-Messeplanungen im nächsten Jahr haben. Neugierig geworden? Dann planen Sie bereits jetzt Ihre Dienstreise zur INTERPACK Anfang Mai.

Besuchen Sie unsere Website auf www.statec-binder.com/news-events/messen/, um mehr Informationen über die nächsten STATEC BINDER Messeauftritte im Herbst und Winter 2022 sowie Frühjahr 2023 zu erfahren.





EXHIBITION APPEARANCES: AN EFFECTIVE COMMUNICATION CHANNEL

Participation in exhibitions is important for many B2B companies – including those in the mechanical engineering and packaging sectors. Many companies use the opportunity to talk to potential customers on site, and the globally active packaging and palletising specialist STATEC BINDER is no exception.

The advantages of participating in exhibitions are clear for the specialist: by participating in international exhibitions within the specific industry, communication with existing and potential customers can be significantly strengthened. Thus, exhibiting at trade fairs represents an effective communication channel for the Styrian company, through which it also reaches justified interested parties.

“By presenting our machines at international exhibitions, we come into contact with important people at management level who are otherwise difficult to reach”, reports Gerhard Steinmayr (Executive Key Accounts & Area Sales Manager for the Asia – Pacific Region). The expert, who has already visited numerous trade fairs, finds that exhibition appearances are unavoidable in certain markets and also promote customer loyalty. “Exhibition appearances can further strengthen the relationship with existing customers, which is why we have

already been able to record some follow-up orders due to our exhibition stands,” he explains further.

It is undisputed that trade fair appearances promote personal relationships with trade fair visitors, but exhibitions at trade fairs can also have a strategic background for companies. Due to the strong global competition in packaging and palletising technology, it has also become an important aspect for STATEC BINDER to show presence towards its competitors and to further expand brand awareness.

Brand awareness at STATEC BINDER is not only achieved through recommendation. Booth construction and design are vital as well, which is why STATEC BINDER presented a modern and fresh layout this year at the ProPak Asia exhibition in Bangkok, Thailand. ProPak Asia is the most sought-after exhibition in Asia and attracted around 37,500 interested visitors from some 49 different countries and 780 companies in June. Even though the effects of the Corona pandemic are still felt at trade fairs, STATEC BINDER was able to inspire numerous visitors and advise them on questions relating to new projects.

Gerhard Steinmayr, Daniel Lau and Managing Director Josef Lorger were on site together with a team deployed by sales partner SB (Thailand) Co. Ltd and were able to successfully expand the sales network. In addition, they presented

STATEC BINDER’s “top seller” this year: the high-performance packaging machine PRINCIPAC, which can bag up to 2,000 bags per hour. This fully automatic open-bag bagging machine is especially suitable for padded or side gusseted bags with a filling weight between 10 kg and 50 kg and is characterised by its high flexibility and performance. The PRINCIPAC packaging machine is suitable for any type of free-flowing bulk material and, with additional equipment such as a dust-tight filling clamp, can also bag powdery products. Depending on customer requirements, the machine can also be made entirely of stainless steel.

The exhibition and presentation of one of our high-performance solutions is an important point for customers, as they can see a packaging system live and also experience it in action.

Next year in mid-June, STATEC BINDER will be travelling to Asia’s largest exhibition for this industry again and it is looking forward to seeing you at Booth No. U31 at the ProPak Asia in Bangkok, Thailand. STATEC BINDER focuses on diversity and thus, the ProPak Asia exhibition in Thailand will not remain the only one it will attend. Interested parties



„By presenting our machines at international exhibitions, we come into contact with important people at management level who are otherwise difficult to reach.“

Gerhard Steinmayr
Executive Manager Key Accounts & Area
Sales Manager Asia - Pacific
STATEC BINDER

can also visit exhibitions in the Philippines, Germany or even Mexico and can enjoy the professional advice of STATEC BINDER experts on site.

INTERPACK in Germany is one of the best-known packaging technology trade fairs in the German-speaking world. A trade fair that promises many contacts, as it is regarded as a source of impetus for future topics in packaging and process technology. From digitalisation to innovations to sustainability – what could perhaps already be reality tomorrow is presented there. The trade fair in Düsseldorf takes place every 3 years and after postponement due to the Corona pandemic, STATEC BINDER is once again look forward to having a booth there next spring (STATEC BINDER booth no. 11/G19). And one thing can be revealed in advance: STATEC BINDER will not only exhibit a machine but will also have the largest booth of the SB trade fair plans next year. Curious? Then plan your business trip to INTERPACK at the beginning of May now.

Visit our website at www.statec-binder.com/en/news-events/exhibitions/ for more information about the next STATEC BINDER exhibition appearances in autumn/winter 2022 and spring 2023.





NEUE PRODUKTIONS- HALLE IM VOLLBETRIEB

Produktionsflächen zur Kapazitätssteigerung

In der neu gebauten Halle werden nach einer erfolgreichen, innerbetrieblichen Übersiedlung bereits seit mehreren Monaten PVC-, Polylaminat- und Sektkapseln produziert. Die freigebliebenen Flächen stehen nun als zusätzliche Manipulations- und Lagerflächen zur Verfügung.

Gekühlt und beheizt wird die Halle über die Lüftung. Das System basiert auf einer neu verbauten 160 kW Kältemaschine. Im Rahmen der Bautätigkeit wurde auch eine Verrohrung unter dem Pinkafluss für die geplanten Photovoltaikanlagen errichtet. Der Zubau wurde mit österreichischen

Unternehmen umgesetzt, wobei für die gesamte Elektroinstallation die BT-Anlagenbau zuständig war.

Steigende Produktionszahlen bestätigen die strategische Entscheidung zur Schaffung zusätzlicher Produktions- und Lagerflächen. Die letzten Jahre haben uns auch gezeigt, dass neu geschaffene Lagerflächen immer wieder in Produktionsflächen umgewandelt werden konnten. Unser konstantes Wachstum ist Dank der tollen MitarbeiterInnen möglich, denn nur gemeinsam konnten und werden wir die an uns gestellten Herausforderungen meistern.

DATEN & FAKTEN

- + Größe: 1.550 m²
- + Investition: 1,5 Mio. Euro
- + Bauzeit: 8 Monate



NEW PRODUCTION HALL IN FULL OPERATION

Larger production area
to increase capacity

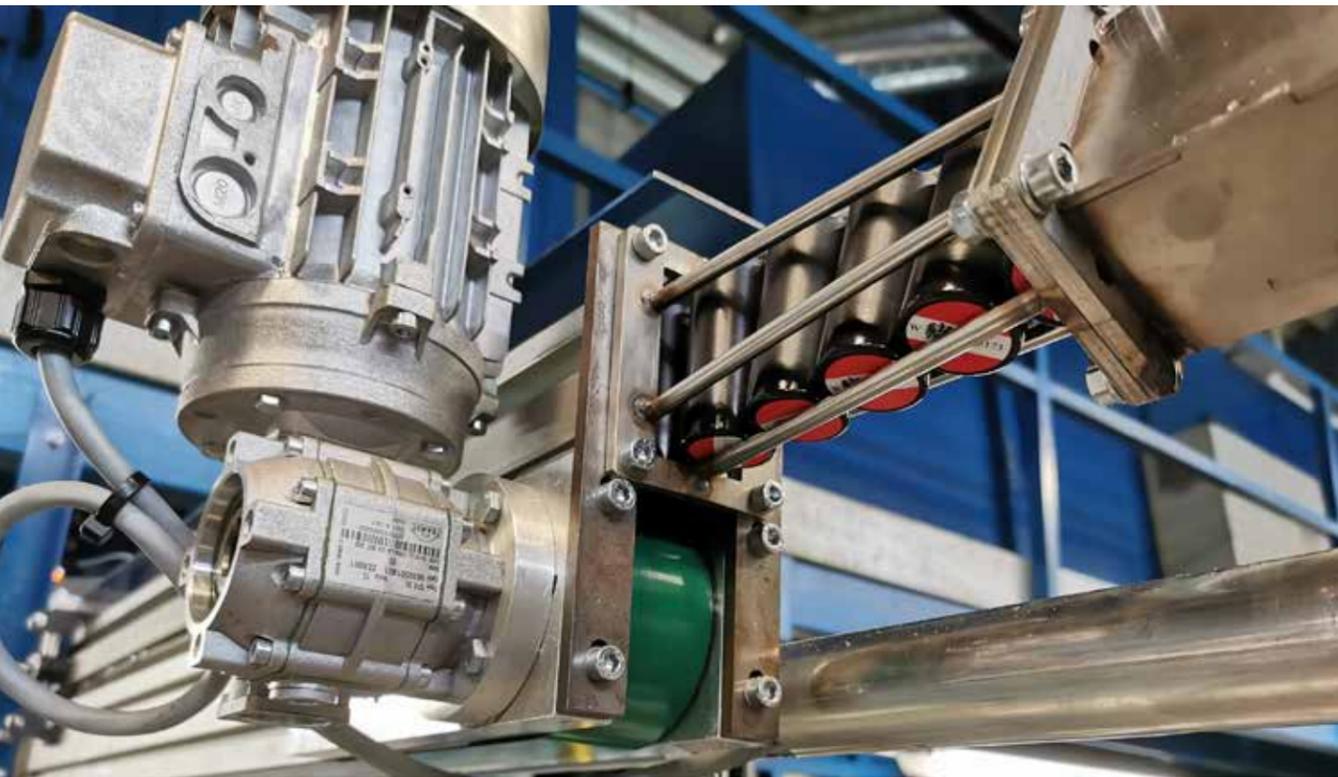
After a successful internal relocation, PVC, polylamine and champagne capsules have already been produced in the newly built hall for several months. The freed-up space is now available as additional handling and storage space.

The hall is cooled and heated via the ventilation system. The system is based on a newly installed 160 kW chiller. As part of the construction work, a pipeline was also built under the Pinka River for the planned solar power system. The extension was implemented with Austrian companies, with BT-Anlagenbau responsible for the entire electrical installation.

Annual increases in production figures confirm the strategic decision to create additional production and storage space. The last few years have also shown us that newly created storage space can be converted into production space time and time again. Our constant growth is possible thanks to our great employees because only together could and will we master the challenges we face.

DATA & FACTS

- + Size: 1,550 m²
- + Investment: 1,5 million Euros
- + Installation period: 8 months



MEHR MENGE IN KÜRZERER ZEIT

Maschinenerweiterung ermöglicht zusätzliche Produktionsmengen

Die Offsetmaschinen zum Bedrucken der vinotwist Schraubverschlüsse sind aktuell bereits auf Monate ausgelastet. Um aber mit den vorhandenen Möglichkeiten den Ausstoß zu erhöhen, musste eine entsprechende Lösung gefunden werden. Ein findiger Mitarbeiter hatte die Idee einer zusätzlichen

Zuführung, die dann auch umgesetzt und angebaut wurde. Dadurch ist bei bestimmten Grundfarben eine signifikante Erhöhung der Produktionsmenge möglich, da die Lackierbereiche an dieser Offsetdruckmaschine nun parallel produzieren können.

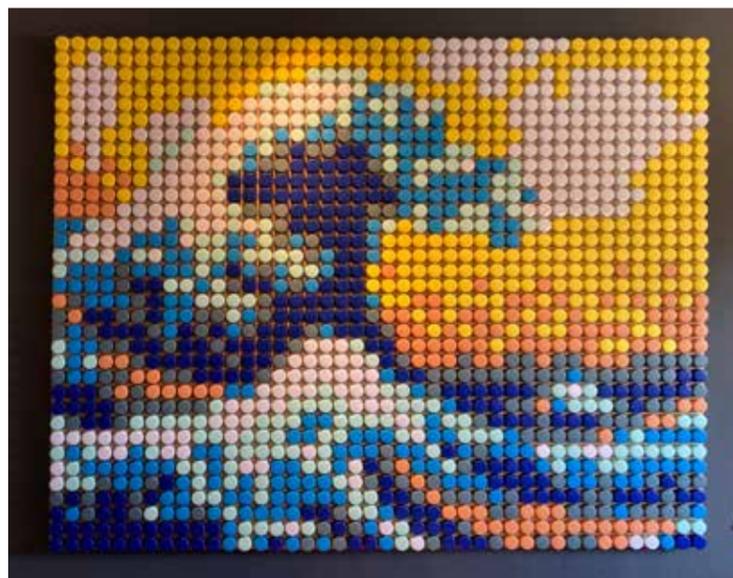


MORE QUANTITY IN LESS TIME

Machine fleet expansion enables additional production volumes

The offset machines for printing the vinotwist twist caps are currently running at full capacity for months at a time, and this approach meant that a solution had to be found to increase output using existing possibilities. An employee's idea in the form of an additional feeder was implemented and added on. This enables a significant increase in production output for certain basic colours, as the coating areas on this offset press can now produce in parallel.





FROM TRASH TO TREASURE

ZweckZwei – klimafreundliche Produkte aus Reststoffen

ZweckZwei ist eine unternehmerische Initiative von Karl Steinwender und seinen Partnern, die auch von BT-Watzke unterstützt wird. ZweckZwei hat es sich als Ziel gesetzt, Rest-, Wert- und Altstoffe aus verschiedensten Produktionsbetrieben noch vor dem Recycling zu retten und einem neuen Zweck zuzuführen, statt sie zu entsorgen. Damit wird ein großer Schritt in Richtung optimale Kreislaufwirtschaft gemacht.

Aus diesen „Schätzen“ werden in einem ganzheitlichen Designprozess hochwertige Produkte in Kleinserie gefertigt

und dies mit minimalem CO₂-Footprint, regionaler Wertschöpfung und in sozialen Fertigungsbetrieben. Durch das Prinzip ZweckZwei können im Vergleich zur Entsorgung der Rest- und Altstoffe bis zu 90 % CO_{2e} eingespart werden. Die neu entstandenen Produkte werden online unter www.zweckzwei.at präsentiert.

Im Rahmen dieser Initiative wurden bei BT-Watzke Rest- bzw. Wertstoffe aus der vinotwist Verschlussfertigung verarbeitet, wodurch sie zu Bestandteilen neuer Produkte werden konnten.

© zweckzwei.at



© zweckzwei.at

ZweckZwei – climate-friendly products from residual materials

ZweckZwei is an entrepreneurial initiative by Karl Steinwender and his partners, which is also supported by BT-Watzke. ZweckZwei has set itself the goal of saving residual, recyclable and old materials from a wide variety of production plants before they are recycled and putting them to new use instead of disposing of them. This is a big step towards an optimal circular economy.



From these “treasures”, high-quality products are manufactured in small series in a holistic design process – with a minimal carbon footprint, regional value creation and in social manufacturing companies. The ZweckZwei principle can save up to 90% CO₂ compared to the disposal of residual and old materials. The newly created products are presented online at www.zweckzwei.at.

As part of this initiative, residual and recyclable materials from the vinotwist capsule production were processed at BT-Watzke and were turned into new products.

Schon gewusst?

- Wein in Österreich**
Häufigste Rebsorten: Grüner Veltliner, Zweigelt, Welschriesling
- Größte Weinbauregionen nach Fläche: Weinviertel, Neusiedlersee, Kamptal
- Größte Weinbauregionen nach Betrieben: Weinviertel, Vulkanland Steiermark, Neusiedlersee
- Bio-Weingartenfläche: ca. 15 % der Gesamtweinbaufläche
- Durchschnittliche Weinernte: 2,4 Mio. hl; 1.650.000 hl Weißwein bzw. 750.000 hl Rot- und Roséweine
- Wein Pro-Kopf-Verbrauch: ca. 25 Liter (zum Vergleich: Bier ca. 104 Liter)
- Herkunft der beliebtesten Auslandsweine: Italien

Quelle: ÖWM



Did you know?

- Wine from Austria**
The most common grape varieties include: Grüner Veltliner, Zweigelt, Welschriesling
- The largest wine-growing regions by area: Weinviertel, Lake Neusiedl, Kamp Valley
- The largest wine-growing regions by holdings: Weinviertel, Styrian Volcanic Region, Lake Neusiedl

Organic vineyard area: approx. 15% of the total vineyard area

Average wine harvest: 2.4 million hectolitres; 1,650,000 hectolitres of white wine and 750,000 hectolitres of red and rosé wines, respectively

Wine consumption per capita: approx. 25 litres (beer: approx. 104 litres)

Origin of the most popular foreign wines: Italy

Source: ÖWM

Messeankündigungen *Trade Fair Announcement*

STATEC BINDER

- ALLPACK 2022
12-15 Oct 2022
Indonesia
Booth #AL002
- AGRENA 2022
13-15 Oct 2022
Kairo, Egypt
Booth #C2b, hall 2

REDWAVE / BTW Plant Solutions

- Bauma 2022
24-30 Oct 2022
Munich, Germany
Booth #B2 408
- Ecomondo 2022
8-11 Nov 2022
Rimini Expo Centre, Italy
Hall A1 Booth #181
- Waste Expo Brasil
8-10 Nov 2022
Sao Paulo, Brazil

BT-Watzke

- SIMEI
15-18 Nov 2022
Fiera Milano, Italy
Hall 2, Booth #C08

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