



BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT-Group



BT-Anlagenbau

Projekt Paloma geht ins Finale

Project Paloma reaches its final phase

REDWAVE

REDWAVE revolutioniert Glasrecycling in Australien

REDWAVE revolutionized Glass recycling in Australia

BT-Watzke

Neue Heißprägemaschine schafft zusätzliche Kapazitäten

New hot stamping machine creates additional capacity

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Anlagenbau – Projekt Paloma geht ins Finale <i>BT-Anlagenbau – Project Paloma reaches its final phase</i>	4-7
BT-Anlagenbau – Das Abenteuer geht weiter <i>BT-Anlagenbau – The adventure continues</i>	8-9
BT-Anlagenbau – Trainee & Mentor of the Year 2023 <i>BT-Anlagenbau – txt</i>	10-13
REDWAVE – REDWAVE revolutioniert Glasrecycling in Australien <i>REDWAVE – REDWAVE celebrates successful opening of Australia's largest state-of-the-art glass recycling plant</i>	14-21
AAT – Komplexes Projekt in der Batterieindustrie <i>AAT – Complex project in the battery industry</i>	22-25
AAT-FREEZING – BoxFreezer in the USA <i>AAT-FREEZING – BoxFreezer in the USA</i>	26-27
AAT-FREEZING – AAT-Freezing bei der IPPE 2024 <i>AAT-FREEZING – AAT-Freezing at IPPE 2024</i>	28-29
STATEC BINDER – Kundenservice: Von der Beratung bis zur Optimierung <i>STATEC BINDER – Customer service: From consulting to optimisation</i>	30-33
BT-Watzke – Agrovina 2024 <i>BT-Watzke – Agrovina 2024</i>	34
BT-Watzke – Neue Heißprägemaschine schafft zusätzliche Kapazitäten <i>BT-Watzke – New hot stamping machine creates additional capacity</i>	35
BT-Watzke – Erste-Hilfe-Kurs <i>BT-Watzke – First-aid course</i>	36
BT-Watzke – Neuerung in der Geschäftsführung <i>BT-Watzke – New additions to the management team</i>	37
BT-Watzke – Neue Veredelungsmaschine für BVS 30x60 <i>BT-Watzke – New finishing machine for BVS 30x60</i>	38-39
BT-Watzke – Schon gewusst? <i>BT-Watzke – Did you know?</i>	39

Sehr geehrte Damen
und Herren,
liebe Mitarbeiterinnen
und Mitarbeiter,

in dieser Ausgabe freue ich mich, Ihnen einen Einblick in einige bemerkenswerte Aktivitäten zu geben, die den Erfolg der Unternehmensgruppe auch weiterhin sicherstellen.

Das Projekt Paloma von BT-Anlagenbau steht kurz vor der Fertigstellung und gleichzeitig revolutioniert REDWAVE mit der speziell für die Sortierung von Glas entwickelten Sortiermaschine REDWAVE CX das Glasrecycling in Australien.

AAT hat sich in der Batterieindustrie behauptet und bewältigt die anspruchsvollen Aufgaben mit Erfolg. AAT-FREEZING war auf der IPPE 2024 vertreten und konnte neue Kontakte in Übersee generieren und Kundenkontakte pflegen.

BT-Watzke überzeugt mit der Einführung von gleich zwei neuen Veredelungsmaschinen für den vinotwist Drehverschluss, die zukünftig noch mehr Kapazitäten und Möglichkeiten für die Veredelung der Flaschenkapseln erlauben. Dies ist nur ein kleiner Auszug aus all den Themen, die Sie in dieser Ausgabe erwarten. Ich wünsche Ihnen viel Spaß beim Lesen der aktuellen BT-News.

Dear Readers and Colleagues,

In this issue, I am pleased to give you an insight into some of the remarkable activities that will ensure the continued success of the Group.

BT-Anlagenbau's Paloma project is nearing completion and at the same time REDWAVE is revolutionising glass recycling in Australia with the REDWAVE CX sorting machine, which has been specially developed for sorting glass.

AAT has made a name for itself in the battery industry and is successfully mastering the challenging tasks it presents. AAT-FREEZING was represented at the IPPE 2024 and was able to generate new contacts from overseas and build on customer relationships.

BT-Watzke wows with the introduction of two new finishing machines for the vinotwist screw cap, which will allow even more capacity and options for finishing bottle caps in the future. This is just a selection of the topics in this issue and I hope you will enjoy reading the latest BT News.



Wolfgang Binder
GF/Managing Director
BT-Group Holding GmbH



© Paloma

Project Manager Bojan Lazar



Projekt PALOMA geht ins Finale

Unschlagbare Expertisen treffen in einem Projekt aufeinander. Countdown bis Ende Mai.

ECE-LOG, das Intralogistik-Kompetenzcenter der BT-Anlagenbau, nahm die Herausforderung als Generalunternehmer an, ein vollautomatisches Hochregallager für Paloma auf engstem Raum zu planen, zu errichten und bis Ende Mai 2024, nach nur acht Monaten Bauzeit, in Betrieb zu nehmen.

Paloma, ein Unternehmen der SHP-Group mit 150-jähriger Tradition in der Papierproduktion, ist marktführend in Südosteuropa. Jährlich werden bis zu 87.000 Tonnen Hygienepapierprodukte

wie Toilettenpapier, Küchenrollen und Taschentücher produziert und zum größten Teil exportiert. Die Lage Palomas spricht für sich: Gleich an der Grenze zu Österreich, an einer wichtigen Verkehrsrouten und direkt neben der Mur.

Diese Vorteile waren bei der Errichtung eines neuen Hochregallagers aber genau die Schwierigkeit. Das Gelände ist durch das Verkehrsnetz und den Fluss stark begrenzt, eine Erweiterung war jedoch dringend notwendig. Die Lösung war ebenso anspruchsvoll

wie genial: ECE-LOG errichtet das neue Lager direkt auf der neu gebauten Produktionshalle. Das erlaubt außerdem, mit der Montage der Palettierung, dem Materialflusssystem und der Regalanlage gleichzeitig zu beginnen.

Nur ca. zwei Monate nach dem Montagestart konnte bereits die erste der beiden Produktionslinien an den Kunden übergeben werden. Diese Linie produziert seitdem an sieben Tagen der Woche und 24 Stunden pro Tag Hygienepapierprodukte und stellt diese fertigen

Paletten für den Versand an den Kunden oder Abtransport in ein externes Lager im Bereich des neuen Verladebereichs bereit.

Es wurden bereits unter anderem 1.800 Tonnen Stahl, 13.750 m² Fassadenpaneele, 5.200 m² Dach, 12.000 Sprinklerköpfe und 19 Kilometer Sprinklerrohre verbaut. 55 Schalt- und Bedienschränke mit etwa 25 Kilometer Kabel steuern mit Hilfe von 159 Antrieben 96 Fördererlemente.

Insgesamt bietet das neue Hochregallager rund 24.760 Stellplätze. Die neueste Generation der Trolley-Mover-Kombination wird nach beeindruckenden Testergebnissen hier in Kürze ihren Dienst antreten.

Nachdem bereits Mitte Jänner, trotz erheblicher Lieferengpässe, die Hauptmontage der Regalanlage mit zehn Ebenen abgeschlossen werden konnte, ist die Fertigstellung mit Ende Mai 2024 wie geplant in Sicht.

Die Geschäftsführung ist stolz, mit unseren vielfältigen Experten ein solch komplexes Projekt erfolgreich umsetzen zu können und bedankt sich bei ECE-LOG, dem Projektleiter Herrn Bojan Lazar und seinem Team.



© Paloma

Anspruchsvoll wie genial: ECE-LOG errichtet das neue Lager direkt auf der neu gebauten Produktionshalle. Sophisticated and ingenious: ECE-LOG builds the new warehouse on top of the newly constructed production hall.



© Paloma

DAS PROJEKT IN ZAHLEN:

- + 1.800 Tonnen Stahl
- + 13.750 m² Fassadenpaneele
- + 5.200 m² Dach
- + 12.000 Sprinklerköpfe
- + 19 km Sprinklerrohre
- + 55 Schalt- und Bedienschränke
- + 25 km Kabel
- + 96 Fördererlemente
- + 159 Antriebe
- + 24.760 Stellplätze im Hochregallager

Project **PALOMA** reaches its final phase

Unbeatable expertise combined in one project.
Countdown ends in May.



Insgesamt bietet das neue Hochregallager rund 24.760 Stellplätze.
The new high-bay warehouse offers a total of approx. 24,760 gross storage spaces.

ECCE-LOG, BT-Anlagenbau's intra-logistics competence centre, took on the challenge to plan and build a fully automated high-bay warehouse for Paloma as general contractor in a very confined space and put it into operation by the end of May 2024, after a construction period of just 8 months.

Paloma, a SHP Group company with a 150-year tradition in paper manufacturing in Europe, is the market leader in South-East Europe. Every year, up to 87,000 tonnes of hygiene paper products such as toilet paper, paper towels and tissues are produced, most of which are exported. Paloma's location speaks for itself: Right on the border with Austria, on an important transport route and right next to the river Mur.

However, these advantages were precisely what made constructing a new high-bay warehouse so difficult. The site is very restricted by the transport network and the river, but an extension was urgently needed.

The solution was both sophisticated and ingenious. ECE-LOG builds the new warehouse on top of the newly constructed production hall. This also



KEY PROJECT FIGURES:

- + 1,800 tonnes of steel
- + 13,750 m² façade panels
- + 5,200 m² roofing
- + 12,000 sprinkler heads
- + 19 km of sprinkler pipes
- + 55 switch and control cabinets
- + 25 km of cable
- + 96 conveyor elements
- + 159 drives
- + 24,760 gross parking spaces in the high-bay warehouse

allowed the assembly of the palletising system, the material flow system and the racking system to begin at the same time.

The first of the two production lines was handed over to the customer just 2 months after the start of assembly. Since then, this line has been producing hygiene paper products 24 hours a day, 7 days a week, and preparing these finished pallets for dispatch to the customer or transport to an external warehouse in the new loading area.

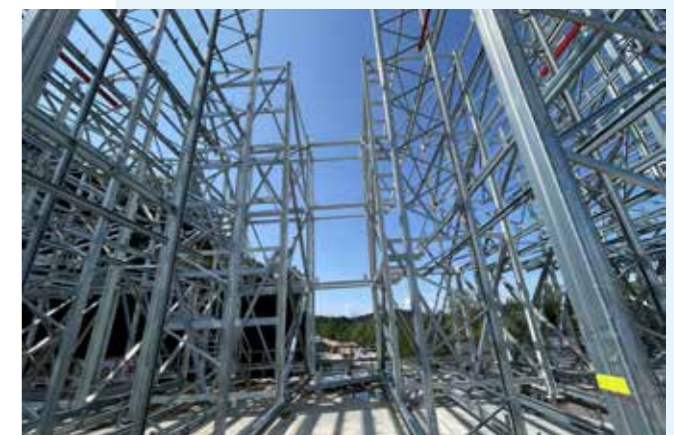
Among other things, 1,800 tonnes of steel, 13,750 m² of façade panels, 5,200 m² of roofing, 12,000 sprinkler heads and 19 kilometres of sprinkler pipes have already been installed. 55 switch and control cabinets with some 25 kilometres of cable control 96 conveyor elements with a total of 159 drives.



The new high-bay warehouse offers a total of approx. 24,760 gross storage spaces. Following impressive test results, the latest generation of the trolley-mover combination will soon be entering service here.

Since the main assembly of the shelving system with 10 levels was completed in mid-January despite considerable delivery bottlenecks, completion is on schedule for the end of May 2024.

The management is proud to be successfully implementing a project like Paloma with our wide-ranging experts and would like to thank ECE-LOG, the project manager Mr. Bojan Lazar and his team.





DAS ABENTEUER GEHT WEITER

NEUER AUFTRAGSHÖCHSTSTAND ZUM JAHRESENDE
BEDARF ZUSÄTZLICHE ARBEITSKRÄFTE

Während Zeitungen von einem Auftragsmangel in Deutschland und leeren Büroräumlichkeiten in New York berichten, kann das Gegenteil in Ludersdorf bei Gleisdorf beobachtet werden. Die BT-Anlagenbau startete das Jahr mit gleich fünf neuen Mitarbeitern und sucht weitere 15, um den Auftragshöchststand erfolgreich zu bewältigen.

Aufgrund der Aufträge im Wert von über 100 Millionen Euro im Dezember werden zusätzlich zehn Fachkräfte an den Standorten Ludersdorf, Gleisdorf, Lichtenwörth und Pécsvárad (Ungarn) benötigt. Weitere fünf Lehrlinge für die Bereiche Elektrotechnik, Metalltechnik und GWH-Installation werden ebenfalls gesucht. Darüber hinaus soll die zukunftsweisende Investition einer vollautomatischen Drahtkonfektionieranlage ab Mai zusätzliche Ressourcen in der Fertigung schaffen.

Und während anderswo die Flaute ankommt, beginnt es bei der BT-Anlagenbau erst richtig spannend zu werden. Einzigartiges Know-how gepaart mit Motivation sowie Leidenschaft war und ist der Bauplan für Erfolg.

Sind Sie interessiert, schicken Sie Ihre Bewerbung rasch an personal@bt-anlagenbau.at.



„Wir sind ein ausgesprochen gutes Team, mit vielen verschiedenen Werdegängen. Wir sprechen 19 Sprachen und ziehen doch alle an einem Strang. Wir freuen uns, dieses Team an Experten ausbauen zu können – ob Lehrling oder Fachkraft.“

Ing. Gerald Kreiner
Geschäftsführer



THE ADVENTURE CONTINUES

NEW YEAR-END ORDER
PEAK REQUIRES
ADDITIONAL EMPLOYEES

While newspapers report a lack of orders in Germany and empty offices in New York, the opposite applies to Ludersdorf near Gleisdorf. BT-Anlagenbau started the year with five new employees and is looking for a further 15 to successfully cope with its peak in orders.

Due to the orders worth over 100 million Euro in December, an additional ten employees will be needed at the Ludersdorf, Gleisdorf, Lichtenwörth and Pécsvárad (Hungary) sites. A further five apprentices are also being sought in the fields of electrical engineering, metal engineering and HVAC installation. In addition, the forward-looking investment in a fully automated wire processing system will create additional resources in production from May.

And while other sectors are experiencing a slump, things are only just beginning to get really exciting at BT-Anlagenbau. Unique expertise paired with motivation and passion was and is the blueprint for success.

If you are interested, don't wait and send your application to personal@bt-anlagenbau.at.



„We are an extremely good team, with many different backgrounds. We speak 19 languages and yet we all pull together. We are delighted to be able to expand this team of experts – whether apprentices or specialists.“

Gerald Kreiner
Managing Director



V.l.n.r.: Die stolzen Lehrlinge und Mentoren mit Lehrlingsausbildner Josef Wagner und Geschäftsführer Ing. Gerald Kreiner
 F.l.t.r.: The proud trainees and mentors with apprentice trainer Josef Wagner and Managing Director Gerald Kreiner

TRAINEE & MENTOR OF THE YEAR 2023

TRAINEE WITH THE BEST PERFORMANCE 2023

Rückblick auf das Jahr 2023: Mit seiner hervorragenden Leistung wurde Lukas Adelman „Trainee of the Year 2023“ bei BT-Anlagenbau. Die traditionelle, jährliche Challenge um den besten Lehrling im Hause BT-Anlagenbau markierte auch 2023 den Abschluss des Jahres. In einer beeindruckenden Leistung konnte Lukas Adelman, Trainee im zweiten Ausbildungsjahr, den begehrten Titel als "Trainee of the Year 2023" für sich gewinnen.

Lukas überzeugte nicht nur durch herausragende fachliche Kompetenz, sondern auch durch sein beeindruckendes soziales Engagement, handwerkliches Geschick, seine Kreativität und unermüdlige Einsatzbereitschaft. Seine hervorragende Gesamtnote sicherte Lukas den wohlverdienten Sieg. Stolz empfing er den einzigartigen, gläsernen Pokal als Anerkennung.

Sein Sieg spiegelt nicht nur persönlichen Ehrgeiz wider, sondern unterstreicht auch die Exzellenz und den Teamgeist, den wir fördern. Den begehrten zweiten und dritten Platz

sicherten sich Maximilian Prutsch im dritten Lehrjahr und Martin Fuchs im zweiten Ausbildungsjahr: herzlichen Glückwunsch auch an die beiden für ihre beeindruckenden Leistungen im Wettbewerb!

Marvin Rath, bereits im vierten Ausbildungsjahr, wurde als „Trainee with the Best Performance 2023“ für seine herausragende Leistung ausgezeichnet. Sein Engagement, seine Fachkenntnisse und seine herausragenden Fähigkeiten haben das gesamte Team bereichert.

Matthias Steiner wurde als "Mentor of the Year 2023" prämiert: Dieser Titel spiegelt den Erfolg seines Trainees Lukas Adelman wider. Im vergangenen Jahr trug Matthias Steiner wesentlich zur fachlichen und persönlichen Weiterentwicklung von Lukas bei, was zu dessen herausragendem Erfolg beitrug. Geschäftsführer Ing. Gerald Kreiner betont, dass die Trainees nicht nur durch ihre hohe Qualifikation glänzen, sondern auch durch herausragende Eigeninitiative und Engagement –



Mentor of the Year 2023 Matthias Steiner mit Trainee of the Year 2023 Lukas Adelman
 Mentor of the Year 2023 Matthias Steiner with Trainee of the Year 2023 Lukas Adelman

Qualitäten, die gute von herausragenden Arbeitskräften unterscheiden.

Die Geschäftsführung bei BT-Anlagenbau ist stolz auf die herausragende Leistung der Nachwuchskräfte sowie das Engagement der Mentoren. Diese spielen eine entscheidende Rolle als Begleiter für unsere Trainees und als Stützpfiler für den Unternehmenserfolg. Um den Mentoren diese wirkungsvolle Aufgabe vor Augen zu führen, durften sie im November letzten Jahres ein gemeinsames Abenteuer erleben. Unter dem Motto „Mentoren vs. Alpakas“ hatten sie die Gelegenheit, in die faszinierende Welt der Alpakas einzutauchen und die Grundlagen wirkungsvoller Führung kennenzulernen. Durch die intensive Interaktion mit den Tieren wurde nicht nur die Bedeutung klarer Kommunikation verdeutlicht, sondern auch die Rolle von Empathie und Präsenz im Führungsstil hervorgehoben. Diese außergewöhnliche Erfahrung bot unseren Mentoren nicht nur eine willkommene Auszeit vom Arbeitsalltag, sondern stärkte auch nachhaltig ihr Selbstvertrauen und ihre Entschlossenheit im Umgang mit den Führungsherausforderungen.

Marvin Rath ist unser Trainee with the Best Performance 2023
 Marvin Rath is our Trainee with the Best Performance 2023



TRAINEE & MENTOR OF THE YEAR 2023

TRAINEE WITH THE BEST PERFORMANCE 2023

Looking back on 2023: Outstanding performance by "Trainee of the Year 2023" Lukas Adelman at BT-Anlagenbau. 2023 marks the triumphant conclusion of the traditional annual challenge for the best apprentice at BT-Anlagenbau. In an impressive performance, Lukas Adelman, a second-year trainee, won the coveted title of "Trainee of the Year 2023".

Lukas not only impressed with his outstanding technical expertise but also with his impressive social commitment, manual dexterity, creativity and tireless commitment. The overall score from a wide range of criteria secured Lukas a well-deserved victory, and he proudly received the unique glass trophy in recognition.

His win not only reflects personal ambition but also emphasises the excellence and team spirit that we promote. The coveted second and third place went to Maximilian Prutsch in his third year of training and Martin Fuchs in his second year. Congratulations to them for their impressive achievements in the competition!

Marvin Rath, already in his fourth year of training, was honoured as "Trainee with the Best Performance 2023" for his outstanding performance. His commitment, expertise and outstanding skills have enriched the entire team.

Matthias Steiner was honoured as "Mentor of the Year 2023", a title that reflects the success of his trainee Lukas Adelman. Over the past year, Matthias Steiner has made a significant contribution to Lukas's professional and personal development, which has contributed to his outstanding success. Managing Director Gerald Kreiner emphasises that the trainees shine not only because of their high qualifications but also because of their outstanding initiative and commitment – qualities that distinguish good employees from outstanding ones.

The management at BT-Anlagenbau is proud of the outstanding performance of the junior staff and the



Trainee of the Year 2023 – 1. Platz: Lukas Adelman
Trainee of the Year 2023 1st place: Lukas Adelman



Trainee of the Year 2023 – 2. Platz: Maximilian Prutsch
Trainee of the Year 2023 2nd place: Maximilian Prutsch



Trainee of the Year 2023 – 3. Platz: Martin Fuchs
Trainee of the Year 2023 3rd place: Martin Fuchs



„Mentoren vs. Alpacas“ – eine außergewöhnliche Erfahrung für Selbstvertrauen und wirkungsvolle Führung „Mentors vs. Alpacas“ – an extraordinary experience in self-confidence and effective leadership



commitment of the mentors. They play a crucial role as mentors for our trainees and as pillars of the company's success. To demonstrate this effective task to the mentors, they were able to experience an adventure together last November. Under the motto "Mentors vs. Alpacas", they were given the opportunity to immerse themselves in the fascinating world of alpacas and learn the basics of effective leadership. Their intensive interaction with the animals not only emphasised the importance of clear communication but also highlighted the role of empathy and presence in the management style. This extraordinary experience not only offered our mentors a welcome break from their daily work routine but also strengthened their self-confidence and determination in dealing with leadership challenges.





REDWAVE revolutioniert Glasrecycling in AUSTRALIEN

REDWAVE, der weltweit renommierte Vorreiter in Sachen Glasrecycling, gibt stolz die Eröffnung der größten Glasrecyclinganlage Australiens in Laverton bekannt. Mit einem Investitionswert von beachtlichen 20 Millionen Euro markiert diese Anlage einen entscheidenden Schritt in der Entwicklung der Glasrecyclingtechnologie.

Die Eröffnungsfeier, die Ende Februar in Laverton, Melbourne, stattfand, war der Höhepunkt einer erfolgreichen Partnerschaft zwischen REDWAVE und Visy, einem führenden Unternehmen im Bereich Glasrecycling und -herstellung in Australien und Neuseeland. Wayne Russell, Executive General Manager bei Visy, betonte die Verpflichtung zur Schließung des Kreislaufs für Glas in Victoria. „Durch den Bau unserer neuen Glasrecyclinganlage mit REDWAVEs führenden optischen Sortiermaschinen haben wir die Menge des recycelten Glases verdoppelt“, erklärte Russell.

„Die Zusammenarbeit mit REDWAVE garantiert uns Zugang zu modernster Ausrüstung und einem renommierten Technologiepartner“, fuhr Russell fort. REDWAVE, als Generalunternehmer, perfektionierte den gesamten Zyklus von der ausgezeichneten ingenieurtechnischen Planung bis hin zur

nahtlosen Inbetriebnahme, um einen beispiellosen Ertrag der Anlage zu gewährleisten und eine leistungsstarke Farbsortierung und Störstoffabscheidung in höchster Qualität sicherzustellen.

Innovation in der Glasverarbeitung: Hightech-Sensoren und effiziente Sortiertechnik

Mit einer beeindruckenden Verarbeitungskapazität von 200.000 Tonnen pro Jahr wird die Anlage sowohl gemischtes Recyclingglas (MRF Glass) als auch Glas aus dem neu etablierten, viktorianischen Containersystem (CDS Glass) verarbeiten. Durch den Einsatz modernster sensorgestützter REDWAVE Sortiertechnik wird das Glas in der neuen Sortieranlage präzise nach Farbe (Weiß-, Braun- und Grünglas) und Größe (ab 3 mm) sortiert. Auf diese Weise entstehen hochwertige Qualitätsprodukte, die als Sekundärrohstoffe in die Glasproduktion zurückgeführt werden.

Ein herausragendes Merkmal der Anlage ist die autonom arbeitende Sortiertechnik, welche manuelle Sortierprozesse überflüssig macht.



„Die Zusammenarbeit mit REDWAVE garantiert uns Zugang zu modernster Ausrüstung und einem renommierten Technologiepartner.“

Wayne Russell,
Executive General Manager
Recycling Visy



Die innovative REDWAVE CX Sortiermaschine trennt in einem mehrstufigen Sortierprozess zuverlässig Glaskeramik, Keramik, Steine, Porzellan und Fehlfarben. Diese präzise Sortierung ist von entscheidender Bedeutung für Glashersteller, denn Glaskeramik weist beispielsweise ein anderes Schmelzverhalten auf als Recyclingglas.

Effizienzsteigerung durch smarte Softwarelösungen

Durch die Implementierung der REDWAVE mate smart plant Software wird die Effizienz der Anlage durch Echtzeitdatenerfassung und -verarbeitung optimiert, was dem Bedienpersonal einen maßgeschneiderten, autonomen Anlagenbetrieb ermöglicht und einen neuen Standard in der Glasverarbeitung setzt.

Blick in die Zukunft: Folgeauftrag für weitere Anlage in Yatala

Als Beweis für den Erfolg des Projekts wurde REDWAVE bereits mit einem Folgeauftrag für den Bau einer weiteren Glasrecyclinganlage am Standort Yatala nahe Brisbane beauftragt. Dieses zukunftsweisende Projekt befindet sich bereits in vollem Gange und soll Anfang 2025 abgeschlossen werden.



„Wir sind stolz auf den bedeutenden Beitrag von REDWAVE zur Vermeidung der Glasdeponien in Australien. Durch die herausragende Sortierqualität unserer Anlage können wir dieses Glas nun wieder in den Recyclingkreislauf einführen und so die Herstellung neuer Flaschen ermöglichen.“



Silvia Schweiger-Fuchs, Geschäftsführerin von REDWAVE



” VISY

„Our partnership with REDWAVE means we have state-of-the-art equipment supported by a trusted and reliable technology partner.“

Wayne Russell, Executive General Manager Recycling Visy

REDWAVE celebrates successful opening of Australia's largest state-of-the-art glass recycling plant

Leading the way in glass recycling technology.

REDWAVE, the global leader in glass recycling solutions, has supplied Australia's most advanced glass recycling facility, worth around 20 million euros. Designed to process 200,000 tonnes of recycled glass per year, this cutting-edge facility represents a significant leap forward in glass recycling technology.

The recent opening ceremony at the Laverton (Melbourne) site marked the culmination of a ground-breaking collaboration between REDWAVE and Visy, a leader in glass recycling and manufacturing in Australia and New Zealand. Together they have embarked on a revolutionary project that will redefine glass recycling in Australia. This state-of-the-art facility, equipped with the latest sorting technology, replaces the previous facility, and introduces a new era in sustainable glass management.

Wayne Russell, Executive General Manager Recycling at Visy, emphasised: "At Visy, we are committed to closing the loop for glass in Victoria. By building our brand-new glass





recycling facility with REDWAVE's world-class optical sorters, we've doubled the amount of glass we can recycle."

"Our partnership with REDWAVE means we have state-of-the-art equipment supported by a trusted and reliable technology partner," Russell continued. As general contractor, REDWAVE was responsible for the entire process of design, engineering, delivery, installation, and commissioning, ensuring a maximum cullet yield.

Revolutionising glass processing

With a processing capacity of 200,000 tonnes annually, the new plant will receive two thirds of the input from kerbside mixed recycling collections (MRF Glass) and one third from the newly established Victorian container deposit scheme (CDS Glass). On arrival, the glass is meticulously sorted into three different colours, down to three millimetres in size. This systematic sorting ensures a reliable supply of flint (clear), amber, and green glass for future glass production. The plant also maximises the use of by-products, minimising the impact on landfill and recovering valuable secondary materials. Remarkably, the sorting system operates autonomously, eliminating the need for manual sorting – a pioneering achievement in glass processing.

Innovative sensor technology

REDWAVE has devised an ingenious solution to the unique challenges posed by glass-ceramics, which behave differently to ordinary glass when melted. Using its proprietary CX camera and lighting unit, the system skillfully separates glass-ceramics, ceramics, stones, porcelain, and off-colours through a multi-stage sorting process.

Increased efficiency with REDWAVE mate smart plant

The implementation of REDWAVE mate smart plant software optimises plant efficiency by collecting and processing real-time production data. This data empowers operators and enables autonomous plant operation, all tailored to meet customer requirements. At the heart of this data collection are REDWAVE's sorters, which act as data hubs to relay critical information to the software.

Follow-up order

As a testament to the success of the project, a follow-up contract to build another glass recycling facility at the Yatala site near Brisbane has been awarded. This project is already underway and is scheduled for completion in early 2025.



”

„We take pride in REDWAVE's significant contribution to reducing glass land-filling in Australia. With our exceptional sorting quality, we can now reintroduce this glass into the recycling loop, facilitating the creation of new bottles.“

Silvia Schweiger-Fuchs
REDWAVE CEO



Opening Ceremony, from left to right: Visy Chairman Anthony Pratt, Visy Co-owner Fiona Geminder, Victorian Minister for Environment Steve Dimopoulos, Visy CEO Mark De Wit





KOMPLEXES PROJEKT

AAT MEISTERT HERAUSFORDERNDE AUFGABEN IN DER BATTERIEINDUSTRIE

Das Team von AAT hat erfolgreich eine anspruchsvolle Aufgabe in der Batterieindustrie gemeistert. „Die Hauptaufgabe bestand darin, die Entnahme von Batteriemodulen aus Ladungsträgergeräten mittels Greiferportal zu realisieren und diese an eine externe Fördersteuereinheit zur Anbindung an die Montagehalle zu übergeben. Zusätzlich musste eine Anbindung an die Bahnverladung und das Lager gewährleistet werden – und das alles auf äußerst beengtem Raum“, so Ralf Tiesler, Baustellenleiter AAT.

Testaufbauten der Herzstückanlagen, wie das Modulentnahmeportal und das Batterieübergabeportal, wurden in Lichtenwörth durchgeführt. Eine besondere Herausforderung bestand darin, das gesamte Fertigungsvolumen der schweren Fördertechnik und Stahlbauten (mehr als 120 Tonnen) innerhalb eines kurzen Zeitraums koordinieren zu müssen, was jedoch erfolgreich gelang.

Die Installation auf engstem Raum erforderte die Koordination mehrerer Montageteams, die oft auch zweischichtig arbeiteten. Der Planungsbeginn war im Februar 2023. Bereits Mitte September 2023 verließ die erste Lieferung von Rollenbahnen die Produktionsstätte von AAT-Steel HU. Der erste Testaufbau des Entstaplers fand ebenfalls im September 2023 statt.

Die Freigabe der Flächen für die Installation erfolgte im Oktober 2023, gefolgt von Testaufbauten der Portale von Dezember 2023 bis Februar 2024 sowie der ganzen Verkabelung, die bereits im Januar 2024 in Angriff genommen wurde. Die Montage wird Mitte März 2024 abgeschlossen.



„Ohne die hohen Qualifikationen und ohne die langjährige Erfahrung des gesamten AAT-Projektteams, der guten Zusammenarbeit und des guten Zusammenhalts zwischen den verschiedenen AAT-internen Abteilungen, wäre eine Umsetzung eines Projektes auf diesem Komplexitätsniveau und unter diesem Termindruck undenkbar gewesen. Hier muss einfach jeder Handgriff sitzen. Dafür möchte ich dem gesamten Team meinen Dank aussprechen!“

Hartmut Hausensteiner
Hauptprojektleiter AAT



COMPLEX PROJECT

AAT MASTERS CHALLENGING TASKS IN THE BATTERY INDUSTRY

The AAT team has successfully mastered a challenging task in the battery industry. "The main task was to implement the removal of battery modules from load carrier frames using a gantry gripper and to transfer them to an external conveyor technology interface to the assembly hall. In addition, a connection to the rail loading area and the warehouse had to be ensured – all in an extremely confined space," says Ralf Tiesler, Site Manager at AAT.

Test assemblies of the core systems, such as the module removal portal and the battery transfer portal, were built in Lichtenwörth. One particular challenge was having to coordinate the entire production volume of the heavy conveyor technology and steel structures (more than 120 tons) within a short period of time, but this was successfully achieved.



„Without the high level of qualification and many years of experience of the entire AAT project team, the good cooperation and cohesion within the various internal AAT departments, it would have been unimaginable to implement a project at this level of complexity and under this time pressure. Every move simply has to be perfect. I would like to thank the entire team for this!“

Hartmut Hausensteiner
main project manager at AAT

Installation in a confined space required the coordination of several assembly teams, which often worked in two shifts. Planning began in February 2023, and the first delivery of roller conveyors left the AAT-Steel Hungary production facility in mid-September 2023. The first test installation of the de-stacker also took place in September of last year.

The release of these areas for installation in the scope of AAT took place in October 2023, followed by test assemblies of the gantries from December 2023 to February 2024. The assembly will be completed in mid-March this year, and the cabling of AAT's scope by the general contractor began in January 2024.

With great commitment and technical expertise, AAT has proven that they can deliver top performance even in complex projects.

Symbolbild | symbolic image

BOXFREEZER IN THE USA

Erster BoxFreezer in die USA unterwegs!

Das Projekt in Amerika erreicht die heiße Phase, während die ersten Waren auf dem Weg zur Baustelle in Missouri sind und der Montagestart unmittelbar bevorsteht.

Trotz der Herausforderungen der Zeitverschiebung und unterschiedlichen Standards sowie dank der unermüdlichen Unterstützung unseres amerikanischen Partners, allen voran Paul Osterstrom (AEI), bewältigen unsere Projektleiter diese schwierige und herausfordernde Aufgabe mit Bravour. Ihr Einsatz ist von entscheidender Bedeutung für einen weiteren Meilenstein in der Erfolgsgeschichte von AAT-FREEZING. Das Engagement unserer Teams spiegelt

”

„Natürlich läuft bei so einem Großprojekt in einem fernen Land mit anderen Standards nicht immer alles rund, doch wir sind auf einem sehr guten Weg und mittlerweile auch schon bei den ersten Auslieferungen. Gerade diese Herausforderungen machen diesen Job so spannend.“

Projektleiter AAT

sich in der Qualität und Effizienz unserer Arbeit wider. Selbst unter den unterschiedlichen Systemen und Regularien leisten sie hervorragende Arbeit, um sicherzustellen, dass das Projekt termingerecht und erfolgreich abgeschlossen wird.

Die Zusammenarbeit mit unseren Partnern vor Ort sowie die Unterstützung durch das Team in der Zentrale spielen eine entscheidende Rolle für den Erfolg dieses Großprojekts. Wir sind stolz darauf, solch talentierte und engagierte Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen in unserem Team zu haben, die dazu beitragen, AAT-FREEZING als führenden Anbieter in der Branche zu etablieren.



BOXFREEZER IN THE USA

The first parts of the 1st BoxFreezer are on their way to the USA!

The project in America is reaching the hot phase, while the first parts are on their way to the construction site in Missouri, where assembly is set to begin soon.

Despite challenges such as the time difference and differing standards, our project managers are mastering this difficult and challenging task with flying colours thanks to the tireless support of our American partner, above all Paul Osterstrom (AEI). Their

”

„Of course, not everything always goes smoothly with such a major project in a distant country with different standards, but we are making very good progress and have already made the first deliveries. Nevertheless, these challenges make this job so exciting,“

Project Manager AAT



Kühler von LUVE
Evaporators by LUVE

commitment is crucial to another milestone in the AAT-FREEZING success story. Our teams' commitment is reflected in the quality and efficiency of our work. Even under the different systems and regulations, they are doing an excellent job to ensure that the project is completed successfully and on time.

The collaboration with our local partners and the support from the head office team play a crucial role in the success of this major project. We are proud to have such talented and dedicated people in our team who are helping to establish AAT-FREEZING as a leader in the industry.



AAT-FREEZING BEI DER IPPE 2024

AAT-FREEZING erweitert Marktpräsenz in den USA auf der IPPE 2024

Die diesjährige IPPE war für AAT-FREEZING von besonderer Bedeutung, da der erste Auftrag in den USA kurz vor der Auslieferung steht. Dies markiert einen bedeutenden Schritt, um sich in diesem Markt zu etablieren und weitere Projekte ins Visier zu nehmen.

Ein wesentlicher Erfolgsfaktor war die Zusammenarbeit mit unseren Partnern, die sich alle am gemeinsamen Messestand beteiligten und präsentierten.

Das positive Feedback und die wichtigen Gespräche mit Branchenführern bestätigen diesen Ansatz und legen wichtige Grundsteine für zukünftige Projekte.

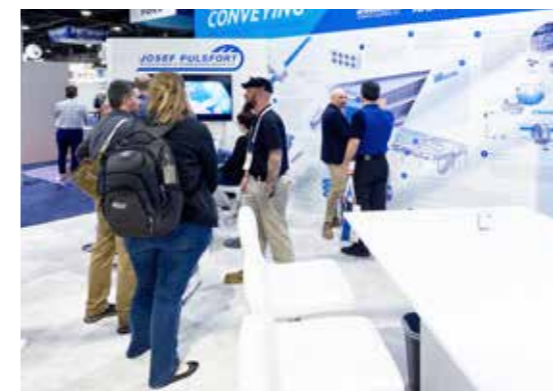
”

„Wir haben vor ein paar Jahren den Entschluss gefasst, unsere Präsenz deutlich zu erhöhen, damit unsere Marken in Amerika mehr Bekanntheit erlangen. Das Feedback war sensationell. Viele wichtige Gespräche mit den Big Playern haben unseren Aufwand bestätigt und wichtige Weichen für die Zukunft gestellt. Ein großes Dankeschön geht an unsere großartigen Partner Pulsfort, AEI und NAX, die diesen Weg mitgehen.“

Martin Kink
Prokurist und Leitung AAT-FREEZING



Team Pulsfort mit Marco Kreienborg (3. v.l.) und Ralf Pulsfort (5. v.l.) | Team Pulsfort mit Marco Kreienborg (3rd f.l.) and Ralf Pulsfort (5th f.l.)



Team AEI: Paul Osterstrom & Richard Pao



Team AATF: Javier Lopez & Martin Kink

AAT-FREEZING AT IPPE 2024

AAT-FREEZING expands its market presence in the USA at the IPPE 2024

This year's IPPE was particularly important for AAT-FREEZING, as the first order in the USA is about to be delivered. This marks a significant step towards establishing the brand in this market and targeting further projects.

A key success factor was the cooperation with our partners, who all participated and presented at the joint booth.

Positive feedback and important talks with industry leaders confirm this approach and lay important foundations for future projects.

”

„A few years ago, we decided to significantly strengthen our presence in order to make our brands better known in America. The feedback was sensational. Many important talks with big players have confirmed our efforts and set the course for the future. A big thank you goes to our amazing partners Pulsfort, AEI and NAX, who are following this path.“

Martin Kink
Authorized Representative and
Head of AAT-FREEZING



KUNDENSERVICE VON STATEC BINDER VON DER BERATUNG BIS ZUR OPTIMIERUNG

STATEC BINDER gilt mit mehr als 45 Jahren Erfahrung und mit über 1.800 weltweit erfolgreich installierten Maschinen, als einer der führenden Anbieter in der Verpackungsbranche. STATEC BINDER beeindruckt vor allem mit der schnellen, verlässlichen und präzisen Arbeit der Maschinen sowie mit der Fertigung kundenspezifischer Sonderlösungen für das Verpacken und Palettieren zahlreicher Produkte aus den verschiedensten Industrien.

Neben den enorm qualitativen und effizienten Hochleistungsmaschinen zeichnet sich der Verpackungsspezialist auch durch den einzigartigen, weltweiten Kundenservice aus. Die vollste Kundenzufriedenheit gilt hierbei als oberste Priorität. Die Auftraggeber sollen sich darauf verlassen können, dass sie nicht nur vor dem Kauf, sondern auch nach der Auslieferung einer Anlage gut betreut werden. Darum bekommen die Kunden eine fundierte Beratungsleistung, hohe Servicekompetenz sowie Unterstützung in allen Bereichen.

Der weltweite Kundendienst von STATEC BINDER betreut alle Kunden mit höchster Expertise und beeindruckt mit folgenden Leistungen:

Mit dem 1-6-11-Programm gibt das Unternehmen das Versprechen, dass Kunden auch nach der Inbetriebnahme der Maschinen einen exzellenten Support erhalten. Dieser umfasst unter anderem eine optimale Einschulung der Maschinenbediener, um den bestmöglichen Betrieb der hochwertigen Anlagen zu garantieren. Dabei stehen den Kunden speziell geschulte und qualifizierte Teammitglieder vor Ort zur Seite und nehmen die Anlagen gemeinsam mit ihnen in Betrieb. Auch Parameterkontrollen, Kundentrainings und Auffrischungsschulungen sind Teil des umfangreichen Serviceprogramms.

Neben dem vielfältigen Serviceprogramm zeichnet sich der Kundendienst ebenfalls durch das breit gefächerte Sortiment

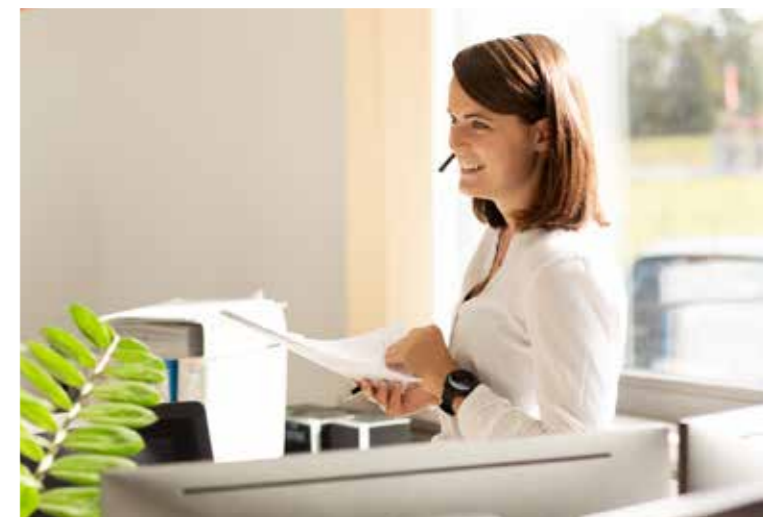
an Ersatz- und Verschleißteilen sowie Zubehör aus. Beim Kauf einer Anlage erhalten Kunden eine detaillierte Dokumentation mit allen verbauten Ersatz- und Verschleißteilen, um ein bestmögliches Verständnis für die Maschinen zu schaffen. Benötigte Ersatzteile können unkompliziert bestellt und durch das professionelle Team schnellstmöglich verschickt werden. Zudem kann durch die weltweiten Kundendienstcenter und die professionellen Service Agents sichergestellt werden, dass auf jedem Kontinent eine Ansprechperson zur Verfügung steht. Des Weiteren profitieren Kunden durch regelmäßige Service- und Inspektionstätigkeiten. Bei einer Inspektion der Verpackungs- und Palettiermaschinen wird deren Istzustand durch einen Fachmann evaluiert. Ziel ist es, präventiv einen ungeplanten Maschinenstillstand zu verhindern, um die Produktion zu sichern und den Anlagenwert langfristig zu erhalten. Weiterführend beeindruckt der Kundendienst von STATEC BINDER durch das Remote Maintenance System. Mit dieser innovativen Technik werden Probleme, welche von Kunden nicht selbst gelöst werden können, ausgehend vom Firmenstandort in Österreich durch Fernzugriff identifiziert und das weitere Vorgehen definiert. Mit dem Remote Maintenance System profitieren STATEC BINDER Kunden durch den Fernzugriff in Echtzeit. Die rasche Analyse und Behebung von Fehlern werden so möglich.

Zusätzlich werden Kunden weitgehend hinsichtlich der Optimierung und Modernisierung ihrer Maschinen informiert. Im Fokus liegt das Finetuning der Anlagen, wobei diverse Modernisierungsmaßnahmen, wie neue Standards oder Updates im Vordergrund stehen. So kann weiterführend dazu beigetragen werden, dass die hochwertigen Anlagen über viele Jahrzehnte zuverlässige Arbeit leisten.

Um hohen Reparaturkosten vorzubeugen, können die Auftraggeber auch zusätzliche Kundentrainings vor Ort in Anspruch nehmen. Das richtige Training der Belegschaft ist ein wichtiger Faktor für die Leistungsfähigkeit der Anlagen und nimmt auch Einfluss auf die Qualität der abgefüllten und palettierten Säcke. Im Rahmen des Kundentrainings besucht, nach vorheriger Terminabstimmung, eine erfahrene technische Fachkraft den Kunden und prüft die Maschinen hinsichtlich unterschiedlicher Parameter. Die STATEC BINDER Service Agents sind mit den neuesten Technologien vertraut und verfügen als erfahrene Servicefachkraft über ein umfassendes Know-how sowie jahrelange Praxiserfahrung. Modernste Technik und die Kombination von Theorie und Praxis garantieren maximalen Lernerfolg. So können STATEC BINDER Kunden sichergehen, dass ihre Anlagen einen reibungslosen und höchsteffizienten Verpackungs- bzw. Palettierprozess ermöglichen.

Ob technische Beratung, Service oder Training vor Ort, rascher Support oder Ersatzteilbestellung und -lieferung – Kundenzufriedenheit wird bei STATEC BINDER großgeschrieben!

„Wir von STATEC BINDER stehen für langfristige Partnerschaften mit unseren Kunden. Unsere Kompetenz bei der Entwicklung, Assemblierung und Vermarktung von Verpackungsmaschinen und Palettierern soll auch für unsere Kunden spürbar sein.“





„At STATEC BINDER, we stand for long-term partnerships with our customers. Our expertise in the development, assembly and marketing of packaging machines and palletizers should also be tangible for our customers.“

STATEC BINDER CUSTOMER SERVICE: **FROM CONSULTING TO OPTIMISATION**

With more than 45 years of experience and over 1,800 successfully installed machines worldwide, STATEC BINDER is recognised as one of the leading suppliers in the packaging industry. STATEC BINDER impresses above all with the fast, reliable and precise operation of its machines as well as the production of customised special solutions for packaging and palletizing numerous products from a wide range of industries.

In addition to the extremely high-quality and efficient high-performance machines, the packaging specialist is also characterised by its unique, global customer service. Total customer satisfaction is the top priority at STATEC BINDER. Customers should be able to rely on receiving sound support not only before and during the purchase but also after delivery of a system, and they therefore receive sound advice, a high level of service expertise and support in all areas.

STATEC BINDER's global customer service team supports all customers with the highest level of expertise and impresses with the following services:

With its 1-6-11 programme, the company promises that customers will receive excellent support even after the machines have been commissioned. Among other things, this includes optimum training for machine operators in order to guarantee the best possible operation of the high-quality systems. Specially trained and qualified employees are available to assist customers on site and commission the systems together with them. Parameter checks, customer training and refresher courses are also part of the comprehensive service programme.

In addition to the diverse service programme, the customer service is also characterised by the wide range of spare and wear parts as well as accessories. When purchasing a system,

customers receive detailed documentation with all installed spare and wear parts in order to create the best possible understanding of the machines. Any spare parts required can be ordered easily and are dispatched as quickly as possible by the professional team. In addition, the global customer service centres and professional service agents ensure that a contact person is available on every continent. In addition, customers benefit through regular service and inspection activities. During an inspection of the packaging and palletizing machines, their current condition is evaluated by an expert. The aim is to prevent unplanned machine downtime in order to safeguard production and maintain the long-term value of the system.

The STATEC BINDER customer service is also impressive thanks to the remote maintenance system. With this innovative technology, problems that cannot be solved by customers themselves can be identified remotely from the company's location in Austria and the next steps can be defined. With the Remote Maintenance System, STATEC BINDER customers benefit from real time remote access. This enables errors to be analysed and rectified quickly.

In addition, customers receive comprehensive information about the optimisation and modernisation of their machines.

The focus lies on fine-tuning the systems, with various modernisation measures such as new standards or updates taking centre stage. This helps to ensure that the high-quality systems continue to perform reliably for many decades.

To prevent high repair costs, customers can also take advantage of additional on-site customer training. The correct training of the workforce is an important factor for the performance of the systems and also influences the quality of the filled and palletized bags. As part of the customer training programme, an experienced technician visits the customer by appointment and tests the machines with regard to various parameters. STATEC BINDER service agents are familiar with the latest technologies and, as experienced service technicians, have comprehensive expertise and many years of practical experience. State-of-the-art technology and the combination of theory and practice guarantee maximum learning success. Thus, STATEC BINDER customers can be sure that their systems enable a smooth and highly efficient packaging and palletizing process.

Whether technical advice, on-site service and training, rapid support or ordering and delivery of spare parts – customer satisfaction is a top priority at STATEC BINDER!

AGROVINA 2024

Fachmesse im Wallis (CH)

Die 15. Ausgabe der Fachmesse für die Bereiche Obstbau, Weinbau und Önologie war im Jänner 2024 ein Treffpunkt nicht nur für Winzer aus der nahen Umgebung, der französischen Schweiz, sondern auch für Interessenten aus der gesamten Schweiz sowie aus dem angrenzenden Italien. Dort konnten sie sich vortrefflich über Neuigkeiten informieren.

In der Schweiz ist der 30x60 Drehverschluss (vinotwist®) noch nicht in dem Ausmaß verbreitet, wie es in anderen Ländern der Fall ist, da historisch bedingt ein kleinerer Drehverschluss noch großen Zuspruch findet. Die langsame Trendumkehr verfolgen wir bereits seit einigen Jahren und können unsere Verkäufe durch den Einsatz unserer lokalen Vertriebspartner stetig steigern.



AGROVINA



HEISS UND GLÄNZEND

Neue Heißprägemaschine schafft zusätzliche Kapazitäten

Der vinotwist® Veredelungsmaschinenpark wächst: Das neue Mitglied ist eine zusätzliche Heißprägemaschine für Kopf- und Seitenveredelung. Somit stehen neue und zusätzliche Kapazitäten für die Heißfolienausstattung zur Verfügung.

Die Prägeanlage überträgt eine spezielle Heißprägefolie mit Druck und Hitze auf die BVS-Aluminium-Weinverschlüsse. Für die notwendigen Prägewerkzeuge werden im Haus Rohlinge gefertigt, danach bei einem lokalen Partner graviert und abschließend in unserer haus-eigenen Werkstatt finalisiert.



ECKDATEN

- + Hergestellt in der Schweiz bei PackSys Global AG
- + Prägetemperatur bei bis zu 350 C°
- + Drehtisch mit acht Dornen
- + Übersichtliches Touch-Bedienpanel
- + Prägeschwindigkeit 50 – 500 mm/s
- + Veredelung von bis zu 110 Verschlüssen pro Minute

AGROVINA 2024

Trade fair in Valais (CH)

The 15th edition of the trade fair for fruit growing, viticulture and oenology in January 2024 was not only a meeting place for winegrowers from the surrounding area of French-speaking Switzerland but also for interested parties from all over Switzerland and neighbouring Italy to find out about the latest news.

In Switzerland, the 30x60 screw cap (vinotwist®) is not yet as widespread as in other countries, since a smaller screw cap is still popular for historical reasons. We have been following the slow trend reversal for several years now and have been able to steadily increase our sales thanks to our local sales partners.

HOT AND SHINY

New hot stamping machine creates additional capacity

The vinotwist® finishing machine park is growing, and the new member is an additional hot stamping machine for head and side finishing. This provides new and additional capacity for hot foil equipment.

The embossing system transfers a special hot stamping foil onto the BVS aluminium wine closures using pressure and heat. Blanks for the necessary embossing tools are produced in-house, then engraved by a local partner and finally finalised in our in-house workshop.

KEY DATA

- + Manufactured in Switzerland by PackSys Global AG
- + Embossing temperature up to 350 C°
- + Turntable with 8 mandrels
- + Clear touch control panel
- + Embossing speed 50 - 500 mm/s
- + Refinement of up to 110 closures per minute

ERSTE-HILFE-KURS

Miteinander - Für einander

Im Notfall helfen zu können, war Grund genug für die Belegschaft des Produktionsteams der BT-Watzke GmbH, um in einem Erste-Hilfe-Kurs ihre Kenntnisse aufzufrischen und Neues zu erlernen. Zwanzig Teammitglieder haben an einem Samstag zusammen mit einer Expertin vom Roten Kreuz Grundlagen der Ersten Hilfe, Behandlung von Verletzungen sowie den Umgang mit einem Defibrillator u.v.m. trainiert.

Für den Standort in Pinggau wurde bereits im Jahr 2023 ein eigener Defibrillator angeschafft, damit im Notfall ohne Verzögerung gehandelt werden kann. Wir danken allen Kolleginnen und Kollegen, die Ihr Erste-Hilfe-Wissen bei der Feuerwehr oder dem Roten Kreuz immer aktuell halten und so auch im Unternehmen im Bedarfsfall die richtigen Rettungsmaßnahmen setzen können.

Ersthelfer = Lebensretter ✓ Danke!



FIRST-AID COURSE

Together and for each other

Being able to help in an emergency was reason enough for the employees in the BT-Watzke GmbH production team to refresh their knowledge and learn something new in a first aid course. Twenty colleagues spent a Saturday training with an expert from the Red Cross on the basics of first aid, treatment of injuries and how to use a defibrillator, among other things.

A dedicated defibrillator was purchased for the Pinggau site in 2023 so that action can be taken without delay in an emergency. We would like to thank all colleagues who keep their first aid knowledge up to date with the fire brigade or the Red Cross and are thus able to take the right rescue measures in the company if necessary.

First aider = lifesaver ✓ thank you!



NEUERUNG IN DER GESCHÄFTSFÜHRUNG

Wolfgang folgt Andrea

Mit Jahresbeginn gab es einen Wechsel in der Geschäftsführung der BT-Watzke GmbH. Andrea Michäler ist mit Jahresende aus der Geschäftsführung ausgeschieden, wird uns aber mit ihrer langjährigen Erfahrung und ihrem Wissensschatz weiterhin als geschätzte Kollegin unterstützen. Wir danken Frau Michäler für Ihren Einsatz, der maßgeblich zum bisherigen Erfolg des Unternehmens beigetragen hat.

Wolfgang Papst wurde mit Jänner 2024 zum Geschäftsführer bestellt und wird gemeinsam mit dem bestehenden Geschäftsführer, Christian Stanzel, die BT-Watzke GmbH leiten.

Wolfgang Papst startete seine berufliche Laufbahn bei der BT-Watzke Kapselabrik im Jahr 2016 als Projektmanager im Vertrieb mit dem Schwerpunkt auf internationale Märkte. Im März 2020 folgte die Übernahme der Vertriebsleitung und im Februar 2021 die Ernennung zum Prokuristen.

Christian Stanzel und Wolfgang Papst tragen die Verantwortung für das Unternehmen mit Stolz und sind sich sicher, dass mit einem motivierten und erfahrenen Team jegliche Herausforderungen auch zukünftig erfolgreich bewältigt werden können.



Wolfgang Papst



NEW ADDITIONS TO THE MANAGEMENT TEAM

Wolfgang follows Andrea

There was a change in the management of BT-Watzke GmbH at the beginning of the year. Ms Andrea Michäler left the management team at the end of the year but will continue to support us as a valued colleague with her many years of experience and wealth of knowledge. We would like to thank Ms Michäler for her commitment, which has contributed significantly to the company's success to date.

Mr Papst started his professional career at BT-Watzke Kapselabrik in 2016 as Project Manager Sales with a focus on international markets. In March 2020, he took over as Head of Sales and was appointed an authorised signatory in February 2021.

Mr Wolfgang Papst was appointed Managing Director effective January 2024 and will manage BT-Watzke GmbH together with the existing Managing Director, Mr Christian Stanzel.

Mr Stanzel and Mr Papst bear the responsibility for the company with pride and are certain that with a motivated and experienced team, any challenges can be successfully overcome in the future.

FARBENFROHER vinotwist

Neue Veredelungsmaschine für BVS 30x60

Im Dezember 2023 haben wir eine neue Mehrfarben-Veredelungsmaschine für vinotwist BVS 30x60 in Betrieb genommen. Die Siebdruckeinheit wurde extern zugekauft. Unsere Experten im Haus der BT-Watzke GmbH haben dann durch die Konstruktion und den Anbau unterschiedlichster Komponenten,

- Spritzlackiereinheit
- Siebdruckstation
- Trocknungsöfen
- Förderstationen
- Steuereinheiten
- u.v.m.,

eine Produktionsmaschine mit einer Vielzahl an Dekorationsmöglichkeiten gebaut.

Zusätzliche zu den mehrfarbigen Seiten- und Kopfdruckmöglichkeiten können abhängig vom Design bis zu sechs Farben an der Seite und vier Farben am Kopf oder eine erhabene Kopfprägung (gefärbt/ungefärbt) umgesetzt und final noch zusätzlich ein Schutzlackierung aufgetragen werden. Diese Vielzahl an Möglichkeiten erlaubt es Designern und Designerinnen sowie Agenturen bei der Veredelung der vinotwist BVS noch kreativer zu sein und einen Blickfang im Verkaufsregal zu kreieren.



ECKDATEN

- + Grundfarben spritzlackiert
- + vier Farben Siebdruck an der Seite (drei Farben positioniert)
- + zwei Farben am Kopf positioniert
- + Geschwindigkeit: ca. 60 Stk. pro Minute
- + Steuerung der kompletten Anlage mittels Servomotoren
- + Gesamtkosten der Anlage: € 850.000,-



COLOURFUL vinotwist

New finishing machine for BVS 30x60

In December 2023, we put a new multi-colour finishing machine for vinotwist BVS 30x60 into operation. The screen-printing unit was purchased externally and, by constructing and adding a wide range of different components,

- spray painting unit
- screen printing station
- curing ovens
- conveyor stations
- control units
- and much more,

our in-house experts at BT-Watzke GmbH were able to realise a production machine with a wide range of decoration options.

In addition to the multi-coloured side and head printing options, depending on the design, up to 6 colours can be applied to the side, and 4 colours or a raised head embossing (coloured/uncoloured) can be applied to the head. Finally, a protective coating can also be applied. This wide range of options allows designers and agencies to be even more creative when finishing the vinotwist BVS and create an eye-catcher on the shelf.

KEY DATA

- + Base colour(s) spray painted
- + 4 colour screen print on the side (3 colours positioned)
- + 2 colours positioned on the head
- + Speed: approx. 60 pieces per minute
- + Control of the entire system using servomotors
- + Total costs of the system: € 850,000,-



Schon gewusst?

Was ist veganer Wein?

Bei der Produktion wird auf die Verwendung von Produkten tierischen Ursprungs verzichtet, die zum Beispiel beim so genannten Schönen (verbessern, haltbar machen, reinigen) verwendet werden. Bei veganem Wein wird auf die Verwendung von Gelatine und Fischblase als Schönungsmittel verzichtet und als Alternative beispielsweise Mineralerde statt Eiweiß verwendet.

Did you know?

What is vegan wine?

No products of animal origin are used in production. These can be used, for example, to "fine" (improve, preserve, clean). In vegetarian wine, gelatine and fish bladders are not used as fining agents and mineral clay is used as an alternative to egg white, for example.



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