

# **BT-GROUP-NEWS**

The Company News of the BT-Group



1987–2017  
**30 JAHRE**  
*BT-GROUP*

BT-Anlagenbau

**Analysieren. Verifizieren. Inspirieren.**

BT-Anlagenbau war erste Anlaufstelle bei der Control 2017.

*To analyse. To validate. To inspire.*

*BT-Anlagenbau was the first stop at Control 2017.*

STATEC BINDER

**VERTRETER-  
KONFERENZ**

**AGENCY  
CONFERENCE**

BT-Watzke

**125 Jahre**

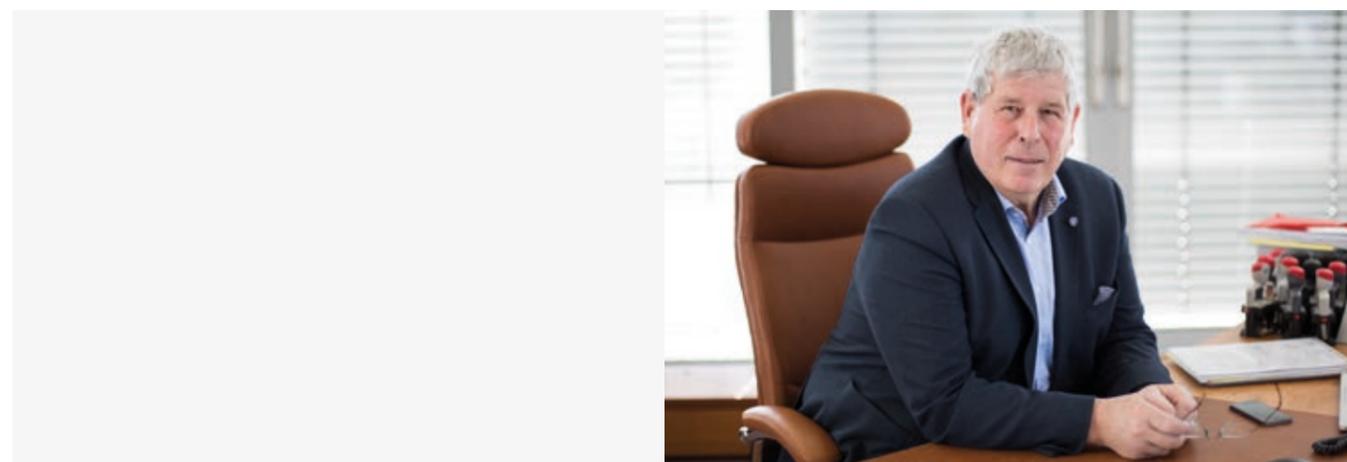
Tag der offenen Tür

**125 years**  
Open Day

# Inhaltsverzeichnis

## Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
Ambio – Tag der offenen Tür <i>Ambio – Open Day</i>	4–5
BT-Anlagenbau – Tag der offenen Tür <i>BT-Anlagenbau – Open Day</i>	6–7
BT-Anlagenbau – Analysieren. Verifizieren. Inspirieren. <i>BT-Anlagenbau – To analyse. To validate. To inspire.</i>	8–9
BT-Anlagenbau – Völkerverbindende Roboter <i>BT-Anlagenbau – Robots that unite people</i>	10
BT-Anlagenbau – Reden ist Gold <i>BT-Anlagenbau – Speech is golden!</i>	11
AAT – Ein starkes Team wird erweitert <i>AAT – Expansion of a strong team</i>	12–13
REDWAVE – Neue Papiersortieranlage in Nürnberg <i>REDWAVE – New paper sorting plant in Nuremberg</i>	14–17
REDWAVE – weltweit präsent <i>REDWAVE – worldwide presence</i>	18–19
STATEC BINDER – Vertreterkonferenz <i>STATEC BINDER – Agency Conference</i>	20–23
BT-Watzke – 125 Jahre <i>BT-Watzke – 125 years</i>	24–26
BT-Watzke – London Wine Fair 2017	27



Wolfgang Binder  
GF/Managing Director BT-Group Holding GmbH

Markus Binder  
GF/Managing Director BT-Group Holding GmbH

## Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

dieses Quartal der BT-Group stand ganz unter dem Motto „Veredeln statt verpacken“. Denn dies ist der Leitspruch der BT-Watzke GmbH, die ja heuer auf stolze 125 Jahre Firmengeschichte zurückblicken kann. 1892 als Kapsel­fabrik gegründet, sah die Firma Watzke gute und schlechte Zeiten, hielt zwei Weltkriegen und einem Brand stand, bis sie 2005 ein geschätzter Teil der BT-Group wurde.

In den letzten Jahren wurde kräftig investiert, seit 2007 ist BT-Watzke mit der Marke vinotwist international erfolgreich.

Beim Tag der offenen Tür wurden die 125 Jahre Firmenjubiläum ausgiebig gefeiert, wie Sie auf Seite 24 lesen können.

Im Namen der BT-Group möchte ich mich recht herzlich für die gute Zusammenarbeit bedanken und wünsche noch viel Spaß beim Lesen!

*Dear Readers and Colleagues,*

*This quarter, the BT Group held true to the motto: “Adding value, not just packing”. This is the maxim of BT-Watzke, which this year proudly looks back over 125 years of company history. Founded in 1892 as a bottle capsule factory, the Watzke company has lived through good times and bad times, and survived two world wars and a major fire until, in 2005, it became a valued member of the BT Group.*

*Strong investment has been made in recent years, and since 2007 BT-Watzke has been internationally successful with the vinotwist brand.*

*At the recent open day, the 125th anniversary of the company was celebrated with much jubilation, as you will read on page 24.*

*On behalf of the BT Group, may I extend my warm thanks for your strong support and cooperation and I hope you enjoy reading this issue!*

# 10 JAHRE AMBIO TAG DER OFFENEN TÜR

Impressionen

*Impressions from the Ambio 10 years | OPEN DAY*



# 30 JAHRE BT-ANLAGENBAU TAG DER OFFENEN TÜR

Impressionen

*Impressions from the BT-Anlagenbau 30 years | OPEN DAY*



BT-Anlagenbau



# ANALYSIEREN. VERIFIZIEREN. INSPIRIEREN.

BT-Anlagenbau war erste Anlaufstelle bei der Control 2017.

*To analyse. To validate. To inspire. | BT-Anlagenbau was the first stop at Control 2017.*



BT-Anlagenbau

Vom 9. bis 12. Mai 2017 stand die Messe Stuttgart mit der Control 2017 ganz im Zeichen der Qualitätssicherung. BT-Anlagenbau war auch heuer wieder mit zwei Experten vor Ort vertreten und präsentierte 29.417 Fachbesuchern aus 106 Nationen eine starke Produktpalette.

Den Mittelpunkt unseres Messeauftritts bildete der HSP Product Analyzer, der den Interessenten die breite Einsatzmöglichkeit des Inline-Qualitätskontrollsystems mit Hyperspektralkameratechnik näherbrachte. Und das mit vollem Erfolg! Unterschiedlichste Branchen wie beispielsweise die Automobilindustrie oder die Pharmabranche konnten mit dem HSP Product Analyzer angesprochen werden. So wurden an die zwei Experten DI Christian Hartbauer und Andreas Pfeffer verschiedenste Aufgabenstellungen herangetragen, vom Messen von Farbnuancen über die Kontrolle von aufgetragenen Beschichtungen bis hin zur Überprüfung von Verpackungsinhalten. Bereits vor Ort erstellte unser Team Konzepte mit den Kunden, um diese in den nächsten Wochen mit Testaufnahmen bei BT-Anlagenbau zu verifizieren. So werden individuelle Lösungen erarbeitet, die konkret den Anforderungen der Kunden entsprechen.

Auch das Qualitätskontrollsystem der BT-Anlagenbau überzeugte. Die Messebesucher informierten sich bei unseren Experten über Lösungsmöglichkeiten vor allem in den Bereichen der korrekten Platzierung von Schrauben in Werkstücken, der Kontrolle von Leiterplatten und der Überprüfung von hochwertigen Messern.

Das CX Vision System, die lückenlose, vollautomatische Warenüberwachung der BT-Anlagenbau, die als Schnittstelle zwischen Wareneingang/Warenausgang und ERP-System fungiert, begeisterte vor allem Kunden aus der Automobilindustrie. Dadurch werden unter anderem die Erfassung und Registrierung von großen Barcode-Mengen erleichtert.

Die Control 2017, mit 90 Prozent Fachbesuchern auf Entscheidungsebene, war, wie bereits im Vorjahr, für BT-Anlagenbau ein voller Erfolg. In den kommenden Wochen werden nun Kundenfragen aus verschiedensten Nationen bearbeitet und individuelle Lösungen konzipiert.

**We Develop the Future!**

*Control 2017, held at the Messe Stuttgart centre between 9 and 12 May 2017, was completely dedicated to the field of quality assurance.*

*BT-Anlagenbau was well represented again this year with two experts on the ground and demonstrated a comprehensive range of products to the 29,417 visitors, who came to the exhibition from 106 nations. The centre piece of our exhibition presentation was the HSP Product Analyzer, which gave prospective customers a closer insight into the wide potential for application of this in-line quality control system using hyperspectral camera technology. This proved to be a great success! The HSP Product Analyzer was of interest to a wide range of industry sectors such as the automotive and the pharmaceutical industries. This meant that the two experts, Christian Hartbauer and Andreas Pfeffer were faced with inquiries about the most varied of inspection tasks, from the measuring of nuances in colour variation to the inspection of applied coatings and the checking of packaged contents. Our team was able to develop concepts with customers directly at the exhibition, so that*

*they could be verified over the next few weeks with recorded tests at BT-Anlagenbau. As a result individual solutions will be developed that correspond specifically to customer requirements. The BT-Anlagenbau quality control system also made a good impression. Exhibition visitors were able to learn more about our solutions, particularly in the areas of correct positioning of screws in workpieces, the control of printed circuit boards and the testing of high-quality knives.*

*Of particular interest to customers from the automotive sector was the continuous, fully automatic, product monitoring CX Vision System from BT-Anlagenbau, which acts as an interface between goods receipt/issue and the ERP system. This, for example, enables the large scale capture and registration of barcodes. Just as in the previous year, with 90 per cent of visitors at a decision-making level, Control 2017 proved to be a complete success for BT-Anlagenbau. In the coming weeks, customer inquiries from a wide variety of countries will be processed and individual solutions will be developed.*

[www.bt-anlagenbau.at](http://www.bt-anlagenbau.at)



# VÖLKERVERBINDENDE ROBOTER

RoboCupJunior 2017 öffnet  
das Tor zu Japan und Amerika.

*Robots that unite people | RoboCupJunior 2017 opens the door to Japan and America.*



Das erfolgreiche Siegerteam der HTL Weiz (Mitte) konnte sich gegen die starke Konkurrenz aus dem Iran und Südkorea durchsetzen.  
*The winning team from the HTL Weiz (centre) was able to defend itself against strong competition from Iran and South Korea.*

Im April wurde in der Stadthalle Weiz die Ausscheidung für die RoboCup-WM 2017 in Nagoya, Japan, durchgeführt. Dabei wurden rund 500 Teilnehmer aus 11 Ländern bei dem perfekt organisierten Event in Empfang genommen.

*In April, the qualifying rounds were held in the Stadthalle Weiz for the RoboCup World Cup 2017 in Nagoya, Japan. Around 500 participants from 11 countries took part in the precisely organised event.*

Die Erwartungen an das ECE-LOGistik Team Austria der HTL Weiz waren auch dieses Jahr sehr groß, hat es doch bereits fünf Mal WM-Gold geholt. Diesem Druck hielt das Team der HTL Weiz stand und gewann den Cospace-Bewerb sowie den dritten Platz der Humanoid-Challenge.

*Having already won the World Cup gold award five times, expectations for the ECE-LOGistik Team Austria, from the HTL Weiz, were once again very high this year. The HTL Weiz team could withstand the pressure and won the Cospace Competition and took third place in the Humanoid Challenge.*

Obwohl sich das ECE-LOGistik Team Austria damit für die WM 2017 in Japan qualifiziert hat, nimmt es stattdessen Mitte Juli bei einem neuen Bewerb, dem FIRST.global in Washington DC, USA, teil und misst dort sein Know-how in der Robotic mit 160 verschiedenen Ländern.

*Although this was sufficient for the ECE-LOGistik Team Austria to qualify for the 2017 World Cup in Japan, they will participate in the new FIRST Global Challenge in Washington DC, USA, instead, which takes place in the middle of July and where they will pit their know-how in Robotics against competitors from 160 different countries.*



# REDEN IST GOLD!

Andreas Posch gewinnt beim  
Präsentationswettbewerb für  
Lehrlinge 2017.

*Speech is golden!  
Andreas Posch wins the presentation  
contest for apprentices 2017.*

Zum 10. Mal hat das Land Steiermark Lehrlinge aus allen Sparten eingeladen, an einem Präsentationsseminar teilzunehmen und sich anschließend mit den neu erlernten Fähigkeiten steiermarkweit zu messen. Dabei ist die Körpersprache genauso wichtig wie der Aufbau der Präsentation, das Einsetzen von eloquenter Sprache und die Dynamik zwischen Redner und Publikum.

Dieser Herausforderung hat sich dieses Jahr Andreas Posch, Trainee der BT-Anlagenbau im 4. Lehrjahr, gestellt und konnte sich mit seinem Vortrag über Krafttraining gekonnt als Sieger durchsetzen.

„Ich finde es großartig, dass mich die Firma nicht nur im Berufsleben unterstützt, sondern mir auch die Möglichkeit gibt, mich persönlich weiterzuentwickeln“, meint Posch.

Die Führungsebene der BT-Anlagenbau ist stolz und gratuliert herzlichst!

Für the 10th time, the State of Styria has invited apprentices from all sectors to participate in a presentation seminar and then to measure their newly acquired skills throughout Styria. In the presentation, body language is just as important as the structure, the use of eloquent language and the dynamic between speaker and audience.

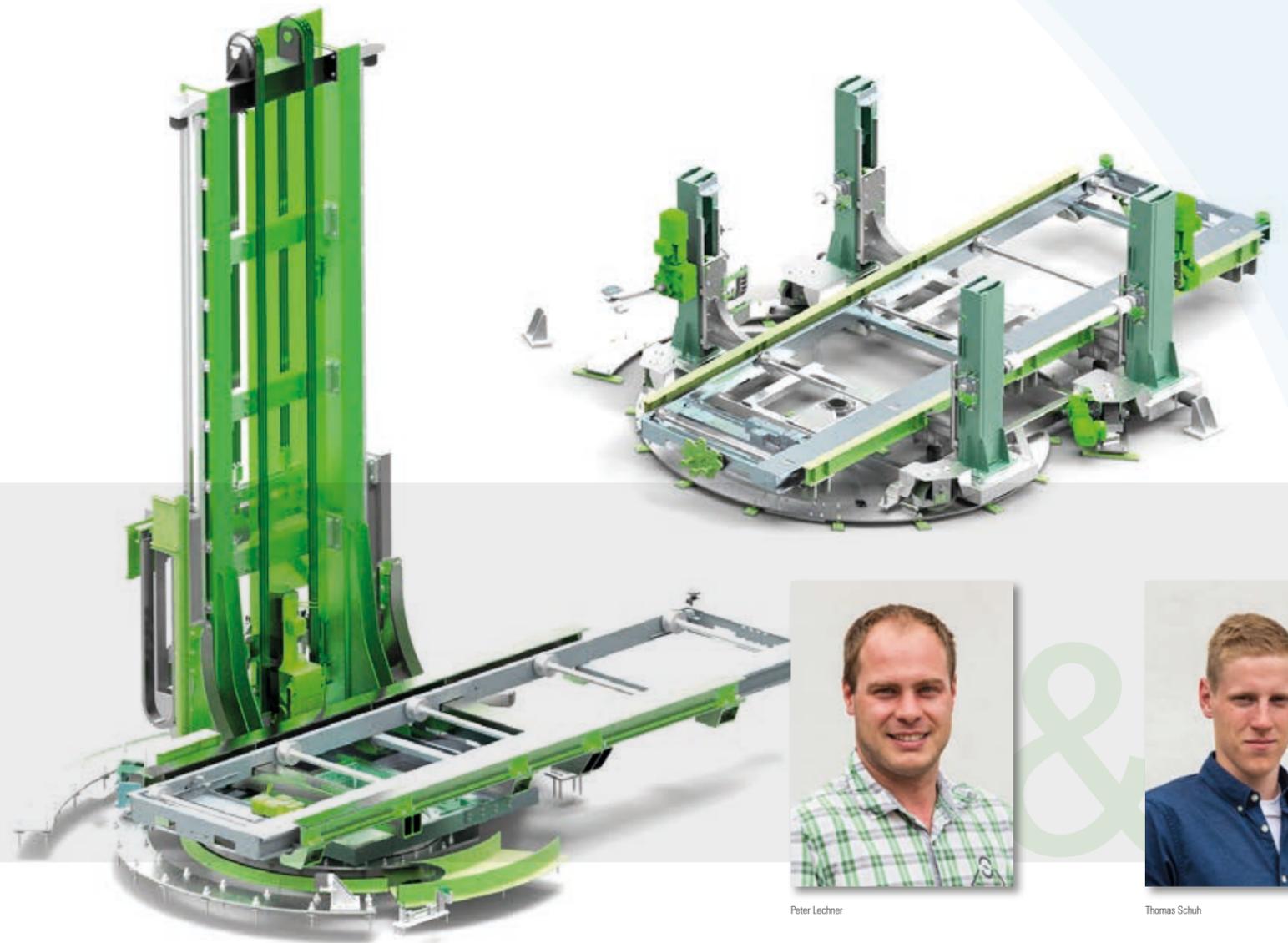
This year, BT-Anlagenbau's fourth year trainee, Andreas Posch, faced the challenge and achieved a successful result with his lecture on power training. As Andreas noted: "I think it is great that the company not only supports me in my professional life, but also gives me the opportunity to develop myself personally."

The Management of BT-Anlagenbau is proud of you and warmly congratulates you!



# Ein starkes TEAM wird erweitert.

*Expansion of a strong team*



Peter Lechner



Thomas Schuh

Die AAT in Lichtenwörth ist Experte für Lösungen von komplexen Aufgabenstellungen in der innerbetrieblichen Logistik. Seit mehr als 40 Jahren werden erfolgreich Kundenprojekte realisiert.

Begeisterung für innovative Technik, Kundennähe, kurze Entscheidungswege sowie Gemeinschaft und Offenheit bilden die Schnittstelle zu unseren Kunden. Durch die stetig wachsenden Kundenanforderungen und Speziallösungen in der Automatisierungstechnik wird es immer wichtiger, auf langjährige Erfahrung zu setzen.

Deshalb möchten wir in dieser Ausgabe der BT-News diesen Beitrag den Konstruktions-Technikern der Firma AAT widmen. Die Aufgaben sind sehr weitreichend, von der Unterstützung in der Angebotsphase, Konstruktion von komplexen Anlagen, der

Fertigungskontrolle bis hin zur Abnahme. Jedes Projekt braucht 100 % Aufmerksamkeit und es wird unseren Technikern jeden Tag sehr viel abverlangt.

„Vor allem haben diese Jungs den Abgang der in den Ruhestand getretenen Alt-Techniker mit Bravour kompensiert“, so Johannes Zusag (Technischer Leiter und Prokurist bei AAT).

Damit wir auch in Zukunft den Anforderungen unserer Kunden gerecht werden und auch zukünftige Projekte zur vollsten Kundenzufriedenheit abgewickelt werden, wurde das AAT-Team um zwei neue Jungtechniker erweitert.

Wir wünschen unseren neuen Mitarbeitern Peter Lechner und Thomas Schuh einen guten Start und einen erfolgreichen Werdegang in der BT-Group.

**A**AT in Lichtenwörth is expert at developing solutions for complex in-house logistics tasks.

*It has been successfully implementing customer projects for more than 40 years.*

*The interface with our customers is formed through our dedication to technology innovation, closeness to the customer, short decision-making processes and a sense of community and openness. Due to the ever increasing demands of customers and for special solutions in automation technology, the focus on many years of experience is becoming even more important.*

*The article in this issue of the BT-News is therefore dedicated to the design engineers of the AAT company. The scope of the tasks is extensive, ranging from support in the tendering phase, through to engineering design of complex systems, to control of production and final acceptance. Each project requires 100% attention and high demands are placed on our technicians every day.*

*Johannes Zusag (Technical Director and Authorised Signatory at AAT) notes that, "The youngsters have compensated particularly well for the departure of the older technicians into retirement."*

*To ensure that we continue to meet the requirements of our customers in the future as well as execute future projects to the fullest satisfaction of our customers, the AAT team has been expanded with two new junior technicians.*

*We hope our new employees, Peter Lechner and Thomas Schuh, have a good start and continue with a successful career in the BT-Group.*

# REDWAVE

## ROWE Nürnberg eröffnet neue Papiersortieranlage

REDWAVE Process Monitoring and Control System (PMCS) ermöglicht maximale Anlagenautomatisierung und Optimierung des gesamten Sortierprozesses.



Die Weichen in Nürnberg sind gestellt für höchste Qualitätsstandards im Bereich der Altpapiersortierung von Haushaltssammelware. Um den stetig steigenden Anforderungen an die Deinking-Reinheit und der Effizienz gerecht zu werden, hat sich die ROWE GmbH in Nürnberg dazu entschieden, die bestehende Papiersortieranlage grundlegend zu erneuern und auf den modernsten Stand der Technik zu bringen.

Die Anfang dieses Jahres in Betrieb genommene Papiersortierungsanlage erreicht im Hinblick auf die vollautomatische Prozessoptimierung weltweit einen der größtmöglichen Automatisierungsgrade und arbeitet zudem mit maximaler Anlageneffizienz, die zum Großteil auf das neuartige Optimierungs-Tool REDWAVE PMCS zurückzuführen ist. Dabei greift die Steuerungstechnik online kontinuierlich auf die Materialdaten der Nahinfrarotsortiermaschinen zurück und visualisiert die Veränderungen in der Materialqualität auf einem eigenen Bildschirm. Der Materialstrom wird dadurch vollautomatisch überwacht und Spitzen in der Materialänderung oder Prozess-Störungen sofort sichtbar gemacht. Der Anlagenbetreiber kann nun sofort agieren und gegensteuern, wenn abzusehen ist, dass sich Produktqualitäten negativ verändern. ROWE erreicht damit eine konstant hohe Output-Qualität, auch bei schwankendem Input.

REDWAVE hat dieses Optimierungstool für seine Kunden geschaffen, um die hohe Analysetiefe der Sortiermaschinen für

den Betreiber zur Prozessoptimierung zu ermöglichen. Das REDWAVE PMCS kann auch nachträglich in sämtliche Sortieranlagen mit REDWAVE-Sortiermaschinen zur optimalen Anlagesteuerung nachgerüstet werden. Europaweit wird dieses Software-Tool immer häufiger verwendet.

Die gesamte Papiersortieranlage wurde von Entsorgungstechnik Bavaria GmbH geplant und errichtet. Mit zwei Sortierlinien bereitet die Anlage rund 25 Tonnen Altpapiersammelware pro Stunde zu sortenreinen Papierfraktionen auf. „Früher hat man sich überlegt, für 200 Tonnen im Monat eine Anlage zu bauen. Wir machen das in der Mittagspause“, so der technische Anlagenleiter und stolze Betreiber der neuen Anlage, Karlheinz Mankus von ROWE GmbH, lächelnd.

„Mit einem mutigen, aber absolut zukunftsweisenden Schritt hat sich die ROWE GmbH, Nürnberg, entschlossen, ihre Papiersortieranlage komplett neu aufzustellen. Somit ist eine der fortschrittlichsten Papiersortieranlagen Europas entstanden. Mit einer BAVARIA Feuchtemessung und dem PMCS-System von REDWAVE hat ROWE zu jeder Zeit online Zugriff auf die aktuellen Deinking-Qualitäten. Durch das ausgeklügelte Anlagenkonzept kann ROWE minutenschnell auf Änderungen reagieren und somit immer ein konstant hohes Qualitätsniveau halten – unabhängig von Schwankungen im Input. Ein echtes Novum für die Branche und inzwischen ein unverzichtbares Tool für ROWE!“, so Frau

Angela Hanke, Geschäftsführerin von der Entsorgungstechnik Bavaria GmbH.

Die Sortieranlage ist mit bewährten Kartonagen- und Feinsieben zur Trennung von Kartonagen und kleinen Störstoffen ausgestattet. Durch den Einsatz eines speziell entwickelten Zwischenbunkers werden die üblichen Schwankungen im Input-Material aufgrund des wechselnden, großflächigen Kartonagenanteils ausgeglichen. Die nachfolgenden Sortieraggregate können somit zu jeder Zeit optimal beschickt werden.

Nach weiterer mechanischer Trennung der mittleren Kartonagen ist je eine REDWAVE-Sortiermaschine in jeder Linie installiert, die braune, graue und bedruckte Kartonagen sowie andere Störstoffe wie Tetra Pak und Kunststoffe von Deinking-Material mittels NIR-Technologie voneinander trennt. Verschiedene Sortierprogramme lassen sich flexibel, schnell und einfach einstellen. Darüber hinaus ist die Software der Sortiermaschinenprogramme sehr „lernfähig“ und kann jederzeit den Marktanforderungen oder Kundenwünschen entsprechend erweitert werden.

Ein drittes REDWAVE-Sortiersystem sorgt für die Sicherung der hohen Ausbringungsquoten und ist für die Nachsortierung der ausgeschossenen Störstoff-Fractionen zuständig. Diese Maschine hat eine Art Wächterfunktion und ist verantwortlich dafür, dass Deinking-Material aus den Outputströmen der optischen

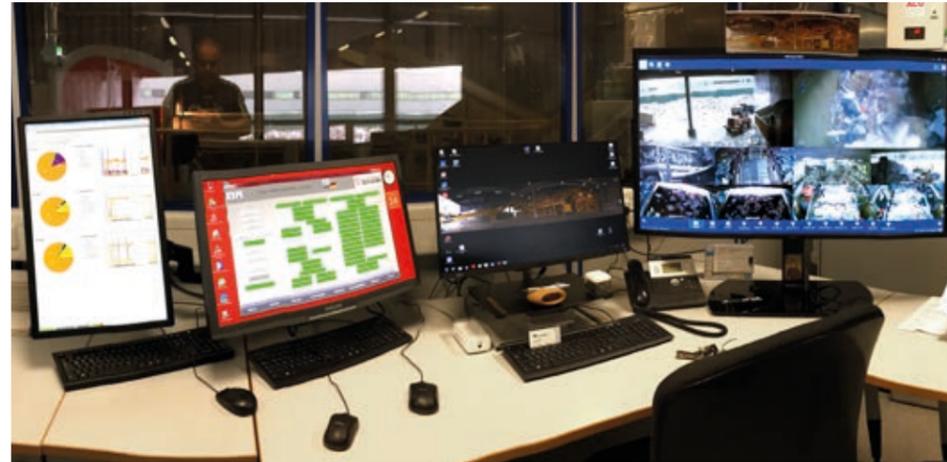
Sortiermaschinen im Zuge einer positiven Nachsortierung wieder in den Papierkreislauf zurückgeführt wird. Die Deinking-Quote kann dadurch um mehrere Prozent gesteigert werden.

Geschäftsführer Christian Ascherl-Landauer ist überzeugt davon, die richtige Investition zum richtigen Zeitpunkt getätigt zu haben: „Als Partner der Stadt Nürnberg, der Region und der Papierindustrie nehmen wir die Verpflichtung sehr ernst, uns stetig mit innovativer Technik und nachhaltigen Konzepten zu präsentieren. Gerade jetzt müssen die Weichen für die Zukunft der Altpapiersortierung gestellt werden, damit die ROWE GmbH auch weiterhin ein wichtiger Partner für die Papierindustrie ist. Durch die langjährige vertrauensvolle Zusammenarbeit mit der Entsorgungstechnik Bavaria GmbH und REDWAVE wollten wir dieses Großprojekt gemeinsam realisieren. Von der Planung bis zur Endmontage wurden wir hervorragend betreut und auch die laufende Betreuung ist ausgezeichnet.“

# REDWAVE

## ROWE Nuremberg opens new paper sorting plant

The REDWAVE Process Monitoring and Control System (PMCS) allows maximum automation of systems as well as optimisation of the entire sorting process.



The direction forward in Nuremberg are set for the highest quality standards in the field of waste paper sorting for household waste. To meet the steadily increasing demands on deinking cleanliness and efficiency, ROWE GmbH in Nuremberg decided to fundamentally renew the existing waste paper sorting system and to bring it in line with state-of-the-art technology.

In terms of fully automatic process optimisation, the paper sorting system that was put into operation at the beginning of this year, achieves the highest possible level of automation in the world while also operating at maximum plant efficiency. This is due mainly to the novel REDWAVE PMCS optimisation tool. In this process, the control technology continuously uses the material data of the near infrared sorters online and gives a visualisation of the changes in material quality on its display screen. The material flow is therefore monitored fully automatically and makes peaks in change of material or process disturbances immediately visible. The plant operator can now act and apply corrections immediately, if it is judged that product quality will be negatively impacted. ROWE achieves a consistently high output quality - even with fluctuating input.

REDWAVE has created this optimisation tool for its customers, to allow the operator a high depth of analysis of the sorting machines for optimisation of the process. The REDWAVE PMCS can also be retrofitted to all types of sorting systems with REDWAVE sorting machines for optimum system control. This software tool is increasingly being used throughout Europe.

The complete waste paper sorting plant was designed and built by Entsorgungstechnik Bavaria GmbH. Using two sorting lines, the plant prepares about 25 tonnes of waste paper per hour to produce pure grade paper fractions. "Previously, building a plant for 200 tonnes a month, was just about conceivable. Now we do this in our lunch break," comments the technical plant manager and proud operator of the new facility, Karlheinz Mankus from ROWE GmbH, with a smile.

"It was a bold but absolutely forward-thinking step that ROWE GmbH, Nuremberg, took when deciding to completely overhaul its waste paper sorting system. As a result, one of the most advanced paper sorting systems in Europe has been developed. Using a moisture measurement system from BAVARIA and the PMCS system from REDWAVE, ROWE has access to the latest grades of deinking at all times. Due to the ingenious plant concept

from Entsorgungstechnik Bavaria GmbH, ROWE can react quickly to changes within minutes and can, therefore, always maintain a consistently high quality level, independent of fluctuations in input. This is a real innovation in the sector and has become an indispensable tool for ROWE", says Ms Angela Hanke, Managing Director of Entsorgungstechnik Bavaria GmbH.

The sorting system is equipped with tried and tested cardboard and fine screens for separation of cardboard and small contaminants. Through the use of a specially developed intermediate bunker, the usual fluctuations in the input material are compensated for by the variable, large-area cardboard fraction. The downstream sorting units can therefore be optimally fed at all times. After further mechanical separation of medium cardboard, a REDWAVE sorting machine is installed in each line which separates brown, grey and printed cardboard, as well as other contaminants such as Tetra Pak containers and plastics from the deinking material by means of NIR technology. A variety of sorting programs can be flexibly, quickly and easily set. Furthermore, the software of the sorting machine programs can be readily "taught" and expanded at any time according to market demand or customer requirements.

A third REDWAVE sorting system ensures high output rates and takes over the post-sorting of the spilled contaminant fractions. This machine performs a type of monitoring function and is responsible for returning deinking from the output streams of the optical sorting machines to the paper cycle as part of a positive re-sorting stage. The deinking rate can be increased by several percent.

Managing Director Christian Ascherl-Landauer is certain he has made the right investment at the right time: "As a service partner for the city of Nuremberg, the local region and the paper industry, it is part of our obligation to continuously come forward with technology innovation and approaches that are sustainable. The direction for the future of waste paper sorting has now been set, so that ROWE GmbH can continue to be a significant partner for the paper industry. Due to the long-standing cooperation and trust developed with Entsorgungstechnik Bavaria GmbH and REDWAVE, we wanted to implement this large-scale project together. We have received excellent and ongoing support from initial planning to final assembly."

# REDWAVE

## WELTWEIT PRÄSENT

### MESSEN, KONFERENZEN, VORTRÄGE

WORLDWIDE PRESENCE

EXHIBITIONS, CONFERENCES & PRESENTATIONS



#### CHINA – IE Expo

Anfang Mai fand die IE expo China, eine der größten und erfolgreichsten Messen des IFAT Netzwerks, in Schanghai statt. Diese Messe ist nicht nur ein Muss für den asiatischen Markt, sondern auch sehr interessant für Messebesucher außerhalb Asiens wie Deutschland, USA, Italien und Südkorea. In allen Bereichen zeigte diese Messe ein sehr starkes Wachstum: Sowohl die Zahl der Besucher als auch die der Aussteller erhöhte sich und die Messefläche wurde stark vergrößert. An REDWAVE hatten Messebesucher vor allem aufgrund der beiden millienschweren Chinaprojekte, die sich derzeit in der Abwicklungsphase befinden, starkes Interesse. Auch presseseitig war die Neugier geweckt und Interviews, die unsere REDWAVE-Technologien thematisierten, wurden vor Ort geführt.

- 55.000 Besucher (+28%)
- Besucher aus 60 Ländern
- 1.637 Aussteller (+26%)
- 100.000 m<sup>2</sup> Ausstellerfläche (+39%)

#### USA – ISRI & Waste Expo

Gleich auf zwei großen Veranstaltungen im Bereich Recycling und Abfall waren wir kürzlich in Amerika vertreten.

Ende April ging bereits zum 30. Mal die ISRI Convention & Expo in New Orleans vonstatten. Auch in diesem Jahr war diese fünftägige Veranstaltung – ein Mix aus Tagung und Messe – ein großer internationaler Erfolg und auch für REDWAVE in Hinblick auf neue Kontakte schwerpunktmäßig im Bereich Metallsortierung eine sehr erfolgreiche Veranstaltung.

Des Weiteren war REDWAVE bei einer der größten und bekanntesten Umwelt-Messen in Amerika, der Waste Expo, vom 9. bis 11. Mai in New Orleans mit einem eigenen Stand gut vertreten.

#### DEUTSCHLAND – Waste-to-Resources

Die alle zwei Jahre organisierte, weltweit größte Tagung Waste-to-Resources mit Schwerpunkt in der stoffspezifischen Abfallbehandlung (mechanische und biologische Abfallbehandlung, Abfallsortiertechnik) fand Mitte Mai in Hannover statt. Unser Kollege aus Deutschland, Tim van Heeswijk, hielt vor einem internationalen Publikum auf dem Waste-Symposium einen Vortrag zum Thema „MBT Jiangsu – Hightech waste processing for China“ und erweckte damit großes Interesse bei den Teilnehmern. Neben der Anlage selbst machten vor allem die hohe Durchsatzleistung unserer sich derzeit in Bau befindenden Abfallaufbereitungsanlage in China sowie die Abwicklung des Exports nach China unsere Zuhörer neugierig.

#### CHINA – IE Expo

The IE expo China, one of the largest and most successful exhibitions of the IFAT network, took place in Shanghai in early May. This exhibition is not only a must for the Asian market, it also of high interest to exhibition visitors from outside of Asia, such as from Germany, USA, Italy and South Korea. The exhibition this year showed very strong growth in all areas: As well as the greatly enlarged exhibition area, both the number of visitors and of exhibitors increased. At REDWAVE, visitors to the exhibition were particularly interested because of the two multimillion projects in China, currently in the phase of execution. The interest of the press was also aroused, with several interviews being conducted at the exhibition about our REDWAVE technologies.

- 55,000 visitors (+ 28%)
- Visitors from 60 countries
- 1,637 exhibitors (+ 26%)
- 100,000 m<sup>2</sup> exhibition space (+ 39%)

#### USA – ISRI & Waste Expo

We recently took part in two major recycling and waste events in America.

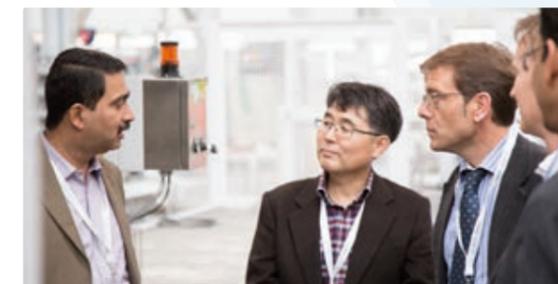
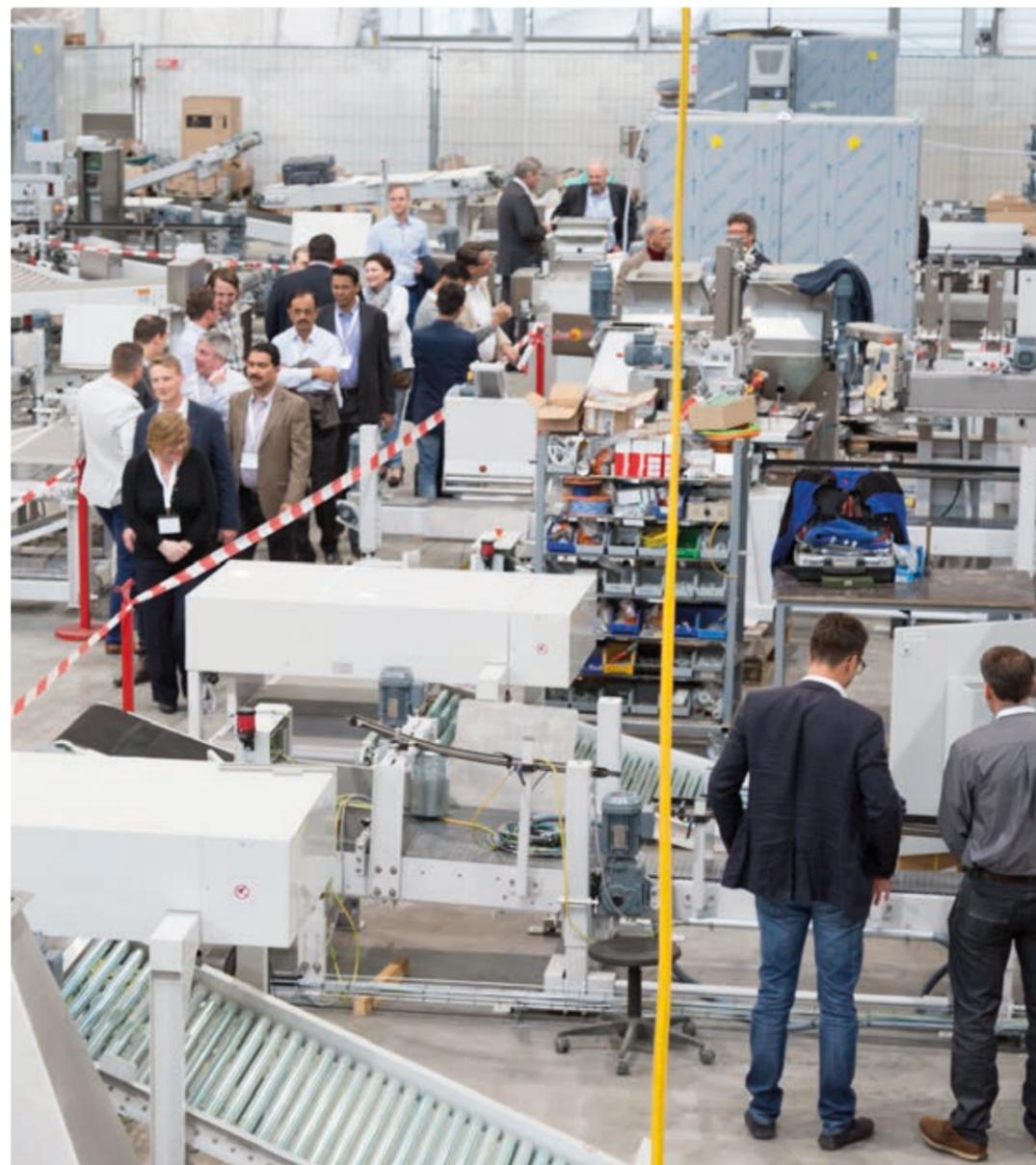
At the end of April, the 30th ISRI Convention & Expo took place in New Orleans. This year, the five-day event, which is a mixture of conference and exhibition, was both a great international success and also a very successful event for REDWAVE, in terms of new contacts in the metal sorting area.

REDWAVE was also well represented at Waste Expo, one of the largest and most well-known environmental exhibitions in America, from 9 to 11 May in New Orleans.

#### GERMANY - Waste to Resources

The world's largest Waste to Resources conference, dedicated to the treatment (mechanical and biological waste treatment and sorting technology) of specific waste materials, is held every two years and took place in Hanover in the middle of May. Our colleague from Germany, Tim van Heeswijk, gave a presentation to an international audience at the Waste Symposium on "MBT Jiangsu - high-tech waste processing for China", which created great interest among the participants. Alongside the plant itself, the audience was particularly interested in the high capacity throughput of our waste disposal plant in China, which is currently under construction, as well as the export procedures for China.

# STATEC BINDER VERTRETER- KONFERENZ



Mit einem Auftragseingang von rund 40,60 Mio. Euro im Jahr 2016 erwirtschaftete der steirische Maschinenhersteller ein Plus von 134 % im Vergleich zum Vorjahr und startete mit einem Rekord-Auftragsstand in das Wirtschaftsjahr 2017. Als Spezialist in der Verpackung und Palettierung von frei fließenden Schüttgütern ist die STATEC BINDER GmbH international tätig und in den Kernmärkten Asien und Westeuropa Technologieführer in der Offensackverpackung.

Im April lud das Unternehmen mit Sitz in Gleisdorf zur internationalen Vertreter-Konferenz und präsentierte den rund 40 Geschäftspartnern das umfangreiche Produktportfolio. Einblicke in die Arbeits-

abläufe an den Assemblierungsstandorten sowie in die neuesten Entwicklungen gehörten für die Vertreter ebenso zum Programm wie der Austausch und die Vernetzung mit Kollegen aus der ganzen Welt.

Zahlreiche Vertreter aus Europa, Asien, Amerika und Südafrika folgten der Einladung des namhaften Spezialisten für Verpackungsmaschinen und Palettieranlagen und nahmen vom 4. bis 7. April an der „1st International STATEC BINDER agency conference 2017“ teil. Das nach ISO-9001 zertifizierte Unternehmen mit Sitz in Gleisdorf blickt mit einem Großteil der Teilnehmer auf eine langjährige Partnerschaft zurück, aus der weltweit erfolgreiche Projekte hervorgegangen sind.

Ziel der Konferenz war es, den Vertretern das umfangreiche Produktportfolio sowie die neuesten Entwicklungen zu präsentieren. „Die ständige Weiterentwicklung unserer Anlagen ist für uns von großer Bedeutung, damit wir unseren Kunden maßgeschneiderte und flexible Lösungen bieten können. Höchste Qualität, Präzision und Zuverlässigkeit stehen dabei klar im Fokus“, so Geschäftsführer Josef Lorger. Abgerundet wurden die Konferenztage beim gemeinsamen Abendessen, darunter ein typisch steirischer Buschenschank-Abend mit Dirndl und Lederhose.

**STATEC BINDER GmbH als Technologieführer in der Offensackverpackung**  
Das vollautomatische Hochleistungs-Verpackungskarussell CIRCUPAC zählt zu

den aktuellsten Innovationen der STATEC BINDER GmbH und ermöglicht die Befüllung von bis zu 1.200 Offensäcken pro Stunde. Es dient zum Verpacken von Mehl und pulvrigen Gütern, die bis dato nicht im Produktportfolio enthalten waren. Mit dem CIRCUPAC soll der Stellenwert als Technologieführer in der Offensackverpackung auch in einem neuen, zukunftssträchtigen Marktsegment ausgebaut werden.

**Rekord-Auftragseingang im Wirtschaftsjahr 2016**

Das im Oktober 2008 aus einem Joint-Venture zwischen der Binder+Co AG Verpackungstechnik und der STATEC Anlagentechnik GmbH hervorgegangene Unternehmen startete das Wirtschaftsjahr

2017 mit einem Rekord-Auftragsstand. Die Auslandsumsätze betragen im Berichtszeitraum 93,2 % und belegen damit einmal mehr die große Bedeutung des Exportgeschäfts. Asien bleibt auf Basis der bestehenden Kerntechnologien der mit Abstand wichtigste Markt. Insgesamt lag der Auftragseingang 2016 mit 40,60 Mio. Euro um 134 % über dem Wert des Vorjahres und damit noch um 36,6 % über dem bisherigen Rekordjahr 2014.

**Customer Service als Erfolgsfaktor**

Das Know-how der STATEC BINDER GmbH vereint 40 Jahre Erfahrung im Bereich der Verpackungstechnologie und mehr als 1.100 installierte Anlagen weltweit. Damit die vollste Zufriedenheit der

Kunden gewährleistet werden kann, ist das Customer Service getreu dem Prinzip „Service is our success“ essenziell für den Erfolg des Unternehmens. Fundierte Beratungsleistung, schnelle Verfügbarkeit der Ersatzteile und hohe Service-Kompetenz zeichnen den Kundendienst aus. „Kunden auf der ganzen Welt vertrauen uns – denn Customer Service heißt, die Maschine mit den Augen des Kunden zu sehen“, so Bereichsleiter Johann Sailer.

# STATEC BINDER AGENCY CONFERENCE



**W**ith an order intake of around EUR 40.60 million in 2016, the Styrian machinery and equipment manufacturer achieved an increase of 134% compared to the previous year and started 2017 with a record order book. As a specialist in the packaging and palletising of free-flowing bulk goods, STATEC BINDER GmbH is an internationally active supplier and the technology leader in open-mouth bagging in the core markets of Asia and Western Europe.

In April, the Gleisdorf based company hosted the international Agency Conference and gave presentations on the extensive product portfolio to some 40 business partners. The program of events

included both insights into the production processes at the assembly sites and the latest product developments as well as discussions and networking amongst the colleagues from all over the world.

Many agents and representatives from Europe, Asia, America and South Africa took up the invitation from the renowned specialist in packaging machinery and palletising equipment to participate in the "1<sup>st</sup> International STATEC BINDER agency conference 2017" from 4<sup>th</sup> to 7<sup>th</sup> April. With many of the participants, the company, which is based in Gleisdorf and is certified to ISO 9001, can look back on a long-term partnership and the successful projects throughout the world that have

arisen from this. The aim of the conference was to present the extensive product range and the latest developments to agents and representatives. "The continuous development of our plant and equipment is of great importance to us, so that we can offer our customers tailor-made and flexible solutions, where the highest quality, precision and reliability are the clear focus," commented Josef Lorger. The conference culminated in a dinner together, including a typical Styrian Buschenschank evening with Dirndl and Lederhosen.

**STATEC BINDER GmbH as a technology leader in open-mouth bagging**  
The CIRCUPAC fully automatic, high-performance packaging carousel is one of the

most recent innovations of STATEC BINDER GmbH and allows up to 1,200 open-mouth bags to be filled per hour. It is used for the packaging of flour and powdered goods, which until now have not been included in the product portfolio. Based on the CIRCUPAC, the company position as technology leader in open-mouth bagging will be further expanded in to a new market segment for the future.

**Record order intake in the financial year 2016**

The company, which was formed through a joint venture in October 2008 between Binder + Co AG Verpackungstechnik and STATEC Anlagentechnik GmbH, started the 2017 fiscal year with a record order

book. Foreign sales amounted to 93.2% of turnover in the period under review, and once again demonstrated the great importance of the export business. Asia remains by far the most important market based on existing core technologies. Order intake in 2016, at EUR 40.60 million, was 134% above the previous year's level and therefore still 36.6% above the previous record year of 2014.

**Customer Service as a success factor**

The know-how of STATEC BINDER GmbH encompasses 40 years of experience in the field of packaging technology and more than 1,100 installed plants worldwide. In order to ensure our customers are completely satisfied, customer service is an

essential part of realising the company's success through the "service is our success" principle. Based on support through advice, customer service is noted for fast availability of the spare parts and high service competence. As Area Manager Johann Sailer explains: "Customers all over the world trust us, because customer service means seeing the machine with the eyes of the customer."

# 125 JAHRE

## BT-WATZKE

Tag der offenen Tür beim  
Kapselpionier – Lösungen  
vom Fruchtsaft bis zum Champagner.

*BT-Watzke celebrates 125 years*

*Open day at the pioneer in capsules – solutions from fruit juice to champagne.*

Die Anfänge von BT-Watzke reichen bis ins Jahr 1892 zurück, seither hat sich das Unternehmen von der Kapsel- fabrik zum Premiumhersteller entwickelt. Dieses Jubiläum wurde zum Anlass genommen, einen Tag der offenen Tür zu veranstalten und gemeinsam mit Kunden und Partnern zu feiern. Weltweit gibt es keinen Hersteller, der an einem Standort die komplette Palette von Produkten und Materialien von der Flaschenkapsel bis zum Drehverschluss produziert.

Jedes Jahr verlassen 350 Millionen Kapseln und Verschlüsse den Produktionsstandort Pinggau, Tendenz steigend, in 40 verschiedene Länder. Dieses Volumen ermöglichen 150 top ausgebildete und erfahrene Mitarbeiter. Am Tag der offenen Tür wurde bei Werksführungen über die geschichtliche Entwicklung von der Gründung bis zum heutigen Tag informiert und auch alle Produktionsabläufe konnten besichtigt werden. Die Komplexität und Flexibilität der Anlagen und Abläufe konnten alle begeistern.

Im Rahmen der Feierlichkeiten wurden die Besucher mit einem reichhaltigen Buffet verwöhnt und bei der Tombola kam

es unter allen Teilnehmern zur Verlosung von vinotwist®-Qualitätsverschlüssen aus eigener Produktion. Lokale Weine standen zur Verkostung bereit und jeder konnte sich sowohl von der Qualität der Weine als auch von der Funktionalität der vinotwist®-Drehverschlüsse überzeugen.

Der Standort Pinggau ist für die nächsten Jahre gerüstet, auch zukünftig mit allen motivierten Mitarbeitern die Kunden weltweit zu bedienen. Noch in diesem Jahr wird gut eine Million Euro in eine neue Lager- und Produktionshalle investiert. Dadurch können die vorhandenen Kapazitäten noch zusätzlich erweitert werden.

Die Wirtschaftskammer überreichte als Dank für die lange Tradition und die unternehmerischen Leistungen eine Ehrenurkunde zum Jubiläum und überzeugte sich selbst von den österreichischen Qualitätsprodukten, die weltweit gefragt sind.



The origins of BT-Watzke go back to 1892, but since then the company has developed from the capsule factory to become a premium manufacturer. This anniversary was an occasion to organise an open day and celebrate with customers and partners. There isn't a single manufacturer anywhere in the world that produces the complete range of products and materials from bottle capsules to the rotary closures in a single location.

Each year, with an increasing trend, some 350 million capsules and closures leave the production site of Pinggau destined for 40 different countries. With this volume it is possible to engage 150 highly trained and experienced employees. On the open day, information was provided during works tours on the historical development of the compa-

ny, and the full range of production processes were demonstrated. The complexity and flexibility of the equipment and processes were enough to impress all of the visitors.

During the celebrations, visitors were treated to a sumptuous buffet and at the tombola participants drew prizes of vinotwist® premium quality twist caps from in-house production. With local wines available for tasting, the quality of the wines and the functionality of the vinotwist® twist caps was visible to everyone.

Together with the highly motivated employees, the Pinggau site is equipped to supply its customers over the coming years and in the future. This year, well over EUR 1 million will be invested in a new warehouse and production hall. As a result, the existing pro-

duction capacity can be further expanded. In recognition of the company's long service and the business achievements, the Chamber of Commerce presented an honorary award at the anniversary celebration and directly acknowledged the Austrian quality products that are in demand all over the world.

# 125 JAHRE

## BT-WATZKE Impressionen

*BT-Watzke celebrates 125 years | Impressions*



# LONDON WINE FAIR 2017

Steirische Kapseln und Verschlüsse unter internationaler Beobachtung.

*London Wine Fair 2017 | Styrian capsules and twist caps put to international scrutiny.*



Auch in diesem Jahr wurde BT-Watzke vom langjährigen Partner H. Erben Ltd. auf der London Wine Fair präsentiert und konnte zahlreiche Kunden begrüßen. Der neue Messestand beeindruckte und präsentierte das Produktsortiment optimal vor einer internationalen Besucherschar.

Die London Wine Fair zeigte in diesem Jahr über 10.000 verschiedene Weine aus mehr als 40 Ländern.

Represented by its long-term partner, H. Erben Ltd., BT-Watzke was also able to extend a welcome to countless customers at the London Wine Fair this year. The new exhibition stand was impressive and gave an ideal presentation of the product range to international visitors.

This year, the London Wine Fair exhibited over 10,000 different wines from more than 40 countries.



# Info & Ausblick

## *Info & Outlook*

### **Messeankündigung** STATEC BINDER

Aussteller auf der Propak China  
12. bis 14. Juli 2017  
in Schanghai, China

Halle: 5 | Stand: 5F18

### **Trade Fair Announcement** STATEC BINDER

*Exhibitor at Propak China  
12–14 July 2017  
in Shanghai, China*

*Hall: 5 | Booth: 5F18*

#### **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](mailto: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](mailto:office@btmc.at)