



BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT-Group



BT-Anlagenbau

KRAFTVOLLES SERVICE vom HSE-team

*A vibrant service of
the HSE-team*

BT-Wolfgang Binder

OSWALD HACKL setzt auf REDWAVE

*Oswald Hackl relies
on REDWAVE*

STATEC BINDER

ZWEITGRÖSSTER AUFTRAG der Firmengeschichte

*The second largest order
in the history*

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Anlagenbau – 80.000 Meter Kabel-Montage bei 40°C <i>BT-Anlagenbau – 80,000 metres of cable installed at temperatures of 40°C</i>	4–7
BT-Anlagenbau – Kraftvolles Service vom HSE-team <i>BT-Anlagenbau – A vibrant service of the HSE-team</i>	8–11
AAT – Vorstellung des neuen Small BOXFreezer von AAT-FREEZING <i>AAT – Introduction of the new Small BOXFreezer by AAT-FREEZING</i>	12–15
BT-Wolfgang Binder – Oswald Hackl setzt auf REDWAVE <i>BT-Wolfgang Binder – Oswald Hackl relies on REDWAVE</i>	16–19
BT-Wolfgang Binder – REDWAVE wird zum wichtigen Akteur in Australien <i>BT-Wolfgang Binder – REDWAVE - a major player in Australia</i>	20–23
STATEC BINDER – Zweitgrößter Auftrag der Firmengeschichte <i>STATEC BINDER – The second largest order in the history</i>	24–27
BT-Watzke – BT-Watzke bei der veritable 2019 <i>BT-Watzke – BT-Watzke at the “véritable” exhibition 2019</i>	28–31
BT-Watzke – Wine Grape Council <i>BT-Watzke – Wine Grape Council</i>	32
BT-Watzke – BT-Watzke America wächst weiter <i>BT-Watzke – BT-Watzke America continues to grow</i>	33
BT-Watzke – BT-Watzke lud zum Firmengrillen <i>BT-Watzke – BT-Watzke extends invitation to company barbecue</i>	34
BT-Watzke – BT-Watzke beim Businessmarathon 2019 <i>BT-Watzke – BT-Watzke at Business-marathon 2019</i>	35

Sehr geehrte Damen
und Herren,
liebe Mitarbeiterinnen
und Mitarbeiter,



es freut mich immer wieder, Ihnen vom Fortschritt unserer Gruppe berichten zu können. Unter anderem konnte BT-Anlagenbau mit dem Kunden Fundermax ein großes Projekt realisieren und auch das zu BT-Anlagenbau gehörende HSE-Team kann mit der Modernisierung des Firmenlokals und der Erweiterung der Dienstleistungspalette auch zukünftig den Kunden den besten Service rund um Gas, Wasser, Heizung und Sanitär bieten.

Zusammenfassend können wir auf ein sehr ereignis- und erfolgreiches Quartal für die Unternehmensgruppe zurückblicken. Im Namen der BT-Group wünsche ich noch viel Spaß beim Lesen!


 Wolfgang Binder
 GF/Managing Director BT-Group Holding GmbH


 Markus Binder
 GF/Managing Director BT-Group Holding GmbH

Dear Readers and Colleagues,

it always gives me pleasure when I am able to tell you about the progress of our Group. Among our recent achievements, BT-Anlagenbau has been able to secure a large project with FunderMax and, following the modernisation of the company premises and extension of its product range, the HSE-Team subsidiary of BT-Anlagenbau will now be able to offer its customers the highest level of service related to all aspects of gas, water, heating and plumbing installation.

So, all in all, the Group has had an eventful and successful quarter to look back on. On behalf of the BT-Group I hope you enjoy reading this issue!



80.000 METER KABELMONTAGE BEI 40°C

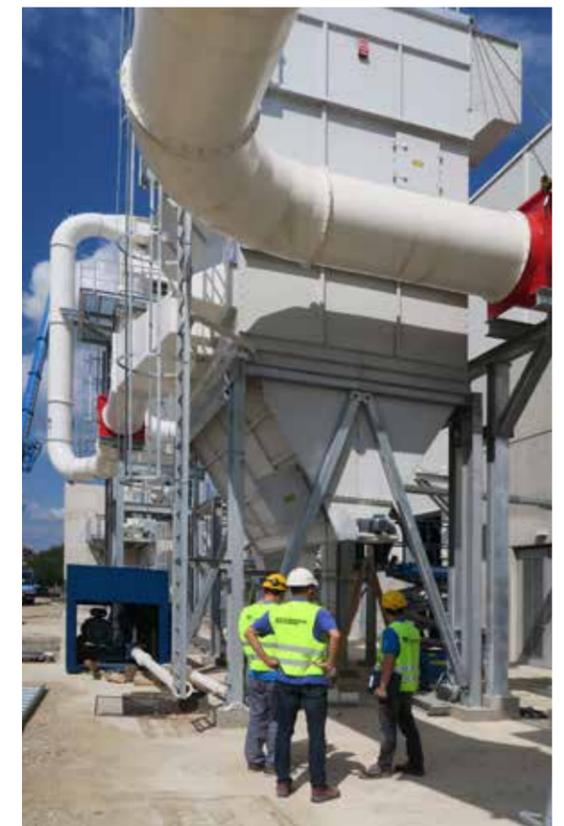
BT-Anlagenbau trotz der Hitze im Osten Österreichs

Mit Ende September 2019 hat BT-Anlagenbau eine der herausforderndsten Baustellen in diesem Jahr fertiggestellt. Bei enormer Sommerhitze und Außentemperaturen bis zu 40°C waren seit Mitte Mai 2019 an die 25 Elektromonteure bei unserem Kunden FunderMax in Neudörfel in Burgenland, einem Erzeuger für Rohspanplatten, im Einsatz. Bei der Entstehung einer Neuanlage zum Recyceln von Altholz wurden von unseren Spezialisten 80.000 Meter Kabel, 2.500 Meter Kabeltrassen sowie 1.000 Meter Aluinstallationsrohre verlegt. 50 Schalt-schränke, welche aneinandergereiht eine Länge von über

60 Meter ergeben, sowie 65 Bedienstellen wurden eingebracht, aufgestellt und angeschlossen.

Mit exakter Projektplanung, umfangreichem Know-how und verlässlichen, hochmotivierten Fachkräften wurde der Auftrag, den extremen Wetterbedingungen zum Trotz, bis Ende September 2019 mit 13.500 Montagestunden fertiggestellt.

Die Geschäftsführung ist sehr stolz auf die Umsetzung dieses Auftrages und dankt dem großartigen Projektteam für den vorbildlichen Arbeitseinsatz!



80,000 METRES OF CABLE INSTALLED AT TEMPERATURES OF 40°C

BT-Anlagenbau defies the heat wave in eastern Austria

At the end of September 2019, BT-Anlagenbau finished work at one of its most challenging construction sites this year. 25 electrical fitters have been working at our customer and chipboard producer FunderMax in Neudörfel in Burgenland, since mid-May 2019, which included the summer heat wave with outside temperatures up to 40°C. For the erection of a new plant for recycling waste wood, our team of specialists has laid 80,000 metres of cable, 2,500 metres of cable trays and 1,000 metres of aluminium conduit. This involved preparing installing and connecting 50 control cabinets, which lined up in a row would stretch for a distance of more than 60 meters, as well as 65 control panels.

Despite the extreme weather conditions, with our precise planning, extensive expertise and highly motivated engineers, the contract was completed in late September 2019, with a total of 13,500 man-hours for installation.

The management is particularly proud of the way this contract has been implemented and would like to thank the hard-working project team for their great work!





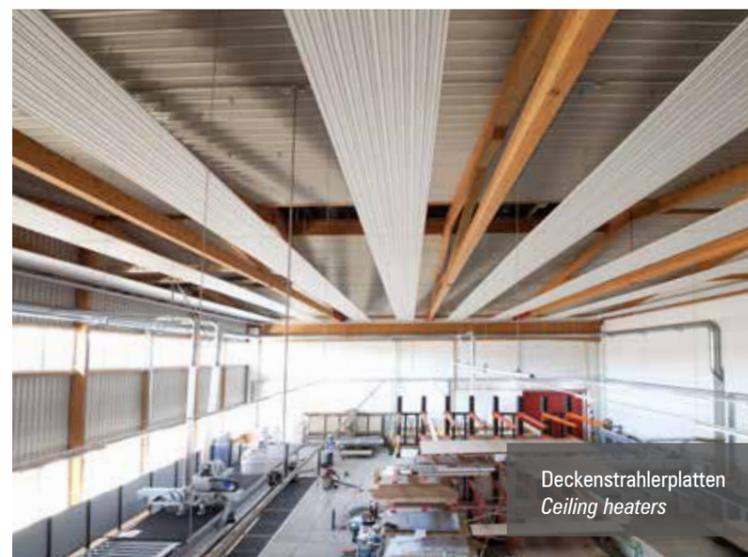
HSE-team

KRAFTVOLLES SERVICE

Das neue HSE-team glänzt mit modernem Auftritt und neuen Produkten

Kundenorientiertheit und Kundenzufriedenheit ist das oberste Gebot des HSE-teams. Daher sind wir bereits seit über 13 Jahren als verlässlicher und vielseitiger Experte für Heizungs-, Sanitär- und Lüftungsinstallationen sowohl im Privatbereich als auch im Bereich Bauträger und Industrie bekannt.

Nun setzen wir mit unserem neuen, dynamischen Team, der Modernisierung des Geschäftslokals sowie der Erweiterung unserer Produktpalette neue Impulse. Damit können wir unseren Kunden auch weiterhin den bestmöglichen Service bieten.



Deckenstrahlerplatten
Ceiling heaters

EIN PROJEKT – EIN STARKER PARTNER

Das HSE-team ist Ihr zuverlässiger Partner für Einfamilienwohnhäuser, Wohnbauprojekte und Industrieanlagen

Kunden

Privatkunden

- Sanitär, Heizung
- Lüftung, Kühlung
- Bad- und WC-Modernisierung
- Barrierefreie Nachrüstungen

Wohnbau – Geschäftslokale

- Sanitär, Heizung
- Lüftung, Kühlung
- Solarenergie

Industrieanlagen

- Deckenstrahler
- Löschleitungen
- Druckluftleitungen
- Lüftung, Kühlung

Service

Beratung

- Persönliche Beratung
- Beratung vor Ort
- Schauraum
- Kostenlose Angebotslegung

Planung

- Individuelle Planung
- Heizung, Sanitär
- Kühlung, Lüftung

Wartung

- Heizung, Klimaanlage
- Lüftungsanlagen
- Solaranlagen
- Enthärtungsanlagen

Produkte

Sanitärausstattung

- Badezimmermöbel
- Badewannen
- Duschkabinen
- Armaturen

Bad- und WC-Modernisierung

Von der Planung über die Demontage und Neuinstallation bis hin zur Inbetriebnahme

Barrierefrei

- Erhöhtes Standklosett
- Einstieg für bestehende Badewannen
- Klappsitze
- Griffe, Handläufe

Wasseranalyse

Unsere Experten analysieren wichtige Wasserparameter und erarbeiten für Sie unverbindlich eine maßgeschneiderte Aufbereitungslösung für Trink- und Heizungswasser.

Enthärtungsanlagen

- Stabilisation des Kalks im Wasser
- Optimaler Schutz der Rohrleitungen
- Sichern des wertvollen Trinkwassers

Nutzwasseranlagen

(Regenwassernutzanlagen)

- Nutzung für WC, Waschmaschine
- Zur Gartenbewässerung
- Sportplatzberegnung

Wärmepumpen

- Luft, Erde, Wasser
- Brauchwasser
- Heizungs- und Kühlkombinationen

Solarenergieanlagen

- Solar
- Photovoltaik
- Hybride
- Unterstützung in der Förderungsberatung

Biomasseanlagen

- Stückgutkessel
- Pelletskessel
- Hackgutkessel
- Kombilösungen

Gasheizungen

- Erdgasheizung
- Flüssiggasheizung

Ölheizungen

- Niedertemperatur-Ölkessel
- Brennwert-Ölkessel

Kamin- und Abgasanlagen

- Edelstahlkamine
- Kunststoffkamine

Kühlung

- Wandklimageräte
- Deckenklimageräte
- Wohlfühlkühlen (Decke oder Wand)

Lüftung

- Zu- und Abluftanlagen
- Brandschutzentrauchung
- Schwimmbadentfeuchtung

Rotovent

Selbstrotierender Kaminaufsatz aus Edelstahl, der den natürlichen Zug verstärkt. Erhältlich in verschiedenen Größen, optional pulverbeschichtet in diversen RAL-Farben.



A PROJECT – A STRONG BUSINESS PARTNER

The HSE-team is a reliable business partner both for single-family dwellings, as well as larger residential projects and commercial installations.

Customers

Private customers

- Plumbing & heating installation
- HVAC systems
- Bathroom and toilet modernisation
- Barrier-free retrofitting

Commercial residential & business premises

- Plumbing & heating installation
- HVAC systems
- Solar power systems

Industrial plants

- Ceiling heaters
- Fire sprinkler systems
- Compressed air lines
- HVAC systems

Services

Customer advice

- Personal advice service
- On-site consultation
- Display showroom
- No obligation quotations

Design & planning

- Individual design & planning
- Plumbing & heating installation
- HVAC systems
- Maintenance services

Heating

- Air conditioning systems
- Ventilation systems
- Solar power systems
- Water softeners, Plumbing supplies

Products

Plumbing supplies

- Bathroom furniture and units
- Baths
- Shower enclosures
- Fittings

Bathroom and toilet modernisation

Complete service from planning and removing old fixtures to installing and commissioning new installations

Barrier-free

- Raised pedestal toilet
- Entrance step for existing baths
- Fold-down seats
- Hand grips and rails

Water analysis

Our experts will analyse the key water parameters for you and develop a tailor-made treatment solution and no-obligation quotation for drinking and heating water

Water softeners

- Stabilisation of lime in the water
- Optimum protection of the pipelines
- Making drinking water safe

Rainwater harvesting

(non-potable use)

- Flushing WC, supplying washing machine
- Garden watering
- Irrigating playing fields

Heat pumps

- Air-source, Ground-source
- Water
- Non-potable water
- HVAC combinations

Solar systems

- Solar thermal systems
- Photovoltaic systems
- Hybrid systems
- Advice and support for grants

Biomass systems

- Firewood boilers
- Pellet boilers
- Wood chip boilers
- Combination solutions

Gas heating systems

- Natural gas systems
- LPG systems

Oil heating systems

- Low temperature oil boilers
- Condensing oil boilers

Flue and exhaust systems

- Stainless steel flues
- Plastic flues

Cooling

- Wall-mounted AC units
- Ceiling-mounted AC units
- Comfort cooling (ceiling or wall-mounted)

Ventilation

- Inlet and exhaust air systems
- Fire protection gas extraction
- Swimming pool dehumidification

Rotovent

The self-rotating, stainless steel flue cowl that reinforces the natural draught. Available in various sizes, with optional powder-coating in a range of RAL colours.

A VIBRANT SERVICE

The new HSE-team has a fresh look and brand-new range of products

With a key focus on the customer, the HSE-team gives high priority to customer satisfaction. That is why, over more than 13 years, we have become recognised for our reliable and broad-based expertise in heating, plumbing and ventilation installations for the private, building contractor and commercial sectors.

Now, together with our new, dynamic team, our modernised business premises and our expanded product range, we are giving fresh momentum to our business. This will enable us to continue providing our customers with the best possible service.





VORSTELLUNG DES NEUEN SMALL BOXFREEZER VON AAT-FREEZING

Die Nachfrage von kleinen Betrieben nach Gefrieranlagen ist mittlerweile sehr groß: Es wird eine Gefrieranlage benötigt, die kompakter ist und über eine kleinere Durchsatzleistung verfügt. Deshalb hat sich AAT-FREEZING entschlossen, auch für dieses Klientel eine vollautomatisierte Gefrieranlage zu entwickeln, die an die Bedürfnisse des Kunden angepasst ist und mit ihm mitwachsen kann.

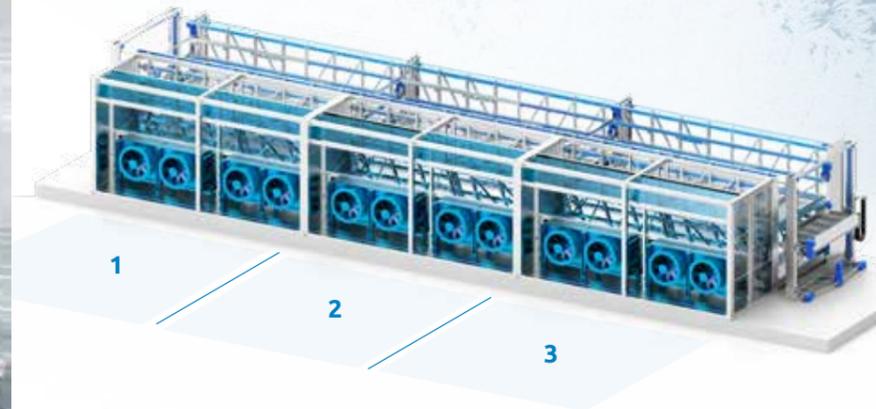
Der Small BoxFreezer ist ein ökonomisches und automatisiertes Kühl- bzw. Gefriersystem für Produkte mit einem kleinen Produktionsvolumen. Die Anlage ist optimal für Produkte mit unterschiedlichen Gefrierzeiten geeignet und verfügt über eine Kapazität von 4 Tonnen (pro Einheit) bis zu 24 Tonnen (max. sinnvolle Ausbaustufe bei 6 Einheiten). Der Small BoxFreezer wird auch für den Industriestandard 4.0 vorbereitet.

Die Anlage kann durch ihren modularen Aufbau einfach erweitert oder versetzt werden. Der Montageaufwand beim Kunden ist sehr gering, da das System in fertigen Modulen geliefert wird. Des Weiteren wird der Small BoxFreezer mit einem isolierten Fundamentsystem geliefert. Das bedeutet, dass vor Ort nur ein normales Hallenfundament benötigt wird. Der Small BoxFreezer kann bei einer vielseitigen Produktpalette eingesetzt werden. Durch ein ausgeklügeltes Be- und Entladesystem können Kartons, Kisten, Eisbehälter, Milchprodukte, Convenience-Food und viele andere Produktverpackungen ohne Schäden transportiert werden. Staub, Abnutzung oder Schäden an Kartons gehören dadurch der Vergangenheit an. Der Small BoxFreezer ist bis ins kleinste Detail durchdacht und bietet gegenüber vergleichbarer Gefrieranlagen viele Vorteile.

„ Mit dem Small BoxFreezer wurde die Produktpalette von AAT-FREEZING erweitert. Derzeit befindet sich ein weiteres Produkt im Entwicklungsstadium und wird voraussichtlich Anfang 2020 präsentiert. „

Martin Kink,
Leiter AAT-FREEZING

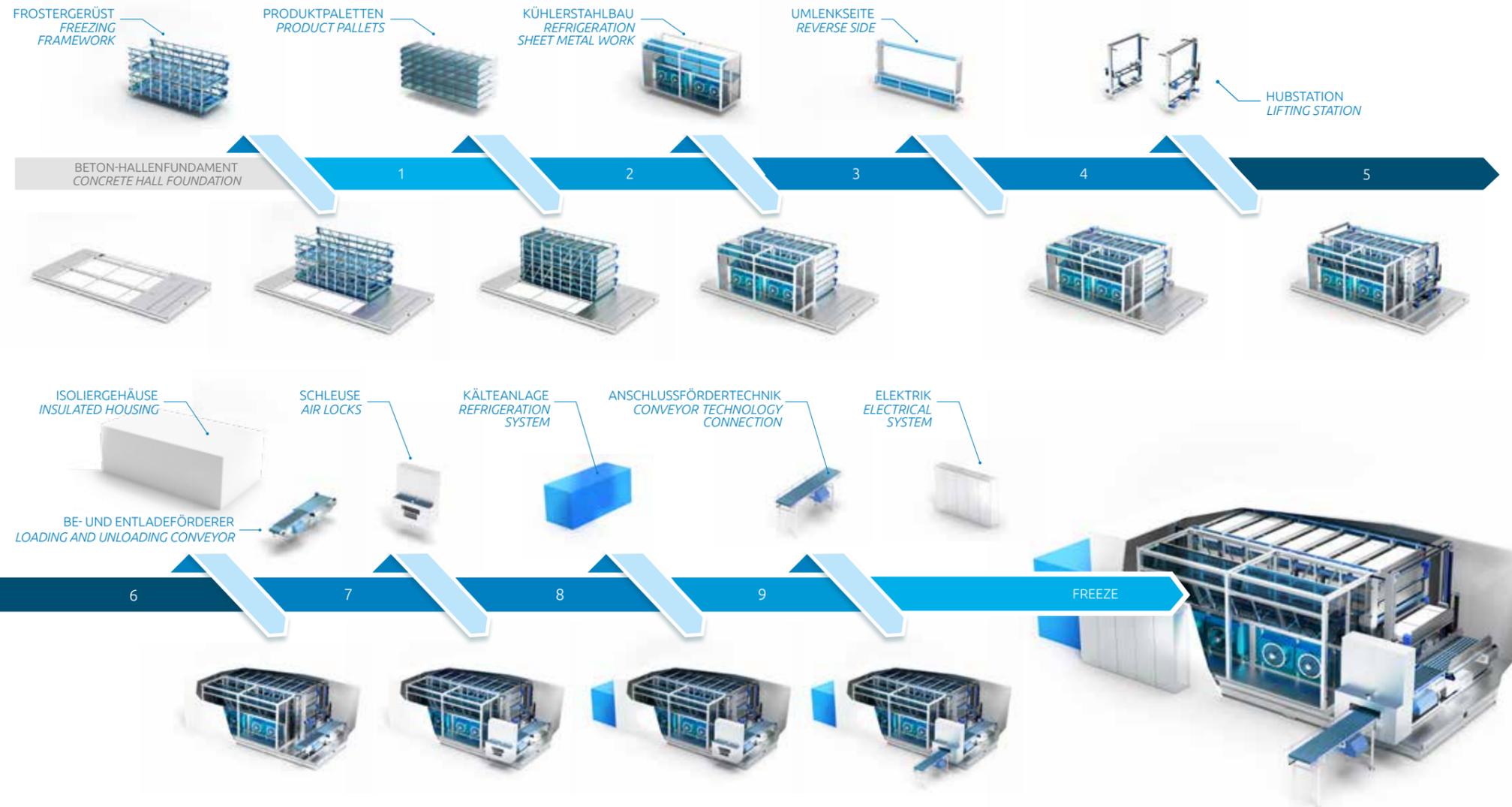
SMALL BOXFREEZER
 **HORIZONTALE ERWEITERUNG**
 HORIZONTAL EXTENSION



 **VERTIKALE ERWEITERUNG**
 VERTICAL EXTENSION



SMALL BOXFREEZER MODULARES SYSTEM MODULAR EXTENDABLE



INTRODUCTION OF THE NEW SMALL BOXFREEZER BY AAT-FREEZING

The demand from small businesses for freezing plants has now become very large: And the need has arisen for a freezer, which is more compact and can run with a smaller throughput. As a result, AAT-FREEZING decided to develop a fully automated freezer system for this market segment, which can be both adapted to and grow with the customer's needs.

The Small BoxFreezer is an economical, automated refrigeration and freezing system for products requiring small production

volumes. The system is ideal for products with varying freezing times and has a capacity of 4 tonnes (per unit), which can be expanded up to 24 tonnes (maximum viable level of expansion - 6 units). The Small BoxFreezer is also designed ready for the industry standard 4.0.

The system can be easily extended or relocated due its modular design. As the system is delivered in finished modules, the effort of installation for the customer is minimal. In addition, the Small BoxFreezer comes with an insulated foundation system

pre-installed. This means that only a normal production hall foundation is needed on site. The Small BoxFreezer can be used where the range of freezer products is varied. A sophisticated loading and unloading system allows cartons, crates, ice cream containers, dairy products, convenience food and many other types of product packaging to be handled without the risk of damage. Dust generation and wear or damage with cardboard boxes are now a thing of the past. The Small BoxFreezer has been thoroughly designed down to the smallest detail and offers many advantages over comparable freezers.



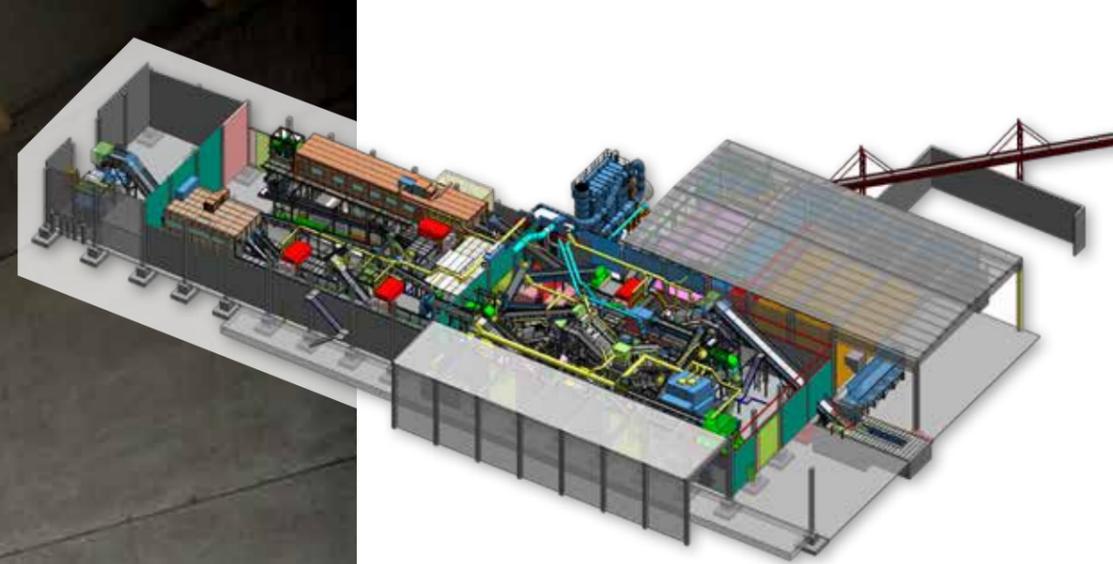
“
 The Small BoxFreezer has expanded the AAT-FREEZING product range. A further product is currently in the development stage and is expected to be introduced in early 2020.
 Martin Kink,
 Head of AAT-FREEZING
 ”

OSWALD HACKL SETZT AUF REDWAVE

Wie aus einem Feuerinferno eine neue Chance entstand



Spartenstich bei Oswald Hackl e.U. in Wulkaprodersdorf, Burgenland
Ground breaking ceremony at Oswald Hackl e.U. in Wulkaprodersdorf, Burgenland



Als er im Herbst 2017 vor dem verheerenden Flammenmeer stand, erkannte er sehr schnell, dass eine extrem harte Zeit für sein Unternehmen, für seine Mitarbeiter und für seine Familie bevorsteht. „Mir war aber schnell klar, dass das eine immense Chance für uns ist.“, so die ergreifenden Worte des Geschäftsführers Herrn Oswald Hackl, nachdem vor rund zwei Jahren die Ersatzbrennstoffanlage der Firma Oswald Hackl e.U. im burgenländischen Wulkaprodersdorf abbrannte. Das Unternehmen entschied sich damals, aus dieser Situation die Chance zu ergreifen und eine der modernsten Abfallaufbereitungsanlagen zu errichten. Die alte Anlage sollte nicht einfach nur ersetzt, sondern zukunftsweisend und weiterentwickelt, Prozesse verbessert, viele Kreisläufe geschlossen und dadurch zu einer hochinnovativen

Vorzeiganlage in Europa werden. Der wesentliche Vorteil der neuen Anlage ist ihre deutlich bessere Sortiertiefe sowie die Möglichkeit Gewerbe- und Kunststoffabfälle gemeinsam in nur einer Anlage verarbeiten zu können. „Die geplante Anlage kann aus dem Abfall viel besser und zuverlässiger erkennen, was wieder verwertbar ist.“, erklärt Firmenchef Oswald Hackl. Eine zusätzliche Besonderheit: Während in Zukunft mehr Müll wiederverwertet werden kann, erfolgt weder eine Steigerung der übernommenen Mengen noch eine Änderung der übernommenen Abfallarten. Im „Wir holen mehr Wertstoffe aus dem Abfall, schaffen Arbeitsplätze und reduzieren die ohnehin schon niedrigen Lärmwerte noch weiter.“, freut sich Oswald Hackl. „Um die steigenden Abfallmengen zu bewältigen, braucht es immer bessere Methoden und Unternehmen,

die heute proaktiv arbeiten, um Probleme von morgen gar nicht erst entstehen zu lassen. Wir nehmen unsere Verantwortung ernst und tun alles, um ihr gerecht zu werden. Deswegen handeln wir eigenverantwortlich, innovativ und stets mit Blick auf die Zukunft.“, meint Hackl zuversichtlich.

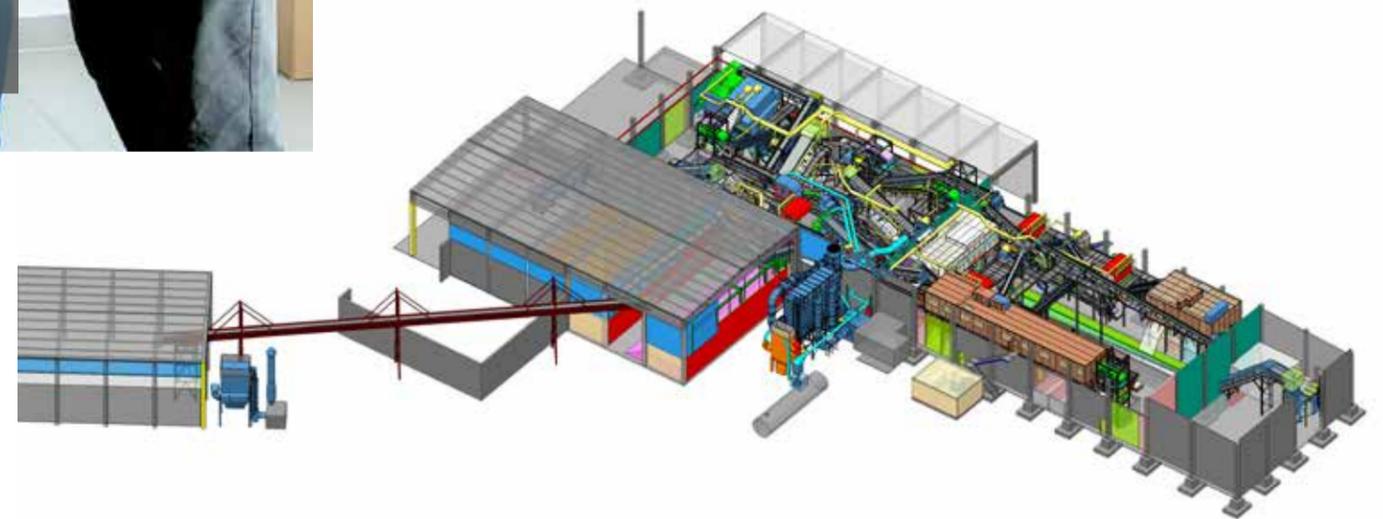
Die Investitionskosten von rund 11,5 Millionen Euro wurden nicht zuletzt zum Großteil in heimische Unternehmen investiert, da Österreich zu den führenden Märkten in der Umwelttechnologie zählt. Ein überwiegender Teil der Investitionssumme geht an das steirische Unternehmen REDWAVE, welches als Generalunternehmer der Anlage auftritt. Gemeinsam mit Hackl wurde die Anlage geplant und wird Ende 2019 schlüsselfertig an den Kunden übergeben.

Über 100 Einzelaggregate werden verbaut: 650 Tonnen Stahl inkl. Einzelmaschinen, fast 1 Kilometer Förderbänder und 50 Kilometer Kabel werden in die Anlage integriert. Das technologische Herzstück der Anlage werden vier rote REDWAVE Sortiermaschinen der neuesten Generation REDWAVE 2i bilden und für eine hochwertige Sortenreinheit der einzelnen Wertstofffraktionen wie zum Beispiel: PET / PS / PP / HDPE etc. sorgen. Durch den in Österreich erstmaligen Einsatz von Sortierrobotern kann der Grad der Wertstoffaussortierung bei den gemischten Abfällen zusätzlich optimiert werden.

Der Brand im Jahr 2017 hat das Unternehmen Vorsicht gelehrt und ist dafür verantwortlich, dass rund 1 Million Euro in den Brandschutz investiert wird.



Vertragsunterzeichnung Ende März 2019 v.l.n.r.:
 Signing of the contract at the end of March 2019 from left to right:
 Fischer, Potzinger, Ohl, Hackl jun., Zirsch, Schumich, Hackl sen.



OSWALD HACKL RELIES ON REDWAVE

How a new opportunity arose out of the ashes of an inferno

When, in autumn 2017, Oswald Hackl stood face to face with a devastating wall of flames, he very quickly realised it would create an extremely hard time for his company, his employees and his family. "However, it soon became clear to me that this was also an immense opportunity for us." These are the stirring words that managing director Mr. Oswald Hackl uses, following the fire, some two years ago, which destroyed the waste-to-energy power plant at the Oswald Hackl e.U. company in Wulkaprodersdorf, Burgenland. This was when the company decided to seize the moment and build one of the most advanced waste processing facilities. The old plant should not just be replaced, but designed to be future proof and capable of further development, with improved processes and several closed cycles, and thus become the flagship plant

for the latest innovation in Europe. The primary difference with the new plant is its significantly improved level of sorting, as well as the option of processing commercial and plastic waste together in one single plant. "The plant was designed to be capable of greatly improved and more reliable sorting from the waste stream that can be recycled," explains Oswald Hackl. It has a notable feature: While more refuse can be recycled in the future, there will neither be an increase in the quantities nor a change in the types of waste transferred. On the contrary: "We are winning more recyclables from the waste stream, creating more jobs and further reducing the already low noise levels," says Oswald Hackl. "To cope with the increasing amounts of waste, there are always better methods - and companies that are working proactively today to keep tomorrow's problems in

check before they arise. We take our responsibilities seriously and do everything to meet them. That's why we take this responsibility in our own hands, and use the latest innovations with an eye on the future," notes Hackl confidently.

The investment costs of around 11.5 million Euro were largely placed with domestic suppliers, not least because Austria is one of the leading markets in environmental technology. A major part of the investment goes to the Styrian company REDWAVE, which acts as the general contractor of the plant.

The plant has been planned together with Hackl and will be handed over to the customer as a turnkey facility at the end of 2019. Over 100 individual assembly units have been

installed: A total of 650 tonnes of steel, including individual machines, almost 1 kilometre of conveyor belts and 50 kilometres of electrical cabling are integrated into the system. The technological heart of the plant is made up of four red REDWAVE sorting machines, of the latest generation REDWAVE 2i series, and ensures a high level of sorting purity of the individual recyclable fractions, e.g.: PET / PS / PP / HDPE etc. For the first time in Austria, sorting robots are being deployed to further improve the level of recyclable waste sorting in mixed waste streams.

The fire in 2017 has taught the company to be cautious and is the reason why it is investing around 1 million Euro in fire safety equipment.



Die Müllberge Australiens wachsen mit der Bevölkerung.
The mountains of refuse in Australia multiply with the population.

REDWAVE WIRD ZUM WICHTIGEN AKTEUR IN AUSTRALIEN

Australiens Bevölkerung wächst und mit ihr die Müllmenge – Investitionen in die Abfallwirtschaft sind dringend notwendig.

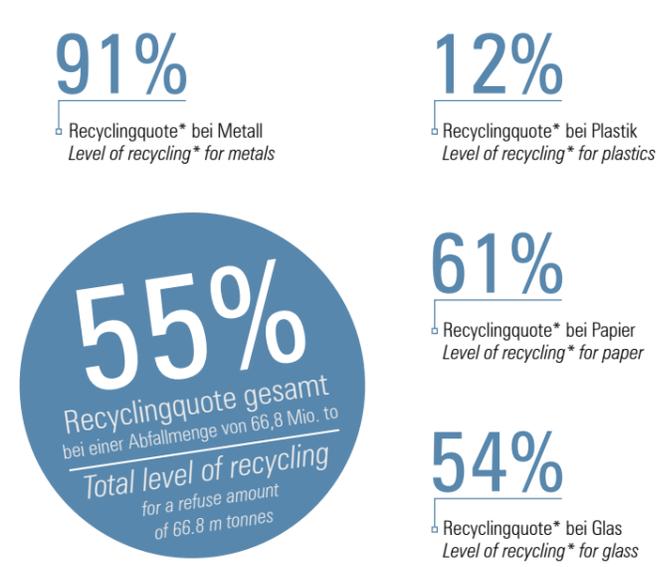
Jedem einzelnen Bewohner stehen in Australien derzeit durchschnittlich rund 380.000 m² zur Verfügung, doch die australische Bevölkerung wächst und mit ihr die Müllberge. Nach Prognosen des nationalen Statistikamtes könnte die Bevölkerung von zurzeit rund 25 Millionen auf etwa 36 Millionen Einwohner im Jahr 2046 wachsen. Der Bundesstaat

Victoria prognostiziert für den gleichen Zeitraum einen Anstieg der Abfallmenge von insgesamt rund 55 Prozent. Landesweit könnte sich das Müllaufkommen bei vergleichbarer Entwicklung langfristig auf 90 bis 100 Millionen Tonnen zubewegen.

Wie auch eine Veröffentlichung des BVSE kürzlich zeigte, muss Australien dringend in die Abfallwirtschaft investieren. Über Jahrzehnte hat Australien große Mengen Abfall exportiert. Diese hohe Exportausrichtung in Teilen der australischen Abfallwirtschaft wird für die Zukunft immer weniger tragfähig.

Als China im Jahr 2018 die Vorschriften für die Einfuhr von Recyclingmaterialien auf einen maximalen Kontaminationsgrad von 0,5 Prozent verschärfte, blieb Australien plötzlich auf großen Müllmengen sitzen. In einigen Betrieben bildeten sich Türme aus Plastik- oder Papiermaterial. Teilweise wurden wiederverwertbare Stoffe mangels Abnehmer auf Müllhalden gekippt.

Fotos: Adobe Stock



* Quelle: National Waste Report 2018
* source: National Waste Report 2018

Zwar stiegen in den vergangenen Monaten die australischen Abfallexporte in andere Länder wie Malaysia, Vietnam oder Thailand, jedoch haben auch diese Staaten strengere Vorschriften angekündigt. Deshalb sind dringend Investitionen in die Ausstattung der Materialrückgewinnungsanlagen erforderlich und dies schafft Nachfrage nach Ausrüstung und Know-how, welches wir mit REDWAVE bieten können. Diese Entwicklung macht sich auch bei unserem australischen Vertreter Jim Kenny bemerkbar, der vor Ort berichtet:

JDM Aust Pty Ltd wurde 2012 zum australischen Vertreter für REDWAVE ernannt. Seitdem ist es uns erfolgreich gelungen, REDWAVE als Hauptwettbewerber auf dem australischen Markt zu etablieren. Wir haben eine großartige Beziehung zum Team von REDWAVE aufgebaut, was dazu geführt hat, dass wir REDWAVE als einen der Hauptakteure auf dem australischen Markt etabliert haben. Wir haben derzeit 40 Maschinen auf dem Markt und weitere 25 auf Bestellung. Wir haben auch eine gut gefüllte Projekt-Pipeline, die uns ermöglicht, in den nächsten 5 Jahren und darüber hinaus weiter zu wachsen.

Unsere Geräte werden in verschiedenen Anwendungsbereichen eingesetzt, wobei die Mehrheit im Glassektor und einige in der Kunststoff- und Mineralsortierung Verwendung finden. Der australische Markt ist sehr aktiv, und wir sehen eine Zunahme der Möglichkeiten, unsere Präsenz in anderen Sektoren wie der Papier-, Kunststoff-, Mineralien- und Metallsortierung weiter auszubauen. Wir sind sehr stolz darauf, der australische Händler für REDWAVE zu sein, und wir freuen uns darauf, den australischen Markt gemeinsam weiter zu entwickeln.



REDWAVE – A MAJOR PLAYER IN AUSTRALIA

Australia's population is growing and with it the amount of refuse, so that investments in waste management are urgently required.

Currently there is an average refuse capacity of about 380,000 m² for each individual resident in Australia, but the Australian population is growing and with it the mountains of waste. According to forecasts by the National Bureau of Statistics, the population could increase from the current 25 million to about 36 million by 2046. The state of Victoria forecasts a total increase in waste of around 55 percent over the same period. On a comparative basis nationwide, the total volume of waste could reach 90 to 100 million tonnes in the long term.

As a recent publication from BVSE reported, Australia urgently needs to invest in waste management. For decades, Australia has exported large quantities of waste. This high level of export

dependence amongst parts of the Australian waste industry will be unsustainable in the future.

When China tightened its import regulations for recycled materials to a maximum contamination level of 0.5 percent in 2018, Australia was suddenly left with large amounts of waste. Huge mounds of plastic or paper waste formed in certain factories. Partly recyclable materials were just dumped to landfill due the shortage of commercial sources for recycling. Although Australian waste exports to other countries such as Malaysia, Vietnam or Thailand have increased in recent months, these states have also announced stricter regulations. As a result, there is an urgent need for investment in equipment for material recovery plants and a demand for equipment and expertise that we at REDWAVE are able to offer. As our representative on the ground in Australia reports, this development is something he is only too well aware of:



Jim Kenny, JDM Aust

JDM Aust Pty Ltd was appointed the Australian representative for

Fotos: Adobe Stock, REDWAVE

REDWAVE in 2012. Since that time we have experienced a great level of success in establishing REDWAVE as a major competitor in the Australian market. We have formed a great relationship with the team at REDWAVE and this has led to us establishing REDWAVE as a major player in the Australian market. We currently have 40 machines in the market with another 25 on order. We also have a very healthy pipeline of projects that will give us the opportunity to keep growing over the next 5 years and beyond.

We have our equipment in various applications with the majority in the glass sector, and some in plastics and mineral sorting. The Australian market is very active and we see that there will be an increase in opportunities to further increase our presence in other sectors such as paper, plastics, mineral and metal sorting. We are very proud to be the Australian dealer for REDWAVE and we are looking forward to further developing the Australian market together.



Mit dem Know-how von REDWAVE werden die Recyclingquoten in Australien gesteigert. Recycling levels in Australia will be increased with the know-how from REDWAVE.

ZWEITGRÖSSTER AUFTRAG DER FIRMENGESCHICHTE FÜR STATEC BINDER

Eines der größten Industriekonglomerate des afrikanischen Kontinents suchte nach einem Verpackungs- und Palettierspezialisten im Zuge der Errichtung eines Petrochemiewerks in Nigeria. Dabei fiel die Entscheidung auf STATEC BINDER.

Nach der letzten aus insgesamt fünf erfolgreichen Teilabnahmen im August 2019, kann STATEC BINDER nun auf den Erfolg des zweitgrößten Auftrags der Firmengeschichte zurückblicken.

Der Kunde, ein afrikanischer Mischkonzern, welcher vorrangig in der Zement-, Lebensmittel- und Stahlindustrie stark vertreten ist, errichtet nun sein erstes Petrochemiewerk in Nigeria. Auf der Suche nach einem zuverlässigen Partner für das Verpacken und Palettieren von freifließenden Produkten der Petrochemie, entschied der Kunde sein Vertrauen in die Kompetenz von STATEC BINDER zu setzen. Grund dafür lieferten die technische Umsetzung und die hohe Maschinenleistung, sowie zahlreiche Referenzen in der petrochemischen Industrie. Die Anforderung des Kunden war anfänglich die Verwendung von Offensack-Verpackungsmaschinen. Das ursprüngliche Vorhaben wurde jedoch auf Hochleistungs-FFS-Verpackungsmaschinen abgeändert. STATEC BINDER konnte mit Abweichungen der ursprünglichen Anforderungen ohne Probleme umgehen, schließlich gehören beide Verpackungssystemarten zum bestehenden Produktportfolio des Unternehmens an.

Zehn vollautomatische Hochleistungs-FFS-Verpackungsanlagen SYSTEM-T kommen künftig im Petrochemiewerk in Nigeria zur Anwendung. Die Maschinen bieten höchste Verpackungsqualität vom PE-Schlauch kombiniert mit hoher Produktionskapazität von 2000 Säcken pro Stunde. Die SYSTEM-T Verpackungsmaschine kann aufgrund ihrer hohen Anpassungsfähigkeit leicht den Anforderungen



ungen des Kunden gerecht werden, welcher die Herstellung von Seitenfaltensäcken mit 25 kg Füllgewicht voraussetzte. Zusätzlich wurden acht Stück des PRINCIPAL-H Hochleistungs-Hochlagen-Palettierers bestellt, welche leistungsbedingt standardmäßig in der Petrochemie eingesetzt werden. Außerdem wurden vier semiautomatische Big Bag Füllstationen mit Nettoverwiegung angefordert.

Das herausfordernde Projekt verlangte die Implementierung eines fahrbaren Systems als Vorsichtsmaßnahme. Die Anpassung und Optimierung der dafür benötigten beweglichen Bühne, eine Plattform für die Verpackungsanlagen, die sich auf etwa 100 Meter Schienen befindet, ermöglicht dem Kunden, die Maschinen neu zu positionieren. Durch diese Zusatzfunktion wird ein höchst flexibler Produktionsfluss zugelassen.

„Obwohl die Auftragsbestellung primär Standardmaschinen beinhaltete, galt es die genauen technischen Spezifikationen des Auftraggebers zu erfüllen, welcher durchaus hohe Anforderungen mitbrachte“, so Markus Wolfmayer, Senior Sales Manager bei STATEC BINDER. Er betont außerdem, dass auch die Zusammen-

arbeit mit dem Kunden und dem involvierten Engineering-Unternehmen während der Angebotsphase auf sehr gutem partnerschaftlichen Niveau verlaufen ist.

Das Projekt mit einem Auftragsvolumen von knapp 9 Millionen Euro wurde unter der Projektleitung von Jürgen Schoder nach 12-monatiger Lieferzeit im August 2019 erfolgreich abgenommen. Jürgen Schoder, Project Manager STATEC BINDER, zeigt sich begeistert: „Für die Realisierung eines so großen Projektes ist eine transparente und gute Kommunikation zwischen Kunden, Engineering-Unternehmen und STATEC BINDER sehr wichtig. Aber auch die Kommunikation im Haus muss gut funktionieren. An dieser Stelle möchte ich mich nochmals bei allen Beteiligten für die tatkräftige Unterstützung bedanken, wodurch auch dieses Projekt zu einem großen Erfolg werden konnte.“ Die neuen Anlagen werden gerade an ihren Zielort transportiert, wo die Inbetriebnahme der neuen Verpackungslinien voraussichtlich nächstes Jahr erfolgen wird. Somit ist es STATEC BINDER erneut gelungen, sich als einer der führenden Spezialisten für Verpackungs- und Palettieranlagen unter Beweis zu stellen.

ECKDATEN

- Zweitgrößter Auftrag der Firmengeschichte mit einem Auftragsvolumen von knapp 9 Millionen Euro
- Standort: Westafrika
- 10 vollautomatische Hochleistungs-FFS-Verpackungsanlagen
- 8 PRINCIPAL Hochleistungs-Hochlagen Palettieranlagen
- 4 Big-Bag-Füllstationen mit Nettoverwiegung
- 2000 Säcke pro Stunde
- 25 kg pro Sack

THE SECOND LARGEST ORDER IN THE HISTORY OF STATEC BINDER

As part of a petrochemical plant construction project in Nigeria, one of the largest industrial conglomerates on the African continent needed to find a specialist supplier for packaging and palletizing equipment. As a result, the decision was made in favour of STATEC BINDER.

The last of a total of five successful part delivery acceptance tests was concluded in August 2019, and STATEC BINDER is now able to look back on successfully completing the second largest order in the company's history.

The customer, an African conglomerate with a strong presence in the cement, food and steel industries, decided to construct its first petrochemical plant in Nigeria. In the



search of a reliable supply partner for the packaging and palletizing of free-flowing petrochemical products, the conglomerate put its trust in the expertise of STATEC BINDER.

The main reason for this was the technical implementation and the high performance of the machines, as well as numerous references in the petrochemical industry. The customer's requirements were aimed towards the use of open-mouth bagging machines at first, but the initial plans were switched to high performance FFS packaging machines. STATEC BINDER was able to deal with the deviations from the original requirements smoothly, as both types of packaging systems are part of the company's existing product portfolio.

Ten fully automatic, high-performance SYSTEM-T FFS packaging systems will be in operation in the Nigerian petrochemical plant. The machines combine the highest packaging quality of PE tubing with a high production capacity of 2000 bags per hour. The SYSTEM-T packaging machine is highly adaptable and can readily meet the customer production requirements for gusset bags with a filling weight of 25kg. In addition, eight PRINCIPAL-H high-performance, high-level palletizers were ordered, which are used as standard equipment in the petrochemical industry. Also required were four semi-automatic big bag filling stations with net weighing.

This was a challenging project that, as a precautionary measure, involved the implementation of a wheeled system. This required adapting and optimizing a mobile platform for the packaging systems, which is placed on some 100 metres of track and allows the customer to reposition the machinery. This additional functionality allows for a highly flexible flow of production.



"Although the order primarily consisted of standard machines, the customer's exact technical specifications had to be met, and the requirements were high," says Markus Wolfmajer, Senior Sales Manager at STATEC BINDER. However, he also emphasises that even during the quotation phase, the cooperation with the customer and the involved engineering company was at a very good, collaborative level.

The project under the management of Jürgen Schoder, with a contract value of nearly 9 million euros, was successfully accepted at the end of the 12 month delivery period in August 2019. Jürgen Schoder, Project Manager at STATEC BINDER, is thrilled: "In order to realize such a large project, it is essential to have good, transparent communication between the customer, the engineering contractors and STATEC BINDER. Moreover, internal communication must also work well. I would therefore like to take this opportunity to once again thank all of those involved for their enthusiastic support which has allowed us to celebrate another success with this project." The new equipment is currently being transported to the final destination, where the new packaging lines are expected to be commissioned next year. Thus, STATEC BINDER has once again proven itself to be one of the leading specialists in the field of packaging and palletizing systems.

KEY DATA

- Second largest order in the company's history with a contract value of nearly 9 million euros
- Location: West Africa
- 10 fully automatic, high performance FFS packaging machines
- 8 PRINCIPAL high-performance, high-level palletizers
- 4 Big Bag filling stations with net weighing
- 2000 bags per hour
- 25kg per bag



BT-WATZKE BEI DER VÉRITABLE 2019

Die Premium-Fachmesse in der Pfalz

Auch dieses Jahr fand wieder die Weinfachmesse véritable in den Räumen des Weingutes Aloisiushof bei Familie Kiefer statt. Auch in diesem Jahr wurde die Anzahl der teilnehmenden Winzer des Vorjahres übertroffen. Es war sehr schön, die Resonanz auf beiden Seiten zu spüren: Bei den Winzern ebenso wie auch beim sehr zahlreich vertretenen Fachpublikum. Auch BT-Watzke als Partner der Winzer vor

Ort durfte sich wieder den vielen regionalen, überregionalen und ausländischen Winzern präsentieren. Für viele der Winzer steht BT-Watzke für Qualität und Innovation, weshalb sie ihr Vertrauen in unsere Produkte setzen. Auch Frau Maria Menger-Krug (Motzenbäcker Sekt- & Weingut) setzt auf unsere Qualität und stattet ihre Sektflaschen mit schönen Kapseln von BT-Watzke aus.

[R]EVOLUTION

bei der klassischen Flaschengärung mit Sektkapseln von BT-Watzke

Anders und ein wenig verrückt, aber immer mit dem gewissen Etwas. Regina und Klaus Menger-Krug sind jedem, der deutschen Edel-Sekt genießen möchte, ein Begriff. Revolutionär war ihr Ansatz in den 80ern, aus den besten Trauben durch Passion und ausgezeichneter Handwerkskunst in der klassischen und traditionellen Flaschengärung einen deutschen Sekt zu zaubern, der dem Champagner mindestens ebenbürtig ist.

Marie Menger-Krug präsentiert nun ihre eigene Wein- und Sektlinie Motzenbäcker: Diese vereint die ausgezeichnete Handwerkskunst, die familieneigenen herausragenden Weinbergslagen, die seit Generationen sorgsam behandelten gesunden Böden und die Leidenschaft für Spitzenqualität sowie die Kreativität aus hervorragenden Trauben Weine und Sekte zu machen, die begeistern.

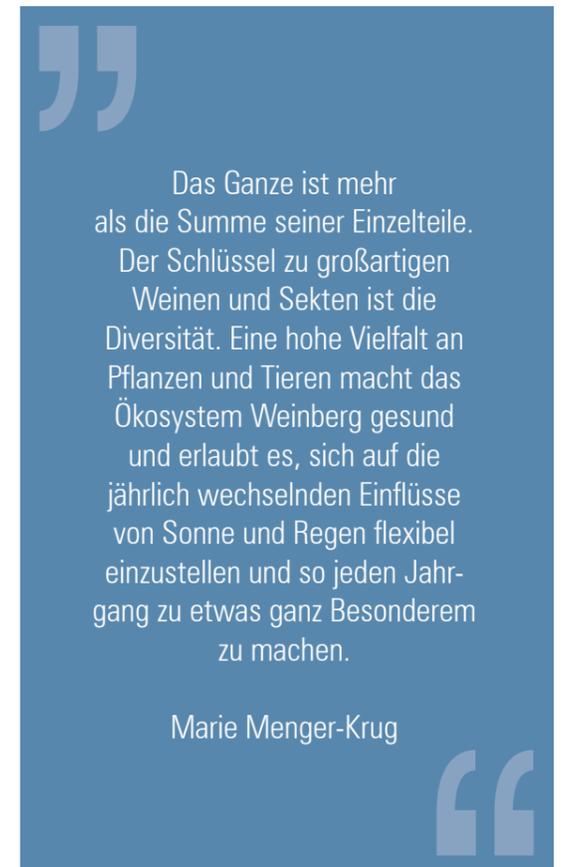
Marie Menger-Krug zeigt ihren individuellen Charakter in ihren Motzenbäcker Sekten und Weinen alle biologisch an- und angebaut, alle von eigenen Weinbergen. Als Kellermeisterin ist sie Puristin. Die Genialität der Einfachheit bei höchster Qualität der Trauben ergeben ein hochwertiges und geschmackvolles Produkt. Sie liebt die Spontangärung mit weinbergseigenen Hefen und den individuellen Ausbau einzelner Lagen. Alle Weine und Sekte von Motzenbäcker sind biologisch und vegan sowie ohne tierische Schönungsmittel.

Dieser Ansatz findet seinen Höhepunkt in der Méthode Rurale, einer Variation oder besser die [R]Evolution der klassischen Flaschengärung. Hierbei wird der gärende Traubensaft in die Champagnerflasche gefüllt und entwickelt sich ungestört bis zum prickelnden Sekt. Keine Unterbrechung der Gärung, kein Pumpen, kein Filtrieren und keine weitere Zugabe von Sekthefen: Genial einfach. So erhält sich der natürliche Charakter der Trauben. Deshalb erfordert die Méthode Rurale speziell ausgelesene Trauben von allerbesten Qualität und eine feinfühlig Kellermeisterin, die schon aus der Traube lesen kann, wie sie sich als Sekt präsentieren wird.

Marie Menger-Krug arbeitet nur mit Trauben aus den eigenen Weinbergen. So liegen alle Vorgänge von der Pflanzung der Rottchen, der Entwicklung der Reben, der Lese und der Pressung sowie die Entwicklung von der Traube zum Wein und Sekt vom Keller bis ins Glas allesamt in ihrer Verantwortung.



Marie Menger-Krug präsentiert ihre Motzenberger Sekte und Weine
Marie Menger-Krug presents her Motzenberger Sekt and wines



Das Ganze ist mehr als die Summe seiner Einzelteile. Der Schlüssel zu großartigen Weinen und Sekten ist die Diversität. Eine hohe Vielfalt an Pflanzen und Tieren macht das Ökosystem Weinberg gesund und erlaubt es, sich auf die jährlich wechselnden Einflüsse von Sonne und Regen flexibel einzustellen und so jeden Jahrgang zu etwas ganz Besonderem zu machen.

Marie Menger-Krug

BT-WATZKE AT THE VÉRITABLE EXHIBITION 2019

The premium wine trade fair in the Palatinate region



The véritable wine trade fair was held once again this year, this time at the location of the Aloisiusshof vineyards of the Kiefer family. The number of winegrowers participating this year also exceeded the previous year. It was very good to note the response to the fair from both sides: From the large number of visitors from the trade as well as the winegrowers. BT-Watzke was also present at the show as a business partner of the winemakers, and had the opportunity of introducing itself to the many regional, national and foreign winemakers present. BT-Watzke is a byword for quality and innovation for many winemakers, which is why they place their trust in our products. Amongst them is Maria Menger-Krug (Motzenbäcker Sekt vineyard), who also puts her trust in our quality and fits her Sekt bottles with attractive capsules from BT-Watzke.

[R]EVOLUTION

in classic bottle fermentation using Sekt (sparkling wine) capsules from BT-Watzke

Different and a little crazy, but always with that certain "je ne sais quoi". For all those who enjoy a fine German Sekt, Regina and Klaus Menger-Krug is a name to remember. Their approach in the 80s was revolutionary; combining their passion for the best grapes with exceptional winemaking skills and classic, traditional bottle fermentation to conjure up a German Sekt, which is at least on a par with champagne.

Marie Menger-Krug has now launched her own Motzenbäcker range of wine and Sekt: It combines the excellent winemaking skills with the outstanding family-owned vineyards, healthy soils that have been carefully tended for generations, a passion for premium quality and a splash of creativity, to make wines and Sekts from the excellent grapes that are truly inspirational.



Die Motzenberger Sekt Kollektion
The Motzenberger Sekt collection

Marie Menger-Krug demonstrates her own unique character in her Motzenbäcker Sekts and wines. They are all organically grown and propagated using their own vineyards. As a winemaker, she is a purist: The genius of simplicity combined with the highest quality of the grapes make for a high quality and tasty product. She is a great fan of natural, spontaneous fermentation using their own natural vineyard yeasts and separate development of individual fermentation sites. All Motzenbäcker wines and Sekts are organic and vegan and without animal fining agents.

This approach culminates in the Méthode Rurale, a variation or more exactly the [R]evolution of classic bottle fermentation. Here, the fermenting grape juice is filled into the champagne bottle and develops undisturbed in to sparkling Sekt. No interruption in fermentation, no pumping, no filtering and no further addition of Sekt yeast: Ingeniously simple. This preserves the natural character of the grapes. Therefore, the Méthode Rurale requires specially selected grapes of the very best quality and a sensitive cellarer who can already read from the grape how it will present itself as a Sekt.

Marie Menger-Krug works only with grapes from their own vineyards. So, all the processes, from planting the terraces and development of the vines, to harvesting, pressing and maturing the grape in to the wine and Sekt, from the cellar to the glass, are all under their own control.

The whole is more than the sum of its parts. The key to great wines and Sekts is diversity. A wide variety of plant and animal life make the Vineyard ecosystem healthy and allow it to adapt flexibly to the ever-changing influences of sun and rain, making every vintage very special.

Marie Menger-Krug



WINE GRAPE COUNCIL

BT-Watzke bei der Konferenz und Fachmesse in Kanada

Nach einem Jahr Pause fand heuer wieder die Internationale ENOLOGY & VITICULTURE CONFERENCE & TRADESHOW statt, wo BT-Watzke America unsere Produkte in British Columbia präsentierte. Das Thema der diesjährigen 19. Konferenz war der nachhaltige Weinanbau. Lokale und internationale Referenten waren bei der Fachmesse vertreten.

Dieser Event wurde in erster Linie für Fachbesucher ausgerichtet, aus diesem Grund trafen wir hier auf unsere Zielgruppe – Kunden und Partner aus der Industrie.

Der Veranstaltungsort der Messe lag im Zentrum der Weinregion Okanagan Valley in der südlichen Inlandsregion von British Columbia, Kanada.



BT-Watzke attends Canadian conference and trade show

After a break of a year, the International ENOLOGY and VITICULTURE CONFERENCE and TRADESHOW was held again this year in British Columbia, and BT-Watzke America was in attendance to present our products. The theme this year for the 19th conference was "Sustainable Wine Growing". The trade show featured local and international speakers.

The event is primarily aimed at trade visitors, so we were able to meet our target group of customers and business partners from the sector.

The venue was located in the centre of the Okanagan Valley wine area in the southern interior region of British Columbia.

BT-WATZKE AMERICA WÄCHST WEITER!

Die Firma BT-Watzke America unter der lokalen Leitung von Andreas Jauschneg konnte bisher erfolgreiche Jahre verbuchen und plant daher für die Zukunft weiter zu wachsen. Diese positive Entwicklung macht es notwendig, das bestehende Team vor Ort zu erweitern, um neue Verkaufsgebiete erschließen zu können.

Andreas Jauschneg ist gebürtiger Weststeirer und bereits seit dem Jahr 2013 für den Aufbau und das Wachstum von BT-Watzke America verantwortlich. Beim diesjährigen Strategie-Meeting in Oregon wurden die aktuelle Marktsituation und die zukünftigen Expansionsmöglichkeiten mit Geschäftsführer Christian Stanzel besprochen und fixiert.

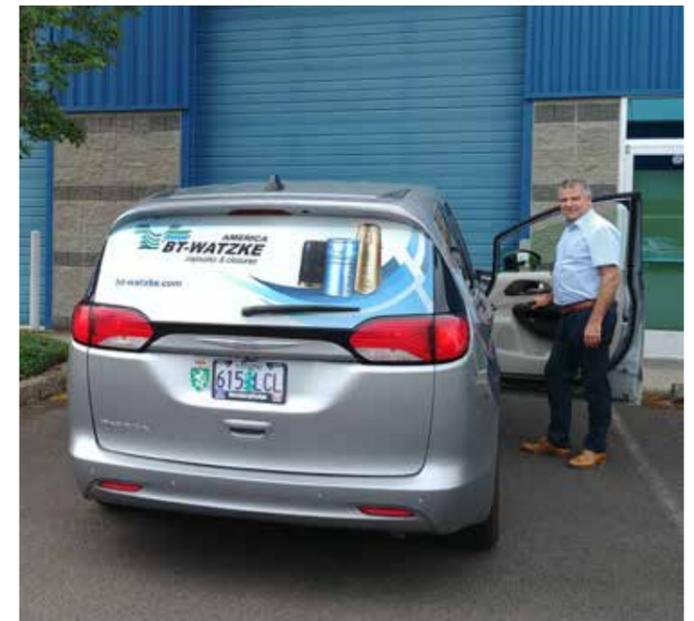
Wir wünschen dem BT-America Team weiterhin viel Erfolg.

BT-WATZKE AMERICA CONTINUES TO GROW!

The BT-Watzke America company, under the local management of Andreas Jauschneg, has proven itself to be successful for several years and is therefore planning for further growth in the future. This positive trend requires expansion of the existing team on site in order to open up new sales territories. Andreas Jauschneg, who hails from West-Styria, has been responsible for the



Am Foto v.l.n.r.:
At the photo from left to right:
Christian Stanzel GF,
Andreas Jauschneg



development and growth of BT-Watzke America since 2013. The current market situation and the future opportunities for expansion were discussed and agreed with Managing Director, Christian Stanzel, at this year's strategy meeting in Oregon.

May the BT-America Team continue with their success.



BT-WATZKE BEIM BUSINESSMARATHON 2019

Beim diesjährigen E-Businesslauf am Schwarzl See waren die Kollegen von BT-Watzke Pinggau mit zwei Laufgruppen und zwei Walkern vertreten. Vor, während und nach dem Lauf kam natürlich auch der Spaß nicht zu kurz. Nach dem erfolgreichen Laufbewerb ging es zur After-Run-Party mit Egon7. Die Energiereserven konnten nach dem Lauf mit frischen Nudeln inklusive Bierbegleitung aufgefrischt werden. Die Läufer freuen sich schon aufs nächste Jahr.



BT-WATZKE AT BUSINESS-MARATHON 2019

This year, colleagues from BT-Watzke Pinggau entered two running groups and two walkers in the E-business run at Schwarzl See accompanied of course with a lot humour and fun before, during and after the race. After successfully competing, participants joined in an after-run-party with music by Egon7. To help recuperate after the run, there was a fresh noodle bar with beer to wash it all down. The runners are already looking forward to next year.



BT-WATZKE LUD ZUM FIRMENGRILLEN

Geselliges Beisammensein mit musikalischer Umrahmung

Nach einem erfolgreichen ersten Halbjahr hat die Geschäftsführung der BT-Watzke GmbH das gesamte Team zu einem gemütlichen Grillen am Pinggauer Freizeitsee eingeladen. Bei Sonnenschein und sommerlichen Temperaturen hatten alle die Gelegenheit sich bei entspannter Atmosphäre zu unterhalten. Bei musikalischer Begleitung konnte sich jeder mit köstlichem Gegrillten stärken und mit kühlen Getränken erfrischen.



BT-WATZKE EXTENDS INVITATION TO COMPANY BARBECUE

A friendly get-together with musical accompaniment

Following the success of the first half year, a relaxed barbecue was arranged for all of the team by the management of BT-Watzke GmbH at the Pinggau lakeside leisure park. This gave everyone the chance to meet in a relaxed atmosphere and chat together under bright sunshine and warm summer temperatures. And all the visitors could tuck-in to a hearty barbecue or refresh themselves with a cold drink, to the accompaniment of music.



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

Messeankündigungen *Trade Fair Announcement*

STATEC BINDER

- **PPMA TOTAL**
Birmingham, UK
1-3 October, 2019
- **SOLIDS ROTTERDAM**
Rotterdam, Netherlands
2-3 October, 2019
- **ALLPACK 2019**
Jakarta, Indonesia
30 October - 2 November, 2019

REDWAVE / BTW Plant Solutions

- **ISRI Southeast Chapter/
Ohio Valley Chapter**
Nashville, TN
3-5 October, 2019
- **Paper & Plastic Conference**
Chicago, IL
23-25 October, 2019
booth 64
- **ECOMONDO**
Rimini, Italy
5-8 November, 2019
Pavilion: A1, stand no 186
- **Australasian Waste & Recycling Expo**
Sydney, ICC
30-31 October, 2019
booth # 56

BT-Watzke

- **SIMEI**
Milano, Italy
19-22 November, 2019
Hall 15, booth K06
- **Winzer Service**
Karlsruhe, Deutschland
27-28 November, 2019
Hall 1, booth E/10