



BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT-Group



BT-Anlagenbau
Schaltschrank-
fertigung 4.1

*Control cabinet
manufacturing 4.1*

REDWAVE
Fördertechnik in der
Recyclingindustrie

*Conveying technology
for the recycling industry*

BT-Watzke
BT-Watzke beim
Oregon Wine Symposium

*BT-Watzke at the
Oregon Wine Symposium*

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Anlagenbau – Schaltschrankfertigung 4.1 <i>BT-Anlagenbau – Control cabinet manufacturing 4.1</i>	4-5
BT-Anlagenbau – Gesucht. Geklickt. Gefunden. <i>BT-Anlagenbau – Wanted. Clicked. Found.</i>	6-7
BT-Anlagenbau – Trainee of the Year 2020 <i>BT-Anlagenbau – Trainee of the Year 2020</i>	8-9
REDWAVE – Fördertechnik für die Recyclingindustrie <i>REDWAVE – Conveying technology for the recycling industry</i>	10-13
REDWAVE – Neuer Prokurist bei REDWAVE <i>REDWAVE – New authorised signatory at REDWAVE</i>	14-15
BT-Group Help – Was bisher geschah ... <i>BT-Group Help – What's Happened So Far ...</i>	16-19
BT-Group Help – Persönliche Eindrücke von Angela Thaller <i>BT-Group Help – Personal impressions from Angela Thaller</i>	20-23
AAT – ¡Hola España! <i>AAT – ¡Hola España!</i>	24-25
Statec Binder – Die Zuckerseite von STATEC BINDER <i>Statec Binder – STATEC BINDER: Sugar-coating the world</i>	26-29
BT-Watzke – BT-Watzke beim Oregon Wine Symposium <i>BT-Watzke – BT-Watzke at the Oregon Wine Symposium</i>	30-31
BT-Watzke – Neue bei BT-Watzke: Sektkapseln und vinotwist olio <i>BT-Watzke – New at BT-Watzke Champagne capsules & vinotwist OLIO</i>	32-33
BT-Watzke – Facharbeiter – Metalltechniker-Maschinenbau <i>BT-Watzke – Skilled workers – Metal technician in mechanical engineering</i>	34-35
BT-Watzke – Wir gratulieren zur Beförderung! <i>BT-Watzke – Congratulations on the promotion</i>	35

Sehr geehrte Damen
und Herren,
liebe Mitarbeiterinnen
und Mitarbeiter,

auch wenn wir uns nach wie vor in einer sehr fordernden Zeit befinden, kann die Unternehmensgruppe trotzdem Erfolge verzeichnen. Dies ist vor allem dem Engagement unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu verdanken, die stetig an innovativen Lösungen für unsere Kunden arbeiten. BT-Anlagenbau fertigt dank der Vernetzung von Produktion und Planung ab sofort Schaltschränke noch präziser.

AAT-FREEZING wird in Spanien einen der größten Fleischverarbeitungsbetriebe mit einem Box Freezer ausstatten. STATEC BINDER erobert den Zuckerpackungsmarkt mit speziell auf die Anforderungen der Branche abgestimmten Maschinen.

Bei unserem Hilfsprojekt BT-Group Help hat sich in der Zwischenzeit einiges getan: Spiel- und Sportplatz wurden komplett erneuert und auch ein Handy-Lade-Shop für die Anwohner ist vorhanden.

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



Wolfgang Binder
GF/Managing Director
BT-Group Holding GmbH

Markus Binder
GF/Managing Director
BT-Group Holding GmbH

Dear Readers and Colleagues,

even though we are still in a very challenging period, the Group can nevertheless report successes. This is mainly due to the commitment of our employees, who are constantly working on innovative solutions for our customers. BT-Anlagenbau now manufactures control cabinets even more precisely thanks to linking production and planning.

AAT-FREEZING will equip one of Spain's largest meat processing plants with a BoxFreezer. STATEC BINDER is conquering the sugar packaging market with machines specially adapted to the requirements of the industry.

A lot has happened in the meantime with our aid project BT-Group Help: The playground and sports field have been completely renovated and a mobile phone charging shop has also been there for local residents.

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



SCHALTSCHRANK- FERTIGUNG 4.1

Außen hui, innen oho.

In der Schaltschrankfertigung hat sich in den letzten Jahren bei BT-Anlagenbau sehr viel getan. Seit mittlerweile zwei Jahren plant das Unternehmen den Schaltschrankaufbau und die Schaltschrankverdrahtung generell in 3D. Aber der wirkliche Durchbruch gelang Anfang 2020 mit einer Online-Verbindung zwischen der Elektroplanung und einer Bearbeitungsmaschine in der Fertigung.

Klingt unspektakulär, ist es aber nicht. Denn mit der revolutionären 3D-Planung und -Darstellung können Schaltschränke nun präzise vorgefertigt werden. Die Zeit für die Aufbauplanung sowohl in der E-Planung als auch in der Fertigung wird enorm reduziert. Damit wird auch die Durchlaufzeit verringert und vor allem ist ein einmal geplanter Schaltschrank immer wieder reproduzierbar.

Was heißt das genau? Dank einer Kollisionsüberprüfung wird sichergestellt, dass nicht nur in der Planung, sondern auch in der Fertigung alle Teile optimal

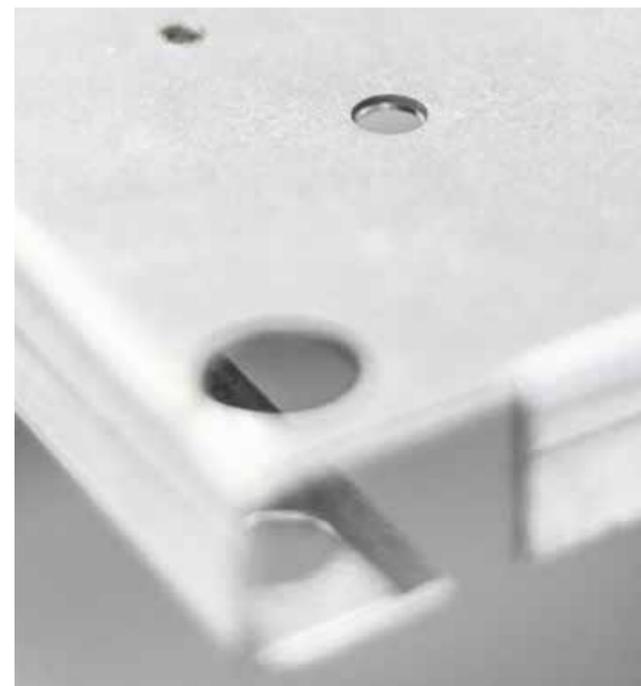
und perfekt platziert werden. Temperatureauslegung, Drahtlängenauslegung und Kupferschienenplanung vom Feinsten! Somit treffen exakt gefertigte Elektronikkomponenten bei BT-Anlagenbau auch auf einen optimal durchgeplanten und exakt gefertigten Schaltschrank.

Die vollautomatische, präzise Schaltschrankbearbeitung lässt außerdem eine lückenlose Dokumentation zu, die in perfekte Fertigungsdokumente mündet. Gerade diese 100-prozentige Reproduzierbarkeit und lückenlose Dokumentation ist für jene Partner der BT-Anlagenbau, die Schaltschränke in Lohnfertigung fertigen lassen, höchst interessant. Die rasche Durchlaufzeit ermöglicht ihnen zusätzlich, den besten Service erhalten und anbieten zu können.

Somit ist die Schaltschrankfertigung 4.1 keine Utopie mehr, sondern bereits ein unentbehrlicher Bestandteil der Leistungsstärke der BT-Anlagenbau.

DIE VORTEILE ZUSAMMENGEFASST:

- + Qualitätssteigerung
- + Lieferzeitverkürzung
- + Optimale Teileplatzierung durch 3D-Darstellung
- + Perfekte Reproduzierbarkeit
- + Automatische Temperaturüberprüfung bei der E-Planung
- + Präzise Drahtlängenauslegung
- + Kupferschienenplanung und -detailkonstruktion
- + Repräsentative Dokumentation für den Endkunden



CONTROL CABINET MANUFACTURING 4.1

Great looks, combined with inner values.

BT-Anlagenbau has made a great deal of progress in the manufacturing of control cabinets in recent years. For 2 years now, the company has generally been engineering control cabinet constructing and wiring in 3D. But the real breakthrough came in early 2020 with an online connection from Electrical Engineering to a processing machine in Manufacturing.

Sounds unspectacular, but it's not. Because with the revolutionary 3D engineering and display, control cabinets can now be precisely prefabricated. The time for assembly planning both in the E-Engineering as well as in the Manufacturing Department is enormously reduced, thus also the lead time and above all a once engineered control cabinet can be reproduced again and again.

What does that mean exactly? Thanks to a collision check, it is ensured that all parts are optimally and perfectly placed not only in engineering but also in manufacturing. Temperature sizing, wire length sizing and copper bar planning at its best! At BT-Anlagenbau, precisely manufactured electronic components thus meet an optimally engineered and precisely manufactured control cabinet.

The fully automatic, precise processing of the control cabinet also allows complete documentation, resulting in perfect production documents. It is precisely this 100-percent reproducibility and complete documentation that is of great interest to those partners of BT-Anlagenbau who have control cabinets manufactured on a contract basis. The quick turnaround time additionally enables them to receive and offer the best service.

Thus, control cabinet manufacturing 4.1 is no longer science fiction, but already an indispensable part of BT-Anlagenbau's performance.

THE BENEFITS AT A GLANCE:

- + Quality improvement
- + Delivery time reduction
- + Optimal part placement through 3D display
- + Perfect reproducibility
- + Automatic temperature check during E-Engineering
- + Precise wire length design
- + Copper bar planning and detailed design
- + Representative documentation for the end customer

GESUCHT. GEKLIKT. GEFUNDEN.

Partnerbörse einmal anders.



Was Tinder für die Liebeswelt ist, ist der Kompetenzatlas für die steirische Industrie. Derzeit noch ausschließlich für die Automatisierungstechnik, bietet das neue Portal Einblicke in die steirische Wirtschaft und verhilft so vielen Unternehmen zu Partnern im Umkreis. Know-how und Aufträge sollen so im Land gehalten werden.

Bereits 70 Unternehmen und Bildungseinrichtungen, unter anderem auch die BT-Anlagenbau, sind mit dem Ziel, sich kompetenter vernetzen zu können, registriert. Denn angesichts des fortschreitenden Spezialisierungsgrades ist klar, dass nicht alle Kompetenzen unter einem Dach gebündelt werden können. Der Kompetenzatlas gibt nun Überblick über das Know-how der Steiermark, vernetzt unkompliziert und verknüpft Ausbildungsinhalte mit Ausbildungsanforderungen.

Gerade im Bereich der Automatisierungstechnik ist der Fortschritt sehr schnell und sind Spezialisierungen unumgänglich. So haben sich die Plattform Automatisierungstechnik Steiermark

gemeinsam mit der Industriellenvereinigung Steiermark und dem Institut für Wirtschafts- und Standortentwicklung der WKO Steiermark für den Kompetenzatlas stark gemacht. Mit diesem neuen Tool kann man nun wie bei der Online-Partnersuche nach Kompetenzen, Branche und Umkreis suchen. Insgesamt 2.600 solcher Kompetenzen wurden erhoben und strukturiert zusammengefasst. „Durch die systematische Erhebung wird eine einheitliche Interpretation der Kompetenzen und ein einfacher Vergleich gewährleistet“, berichtet der wissenschaftliche Leiter des Projekts, Udo Traussnigg von der FH Campus 02. Und er ergänzt: „Niemand muss das Rad neu erfinden, denn wir können auf Knopfdruck sagen, wer die Profis einer Kompetenz wie zum Beispiel Sensorik oder VR/AR sind.“

So lässt der Kompetenzatlas alle Nutzer profitieren und bringt zusätzlich die ganze Branche im internationalen Vergleich weiter nach vorne.

Mehr unter:
www.at-styria.at/kompetenzatlas

„Durch die systematische Erhebung wird eine einheitliche Interpretation der Kompetenzen und ein einfacher Vergleich gewährleistet.“

Udo Traussnigg
FH Campus 02



WANTED. CLICKED. FOUND.

A different kind of dating service.

What Tinder is for the world of dating, the Competence Atlas is for the Styrian industry. Currently only available for automation technology, the new portal offers insights into the Styrian economy and thus helps many companies to find partners in the surrounding area. It aims to keep know-how and orders in the country.

70 companies and educational institutions are already registered, among them BT-Anlagenbau, with the aim of being able to network more competently. In view of the increasing degree of specialisation, it is clear that not all competences can be bundled under one roof. The Competence Atlas now provides an overview of Styria's know-how, links training content with training requirements in an uncomplicated manner.

Especially in the field of automation technology, progress is very fast and specialisation is inevitable. In this spirit, the Styrian Platform for Automation Technology, together with the Federation of Styrian Industry and the Institute for Economic and Location Development of the Styrian Chamber of Commerce, have promoted the Competence Atlas. With this new tool, you can now search by skills, industry and radius, much like a dating app. A total of 2,600 such competencies were collected and summarised in a structured manner. "The systematic survey ensures a uniform interpretation of the competences and an easy comparison," reports the Scientific Director of the project, Udo Traussnigg from the FH Campus 02. And he adds: "You don't have to reinvent the wheel because we can tell you who the professionals are in any given field such as sensing or VR/AR at the push of a button."

In this way, the Competence Atlas allows all users to benefit and, in addition, moves the entire industry forward in an international comparison.

More at: www.at-styria.at/kompetenzatlas

"The systematic survey will ensure consistent interpretation of competencies and ease of comparison."

Udo Traussnigg
FH Campus 02



Hinten v.l.n.r.: H. Gruber, R. Tanner, T. Marin, N. Schinnerl, S. Spielhofer, M. Hummer; Vorne v.l.n.r.: D. Vorraber, G. Kreiner
Rear, from left to right: H. Gruber, R. Tanner, T. Marin, N. Schinnerl, S. Spielhofer, M. Hummer; Front, from left to right: D. Vorraber, G. Kreiner

TRAINEE WITH THE BEST PERFORMANCE 2020

Sebastian Spielhofer – Nico Schinnerl

Die traditionelle, jährliche Challenge um den besten Lehrling im Hause BT-Anlagenbau 2020 ist entschieden. Als Trainee im vierten Ausbildungsjahr erzielte Sebastian Spielhofer die beste Gesamtnote, bei den Kriterien wie fachliche und soziale Kompetenz, handwerkliches Geschick, Kreativität, Einsatzbereitschaft und vieles mehr bewertet werden. Er darf sich nun über den einzigartigen, gläsernen Pokal sowie den Titel „Trainee of the Year 2020“ freuen.

Mario Hummer, ebenfalls Lehrling im vierten Ausbildungsjahr, belegte diesmal den hervorragenden zweiten Platz, gefolgt von Tiberius-Alexandru Marin, Trainee des HSE-teams im zweiten Lehrjahr.

„Trainee with the Best Performance 2020“ nennt sich ab sofort Nico Schinnerl. Der engagierte Lehrling im zweiten Ausbildungsjahr wurde für seine Einsatzfreude und Motivation sowie seine vorbildliche Entwicklung im Fertigungsbereich belohnt und darf nun ebenfalls eine Glas-trophäe sein Eigen nennen.

Neben persönlichen Urkunden durften sich die prämierten Trainees auch über den heiß begehrten und wohlverdienten Bonus von zusätzlichen Urlaubstagen freuen.

Die Geschäftsführung ist sehr stolz auf die vorbildliche Leistung der Nachwuchskräfte und gratuliert sehr herzlich!



TRAINEE OF THE YEAR 2020

TRAINEE WITH THE BEST PERFORMANCE 2020

Sebastian Spielhofer – Nico Schinnerl

The traditional annual challenge for the best apprentice at BT-Anlagenbau 2020 has been decided. A fourth-year trainee, Sebastian Spielhofer, achieved the highest score by excelling at criteria such as technical and social skills, technical aptitude, creativity, dedication and much more and is now the proud owner of the coveted glass trophy as well as the title of Trainee of the Year 2020.

Mario Hummer, also a fourth-year apprentice, took an excellent second place this time, followed by Tiberius-Alexandru Marin, a second-year trainee of the HSE-team.

The title of Trainee with the Best Performance 2020 is now held by Nico Schinnerl. The committed second year trainee was awarded for outstanding commitment and motivation as well as his exemplary development in the Manufacturing Department and can also take home a glass trophy.

In addition to personal certificates, the award-winning trainees also received the much-coveted and well-deserved bonus of additional vacation days.

The management is proud of the exemplary performance of its next generation specialists and would like to congratulate them!





FÖRDERTECHNIK FÜR DIE RECYCLINGINDUSTRIE

Als internationales Unternehmen, dessen Wurzeln im Anlagenbau liegen, entschloss sich REDWAVE, das Produktportfolio der sensorgestützten Sortiertechnik zu erweitern. Auch wenn das Herz des Unternehmens für die Sortiertechnik schlägt, sah es den Bedarf, in die Forschung und Entwicklung von speziell für die Anwendung im Recyclingbereich optimierten Förderbänder zu investieren.

„Wir mussten in der Vergangenheit oft mit Kompromisslösungen beim Zukauf standardisierter Förderbänder leben. In vielen Fällen fehlte die Anpassungsfähigkeit hinsichtlich kundenseitiger Gegebenheiten und Bedürfnisse wie beispielsweise einem geringen Platzbedarf. Hinzu kam die Abhängigkeit vom Lieferanten in Bezug auf Liefertermine.“, so Geschäftsführer Manfred Hödl. Die waren den Beweggründe, die das Unternehmen REDWAVE dazu veranlassten, eigens für die Recyclingindustrie ausgelegte Förderbänder zu entwickeln. „Wir kennen die Recyclingbranche und wissen, wie sich die unterschiedlichen Materialien auf den Förderbändern über Jahre hinweg verhalten. Die Wahl der Abstreifer, der Gurte usw. findet bereits im Planung- und Konstruktionsprozess statt.“, meint Manfred Hödl weiter. Dadurch ist eine verbesserte und optimierte Aufgabe der Materialien zum jeweiligen Maschinenequipment möglich. Sortiermaschinen können beispielsweise mit Förderbändern, die an die jeweiligen Recyclingmaterialien angepasst sind, optimal beschickt werden. Das wiederum wirkt sich ebenfalls auf die Qualität des Endproduktes und auf den Durchsatz positiv aus.

Zusätzlich werden Kompromisslösungen, mit denen Kunden in manchen Fällen aufgrund des externen Zukaufs konfrontiert waren, weitestgehend ausgeschlossen. Bei geringem Platzverhältnis entstehen keine Notlösungen, sondern individuelle und effiziente Kundenlösungen.

Anforderungen an die Recyclingindustrie

Die Anforderungen an Förderbänder in der Recyclingindustrie unterscheiden sich erheblich von den Anforderungen anderer Branchen wie der Automobil-, Lebensmittel- oder Bergbauindustrie. Sogar innerhalb der Recyclingindustrie sind die Ansprüche nicht identisch, denn Altglasscherben verhalten sich anders als beispielsweise Altpapier, Kunststoffe oder Metallschrott. Die REDWAVE-Förderbänder wurden speziell für die Recyclingindustrie weiterentwickelt. Das betrifft Verbesserungen des Schurrenanschlusses zur Aufgabe auf die Sortiermaschine oder auch die leichte Zugänglichkeit, welche besonders bei Reinigungs- und Wartungsarbeiten eine große Rolle spielt, denn Verschmutzungen und Verstopfungen sind in einer Recyclinganlage keine Seltenheit. Daher wurde im

Entwicklungsprozess großer Wert auf Wartungsfreundlichkeit, einen geringen Wartungsaufwand und Benutzerfreundlichkeit der Förderbänder gelegt. Beispielsweise erleichtern abnehmbare Blechverkleidungen und schwenkbare Bodenbleche die Reinigung und minimieren den Wartungsaufwand. Außenliegende Schmierstellen verbessern darüber hinaus die Zugänglichkeit enorm und bieten Zeiteinsparungen.

Obwohl die Förderbänder schnell und einfach zu reinigen und warten sind, entsprechen sie natürlich den produktspezifisch geltenden, europäischen Richtlinien und sind 100%ig CE konform. Ein weiterer, nicht zu unterschätzender Punkt im Sortierprozess ist das Thema Staubentwicklung. Aus diesem Grund wurden spezielle Lösungen von REDWAVE für die Bandabdichtungen (Deckel und Gossenabdichtungen) entwickelt, welche auf das jeweilige Material, das in der Recyclinganlage sortiert wird, abgestimmt sind. Die Förderbänder selbst werden derzeit in der Form von Muldengurtförderer, Gleitgurtförderer und Kettengurtförderer in REDWAVE Anlagen verbaut.

Flexibilität und Langlebigkeit

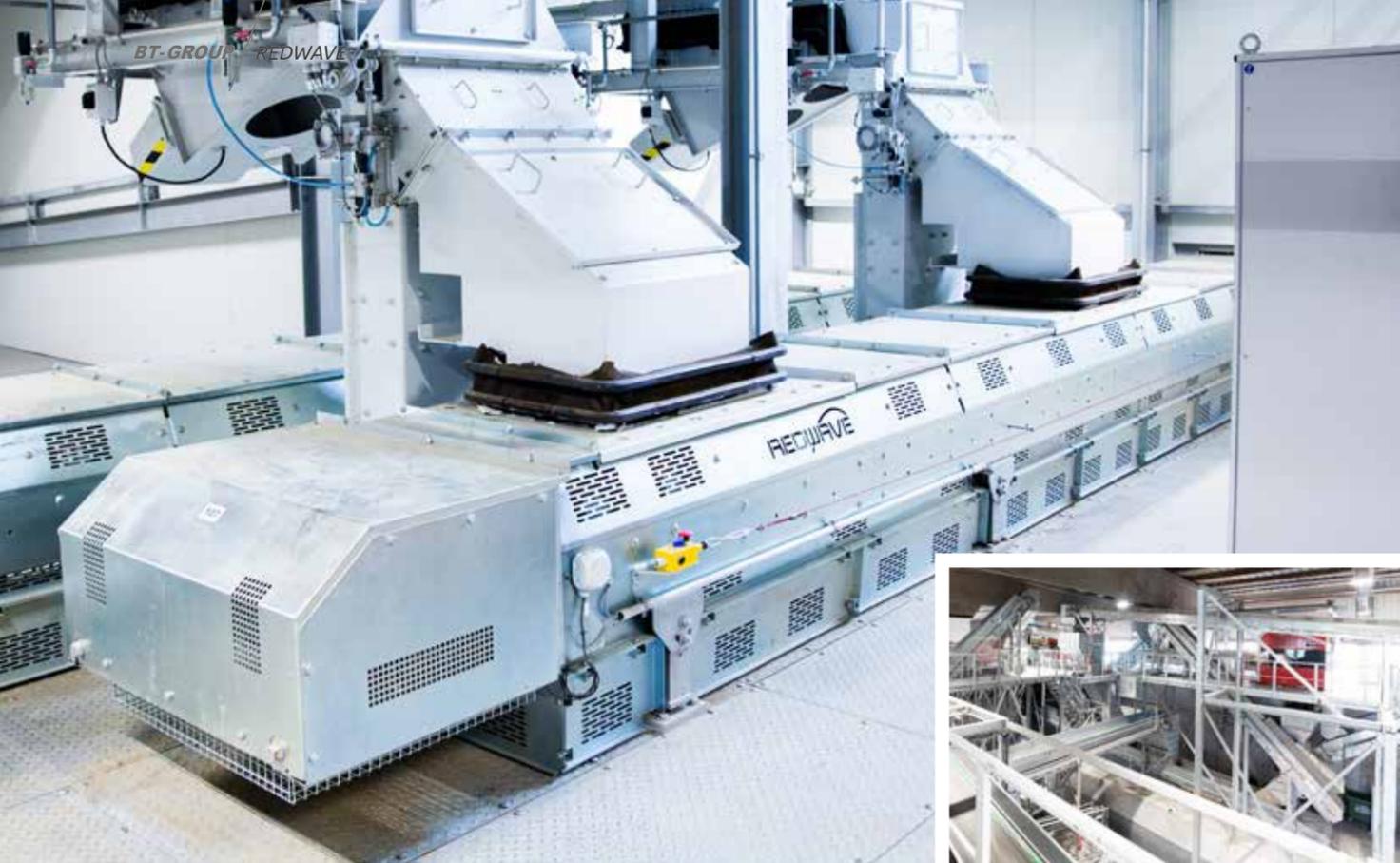
Ein Highlight dieser Förderbänder ist die modulare Bauweise. Diese ermöglicht eine einfache Veränderung der Förderbandlänge im Nachhinein, aber auch Zusatzequipment (Sensorik, Wiegesystem, Abstreifer) können sehr einfach nachträglich in die Anlage eingebaut werden.



Höchster Wert wird bei den Förderbändern auf die Qualität der Zukaufsteile gelegt, welche ausschließlich von namhaften europäischen Herstellern stammen, denn nur durch hochwertige Zukaufsteile wie z.B. den Antrieb, den Lagerungen, Rollen und Gurten wird eine lange Nutzungsdauer gewährleistet.

Zukunft Digitalisierung und KI

Heutzutage wird beinahe alles als „smart“ bezeichnet: Smart Cities, Smart TVs, Smart Homes. Die Liste ist endlos und das Wörtchen „smart“ ist allgegenwärtig und bezeichnet die zunehmende Anzahl vernetzter Technologien, die uns das Leben erleichtern sollen. Dieser Trend macht auch bei REDWAVE-Förderbändern nicht Halt. Eine vernetzte Einbindung der Förderbänder in die gesamte Sortieranlage soll den Sortierprozess weiter verbessern bzw. optimieren. Diese Einbindung erfolgt durch die Integration von REDWAVE mate, dem künstlich intelligenten Support in der Recyclinganlage.



CONVEYING TECHNOLOGY FOR THE RECYCLING INDUSTRY

As an international company with its roots in plant engineering, REDWAVE decided to expand its product portfolio of sensor-based sorting technology. Even though the heart of the company beats for sorting technology, they saw the need to invest in the research and development of conveyor belts specially optimised for use in the recycling sector.

"In the past, we often had to live with compromise solutions when purchasing standardised conveyor belts. In many cases, the systems lacked adaptability with regard to customer conditions and needs, such as a small footprint. In addition, we were dependent on the supplier with regard to delivery dates," says Managing Director Manfred Hödl. These were the reasons that led REDWAVE to develop conveyor belts specifically designed for the recycling industry. "We know the recycling industry and how different materials behave on conveyors in the course of several years. The choice of scrapers, belts, etc. is already made during the planning and design process," continues Manfred Hödl. This enables an improved and optimised feeding of the materials to the respective machine equipment. Sorting machines, for example, can be optimally fed with conveyor belts that are adapted to the respective recycling materials. This in turn

also has a positive effect on the quality of the end product or the throughput. In addition, compromise solutions, with which customers were confronted in some cases due to external purchasing, are largely eliminated. Where space is limited, no "emergency solutions" are created, but instead individual and efficient customer solutions.

Demands towards the recycling industry

The requirements for conveyor belts in the recycling industry differ significantly from the requirements of other industries such as the automotive, food or mining industries. Even within the recycling industry, the requirements are not identical, because waste glass fragments behave differently from, for example, waste paper, plastics or scrap metal. The REDWAVE conveyor belts have been specially developed for the recycling industry. This concerns improvements of the

chute connection for feeding onto the sorting machine or also the easy accessibility, which plays a major role during cleaning and maintenance work, because contamination and blockages are not uncommon in a recycling plant. Therefore, during the development process, great importance was attached to ease of maintenance, low maintenance requirements and user-friendliness of the conveyor belts. For example, removable sheet metal cladding and swivelling floor panels make cleaning easier and minimise the amount of maintenance required. External lubrication points also improve accessibility enormously and offer time savings.

Although the conveyor belts are quick and easy to clean and maintain, they naturally comply with the product-specific applicable European directives and are 100% CE compliant. Another point in the sorting process that should not be underestimated is the issue of dust formation. For this reason, special solutions have been developed by REDWAVE for the belt seals (covers and gutter seals), which are adapted to the respective material that is sorted in the recycling plant. The conveyor belts themselves are currently installed in REDWAVE systems as troughed belt conveyor, sliding belt conveyor and chain belt conveyor.

Flexibility and durability

A highlight of these conveyors is their modular design. This allows a simple modification of the conveyor belt length afterwards, but also additional equipment (sensors, weighing system, scraper) can be retrofitted easily. Maximum value is placed on the quality of the purchased parts, which come exclusively from well-known European manufacturers, because only high-quality parts, such as the drive system, the bearings, rollers and belts, guarantee a long service life.

The future belongs to digitisation and AI

Almost everything is called "smart" these days: Smart Cities, Smart TVs, Smart Homes. The list is endless and the little word "smart" is ubiquitous, referring to the increasing number of connected technologies designed to make our lives easier. This trend does not stop at REDWAVE conveyor belts. A networked integration of the conveyor belts into the entire sorting system should further improve or optimise the sorting process. This integration takes place through the integration of REDWAVE mate, the intelligent artificial support in the recycling plant.





NEUER PROKURIST BEI REDWAVE

Stefan Steiner wurde mit Jahresende 2020 zum Prokuristen bestellt. Mit der Verleihung der Prokura spricht das Unternehmen seinem langjährigen Mitarbeiter und erfolgreichen COO der amerikanischen Tochtergesellschaft großes Vertrauen aus.

Im Februar 2016 wurde Stefan Steiner zur Unterstützung des damaligen Niederlassungsleiters in die USA entsandt. Bereits im September desselben Jahres übernahm er in den Staaten interimistisch den operativen Betrieb und hat seitdem nicht nur den amerikanischen REDWAVE Standort in Atlanta gestärkt, sondern auch ein zuverlässiges und motiviertes Team auf die Beine gestellt.

„Dieser Vertrauensbeweis seitens der Geschäftsführung ehrt mich sehr und ich werde mein vollstes Engagement in die Erreichung unserer Ziele stecken!“, meint der zweifache Familienvater und erfolgreiche Dressurpferdezüchter zur Verleihung der Prokura, welche ihm die Geschäftsführung im Beisein des öffentlichen Notars Dr. Alexander Starkel am 21.12.2020 erteilte.

Nach intensiven viereinhalb Jahren in den USA, in denen sich Herr Steiner um den Aufbau und die Etablierung der REDWAVE Tochter kümmerte,

entschied sich der derzeit noch aktive Niederlassungsleiter der amerikanischen Tochtergesellschaft dazu, ein neues Aufgabenfeld im österreichischen Headquarter zu übernehmen. Als Director Customer Support und Director International

Business wird er sowohl internationale Geschäftsfelder ausbauen, als auch den Service- und Supportbereich stärken sowie weiterhin vorantreiben. „Ich möchte Lösungen vorantreiben, die Kunden schnell zu einem hochprofitablen Ergebnis im Sinne eines effizienten Managements von Sekundärrohstoffen führen. Dabei definiert sich für mich Erfolg darin, dass wir es als REDWAVE Familie schaffen, höchste Kundenansprüche gewinnbringend zu bedienen und gleichzeitig einen wesentlichen Beitrag zur Ressourcenschonung auf unserem Planeten leisten.“, teilt der neue Prokurist weiter mit.

Mit einem lachenden und einem weinenden Auge sieht das amerikanische REDWAVE Team aus Atlanta den beruflichen Veränderungen von

„Nach über 15 Jahren Einsatz in mehr als 50 Ländern dieser Welt freue ich mich, meine Erfahrung nun verstärkt ins österreichische Stammhaus einzubringen. Mein Ziel ist es, Rahmenbedingungen zu schaffen, die es REDWAVE-Mitarbeitern erlauben, jederzeit Bestleistungen für unsere Kunden zu erbringen. Ein Hauptaugenmerk liegt darin, Abläufe zu optimieren und unnötige Wege zu reduzieren.“

Stefan Steiner
Prokurist REDWAVE

NEW AUTHORISED SIGNATORY AT REDWAVE

Stefan Steiner was appointed Authorised Signatory at the end of 2020. By appointing him, the company expresses great confidence in its long-time employee and successful COO of the American subsidiary.

”

„After more than 15 years of service in more than 50 countries around the world, I'm delighted to now be able to contribute my experience more intensively to the Austrian parent company. My goal is to create framework conditions that allow REDWAVE employees to deliver the best performance for our customers at all times. A key focus is to streamline processes and reduce unnecessary travel.“

Stefan Steiner
Authorised Signatory
at REDWAVE

In February 2016, Stefan Steiner was sent to the USA to support the then branch manager. As early as September of the same year, he took over the operative business in the States on an interim basis and has since not only strengthened the American REDWAVE location in Atlanta, but has also created a reliable and motivated team.

“I am very honoured by this vote of confidence from the management and I will put my full commitment into achieving our goals!“, says the father of two and successful dressage horse breeder on his new role, which was officially handed to him by the management in the presence of the public notary, Mr. Alexander Starkel granted on 21.12.2020.

After an intensive four and a half years in the USA, during which Mr. Steiner took care of the development and establishment of the REDWAVE subsidiary, the currently still active branch manager of the American subsidiary decided to take on a new field of responsibility at the Austrian headquarters. As the Director of Customer Support and Director of International Business, he will expand international business areas as well as

strengthen and further promote the service and support area. “I want to push solutions that quickly lead customers to a highly profitable outcome in terms of efficient management of secondary raw materials. For me, success is defined by the fact that we, as the REDWAVE family, manage to profitably meet the highest customer demands and at the same time make a significant contribution to the conservation of resources on our planet,” the new authorised signatory continues.

The American REDWAVE team in Atlanta is looking forward to Mr. Steiner's professional reorientation with mixed feelings: “Congratulations to Stefan on a well deserved promotion! His vision, enthusiasm and confidence in our brand have made REDWAVE Solutions US what it is today.” Parker Pruett, Sales Manager US, continues: “He was always very consistent in following his business strategies in terms of set-up and development, and was supportive throughout the sales process. I also really appreciated his hospitality during my stays in Austria (he showed me Leberkäse, Buschenschanken and many other great things).

Herrn Steiner entgegen: „Herzlichen Glückwunsch an Stefan zu einer wohlverdienten Beförderung! Seine Vision, sein Enthusiasmus und sein Vertrauen in unsere Marke haben REDWAVE Solutions US zu dem gemacht, was es heute ist.“ Parker Pruett, Sales Manager US, meint weiter: „Er verfolgte stets sehr konsequent seine Geschäftsstrategien hinsichtlich Aufbau und Entwicklung und unterstützte im gesamten Verkaufsprozess. Auch seine Gastfreundschaft schätzte ich während meiner Aufenthalte in Österreich sehr. Er zeigte mir Leberkäse, Buschenschanken und viele andere großartige Dinge.“





BT-GROUP HELP WAS BISHER GESCHAH ...

Das soziale Engagement von den Unternehmen der BT-Group und ihren Mitarbeitern: Mit dem BT-Group Hilfsprojekt haben wir uns vergangenes Jahr dazu entschlossen, dem ärmsten Kontinent der Welt unter die Arme zu greifen. Es war unser Ziel durch langfristige Projektarbeit in Afrika das Leben von Mädchen und Jungen nachhaltig und langfristig zu verbessern sowie ihnen ein Stück Verantwortung für Ihre Zukunft zu übertragen: Mit Hilfe zur Selbsthilfe!

Ende Januar 2020 flog BT-Group Help, vertreten durch REDWAVE Geschäftsführerin Silvia Schweiger-Fuchs und Angela Thaller, die sich der Betreuung der Projekte angenommen hat, nach Simbabwe und Kenia, um die Gegebenheiten in der Region aus erster Hand zu beurteilen. Es freut uns, nun bereits erste Ergebnisse dieser Projekte präsentieren zu können.

PROJEKT FÜR KINDER: Spiel- und Sportzentrum

In Anbetracht dessen, dass das Spielen einer der Hauptaspekte im Leben eines Kindes ist, wurden im Dezember 2020, an Heiligabend und als ganz besonderes Geschenk für die Kinder der Gemeinde, ein Spielplatz und ein Sportplatz eröffnet, der mit unserer Hilfe ins Leben gerufen wurde. Die Bau- und Revitalisierungsarbeiten starteten im Au-

REVITALISIERUNG des SPIEL- und SPORTPLATZES

Aktivitäten:

- + Drainage
- + Bepflanzung
- + Besandung
- + Sitzbereiche
- + Zaunbau
- + Security
- + Betreuung
- + Spielplatz
- + Fußballtribüne

Verbesserung:

- + Hygienebedingung
- + Arbeitsplätze
- + Sicherheit für Kinder
- + Errichtung von Grünbereichen
- + Sport, Spiel, Spaß
- + Gemeinschaft

gust 2020. Zuvor war dieses Gebiet stark von Kontamination und Müll betroffen. Heute können Kinder und Jugendliche aus der Gegend und der Nachbarschaft die beliebteste Sportart in der Gemeinde auf dem neuen Sportplatz ausüben und die Bewohner können es sich auf den neu errichteten Reifentribünen gemütlich machen. Gleich daneben befindet sich der neue, bunte Spielplatz für die kleineren Bewohner der Region. Dieser Erholungsort verfügt über eine Kindertagesstätte sowie Betreuungs- und Schutzmaßnahmen. Es war ein sehr schöner Weg, den das Projektteam mit zusätzlichen freiwilligen Helfern gegangen ist und das Resultat wird in der Gemeinde voll Freude angenommen. Für die menschliche Entwicklung ist es sehr wichtig, dass



Müllbeseitigung vor und während der Revitalisierungsarbeiten
Waste disposal before and during the revitalisation work



Notwendige Drainagearbeiten zur Projektrealisierung
Necessary drainage works for project realisation



Bau der "Recycling-Reifen-Tribüne" für den Sportplatz
Construction of the "recycled tyre stage" for the sports field

sich unsere jüngeren Generationen sicher fühlen, groß träumen und sozial, intellektuell sowie emotional gedeihen können.

UMWELTPROJEKT: Team Up to Clean Up

Durch diese Kampagne werden und wurden die Bewohner aus der Region Mbare für das Thema Recycling sensibilisiert und ihnen ein Stück Verantwortung übertragen. Freiwillige haben positive Aktionen für die Umwelt und ein sauberes zu Hause gesetzt wie z. B. Abfallsammlung und -trennung in ihrer Region. Dies hat das Gefühl der Einheit und der Hoffnung in der Gemeinde gestärkt und hatte unmittelbare Auswirkungen auf das Viertel. Der größte Teil des seit Jahren angehäuften Abfalls wurde innerhalb weniger Tage entfernt. Diese Umweltaktion wird auch weiterhin regelmäßig stattfinden.

PROJEKT BILDUNG:

Ausbildung für Kinder aus sozial schwachen Familien

Das dritte realisierte Projekt schenkt hundert bedürftigen Kindern aus Harare die Chance auf eine gute Zukunft! Kinder aus Familien, die sich das Schulgeld für ihre Kinder nicht leisten können, erhalten eine gute Ausbildung, täglich ein warmes Essen und den Weg in eine erstrebenswerte Zukunft.

Gemeinsame und kontinuierliche Bemühungen bringen großartige Ergebnisse. „Wir planen auch weiterhin in die Kinder dieser Erde und in Umweltprojekte zu investieren, um Menschen die Möglichkeit und die Werkzeuge zu geben, ihren Weg selbst zu gestalten und zu wachsen.“, so Silvia Schweiger-Fuchs.

Hier können nähere Eindrücke von den Projekten gewonnen werden:

LinkedIn.com: „BT-Group Help“

Facebook: „Team Up to Clean Up Mbare“

www.bt-grouphelp.at



BT-GROUP HELP WHAT'S HAPPENED SO FAR ...

The social commitment of BT-Group companies and their employees. Last year, we decided to provide help to the world's poorest continent in the form of the BT-Group Relief Project. It was our goal to improve the lives of girls and boys sustainably through long-term project work in Africa and to give them a piece of responsibility for their future: Helping them to help themselves!



At the end of January 2020, BT-Group Help, represented by REDWAVE Managing Director Silvia Schweiger-Fuchs and Angela Thaller, who has taken on the supervision of the projects, flew to Zimbabwe and Kenya to assess the conditions in the region first hand. We are pleased to be able to present the first results of these projects.

PROJECT FOR CHILDREN: Play and sports centre

Considering that playing is one of the main aspects of a child's life, in December 2020, on Christmas Eve and as a very special gift to the children of the community, a playground and a sports field were opened, launched with our help. Construction and revitalisation work started in August 2020. Previously, this area had been contaminated and full of garbage. Today, local and neighbourhood children and teens can play the most popular sport in the community on the new sports field, and residents can enjoy the newly constructed "tyre grand stands." Located right next to it is the new, brightly painted playground for the area's younger

residents. This resort has a daycare centre as well as childcare and shelter services. It was a very nice way that the project team went with additional volunteers and the result is accepted in the community full of joy. It is very important for human development that our younger generations can feel safe, dream big, and thrive socially, intellectually, and emotionally.

ENVIRONMENTAL PROJECT: Team Up to Clean Up

Through this campaign, the inhabitants of the Mbare region are and have been sensitised to the topic of recycling and are given a piece of responsibility. Volunteers have set positive actions for our environment and a clean home such as waste collection and separation in your area. This strengthened the sense of unity and hope in the community and had an immediate impact on the neighbourhood. Most of the rubbish that had accumulated for years was removed in a few days. This environmental campaign will continue to take place on a regular basis.



EDUCATIONAL PROJECT: Education for children from socially disadvantaged families

The third project realised, gives a hundred needy children from Harare the chance for a good future! Families who cannot afford the school fees for their children receive a good education, a warm meal every day and the path to a desirable future.

Joint and continuous efforts bring great results. „We plan to continue to invest in children and in environmental projects to give people the opportunity and tools to create and grow their own path“, says Silvia Schweiger Fuchs.

Here you can get a more detailed idea of the projects:

in LinkedIn.com: „BT-Group Help“

f Facebook: „Team Up to Clean Up Mbare“

globe www.bt-grouphelp.at

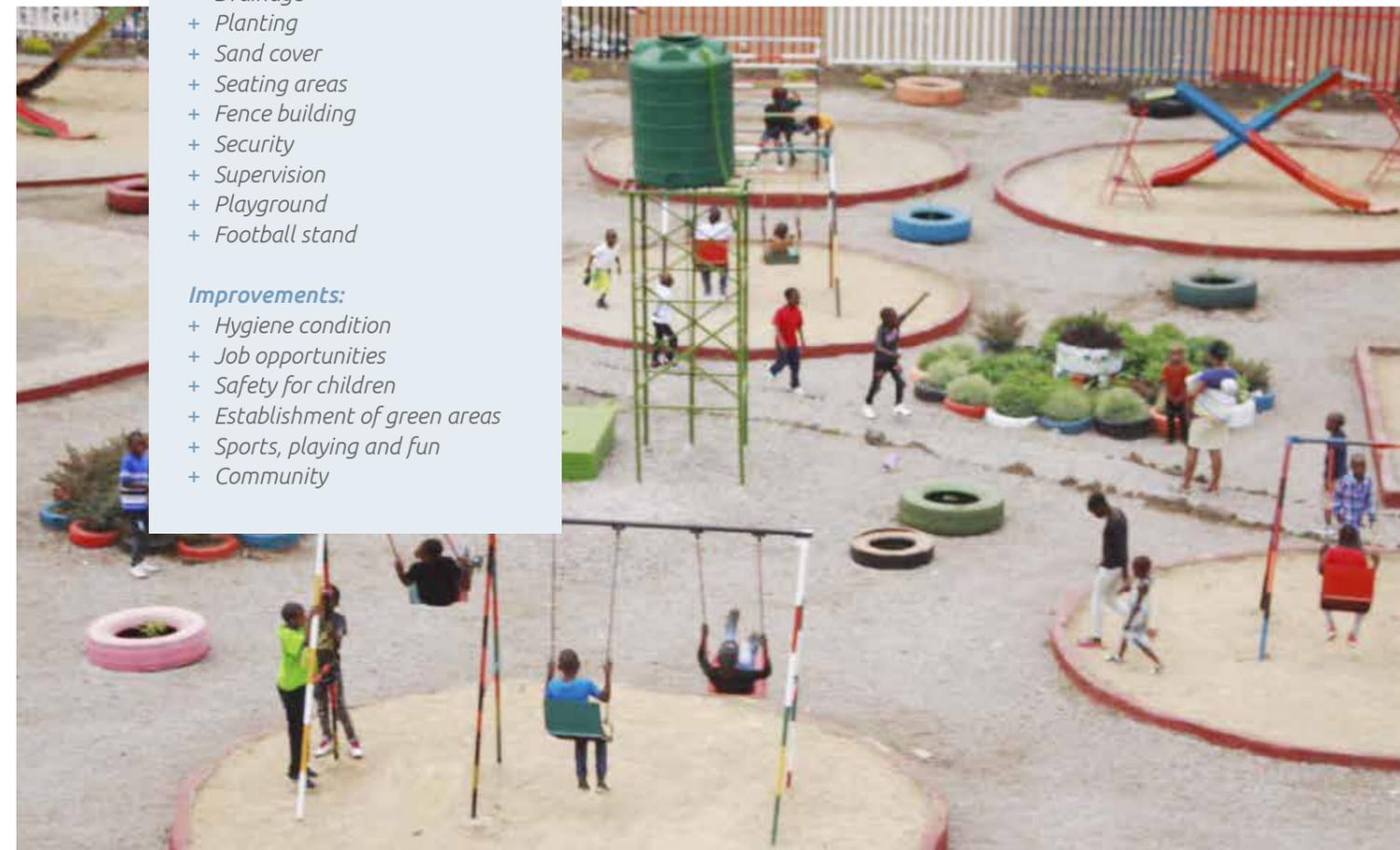
REVITALISATION of the PLAYGROUND AND SPORTS FIELD

Activities:

- + Drainage
- + Planting
- + Sand cover
- + Seating areas
- + Fence building
- + Security
- + Supervision
- + Playground
- + Football stand

Improvements:

- + Hygiene condition
- + Job opportunities
- + Safety for children
- + Establishment of green areas
- + Sports, playing and fun
- + Community



BT-GROUP HELP PERSÖNLICHE EINDRÜCKE



Angela Thaller über die Hilfsprojekte

wachsen und kaum oder gar keinen Zugang zu Bildung haben, umgeben von Müll, schlechten sanitären Einrichtungen und Krankheit. Diese Eindrücke haben sich noch verstärkt, als wir einen Vormittag im Zentrum eines Armenviertels in Mbare, einem Vorort von Harare in Simbabwe, verbrachten und mitansahen, auf welchem engem und kontaminierten Raum diese Menschen leben. Aber wir besuchten auch Schulen, in denen uns Projekte präsentiert wurden. Außerdem suchten wir auch Recyclingunternehmen auf, die uns ihren Zugang zum Recycling offenlegten. Auch ins Ministerium für Recycling und Umwelt wurden wir eingeladen, wo von großen Zielen gesprochen wurde. Ich vermute allerdings, dass die zuletzt genannten Regierungsziele, noch lange lediglich Pläne bleiben werden. Was mich jedoch beeindruckte, war das Engagement vieler Einzelpersonen.

Anders als bei üblichen Reisen, kam ich von Afrika nicht begeistert, sondern verändert nach Hause. Schon die enthusiastische Aussage eines Zollbeamten am Flughafen: „Oh, du kommst aus

Kenia, wunderschön!“, konnte ich nur mit einem leisen Kopfschütteln erwidern und dachte an unsere „Müllsafar“ die Armenviertel mit ihren Bewohnern und die enormen sozialen Unterschiede, die uns vor Augen geführt wurden. Zu Hause beobachtete ich meine beiden Jungs, die sich um einen der zahlreich vorhandenen Fußbälle stritten, und dachte an die Kinder, die barfuß im Staub und Schmutz Fußball spielten mit einem runden, Luft gefüllten Stoffklumpen Fußball spielten, der mehr einem Kopfsalat mit Hagelschaden gleich, als einem Fußball. Ich dachte an die Kinder, die mit freudigen Blicken auf rostigen, völlig zerstörten Klettergerüsten herumturteln, die in einem Zustand waren, wie man sie bei uns maximal am Schrottplatz vorfindet – dort allerdings in besseren Ausführungen. Und ich dachte an die Kinder, die auf einer Schaukel wippen, die mit Schnürsenkel mehr schlecht als recht zusammengeflocht war. Dieser Anblick wäre bei uns ein sicherer Garant für Panikattacken so mancher Helikoptereltern.

Ein weiteres, großes, ungeklärtes Thema in Mbare ist die Müllproblematik innerhalb des Armenviertels. Müll gibt es nämlich leider mehr als genug! Nicht weil die Menschen vor Ort grundsätzlich nicht bereit wären, den Müll ordnungsgemäß zu entsorgen bzw. zu trennen, sondern weil die logistischen Voraussetzungen vielerorts nicht gegeben sind: Die Müllabfuhr kommt nur sehr sporadisch und wenn sie kommt, wird getrennter Müll wieder gemeinsam auf den Müllwagen gekippt und somit wieder kunterbunt vermischt.



David Bamusi Maloya,
Projektleiter
Project manager



Ich gestehe, dass ich mich zu Beginn gefragt habe: „Warum Afrika, wenn es doch auch in unserer Region Armut und genügend unterstützungswürdige Projekte gibt.“ Außerdem hört man doch immer wieder von Korruption in diesen Ländern und von Projekten, die nie realisiert werden. Ich bin nach wie vor davon überzeugt, dass Korruption ein großes Thema in dieser Region ist, und ich glaube, dass einige solcher Projekte bereits in der Planungsphase zum Scheitern verurteilt sind. Jedoch steht für mich in der Zwischenzeit zweifellos fest, dass aus Hilfsprojekten, die in diesen Regionen durchgeführt werden, Großes entstehen kann und dass bei unseren Hilfsprojekten die Hilfe tatsächlich und zwar zu 100% dort ankommt, wo sie auch ankommen soll.

In Afrika selbst haben wir eine harte Realität erlebt, der sich Tausende von Einwohnern in den Randgebieten gegenübersehen: Kinder, die unter extremen Bedingungen auf-

„Es sind zwar nur kleine Schritte, die wir mit unseren BT-Group Hilfsprojekten gehen können, aber es waren bereits große und wertvolle Schritte für viele Menschen und Kinder in Mbare.“

Angela Thaller
REDWAVE

Jedenfalls stand nach dem ergreifenden Besuch dieses Armenviertels gedanklich bereits fest, dass diese Gemeinde und ihre Kinder unterstützt werden sollten. Auch den von uns gewünschten Projektleiter fanden wir sehr schnell und zielsicher: David, ein junger äußerst motivierter Mann, mit einem ständigen Lächeln im Gesicht und selbst in Mbare lebt. Er führte uns durch sein Armenviertel und erzählte uns auch von seinem „PHONE Charging Shop“. Dieser Handyshop war eine liebevoll gestaltete Miniholzütte, in der Einheimische und Farmer, die sich einige Stunden für den Verkauf ihrer Produkte in der Gegend aufhalten, ihr Handy für 50 Cent aufladen können. Vielversprechend, in einer Gegend in der Elektrizität keine Selbstverständlichkeit, sondern absolute Mangelware ist. Ich bin dankbar für die wertvolle Erfahrung, die ich auf dieser Reise sammeln durfte und die Möglichkeit, mit diesen Projekten unterstützen zu können. An dieser Stelle möchte ich mit der Rückmeldung unsers Projektleiters David Bamusi Maloya abschließen: „Zunächst möchte ich der

BT-Group für die Hilfe und Unterstützung danken, die sie mir und meiner Gemeinde Mbare geboten haben. Es ist fast ein Jahr her, seitdem wir Vertreter der BT-Group in Harare getroffen haben. Wir sprachen unter anderem über den Kinderspielplatz und die Fußballplatzterrassen. Pläne, die wir zu Beginn besprochen haben, wurde in Form eines farbenfrohen Parks Wirklichkeit. Das Verhalten unserer Mbare-Gemeinde hat sich positiv verändert und der Zusammenhalt in der Gemeinde wurde durch das Projekt gestärkt. Für alle Beteiligten ist es wie ein wahr gewordener Traum, zu sehen, was aus dem Projekt geworden ist. Ich bin sehr dankbar dafür, dass ich mitwirken und das Projekt mitrealisieren durfte. Ich kann eine enorme Veränderung feststellen. Das alles ist auf die Hilfe der BT-Group zurückzuführen. Danke! Ich würde mir mehr Projekte wie dieses mit Parks, Fußballplätzen, Reifenterrassen und Müllentsorgungsplätzen wünschen, um den Abfall auch in anderen Gemeinden unter Kontrolle zu bekommen und eine nachhaltige Entwicklung zu fördern.“



BT-GROUP HELP PERSONAL IMPRESSIONS

Angela Thaller
about the
aid projects

I confess that I asked myself before: "Why Africa, when there is poverty and enough projects worthy of support in our region as well?" Besides, one hears again and again about corruption in these countries and about projects that are never realised. I remain convinced that corruption is a major issue in these regions, and I believe that some such projects are already doomed to failure at the planning stage. However, since then, it has become clear to me that great things can come out of aid projects that are carried out in these regions, and that in our aid projects, the aid really does arrive - 100 % - where it is supposed to arrive.

In Africa itself, we have seen a harsh reality faced by thousands of residents in marginalised areas. Children growing up in extreme conditions with little or no access to education, surrounded by garbage, poor sanitation and disease. These impressions were greatly reinforced when we spent a morning in the centre of a poor district in Mbare, a suburb of Harare in Zimbabwe, and

witnessed the cramped and contaminated environment in which these people live. But we also visited schools where we were presented with projects and we sought out recycling companies who revealed their approach to "recycling". We were also invited to the Ministry of Recycling and Environment, where they talked about great goals. I suspect, however, that the last mentioned government goals will remain "only" plans for a long time. What impressed me, however, was the commitment of many individuals.

Unlike other trips I had taken, I returned from Africa not enthusiastic, but a changed person. Even the customs officer's statement at the airport seemed off: "Oh, you're returning from Kenya, beautiful!", I could only reply with a quiet shake of my head, thinking of our "garbage safari", the slums with their inhabitants and the enormous social differences that were brought before our eyes. At home, I watched my two boys fighting over one of the numerous footballs available and thought of the kids playing barefoot

soccer in the dust and dirt with a round, air-filled "lump of stuff" that looked more like a head of lettuce after hail damage than a soccer ball. I thought of the children, who with joyful looks jumped around on rusty, completely destroyed climbing frames, as one would find them at a junkyard in Austria – albeit in better shape. And I thought of the kids bobbing on a swing that was patched up with "shoelaces" more poorly than not. This sight would be a sure guarantee for panic attacks of many a helicopter parent in our country.

Also a major unresolved issue in Mbare is the garbage problem within the poor district. Unfortunately, there is more than enough garbage! Not because local people are fundamentally unwilling to dispose of or separate waste properly, but because the downstream conditions are not met in many places: Garbage collection comes only very sporadically and when it comes, separated garbage is again dumped together on the garbage truck and thus mixed up again.

In any case, after this moving visit to this poor quarter, it was clear in my mind that this community and its children need support. We also found the project manager we were looking for very quickly and easily: David, a young extremely motivated man, with a constant smile on his face. And he even lives in Mbare. He showed us around his poor quarter and also told us about his "mobile phone shop". This mobile phone shop was a lovingly designed miniature wooden shack where locals or farmers who spend a few hours in the area selling their produce can charge their cell phones for 50 cents. Promising, in a region where electricity is not a matter of course, but a commodity in desperately short supply. I am grateful for the valuable experience I was able to gain on this trip and the opportunity to support with these projects. At this point I would like to conclude with the feedback from our project manager David Bamusi Maloya. „Firstly, I would like to thank the BT-Group for the help and support they have given me and my community Mbare. It has been almost a year since we met representatives of the BT-Group in Harare. We talked about the children's playground and the football field terraces, among other things. Plans we discussed at the beginning became reality with a colourful park. The behaviour of our Mbare community has been positively affected and the cohesion in the community has been strengthened by the project. For everyone involved, it's like a dream come true to see what the project has become. I am very grateful to have been able to participate and to have helped realise the project. I can see tremendous change. This is all thanks to the help of the BT-Group. Thank you! I would like to see more projects like this with parks, football fields, tyre terraces, and trash disposal sites to control waste in various communities and promote sustainable development."



”

„It's only small steps we can take with our BT-Group aid projects, but they've already been big and valuable steps for many people and children in Mbare.“

Angela Thaller
REDWAVE





¡HOLA ESPAÑA!

ELPOZO, ein führendes spanisches Lebensmittelunternehmen setzt auf BoxFreezer-Technologie von AAT-FREEZING.

Was einst eine bescheidene Metzgerei war, ist heute ein Familienunternehmen, das täglich 1.500 Tonnen an Fleischprodukten produziert und über 5.000 Mitarbeiter beschäftigt. Aufgrund der langen Unternehmens-tradition konnten sie ihre Präsenz auf über 80 Länder weltweit ausweiten. Egal ob Serano-Schinken oder Chorizo Sarta, für jeden Gaumen ist hier etwas dabei. Als Marktführer in der spanischen Fleischbranche legt man großen Wert auf das Thema Kundenorientierung und höchste Qualität. Die Marke ist mittlerweile in 8 von 10 spanischen Haushalten präsent. Der BoxFreezer von AAT-FREEZING wird einen großen Beitrag zur Qualität der Tiefkühlprodukte leisten.



ELPOZO, a leading Spanish food company, relies on BoxFreezer technology made by AAT-FREEZING.

What was once a humble butcher shop is now a family business that produces 1.500 tonnes of meat products daily and employs more than 5.000 people. Their long tradition has enabled them to expand their presence to over 80 countries worldwide. Whether it's Serano ham or Chorizo Sarta, it will suit every palate. As market leader in the Spanish meat sector, ELPOZO places a high value on customer orientation and maximum quality. Its brand is now present in eight out of ten Spanish households. The BoxFreezer from AAT-FREEZING will be a great contribution to the quality of the frozen products.

“

„Seit dem ersten Besuch im Jahr 2014 haben wir, gemeinsam mit unserem spanischen Partner PIC, viel Arbeit in dieses Projekt investiert. Umso mehr freut es uns, dass wir das Vertrauen von ELPOZO gewinnen konnten. Für uns ein sehr wichtiger Schritt, einen weiteren zufriedenen Kunden, in diesem wunderschönen Land, mit unserem BoxFreezer glücklich zu machen.“

„Since the first visit in 2014, we have invested lots of work in this project together with our Spanish partner PIC. Therefore, we are very happy that we have been able to gain ELPOZO's trust. This is a very important step to have another satisfied customer with our BoxFreezer in this beautiful country.“

Martin Kink
Head of division of AAT-FREEZING

DIE ZUCKERSEITE VON STATEC BINDER

Wie mithilfe der
STATEC BINDER
Maschinen Zucker
weltweit verpackt wird



Von Österreich aus in die Welt: von Asien über Nordamerika nach Südamerika weiter nach Afrika und wieder zurück nach Europa. Weltweit sind mehr als 190 Verpackungsmaschinen und Palettiersysteme von STATEC BINDER in der Zuckerbranche im Einsatz. Sowohl große Zuckerproduzenten als auch kleinere Unternehmen der Branche gehören zum Kundenstamm des österreichischen Maschinenbauers. Ob vollautomatische oder manuelle Maschinen benötigt werden, der Verpackungsexperte ist in der Lage, jedem seiner Kunden die richtige Anlage für seine hohen Ansprüche und Anforderungen anzubieten.

Seit über 25 Jahren sind Absackanlagen von STATEC BINDER erfolgreich in der Zuckerindustrie im Einsatz. Dank der langjährigen Erfahrung ist STATEC BINDER heute einer der gefragtesten Spezialisten, wenn es um die Verpackung und Palettierung von Zucker geht. „Lange Zeit bestand unser Hauptgeschäft darin, Verpackungsmaschinen für Düngemittel herzustellen. Natürlich war STATEC BINDER immer auch mit einigen Projek-

ten für andere Branchen beschäftigt, etwa für Salzproduzenten und für die petrochemische Industrie. Im Laufe der Jahre haben wir uns als Spezialist für das Verpacken und Palettieren von frei fließenden Schüttgütern aller Art etabliert. Wir erhielten Anfragen aus den unterschiedlichsten Branchen, was dazu führte, dass wir in den 90er Jahren begannen, Verpackungsmaschinen für die Zuckerindustrie zu fertigen“, erläutert Josef Lorger, Geschäftsführer der STATEC BINDER GmbH, die Entwicklung des österreichischen Unternehmens. „Heute zählt der Lebensmittelsektor, insbesondere die Zuckerindustrie, zu den wichtigsten Branchen für uns. Mit der fortschreitenden Umstellung auf vollautomatische Verpackungs- und Palettiersysteme wird es für die Kunden immer wichtiger, einen kompetenten und zuverlässigen Partner zu finden. Wir sehen es daher als unsere Aufgabe an, die Kunden beim Umstieg auf

vollautomatische Verpackungslinien zu unterstützen und ihnen die bestmögliche Beratung und Betreuung zukommen zu lassen“, so Josef Lorger weiter.

„Heute zählt der
Lebensmittelsektor,
insbesondere die
Zuckerindustrie,
zu den wichtigsten
Branchen für uns.“

Josef Lorger
Geschäftsführer
STATEC BINDER

Der PRINCIPAC, eine vollautomatische Hochleistungs-Verpackungsanlage für Offensäcke, ist in der Zuckerindustrie sehr gefragt. Im Jänner 2021 wurde die Inbetriebnahme einer Absackanlage des Typs PRINCIPAC in Belize erfolgreich abgeschlossen. Als leistungsstärkste Maschine aus dem breiten Produktportfolio von STATEC BINDER gehört die PRINCIPAC auch zu den schnellsten Offensackmaschinen der Welt. Aufgrund dieser hohen Leistung ist die Verpackungsmaschine in der Zuckerindustrie sehr gefragt. Hohe Flexibilität und Zuverlässigkeit zeichnen diese Maschine aus: Es können sowohl Polster- als auch Seitenfaltensäcke aus gewebtem PP, PE oder Papier mit einem Füllgewicht von 10 kg bis 50 kg verarbeitet werden.

Aufgrund der korrosiven und abrasiven Eigenschaften von Zucker wird besonderer Wert auf rostfreie Teile der Verpackungsmaschinen gelegt. Standardmäßig sind alle Teile, die mit dem Produkt in Berührung kommen, aus rostfreiem Stahl gefertigt. Um die Gefahr von Staubexplosionen bei der Verpackung von Zucker auszuschließen, sind alle Anlagen für die Zuckerindustrie ATEX-konform ausgeführt. Außerdem sorgen die STATEC BINDER Hochleistungs-Nettowaagen und Sackverschlussysteme für eine präzise Verwiegung und Dosierung sowie einen sicheren Verschluss der Säcke.

Aufgrund der stabilen und robusten Bauweise, der langen Produktlebenszyklen und der hohen Zuverlässigkeit der Anlagen ist STATEC BINDER ein gefragter Partner, wenn es um die Absackung und Palettierung von Zucker geht. Indem das österreichische Unternehmen in enger Zusammenarbeit mit den Kunden die perfekte Lösung für die Absackung und Palettierung verschiedenster Produkte erarbeitet, beweist es immer wieder, dass die Bedürfnisse der Kunden höchste Priorität haben. Aus diesen Gründen vertrauen zahlreiche Zuckerproduzenten auf STATEC BINDER Anlagen und es entstehen erfolgreiche langfristige Partnerschaften. Auch Ende 2020 und Beginn 2021 konnten bereits Aufträge in der Zuckerindustrie gewonnen werden.



THE SWEET WORLD OF STATEC BINDER

How sugar is packed worldwide with the help of STATEC BINDER machines



From Austria to the world: from Asia to North America to South America, on to Africa and back to Europe: more than 190 packaging machines and palletising systems from STATEC BINDER are in use in the sugar industry worldwide. Both large sugar producers and smaller companies in the industry belong to the customer base of the Austrian machine manufacturer. Whether fully automatic or manual machines are required - the packaging expert is able to offer each of its customers the right system for their high demands and requirements.

For more than 25 years, bagging systems from STATEC BINDER have been successfully used in the sugar industry. Thanks to its many years of experience, STATEC BINDER is now one of the most sought-after specialists when it comes to packaging and palletising sugar. "For a long time, our main business was to manufacture packaging machines for fertilisers. Of course, STATEC BINDER has always been involved in a number of projects for other industries, such as salt producers and the petrochemical industry. Over the years we have established ourselves as a specialist in the packaging and palletising of all types of free-flowing bulk materials. We received enquiries from a wide variety of industries, which led to the fact that in the 90s we began

to develop packaging machines for the sugar industry," says Josef Lörger, Managing Director of STATEC BINDER GmbH, about the development of the Austrian company. "Today, the food sector, especially the sugar industry, is one of the most important industries for us. With the progressive switch to fully automatic packaging and palletising systems, it is becoming increasingly important for customers to find a competent and reliable partner. We therefore see it as our task to support customers in switching to fully automatic packaging lines and to provide them with the best possible advice and support", Josef Lörger continues.

„Today, the food sector, especially the sugar industry, is one of the most important industries for us.“

Josef Lörger
Managing Director
STATEC BINDER

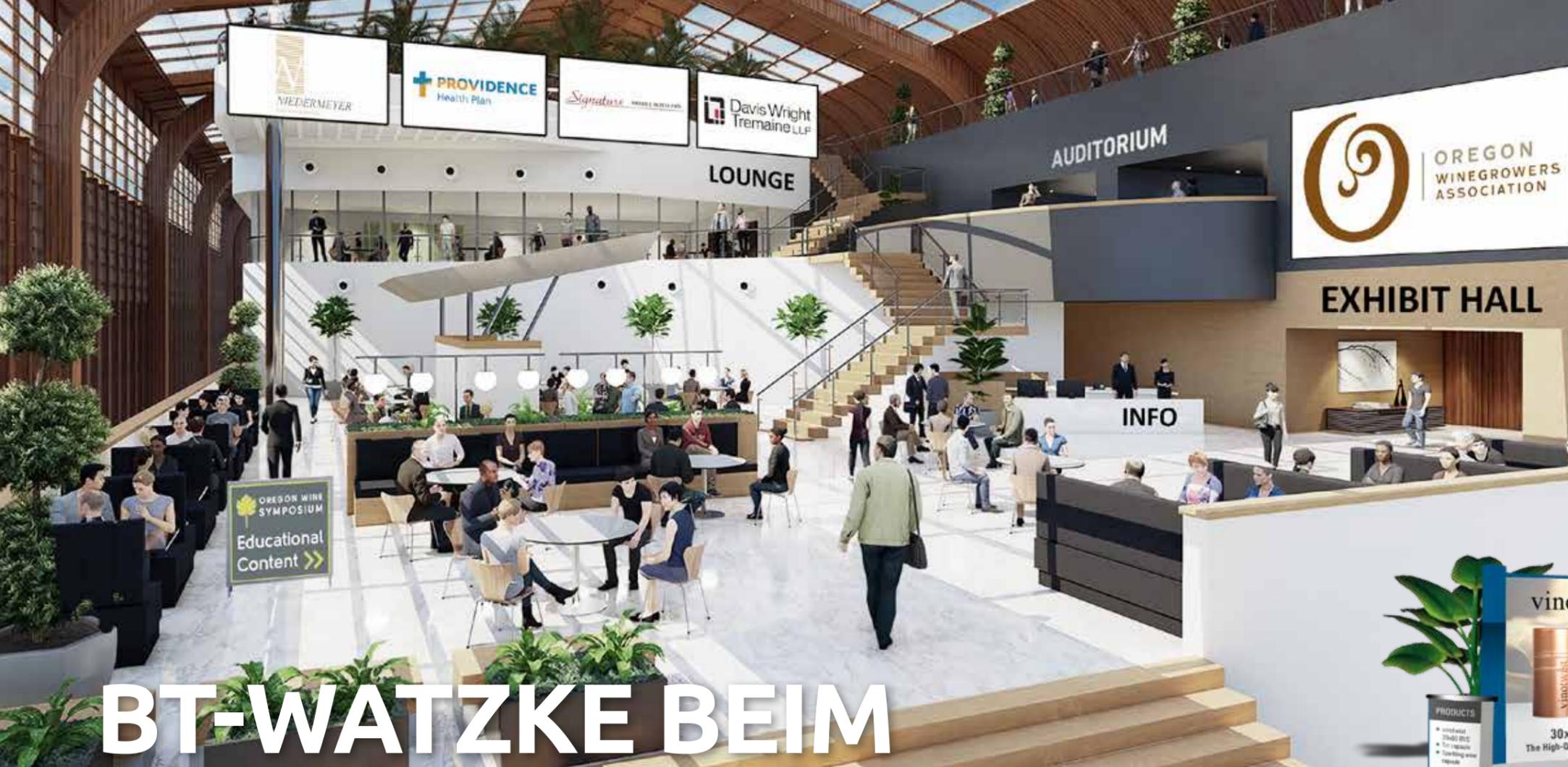
of the fastest open mouth bagging machines in the world. Due to this high performance, the packaging machine is in great demand in the sugar industry. High flexibility and reliability characterise this machine: Both pillow and gusset bags made of woven PP, PE or paper with a filling weight of 10 kg to 50 kg can be processed.



Due to the corrosive and abrasive properties of sugar, particular importance is attached to stainless parts of the packaging machines. As standard, all parts that come into contact with the product are made of stainless steel. In order to exclude the risk of dust explosions during the packaging of sugar, all machines for the sugar industry are designed in accordance with ATEX. As a further consequence, the STATEC BINDER high-performance net weighers and bag closing systems ensure precise weighing and dosing as well as secure closing of the bags.

Due to the sturdy and robust design, the long product life cycles and the high reliability of the systems, STATEC BINDER is a sought-after partner when it comes to the bagging and palletising of sugar. In designing the perfect solution for the bagging and palletizing of various products in close cooperation with customers, the Austrian company demonstrates continuously that customer needs have the highest priority. For these reasons, numerous sugar producers place their trust in STATEC BINDER systems and successful long-term partnerships are formed. Orders have also already been won in the sugar industry at the end of 2020 and beginning of 2021.





BT-WATZKE BEIM OREGON WINE SYMPOSIUM



BT-WATZKE AT OREGON WINE SYMPOSIUM

Erste virtuelle Messe

BT-Watzke America war nun bereits zum sechsten Mal auf dem Oregon Wine Symposium vertreten. Diese Messe ist ein Fixpunkt im Messekalender. In diesem Jahr wurde die Messe online abgehalten, wodurch die Besucher alle Stände virtuell besuchen und mit dem Verkaufsteam online in Kontakt treten konnten.

Ein digitaler Messestand wurde zusammen mit dem Team des BT-Marketing Center kreiert, Prospekte, Datenblätter und Verlinkungen zu unseren Informationen hochgeladen und unser Kollege Ryan Kovac stand als Chatpartner während der Messe online Rede und Antwort. Der virtuelle Chatraum war eine interessante Erfahrung und ermöglichte auch getrennte Gesprächsräume, wo man sich mit Kunden ungestört über projektspezifische Details unterhalten konnte.

Das virtuelle Oregon Wine Symposium ist die wichtigste Bildungsveranstaltung und Fachmesse für die Weingemeinschaft im Nordwesten der USA und behandelt die wichtigsten Themen in den Bereichen Weinbau, Önologie und Weingeschäft.



First virtual trade fair

This is the sixth time BT-Watzke America has been represented at the Oregon Wine Symposium, and this show is a fixture on the trade fair calendar. This year the show was held online and visitors were able to visit all the stands virtually and contact the sales team online.

A digital exhibition stand was created together with the BT Marketing Centre team, brochures, data sheets and links to our information were uploaded and our colleague Ryan Kovac was available online as a chat partner during the exhibition. The virtual chat room was an interesting experience and also allowed for separate conversation rooms where one could talk to customers about project specific details without interruption.

The virtual Oregon Wine Symposium is the premier educational event and trade show for the Northwest wine community, covering the most important topics in viticulture, oenology and the wine business.

NEU BEI BT-WATZKE

Sektkapseln mit Überraschung inklusive



Der innen bedruckte Abriss ist individuell gestaltbar.
The tear-off printed on the inside can be individually designed.

BT-Watzke hat die Sektkapseln um ein tolles Detail erweitert. Zusätzlich zu den bekannten Ausstattungsmöglichkeiten wie Medaillonformen, Gitterkörnung und diversen Druck- und Prägemöglichkeiten können nun unsere Kunden den Sektgenuss bereits beim Öffnen der Kapsel mit einer überraschenden Botschaft aufwerten – der innen bedruckte Abriss macht es möglich.

Ob Gewinnspiel, Logo oder eine persönliche Widmung – der Mehrwert beim Öffnen ist unübersehbar. Mit diesem Highlight konnten wir schon einige Kunden begeistern.



NEW AT BT-WATZKE

Champagne capsules hidden surprise

BT-Watzke has added a great detail to its champagne bottle capsules. In addition to the familiar design options such as medallion shapes, lattice grain and various printing and embossing options, our customers can enhance their sparkling wine enjoyment with a surprising message as soon as they open the capsule - the tear-off printed on the inside makes it possible.

Whether it's a competition, a logo or a personal dedication - the added value when you open it is unmistakable. With this highlight we could already inspire some customers.

Eine Auswahl von verschiedenen Ausstattungsmöglichkeiten
A selection of different equipment options



AUCH NEU! VINOTWIST OLIO

Unser bewährter vinotwist Drehverschluss ist jetzt auch für Öle erhältlich. Mit dem praktischen Ausgießer geht nichts daneben und die Dosierung ist kinderleicht.

ALSO NEW! VINOTWIST OLIO

Our proven vinotwist screw cap now also for oils. With the practical spout nothing can go wrong and pouring is very easy.





FACHARBEITER – METALLTECHNIKER- MASCHINENBAU

Der Lehrlingsausbildung wird bei BT-Watzke seit jeher ein hoher Stellenwert zugeschrieben.

Heutzutage geht der Trend wieder vermehrt in Richtung Fachausbildung und nicht mehr nur in Schulausbildung ohne praktische Kenntnisse. Der gesamte Arbeitsmarkt im In- und Ausland ist auf der Suche nach sehr gut ausgebildeten Facharbeitern vorzugsweise mit mehrjähriger Berufspraxis, die den technischen Unternehmenserfolg aktiv mitgestalten.

Gerade diese Voraussetzungen haben alle Facharbeiter, die im Hause BT-Watzke ausgebildet wurden. Neben der exzellenten Fachkenntnis haben Sie nach dreieinhalb Lehrjahren auch bereits sehr gute praktische Erfahrungen im gesamten Betrieb gesammelt. Bei uns wird die Ausbildung nicht an Übungs-

stücken absolviert, sondern immer an Bauteilen für den hauseigenen Maschinenpark. So ist es möglich die produzierten Teile direkt in Funktion zu sehen und sofort ein praxisgerechtes Feedback zu bekommen. Das Erfolgserlebnis motiviert für weitere Arbeiten und somit profitieren alle davon.

Wir gratulieren unseren neuen Facharbeitern, Samuel Müllauer und Richard Pörtl zur bestandenen Lehrabschlussprüfung! Ein herzlicher Dank gilt ebenso dem gesamten Ausbildungsteam unter der Leitung von Franz Reifbäck, welches sich mit ihrem unermüdlichem Einsatz maßgeblich für den Erfolg in der Facharbeiterausbildung verantwortlich zeichnet.

SKILLED WORKERS - METAL TECHNICIAN IN MECHANICAL ENGINEERING

BT-Watzke has always put great emphasis on its apprenticeship training.

Nowadays, the trend is again increasingly towards specialised training and no longer just school education without practical knowledge. The entire job market at home and abroad is on the lookout for very well-trained skilled workers (preferably with several years of professional experience) who can actively shape the technical success of a company.

All skilled workers trained at BT-Watzke have these prerequisites. Besides excellent technical skills they will have acquired lots of practical experience across the entire company after 3.5 years of training. At our company, training is not completed on practice pieces, but by producing components our in-house machinery. So it is possible to immediately witness the produced parts at work and to get a real feedback. The sense of achievement motivates for further work and thus everybody benefits from it.

We congratulate our new skilled workers, Samuel Müllauer and Richard Pörtl on passing their final apprenticeship exams! We would also like to thank the entire training team lead by Franz Reifbäck whose tireless efforts significantly contribute to our successful skilled worker training programme.



WIR GRATULIEREN ZUR BEFÖRDERUNG!

Die Geschäftsführung der BT-Watzke GmbH freut sich sehr, bekanntgeben zu dürfen, dass unser Vertriebsleiter, Wolfgang Papst durch einen Notariatsakt am 10.2.2021 zum Prokuristen ernannt wurde. Herr Papst begann seine Reise mit BT-Watzke im Jänner 2016 als Projektmanager und seit März 2020 leitet er das Team rund um den Vertrieb.

Wir wünschen ihm in seiner neuen Funktion alles Gute und sind überzeugt davon, dass die gute Zusammenarbeit mit unseren Kunden und dem gesamten BT-Watzke-Team auch weiterhin so reibungslos und erfolgreich wie bisher sein wird.

CONGRATULATIONS ON THE PROMOTION!

The management of BT-Watzke GmbH is very pleased to announce that our sales manager, Mr. Wolfgang Papst, has been appointed as Authorised Signatory by notarial deed dated 10.2.2021. Mr. Papst started his journey with BT-Watzke in January 2016 as a project manager and since March 2020 he has been leading the Sales Team.

We wish him all the best in his new position and are convinced that the good cooperation with our customers and the entire BT-Watzke team will continue to be as smooth and successful as before.



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