

# BTgroup-News

The Company News of the BT-Group



Competence Center AAT



Competence Center BT-Anlagenbau

## BTsystems

Competence Center ECE-LOG

Competence Center REDWAVE



### BT-Systems

**AAT Steel Hungary:  
Innovatives  
Tochterunternehmen**

*AAT Steel Hungary:  
Innovative subsidiary*

### STATEC BINDER

**Weltweit  
Lebensmittel  
verpacken**

*Packing food worldwide*

### BT-Watzke

**Neue  
Sekt kapselmaschine  
installiert**

*New sparkling wine capsule  
machine installed*

# Inhaltsverzeichnis

## Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Systems – Kräfte bündeln, um die Welt zu verändern! <i>BT-Systems – Joining forces to change the world!</i>	4-9
BT-Systems – AAT Steel Hungary <i>BT-Systems – AAT Steel Hungary</i>	10-13
BT-Systems – Teammodus: Trainees zeigen, wie es geht <i>BT-Systems – Team mode: Trainees show how it's done</i>	14-15
BT-Group – BT-Group Firmenfeier 2024 <i>BT-Group – BT-Group company celebration 2024</i>	16-17
BT-Systems – REDWAVE und Skapa setzen neue Maßstäbe <i>BT-Systems – REDWAVE and Skapa set new standards</i>	18-23
STATEC BINDER – Weltweit Lebensmittel verpacken <i>STATEC BINDER – Packing food worldwide</i>	24-27
BT-Watzke – Prickelnde Maschinenerweiterung <i>BT-Watzke – Sparkling machine expansion</i>	28-31
BT-Watzke – Schon gewusst? <i>BT-Watzke – Did you know?</i>	31



Wolfgang Binder  
GF/Managing Director  
BT-Group Holding GmbH

Sehr geehrte Damen  
und Herren,  
liebe Mitarbeiterinnen  
und Mitarbeiter,

in dieser Ausgabe lesen Sie von bedeutenden Entwicklungen in der Unternehmensgruppe:

Vier Kompetenzcentern – AAT, BT-Anlagenbau, ECE-LOG und REDWAVE – haben sich zu einem starken Ganzen zusammengeschlossen. Durch diesen Zusammenschluss können Synergien optimal genutzt werden. Das spiegelt sich auch in einem einheitlichen Firmenauftritt wider.

Die Maschinen von STATEC BINDER sind weltweit im Einsatz und verpacken Lebensmittel mit höchster Effizienz. Die innovativen Anlagen von STATEC BINDER beeindrucken Kunden auf der ganzen Welt durch Qualität und Zuverlässigkeit.

BT-Watzke hat in neue Maschinen investiert, um die Herstellung von Sektkapseln zu verbessern. Dies ermöglicht eine größere Produktvielfalt und bietet den Kunden noch mehr Flexibilität in der Auswahl.

Die Unternehmen setzen auch weiterhin auf Innovation und Zusammenarbeit, um ihre Marktposition weiter zu stärken.

*Dear Readers and Colleagues,*

*in this issue, you can read about significant developments in the Group at:*

*Four competence centers - AAT, BT-Anlagenbau, ECE-LOG and REDWAVE - have joined forces to form a strong whole. This merger allows synergies to be optimally utilised, which is reflected in a new corporate identity.*

*Statec Binder machines are in use all over the world and pack foodstuffs with maximum efficiency. Statec Binder's innovative systems impress customers all over the world with their quality and reliability.*

*BT-Watzke has invested in new machines to improve the production of champagne capsules. This enables a greater variety of products and offers customers even more flexibility in their choice.*

*The companies continue to focus on innovation and collaboration in order to further strengthen their market position.*



AAT

Competence Center AAT



BT-ANLAGENBAU

Competence Center BT-Anlagenbau



Competence Center ECE-LOG

Competence Center REDWAVE



ECE-LOG



REDWAVE



Geschäftsführung der BT-Systems GmbH (li.: CFO Ing. Wolfgang Binder, re.: CEO Ing. Gerald Kreiner)  
Management of BT-Systems GmbH (left.: CFO Wolfgang Binder, right: CEO Ing. Gerald Kreiner)

# Kräfte bündeln, um die Welt zu verändern!

Technologies for a brand new world

Die Welt ist in Aufbruchsstimmung. Nicht immer ist dies so offensichtlich wie jetzt, aber Veränderung findet immer statt. Gerade in der Wirtschaft sind die Wellen unaufhaltsam und stürmisch: Produktionsauslagerung in günstigere Länder, weniger qualifizierte Fachkräfte, abnehmende Qualität und längere Lieferzeiten zählen zu den Entwicklungen der letzten Jahre. Doch anstatt sich mitreißen zu lassen, hat sich die BT-Systems dazu entschieden, diese Welle anders zu surfen. Eine starke Basis aus drei Familienunternehmen mit insgesamt mehr als 113 Jahren Erfahrung und einem starken Wertesystem

sind das Fundament der neu gestalteten BT-Systems GmbH. Vereint wurden die AAT GmbH, die BT-Anlagenbau GmbH und die BT-Wolfgang Binder GmbH.

Die zwei Geschäftsführer sind stolz auf die drei großartigen Firmengeschichten und auf die Entscheidung, von nun an mit vereinten Kräften gemeinsam in die Zukunft zu schreiten. Ing. Wolfgang Binder, der das Unternehmen vor 37 Jahren gegründet und aufgebaut hat, hat sich bereits in den letzten Jahren verstärkt den Finanzen der gesamten Gruppe zugewendet und wird sich zukünftig als Chief Financial Officer auch dem

gesamten Finanzsektor der BT-Systems widmen. Als Chief Executive Officer ist Ing. Gerald Kreiner, der nun knapp 14 Jahre Geschäftsführer der BT-Anlagenbau war, nicht nur der Verantwortliche für das operative Geschäft mit Human Resources und Qualitätsmanagement, sondern auch der öffentliche Ansprechpartner des Unternehmens.

Zwei Geschäftsführer, fünf Prokuristen und 400 hochqualifizierte, topausgebildete MitarbeiterInnen sind nun ein Team unter dem gemeinsamen Namen BT-Systems GmbH. Sie treten gemeinsam, unter einer Marke, einem Outfit, einem Logo und mit einer Mission auf. BT-Systems bietet innovative Lösungen in höchster Qualität mit kurzen Lieferzeiten, wodurch sie in den verschiedensten Bereichen zum Weltmarktführer wird: Die größten Stärken liegen im Intralogistikbereich ECE-LOG mit dem Kanallagersystem sowie dem ungläub-

lichen Entwicklungsvorsprung in der Hyperspektralanalyse im Bereich der Bildverarbeitung des Kompetenzzentrums BT-Anlagenbau. Hier zählen wir zu den innovativsten Unternehmen weltweit.

”

„Was im März 1987 mit zwei Mitarbeitern begann, hat sich über die Jahre in den verschiedenen Bereichen großartig entwickelt. Es war daher an der Zeit, die gewachsenen Unternehmen unter der BT-Group Holding GmbH neu zu gestalten. Mit der BT-Systems GmbH vereinen wir nun alle technischen Sparten der Gruppe in einem Unternehmen, um die Herausforderungen auch in Zukunft bestmöglich bewältigen zu können. Ich bedanke mich bei allen MitarbeiterInnen für ihren unermüdlichen Einsatz und wünsche der Unternehmensgruppe für die Zukunft das Allerbeste.“

Ing. Wolfgang Binder  
Eigentümer BT-Group Holding | CFO BT-Systems

Vor allem das Prüfen von Flüssigkeiten zur Qualitätssicherung in der Pharmaindustrie ist ein Quantensprung auf diesem Sektor. Eine komplett neue Ära hat die BT-Systems im Schaltschrankbau eingeleitet. Die neue vollautomatische Drahtkonfektionieranlage, das Bearbeitungszentrum sowie die hochmoderne 3D-Schaltanlagenplanung garantieren Kunden exakt reproduzierbare Schaltanlagen, die in ihrer Qualität und Auslieferzeit nicht zu übertreffen sind.

Auch auf dem Bereich der Wertstoffaufbereitung, der Kunststoff- und Glassortierung sowie dem Textilrecycling sind wir mit unseren sensorgestützten REDWAVE-Sortiermaschinen ein führender Hersteller.

Basierend auf Machine Learning und künstlicher Intelligenz wird sowohl die Anlagenverfügbarkeit und Sortiereffizienz erhöht als auch die Ausbeute und Reinheit maximiert. Das Produktportfolio des Kompetenzzentrums AAT reicht von individuellen, maßgeschneiderten Lösungen im Bereich der Fördertechnik, speziell in der Autoindustrie, bis hin zur Produktion von Sondermaschinen, wie unseren innovativen BoxFreezer-Systemen zum Schockgefrieren von Lebensmitteln. Mit diesen wegweisenden Technologien zählen wir längst zur Spitze in diesem Marktsegment.

Durch die neu gebündelten Kräfte können Auslastungsspitzen nun hervorragend ausgeglichen werden. Auch das Anbieten, Bestellen und Abrechnen zwischen den einzelnen Unternehmen fällt weg und wird durch einen unkomplizierten Workflow ersetzt. Das stärkt die vier Kompetenzzentren **Fördertechnik/Freezer (Kompetenzzentrum AAT), Automatisierung** mit der Abteilung HSE-team (**Kompetenzzentrum BT-Anlagenbau**), **Lagertechnik (Kompetenzzentrum ECE-LOG)** sowie **Aufbereitung und Wertstoffe (Kompetenzzentrum REDWAVE)** mit dem Produkt REDWAVE. Jedes Kompetenzzentrum stärkt das andere und gibt somit dem großen Ganzen Stabilität. Das zeigt sich durch gleiche Strukturen, gleiche Arbeitsverhältnisse, gleiche Mitarbeiterbenefits und – wie bereits erwähnt – einen gemeinsamen Auftritt nach Außen.

Für das neue Logo ist die namhafte Agentur Faschingbauer & Schaar mit Sitz in Graz verantwortlich. Durch bereits durchgeführte Aufträge für die Siemens AG, Mayer Melnhof-Holz und das Rebranding der Andritz AG waren sie sehr gut dafür vorbereitet, die Fusion und Weiterentwicklung der BT-Systems in eine internationale Marke umzusetzen. Das neue Logo vereint die Wurzeln und die Geschichte, die Striche – die die Kanäle der Lagerprojekte schon immer geschichtlich symbolisiert haben – sowie die neue internationale Ausrichtung, die Weltkugel, gleichermaßen. Obwohl das Produktionsaugenmerk immer auf der heimischen Region liegen wird, bietet die Simplifizierung des neuen Logos außerdem Raum für eine internationale Ausrichtung. Es wird bald das gesamte Erscheinungsbild der BT-Systems prägen.

Mit einem Gesamtumsatz von 150 Millionen Euro, einem Team von über 400 topausgebildeten, hochmotivierten MitarbeiterInnen, einer Auslastung bis in die Mitte des Jahres 2026, sowie mit dem größten Auftrag der Firmengeschichte, der nun im August – ein Kanallagersystem für die Hygienepapierindustrie in Amerika – eingegangen ist, läuten wir eine neue, gemeinsame Ära ein. Mit gebündelten Kräften verändern wir gemeinsam die Welt.



Kettenförderanlage in einem errichteten Hochregallager, Kompetenzzentrum ECE-LOG / AAT  
Chain conveyor system in an erected high-bay warehouse, ECE-LOG / AAT competence center

”

„Es ist mehr als erfreulich, dass wir nun mit einem einheitlich organisierten und neu strukturierten Team am Markt wesentlich größer auftreten. Damit erzielen wir nicht nur mehr Marktpräsenz und eine größere Reichweite, sondern können Kapazitätsschwankungen einfacher ausgleichen. Die Weiterentwicklungsmöglichkeiten unserer MitarbeiterInnen, die hauptverantwortlich für unsere Erfolge sind, multiplizieren sich.“

Ing. Gerald Kreiner | CEO BT-Systems



Schaltschranksysteme, Kompetenzzentrum BT-Anlagenbau  
Control cabinet systems, BT plant engineering competence center



GWH-Installationen, Kompetenzzentrum BT-Anlagenbau, Abteilung HSE-team  
GWH-Installations, BT-Anlagenbau competence center, HSE-team department

# Joining forces to change the world!

Technologies for a brand new world

The world is in a spirit of optimism. It is not always as obvious as it is now, but change is always happening. In the economy in particular, the waves are unstoppable and stormy. Outsourcing production to cheaper countries, fewer qualified skilled workers, declining quality and longer delivery times are all developments of recent years. But instead of getting carried away, BT-Systems has decided to surf this wave differently. A strong foundation of three family-owned companies with a total of more than 113 years of experience and a strong value system is the foundation of the newly organised BT-Systems GmbH. AAT GmbH, BT-Anlagenbau GmbH and BT-Wolfgang Binder GmbH have been united.

The two managing directors are proud of the three great company histories and the step they have taken to move forward together into the future. Wolfgang Binder, the founder of the company, who established and built up the company 37 years ago and has already been increasingly involved in the financial part of the entire group in recent years, is now also responsible for the entire financial sector of BT-Systems as Chief Financial Officer. As Chief Gerald Kreiner, who has now been Managing Director of BT-Anlagenbau for almost 14 years, is the Executive Officer responsible for the operational business with Human Resources and Quality Management and is the company's public contact.

”

“What began in March 1987 with 2 employees has developed magnificently over the years in various areas. It was therefore time to reorganise the grown companies under BT-Group Holding GmbH. With BT-Systems GmbH, we are now uniting all of the Group's technical divisions in one company in order to be able to meet the challenges of the future in the best possible way.”

I would like to thank all employees for their tireless efforts and wish the Group all the very best for the future.”

Wolfgang Binder  
Owner BT-Group Holding | CFO BT-Systems



Der Hauptsitz der BT-Systems in Ludersdorf-Wilfersdorf  
The headquarters of BT-Systems in Ludersdorf-Wilfersdorf

Two managing directors, five authorised signatories and 400 highly qualified, highly trained employees are now a team under the joint name BT-Systems GmbH. They are united under one brand, one outfit, one logo and one mission. BT-Systems offers its customers innovative solutions of the highest quality with short delivery times – and has become the world market leader in various areas. The greatest strengths lie in the intralogistics area ECE-LOG with the channel storage system and the incredible development lead in hyperspectral analysis in the area of image processing of the competence center BT-Anlagenbau. We are one of the most innovative companies in the world in this area.

In particular, the testing of liquids for quality assurance in the pharmaceutical industry is a quantum leap in the sector. BT-Systems has ushered in a completely new era in switch cabinet construction. The new fully automatic wire assembly system and the processing center, both in conjunction with state-of-the-art 3D switchgear planning, guarantee customers precisely reproducible switchgear that cannot be surpassed in terms of quality and delivery time.

With our sensor-supported REDWAVE sorting machines, we are also a leading manufacturer in the field of recyclable material processing, from plastic and glass sorting to textile recycling.

Based on machine learning and artificial intelligence, system availability and sorting efficiency are increased and yield and purity are maximised. Individual, customised solutions in the field of conveyor technology, especially for the automotive industry, as well as the production of special machines, characterise

our product portfolio in the AAT competence center, as do our innovative BoxFreezer systems for shock freezing food. With this pioneering technology, we have long been one of the leaders in this market segment.

Thanks to the newly bundled forces, utilisation peaks can now be balanced out perfectly. The process of quoting, ordering and invoicing between the individual companies is also eliminated and replaced by an uncomplicated workflow. This strengthens the four competence centers **conveyor technology/freezer (competence center AAT), automation with the HSE-team department (competence center BT-Anlagenbau), storage**

”

“It is more than pleasing that we now have a much larger presence on the market with a uniformly organised and restructured team. This not only gives us a greater market presence and a wider reach, but also makes it easier for us to compensate for fluctuations in capacity. The development opportunities for our employees, who are primarily responsible for our success, are multiplying.”

Gerald Kreiner | CEO BT-Systems



GU-Projekt Hochregallager, Kompetenzzentrum ECE-LOG  
General contractor project high-bay warehouse, ECE-LOG competence center

**technology (competence center ECE-LOG) and processing and recyclables (competence center REDWAVE)** with the REDWAVE product. Each competence center strengthens the others and thus gives stability to the whole. This is reflected in the same structures, the same working conditions, the same employee benefits and, as already mentioned, a common external image.

The renowned agency Faschingbauer & Schaar, based in Graz, is responsible for the new logo. With contracts such as Siemens AG, the rebranding of Andritz AG and Mayr Melnhof Holz, they were very well prepared to realise the merger and further development of BT-Systems into an international brand. This is how the new logo was created, which values the roots and history, the lines – which have always historically symbolised the channels of the camp projects – as well as the new orientation, the globe, in a very modern way. Although the production focus will always be on the domestic region, the simplification of the new logo also offers scope for an international orientation. It will soon characterise the entire appearance of BT-Systems.

With a total turnover of 150 million euros, a team of over 400 highly trained, highly motivated employees and a capacity utilisation until the middle of 2026, we are looking forward to ushering in a new, joint era at the same time as the largest order in the company's history, which was received in August – a channel storage system for the tissue paper industry in America. By joining forces, we are changing the world together.



Fördertechnik, Kompetenzzentrum AAT  
Conveyor technology, AAT competence center



Schockfrostanlage, Kompetenzzentrum AAT, Bereich AAT-FREEZING  
Blast freezing system, AAT competence center, AAT-FREEZING division



Sand- und Kiesaufbereitung, Kompetenzzentrum REDWAVE  
Sand and gravel processing, REDWAVE competence center



REDWAVE-Sortiermaschine, Kompetenzzentrum REDWAVE  
REDWAVE sorting machine, REDWAVE competence center

# AAT Steel Hungary

BT-Systems innovatives Tochterunternehmen in Ungarn

Vierereinhalb Autostunden vom Firmensitz der BT-Systems in Ludersdorf entfernt liegt Pécsvárad, eine Stadt am Fuße der wunderschönen Bergwelt im Süden Ungarns. Dort befindet sich AAT Steel Hungary Kft., ein Tochterunternehmen von BT-Systems. Wie das Kompetenzzentrum AAT in Lichtenwörth, ist die Tochter in Ungarn auf konventionelle Fördertechnik und kundenspezifische Sonderanfertigungen spezialisiert. Beide Niederlassungen arbeiten Hand in Hand und sind in der Lage, Projekte effizient, schnell und wirtschaftlich gemeinsam durchzuführen.

Einen wichtigen Absatzmarkt für AAT Steel Hungary bilden Fördersysteme für alle Produktionsbereiche der Automobilindustrie einschließlich Karosseriebau, Lackierung und Endmontage. Abgerundet wird das Angebot durch Systeme für die Metallindustrie, Intralogistik und diverse Zulieferbetriebe. Außerdem ist AAT Steel Hungary an der Fertigung der marktführenden Produktreihe von Industrieprozessfrostern

wie dem BoxFreezer beteiligt, eine von AAT entwickelte Technologie zum Schockfrosten oder Kühlen von Lebensmitteln in Kartons oder Kisten. Der Small BoxFreezer kann sogar bis zu zwei Tonnen pro Stunde schockfrosten.

AAT Steel Hungary wurde Ende des Vorjahres zusammen mit der AAT GmbH Teil der BT-Systems. Durch die große Bandbreite an Tätigkeiten ergeben sich viele Synergien mit den anderen Kompetenzzentren der BT-Systems in den Bereichen Maschinenbau, Fertigung und Assembling von kompletten Anlagen. Durch die Eingliederung wurden heuer im Außenbereich Verschönerungsarbeiten eingeleitet, um Arbeitskräfte aus der Umgebung auf unser Unternehmen aufmerksam zu machen. Der Abschluss der Arbeiten wurde mit einer gemeinsamen Grillparty im Juli 2024 gefeiert. Die neu gesetzte Steinmauer, die sanierte Terrasse, der neue Empfangsbereich sowie die frisch gestrichenen Zäune und Tore waren der perfekte Vorwand, um zusammenzukommen, Ideen auszutauschen und den Zusammenhalt zu stärken.



**JÁNOS KUCZA**  
GESCHÄFTSFÜHRER AAT STEEL HUNGARY KFT.

Geb. 1982 in Budapest, verheiratet, zwei Kinder

Seit 1998 bei AAT Steel beschäftigt, zuerst als Lehrling, danach als ausgebildeter Schlosser und Gruppen- bzw. Hallenleiter und nun bereits seit zehn Jahren Geschäftsführer der AAT Steel.

Ausbildung: Lehre zum Schlosser mit Abitur, Ausbildungen in der Schwerkranbedienung sowie einen Abschluss in deutscher Sprache

Hobbies: Fitnessstudio, Motorradfahren



Stapelportal für Batterieładungsträger (3.500 kg Nutzlast) | Stacking gantry for battery load carriers (3,500 kg payload)



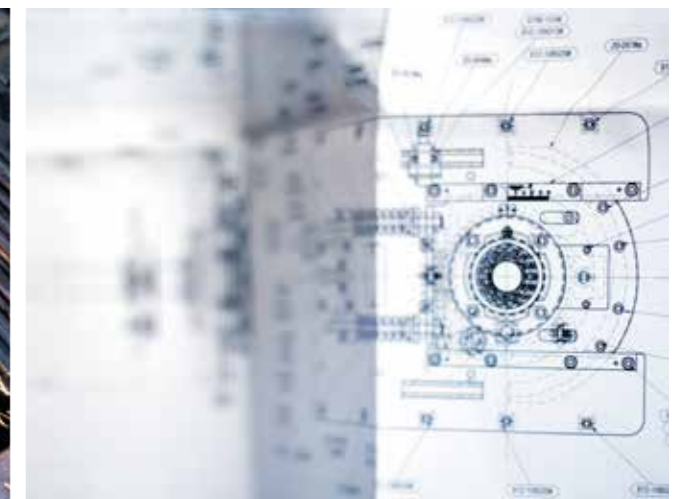
Verschiebewagen mit Skid-Rollenbahn für Busfertigung  
Transfer car with skid roller conveyor for bus production



Schockfrostanlage (Luftkühler)  
Shock freezing system (air cooler)



Stahlbaufertigung | Steel construction production



Ausschnitt aus einer CAD-Konstruktion | Extract from a CAD design

# AAT Steel Hungary

BT Systems' innovative subsidiary in Hungary

Four and a half hours by car from the BT-Systems headquarters in Ludersdorf is Pécsvárad, a town at the foot of the beautiful mountains in the south of Hungary. AAT Steel Hungary Kft, a subsidiary of BT-Systems, is located there. Like the AAT competence center in Lichtenwörth, the subsidiary in Hungary specialises in conventional conveyor technology and customised special designs. Both branches work hand in hand and are able to realise projects together efficiently, quickly and economically.

Conveyor systems for all production areas of the automotive industry, including body construction, painting and final assembly, are an important sales market for AAT Steel Hungary. The range is rounded off by systems for the metal industry, intralogistics and various suppliers. AAT Steel Hungary is also involved in the production of the market-leading range of industrial process

freezers such as the BoxFreezer, a technology developed by AAT for blast freezing or chilling food in cartons or boxes. The Small BoxFreezer can even shock freeze up to 2 tonnes per hour.

AAT Steel Hungary became part of BT-Systems together with AAT GmbH at the end of the previous year. The wide range of activities results in many synergies with the other BT-Systems competence centers in the areas of mechanical engineering, production and assembling of complete systems. As a result of the integration, this year saw the start of some beautification work in the outdoor area to attract workers from the surrounding area to our company, the completion of which was celebrated with a joint barbecue in July 2024. The newly set stone wall, the renovated terrace, the new reception area and the freshly painted fences and gates were the perfect excuse to come together, exchange ideas and strengthen cohesion.



**JÁNOS KUCZA**  
MANAGING DIRECTOR AAT STEEL HUNGARY KFT.

Born 1982 in Budapest, married, two children

Employed at AAT Steel since 1998, first as an apprentice, then as a trained fitter and group and hall manager and now for 10 years as Managing Director of AAT Steel.

Education: Apprenticeship as a locksmith with A-levels, training in the heavy crane operation and a degree in German language

Hobbies: Gym, motorbike riding



# Teammodus

## Trainees zeigen, wie es geht.

Was machen die Trainees des Kompetenzzentrums BT-Anlagenbau auf einer Rennstrecke? Langjährige BT-News-LeserInnen wissen, was das bedeutet! Nur wenn alle Trainees im Zuge der jährlichen, hausinternen Trainee-Challenge einen gewissen Notendurchschnitt erreichen, gibt es als Anerkennung und Belohnung ein Gokart-Rennen.

Diesen Juli war es wieder so weit: Fünf Trainees, ihr Ausbilder Josef Wagner und zwei der Trainee Mentoren, Christoph Stachl und Mario Holzschuster (urlaubsbedingt waren die restlichen Mentoren leider verhindert), sowie Geschäftsführer Ing. Gerald Kreiner fanden sich in Kalsdorf beim Styria Karting ein. Hier wurde das blaue BT-Systems-Outfit gegen Rennbekleidung, Lötgeruch gegen Reifenabriebduft und Akkuschraubengeräusch gegen Motorengeräusch getauscht.

Wider Erwarten blieben alle im Teammodus, was Geschäftsführer Ing. Kreiner besonders beeindruckte. Die Qualifikation war hart, aber fair. Im anschließenden 20-minütigen Rennen zeigte sich dann die langjährige Staatsmeisterschafts-Motocross-Erfahrung von Mentor Christoph Stachl, der sich den ersten Platz sichern konnte. Silber ging an Lukas Adelmann (Trainee im zweiten Ausbildungsjahr) und Bronze an Mentor Mario Holzschuster.

Die Geschäftsführung ist stolz auf alle Trainees sowie auf ihr handwerkliches Geschick, ihre Verlässlichkeit, Eigeninitiative und vor allem auf ihren respektvollen, sehr freundschaftlichen Umgang miteinander. Genau diese Eigenschaften, gepaart mit Neugier und einem Blick für die Potenziale, werden unsere Trainees weit bringen und zeichnen wahre Teamfähigkeit aus.



Die stolzen Sieger: C. Stachl (1. Platz), L. Adelmann (2. Platz) und M. Holzschuster (3. Platz)  
The proud winners: C. Stachl (1. place), L. Adelmann (2. place) and M. Holzschuster (3rd place)

# Team mode

## Trainees show how it's done.

What do the trainees at the BT-Anlagenbau Competence Center do on a race track? Long-time BT News readers know what that means! Only if all trainees achieve a certain average grade in the annual in-house trainee challenge are they recognised and rewarded with a go-kart race.

This July it was that time again. Five trainees, their trainer Josef Wagner and two of the trainee mentors, Christoph Stachl and Mario Holzschuster (the other mentors were unfortunately unable to attend due to holidays), as well as Managing Director Gerald Kreiner met at Styria Karting in Kalsdorf. Here, the blue BT Systems outfit was swapped for racing gear, the smell of soldering for the scent of rubbing tyres and the sound of a cordless screwdriver for the roar of an engine. Contrary to expectations, everyone remained in team mode, which particularly impressed Managing Director Kreiner. The qualification was tough, but fair. In the 20-minute race that followed, mentor Christoph Stachl's many years of national championship motocross experience came to the fore as he secured first place. Silver went to Lukas Adelmann (second-year trainee) and bronze to mentor Mario Holzschuster.

The management is proud of all the trainees for their manual skills, reliability, initiative and, above all, for their respectful and very friendly interaction with each other. It is precisely these qualities, coupled with curiosity and an eye for potential, that will take our trainees a long way and characterise true team spirit.



Unsere Trainees geben Vollgas – und das nicht nur auf der Rennstrecke  
Our trainees go full throttle - and not just on the racetrack





# BT-GROUP FIRMENFEIER 2024

Ein Nachmittag voller Eindrücke



Auch dieses Jahr fand unsere traditionelle BT-Group-Firmenfeier statt. Besonders die Kinderanimation sorgte für strahlende Gesichter bei den Jüngsten, während die Erwachsenen die Gelegenheit nutzten, sich abseits des Arbeitsalltags auszutauschen. Das Event bot wieder einmal reichlich Raum, um den Zusammenhalt innerhalb der Belegschaft zu stärken. Dank der kulinarischen Begleitung und schwungvoller Musik war die Veranstaltung erneut ein voller Erfolg. Wir freuen uns schon auf das nächste Mal!

## BT-GROUP COMPANY CELEBRATION 2024

*An afternoon full of impressions*

*Our traditional BT-Group company celebration took place again this year. The children's entertainment in particular ensured smiling faces among the youngest, while the adults took the opportunity to talk to colleagues away from everyday work. The event once again offered plenty of space to strengthen cohesion within the workforce. Thanks to the culinary accompaniment and lively music, the event was once again a complete success. We are already looking forward to the next time!*



# Revolutionäre Fortschritte im Aluminiumrecycling: **REDWAVE** und Skapa setzen neue Maßstäbe

Angesichts globaler Umweltprobleme und zunehmender Ressourcenknappheit ist effektives Recycling heute wichtiger denn je.

Die Skapa Recycling GmbH hat in Zusammenarbeit mit REDWAVE einen bedeutenden Fortschritt im Aluminiumrecycling erzielt. Durch den Einsatz modernster Technologien und optimierter Prozesse maximieren sie die Recyclingfähigkeit von Aluminiumdosen und reduzieren gleichzeitig die ökologischen Auswirkungen.

## Die Bedeutung von Aluminiumrecycling

Aluminium ist ein außergewöhnliches Material: Es kann nahezu unbegrenzt wiederverwendet werden, ohne an Qualität zu verlieren. Das Recycling einer Aluminiumgetränkedose spart im Vergleich zur Neuproduktion enorme Mengen an Ressourcen und Energie, da nur etwa fünf Prozent der Energie benötigt wird, die für die Produktion aus Bauxit erforderlich ist. Von den 12.000 Tonnen gebrauchten Aluminium-Getränkedosen (UBC) auf dem österreichischen Markt werden jedoch nur etwa 6.000 Tonnen offiziell recycelt und hierbei oft nur zu minderwertigen Legierungen verarbeitet.

## Skapas Engagement für nachhaltiges Recycling

Seit 2011 setzt sich Skapa aktiv für Veränderungen im Recyclingsektor ein. In einer modernen Aufbereitungsanlage in Ostösterreich bereiten sie gebrauchte Getränkedosen auf. Das Endprodukt, gereinigtes und briktiertes UBC, wird auf Paletten verschürt und an spezialisierte Dosenlegierungshersteller in ganz Europa geliefert. Skapa strebt an, dass jede Dose den Weg zurück ins Recycling findet – von Dose zu Dose.

## Effizientes Recycling dank innovativer Technologie

Der Recyclingprozess für gebrauchte Aluminium-Getränkedosen ist komplex und erfordert eine gründliche Reinigung sowie die Entfernung von Störstoffen. Eine besondere Herausforderung stellte bisher die Schwermetallfraktion dar, deren manuelle Sortierung aufgrund der großen Mengen nicht praktikabel war. Anton Skalnik, visionärer Eigen-



© elements.enveto.com



Watch the plant video

tümer und Geschäftsführer der Skapa Recycling GmbH, erkannte früh die Notwendigkeit einer innovativen Lösung und fand diese in der REDWAVE XRF-Sortiermaschine.

Diese hochmoderne Technologie trennt nicht nur verschiedene Schwermetalle wie Kupfer, Messing und Zink, sondern sortiert auch Aluminiumdosen nach ihren chemischen Zusammensetzungen. Dies ermöglicht eine präzise und effiziente Verarbeitung, die den Recyclingprozess erheblich verbessert und den Wertstoffgewinn maximiert. „Unsere angelieferten Dosenabfälle werden zuerst zerkleinert, dann in verschiedene Fraktionen aufgeteilt und gründlich von Störstoffen befreit“, erklärt Skalnik. „Die Integration der REDWAVE XRF-Sortiermaschine in unsere Betriebsabläufe markiert einen bedeutenden Fortschritt. Diese innovative Technologie ermöglicht es uns, die Effizienz und Präzision unseres Recyclingprozesses maßgeblich zu steigern und damit die Recyclingraten erheblich zu erhöhen.“

## Partnerschaft und technologische Innovation

Die Partnerschaft zwischen REDWAVE und Skapa Recycling GmbH zeigt, wie fortschrittliche Sortiertechnologien das Aluminiumrecycling revolutionieren können. „Unsere Zusammenarbeit mit REDWAVE und der Einsatz der REDWAVE XRF-Sortiermaschine hebt das Recycling von Aluminium auf

ein neues Niveau“, sagt Skalnik. Diese Kooperation ist ein bedeutender Schritt in Richtung einer nachhaltigeren Zukunft.

## Flexibilität und Nachhaltigkeit im Betrieb

Das modulare Konzept der REDWAVE XRF-Sortiermaschine ermöglicht es, bei geringeren Kapazitäten mit einer schmalen Sortierbreite zu beginnen.



„Wir sind bereit für die Zukunft und werden weiterhin alles daran setzen, die Recyclingquote zu erhöhen und unsere Prozesse zu optimieren.“

Anton Skalnik  
Geschäftsführer von Skapa



Watch the interview



# Revolutionary progress in aluminium recycling: **REDWAVE and Skapa set new standards**

Zu einem späteren Zeitpunkt kann diese Breite dann mit minimalem Aufwand auf eine größere Breite erweitert werden, um höhere Durchsätze verarbeiten zu können. Zudem betreibt Skalnik einen Großteil seiner Maschinenteknik mit Strom aus seiner Photovoltaikanlage, um den CO<sub>2</sub>-Fußabdruck der Anlage zu minimieren.

### Motivation und Vision für die Zukunft

Motiviert durch ein starkes Umweltbewusstsein und das Bestreben, die Wertschöpfung in Österreich zu erhöhen, entschied sich Skapa zur Integration der REDWAVE XRF-Sortiermaschine. Trotz anfänglicher Skepsis wagte man den Schritt und heute verarbeitet die Produktionsanlage bis zu 15.000 Tonnen pro Jahr, mit der Aussicht, diese Kapazität auf 20.000 Tonnen zu steigern. „Nächstes Jahr kommt das Pfand. Das bereitet mir überhaupt kein Problem“, erklärt Skalnik. „Unser Ziel war es, das Fertigprodukt zu reduzieren und stattdessen Halbfertigprodukte zu verarbeiten, die wertvolle Materialien enthalten. Wir exportieren weltweit, von Saudi-Arabien über Korea bis nach Malaysia.“

### Eine Erfolgsgeschichte des Fortschritts

Skapa stieß erstmals 2015 auf REDWAVE, doch damals hielt man das Unternehmen noch für zu klein. Heute produziert Skapa über 1.000 Tonnen schwermetallhaltiges Material und setzt dabei auf die Präzision der REDWAVE-Technologie. „Die Maschine läuft nun seit beinahe sechs Monaten und das Produkt ist wirklich beeindruckend“, sagt Skalnik begeistert. „Feineinstellungen zur Kupfer- und Messinggewinnung wurden vorgenommen und die Anlage rechnet sich in zwei bis drei Jahren.“

Skapas Zusammenarbeit mit REDWAVE ist ein Paradebeispiel für erfolgreiche Kooperation im Recyclingsektor. Die Flexibilität und Qualität der Maschine, kombiniert mit Skapas eigenem Innovationsgeist, haben einen Meilenstein im Aluminiumrecycling geschaffen. Mit der Einführung des Pfandsystems und der stetigen Verbesserung der Recyclingprozesse ist Skapa bestens für die kommenden Herausforderungen gerüstet. „Wir sind bereit für die Zukunft und werden weiterhin alles daran setzen, die Recyclingquote zu erhöhen und unsere Prozesse zu optimieren“, sagt Skalnik.

*In view of global environmental problems and the increasing scarcity of resources, effective recycling is now more important than ever.*

*Skapa Recycling GmbH has made significant progress in aluminium recycling in collaboration with REDWAVE. By using state-of-the-art technologies and optimised processes, they maximise the recyclability of aluminium cans while reducing their environmental impact.*

### The importance of aluminium recycling

*Aluminium is an extraordinary material: It can be reused almost indefinitely without losing quality. Recycling an aluminium beverage can saves enormous amounts of resources and energy compared to new*

*production, as only around five percent of the energy required for production from bauxite is needed. However, of the 12,000 tonnes of used aluminium beverage cans (UBCs) on the Austrian market, only around 6,000 tonnes are officially recycled, and these are often only processed into low-grade alloys.*

### Skapa's commitment to sustainable recycling

*Skapa has been actively campaigning for change in the recycling sector since 2011. They process collected used*





© elements.envato.com



drinks cans in a modern processing plant in eastern Austria. The end product, cleaned and briquetted UBC, is tied up on pallets and delivered to specialised can alloy manufacturers throughout Europe. Skapa endeavours to ensure that every can finds its way back into recycling - from can to can.

**Efficient recycling thanks to innovative technology**

The recycling process for used aluminium beverage cans is complex and requires thorough cleaning and the removal of impurities. The heavy metal fraction posed a particular challenge, as manual sorting was impractical due to the large quantities involved. Anton Skalnik, visionary owner and managing director of Skapa Recycling GmbH, recognised the need for an innovative solution early on and found it in the REDWAVE XRF sorting machine.

This state-of-the-art technology not only separates various heavy metals such as copper, brass and zinc, but also sorts aluminium cans according to their chemical composition. This enables precise and efficient processing, which significantly improves the recycling process and maximises the recovery of recyclable materials. "The can waste we receive is first shredded, then divided into different fractions and thoroughly cleaned of impurities," explains Skalnik. "The integration of the REDWAVE XRF sorting machine into our operational processes marks a significant step forward. This innovative technology enables us to significantly increase the efficiency and precision of our recycling process and thus substantially increase recycling rates."



"We are ready for the future and will continue to do everything we can to increase the recycling rate and optimise our processes."

Anton Skalnik  
Managing Director of Skapa



**Partnership and technological innovation**

The partnership between REDWAVE and Skapa Recycling GmbH shows how advanced sorting technologies can revolutionise aluminium recycling. "Our collaboration with REDWAVE and the use of the REDWAVE XRF sorting machine takes the recycling of aluminium to a new level," says Skalnik. This co-operation is an important step towards a more sustainable future.

Flexibility and sustainability in operation The modular concept of the REDWAVE XRF sorting machine makes it possible to start with a narrow sorting width at lower capacities. At a later date, this width can then be extended to a larger width with minimum effort in order to process higher throughputs. Mr Skalnik also runs a large part of his machine technology with electricity from his photovoltaic system in order to minimise the plant's CO2 footprint.

**Motivation and vision for the future**

Motivated by a strong environmental awareness and the endeavour to increase added value in Austria, Skapa decided to integrate the REDWAVE XRF sorting machine. Despite initial scepticism, the company took the plunge and today the production plant processes up to 15,000 tonnes per year, with the prospect of increasing this capacity to 20,000 tonnes. "Next year we'll have the deposit, which is no problem at all for me,"

explains Skalnik. "Our aim was to reduce the finished product and instead process semi-finished products that contain valuable materials. We export worldwide, from Saudi Arabia to Korea and Malaysia."

**A success story of progress**

Skapa first came across REDWAVE in 2015, but at the time the company was still considered too small. Today, Skapa produces over 1,000 tonnes of material containing heavy metals and relies on the precision of REDWAVE technology. "The machine has now been running for almost six months and the product is really impressive," says Skalnik enthusiastically. "Fine adjustments have been made to copper and brass extraction, and the plant will pay for itself in two to three years."

Skapa's collaboration with REDWAVE is a prime example of successful cooperation in the recycling sector. The flexibility and quality of the machine, combined with Skapa's own innovative spirit, have created a milestone in aluminium recycling. With the introduction of the deposit system and the continuous improvement of recycling processes, Skapa is ideally equipped for the challenges ahead. "We are ready for the future and will continue to do everything we can to increase the recycling rate and optimise our processes," says Skalnik.

# MIT STATEC BINDER MASCHINEN WELTWEIT LEBENSMITTEL VERPACKEN

Gemeinsam mit seinen Kunden sucht STATEC BINDER nach der passgenauen Lösung zum Verpacken und Palettieren verschiedenster Produkte. Das breite Produktportfolio beinhaltet sowohl diverse Offensack- und FFS-Verpackungsmaschinen, unterschiedliche Palettier- und Sackverschlussysteme, Big Bag-Füllstationen sowie Netto- waagen.

Vor allem in der Lebensmittelindustrie sind die hochwertigen Maschinen von STATEC BINDER gefragt. Hierbei werden sowohl freifließende als auch pulverige Produkte, wie beispielsweise Zucker, Reis, Bohnen, Malz, Getreide, Stärke oder Mehl in großen Mengen verpackt. Weltweit wurden insgesamt bereits mehr als 275 Maschinen an die Lebensmittelindustrie verkauft, um die verschiedensten Lebensmittel in Papiersäcke, Polypropylen- oder Polyethylensäcke zu verpacken.

Je nach gewünschter Leistung, sind für die Verpackung von Lebensmitteln die drei Offensackverpackungsmaschinen PRINCIPAC, CERTOPAC oder ACROPAC bei STATEC BINDER-Kunden am beliebtesten. Um pulverige Produkte wie Mehl abzusacken, wurde das Hochleistungs-Verpackungskarussell CIRCUPAC entwickelt. Zusätzlich kann mithilfe verschiede-

ner Maschinenausführungen, jede STATEC BINDER-Anlage bestmöglich an die speziellen Produkthanforderungen angepasst werden.

Verschiedene Produkteigenschaften fordern unterschiedliche Lösungen – daher müssen neben anderen Gegebenheiten wie dem Platzbedarf oder Erforderlichkeiten aufgrund bestehender Hygienebestimmungen, auch das unterschiedliche Fließverhalten der verschiedenen Lebensmittel bei der Auswahl und Anpassung der Maschine berücksichtigt werden. Beim Verpacken von pulverigen Produkten, wie beispielsweise Mehl, muss vor allem darauf geachtet werden, Staubexplosionen, sowie das Austreten von Produktmaterial zu verhindern. Um pulverige Produkte in dichte und kompakte Säcke zu füllen, bedarf es also innovativer Technologie. Hierbei sind vor allem die permanente Verdichtung des Produktes im Sack sowie das Entlüften mit einer Lanze während des Abfüllvorgangs entscheidend, um ein sauberes und effizientes Gesamtergebnis zu erzielen. Auch die richtige Wahl des Sackmaterials und des Sackverschlusses ist für das staubdichte Absacken von großer Bedeutung. Weiterführend können dadurch die optimale Lagerfähigkeit des Sackinhalts sowie ein sicherer Transport gewährleistet werden.



Die innovativen Anlagen zum Verpacken von Lebensmitteln bestehen aus optimal aufeinander abgestimmte Maschineneinheiten, vom Verwiegen des Produktes mit der Nettodosierwaage über die Sackbefüllung bis hin zum sicheren Sackverschluss. Dieser erfolgt meist durch Verschweißung und Verklebung durch die Sackverschlussmaschine Tape Over Sealer, wobei der Sack für eine erhöhte mechanische Festigkeit zusätzlich auch vernäht werden kann. So können selbst kleine Produktpartikel nicht mehr austreten. Je nach Kundenanforderungen kann auch eine Schneckendosierung, die Entlüftung des Sackes oder auch eine Etikettierung der Säcke realisiert werden. Aufgrund des ausgewogenen Zusammenspiels zwischen den Füllklemmen und der innovativen Vibrationstechnologie können STATEC BINDER-Anlagen optimale Füllergebnisse erzielen. Dadurch werden auch die Anlagenteile des weiterführenden Verpackungsprozesses, wie zum Beispiel die Fördertechnik oder Palettierer, nicht verschmutzt, sondern sauber gehalten.

Zusammenfassend braucht es, um Lebensmittel effizient abzusacken, Erfahrung innerhalb der Branche und die Anpassung der Maschine an die Wünsche des Kunden bzw. an die Gegebenheiten der Produkteigenschaften. Durch die langjährige Erfahrung in diesem Bereich und die innovativen Technologien, welche kontinuierlich weiterentwickelt werden, können die Hochleistungsanlagen von STATEC BINDER optimale Füllergebnisse erzielen.

Ob Reis, Zucker,  
Bohnen oder Mehl -  
STATEC BINDER kann  
bereits auf zahlreiche  
Projekte für die  
Lebensmittelindustrie  
zurückblicken.



Whether rice, sugar, beans or flour - STATEC BINDER can already look back on numerous projects for the food industry.



## PACKING FOOD WORLDWIDE WITH STATEC BINDER MACHINES

STATEC BINDER works with its customers to find the perfect solution for packaging and palletising a wide range of products. The broad product portfolio includes various open-mouth and FFS packaging machines, different palletising and bag closing systems, big bag filling stations and net weighers.

STATEC BINDER's high-quality machines are particularly popular in the food industry. Both free-flowing and powdery products, such as sugar, rice, beans, malt, grain, starch or flour, are packaged in large quantities. A total of more than 275 machines have already been sold to the food industry worldwide to pack a wide variety of foods in paper, polypropylene or polythene bags.



Depending on the required output, the three open-mouth bagging machines PRINCIPAC, CERTOPAC or ACROPAC are the most popular with STATEC BINDER customers for food packaging. The CIRCUPAC high-performance packaging carousel was developed to bag powdery products such as flour. In addition, each STATEC BINDER system can be optimally customised to the specific product requirements with the help of various machine designs.

Different product characteristics require different solutions - therefore, in addition to other factors such as space requirements or requirements due to existing hygiene regulations, the different flow behaviour of the various foodstuffs must also be taken into account when selecting and adapting the machine. When packaging powdery products such as flour, for example, particular care must be taken to prevent dust explosions and the escape of product material. Innovative technology is therefore required to fill powdery products into dense and compact bags. Permanent compaction of the product in the bag and deaeration with a lance during the filling process are crucial to achieving a clean and efficient overall result. The right choice of bag material and bag closure is also very important for dust-tight bagging. In addition, this ensures optimum shelf life of the bag contents and safe transport.

The innovative food packaging systems consist of perfectly harmonised machine units. From weighing the product with the net dosing scale to bag filling and secure bag closure. This is usually done by welding and gluing using the Tape Over Sealer bag sealing machine, whereby the bag can also be sewn for increased mechanical strength. This means that even small product particles can no longer escape. Depending on customer requirements, auger dosing, de-aeration of the bag or labelling of the bags can also be implemented. Thanks to the balanced interaction between the filling clamps and the innovative vibration technology, STATEC BINDER systems can achieve optimum filling results. As a result, the system components of the downstream packaging process, such as the conveyor technology or palletiser, are not contaminated but kept clean.

To summarise, efficient bagging of foodstuffs requires experience within the industry and adaptation of the machine to the customer's wishes and circumstances as well as the product characteristics. STATEC BINDER's high-performance systems can achieve optimum filling results thanks to many years of experience in this field and innovative technologies that are continuously being developed further.

# PRICKELNDE MASCHINEN-ERWEITERUNG

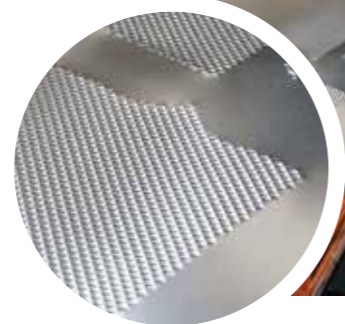
Neue Sektkapselmaschine aufgebaut

Um den Veredelungswünschen von Kunden und Designern in vollem Umfang gerecht werden zu können, wurde durch den firmeninternen Werkzeug- und Maschinenbau eine bestehende Sektkapselmaschine umgebaut und erweitert. Jahrzehnte an Erfahrung und internes Knowhow ermöglichen es dem Team, flexibel auf neue Anforderungen zu reagieren und diese auch umzusetzen.



## Personalisierte Körnung und individuelle Designs mit Heißprägefolie

Ein Highlight der neuen Maschine ist die Möglichkeit von personalisierten Körnungen, die es möglich macht, Oberflächenstrukturen nach Wunsch und technischer Prägemöglichkeit zu gestalten. Auf den beiden integrierten Heißprägestationen können abhängig vom Design bis zu vier edle Folienfarben appliziert werden.



## Präzise Steuerung durch Servomotoren und Touchscreens

Für eine präzise und effiziente Steuerung ist die Maschine mit modernsten Servomotoren ausgestattet. Diese Technologie gewährleistet eine genaue und stabile Bewegung der Maschinenkomponenten, was zu einer höheren Präzision in der Bahnsteuerung führt. Die Maschinenparameter können detailliert über benutzerfreundliche Touchscreens eingestellt werden, wodurch die Maschineneinrichtung vereinfacht und eine schnelle Anpassung an unterschiedliche Produktionsanforderungen ermöglicht wird.



## Kameraüberwachung zur Qualitätssicherung

Ein weiterer Meilenstein in der Entwicklung der Maschine ist die integrierte Kameraüberwachung zur Qualitätssicherung. Diese Funktion ermöglicht es, jeden Produktionsschritt in Echtzeit zu überwachen und eventuelle Abweichungen sofort zu erkennen. Dadurch wird die hohe Qualität der produzierten Kapseln sichergestellt und Ausschuss auf ein Minimum reduziert.



## Vielseitigkeit und umfassendes Veredelungsspektrum

Die Maschine ist in der Lage, das gesamte Veredelungs- und Ausstattungsspektrum abzudecken. Dies bedeutet, dass sie für eine Vielzahl von Sektkapseldesigns und -ausführungen eingesetzt werden kann sowie Kapseln auf höchstem Niveau produziert.

Die Investition von rund 2.600 Arbeitsstunden und der Aufbau durch qualifizierte, innerbetriebliche MitarbeiterInnen unterstreichen das Engagement des BT-Watzke Teams, allen Kunden innovative und zuverlässige Lösungen bieten zu können.

## Schon gewusst?

Die weltweit am häufigsten konsumierten Getränke:

1. Wasser
2. Tee
3. Kaffee
4. Bier
5. Milch
6. Softdrinks
7. Wein
8. Orangensaft

## ECKDATEN

- + Umbau und Erweiterung der Bestandsmaschine
- + neue Abrissstation
- + zweifache Mantelheißprägestation implementiert
- + vollflächige Prägung Mantelfolie
- + personalisierte Körnungen
- + zweifache Seitenkantensteuerung integriert
- + Umrüstung auf Servoantriebe
- + Touchscreen Bedienpult
- + flexibles Tablet für Justierungen der Heißfolienstationen
- + neue Pneumatikanlage
- + Schaltschrankbau
- + sechsfach Kameraüberwachung zur einfachen Qualitätskontrolle



# SPARKLING MACHINE EXPANSION

*New sparkling wine capsule machine installed*

In order to fully fulfil the finishing requirements of customers and designers, an existing champagne capsule machine was converted and extended by the company's in-house tool and machine construction department. Decades of experience and internal expertise generally enable the team to react flexibly to new requirements and also to implement them.

## *Personalised grain and individual designs with hot stamping foil*

One highlight of the new machine is the option of personalised grain sizes, which makes it possible to design surface structures according to requirements and technical embossing options. Depending on the design, up to four elegant foil colours can be applied on the two integrated hot stamping stations.



## *Camera monitoring for quality assurance*

Another milestone in the development of the machine is the integrated camera monitoring for quality assurance. This function enables every production step to be monitored in real time and any deviations to be recognised immediately. This ensures the high quality of the capsules produced and minimises waste.

## *Versatility and comprehensive range of finishes*

The machine is able to cover the entire finishing and equipment spectrum. This means that it can be used for a wide range of champagne capsule designs and finishes and produces capsules of the highest quality.

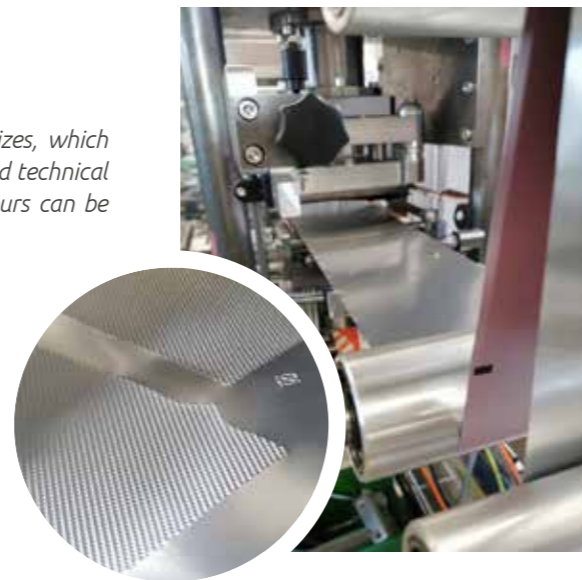
The investment of around 2,600 working hours and the installation by qualified in-house employees underline the BT-Watzke team's commitment to offering all customers innovative and reliable solutions.



## *Did you know?*

*The most frequently consumed drinks worldwide:*

1. Water
2. Tea
3. Coffee
4. Beer
5. Milk
6. Soft drinks
7. Wine
8. Orange juice



## *Precise control with servomotors and touch displays*

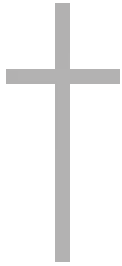
The machine is equipped with state-of-the-art servomotors for precise and efficient control. This technology ensures precise and stable movement of the machine components, resulting in greater precision in path control. The machine parameters can be set in detail via user-friendly touch displays, simplifying machine set-up and enabling rapid adaptation to different production requirements.

# KEYDATA

- + Conversion and extension of existing machine
- + New demolition station
- + 2-fold sheath hot stamping station implemented
- + Full-surface embossing of cladding film
- + Personalised grain sizes
- + 2-fold side edge control integrated
- + General conversion to servo drives
- + Display Touch control panel
- + Flexible tablet for adjusting the hot foil stations
- + New pneumatic system
- + Control cabinet construction
- + 6x camera monitoring for simple quality control







*In tiefer Trauer nehmen wir Abschied  
von unserem geschätzten Kollegen und Freund  
Dipl.-Ing. Harald Glöbl, der nach schwerer Erkrankung  
im 65. Lebensjahr von uns gegangen ist.*

*Harald Glöbl war über viele Jahre hinweg ein unverzichtbarer  
Teil unseres Unternehmens und hat mit seinem Engagement  
und seiner fachlichen Kompetenz das Unternehmen  
entscheidend mitgeprägt.*

*Unsere Gedanken sind in diesen schweren  
Stunden bei seiner Familie.*

*Wir werden Harald Glöbl stets in dankbarer  
Erinnerung behalten.*

---

*We bid farewell with deep sorrow  
of our esteemed colleague and friend Dipl.-Ing. Harald Glöbl,  
who died after a serious illness at the age of 65.*

*Harald Glöbl was an indispensable part of our company for  
many years and played a decisive role in shaping the company  
with his commitment and professional expertise.*

*Our thoughts are with his family in these difficult times.*

*We will always keep Harald Glöbl  
in grateful memory.*

## Messeankündigungen Trade Fair Announcement

### BT-Watzke

- SIMEI 2024 - Milano, IT  
12. – 15. November 2024  
Booth B01 | Hall 2

### REDWAVE

- Glasstec 2024  
22. - 25. Oktober 2024  
Düsseldorf, Germany  
Booth: Halle 15, D56
- Waste Expo Brasil 2024  
22. - 24. Oktober 2024  
Expo Center Norte - SP  
Booth D40
- Ecomondo 2024  
5. - 8. November 2024  
Rimini Expo Center, Italy  
Booth #922

### 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