



BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT-Group

Issue 22 | Quarter 2 | 2016

BT-Anlagenbau

Made in Brodingberg

BT-Anlagenbau

Projekt Gleinalmtunnel

Mitwirken bei steirischem Großprojekt

Project Gleinalm Tunnel

BT-Anlagenbau works on large infrastructure project.

REDWAVE

50 Jahre IFAT

Eine Erfolgsgeschichte

50 Years of IFAT

A success story

BT-Watzke

UNION WINE CO. BESTÄTIGT QUALITÄT

UNION WINE CO. CONFIRMS QUALITY

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort Foreword	3
BT-Anlagenbau – Made in Brodingberg	4–5
BT-Anlagenbau – Projekt Gleinalmtunnel <i>Project Gleinalm Tunnel</i>	6–7
BT-Anlagenbau – ECE-LOGistik Team Austria	8
BT-Anlagenbau – Auf die Autos, fertig, los! <i>Ready ... Start your Engines ... Go!</i>	9
BT-Anlagenbau – Veni, vidi, vici!	10–11
BT-Wolfgang Binder – Neue Maßstäbe in der Wertstoffgewinnung <i>New Standards in Recycling</i>	12–15
BT-Wolfgang Binder – 50 Jahre IFAT <i>50 Years of IFAT</i>	16–17
BT-Wolfgang Binder – POWTECH 2016	18
BT-Wolfgang Binder – Sortenreine Metallaufbereitung <i>New metal sorting plant</i>	19
BT-Watzke – Union Wine Co. bestätigt Qualität <i>Union Wine Co. Confirms Quality</i>	20
BT-Watzke – London Wine Fair 2016	21
BT-Watzke – Absatzsteigerung dank Mundpropaganda <i>Custom Capsule Orders Increase in USA</i>	22
BT-Watzke – In den Oregon TV-Nachrichten <i>Featured On State News</i>	23
AAT – AAT auf der IFFA 2016 <i>AAT at IFFA 2016</i>	24–25
STATEC BINDER – 20 Jahre andauernde Partnerschaft <i>20 years, an ongoing partnership</i>	26–27



Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

wir befinden uns in einer herausfordernden Zeit. Aber Herausforderungen sind nur Aufgaben, die es zu bewältigen gilt. Die vielen positiven Rückmeldungen unserer Kunden, das rege Interesse auf diversen Messen und die erfolgreichen Umsetzungen der Aufträge in den verschiedensten Bereichen bestärken uns stets aufs Neue darin, uns auch den kommenden Herausforderungen gerne zu stellen. Mit einem tollen Team aus 500 Mitarbeitern, die alle an einem Strang ziehen, können wir getrost in die Zukunft blicken. Einen guten Einblick in das derzeitige Schaffen der BT-Group gibt diese Ausgabe. Ich wünsche eine interessante Lektüre und einen schönen Sommer!

Dear readers and colleagues!

We are living in challenging times. But challenges are just tasks that we have to master. When we get positive feedback from our customers, when people are interested in our products at trade fairs and when we successfully complete projects in all kinds of different fields, then this motivates us again and again to take on the new challenges that are coming down the road. With our team of 500 fantastic people who are all pulling together, we can look to the future with confidence. This issue of BT-Group News will give you good insights into what is currently going on at the BT-Group. I wish you happy reading and hope you enjoy the summer!

Ing. Wolfgang Binder
GF/General Manager BT-Group Holding GmbH

Ing. Markus Binder
GF/General Manager BT-Group Holding GmbH

BT-Anlagenbau

Made in Brodingberg

Innovative Rollpalettenfertigung ermöglicht österreichische Wertschöpfung.

Made in Brodingberg

Innovative roll pallets enable value creation in Austria.



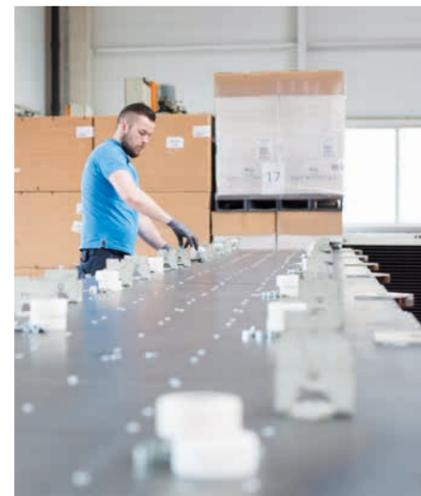
Mit der Errichtung der neuen Assembling-Halle in Brodingberg Mitte 2014 ergab sich für die BT-Anlagenbau die Möglichkeit, Maschinen, Förder- und Transportsysteme auf einem neuen Fertigungsniveau hinsichtlich Fläche und Ausstattung vormontieren zu können. Aber nicht nur für das Unternehmen war dies ein spannender Schritt, auch für die Einwohner der Gemeinde Brodingberg bei Gleisdorf ergaben sich dadurch neue Arbeitsplätze, da bereits ins Ausland ausgelagerte Fertigungsarbeiten wieder nach Österreich zurückgeholt wurden.

Das beste Beispiel dafür sind die neu entwickelten Rollpaletten, die nun in Brodingberg entstehen. Das innovative Konzept, dessen Basismaterial aus einer Kombination von hochlegiertem Stahlblech und speziellen Platten, die auf Österreichs

modernster CNC-Fräsmaschine vorgefertigt werden, besteht, ist bis ins kleinste Detail durchdacht. Das macht diese Rollpaletten äußerst widerstandsfähig. Nun können vormals unmögliche Arbeitsschritte aus dem Ausland, wie das mechanische Assembling, auf höchstem Niveau wieder in Österreich verrichtet werden. Dies schafft Arbeitsplätze in der Region und eine nachhaltige Wertschöpfung in Brodingberg.

Über das ausgefeilte Konzept freut sich nicht nur Managing Director Gerald Kreiner, sondern auch die Kunden der BT-Anlagenbau. Schließlich erhalten sie Produkte, die über Jahre tonnenschwere Lasten tragen, ohne an Stabilität und Form zu verlieren, deren Genauigkeit präzise zu gewährleisten ist und mit großer Sorgfalt sowie einem ausgeklügelten Fertigungspro-

zess nun in Österreich hergestellt und produziert werden. Um eine 100%ige Qualitätsgenauigkeit sicherzustellen, wird jede einzelne dieser Rollpaletten vor Auslieferung mit einem speziellen Messsystem auf Exaktheit und Maßgenauigkeit überprüft und mit einem speziellen Barcode identifiziert. Denn schon eine einzige mangelhafte Rollpalette kann zu einem kurzfristigen Teilstillstand eines kompletten Transport- und Lagersystems führen. Maßgenauigkeit auf höchstem Niveau!



When the new assembly factory in Brodingberg opened in 2014, BT-Anlagenbau gained the capability to preassemble machines, conveying and transport systems at a new level in a bigger space with better equipment. However, the plant was not only interesting for the company but also for the neighbourhood of Brodingberg near Gleisdorf, because it was possible to bring manufacturing processes that had been outsourced abroad back to Austria, and jobs with them.

The best example of this strategy are the newly developed roll pallets that are now being made in Brodingberg.

The innovative idea of making their basic material out of a combination of high-alloy steel sheets and special

wooden laminates that are machined on the most modern CNC machines in Austria, is thought through in every detail. This makes the roll pallets extremely robust. This means that work steps that were previously done abroad and were not feasible here can be executed here in Austria. This creates jobs in the region and brings sustainable value creation to Brodingberg.

Managing Director Gerald Kreiner is happy about the concept – and so are the customers of BT-Anlagenbau. They benefit from products that carry heavy loads for years without losing stability or their precise shape and dimensions. This is necessary to ensure that they work properly in warehouses, where they have to support the products adequately and fit into the transport and shelving

systems. Exact and careful manufacturing in Austria guarantees these qualities – backed up by quality control in a special measurement system. After passing these dimensional checks, each individual pallet is identified by attaching a barcode. Because a single defective pallet can bring a whole transport and storage system to a stop.

Precision + robustness = reliability!



BT-Anlagenbau

Projekt Gleinalmtunnel

BT-Anlagenbau wirkt bei steirischem Großprojekt mit.

Project Gleinalm Tunnel

BT-Anlagenbau works on large infrastructure project.



Die BT-Anlagenbau freut sich über die Beauftragung der Fertigung sämtlicher Schaltschränke, Bedien- und Klemmkästen für den Gleinalmtunnel. Der Kooperationspartner unserer Leistungen ist mit der Dürr Austria GmbH, die bei diesem Großprojekt als Generalunternehmer für die gesamte elektromaschinelle Ausstattung agiert, ebenfalls ein Gleisdorfer Unternehmen.

Mit einer Länge von 8.320 Metern verbindet der zweiröhrige Straßentunnel die Bezirke Leoben und Graz-Umgebung auf der A9 Pyhrnautobahn. Beim derzeit nur einspurig befahrbaren Tunnel wird die zweite Tunnelröhre bis Anfang 2019 eine erhebliche Verkehrsentlastung und eine Verringerung des Unfallrisikos auf dieser Strecke mit sich bringen.

Die BT-Anlagenbau legt großen Wert auf die Wertschöpfung innerhalb dieses Projekts tausende Arbeitsstunden, die ausschließlich in Gleisdorf erbracht werden.

BT-Anlagenbau is happy to be chosen as the supplier of all the switchgear cabinets, control boxes and connector boxes for the Gleinalm road tunnel. The 8,320-m long Gleinalm tunnel is part of the A9 Pyhrn-Autobahn, one of the major north-south road links through the Alps, and up to now it has been a single tunnel with two-way traffic. Now a second tunnel is being built,

and when it opens (scheduled for early 2019) it should significantly improve flow and reduce the risk of accidents.

BT-Anlagenbau has taken on the order for the electrical equipment as a subcontractor of Dürr Austria GmbH. Like BT-Anlagenbau, Dürr is based in Gleisdorf and is the general contractor for the electrical

and mechanical systems in the tunnel.

Approximately 1,000 cabinets and boxes, with over 900,000 individual components, will be installed. Around 800,000 m of copper wires and copper rails with a total weight of around 28 tonnes will be laid to the highest standards and with strict quality controls.

For BT-Anlagenbau, value creation in Austria is a high priority and this project translates into thousands of hours of work that will be done exclusively in Gleisdorf.

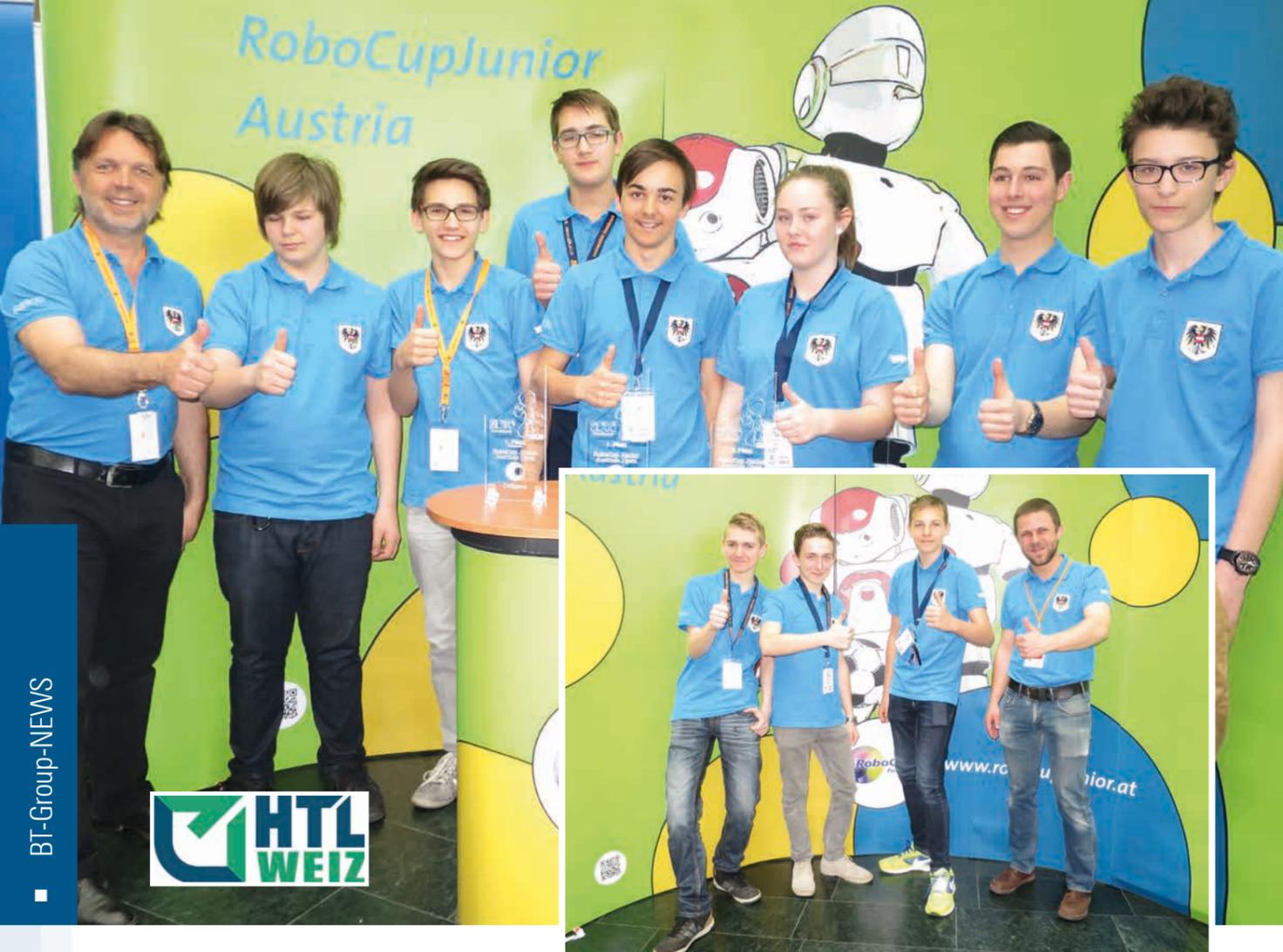
“We are very happy to be part of this major Styrian project”, says Managing Director Gerald Kreiner.

Rund 1.000 Einzelgehäuse mit über 900.000 Einzelteilen werden verbaut. Circa 800.000 Meter Kupferdraht und Kupferschienen mit einem Gesamtgewicht von rund 28 Tonnen werden dabei auf höchstem Niveau und mit strengsten Qualitätskontrollen verarbeitet.

„Wir freuen uns, an diesem steirischen Großprojekt mitwirken zu dürfen“, meint Managing Director Gerald Kreiner.



Fotos: fasch&fuchs.architekten



ECE-LOGistik Team Austria

HTL Weiz ist 2-facher Roboter-Staatsmeister!

Robocup ist der weltweit größte Wettbewerb für Roboter-Technologie. Die HTL Weiz nimmt schon seit 2006 daran teil und konnte schon einige Erfolge verbuchen. Sechs Staatsmeister und fünf Weltmeistertitel hat sie bereits in der Tasche.

Vom 1. bis 3. April 2016 fand nun in Innsbruck die Österreich-Ausscheidung statt, in der sich über 350 Teilnehmer aus 10 Ländern in unterschiedlichen Wettbewerben messen durften. Auch heuer konnten die Teams der HTL Weiz die Kategorien „On Stage“ und „Cospace“ gewinnen und sind somit für die WM in Leipzig Ende Juni 2016 qualifiziert.

„Wir sind sehr stolz, einen Beitrag zu diesem Erfolg leisten zu dürfen“, meint Gerald Kreiner, Managing Director der BT-Anlagenbau.

Großes Bild: Sieger in der Kategorie „Cospace“ v. l. n. r.: DI Anton Edl (Betreuer), Benjamin Witzerstorfer, Daniel Kreimer, Darius Coman, David Zechmeister, Melanie Moik, Manuel Lux, Alexander Schalk

Kleines Bild: Sieger in der Kategorie „On Stage“ v. l. n. r.: Philipp Mandl, Martin Palos, Simon Hacker, DI Christoph Wurzinger (Betreuer)

HTL Weiz is national robotics champion in two categories!

Robocup is the biggest competition for robot technology worldwide. The Higher Technical Institute (HTL) in Weiz has been entering teams in the competition since 2006 and they have racked up a string of successes including six national titles and five world championship titles.

The selection of the Austrian teams to travel to this year's world Robocup was done as part of the Austrian Robocup Open in Innsbruck from 1 to 3 April. 350 competitors from 10 countries took part in several different disciplines. Once again this year the teams from HTL Weiz won the categories 'On Stage' and 'Cospace' and qualified for the world cup in Leipzig at the end of June.

“We are very proud to support this success”, says Gerald Kreiner, Managing Director of BT-Anlagenbau.

Large picture: winners of the category 'Cospace' from left to right: DI Anton Edl (coach), Benjamin Witzerstorfer, Daniel Kreimer, Darius Coman, David Zechmeister, Melanie Moik, Manuel Lux, Alexander Schalk

Small picture: winners of the category 'On Stage' from left to right: Philipp Mandl, Martin Palos, Simon Hacker, DI Christoph Wurzinger (coach)

BT-Anlagenbau

Auf die Autos, fertig, los!

Großprojekt bei Magna Steyr Fahrzeugtechnik Graz startet.

Ready ... Start your Engines ... Go!

Large project for Magna Steyr Graz begins.

Die ECE-LOG, ein essenzieller Bereich der BT-Anlagenbau, ist ein kompetenter Partner für die Karosserhäuserweiterung von Magna am Standort Graz und ist für den Bau des vollautomatischen Hochregallagers verantwortlich.

Bis Ende des Jahres wird das bestehende Karosserhaus zum Einlagern von Roh- und lackierten Karossern um ein weiteres Gebäude erweitert und mit drei hochmodernen Regalbediengeräten ausgestattet.

In diesem Projekt wird unsere jahrelange Erfahrung als Generalunternehmer in allen Phasen genutzt. Mehr als 200 neue Elemente aus dem Hause AAT werden die bestehende Horizontalförderertechnik optimieren. Auch der Stahlbau, die Fassade, das Dach, der Brandschutz, die Förderertechnik und die Automatisierung werden von ECE-LOG geliefert.

Die besonderen Herausforderungen dieses Projektes sind der Umbau während des laufenden Betriebs, die begrenzten Platzverhältnisse vor Ort und die strengen Reinraumbedingungen. Wir freuen uns, auch unter diesen Verhältnissen Bestleistungen zu zeigen!

Magna Steyr Fahrzeugtechnik is expanding their warehouse capacity for unpainted and painted car bodies by adding a new building at their factory in Graz, and has turned to their trusted supplier ECE-LOG, an essential part of BT-Anlagenbau, to build the fully automatic high-bay storage system for the warehouse, including three state-of-the-art storage and retrieval machines.

We will be applying our years of experience as a general contractor in all phases of this project. More than 200 new elements from AAT will be installed to optimize the existing horizontal conveyor system. In addition, ECE-LOG will also deliver the steel structure, the facade, the roof and the fire protection systems as well as the conveyor systems and the automation will be delivered by ECE-LOG.

The special challenges of this project are to modify systems during normal factory operations, the limited space available and the strict cleanroom standards. We are happy to demonstrate what we can do under these conditions!



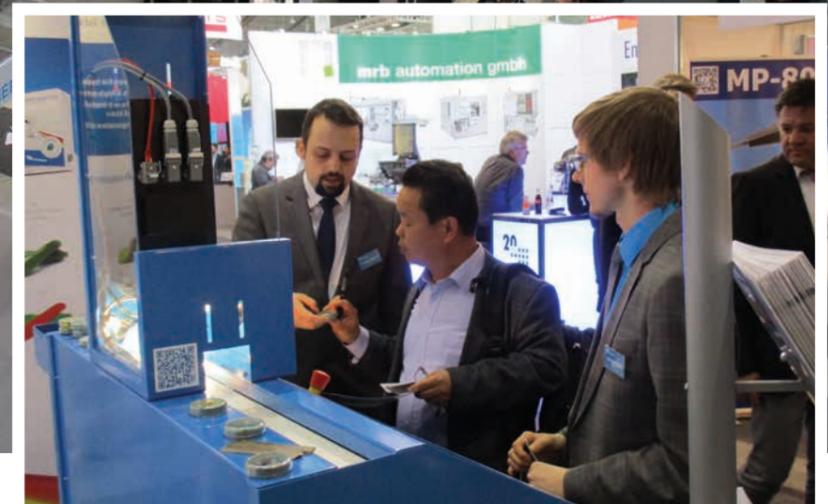
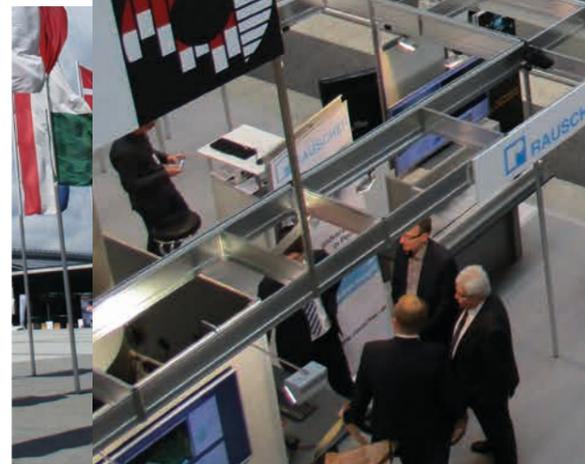
BT-Anlagenbau

Veni, vidi, vici!

Die Control 2016 war für die BT-Anlagenbau ein voller Erfolg.

We came, we saw and we conquered.

Control 2016 was a big success for BT-Anlagenbau.



Zum ersten Mal war die BT-Anlagenbau auf der Control, der internationalen Fachmesse für Qualitätssicherung in Stuttgart. Vom 26. bis 29. April 2016 standen zwei Experten der BT-Anlagenbau den 26.809 Fachbesuchern aus 92 Nationen gegenüber. Mit gleich drei starken Produkten konnte in allen Bereichen gepunktet werden.

Als eine der wenigen Lösungen für den Food-Sektor auf der Control war der HSP Food Analyzer der stille Sieger unter den Neuheiten. Wie in der letzten Ausgabe der BT-News berichtet, war es Ziel des Messeauftritts, den HSP Food Analyzer in den Mittelpunkt zu rücken. Er erkennt dank seiner hyperspektralen Datenverarbeitung Eigenschaften von Lebensmitteln in Echtzeit – und das direkt während der Produktion. Ob Reifegrad, Fett- bzw. Wassergehalt, das Erkennen von Schalenresten oder die Fremdkörperdetektion,

der HSP Food Analyzer ist überall einsetzbar. Dank der zwei Experten DI Christian Hartbauer und Andreas Pfeffer konnte dieses Ziel mehr als erfüllt werden.

Mit der neuartigen Technologie der hyperspektralen Datenverarbeitung konnten viele Kunden aus der Lebensmittelindustrie, aber auch aus anderen Branchen überzeugt werden. Interessante Anfragen wie z. B. die Trennung von Nüssen von Nussschalen, die Bestimmung der Qualitätsklassen von Äpfeln, die Überprüfung der vollständigen Beileimung von Holz, das Erkennen von Polyesterfolien und das Überwachen von Pflanzen in der Forschung standen an der Tagesordnung.

Auch das Qualitätskontrollsystem der BT-Anlagenbau überzeugte! Es kamen bereits innerhalb der Messe-Tage konkrete Anfragen auf das Team vor Ort zu, vor allem in den Bereichen der kor-

rekten Platzierung von Schrauben in Werkstücken, der 360°-Kontrolle von Wasserpumpen und der 3D-Kontrolle von Kunststoffbehältern.

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

Die Control 2016, mit 90 Prozent Fachbesuchern auf Entscheidungsebene, war für die BT-Anlagenbau eine erfolgreiche Premiere. Kundenanfragen aus 15 Nationen werden nun in den kommenden Wochen bearbeitet, Lösungen konzipiert und neue Partnerschaften gefestigt.

For the first time, BT-Anlagenbau had a stand at Control, the international trade fair for quality assurance in Stuttgart, which took place from 26 to 29 April. Two experts from BT-Anlagenbau represented the company at the stand at the fair which was attended by 26,809 specialists in the field from 92 countries. Presenting three strong products, they were able to make an impression in all areas.

As one of the few solutions for the food sector at Control, the HSP Food Analyzer was a quiet champion among the new products presented. As we said in the last issue of BT-Group News, a main objective of our participation in the fair was to put the HSP Food Analyzer in the spotlight. This system uses hyperspectral data processing to detect quality attributes of food products in real time, online during the produc-

tion process. Being able to analyze ripeness, fat and/or water content, detection of shell fragments and foreign bodies among other things makes the HSP Food Analyzer an extremely versatile tool. Our two experts, Christian Hartbauer and Andreas Pfeffer enjoyed making the system known to many interested visitors.

The new technology of hyperspectral analysis attracted interest not only from the food industry but from other sectors as well. Queries included tasks such as separation of nuts from shells, quality grading of apples, control of complete application of glue to wood, recognition of polyester films and monitoring of plants in botanical research.

The BT-Anlagenbau quality control system also made a good impression and attracted some very concrete interest. The team handled inqui-

ries related to correct positioning of screws in workpieces, 360° monitoring of water pumps and 3D-control of plastic containers.

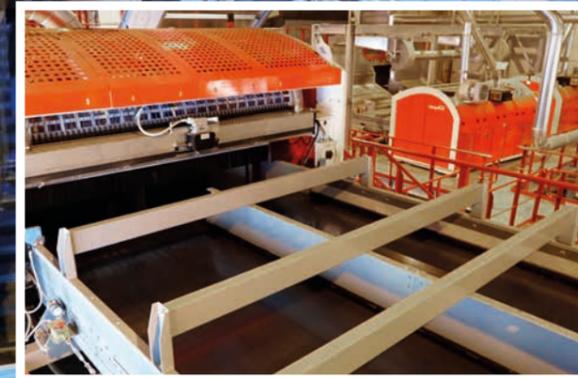
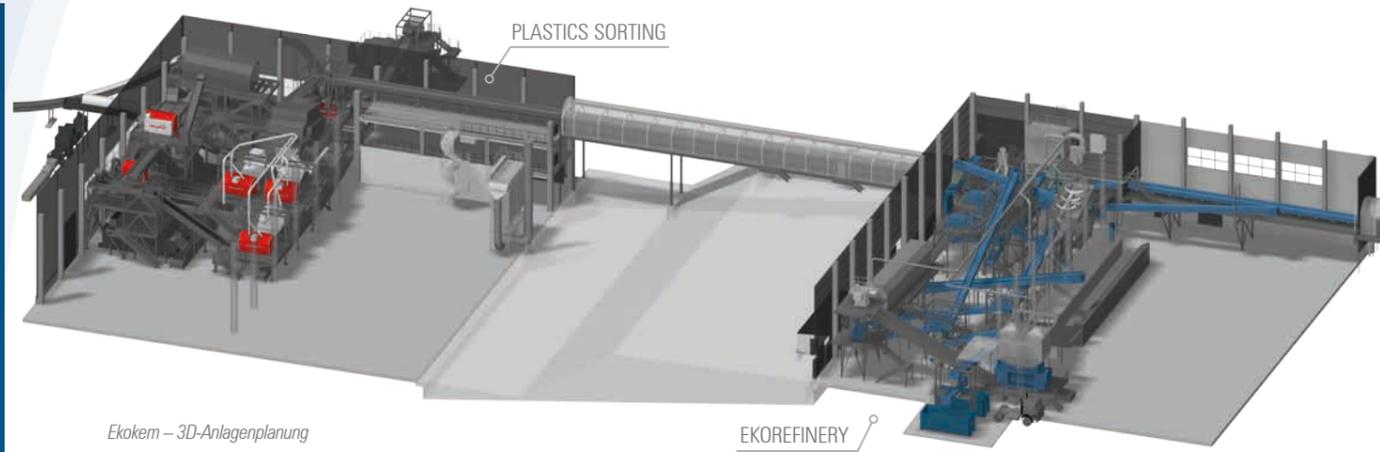
The CX Vision System, the fully automatic 100% goods monitoring system from BT-Anlagenbau which acts as a link between the incoming/outgoing goods and the ERP system, drew enthusiastic responses especially from customers from the automotive industry. This system makes it easier to recognise and process large numbers of barcodes.

All in all, Control 2016, where 90% of the visitors are specialists at decision-making levels of management, was a successful new departure for BT-Anlagenbau. In the coming weeks we will be preparing responses to customer inquiries from 15 different countries, developing solutions and beginning new partnerships.

REDWAVE

Neue Maßstäbe in der Wertstoffgewinnung bei Ekokem, Finnland

EKOREFINERY und PLASTICS SORTING-Anlage für 100.000 Tonnen Siedlungsabfall pro Jahr.



Kunde

Ekokem ist ein nordisches Unternehmen, welches im Bereich Kreislaufwirtschaft tätig ist und umfassende Dienstleistungen im Bereich Umweltmanagement anbietet. Ziel ist es, die natürlichen Ressourcen zu schonen und die Kreislaufwirtschaft zu fördern.

Die Firma Ekokem verbessert die Material- und Energieeffizienz ihrer Kunden durch die Bereitstellung von Recyclinganlagen, Lösungen für die Wiedergewinnung bzw. Endlagerung der Materialien sowie Bodensanierungsmaßnahmen und Bauvorhaben für den Umweltschutz.

Die Ekokem-Gruppe beschäftigt knapp 700 Fachleute in Finnland, Schweden, Dänemark und Norwegen und erzielte im Jahr 2015 einen Nettoumsatz von rund 258.300.000 Euro.

Aufgabenstellung

Ekokem betreibt am Standort Riihimäki in Finnland ein Kraftwerk zur Stromerzeugung und liefert Fernwärme für die Stadt

Riihimäki.

Neben der bislang betriebenen konventionellen Müllverbrennung hat Ekokem mit dem Bau der neuen Aufbereitungsanlage von REDWAVE den Schritt zur alternativen Abfallbehandlung gesetzt. Ziel ist dabei, möglichst viele der im Hausmüll befindlichen Ressourcen wiederzugewinnen und dem Recyclingkreislauf zuzuführen.

Technische Beschreibung

Die Aufbereitungsanlage besteht aus zwei getrennten technischen Einheiten, der EKOREFINERY-Anlage, diese dient der Voraufbereitung des Hausmülls, und der PLASTICS SORTING-Anlage, die zur Sortierung und Gewinnung von Kunststoffen verwendet wird. Die beiden Anlagen sind baulich getrennt in zwei separaten Hallen untergebracht und über eine Förderbandbrücke, über die der Materialtransport erfolgt, miteinander verbunden. Eine weitere Förderbandbrücke führt zum Anlieferungsbunker des bestehenden Kraftwerks.

In der EKOREFINERY-Anlage erfolgt die Anlieferung und Aufbereitung des Hausmülls. Nach der Vorzerkleinerung wird der Stoffstrom über diverse Aggregate gesiebt, gesichtet und in verschiedene Fraktionsgrößen getrennt; darüber hinaus erfolgt eine Metallabscheidung. Durch diese Aufbereitungsschritte wird der Inputstoffstrom in folgende Materialfraktionen getrennt:

- Leichtgut (Papier, Kartonagen, Kunststoffe ...)
- Schwergut (Holz, Windeln, Schuhe ...)
- organische Fraktion
- Eisen (Fe)
- Nichteisen (NE)

Das Schwergut wird dem bestehenden Kraftwerk über eine der beiden Förderbandbrücken als Ersatzbrennstoff zugeführt, die Metallfraktionen werden extern vermarktet.

Die abgetrennte Leichtfraktion besteht im Wesentlichen aus Kunststoffen und Papier und wird zur weiteren Behandlung der PLASTICS SORTING-Anlage zugeführt. In dieser Anlage erfolgt die Separierung in verschiedene Kunststofffraktionen (PP, HDPE, PET, LDPE und Mischkunststoffe). Zuerst wird das Inputmaterial in eine 2D- und eine 3D-Fraktion getrennt. Danach werden die gewünschten Kunststoffe von REDWAVE-Sortiermaschinen aussortiert und Metalle mittels Metallabscheidung gewonnen.

Neben der Leichtfraktion vom Hausmüll aus der EKOREFINERY-Anlage werden in dieser Anlage zusätzlich auch Kunststoffe aus der getrennten Plastiksammlung (SCPW) in einer dritten Schicht sortenrein getrennt. Diese Fraktion wird in einem separaten Bereich der PLASTICS SORTING-Anlage angeliefert und nach der erforderlichen Voraufbereitung (Sackaufreißer, Siebung) der weiteren Aufbereitungstechnik zugeführt.

Die Restfraktion aus der PLASTICS SORTING-Anlage wird über einen Schredder nachzerkleinert und zu Ersatzbrennstoff verarbeitet.

Die sortierten Kunststoff- und Metallfraktionen werden zur weiteren Aufbereitung an externe Recyclingunternehmen vermarktet. Optional können die gewonnenen Kunststofffraktionen auch noch in einer Waschanlage mittels Zerkleinerung und anschließender Extrusion weiterverarbeitet werden. Somit erzeugt der Kunde aus einzelnen Fraktionen des Hausmülls ein fertiges Produkt, das REGRANULAT, und setzt damit einen wichtigen Schritt im Recycling von Kunststoffen und im Umweltschutz.

Technische Daten

Die Durchsatzleistung der EKOREFINERY-Anlage beträgt 35 Tonnen pro Stunde Hausmüll; der Jahresinput entspricht somit rund 100.000 Tonnen. Die Anlage wird in zwei Schichten betrieben.

Die Inputmenge der PLASTICS SORTING-Anlage beträgt 12 Tonnen pro Stunde Leichtfraktion aus der EKOREFINERY und 4 Tonnen pro Stunde aus der separaten Sammlung (SCPW). Der Anlagenbetrieb wird dreischichtig erfolgen, zwei Schich-

ten online mit der Leichtfraktion aus der EKOREFINERY-Anlage und die dritte Schicht mit der SCPW-Fraktion aus der separaten Kunststoffsammlung.

Kunden-Testimonial

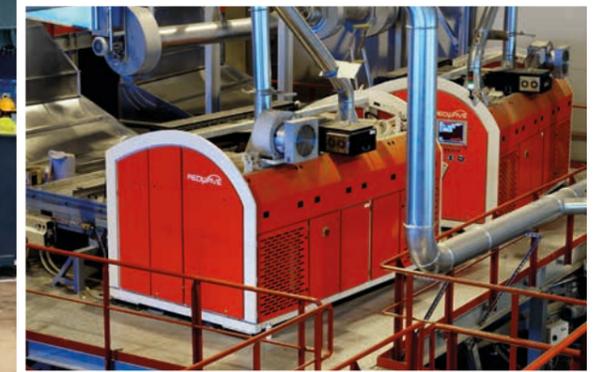
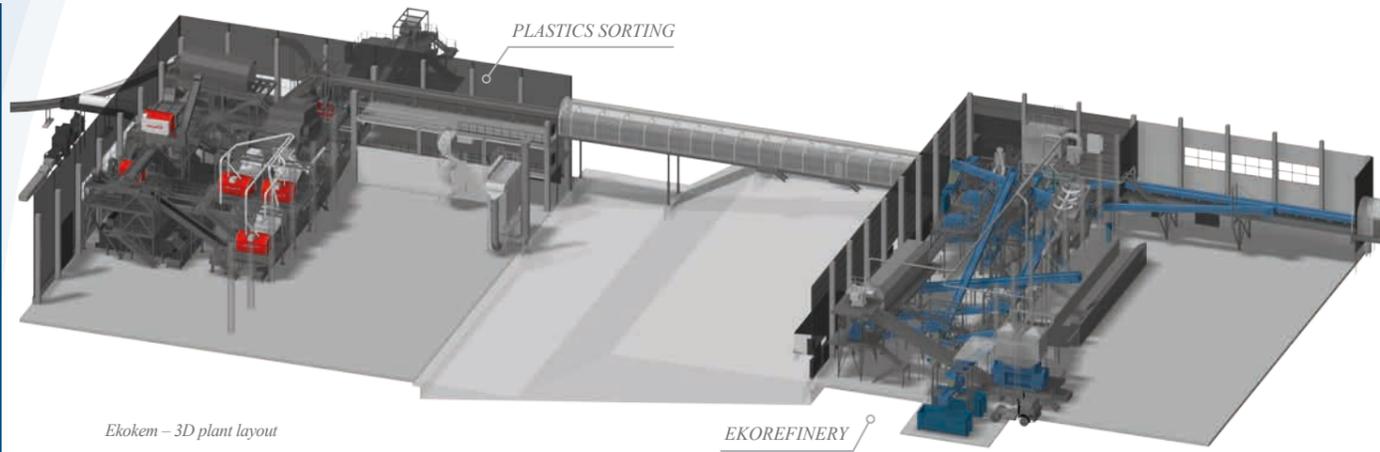
Janne Huovinen, technischer Leiter der Ekokem Oyj: „REDWAVE wurde nach einem sehr gründlichen Vergabeverfahren und anspruchsvollen Verhandlungen als Generalunternehmer ausgewählt. Trotz der sehr engen Zeitvorgaben ist die Bauphase in guter Zusammenarbeit und im Plan abgewickelt worden. Gegenwärtig befindet sich die Anlage in der Phase der heißen Inbetriebnahme, noch immer innerhalb des Zeitplans, und wir sind gespannt auf die bevorstehenden Testläufe. Als Projektleiter kann ich sagen, dass mir die Zusammenarbeit mit dem hochkompetenten Personal von REDWAVE ein Vergnügen ist.“



REDWAVE

New Standards in Recycling at Ekokem, Finland

EKOREFINERY and PLASTICS SORTING unit for 100,000 tonnes of residential waste per year.



The customer
Ekokem is a Nordic company devoted to the recycling economy that offers comprehensive services in environmental management. The goal is to save natural resources and to promote 'circular economy' wherever possible.

Ekokem improves the energy and material efficiency of its customers by providing recycling plants, solutions for extracting usable materials or for final disposal of waste, as well as ground improvement measures and construction projects for environmental protection.

The Ekokem group employs close to 700 experts in Finland, Sweden, Denmark and Norway and in 2005 the group had a turnover of around 258.3 m euro.

The project
At its site in Riihimäki in Finland, Ekokem operates a power station

that generates electrical power and also provides district heating for the town. Besides the conventional incineration plant, Ekokem has now taken the step into alternative waste processing with the plant that is being supplied by REDWAVE. The goal is to recover the maximum amount of usable materials from household waste and to recycle them.

The plant
The waste processing plant consists of two separate units. The 'EKOREFINERY' plant is for initial processing of the household waste and the PLASTICS SORTING plant is for sorting and recovery of plastics. The two plants are housed in separate buildings, which are connected to each other by a bridge with a conveyor belt. Another conveyor bridge leads to the intake bunker of the existing power plant.

In the 'EKOREFINERY' plant the

household waste is received and is put through a set of initial separation steps. First it is shredded, then it passes through a number of processing stages including sieving, wind sifting and extraction of metals. At this stage the following fractions have been created:

- Light materials (paper, cardboard, plastics, ...)
- Heavy materials (wood, diapers, shoes, ...)
- Organics
- Ferrous metals
- Nonferrous metals

The heavy materials are transferred to the existing power plant, via one of the two conveyor bridges to be used as fuel. The metal fractions are sold to outside customers.

The light fraction essentially consists of plastics and paper, and is transferred to the PLASTICS SORTING

unit for further processing. In this plant, the fraction is separated into the different plastic fractions (PP, HDPE, PET, LDPE and mixed plastics). First the input material is separated into 2D and 3D fractions. Then the targeted plastics are recovered by REDWAVE sorting machines and another stage of metal extraction is performed.

As well as the light fraction recovered from general household waste, the PLASTICS SORTING unit also sorts separately collected plastic waste (SCPW) into pure plastic types. This material is delivered to a separate section of the PLASTICS SORTING unit and is fed into the sorting process after the necessary initial steps of opening sacks and sieving, and is handled in a different shift than the material from the EKOREFINERY.

The reject material from the PLASTICS SORTING unit is put through another

shredding stage and prepared for use as fuel. The sorted plastic and metal fractions are sold to outside recycling companies for further processing.

Optionally, the recovered plastic fractions can be further refined by passing through a washing process, additional shredding and extrusion. This results in regranulate which is ready for reforming into recycled plastic products.

Technical data
The throughput of the EKOREFINERY plant is 35 tonnes of household waste per hour; thus around 100,000 tonnes are processed annually. The plant is operated in two shifts.

The PLASTICS SORTING unit has an intake of 12 tonnes per hour when processing the light fraction from the EKOREFINERY, and 4 tonnes per hour when sorting the separately collected plastic waste. The unit is run in three shifts, with two shifts processing

the material from the EKOREFINERY whereas the third shift is dedicated to the SCPW fraction.

Customer Testimonial
Janne Huovinen, the technical manager of Ekokem Oyj: "REDWAVE was selected as a general supplier after a thorough sourcing period and tight negotiations. Despite the very tight time schedule, the implementation of the project has proceeded in good co-operation and on schedule. The plant is at the moment in the hot commissioning phase, according to the time schedule, and we are excitedly looking forward to see the coming test run period. As a project manager of this project, I'm happy to say that it has been a pleasure to work with REDWAVE's skilled personnel."



REDWAVE

50 Jahre IFAT

Eine Erfolgsgeschichte.

50 Years of IFAT

A success story.



Die IFAT, eine Weltleitmesse für Umwelttechnologien in München, war von Anfang an ein Erfolg: 1966 startete sie bereits mit 147 Ausstellern und 10.200 Besuchern. Heuer, im Jubiläumsjahr, konnte die IFAT vom 30. Mai bis 3. Juni 138.000 Besucher aus mehr als 170 Ländern anlocken. Stefan Rummel, Geschäftsführer der Messe München, ist begeistert: „Die nochmals gestiegene Beteiligung zeigt eindrucksvoll, wie die IFAT seit 50 Jahren die Entwicklung der Umwelttechnologiebranche prägt.“

REDWAVE-Live-Demonstration: Auch dieses Jahr war REDWAVE auf der wohl wichtigsten internationalen Messe im Umweltbereich in München vertreten und präsentierte ihre bewährte XRF-Sortiermaschine. Folgende Sortierversuche wurden den REDWAVE-Messebesuchern vor Ort live vorgeführt:

- Schwermetallgemisch: Separati-

- on von reinen Fraktionen (reines Kupfer, reines Zink oder Edelstahl)
- Kunststoffgemisch: Separation von bromhaltigem Kunststoff
- Glas: Separation von Bleiglas und hitzebeständigem Glas

Auftragserhalt:

Am Messestand durften wir sehr viele bereits bestehende Kunden begrüßen, aber auch viele neue Kontakte konnten geknüpft und potenzielle Projekte aufgezeigt werden. Darüber hinaus sind wir sehr stolz, dass wir heuer auch einen Auftrag direkt auf der Messe erhalten haben. Zwei REDWAVE-Glassortiermaschinen sowie ein Glasbrecher wurden vor Ort an ein ukrainisches Unternehmen verkauft.



© Green Tech Innovation

REDWAVE XRF – Green Tech Innovation: Um die Vernetzung von Unternehmen auf internationaler Ebene zusätzlich zu unterstützen, präsentierte sich REDWAVE als steirischer Innovator auf der Abendveranstaltung „Steirischer Innovationscocktail“ am Gemeinschaftsstand von Advantage Austria. Entscheider und Key-Customer aus Dänemark, Schweden, Kanada, Brasilien, Deutschland und Österreich waren bei der vom Green Tech Cluster organisierten Veranstaltung vor Ort.

The IFAT, a leading world fair for environmental technologies in Munich, was a success from the very beginning: it began in 1966 with 147 exhibitors and 10,200 visitors. This year for its 50th anniversary, the IFAT welcomed more than 138,000 visitors from more than 170 countries. Stefan Rummel, CEO of Messe München, is delighted: “The continued growth in attendance is an impressive demonstration of the important role the IFAT has played



© Green Tech Innovation

in the development of the environmental technology sector for the last 50 years.”

REDWAVE live demonstration:

This year REDWAVE was at the IFAT again and presented the well-proven XRF sorting machine. The machine was set up in working order and was used for live sorting demonstrations. The following test mixtures were sorted:

- Heavy metals: separation of pure fractions (pure copper, zinc or stainless steel)
- Plastics: separation of bromine-containing plastic
- Glass: separation of lead glass and high-temperature glass

Orders:

At our IFAT stand, we were pleased to welcome many existing customers; we also made a lot of new contacts and were able to explain potential solutions to them. Besides, we are also proud that we received an order at the fair: Two REDWAVE glass sorting machines and a glass crusher were sold to a Ukrainian company.

REDWAVE XRF – green tech innovation: To further support international networking of Austrian and Styrian companies, REDWAVE also presented itself at the evening event ‘Styrian Innovation Cocktail’ at the stand of Advantage Austria, the international marketing platform of Austrian business. Decision-makers and key customers from Denmark, Sweden, Canada, Brazil, Germany and Austria were at the event, which was organised by the Green Tech Cluster.

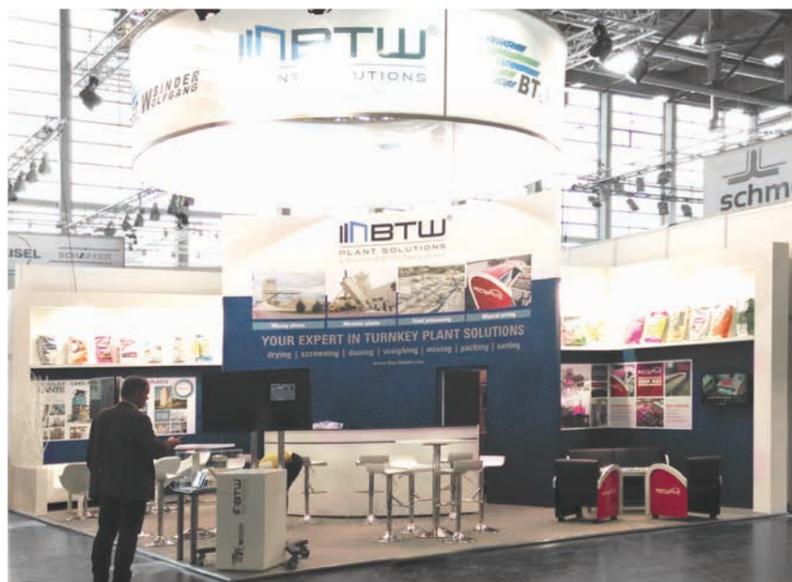
POWTECH 2016

Das Zentrum der mechanischen Verfahrenstechnik.

POWTECH 2016

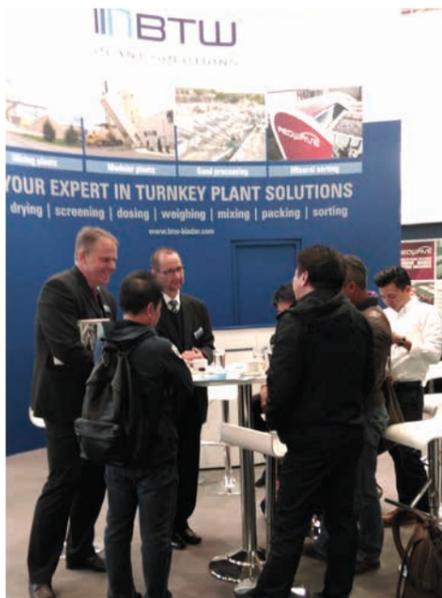
The centre of mechanical processing technology.

INBTW[®]
PLANT SOLUTIONS



Die POWTECH war 2016 wieder das Zentrum der mechanischen Verfahrenstechnik für die Pulver-, Granulat- und Schüttguttechnologien. Rund 16.200 Fachbesucher aus 76 Ländern, 891 Aussteller aus 31 Ländern, 3.500 Maschinen im Live-Einsatz und hochwertige Fachvorträge in drei Expertenforen waren vom 19. bis 21. April 2016 in Nürnberg vertreten.

Erfolgreiches Netzwerken war dank der zahlreichen Besuche auch auf dem „BTW Plant Solutions“-Stand garantiert. Kundenbeziehungen konnten durch zahlreiche Besuche von langjährigen Kunden auf unserem Stand vertieft werden, neue Kontakte wurden geknüpft und neue Projekte wurden auf der Messe vor Ort besprochen.



Once again, POWTECH was the centre of the mechanical processing technology for powder, granulate and bulk solids for three days from 19 to 21 April 2016 in Nuremberg. Around 16,200 specialists from 76 countries, 891 exhibitors from 31 countries and 3,500 machines in live demonstrations were present. Three expert forums heard a series of stimulating presentations on the latest technology.

The BTW Plant Solutions stand was popular with visitors and allowed us to strengthen relationships with established customers, make new contacts and discuss new projects.

Steirische Kooperation

Sortenreine Metallaufbereitung durch starke steirische Kooperation.

Styrian Cooperation

Styrian cooperation leads to new metal sorting plant.

Eine neue Metallaufbereitungsanlage wurde Ende März 2016 bei der Firma Anton Mayer in St. Michael (Steiermark) in Betrieb genommen. Auch Wirtschaftslandesrat Christian Buchmann war bei der Eröffnung vor Ort und meinte: „Die neue Sortieranlage ist ein weiteres Beispiel für die herausragende Kompetenz der heimischen Umwelttechnik-Branche.“

Die neue Anlage entstand aus dem gemeinsamen Forschungsprojekt der Anton Mayer GmbH und der BT-Wolfgang Binder GmbH mit ihrer REDWAVE-Sortiertechnik. Materialien wie Kupfer und Aluminium, die in Legierungen bisher als unsortierbar galten, können durch die Röntgenfluoreszenz-Technologie (XRF) mittels REDWAVE XRF-Sortiermaschine zu hochwertigen Sekundärrohstoffen getrennt und so weiterverarbeitet werden.

Der neue Prozess schafft es, erstmals Primäraluminium-Legierungen so rein zurückzugewinnen, dass eine Steigerung der Beimengung in der Produktion von Aluminium von bisher 10 Prozent auf 30 bis 40 Prozent erreicht wird. „Die neue Technik steigert die Wertschöpfung der sortierten Metallfraktionen. Jetzt können wir aus Schrott Produkte höchster Qualität wie Heizkörper oder Flugzeugantriebe fertigen“, so Andreas Säumel, Geschäftsführer von Mayer Entsorgung. Die Kapazität der neuen Sortieranlage liegt bei 1.000 bis 3.000 Tonnen pro Jahr: „Wir haben bei uns am Standort eine Gewerbe- und Hausmüllsplittanlage. Das heißt, wenn Metallverbundstoffe in die Restmülltonne gelangen, dann können wir das mit Überbandmagneten oder Wirbelstromtechnologie abscheiden. Diese Metalle sind dann noch stark verunreinigt. Nachdem sie mehrere Prozesse bei uns durchlaufen haben, landen sie letztendlich auf der Röntgenfluoreszenzanlage – und die kann dann sogar noch die Legierungen trennen“, beschreibt Säumel.

At the end of March 2016 a new metal sorting plant went into operation at Anton Mayer GmbH in St. Michael, Styria. Styrian Minister for Economy Christian Buchmann was at the opening ceremony and had this to say: “The new sorting plant is another example of the outstanding level of expertise in environmental technology in Styria.”

The new plant emerged from a collaborative research project between Anton Mayer GmbH and BT-Wolfgang Binder GmbH with REDWAVE sorting technology. Until now, it was considered impossible to sort metals such as copper and aluminium in alloyed form, but the x-ray fluorescence (XRF) technology has changed this and the REDWAVE XRF sorting machine can sort these mixtures into high-value secondary raw materials that are suitable for further processing.

For the first time, the new process succeeds in recovering primary aluminium alloys in such a pure state that the proportion added into the aluminium production process can be raised from 10% to the 30-40% range. “The new technology gives us a big increase in the value of the sorted metal fractions. Now we can convert scrap into high-quality products such as radiators or parts for aircraft engines”, says Andreas Säumel, CEO of Mayer Waste Disposal. The capacity of the new plant is between 1,000 and 3,000 tonnes per year. “At this site we have a plant for splitting commercial and household waste. That means that if metal composites end up in the residual waste bins, we can still extract them using overhead magnets or eddy current separators. At this stage, the metals are still heavily contaminated with other materials. They go through several further sorting steps before they finally come into the x-ray fluorescence machine – and it can even separate the different alloys”, Säumel explains.



Andreas Säumel (Geschäftsführer Anton Mayer Ges.m.b.H.), Landesrat Christian Buchmann, Elfriede Säumel (Anton Mayer Ges.m.b.H.) mit dem neuen REDWAVE-Sortiersystem (v. l. n. r.).

From left to right: Andreas Säumel (CEO Anton Mayer GmbH), Styrian minister Christian Buchmann and Elfriede Säumel (Anton Mayer GmbH) with the new REDWAVE sorting system.



© Green Tech Cluster

BT-Watzke

Union Wine Co. bestätigt Qualität

Weinkellerei in Oregon ist begeistert von BT-Watzke-Verschlüssen.

Union Wine Co. Confirms Quality

Wine producer in Oregon enthusiastic about BT-Watzke bottle caps.



Das US Magazin „Wines & Vines“ führte in der Mai-Ausgabe ein umfangreiches Interview mit Ryan Harms, dem Gründer von Union Wine Co., zum Thema Verpackung von Wein und speziell auch über die Verwendung von Verschlüssen.

Ryan Harms berichtet über einen jahrelangen problemlosen Einsatz von BT-Watzke-Kapseln. Als die Entscheidung auf die Verwendung von Schraubverschlüssen fiel, war es ganz klar, dass BT-Watzke der zukünftige Partner sein würde, da alle gewünschten Ausstattungswünsche und auch Liefer- und Logistikbedürfnisse erfüllt werden konnten.

Union Wine Co. ist nur einer der vielen Kunden, die den lokalen Service und die Produktqualität „Made in Austria“ von BT-Watzke America mit ihrem Team rund um Andreas Jauschnegg zu schätzen wissen.



The May issue of the American magazine 'Wines & Vines' carried a long interview with Ryan Harms, the founder of Union Wine Co., about wine packaging and especially about bottle closures.

In the interview, Ryan Harms reports that his company has been using capsules from BT-Watzke without problems for years. When they took the decision to use screw caps, it was clear for them that BT-Watzke would be their supplier, because we were able to fulfil all their wishes about the features of the caps and were also able to meet their delivery and logistics needs.

Union Wine Co. is just one of many customers who have come to value the local service of the team from BT-Watzke America with Andreas Jauschnegg and the quality of our products 'made in Austria'.

BT-Watzke

London Wine Fair 2016

BT-Watzke präsentierte sich erfolgreich auf bekannter Weinhandelsmesse in England.

London Wine Fair 2016

Successful presentation by BT-Watzke at the well-known wine trade fair in England.



Die London Wine Fair ist eine der weltweit führenden Veranstaltungen des Weinhandels und findet bereits seit 36 Jahren statt. In diesem Jahr präsentierten über 700 internationale Aussteller ca. 13.000 verschiedene Weine.

BT-Watzke war auf der diesjährigen London Wine Fair durch ihren langjährigen Partner H. Erben Ltd. vertreten und unterstützte zu Messebeginn das H.-Erben-Team auch durch einen Mitarbeiter vor Ort. Während der Messe konnten sowohl langjährige Kunden als auch internationale Interessenten über die vielfältigen Produktions- bzw. Ausstattungsmöglichkeiten bei Kapseln und Verschlüssen beraten und informiert werden.

The London Wine Fair is one of the leading events of the worldwide wine trade and has been taking place annually for 36 years. This year more than 700 exhibitors presented more than 13,000 different wines.

BT-Watzke was represented at this year's London Wine Fair by our longstanding partner H. Erben Ltd. and also sent an employee to assist at the beginning of the fair. During the fair, it was possible to inform both long-established customers and new contacts about the wide range of production options and features of BT-Watzke capsules and closures.



BT-Watzke

Kapseln für Weinflaschen: Absatzsteigerung dank Mundpropaganda *Custom Capsule Orders Increase in USA Due To Word Of Mouth Marketing*

„Manchmal bekommen wir so viele Weiterempfehlungen, dass wir das Gefühl haben, in Kapseln zu schwimmen“, sagt Herr Kovac, der lachend aus einer Kiste voller Vinotwist-Schraubverschlüssen auftaucht.

“Sometimes, we are so inundated with referrals, that we almost feel as though we are swimming in capsules,” Mr. Kovac says chuckling as he climbs out of a box of “Vinotwist” screw capsules.



Der Zentrale von BT-Watzke America, ein wenig südlich von Portland, Oregon, gelegen, ist eine Verdoppelung des Umsatzes von 2014 auf 2015 gelungen. Die Niederlassung ist jetzt auf gutem Weg, die gleiche Wachstumsrate auch im Jahr 2016 zu erreichen.

Was ist das Geheimnis davon, einen Markt zu erschließen, der bereits von einer Vielzahl an Kapsel- und Schraubverschlussherstellern gesättigt ist? Christian Stanzel, Geschäftsführer von BT-Watzke America, erklärt: „Es ist die Kombination aus einem Produkt mit herausragender Qualität und perfektem Service“, und fügt hinzu: „Aber wenn unsere Kunden nicht über ihre Erfahrungen mit BT-Watzke America reden würden, würden jetzt nicht so viele Weinproduzenten von selbst zu uns kommen.“ Herr Kovac ergänzt: „In den letzten zwei Jahren, in denen ich die Entwicklung von BT-Watzke America beobachtet habe, kommt es immer häufiger vor, dass ein

neuer Interessent, der eine Empfehlung bekommen hat, von sich aus anruft, anstatt dass wir aktiv neue Kunden akquirieren müssen.“

Einer der ersten größeren Kunden, den wir gleich zu Beginn vor über drei Jahren gewinnen konnten, war die Union Wine Co. Interessanterweise haben sie ihren Standort nur fünf Minuten von unserem Büro entfernt, sodass wir in unserem Lager Ware auf Abruf für sie bereithalten können. In einem Interview mit der Fachzeitschrift „Wines & Vines“ gibt der Eigentümer Ryan Harms seine Gründe dafür an, BT-Watzke America für Schraubverschlüsse gewählt zu haben: „Über die Jahre haben wir viel mit Kapseln/Folien von BT-Watzke gearbeitet und als wir uns nach einem Anbieter für Schraubverschlüsse umsahen, waren sie eine naheliegende Wahl.“ Diese Mundpropaganda ist dafür verantwortlich, dass viele größere, aber auch kleinere Weinproduktionsbetriebe jetzt

erfahren, dass individualisierte Produkte möglich sind und das zu Preisen, die ihre Budgets vertragen. Wir werden jedenfalls BT-Watzke weiterhin mit Elan in den USA vertreten und unsere Kunden von der Qualität österreichischer Produkte und österreichischer Kundenbetreuung überzeugen.



The headquarters of BT-Watzke America, located south of Portland, Oregon, succeeded in more than doubling sales from 2014 to 2015. The office is well on its way to achieving the same growth in 2016.

What is the secret to tapping into a market already saturated with capsule and screw capsule suppliers? Christian Stanzel, CEO of BT-Watzke America, answers, “It’s a combination of having a high quality product and providing high quality customer service to go with it” and adds, “but without our customers talking to each other about their experiences with BT-Watzke America, we wouldn’t be exposed to so many wineries that now are coming to us rather than us finding them.” Mr. Kovac adds, “During my time over the last 2 years watching BT-Watzke America evolve, it has become common for the office phone to ring with new customers who have been referred to us, rather than us cold calling potential clients.”

One of the first large accounts secured when starting over 3 years ago is Union Wine. Interestingly, they are just a 5-minute drive from the BT-Watzke America headquarters, which enables us to have stock constantly available for them from a local warehouse. In an interview with the Wines & Vines magazine, the owner Ryan Harms cites BT-Watzke America as his choice for screw capsules stating: “Over the years, I have worked with BT-Watzke foils, and when we decided to review our screw cap supplier they were an obvious choice for us.” It is because of this word of mouth that both smaller and larger wineries alike are now learning that customization is possible and is within budget. We continue to represent BT-Watzke in the USA and do so with a passion for pleasing the customer with Austrian quality and customer service!

BT-Watzke

Drei BT-Watzke-Kunden wurden in den Oregon-TV-Nachrichten präsentiert.

Three Oregon Wineries Featured On State News Are BT-Watzke Capsule Clients.

Am National Wine Day hat die State News Channel KGW8 drei Weinproduzenten in ihrer Nachrichtensendung präsentiert. Eola Hills Winery, Cristom Winery und Beckham Estate Vineyards tragen alle mit Stolz die Kapseln von BT-Watzke auf ihren Flaschen. Am Memorial Day (einem Nationalfeiertag) werden diese Weinkeller ihre Pforten für einen ihrer stärksten Verkaufstage des Jahres öffnen. Eola Hills Red ziert eine Kapsel im Stil der US-Flagge; für jede verkaufte Flasche von diesem Wein wird eine Spende für Hilfspakete für bedürftige Menschen abgeführt. Der Erfolg von BT-Watzke America wächst in vielen Regionen von Oregon und Washington und sogar jenseits der Grenze in British Columbia. Wenn Kunden wie Eola, Cristom und Beckham, die schnell wachsen und populär sind, im TV gezeigt werden, scheint der weitere Erfolg von BT-Watzke sicher, da man ja mit ihnen mitwachsen wird.

On National Wine Day, State News Channel KGW8 featured three wineries on their newscast. Eola Hills Winery, Cristom Winery, and Beckham Estate Vineyards proudly display BT-Watzke capsules on their bottles. On Memorial Day (USA national holiday), these wineries will open their tasting room doors for one of their biggest days of business. Eola Hills Red carries a capsule made by BT-Watzke in the style of the Stars and Stripes. With every sale of this bottle, a donation is made for care packages for those in need. BT-Watzke America is seeing success in many areas of Oregon, Washington, and also across the border in British Columbia. With customers like Eola, Cristom, and Beckham being featured on television for quick growth and popularity, BT-Watzke America is assured success because as they grow, so will BT-Watzke America.

EOLA HILLS
WINE CELLARS



BT-Group-NEWS

BT-Group-NEWS

AAT

AAT auf der IFFA 2016

Runderneuerter Messeauftritt von AAT-FREEZING wurde begeistert aufgenommen.

AAT at IFFA 2016

New fair presentation of AAT-FREEZING enthusiastically received.



AAT-FREEZING hat die diesjährige IFFA (internationale Leitmesse der Fleischwirtschaft) in Frankfurt zum Anlass genommen, sich mit einem runderneuernten Erscheinungsbild auf dem Markt neu zu positionieren. Die monatelangen Vorbereitungen haben sich auf jeden Fall gelohnt und die Firma Standform aus Salzburg hat einen wunderschönen Messestand in die Halle 9.1 gezaubert. Sowohl die Besucher des Messestands als auch Partner und Bestandskunden waren vom Messeauftritt begeistert. Im Vergleich zur letzten Messe im Jahr 2013 haben sich die Besucheranzahl am AAT-FREEZING-Stand sowie die daraus resultierenden Anfragen vervielfacht. Mit Ausnahme des erwartungsgemäß schwachen letzten Messtages gab es während der gesamten Messe wenig Zeit, durchzuatmen. Die Besucher und Interessenten mussten teilweise Wartezeiten in Kauf

nehmen oder einen späteren Besuch des Messestandes einplanen, um eine persönliche Beratung zu bekommen. Dass es sogar schon ein druckfrisches Angebot mit auf den Heimweg gab, erstaunte dann doch viele Interessenten. „Da steckt natürlich wochenlange Vorarbeit drin, die sich aber auch für die Zukunft lohnt, da unsere Reaktionszeit bei BoxFreezer-Anfragen auf ein Minimum verkürzt wurde“, erklärt Martin Kink, Abteilungsleiter von AAT-FREEZING. „Mein Ziel ist es, dass wir auch komplexere Anfragen, in denen Fördertechnik mitangefragt wird, schneller bearbeiten können. Denn da können wir glücklicherweise auf unsere brillanten Konstrukteure im eigenen Haus zurückgreifen.“ Großes Interesse gab es vor allem für den Small BoxFreezer, der nun für einen Angriff auf kleinere Produktionsmengen (ein bis sechs Tonnen pro Stunde) herausgeputzt wird. Besonders der amerikanische Markt birgt für diese

Anlage eine Menge von Anwendungsmöglichkeiten. Die ersten Angebote für diese Projekte wurden schon abgegeben. Für den BoxFreezer wurden sogar vier Neuprojekte in Frankreich, Spanien, Polen und Thailand generiert. Zwei dieser Werke wurden bereits besichtigt und die Projekte sollen noch in diesem Jahr vergeben werden. „Natürlich wissen wir aus Erfahrung, dass die Zeitangaben der Frosterprojekte immer mit Vorsicht zu genießen sind, doch wir lassen uns auch gerne positiv überraschen“, so der Tenor der Verantwortlichen bei AAT-FREEZING. Mit 63.000 Besuchern aus 143 Ländern hat die diesjährige IFFA mit einem Besucheranstieg von fünf Prozent gegenüber der IFFA 2013 ihre Pforten geschlossen. Man konnte der Konkurrenz direkt anmerken, dass der professionelle, größere und im neuen Anzug gestaltete Auftritt von AAT-FREEZING ein wenig Nervosität hervorrief.

AAT-FREEZING decided to create a completely new and fresh presentation for this year's IFFA, the international trade fair for the meat trade in Frankfurt, with the aim of repositioning the products on the market. Several months of preparations paid off and our designer Standform from Salzburg conjured up a fantastic new stand in Hall 9.1. Visitors, business partners and established customers alike were impressed by the presentation. Compared to the previous fair in 2013, the number of visitors to the AAT-FREEZING stand and the number of inquiries increased several times over. Except for the traditionally quieter last day of the fair our staff at the stand hardly had a free moment. Sometimes the visitors had to wait in line or arrange a later appointment to talk to us in person. Many of the visitors who had specific queries were astonished that we

were able to give them written offers to take home. "We did everything possible to cut our reaction time for BoxFreezer inquiries to the minimum," explains Martin Kink, head of department at AAT-FREEZING. "This took weeks of work but the results will serve us well in the future." And he goes on, "What we want to achieve is being able to respond rapidly to even complex inquiries, for example where we need to include conveyor systems in the offer. Fortunately, our design engineers are so good that they can do this." Visitors were especially interested in the Small BoxFreezer, which we are now promoting as a way of expanding in the market for smaller production volumes (1 to 6 tonnes per hour). There is strong demand for units of this size above all in the American market. We have already issued our first offers for these projects. For the BoxFreezer we already

acquired orders for four new projects in France, Spain, Poland and Thailand. We have already visited two of these factories and we expect the orders to be placed before the end of the year. "Of course we know from experience that customers' timelines often slip a bit, but we will be happy and ready to deliver whenever they get back to us," say the managers at AAT-FREEZING. With 63,000 visitors from 143 countries, this year's IFFA closed with 5% more visitors than in 2013. We could see that the new, more professional and attractive presentation was making our competitors a little bit nervous.

STATEC BINDER

STATEC BINDER und Paterson Hughes Engineering South Africa

Eine seit nunmehr 20 Jahren andauernde Partnerschaft und Erfolgsgeschichte am südlichen Ende von Afrika.

STATEC BINDER and Paterson Hughes Engineering South Africa

For over 20 years, an ongoing partnership and success story at the southern end of Africa



Dieses Jahr feiert unser Partner Paterson Hughes Engineering South Africa seinen 70. Geburtstag und zusammen feiern wir das 20-jährige Jubiläum unseres ersten gemeinsamen Projektes in Südafrika.

STATEC BINDER wurde Paterson Hughes Engineering und seinem Managing Director David Anderson 1995 durch einen gemeinsamen Geschäftspartner vorgestellt. Von Anbeginn an verstanden wir uns ausgezeichnet und teilten die gleichen Unternehmenswerte. Wir setzten uns beide zum Ziel, qualitativ hochwertige Produkte herzustellen und unsere Kunden während des gesamten Lebenszyklus unserer Maschinen zu unterstützen.

Mit Paterson Hughes Engineering fand STATEC BINDER letztendlich den perfekten Partner, der nicht nur Unterstützung während des Projektes bot, sondern auch vor Ort und nach Installation der Anlage.

1996 konnten wir bereits unseren ersten Kunden erfolgreich von diesem wertvollen Paket überzeugen, und gemeinsam erhielten wir unseren ersten Auftrag. Seitdem verbreitet sich die Mundpropaganda über unsere hohen Standards auf dem gesamten Markt, und Jahr für Jahr haben wir so schon viele Aufträge erhalten. Bisher konnten wir bereits mehr als 40 Ver-

packungsmaschinen an Kunden in verschiedene Industrien in Südafrika ausliefern.

Seitdem sind 20 Jahre einer erfolgreichen Partnerschaft und Kooperation vergangen und wir sind sehr stolz darauf, unsere Kunden nicht nur mit erstklassigen Maschinen zu beliefern, sondern auch ein erstklassiges After-Sales-Service zu bieten. In den letzten Jahren konnten wir gemeinsam große Erfolge und eine hohe Kundenzufriedenheit erzielen, was allein nicht so leicht zu realisieren gewesen wäre.

Wir sind sehr glücklich darüber, Paterson Hughes Engineering vor 20 Jahren getroffen zu haben, und freuen uns auf 20 weitere gemeinsame Jahre der harmonischen Zusammenarbeit.



STATEC BINDER and Paterson Hughes Engineering South Africa 20 years of congenial partnership and success at the southern end of Africa.

This year, our partner Paterson Hughes Engineering South Africa are celebrating their 70th anniversary and together we are celebrating the 20th anniversary of our first mutual project in South Africa.

In 1995, STATEC BINDER was introduced to Paterson Hughes Engineering and his Managing Director David Anderson by a mutual business partner. From the beginning, we were on the same wavelength and knew that our company values were very compatible. We were both dedicated to manufacturing high quality products and serving our customers throughout the whole lifecycle of our machines.

With Paterson Hughes Engineering, STATEC BINDER finally found the perfect partner not only to provide support during the installation project but also as a local after-sales provider of service and assistance.

We made our first sale in 1996, and since then, word of our

high quality has spread through the market so that year after year; we have continued to receive a steady flow of orders from the region. By now, we have delivered more than 40 bagging machines to various industries in South Africa.

Since then, 20 years of successful partnership and cooperation have passed and we are very proud not only of delivering first class machines to our customers but also of offering excellent after sales backup. In recent years, we have been able to do great things together and have achieved high levels of customer satisfaction, which would have been hard for either of us to do alone.

We are very glad that we met Paterson Hughes Engineering 20 years ago and are looking forward to the next 20 years of serving this market together.



Info & Ausblick

Info & Outlook

Messeankündigung BT-Wolfgang Binder

Aussteller auf der **Metals Recycling Event**
13.07. bis 14.07.2016
in Derby, England

Trade Fair Announcement BT-Wolfgang Binder

*Exhibitor at Metals Recycling Event,
13–14 July 2016
in Derby, England*

Messeankündigung STATEC BINDER

Aussteller auf der **WORLD SUGAR EXPO 2016**
07.09. bis 08.09.2016
in Bangkok, Thailand

Stand: 93

Trade Fair Announcement STATEC BINDER

*Exhibitor at WORLD SUGAR EXPO 2016,
07–08 September 2016
in Bangkok, Thailand*

Booth: C81

Messeankündigung STATEC BINDER

Aussteller auf der **PACTEC HELSINKI 2016**
20.09. bis 22.09.2016 in Helsinki, Finnland

Stand: 6g29

Trade Fair Announcement STATEC BINDER

*Exhibitor at PACTEC HELSINKI 2016,
20–22 September 2016 in Helsinki, Finland*

Booth: 6g29

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