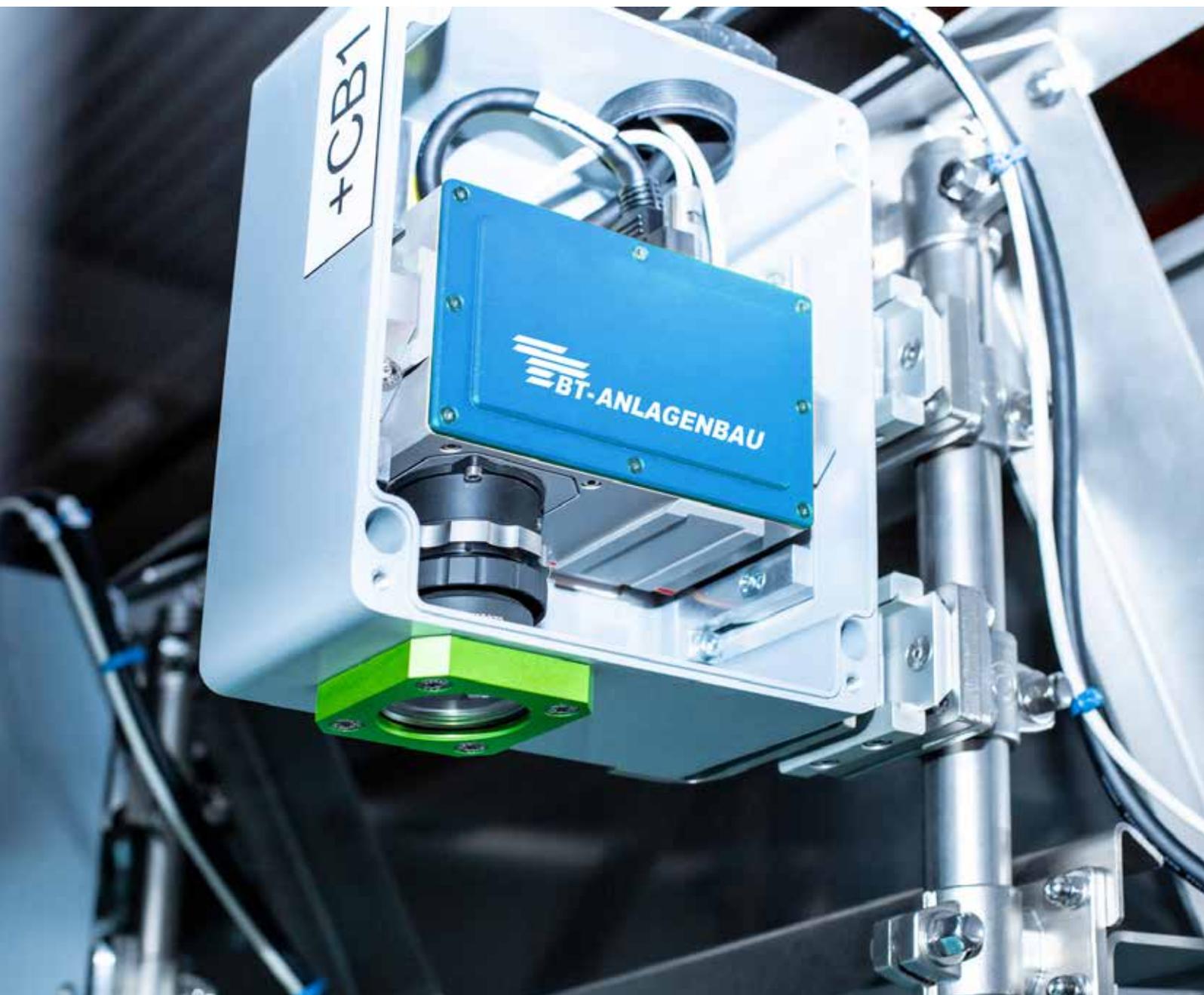




# BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT-Group



## BT-Anlagenbau

Der Food Analyzer  
verändert die  
Lebensmittelindustrie

*The food analyzer is changing  
the food industry*

## REDWAVE

XRF-Sortier-  
technologie  
für Amerika

*XRF sorting technology  
for America*

## STATEC BINDER

Ein  
erfolgreiches  
Jahr 2021

*A successful  
2021*

# Inhaltsverzeichnis

## Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Anlagenbau – Technik schmeckt <i>BT-Anlagenbau – Technology is tasty</i>	4-5
BT-Anlagenbau – Lernen mit Rückenwind <i>BT-Anlagenbau – Supported learning</i>	6-7
BT-Anlagenbau – Effizienz ist Zukunft <i>BT-Anlagenbau – Efficiency is the future</i>	8
BT-Group – BT-Group Familienfest 2021 <i>BT-Group – BT-Group Family celebration 2021</i>	9-11
REDWAVE – Circular Economy – Circular Foam <i>REDWAVE – Circular Economy – Circular Foam</i>	12-15
REDWAVE – XRF-Sortiertechnologie für Amerika <i>REDWAVE – XRF sorting technology for America</i>	16-17
AAT – Es geht voran <i>AAT – Completion in Progress</i>	18-19
Statec Binder – Ein erfolgreiches Jahr 2021 <i>Statec Binder – A successful 2021</i>	20-23
BT-Watzke – Neuer Lehrberuf bei BT-Watzke <i>BT-Watzke – New apprenticeships at BT-Watzke</i>	24-25
BT-Watzke – Vitamintankstelle <i>BT-Watzke – Get your vitamins!</i>	26
BT-Watzke – Neu bei BT-Watzke Amerika <i>BT-Watzke – New at BT-Watzke America</i>	27
BT-Watzke – Messeankündigungen <i>BT-Watzke – Trade Fair Announcement</i>	27

Sehr geehrte Damen  
und Herren,  
liebe Mitarbeiterinnen  
und Mitarbeiter,

dieses ereignisreiche Jahr neigt sich dem Ende zu und die Unternehmensgruppe kann auch dieses Mal wieder auf einige innovative Projekte zurückblicken.

BT-Anlagenbau hat mit der Entwicklung des Food Analyzers der Lebensmittelindustrie eine Innovation beschert, die es möglich macht, sämtliche Verunreinigungen sicher zu erkennen. Redwave konnte die bewährten XRF-Sortiermaschinen in die USA vermitteln und hat zudem auch ein Projekt gestartet, das sich der Rückgewinnung von Rohstoffen aus Dämmstoffen und Schaumstoffen widmet. Bei BT-Watzke besteht ab sofort die Möglichkeit, als ElektrotechnikerIn in Lehre zu gehen.

Im Namen der BT-Group wünsche ich Ihnen ein gesegnetes Weihnachtsfest und einen erfolgreichen Start ins neue Jahr 2022.

Viel Spaß beim Lesen dieser Ausgabe.



Wolfgang Binder  
GF/Managing Director  
BT-Group Holding GmbH

Markus Binder  
GF/Managing Director  
BT-Group Holding GmbH

Dear Readers and Colleagues,

a tumultuous year is coming to an end and the Group can once again look back on some innovative projects.

By developing its Food Analyzer, BT-Anlagenbau has brought the food industry an innovation that makes it possible to safely detect any and all contamination. Redwave was able to sell its proven XRF sorting machines to the US and has kicked off a project that deals with recovering raw materials from insulating materials and foams. BT-Watzke now offers electrical technician apprenticeships.

On behalf of the BT Group I wish you a merry Christmas and a successful start of 2022.

We hope you enjoy the reading this issue.



# TECHNIK SCHMECKT

BT-Anlagenbau verändert die Lebensmittelindustrie.

In Kürze geht der erste Food Analyzer der BT-Anlagenbau in Betrieb und verändert so die Lebensmittelindustrie für Hersteller und Konsumenten.

Mit einer perfekten Erkennung von Störstoffen ist der Food Analyzer einzigartig am Markt. Ob Glas, Kunststoff (auch transparent), Metall, Papier, Karton, Steine, Schalen oder diverse organische Fremdstoffe wie Ungeziefer, der Food Analyzer erkennt und entfernt einfach alles! In der Lebensmittelindustrie ermöglicht dies nun eine absolut fremdkörperfreie Verpackung von Nüssen und Kernen, wie etwa Wal- und Haselnüsse, Cashew-, Kürbis- und Sonnenblumenkerne, aber auch Haferflocken, Sesam, Trockenfrüchte, wie zum Beispiel Rosinen oder gefriergetrocknete Früchte. Auch geschnittener Käse, gewürfelter Speck sowie Tiefkühlgemüse wie Erbsen und Karotten können nun absolut rein abgefüllt werden.

High-End-Kameras und Pneumatikklappen sind das Herzstück des Food Analyzers. Auch das Hygienic Design, eine lebensmittelkonforme Bauweise, welche den Food

Analyzer komplett mit dem Hochdruckreiniger abwaschbar macht, ist bis ins kleinste Detail durchdacht. Alle drei Größen in den Sortierbreiten von 600, 1200 und 1800 Millimetern sind einfach zu bedienen und zu warten.

Diese neue Dimension des Qualitätsmanagements macht die hochwertigen Lebensmittel unserer Kunden außergewöhnlich und das schmeckt der Konsument. 2022 können Sie den Food Analyzer auf der Anuga Food Tec in Köln und der Control in Stuttgart begutachten. Bestellungen sind aber schon ab sofort möglich.



## Ansprechpartner und Kontakt:

**DI Christian Hartbauer**  
 Gruppenleiter Qualitätskontrollsysteme und Vertrieb  
 Telefon: +43 3112 5580 5712  
 Mobil: +43 664 80155 5712  
 E-Mail: c.hartbauer@bt-anlagenbau.at

Link zum Video  
 Link to the video



# TECHNOLOGY IS TASTY

BT-Anlagenbau is changing the food industry.



**B**T-Anlagenbau's first Food Analyzer will be put into operation shortly, forever changing the food industry for manufacturers and consumers.

Its perfect detection of contaminants makes the Food Analyzer unique on the market. Glass, plastic (including transparent), metal, paper, cardboard, rocks, peels and various organic foreign materials such as vermin: The Food Analyzer detects and removes it all! In the food industry, this device now allows for completely foreign object-free packaging of nuts and seeds such as walnuts and hazelnuts, cashew nuts, pumpkin and sunflower seeds as well as pure oats, sesame, dried fruit like raisins or freeze-dried fruits. Cut cheese, bacon bits and frozen vegetables such as peas and carrots can now also be packaged purely.

High-end cameras and pneumatic flaps are at the heart of the Food Analyzer and its hygienic design (a food-safe design that allows for the entire Food Analyzer to be cleaned with a pressure washer) has been well thought-out down to the last detail. All three sizes with their sorting widths of 600, 1200 and 1800 millimetres are easy to operate and maintain.

This new generation of quality management makes the premium food of our customers stand out and that goes down well with the consumer. In 2022, you will be able to inspect the Food Analyzer for yourself at the Anuga Food Tec fair in Cologne and the Control trade fair in Stuttgart. However, we are already accepting orders.



## Your contact person:

**Christian Hartbauer**  
 Teamleader Quality Control Systems & Sales  
 Phone: +43 3112 5580 5712  
 Mobile: +43 664 80155 5712  
 E-Mail: c.hartbauer@bt-anlagenbau.at



# LERNEN MIT RÜCKENWIND

Besuch der Patenschaftsklasse 3AHET der HTL Weiz

Am Freitag, den 24. September 2021, besuchte die Patenschaftsklasse 3A der Höheren Abteilung Elektrotechnik der HTL Weiz die BT-Anlagenbau. Die bis zur Matura begleitende Patenschaft läuft seit dem Schuljahr 2019/20.

Für insgesamt fünf Jahre ist die BT-Anlagenbau Pate einer Klasse der HTL Weiz und sponsert damit nicht nur essentielles Mobiliar, sondern zeigt auch Perspektiven in der Arbeitswelt auf oder dient als Anlaufstelle für Fragen aus der Praxis. Ende September wurde nun die Klasse unter Berücksichtigung aller COVID-Regelungen in die BT-Anlagenbau eingeladen. Geschäftsführer Gerald Kreiner begrüßte die ca. 20 Schülerinnen und Schüler sowie den Klassenvorstand Prof. Mag. Angelika Eigner und Abteilungsvorstand DI Heimo Blattner. Danach gaben die Spezialisten aus den Fachbereichen tolle Einblicke in die Berufswelt. So wurde

zum Beispiel von Manuel Lux, einem ehemaligen Schüler der HTL Weiz, das Neueste aus dem Bereich der Hyperspektralanalyse vorgestellt. Der Firmenrundgang mit Einblick in die Schaltschrankfertigung 4.1 gab viel Gesprächsstoff für die anschließende Jause.

Die wissensdurstigen Besucherinnen und Besucher überraschten den Geschäftsführer mit einer Patenschaftsurkunde sowie einer selbst entworfenen und zusammengebauten LED-Schreibtischlampe.

Die BT-Anlagenbau glaubt stark an das Potenzial der jungen Technikerinnen und Techniker und freut sich nicht nur über die schon seit 2015 bestehende Hauptsponsorschaft des Robotik-Teams der HTL Weiz, sondern auch über die Patenschaft der 3A der Höheren Abteilung Elektrotechnik.

## SUPPORTED LEARNING

We host our mentored class, the 3AHET at HTL Weiz

On Friday, 24 September 2021, our mentored class at HTL Weiz's Department for Electrical Engineering, the 3A, visited BT-Anlagenbau. We have been mentoring this class since 2019/2020 and will do so until its students pass their university entrance exam.

For a total of five years, BT-Anlagenbau will mentor a class at HTL Weiz, not only contributing essential furniture, but also showing its students the perspectives of working life and answering their questions about practical work. Complying with all COVID-19 regulations, the class visited BT-Anlagenbau in late September. Managing Director Gerald Kreiner welcomed the approx. 20 students and their form teacher Angelika Eigner as well as Department Head Heimo Blattner.

Afterwards, specialists from the various departments provided stunning insights into their work, for instance the latest news from the area of hyper-spectral analysis, presented by a former student of HTL Weiz, Manuel Lux. A tour of the company and a glimpse into control cabinet manufacturing 4.1 provided ample opportunity for the students to ask questions during the following brunch.

Hungry for knowledge, our visitors surprised the Managing Director with a mentorship certificate and a self-designed and assembled LED desk lamp.

BT-Anlagenbau strongly believes in the potential of young technicians and is proud of sponsoring HTL Weiz's robotics team since 2015 as well as mentoring the 3A for electrical engineering.





# EFFIZIENZ IST ZUKUNFT

BT-Anlagenbau bekennt Farbe.

**E**ines verbindet alle acht Bereiche der BT-Anlagenbau: Effizienz und der stete Blick in die Zukunft. Ob der Intralogistikbereich ECE-LOG, die Elektro- und Automatisierungstechnik, die Bildverarbeitung, die Qualitätskontrollmaschinen, der Schaltschrankbau, die Industriemontage, der Service oder die GWH-Installationen des HSE-teams, alle diese Bereiche arbeiten qualitativ auf höchstem Niveau und vor allem effizient.

Um den neuen Slogan „Effizienz ist Zukunft“ auch zur Gänze zu leben, wird ab 1. Jänner 2022 auch nach außen hin alles einheitlich effizient. Nach 35 Jahren wird das vierfarbige Logo nun auf zwei Farben reduziert:  
Cyan + weiß = 100 % effizient

Geschäftsunterlagen, Firmenflotte, Container, Fahnen und Shirts wurden bereits geändert. Website und Firmenpylon folgen Anfang 2022.

## EFFICIENCY IS THE FUTURE

BT-Anlagenbau shows its colours.

**T**here is one thing that links all eight divisions of BT-Anlagenbau: Efficiency and a continuous focus on the future. From the intralogistics division ECE-LOG to electrical and automation technology, to image processing, quality control machines, control cabinet manufacturing, industrial installations, service and the HSE-team's gas, water and heating installations: All divisions work at the highest level of quality and, above all, efficiently.

To fully live up to our new slogan "Efficiency is the Future", we will also streamline our external appearance starting on 1 January 2022. After 35 years, we will reduce our logo from four to two colours: Cyan + white = 100 % efficient

Corporate documents, the company fleet, containers, flags and shirts were already adapted. The website and our company pylon will follow in early 2022.

# BT-GROUP FAMILIEN FEST 2021

Die BT-Group feierte im Kreise ihrer Familien, Kolleginnen und Kollegen

**Ü**ber 600 MitarbeiterInnen und Technologien, die sich täglich weltweit am Markt beweisen, gaben der Unternehmensgruppe BT-Group Holding GmbH Anlass, gemeinsam mit ihren MitarbeiterInnen und deren Familien zu feiern.

Es war ein wunderschöner Tag innerhalb unserer Firmengruppe! Bei dieser Firmengruppenfamilienfeier wurden erstmals auch die Technologien und das breite Produktspektrum innerhalb unserer Unternehmensgruppe präsentiert und unseren KollegInnen und deren Familien vorgestellt.

### Technologieschwerpunkte:

**BT-Watzke**, Premium-Kapsel-Hersteller, ist Teil der BT-Group und präsentierte die komplette Palette an Verschlussprodukten: von Flaschenkapseln bis hin zum Drehverschluss. Die Produkte wurden in einer begleitenden Weinkost von regionalen Winzern präsentiert.

**REDWAVE**, eine Marke der BT-Wolfgang Binder GmbH, veranschaulichte in Livedemonstrationen den Recyclingprozess und zeigte, wie durch intelligente Sortiertechnologien wieder verwertbares Sekundärmaterial gewonnen wird. Das Unternehmen liefert weltweit modernste, nachhaltige Recyclinglösungen.

**AAT-Freezing**, eine Abteilung der AAT GmbH, präsentierte den Small BoxFreezer, der in der Lebensmittelindustrie zum Schockgefrieren verwendet wird. Weiters wurde von AAT GmbH das Gurtfördersystem, das dem Transport und Positionieren der auf Traversen aufgebauten Karossen von und zu den einzelnen Arbeitsstationen dient, vorgestellt.

**BT-Anlagenbau GmbH & Co.KG** präsentierte die neueste Generation der Qualitätskontrollsysteme in der Lebensmittelindustrie. Mit dem vorgestellten Cashewkern-Sortierer gehören Fremdkörper wie Steine, Metall oder Mikroplastik der Vergangenheit an. Weiters wurde ein batteriebetriebenes Satellitenfahrzeug des Intralogistikbereichs ECE-LOG vorgeführt.

Das Joint Venture Unternehmen **STATEC BINDER**, Spezialist für individuelle Verpackungs- und Palettierlösungen, präsentierte seine Lösungen für das Verpacken und Palettieren von frei fließenden Schüttgütern.



Darüber hinaus wurden bereits realisierte Hilfsprojekte präsentiert, die von **BT-Group Help** – einem sozialen Engagement von Unternehmen aus der BT-Group und deren MitarbeiterInnen – bereits durchgeführt wurden.

Neben diesen Unternehmen zählen auch das **BT-Center**, der Hauptsitz der **BT-Group** in Ludersdorf, das **Hotel Ambio** sowie die **HSE** und **BT-Green**, die zur Ausgewogenheit und zur Kompensation unserer CO<sub>2</sub>-Emissionen, land- und forstwirtschaftliche Unternehmen in Ungarn betreibt, zur BT-Group Unternehmensgruppe.





# BT-GROUP FAMILY CELEBRATION 2021

BT-Group celebrated with their families and colleagues

About 600 employees and technologies, which prove themselves on the market every day, gave the BT-Group Holding GmbH an opportunity to celebrate together with their employees and their families.

It was a wonderful day within our group of companies! At this corporate group family celebration, the technologies and the wide range of products within our corporate group were presented for the first time and introduced to our colleagues and their families.

**Technology focus:**  
**BT-Watzke**, premium capsule manufacturer, is part of the BT-Group and presented the complete range of closure products, from bottle caps to screw caps. The products were presented at a wine tasting by regional winemakers.

**REDWAVE**, a brand of BT-Wolfgang Binder GmbH, illustrated the recycling process in live demonstrations and showed how recyclable secondary material can be obtained through intelligent sorting technologies. The company delivers state-of-the-art, sustainable recycling solutions worldwide.

**AAT-Freezing**, a department of AAT GmbH, presented the Small BoxFreezer, which is used in the food industry for shock

freezing. AAT GmbH also presented the belt conveyor system, which is used to transport and position the bodies built on traverses from and to the individual workstations.

**BT-Anlagenbau GmbH & Co.KG** presented the latest generation of quality control systems for the food industry. With the cashew nut sorter presented, foreign objects such as stones, metal or microplastics are a thing of the past. A battery-powered satellite vehicle from the intralogistics area ECE-LOG will also be demonstrated.

The joint venture company **STATEC BINDER**, a specialist in individual packaging and palletizing solutions, presented its solutions for the packaging and palletizing of free-flowing bulk goods.

Also aid projects that have already been realized via **BT-Group Help** - a social commitment by companies from the BT-Group and their employees – were presented.

In addition to these companies, the **BT-Center**, the headquarters of the **BT-Group** in Ludersdorf, the **Hotel Ambio** as well as **HSE** and **BT-Green**, which operates agricultural and forestry companies in Hungary to balance and offset our CO<sub>2</sub> emissions, also belong to the group BT-Group group of companies.



# CIRCULAR ECONOMY – CIRCULAR FOAM

REDWAVE ist Technologiepartner des internationalen Forschungsprojekts zur Wiedergewinnung von Hochleistungsdämmstoffen

Hochwertige Hartschäume werden als Dämm- bzw. Isoliermaterial in Kühlschränken und in der Bauindustrie verwendet. Der Einsatz dieses Dämmmaterials aus Polyurethan (PU) wirkt sich zwar positiv auf die Treibhausgasemission im Bausektor sowie bei Heizung und Kühlung aus, aber zeigt sich am Ende seines Lebenszyklus hinsichtlich Wiedergewinnung bzw.

Entsorgung als Problemstoff. Das Recycling dieser Materialien ist äußerst schwierig, denn Polyurethan ist ein Duroplast und kann anders als Thermoplaste (PET, PP, usw.) nicht werkstofflich recycelt werden. Der einzige Entsorgungsweg ist derzeit die Verbrennung in Müllverbrennungsanlagen oder die Mitverbrennung in der Zementindustrie.

Mit dem europäischen Green-Deal Projekt Circular Foam soll eine nachhaltige Lösung für PU-Hartschäume gefunden werden. Sie sollen ressourcenschonend wieder in Rohmaterial für die PU-Produktion verwandelt werden. Darüber hinaus soll ein nachhaltiges Kreislaufsystem geschaffen werden: Logistik- und Abfallsammelsysteme, Demontagemöglichkeiten sowie intelligente Sortierlösungen zur Erkennung und Wiedergewinnung der unterschiedlichen Polyurethanstoffe

„REDWAVE ist Technologiepartner für Lösungen zur Erkennung, Sortierung und Wiedergewinnung der Materialien und stellt langjähriges Know-how nicht nur als Sortiermaschinenhersteller, sondern auch als Anlagenbauer zur Verfügung.“

werden erarbeitet, um diese dann dem chemischen Recycling zuzuführen.

Zu diesem von der EU geförderten Leuchtturmprojekt haben sich 22 Partner aus neun Ländern sowie aus Industrie, Forschung und den unterschiedlichsten Bereichen der Wissenschaft und Gesellschaft zusammengeschlossen.

REDWAVE ist Technologiepartner für Lösungen zur Erkennung, Sortierung und Wiedergewinnung der Materialien und stellt langjähriges Know-how nicht nur als Sortiermaschinenhersteller, sondern auch als Anlagenbauer zur Verfügung. Innerhalb von vier Jahren soll gemeinsam ein vollständiger Wertschöpfungskettenkreislauf für Polyurethan-Hartschäume aufgebaut werden. Eine europaweite Einführung dieses Systems ab 2040 könnte dazu beitragen, jährlich eine Million Tonnen Abfall, 2,9 Millionen Tonnen CO<sub>2</sub>-Emissionen und 150 Millionen Euro an Verbrennungskosten einzusparen.

Das gesamte Projektvolumen beträgt 19 Millionen Euro. Das Projekt wurde im Rahmen der Green Deal-Ausschreibung von der Europäischen Kommission ausgewählt und über das EU-Förderprogramm Horizon 2020 mit knapp 16 Millionen Euro gefördert. Förder ID: 10103685



Vor rund drei Jahren startete ein weiteres europäisches Forschungsprojekt namens PURESmart. Auch in diesem Projekt hat REDWAVE die Funktion des Technologiepartners und übernimmt hier den Part der automatisierten Erkennung, Sortierung und Rückgewinnung von PU-Weichschäumen aus gebrauchten Matratzen und Polstermöbeln. Wie auch bei den Hartschäumen, ist der Grundbaustein Polyurethan mechanisch nicht recycelbar, weshalb andere Rückgewinnungswege gesucht werden müssen. Katharina Ander, Mitglied des REDWAVE R&D Teams berichtet: „Nach rund drei Jahren Forschungstätigkeiten, konnten wir bereits viele Erkenntnisse gewinnen und beachtliche Fortschritte auf dem Weg zum Stoffkreislauf für Polyurethan-Weichschäume erzielen.“

Die Zusammenarbeit mit Partnerunternehmen, Forschungseinrichtungen und Universitäten vereinfacht es, den Prozess ganzheitlich zu betrachten. Der gegenseitige Wissensaustausch der interdisziplinären Teams steht hier im Vordergrund, um den Weg für das Erreichen der ambitionierten Recyclingziele der EU zu ebnet. Silvia

Schweiger-Fuchs, Geschäftsführung REDWAVE: „Natürlich ist es für uns als Unternehmen ein Gewinn, Partner in Forschungsprojekten wie diesen zu sein, denn die daraus gewonnenen Erkenntnisse, können in unsere Produkte direkt einfließen. Uns ist wichtig, technologischer Vorreiter in der Branche zu sein bzw. weiterhin zu bleiben. Jedoch gibt es in unserer Recyclingbranche auch ein übergeordnetes Branchenziel, das wir immer im Auge behalten: gemeinsam neue Wege für eine funktionierende Kreislaufwirtschaft zu finden und das langfristige Ziel Zero Waste zu erreichen. Aus diesem Grund ist es uns ein Anliegen, Forschungsprojekte auch weiterhin zu unterstützen: für unsere Umwelt!“

Auch Studierende von Partneruniversitäten erhalten im Rahmen der Forschungstätigkeiten die Möglichkeit, sich am Projekt zu beteiligen, Praxis zu sammeln und Abschlussarbeiten bei REDWAVE zu schreiben. Derzeit nehmen dieses Angebot zwei Studierende aus Kolumbien und Indonesien an und verbringen einige Monate im steirischen Unternehmen REDWAVE.



## Beteiligte Partner: | Involved Partners:

Covestro Deutschland AG / REDWAVE, a division of BT-Wolfgang Binder GmbH / Interseroh Dienstleistungs-GmbH / Unilin Insulation / Kingspan Research and Developments Limited / Electrolux Italia SPA / Circularise BV / BioBTX BV / Rijksuniversiteit Groningen / Rheinisch-Westfälische Technische Hochschule Aachen / Technische Universität Dortmund / Stichting Hogeschool van Amsterdam / Stichting Nederlandse Wetenschappelijk Onderzoek Insittuten / Uniwersytet Ekonomiczny we Wrocławiu / Eidgenössische Technische Hochschule Zürich / Fraunhofer Gesellschaft zur Förderung der Angew. Forschung / Ruhr-Universität Bochum / Forschungszentrum Jülich GmbH / Gornoslasko-Zaglebiowska Metropolia / Park Naukowo Technologiczny Euro-Centrum sp. z o.o. / IZNAB Spolka z Ograniczona Odpowiedzialnoscia und Dechema Gesellschaft für Chemische Technik und Biotechnologie e.V.



# CIRCULAR ECONOMY – CIRCULAR FOAM

REDWAVE is a technology partner to an international research project on the recovery of high-performance insulating materials

**H**igh-quality rigid foams are used as insulation material in refrigerators and in the construction industry. The use of this polyurethane (PU) insulating material has a positive impact on greenhouse gas emissions in the construction sector and in heating and cooling, but at the end of its life cycle it itself becomes a problematic material in terms of recovery or disposal. Recycling these materials is extremely difficult because polyurethane is a thermoset plastic and, unlike thermoplastics (PET, PP, etc.), cannot be recycled materially. Currently, the only disposal route is incineration in waste-to-energy plants or co-incineration in the cement industry.

The European Green Deal project Circular Foam aims to find a sustainable solution for PU rigid foams. The plan is to convert them back into raw material for PU production in a resource-conserving manner. In addition, a sustainable recycling system is to be created: Logistics and waste collection systems, dismantling options, and intelligent sorting solutions for identifying and recovering the various polyurethane materials are being developed so that they can then be chemically recycled.

For this purpose, 22 industry, research, science and association partners from nine countries have joined forces in this EU-funded lighthouse project. REDWAVE is the project's technology partner for solutions for the detection, sorting and recovery of the materials and provides many years of know-how not only as a sorting machine manufacturer, but also as a plant manufacturer. The project aims to, within four years, establish a complete closed-loop value chain for raw materials for rigid polyurethane foams. A roll-out of this system across Europe starting in 2040 could help save one million tons of waste, 2.9 million tons of CO<sub>2</sub> emissions and 150 million Euros in incineration costs each year.

The project volume is 19 million euros. The project was selected by the European Commission as part of the Green Deal tender and funded with meager 16 million Euros from the EU's Horizon 2020 funding program. Funding ID 10103685



PU-Hartschaum  
Rigid PU foam

© Covestro/Bernhard Moll

Another European research project called PURESmart kicked off about 3 years ago. This project is another one in which REDWAVE serves as a technology partner and provides systems for the automated detection, sorting and recovery of PU soft foams from used mattresses and upholstered furniture. As with rigid foams, the basic building block polyurethane cannot be recycled mechanically, so other recovery routes must be sought. Katharina Ander, member of the REDWAVE R&D team reports: "After about three years of research, we have been able to gain a lot of knowledge and make considerable progress towards a material cycle for soft polyurethane foams."

Collaboration with partner companies, research institutes and universities makes it easier to take a holistic view of the process. The mutual exchange of knowledge between the interdisciplinary teams is the main focus here in order to pave the way for achieving the EU's ambitious recycling targets. Silvia Schweiger-Fuchs from the REDWAVE management: "Of course, it is a benefit for us as a company to be a partner in research projects like these, because the knowledge gained in them can be directly incorporated into our products. For us it is important to be and continue to be a technology pioneer in the industry. However, our recycling industry has one overarching goal that we cannot ignore: Jointly finding new ways towards a functioning circular economy and pursuing the long-term goal of zero waste. That's why we will continue to support research projects such as these. For our environment!"

Students from partner universities are also given the opportunity to participate in the project, gain practical experience and write theses at REDWAVE as part of the research activities. Currently, two students from Colombia and Indonesia are taking up this offer and spending several months at the REDWAVE in Styria.



PU-Weichschaum  
Soft PU foam



„REDWAVE is the project's technology partner for solutions for the detection, sorting and recovery of the materials and provides many years of know-how not only as a sorting machine manufacturer but also as a plant manufacturer.“

# XRF-SORTIER- TECHNOLOGIE FÜR AMERIKA

Amerikanischer Metallrecycler erweitert um drei REDWAVE XRF-Sortiermaschinen

Im Jahr 2018 erkannte Cimco Resources, einer der größten Verarbeiter von Metallschrott und anderen sekundären Industriehstoffen im mittleren Westen der USA, den Bedarf an einer fortschrittlichen Sortierlösung zur Aufbereitung von gemischtem Nichteisenschrott.

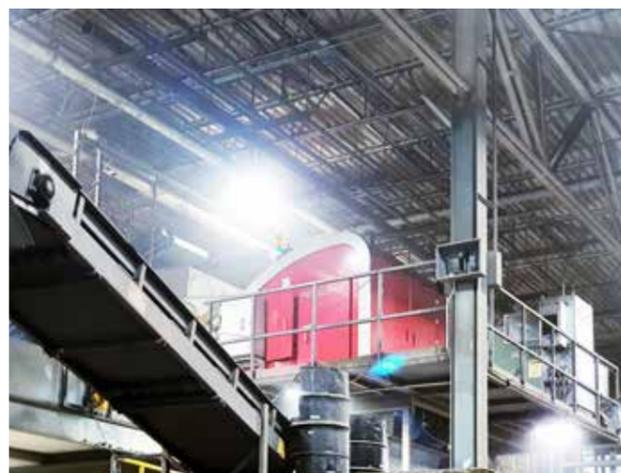
Auf der Suche nach geeigneten Lieferanten, wendete sich das amerikanische Recyclingunternehmen an REDWAVE. Im Testcenter des österreichischen Headquartiers wurden daraufhin Sortiertests mit REDWAVE XRF und dem Material des Kunden durchgeführt.

Die Sortierversuche, in denen ZORBA in TWITCH und Schwermetall sortiert wurden, zeigten sich als sehr effizient und vielfältig. Aufgrund der Maschinenflexibilität war es möglich, ZORBA in TWITCH, Reinkupfer, Zink, Edelstahl und Messing zu trennen.

Darüber hinaus überzeugte die zuverlässige Erkennung bzw. Rückgewinnung von Aluminium aus PCB (Leiterplatten) den Kunden. Cimco investierte in die REDWAVE XRF Technologie.

Bereits sechs Monate nach Anschaffung der ersten REDWAVE XRF investierte der zufriedene Metallrecycler in eine weitere, um die Verarbeitungskapazitäten weiterhin zu erhöhen.

Nachdem die beiden XRF Sortiermaschinen in den letzten drei Jahren effizient hochwertige Metalle wiedergewonnen haben, hat sich Cimco kürzlich dazu entschieden, seine Sortieranlage im Jahr 2021 mit drei weiteren REDWAVE XRF Maschinen aufzurüsten und die Metallrückgewinnung abermals zu steigern.



## XRF SORTING TECHNOLOGY FOR AMERICA

American metal recycling company adds three REDWAVE sorting machines

In 2018, Cimco Resources, one of the largest processors of scrap metal and other secondary industrial raw materials in the Midwestern United States identified its need for an advanced sorting solution to process mixed non-ferrous scrap.

In search of suitable suppliers, the American recycling company turned to REDWAVE. Sorting tests with REDWAVE XRF and the customer's material were then carried out at the test centre of the Austrian headquarters.

The sorting tests, in which ZORBA was sorted into TWITCH and heavy metal, proved the systems to be very efficient and versatile. Due to the machines' flexibility, it was possible to separate ZORBA into TWITCH, pure copper, zinc, stainless steel and brass.

The reliable detection and recovery of aluminium PCB (printed circuit boards) was another deciding factor for the customer. This led to Cimco investing in the REDWAVE XRF technology.

Just six months after the first REDWAVE XRF, the satisfied metal recycler purchased in another one to further increase its processing capacity.

After the two XRF sorting machines have been efficiently recovering high-quality metals for the past three years, Cimco recently decided to upgrade its sorting plant with three more REDWAVE XRF machines in 2021, once again increasing its metal sorting capabilities.





## COMPLETION IN PROGRESS

*The office extension at AAT in Lichtenwörth is close to completion.*

**A** lot has happened since the start of the renovation work in April 2021. A total of 500 m<sup>3</sup> of earth was moved, as well as 500 m<sup>2</sup> of flooring laid. Thanks to the diligent skilled workers, the offices are almost completed, and the large windows make the rooms shine brightly, which also contributes to a pleasant working environment. The first rooms have already been furnished with state-of-the-art office furniture and are about to be moved in.

*The façade of the new office building is almost finished and work on the interior is also progressing rapidly. The employees of AAT are already looking forward to moving into the new, bright, and modern premises. At the end of this year, the move into the new building will take place and then the conversion work in the existing office building will continue.*



## ES GEHT VORAN

Der Bürozubau bei AAT in Lichtenwörth nähert sich der Fertigstellung.

**S**eit Beginn der Umbauarbeiten im April 2021 hat sich einiges getan. Insgesamt 500 m<sup>3</sup> Erde wurden bewegt sowie 500 m<sup>2</sup> Fußböden verlegt. Dank der fleißigen Facharbeiter sind die Büroräume nahezu fertiggestellt. Die großflächigen Fenster lassen die Räume hell erstrahlen, was zusätzlich zu einer angenehmen Arbeitsumgebung beiträgt. Erste Räume wurden bereits mit modernstem Büromobiliar ausgestattet und stehen kurz vor dem Bezug.

Die Fassade des neuen Bürogebäudes ist nahezu fertiggestellt und auch im Inneren schreiten die Arbeiten zügig voran. Die MitarbeiterInnen von AAT freuen sich bereits darauf, die neuen, hellen und modernen Räumlichkeiten zu beziehen. Ende des Jahres ist der Einzug ins neue Gebäude geplant und anschließend geht es mit den Umbauarbeiten im Bestandsbürogebäude weiter.





## STATEC BINDER EIN ERFOLGREICHES JAHR 2021

Vergangenes Jahr zur selben Zeit blickten wir bei STATEC BINDER, wie so viele andere Unternehmen auch, etwas besorgt in die Zukunft. Das Jahr 2020 verlief wirtschaftlich gesehen besser als gedacht, aber dennoch stellten sich viele die Frage: Was wird das Jahr 2021 bringen?

Heute, ein Jahr später, sagen wir mit Stolz, dass das Jahr 2021 sehr erfolgreich für uns war und es unsere Erwartungen weit übertroffen hat. Es konnten zahlreiche Projekte für STATEC BINDER gewonnen werden und die neue Assembliehallen war, sehr zur Freude von Geschäftsführer Josef Lorger, stets gut gefüllt: „Keiner konnte mit Sicherheit sagen, ob wir 2021 an unseren Erfolg der letzten Jahren wieder anknüpfen können. Dieses Jahr hielt einige Überraschungen für uns bereit, wobei sehr viele davon gute waren. Wir konnten tolle Projekte für uns entscheiden und sehen dem Jahr 2022 voller Optimismus entgegen.“

Seit jeher kommen die Verpackungsmaschinen und Palettieranlagen in den unterschiedlichsten Branchen und Bereichen zum Einsatz: von der Petrochemie über Kunstdünger bis zu Lebensmitteln, Tierfutter und Mineralien. Auch heuer gibt es wieder einen guten Mix. Die Lebensmittelbranche wird zum Beispiel erst seit der Gründung von STATEC BINDER intensiv bearbeitet und das mittlerweile sehr erfolgreich. So werden mit den Verpackungsmaschinen viele unterschiedliche Produkte wie Zucker, Salz, Maismehl, Reis, Malz, Sojabohnen, Mehl und viele weitere verpackt. Mehr als ein Viertel der verkauften Maschinen im Jahr 2021 gehen an Lebensmittelhersteller.

Begonnen hat die Geschichte der Verpackungsmaschinen aus Gleisdorf jedoch mit Kunstdünger. „Es freut uns natürlich sehr, dass wir in Bezug auf die Branchen immer diverser werden und sich so auch unsere Maschinen weiterentwickeln.“



Vor mehr als 40 Jahren als die erste vollautomatische Verpackungsmaschine, welche speziell für Kunstdünger, bei einer unserer Mutterfirmen entwickelt wurde, hätte vermutlich keiner gedacht, dass einige Jahrzehnte später die verschiedensten Produkte mit diesem Maschinentyp verpackt werden würden. Wir als Team bei STATEC BINDER erweitern dadurch auch ständig unser Know-How und werden so unserer Rolle als Verpackungs- und Palettierspezialist gerecht“, erzählt Lorger.

Nicht nur die Branchen werden immer unterschiedlicher, auch die Anzahl der Länder, in denen die STATEC BINDER Maschinen aufgestellt werden, steigt von Jahr zu Jahr und so stehen heute in über 80 Ländern Verpackungs- und Palettiersysteme von STATEC BINDER. Auch im Jahr 2021 zeigt sich dieser Trend: Verpackungsanlagen und Palettierer wurden weltweit ausgeliefert und in Betrieb genommen von Südame-

„Dieses Jahr hielt einige Überraschungen für uns bereit, wobei sehr viele davon gute waren. Wir konnten tolle Projekte für uns entscheiden und sehen dem Jahr 2022 voller Optimismus entgegen.“

Josef Lorger  
Geschäftsführer STATEC BINDER

rika bis Kanada, von Südafrika bis nach Deutschland und Russland, von Indien bis nach Indonesien. Eine Vielzahl an Kunden erfreut sich heuer an ihren neuen STATEC BINDER Maschinen. Das gesamte Team von STATEC BINDER ist für diesen Erfolg verantwortlich. „Ohne unser engagiertes STATEC BINDER Team, das mit Vertrauen und voller Motivation an den Projekten gearbeitet hat, wäre dieser Erfolg nicht möglich gewesen. Der Erfolg unseres Unternehmens ist der Erfolg eines jeden Einzelnen im Team“, so Lorger.



# A SUCCESSFUL 2021



© adobestock.com

was specifically designed for fertilizer, was developed by one of our parent companies, hardly anyone would have thought that a few decades later the most diverse products would be packaged with the machines. We at STATEC BINDER are also constantly expanding our know-how as a team, thus living up to our role as packaging and palletizing specialists," says Lörger.

STATEC BINDER packaging and palletizing systems are in operation in over 80 countries. 2021 was no exception: Packaging systems and palletisers have been delivered and put into operation worldwide, from South America to Canada, from South Africa to Germany and Russia, from India to Indonesia. A large number of customers are able to enjoy their STATEC BINDER machines this year. And the entire STATEC BINDER team is responsible for this success. "Without our committed team at STATEC BINDER, a team that has put all its trust and motivation into said projects, we wouldn't have been this successful. Our company's success is the success of every single team member," says Lörger.

Not only the served industries are becoming more diverse, but also the countries in which STATEC BINDER machines are installed. Every year, more and more machines were sold and thus more countries were added, and today,

At the same time last year, we at STATEC BINDER, like so many other companies, were looking to the future with certain worries. Economically speaking, 2020 went better than expected, but still many asked themselves what 2021 would bring.

Our packaging machines and palletizing systems have always been used in a wide range of industries. From petrochemicals and fertilizer to food, animal feed and minerals – we were once again able to sell them to various customers this year. The food industry, for example, has only been intensively served by since STATEC BINDER was founded, and today, we are very successful in this respect. Our packaging machines are used to package products such as sugar, salt, maize meal, rice, malt, soybeans, flour and many others. More than a quarter of the machines sold in 2021 went to food manufacturers.

Today, one year later, we are proud to say that 2021 was a highly successful year for us, far exceeding our expectations. STATEC BINDER was able to win many projects and the new assembly hall was always busy, much to the delight of Managing Director Josef Lörger: "No one could say with any kind of certainty whether we would be able to match our success of recent years in 2021. This year had a few surprises in store for us, and many of them were pleasant. We were able to land great projects and are looking forward to 2022 with optimism."

However, the history of packaging machines from Gleisdorf began with fertilizer. "Of course, we are very pleased that we are becoming more and more diverse in terms of industries which helps our machines evolve. More than 40 years ago, when the first fully automatic packaging machine, which



„This year had a few surprises in store for us, and many of them were pleasant. We were able to land great projects and are looking forward to 2022 with optimism.“

Josef Lörger  
Managing Director of STATEC BINDER





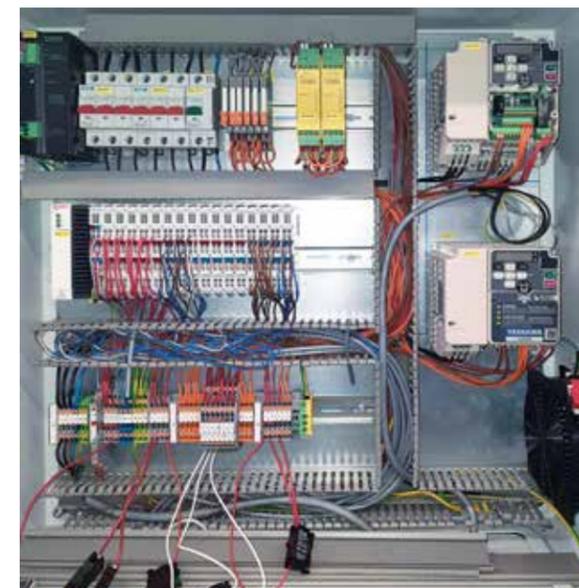
# NEUER LEHRBERUF BEI BT-WATZKE

Seit jeher hat die Lehrlingsausbildung bei BT-Watzke einen hohen Stellenwert. Bisher wurden bei BT-Watzke Lehrlinge im Beruf Metalltechnik-Maschinenbau ausgebildet. Wie wichtig eine Fachausbildung für das Arbeiten mit unseren Maschinen und Anlagen ist, zeigt sich jeden Tag in den Anforderungen der Kapselproduktion.

Seit 2021 kann auch der Beruf Elektrotechnik-Anlagen- und Betriebstechnik im Haus BT-Watzke erlernt werden. Wir freuen uns Sebastian Friesenbichler seit 1. September bei uns im Team zu haben.

Die Dauer der Lehrzeit beträgt dreieinhalb Jahre. Zusätzlich kann in einem weiteren halben Ausbildungsjahr Spezialmodule wie Gebäudeleittechnik, Sicherheitsanlagentechnik, Erneuerbare Energie uvm. gewählt werden.

ElektrotechnikerInnen in der Anlagen- und Betriebstechnik planen, montieren, installieren, warten und reparieren elektrische sowie elektrotechnische Bauteile wie auch Systeme wie z.B. Steuerungs- und Regelungsanlagen, Alarmsysteme, industrielle Maschinen und Großanlagen. Zu ihren Aufgaben gehören auch die Bedienung und Überwachung automatisierter Produktionsanlagen sowie das Justieren und Kalibrieren von Mess- und Steuergeräten.



## NEW APPRENTICE- SHIPS AT BT-WATZKE

Training apprentices has always had a high priority at BT-Watzke. To date, BT-Watzke trained apprentices in the profession of metal technology and mechanical engineering. The challenges of capsule production show every day how important technical training is for working with out machines and systems.

Starting in 2021, BT-Watzke also offers apprenticeships in the field of electrical engineering, plant and operating technology. We are happy to have Sebastian Friesenbichler as part of our team since 1 September.

His apprenticeship will take 3.5 years. Additionally, special modules for building services, safety system technology, renewable energies and many more can be added in another half year of training.

Electrical technicians in plant and operating technology design, assemble, install, maintain and repair electrical and electrical engineering components as well as systems such as control systems, alarm systems, industrial machinery and large plants. Their tasks also include the operation and monitoring of automated production system and the adjustment and calibration of measuring and control units.



© envato elements

# VITAMINTANKSTELLE



## Obst für alle BT-Watzke MitarbeiterInnen

**B**T-Watzke ist die Gesundheit der Mitarbeiter sehr wichtig. Um das gerade im Herbst und Winter positiv zu unterstützen, wurde eine Vitamin-tankstelle ins Leben gerufen.

Seit dem Herbst steht allen MitarbeiterInnen ein Korb mit frischem Obst zur freien Entnahme zur Verfügung. Äpfel, Bananen und saisonales Obst laden ein, sich einen Energieschub während der Arbeit zu holen.

Die aktuellen Produktionszahlen zeigen, dass alle im Team gut zusammenarbeiten und vollen Einsatz zeigen. Dafür ein herzliches Dankeschön an alle.



## GET YOUR VITAMINS!

*Fruits for all BT-Watzke employees*

**T**he health of its employees is a high priority for BT-Watzke. In order to support their health, especially in the fall and winter, a "Vitamin Filling Station" was set up.

Since this fall, a basket with free fresh fruit has been available to all employees. Apples, bananas and seasonal fruit invite employees to get an energy boost during work.

The current production figures show that everyone in the team works well together and shows full commitment. A big thank you to everyone for this.

# NEU BEI BT-WATZKE AMERIKA

## Neue Kollegin im Team

**S**abrina Rehnke verstärkt als neue Kollegin unser BT-Watzke Amerika Team am Standort in Sherwood – herzlich Willkommen Sabrina.

Sabrina wird mit Ihrer Erfahrung im BT-Watzke Amerika Büro in Oregon unseren langjährigen Vertriebsleiter Andreas Jauschneg bei Verwaltungs- und Vertriebstätigkeiten unterstützen und für viele Kundenanfragen die erste Anlaufstelle sein.

## NEW AT BT-WATZKE AMERICA

### *New colleague for the team*

**S**abrina Rehnke joins our BT-Watzke America team at the Sherwood location - Welcome Sabrina.

*With her experience in the BT-Watzke America office in Oregon, Sabrina will support our long-time Sales Manager Andreas Jauschneg in administrative and sales activities and will be the first point of contact for many customer inquiries.*



Messe-  
ankündigungen  
*Trade Fair  
Announcement*

AGROVINA 2022  
Martigny, CH  
25-27 January, 2022

Austro Vin Tulln 2022  
Tulln, AT  
5-7 May, 2022

## **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