



BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT-Group



AWARD 2020
WINNER
ENERGY GLOBE
STYRIA & AUSTRIA

BT-Anlagenbau
Wartung und
Optimierung

*Maintenance and
Improvement*

REDWAVE
Grecian
Magnesite

*Grecian
Magnesite*

BT-Watzke
Alles aus einer Hand
Fertigung in Pinggau seit 1892.

*One-Stop-Shop
Production at the Pinggau site since 1892*

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Anlagenbau – Wartung und Optimierung <i>BT-Anlagenbau – Maintenance and Improvement</i>	4–7
BT-Anlagenbau – Hyperspektralanalyse - Next Level <i>BT-Anlagenbau – Hyperspectral Analysis - The Next Level</i>	8–11
REDWAVE – Gewinner des ENERGY GLOBE STYRIA AWARD 2020 <i>REDWAVE – Winner ENERGY GLOBE STYRIA AWARD 2020</i>	12–13
REDWAVE – Gewinner Energy Globe Austria Award <i>REDWAVE – Winner Energy Globe Austria Award</i>	14–21
REDWAVE – Grecian Magnesite <i>REDWAVE – Grecian Magnesite</i>	18–21
AAT – Erster BoxFreezer in der Schweiz <i>AAT – First BoxFreezer in Switzerland</i>	22–23
AAT – Erweiterung des AAT-FREEZING Teams <i>AAT – Expansion of the AAT-FREEZING team</i>	23
Statec Binder – 5000m ² Assemblierungsfläche <i>Statec Binder – 5000m² assembly area</i>	24–25
BT-Watzke – Alles aus einer Hand <i>BT-Watzke – One-Stop-Shop</i>	26
BT-Watzke – Stars of Styria <i>BT-Watzke – Stars of Styria</i>	27
BT-Watzke – 400 Jahre Weingut Heinrich Spindler <i>BT-Watzke – 400 years of the Heinrich Spindler vineyard</i>	28–29
BT-Watzke – BT-Watzke America verstärkt das Team <i>BT-Watzke – BT-Watzke America strengthens its team</i>	30–31
BT-Watzke – Speed Dating <i>BT-Watzke – Speed Dating</i>	31

Sehr geehrte Damen
und Herren,
liebe Mitarbeiterinnen
und Mitarbeiter,

Zusammenhalt und Einigkeit zeichnen unsere Gruppe aus. Sie sind ein Teil unserer Grundwerte und haben uns in der Vergangenheit zu dem gemacht, was wir heute sind: ein wirtschaftlich gesundes, breit aufgestelltes, innovatives Unternehmen. Damit neue Ideen weiterhin ihren Platz finden können, konnten wir heuer unser Innovationszentrum in Brodingberg eröffnen, wo nun neue Maschinen und Technologien unter realen Bedingungen getestet werden können. So konnte REDWAVE mit einer Industrie 4.0 Lösung gleich 2 renommierte Umweltpreise gewinnen: den landesweiten Energy Globe Award Styria und den bundesweiten Energy Globe Award Austria. Ich gratuliere recht herzlich!

Lassen Sie mich die Zeit vor dem Weihnachtsfest auch nutzen, um Ihnen allen Dank zu sagen. Danke für Ihren Einsatz, Ihre Loyalität und Ihr Engagement.

Ich wünsche Ihnen, liebe Leserinnen und Leser eine frohe Weihnachtszeit mit Ihren Familien und ein gesegnetes neues Jahr! Bleiben Sie gesund!

Dear Readers and Colleagues,

Cohesion and unity are distinguishing features of our Group. They are a part of our core values that from the past to the present have made us what we are today: A financially viable, broad-based and innovative company. This year, we have been able to open our innovation centre in Brodingberg, where the latest machinery and technology can be tested under real conditions, so that novel ideas can continue to have the space to flourish. With a solution for Industry 4.0, REDWAVE has been able to win two acclaimed environmental awards: The state Energy Globe Styria Award and the national Energy Globe Austria Award. May I extend my warm congratulations on these achievements.

Let me also take time before Christmas to express my thanks to you all; for your commitment, loyalty and dedication.

Dear readers, I hope all of you keep well and I wish you and your families a Merry Christmas and a Happy New Year!



Wolfgang Binder
GF/Managing Director
BT-Group Holding GmbH

Markus Binder
GF/Managing Director
BT-Group Holding GmbH



BT-Anlagenbau bietet Ihnen ein umfangreiches Service-Paket zur Minimierung Ihrer Kosten.

WARTUNG UND OPTIMIERUNG

Die professionelle Lösung für Gewerbe und Industrie

Anlagen sind das Herzstück eines jeden Betriebes. Um damit optimal wirtschaften zu können, müssen Ausfälle sowie Instandhaltungs- und Energiekosten so gering wie möglich gehalten werden. Das erreicht man am besten mit Experten, die ein umfassendes Know-how und ein breit gefächertes Tätigkeitsfeld haben sowie in der Lage sind, für alle erdenklichen Anforderungen ein Konzept zur Optimierung und Wartung zu erstellen: eine Anlage, ein Konzept, eine BT-Anlagenbau.

Automatisierungstechnik, Schaltanlagen, elektropneumatische und hydraulische Ansteuerungen wie zum Beispiel eine voll-automatische Schmierung, SPS-gesteuerte Signalverarbeitung, busgesteuerte Kommunikation – nahezu alle Maschinen und Anlagen sind heutzutage in dieser Form aufgebaut. Das stellt hohe Anforderungen an die Instandhaltung. Nur durch regelmäßiges Analysieren, Optimieren und Warten kann gewährleistet werden, dass ungeplante Maschinenstillstände so kurz wie möglich gehalten oder besser noch gänzlich vermieden werden.

Unser Rundum-Service: Geprüft und energieoptimiert



24/7-Service-Support
Unsere Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen sind jederzeit für Sie da.



Wartung
Wir warten Ihre Anlage und sorgen für einen reibungslosen Betrieb.



Prüfung
Wir überprüfen Ihre Anlage und legen dabei Wert auf Genauigkeit.



Analysieren
Wir analysieren und bewerten den Zustand von Komponenten und Anlagen.



Optimieren
Wir bieten Ihnen individuelle Optimierungs- und Modernisierungskonzepte.



Energieoptimiert
Wir optimieren den Energieverbrauch Ihrer Anlage.

Durch präventive Wartungsmaßnahmen wird ein kontinuierlicher Verbesserungsprozess gestartet, bei dem voraussichtlich defekt werdende Komponenten z.B. durch Wärmeentwicklung frühzeitig erkannt, Ausfälle reduziert und Ersatzteile rechtzeitig angeschafft werden können. Auf Basis von Wartungsergebnissen, Schaltspielen, Verschleiß, Umgebungsbedingungen und Beanspruchung wird ein optimaler Zeitpunkt für die nächste Wartung bestimmt, sodass die Verfügbarkeit und Werterhaltung der Anlage auf ein Maximum optimiert werden. Dazu bieten wir Ihnen ein umfassendes Leistungsspektrum.

Beratung

Gerne beraten wir Sie über Wartungs- und Prüfintervalle unterschiedlicher Schaltanlagen und deren Anforderungen und erstellen Ihnen ein bedarfsorientiertes Konzept für eine wirtschaftliche und optimale Nutzung Ihrer Anlage.

Service

Auf Basis unseres vierstufigen Servicekonzepts erhalten Sie zum Abschluss einen aussagekräftigen Bericht über Ihren Anlagenzustand, den optimalen Wartungszyklus Ihrer Anlagenteile, die durchzuführenden Präventivmaßnahmen und einen Optimierungsvorschlag.

24/7-Service-Support

Technische Probleme? Software-Troubles? Nichts geht mehr? Unsere Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen sind mit einem 24/7-Servicevertrag jederzeit für Sie da und helfen Ihnen sofort, Ihr Problem qualifiziert zu beurteilen und gegebenenfalls Maßnahmen zur Problemlösung einzuleiten.

IHRE VORTEILE

- + Energiekostensenkung und CO₂-Einsparung
- + Produktionskostensenkung durch Effizienzsteigerung
- + Senkung der Instandhaltungskosten
- + Verringerung der Lebenszykluskosten
- + Durchgängiges Instandhaltungskonzept
- + Alles aus einer Hand – Wartungspersonal, SPS-Techniker, Messtechniker, Kompetenz
- + Einsparung von Versicherungsprämien
- + 24/7-Service





BENEFITS

- + Reduction in energy costs and savings in CO₂
- + Reduction in production costs through increased efficiency
- + Lower maintenance costs
- + Reduction in life cycle costs
- + Consistent planned maintenance
- + One-stop-shop for maintenance staff, PLC technicians, measurement technicians and professional expertise
- + Savings on insurance premiums
- + 24/7 Service

MAINTENANCE AND UPGRADES

Professional solutions for industrial operations

Production systems are the heart of any manufacturing business. In order to optimise profitability, it is necessary to keep energy and maintenance costs to a minimum, as well as preventing outages and controlling downtime. This is best achieved by deploying experts who have a comprehensive vision of the systems and who can call on the know-how needed for every problem and area of technology. The result is a single unified improvement and maintenance strategy: one plant, one concept, one BT-Anlagenbau.

Automation, switchgear systems, electro-pneumatic and hydraulic actuators for functions such as fully automated lubrication, PLC-controlled signal processing, bus-based communication – almost all machines and production lines are built using these elements. This places special demands on maintenance. Only with regular analysis, optimisation and maintenance is it possible to achieve process flows that minimize unplanned down time or eliminate unplanned stoppages altogether.

Our All-round Service: Audited and optimised energy



24/7 Service Support
Our employees are always available at your service.



Maintenance
We maintain your plant and ensure trouble-free operation.



Auditing
We will inspect and monitor your plant with attention to detail and accuracy.



Analyse
We analyse and evaluate the condition of components and systems.



Improvement
We will quote you for customised approaches for modernisation and improvement.



Optimised Energy
We will optimise the energy consumption of your plant.

Preventive maintenance is the beginning of a continuous improvement process: parts that are at risk of wearing out can be monitored for temperature rises or other signs of imminent failure. Breakdowns can be reduced and spare parts can be ordered in time.

The optimal time point for sending a maintenance warning can be calculated based on factors such as maintenance results, counting of switching events, wear and tear, ambient conditions and load, so that the availability of the plant is maximised and its depreciation is kept as slow as possible. We offer a complete range of services in this area.

Consulting

We will be happy to advise you on the maintenance and testing intervals of different switchgear systems and their requirements, and will develop a needs-based concept that ensures efficient and profitable operation of your production plant.

Service

Our four-step service concept: on the basis of our professional analysis we deliver a report covering the following areas: the state of your systems, the optimum maintenance intervals for each machine or section of equipment, the recommended preventive actions and an optimisation proposal.

24/7 Service Support

Mechanical problems? Software faults? Having trouble finding solutions? With a 24/7 service contract, our experts are available any time and will help you with knowledgeable, intelligent troubleshooting and if necessary, will carry out the practical work necessary to solve the problem.



Die Bildverarbeitungstechnologie ermöglicht es, sämtliche Defekte mit einer Geschwindigkeit von 2,5m pro Sekunde punktgenau zu erkennen und auszusortieren.

HYPERSPERKTRALANALYSE - NEXT LEVEL

Permanente Qualitätskontrolle für hochwertige Produkte

Viele Qualitätskriterien, die sich bisher nur mit einer Stichprobenentnahme testen ließen, können nun mit dem HSP Product Analyzer direkt im Produktionsprozess kontrolliert werden. Durch die eingesetzte Hyperspektralkameratechnologie können Qualitätskriterien überwacht werden, die für das menschliche Auge und damit auch für herkömmliche Kameras nicht sichtbar sind. Vom Auffinden kleinster Materialfehler im Herstellungsprozess über genaueste Farbanalysen bis hin zur Kontrolle auf unterschiedlichste Rückstände am Produkt sind die Möglichkeiten des HSP Product Analyzer nahezu unbegrenzt.

Was bietet der HSP Product Analyzer?

Mit dem HSP Product Analyzer finden Sie Produktionsfehler dort wo sie auftreten und sparen damit an Ressourcen und Zeit. Unsere Fachleute erarbeiten mit Ihnen ein individuelles Konzept, welches die Qualität Ihres Produktes möglichst effizient und einfach garantiert. Dabei erhalten Sie von uns ein vollständiges System inklusive unseres vielfach bewährten HSP-Softwarepakets, der neuesten Kameratechnik, des mechanischen Aufbaus und der Elektroinstallation. Beratung, Konzeption und Umsetzung sind auf Ihre spezifischen Bedürfnisse abgestimmt.

Was ist hyperspektrale Bildgebung?

Anders als mit herkömmlichen Farbkamerasystemen werden mit Hyperspektralkameras nicht nur drei Farbinformationen (Rot, Grün, Blau) pro Bildpunkt aufgenommen, sondern hunderte spektrale Informationen pro Bildpunkt. Diese Informationspunkte können als spektrales Signal dargestellt werden. Durch mathematische Algorithmen, sogenannte chemometrische Methoden, können aus einem solchen spektralen Signal die chemische Zusammensetzung des aufgenommenen Objektes erkannt werden. Dadurch wird eine sehr genaue Analyse von Objektoberflächen ermöglicht, die weit über die bisher bekannten Möglichkeiten hinausgeht.

Beispielhafte Anwendung: Dämmstoffe

Mit dem HSP Product Analyzer von BT-Anlagenbau ist es erstmals möglich, eine 100%ige Oberflächenkontrolle an Dämmstoffen vollautomatisch durchzuführen. Die in mehr als 900 Maschinen weltweit eingesetzte Technologie ermöglicht es, Defekte an der Wolloberfläche punktgenau zu erkennen und auszusortieren.

HSP PRODUCT ANALYZER EINSATZGEBIETE

Beispiel 1:
Erkennung von Oberflächenfehlern



Beispiel 2:
Kontrolle von Qualität und Beschichtung



Beispiel 3:
Überwachung von Farbnuancen



Beispiel 4:
Überprüfung von Verpackungsinhalten und Produkteigenschaften



Beispiel 5:
Detektion von Verunreinigungen im Produkt



IHRE VORTEILE

- + Sieht mehr als herkömmliche Kamerasysteme
- + Einfach und intuitiv
- + Permanente Qualitätskontrolle
- + Speziell für Branchen mit hohen Qualitätsanforderungen
- + Ein komplettes System aus einer Hand
- + Konstruktion und mechanischer Aufbau
- + Elektroplanung und Installation
- + Software und Inbetriebnahme

Mit dem HSP Product Analyzer ist eine 100%ige Oberflächenkontrolle am Produkt möglich.



Image processing technology enables precise identification and screening out of all defects at pass speeds of 2,5m per second.

AREAS OF APPLICATION FOR HSP PRODUCT ANALYZER

Example 1:
Detection of surface defects



Example 2:
Control of quality and coating



Example 3:
Monitoring shades of colour



Example 4:
Checking packaging contents and product properties



Example 5:
Detection of impurities in the product



HYPERSPECTRAL ANALYSIS - THE NEXT LEVEL

Continuous quality control for consistently high quality products

With the HSP Product Analyzer, many quality criteria that, previously, could only be tested using random sampling, can now be checked directly during the production process. The hyperspectral camera technology utilised enables monitoring of quality criteria, which cannot be detected by the human eye and therefore are not visible with conventional cameras. The HSP Product Analyzer opens up almost unlimited inspection opportunities, from detecting the most minute material defects in the manufacturing process to the most precise analysis of colour and checking for a wide range of residues on the product.



What does the HSP Product Analyzer offer?

The HSP Product Analyzer allows you to detect production errors directly when and where they occur, thus saving you valuable time and resources. Together with you, our qualified experts will develop a customised approach, which guarantees the quality of your product as effectively and simply as possible. The system you will receive from us is a complete package; including our tried and tested HSP software package, the latest camera technology, the mechanical structure and the electrical installation. Expert advice, system planning and implementation are tailored to your specific needs.

What is Hyperspectral Imaging?

Unlike conventional colour camera systems, hyperspectral cameras do not just record three pieces of colour information (red, green, blue) per pixel, but hundreds of spectral information per pixel. These multiple points of information can be represented as a spectral signal. Mathematical algorithms, known as chemometric methods, are used to identify the chemical composition of the object recorded from such a spectral signal. This enables the object surfaces to be very precisely analysed, going far beyond the previously recognised options.



The HSP Product Analyzer makes 100% inspection of the product surface possible.

Example of application: Insulation materials

For the first time, it is now possible to carry out a 100% surface inspection of insulation products, fully automatically, using the BT-Anlagenbau, HSP Product Analyzer. The technology, already deployed in more than 900 machines around the world, enables defects on the mineral wool surface to be precisely identified and screened out.

BENEFITS

- + Sees more than conventional camera systems
- + Simple and intuitive
- + Permanent quality control
- + Especially for industries with high quality requirements
- + A system from a single source
- + Construction and mechanical structure
- + Electrical planning and installation
- + Software and commissioning



REDWAVE WINNER OF THE ENERGY GLOBE STYRIA AWARD 2020

Energy and environmental awards with a sustainable approach

REDWAVE GEWINNER DES ENERGY GLOBE STYRIA AWARD 2020

Energie- und Umweltpreis durch nachhaltigen Ansatz

Auch heuer fand, unter Beachtung besonderer Corona-Vorsichtsmaßnahmen, die landesweite Verleihung des renommierten Energy Globe Styria Award 2020 in Graz statt. Die Preisverleihung, bei der REDWAVE als einer der Gewinner gekrönt wurde, fand am 1. Oktober im Rittersaal des Grazer Landhauses statt.

Der Energy Globe Styria Award ist ein regionaler Wettbewerb, der sich auf innovative und nachhaltige Projekte konzentriert, die zum Schutz und zur Erhaltung der Umwelt beitragen sowie Lösungen zur Bekämpfung aktueller Probleme bieten. Eine Expertengruppe wählte heuer aus

knapp 50 herausragenden Projekten in den Kategorien Forschung, Weltweit, Anwendung, Kampagne und Jugend vergeben die Gewinnerprojekte aus.

Das Projekt Prozessoptimierung von Recyclinganlagen, eingereicht von REDWAVE, gewann in der Rubrik Weltweit den begehrten Energy-Preis. Bei diesem Projekt handelt es sich um eine innovative und intelligente Industrie 4.0-Softwarelösung, welche den gesamten Sortierprozess in einer Recyclinganlage überwacht, steuert und optimiert. So können etwa Anlagen zur Gewinnung von sortenreinen und wiederverwertbaren Kunststoffen wesentlich effi-

zienter und kostengünstiger betrieben werden. Mit dem Projekt ist eine Digitalisierungslösung geschaffen, um die Kreislaufwirtschaft zu stärken und die Ressourceneffizienz zu steigern.

Neben der Anwendung im Kunststoffrecyclingprozess kommt das neuartige Anlagensteuerungs- und Überwachungssystem von REDWAVE auch im Papier-, Glas- und Metallrecycling weltweit in Einsatz.

Also this year, taking special Corona precautionary measures into account, the nationwide presentation of the renowned "Energy Globe Styria Award 2020" was held in Graz. The award ceremony, in which REDWAVE was crowned as one of the winners, took place in early October in the Knights' Hall of the Styrian Parliament in Graz, Austria.

The "Energy Globe Styria Award" is a regional competition focused on rewarding innovative and sustainable projects that offer solutions to conserve and protect the environment, as well as to counteract the current issues it faces. A panel of experts chose

from nearly 50 outstanding projects submitted this year. The awards are given in the categories of: Research, Application, Campaign, Youth and Worldwide.

REDWAVE, one of the 5 winners of the night, took the award in the "Worldwide" category. Its winning project "Process optimisation of recycling plants" is an Industry 4.0 focused software that monitors, controls and optimises any recycling system to empower the circular economy. This solution was developed in order to increase developed this system in order to increase resource efficiency.

In addition to its use within the plastic recycling process, the new type of plant control and monitoring system from REDWAVE is also used in the paper, glass and metal recycling industries worldwide.



Styria Award
online Video





Mit dem Projekt: Prozessoptimierung von Recyclinganlagen zur Effizienzsteigerung stofflicher Ressourcen ist es REDWAVE gelungen, den begehrten Preis in der Kategorie Sustainable Plastics zu gewinnen.

Das Unternehmen, welches innovative und wirtschaftliche Lösungen in der Recycling- und Abfallaufbereitungsindustrie liefert, bietet eine intelligente Industrie 4.0-Softwarelösung, welche den gesamten Sortierprozess in einer Recyclinganlage überwacht, steuert und optimiert. So können etwa Anlagen zur Gewinnung von sortenreinen und wiederverwertbaren Kunststoffen wesentlich effizienter und kostengünstiger betrieben werden. Darüber hinaus garantieren laufende Optimierungsschritte die höchstmögliche Qualität der recycelten Materialien. Die Lebensdauer der gesamten Anlage sowie der einzelnen Maschinen wird auf Grund der konstanten Auslastung verlängert.

GEWINNER ENERGY GLOBE AUSTRIA AWARD

Nachdem REDWAVE den steirischen Energy Award Anfang Oktober im Rittersaal des Grazer Landhauses gewann, ist es dem innovativen Unternehmen aus der Steiermark gelungen, auch den bundesweiten Umweltpreis zu gewinnen.

Alljährlich wird beim Energy Globe Austria Award das beste Umweltprojekt Österreichs gesucht. Dieser begehrte Award konzentriert sich auf innovative und nachhaltige Projekte, die zum Schutz und zur Erhaltung der Umwelt beitragen sowie Lösungen zur Bekämpfung aktueller Umweltprobleme bieten.

Insgesamt nahmen an den Vorauscheidungen in den Bundesländern rund 300 Umweltprojekte aus ganz Österreich teil. Die Qualität und Vielfalt der Einreichungen sind unglaublich. Genau das ist es auch, was die unter Corona leidende Zeit braucht, nämlich positive Signale für die Zukunft, die Bevölkerung und auch die Wirtschaft.

Am 28.10. fand um 17.30 Uhr auf www.energyglobe.at in einem Live-Streaming unter der Patronanz von Bundespräsident Alexander Van der Bellen die Verleihung des Energy Globe Austria in sieben Kategorien statt.



Austria Award
online Video

”

„Es ist eine Ehre für uns, mit diesem bundesweiten Umweltpreis ausgezeichnet worden zu sein. Österreich und Europa genießen weltweit gesehen einen sehr hohen Stellenwert hinsichtlich ihrer Abfallaufbereitungstechnologien. Unser Ziel ist es, diese Vorreiterrolle auch weiterhin aufrecht zu erhalten und Antworten für einen Weg Richtung Zero Waste zu finden.“

Silvia Schweiger-Fuchs,
Geschäftsführerin von REDWAVE



WINNER ENERGY GLOBE AUSTRIA AWARD

After REDWAVE won the Styrian Energy Award at the beginning of October in the Rittersaal of the Grazer Landeshaus, the innovative company from Styria also succeeded in winning the nationwide environmental award.

The best environmental project in Austria was sought at the Energy Globe Austria, the Austrian environmental event. This coveted award focuses on innovative and sustainable projects that offer solutions to protect and preserve the environment and to combat current environmental problems. Around 300 environmental projects from all over Austria participated in the preliminary rounds in the states. The quality and variety of the submissions are incredible. This is a positive signal for the future, for the population, and for the economy. Especially in Covid-19 impacted times.

The Energy Globe Austria was awarded in seven categories on Wednesday, October 28th, at 5.30pm, in a live streaming event (www.energyglobe.at) under the patronage of Federal President Alexander Van der Bellen.

The Styrian company REDWAVE won the desired award in the Sustainable Plastics category with the project: "Process optimization of recycling plants to increase the efficiency of material resources".

The company, which supplies innovative and economical solutions in the recycling and waste treatment industry, developed an intelligent Industry 4.0 software solution that monitors, controls, and optimizes the entire sorting process in a



It is an honor for us to have been awarded this nationwide environmental award. From a global perspective, Austria and Europe enjoy a very high priority in terms of waste treatment technologies. It is our goal to maintain this pioneering role and to find answers for a path towards zero waste.

Silvia Schweiger-Fuchs,
Managing Director of REDWAVE

recycling plant. As a result, the entire plant can be used to extract for example pure, recyclable plastics and can operate much more efficiently and cost-effectively. Therefore, ongoing optimization steps guarantee the highest possible quality of the recycled materials. The service life of the entire plant and of the individual machines is extended due to the constant utilization. In addition to its use in the plastics recycling process, the new type of plant control and monitoring system from REDWAVE is also used in paper, glass, and metal recycling worldwide.

With this digitalisation project, which is called "REDWAVE mate", a solution has been created that boosts the circular economy and increases resource efficiency.



Austria Award
online Video





GRECIAN MAGNESITE

Weltweit führender Magnesithersteller

Mineralische Stoffe finden in unserem Alltag zahlreich Verwendung, von der Medizin und Wissenschaft zu industriellen und wirtschaftlichen Prozessen. Magnesit kommt in der Stahl-, Chemie- und Bauindustrie zum Einsatz. Derzeit existieren einige wenige Unternehmen, die sich dem Abbau dieses Minerals verschrieben haben. Eines dieser Unternehmen ist die Grecian Magnesite S.A., ein führender europäischer Hersteller von Magnesiumverbindungen.

Grecian Magnesite wurde 1959 gegründet. Das Unternehmen ist auf den Magnesitabbau spezialisiert und zählt zu den weltweit führenden Herstellern und Exporteuren von Magnesia. Es produziert und vertreibt zahlreiche Magnesia-basierte Produkte, die praktisch alle Anwendungsmöglichkeiten für Magnesit abdecken. Seine Minen und Produktionsstätten befinden sich in Yerakini, Chalkidiki, im nördlichen Griechenland.

Vorteile von REDWAVE ROX für die Bergbauindustrie

- Zahlreiche Anwendungen: Industriemineralien (Kalzit, Dolomit, Magnesit, Talg, Quarz, Lithium, ...), Nicht-edelmetalle (Cu, Zn, Pb, Ni, ...), Edelmetalle (Au, Ag, ...)
- Seine bewährte sensorbasierte Technik erkennt und sortiert Stoffe nach Farbe, Helligkeit, Transparenz und materieller oder elementarer Zusammensetzung
- Die robuste, auf hohen Durchsatz ausgelegte Konstruktion sorgt in Verbindung mit hoher Effizienz und Ausbeute für kurze Kapitalrenditezyklen mit hoher Verfügbarkeit und niedrigen Wartungs- und Betriebskosten

„Wir möchten unseren aufrichtigen Dank für die wertvolle Erfahrung und gute Zusammenarbeit aussprechen. Sie können auch auf Michael und Christoph stolz sein. Es war eine tolle Zusammenarbeit mit ihnen.“

Michael Tsoukatos
Einkaufsleiter
bei Grecian Magnesite

© Grecian Magnesite S.A.

DER MAGNESIT-PRODUKTIONS-PROZESS

ABBAU:
Gewinnen von Rohmaterial

VORAUFBEREITUNG:
Trennen von Magnesit und Schutt

AUFBEREITUNG:
Qualitatives Trennen nach Magnesitgütern

KALZINATION:
Umwandeln von $MgCO_3$ zu MgO

ABSCHLUSS:
Verarbeiten des MgO

DER MAGNESIT-PRODUKTIONSPROZESS

Haben Sie sich jemals gefragt, wie ein Magnesit-Produktionsprozess abläuft? Er beginnt mit dem Abbau des Rohmaterials gefolgt vom Trennen des Magnesits vom Schutt. Schritt drei besteht aus dem qualitativen Trennen der Magnesitgütern für die anschließende Kalzination. Hierbei wird das Magnesiumcarbonat ($MgCO_3$) zu Magnesiumoxid (MgO) umgewandelt. Zum Schluss wird das Magnesium für die weitere Verwendung verarbeitet.



Start-up Team

Grecian Magnesite, ein mit den eigenen Worten "leistungsstarkes, agiles, aber dennoch freundliches" Unternehmen beschloss, sich an einen neuen Anbieter von Sortiersystemen zu wenden. Ziel war es, eine Anlage zu entwickeln, die die beste Qualität des Materials gewährleistet und selbst kleinste Verunreinigungen beseitigt, um den feinsten, weißen Magnesit zu erhalten.

Das Unternehmen, welches sehr hohe Anforderungen an sein Maschinenequipment stellt, entschied sich im Vorjahr für die Mineralien Sortierlösung von REDWAVE ROX, welche den Qualitätsstandards des Kunden vollstens entsprach. Im August

2019 erhielt Grecian Magnesite die erste REDWAVE 2000 ROX CC 2-Kanal Sortiermaschine für die Grobfraktion.

Nach der erfolgreichen Abnahme Mitte Juli 2020 entschied sich das Unternehmen im Februar 2020 zum Kauf einer zweiten REDWAVE ROX C-Maschine für die Feinfraktionen und führte den Abnahmetest Mitte Juli 2020 erfolgreich durch.



MAGNESITE PRODUCTION PROCESS

MINING:
extraction of raw material

PRE-BENEFICIATION:
separation of magnesite from the waste rock

BENEFICIATION:
qualitative separation of magnesite grades

CALCINATION:
 $MgCO_3$ is transformed to MgO

FINAL PROCESSING:
Processing of MgO



GRECIAN MAGNESITE

Specialist and world's leading producers of magnesia

Minerals are used in our daily lives for a wide variety of purposes, from scientific and medical applications to industrial and economic processes; magnesite is notable for its use in the steel, chemical and construction industries. Currently, there are few strong companies dedicated to the extraction of this mineral, one of them is Grecian Magnesite S.A., a leading European producer of magnesium compounds.

Founded in 1959, Grecian Magnesite is a magnesite specialist and one of the world's leading producers and exporters of magnesia. The company produces and commercializes a wide range of magnesia-based products, covering practically the whole variety of applications in which magnesite is used. Mines and production facilities are located in Yerakini, Chalkidiki, in the north of Greece.



”

“We would like to convey our sincere gratitude for the overall experience and cooperation. You should also be proud for both Michael and Christoph. Great guys to work with.”

Michael Tsoukatos
purchasing manager at
Grecian Magnesite

MAGNESITE PRODUCTION PROCESS

Have you ever wondered what the magnesite production process is like? It starts with the extraction of the raw material followed by the separation of magnesite from the waste rock. The third step consists of the qualitative separation of the magnesite grades to proceed with its calcination. In this stage, the magnesium carbonate ($MgCO_3$) is transformed into magnesium oxide (MgO). As a final step, the magnesium is processed for subsequent use.



Experienced, environmentally & socially conscious and in their own words “A powerful and agile, yet friendly company”, Grecian Magnesite continuously invests in improving the quality of its processes, as well as increasing the production capacity and extending the lifespan of the mine.

In 2019, their sorting machines reached the end of their useful life. The magnesite specialist decided to turn to a new sorting system supplier from among the most effective options on the market; the goal was to find equipment that would ensure the best quality of the material, eliminating even the smallest impurities in order to obtain the finest white magnesite. REDWAVE offered a solution that met their quality standards.

Grecian Magnesite received the first REDWAVE 2000 ROX CC 2-channel for coarse fraction in August 2019, the installation was completed in mid-September of the same year. After confirming that their expectations were satisfactorily met, in February 2020 Grecian Magnesite decided to purchase a second REDWAVE ROX C machine for the fine fractions and successfully performed the acceptance testing in mid-July 2020.

REDWAVE ROX advantages for the mining industry

- Multiple applications: industrial minerals (Calcite, Dolomite, Magnesite, Talcum, Quartz, Lithium, ...), base metals (Cu, Zn, Pb, Ni, ...), precious metals (Au, Ag, ...)
- Its proven sensor-based technology identifies and sorts different materials according to color, brightness, transparency and material or elemental composition
- A Robust design for a high throughput combined with high efficiency and high recovery rates generates a short ROI period with high availability and low operation and maintenance costs



ERSTER BOXFREEZER IN DER SCHWEIZ

AAT-FREEZING kann in der Schweiz punkten.

Während der erste Lockdown die ganze Welt in eine Art Schockstarre versetzte, konnte AAT-FREEZING im Homeoffice einen BoxFreezer in die Schweiz verkaufen. Auf Grund der professionellen Vorbereitung beider Geschäftsparteien wurden die Verhandlungen per Videokonferenz erfolgreich abgewickelt.

Wie schon bei einem Projekt in Deutschland wird auch hier der BoxFreezer im Obergeschoss aufgebaut. Die Bewältigung dieser technischen sowie logistischen Herausforderung spricht für die jahrzehntelange Erfahrung von AAT-FREEZING.

FIRST BOXFREEZER IN SWITZERLAND

AAT-FREEZING clocks up success in Switzerland.

While the 1st lock-down put the whole world into a kind of paralysis, AAT-FREEZING was able to sell a BoxFreezer in Switzerland while "working from home". It was all down to the professional preparation and execution by both business parties, that allowed negotiations to be successfully concluded by video conference.

Just as with a previous project in Germany, the BoxFreezer is installed on the upper floor. The technical and logistical challenge posed by this, demonstrates the decades of experience of AAT-FREEZING.

”

„Auf dieses Projekt freue ich mich riesig, da die Chemie von Anfang an gepasst hat. Auch die Unterstützung der SSP KÄLTEPLANER AG, unter der Leitung von Herrn Beat Schmutz, welche auch mit diesem Projekt an uns herangetreten ist, war unglaublich wichtig und letztendlich erfolgreich. Es gibt hinsichtlich des Steuerungskonzeptes sowie der Servicierung einen großen Schritt in Richtung der 4. Industriellen Revolution (I 4.0).“

“I am particularly excited about this project because the chemistry was right from the very start. The support from SSP KÄLTEPLANER AG, led by Mr. Beat Schmutz, who also initially contacted us concerning this project, was of incredible importance and ultimately made it successful. In terms of control strategy and servicing, this represents a significant step towards the 4th Industrial Revolution (I 4.0).“

Martin Kink
Head of division of AAT-FREEZING



Roman Kaiser (Vertriebstechniker)
Martin Kink (Leitung AAT-FREEZING)
Vera Dobay-Heissenberger (Büroleitung AAT-FREEZING)

Roman Kaiser (Project Sales Engineer)
Martin Kink (Head of division of AAT-FREEZING),
Vera Dobay-Heissenberger (Office Manager AAT-FREEZING)

ERWEITERUNG DES AAT-FREEZING TEAMS

Auf Grund des wachsenden Erfolges und der ständig ansteigenden Anfragen wurde das Team bei AAT-FREEZING erweitert. Frau Vera Dobay-Heissenberger betreut von nun an das AAT-FREEZING Office als Office Manager und Herr Roman Kaiser übernimmt das Layouten und die Vorprojektierung.

EXPANSION OF THE AAT-FREEZING TEAM

Due to the growing success and the consistent increase in the number of sales inquiries, the team at AAT-FREEZING has been expanded. Ms. Vera Dobay-Heissenberger now takes charge of the AAT-FREEZING office as Office Manager and Mr. Roman Kaiser is responsible for creating layouts and pre-project planning.



STATEC BINDER: 5000m² ASSEMBLIERUNGS- FLÄCHE

Zubau erfolgreich abgeschlossen!

Im August 2019 begannen die Arbeiten für die Erweiterung der Assemblierungshalle von STATEC BINDER. Im Oktober 2020 wurde die Halle nun fertiggestellt.

Durch die wachsenden Auftragszahlen wurde der Zubau einer neuen Assemblierungshalle nötig. Auf 5000 Quadratmeter werden ab sofort die Verpackungsmaschinen und Palettieranlagen für Kunden assembliert und getestet. Die bestehende Assemblierungshalle wurde um das Doppelte vergrößert: So wurden aus 2500 Quadratmetern Fläche 5000. Dadurch konnte auch die Assemblierungskapazität erheblich gesteigert werden.



„In den letzten Jahren haben wir sieben Millionen Euro in den Standort in der Industriestraße investiert: angefangen bei dem Zubau des Büros, über den Kauf des Grundstückes bis hin zur Erweiterung der Assemblierungshalle. Mit der Stärkung des Standortes blicken wir trotz aktueller wirtschaftlicher Lage zuversichtlich in eine erfolgreiche Zukunft.“

Josef Loriger
Geschäftsführer STATEC BINDER

Der schlechte Untergrund, für den eine Tiefengründung nötig war, sowie die Aufrechterhaltung des laufenden Betriebes während der Bauarbeiten stellten für den Bau der neuen Halle eine Herausforderung dar. Hohe Flexibilität war daher nicht nur eine Priorität für den Zubau, sondern war auch während der Bauphase gefordert. Beim Neubau wurde außerdem darauf geachtet, dass die neue Halle auch optisch zum bestehenden Bürogebäude passt. Modern und offen bietet die Assemblierungshalle nun Raum für das Lager, das Magazin mit dem Versand von Ersatzteilen sowie für 19 zusätzliche Büroarbeitsplätze.

Die bestehende Halle und der neue Zubau formen nun gemeinsam ein großes Gebäude, das jetzt die gesamte Assemblierung an einem Standort vereint.



STATEC BINDER: 5000m² ASSEMBLY AREA

Building extension successfully completed!

Work on expanding the STATEC BINDER assembly hall began in August 2019. The hall was completed in October 2020.

Due to the growing number of sales orders, it became necessary to build a new assembly hall. An area of 5000 square metres has been put into immediate use for assembly and testing of packaging machines and palletising systems for customers. This has doubled the size of the existing assembly hall from 2500 to 5000 square metres. This has also allowed assembly capacity to be increased considerably.

The construction of the new hall involved certain challenges; the poor subsoil, which made deep foundations necessary, and

the continuity of ongoing production operations during the construction work. A high degree of flexibility was therefore not just a priority for the extension itself, it was also a requirement during the construction phase. Care has also been taken with the new construction to ensure that the new hall blends in visually with the existing office building. The assembly hall is modern and open, and now combines the warehouse, the stores with spare parts dispatch, plus 19 additional office workstations.

The existing hall, together with the new extension, now form a large hall, thus also combining the entire assembly operations in one location.

“In the last few years, we have invested seven million in the Industriestraße site: Starting out with the extension to the office, purchase of land and expansion of the assembly hall. Through this consolidation of the site, we can look forward with confidence to a successful future even given the current economic situation.”

Josef Loriger
Managing Director
STATEC BINDER

ALLES AUS EINER HAND

Fertigung am Standort in Pinggau seit 1892.

ONE-STOP-SHOP

Production at the Pinggau site since 1892.



STARS OF STYRIA

Top-Lehrabsolventen ausgezeichnet

Awards for top graduate apprentices

Wir freuen uns mit unseren Kollegen Florian Dorfstetter und Manuel Riegler, die ihre Lehrabschlussprüfung mit Auszeichnung abgeschlossen haben. Sie wurden für ihre tolle Leistung mit dem Star of Styria 2020 ausgezeichnet. In Ihrer Ausbildungsphase wurden sie bei BT-Watzke durch Franz Reifbäck, Sigi Ringhofer und Richard Steinhöfler begleitet. Von der Instandhaltung bis hin zur Fertigung neuer Produktionsmaschinen konnten unsere Kollegen während der Lehrzeit aktiv mitarbeiten und wertvolle Erfahrungen sammeln. Diese gute Ausbildung sichert unsere Wettbewerbsfähigkeit auch in Zukunft.

We are delighted that our colleagues, Florian Dorfstetter and Manuel Riegler, have completed their final apprenticeship examination with distinction. They have been awarded the Star of Styria 2020 for their outstanding performance. During their training period, they have been supported at BT-Watzke by Franz Reifbäck, Sigi Ringhofer and Richard Steinhöfler. During their apprenticeship, both of our colleagues have been actively involved and gained valuable work experience, ranging from maintenance services to the manufacture of new production machines. Excellent training like this, ensures our competitiveness for the future.

HERZLICHEN
GLÜCKWUNSCH

CONGRATULATIONS



400 JAHRE WEINGUT HEINRICH SPINDLER

Ein langjähriger Partner feiert und wir gratulieren!



400 YEARS OF THE HEINRICH SPINDLER VINEYARD

We congratulate our long standing partner on their celebration!

Sontag Spindler first came to Forst in 1620, during the Thirty Years War, and began to grow wine. In 1656 Sontag Spindler then purchased the renowned Forster Kirchenstück vineyard from the Deidesheim hospital. The estate house, which still exists today, was built in 1770. Here you can trace the changes over 11 generations just like a time line. Markus Spindler became active in the vineyard in 2007, following an apprenticeship as a vintner, work experience abroad and studying oenology in Geisenheim.

The vineyard is located on the old cobbled main road, in the middle of the beautiful village of Forst. Today, Markus Spindler cultivates 20 hectares of vineyards based on strict ecological principles. He lives just for white Riesling. This is the grape that is cultivated on over 80% of the vineyard and extends across all of its pure varieties.

Grapes can only ripen in a healthy and diverse ecosystem, and consequently develop into lively wines full of character. It is for this reason that the estate has been cultivating the vineyards strictly

in accordance with organic farming guidelines since 2012. However, even long before this, there was never any talk of using herbicides and artificial mineral fertilizers. The estate maintains a rich biodiversity in the vineyard through varied vegetation, strictly organic methods to protect the plants, and making their own compost. This includes fossil shellfish limestone, basalt and red sandstone.

The Forster premium vineyards contain a range of different stones. The deep roots of the vines absorb the various minerals and store them in the grape. This characterises the wines and gives them their distinctive minerality. Wine is both a natural product and a cultural asset at the same time. Vintage characteristics as well as the "rough edges" of the wines are consciously preserved. It is precisely this individuality that makes wine especially interesting.

The partnership with BT-Watzke also goes back a long time and gave cause for celebration of a lesser anniversary. A vision shared between Ernst Richter and BT-Watzke in 2009 also turned into a success story. A vision that was supported through the partnership and loyalty of the Spindler estate. So, this was a great occasion to express our thanks, congratulations and best wishes.

Im Jahre 1620 kam Sontag Spindler während des Dreißigjährigen Krieges nach Forst und begann Weinbau zu betreiben. Vom Spital Deidesheim kaufte er dann im den Kultweinberg Forster Kirchenstück. Schon im Jahre 1770 wurde das noch bis heute bestehende Gutshaus gebaut. Über elf Generationen war das Weingut weitergegeben worden, bis Markus Spindler nach einer Winzerlehre, Auslandspraktika und dem Önologiestudium in Geisenheim das Gut im Jahre 2007 übernahm.

Heute bewirtschaftet Markus Spindler 20 ha Rebfläche streng nach ökologischen Richtlinien. Sein Herz schlägt für den Weißen Riesling. Dieser wird auf über 80% der Weinberge kultiviert und in allen seinen Spielarten sortenrein angebaut.

Nur in einem gesunden und vielfältigen Ökosystem können Trauben heranreifen, die zu charaktervollen und lebendigen Weinen führen. Deshalb bewirtschaftet das Weingut seit 2012 die Weinberge nach den Richtlinien des ökologischen Landbaus. Aber auch schon lange davor war der Einsatz von Herbiziden und mineralischen Kunstdüngern kein Thema mehr. Durch selbst hergestellten Kompost, vielfältige Begrünungen und streng biologischem Pflanzenschutz erhält das Weingut eine reiche Biodiversität im Weinberg. Hinzu kommt Muschelkalk, Basalt und Buntsandstein.

Die Forster Spitzenweinlagen weisen eine Vielzahl unterschiedlicher Gesteinsarten auf. Die tiefen Wurzeln der Reben nehmen die verschiedenen Mineralstoffe auf und lagern sie in der Traube ein. Dies prägt die Weine und verleiht ihnen

ihre charakteristische Mineralität. Wein ist ein Naturprodukt und ein Kulturgut zugleich. Bewusst werden Jahrgangsmerkmale sowie „Ecken und Kanten“ der Weine erhalten. Gerade diese Individualität macht Wein doch besonders interessant.

Auch die Partnerschaft mit BT-Watzke bwährt bereits eine lange Zeit und kann schon ein kleines Jubiläum feiern. Was im Jahre 2009 mit einer Vision von Herrn Ernst Richter und BT-Watzke begann, wurde zu einer Erfolgsgeschichte. Dies wurde auch durch die Partnerschaft und Treue des Weingutes Spindler mitgetragen. Ein toller Anlass für ein Dankeschön, Glückwünsche und Gratulation.



© alle Fotos von weingutheinchspindler.de
all photos from weingutheinchspindler.de



Spindler
HEINRICH





UNSERE WAHL FÜR AMERIKA

BT-Watzke America verstärkt das Team

Für das Weinbaugebiet Napa Valley, welches eine Größe von 174 km² hat, haben unsere Kollegen in Amerika Verstärkung bekommen.

Jenny Morgan wird ab sofort unsere Kollegen und Kolleginnen unterstützen. Sie ist seit vielen Jahren in der Branche aktiv und konnte zuvor bereits bei Glasherstellern Erfahrungen sammeln und ein Netzwerk in der Branche aufbauen.



Jenny Morgan

Das Napa Valley verfügt über mehr als 300 Weingüter, die jährlich mehr als vier Millionen Touristen anziehen. Der Start wurde zur Herausforderung, denn die gigantischen Wald- und Buschbrände in Kalifornien betrafen auch das Weinbaugebiet Napa Valley massiv. Insgesamt wurde eine Fläche von 18.600 Hektar zerstört. Leider waren auch unsere Kunden stark betroffen.

Wir sind uns sicher, dass das BT-America Team gemeinsam mit Jenny das Wachstum fortführen und die aktuellen Herausforderungen meistern wird.

OUR VOTE FOR AMERIKA

BT-Watzke America strengthens its team

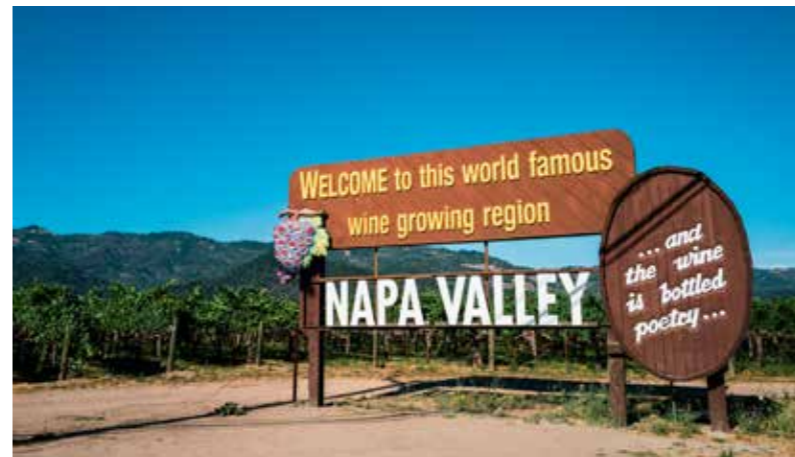
Our colleagues in America have recently gained extra support for the Napa Valley wine-growing region, which extends over an area of 174 km².

From now on, our colleagues will be assisted by Jenny Morgan. She has been active in the industry for many years, and brings with her experience from working with glass manufacturers and an established network in the sector.

The Napa Valley has more than 300 wineries that attract over four million visitors annually. Starting off was quite a challenge, due to the horrendous forest and bush fires in California that also had a massive impact on the Napa Valley winegrowing region. A total of 18,600 hectares was destroyed. Unfortunately, our customers were also badly affected.

But we are certain that the BT-America team together with Jenny will continue to grow and master these current challenges.

© adobestock.com



Auch das Weinbaugebiet Napa Valley war von den Buschbränden massiv betroffen. The Napa Valley wine region was also severely affected by the bush fires.



SPEED DATING

Auf der Suche nach dem richtigen Ausbildungsplatz

Gemeinsam mit der Wirtschaftskammer hat die Region Hartberg am 2.10.2020 in die Stadthalle Hartberg zu einem Lehrlings Speed Dating gerufen. BT-Watzke war eines von 30 Unternehmen, die den Jugendlichen die Möglichkeit gaben, sich im Rahmen eines Bewerbungsgesprächs vorzustellen, um in unserem Betrieb eine Lehre als Maschinenbautechniker abzuschließen. Unser Lehrlingsausbildungsteam war natürlich vor Ort und konnte einige Gespräche mit interessierten Jugendlichen führen. Im heurigen Jahr haben zwei Lehrlinge ihre Ausbildung zum Maschinenbautechniker begonnen.

Looking for the right apprenticeship position

In collaboration with the Chamber of Commerce, the Hartberg region organised an apprentice Speed Dating event in the Hartberg town hall on October 2nd, 2020. BT-Watzke was one of 30 companies that offered young people the opportunity of introducing themselves in a job interview gain an apprenticeship position as a mechanical engineer in our company. Naturally, our apprentice training team was on hand and was able to conduct interview discussions with the youngsters that were interested. This year two apprentices have started their training as mechanical engineers.

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