

WeAre **REDWAVE**

gemeinsam für ein
lebenswertes MORGEN

REDWAVE[®]



„
*Was wir heute tun, entscheidet darüber,
wie die Welt morgen aussieht.*

Marie von Ebner-Eschenbach

Wir übernehmen

VER ANT WORT UNG



Als technologisches Unternehmen, das seit Jahrzehnten Lösungen für die Recyclingindustrie liefert, haben wir einen sehr nahen Bezug zum Thema Nachhaltigkeit und Kreislaufwirtschaft. Recycling und Umweltschutz ist wichtiger denn je. Die weltweite Rohstoffverknappung und die klimabedingten Veränderungen fordern uns heraus, modernste Sortiertechnologien kontinuierlich weiterzuentwickeln, um aus den Recyclingmaterialien das Maximum an Wertstoffen zu gewinnen.

Wir sehen es auch als unsere Verantwortung, uns entlang der gesamten Wertschöpfungskette für eine nachhaltige Unternehmensführung einzusetzen und diese gemeinsam mit unserem Team zu leben. Für unsere Kunden, für unsere Umwelt, für unsere Gesellschaft, für uns selbst und für unsere nachfolgenden Generationen!

Wir bedanken uns für das Vertrauen in unsere Leistungsfähigkeit und laden Sie ein, unser Unternehmen auf den nächsten Seiten etwas besser kennenzulernen. Wir freuen uns, auf eine gemeinsame Reise in eine nachhaltige Zukunft.

Silvia Schweiger-Fuchs

Manfred Hödl

Geschäftsführung



Our industry vision

ZERO WASTE

Gemeinsam mit Partnern der Kreislaufwirtschaft haben wir in den letzten Jahren den Weg eingeschlagen, Lösungen für „Zero Waste“ zu finden. Für uns bedeutet die Realisierung dieser Vision, sämtliche Stoffe kreislauffähig zu machen, sie also am Ende ihres Lebenszyklus so aufzubereiten, dass immer höhere Anteile des Ursprungsstoffes recycelt und damit in einen (fast unendlichen) Kreislauf geführt werden können. Gemäß dieser Leitidee orientiert sich unser Bereich Forschung und Entwicklung, um eine laufende Erhöhung und Verbesserung der stofflichen Verwertung sicherzustellen.

Unser LEITBILD



Unser REDWAVE Team vereint Leidenschaft und Mut, die Zukunft der Sortiertechnik im Recycling- und Abfallbereich mit zu gestalten und für unsere Kunden einzigartige und effiziente Lösungen zu schaffen.

Was wir brauchen, um unsere Visionen umzusetzen? Wissen und langjährige Erfahrung im Anlagen- und Maschinenbau, Freude und Mut für Innovationen, Freiraum für Kreativität und Vertrauen. Und natürlich die Nähe zu unseren Kunden, um mit ständig neuen Herausforderungen am Puls der Zeit zu bleiben. Denn nur so können diese zu bahnbrechenden Lösungen für unsere Kunden und unsere Umwelt reifen.



VISION



MISSION

Wir liefern profitable Lösungen für die Abfallaufbereitung zur Schonung und Nutzung von Ressourcen. Wir tragen dazu bei, dass unsere Kunden Vorreiter in der Recyclingindustrie sind und übernehmen Verantwortung für eine effiziente Kreislaufwirtschaft. Für eine lebenswerte Zukunft unserer Kinder!

Unsere Mission als innovativer Anbieter von intelligenten Sortierlösungen ist es, durch modernste Technologien, Expertenwissen und partnerschaftlicher Zusammenarbeit vor, während und nach der Projektrealisierung, den Recyclingalltag unserer Kunden so effizient und einfach wie möglich zu gestalten.

All dies erreichen wir auf Basis einer „gelebten“ nachhaltigen Unternehmensführung, bei der im Idealfall gleichzeitig ökonomische, ökologische und soziale Bestrebungen im Mittelpunkt unserer Arbeit stehen.



Unser

STANDORT

REDWAVE, eine Marke und Abteilung der im Jahre 1997 gegründeten BT-Wolfgang Binder GmbH, entstand im grünen Herzen Österreichs. Der Firmengründer Herr Heinrich Fuchs entschied im Jahre 2004, das ursprüngliche Produktportfolio Anlagenlösungen für die Mineral- und Fördertechnik, um den Recycling- und Abfallbereich und die damit verbundene sensorgestützte Sortiertechnologie zu erweitern.



Firmengründer Heinrich Fuchs

Innerhalb der letzten 25 Jahre kristallisierte sich die Sortiertechnologie als Herzstück des Unternehmens heraus, und so hat sich REDWAVE zu einem namhaften, internationalen Unternehmen und zuverlässigen, innovativen Partner in der Recyclingindustrie entwickelt.

REDWAVE ist weltweit tätig und hat neben dem Hauptsitz in Österreich weitere Niederlassungen in den USA, Deutschland, China und Singapur. Bei der Errichtung unserer neuen Firmengebäude haben wir uns an einer modernen und nachhaltigen Bauweise orientiert und laufende Energieeinsparungspotentiale bestmöglich berücksichtigt.

REDWAVE ist Teil der BT-Group Holding GmbH.



a Competence Center of
BT-Systems GmbH

Wolfgang Binder Str. 4
8200 Eggersdorf bei Graz, Austria





Unser **TECHNOLOGISCHER BEITRAG**

REDWAVE liefert profitable Wertstoffsortieranlagen der neuesten Generation sowie schlüsselfertige Abfallbehandlungsanlagen. Darüber hinaus ist das Unternehmen ein führender Hersteller von sensorgestützten Sortiermaschinen in robuster Industriebauweise. REDWAVE beschränkt sich nicht nur auf die Sensorebene sondern liefert das gesamte abgestimmte Sortiermaschinensystem inklusive der intelligenten Gesamtanlagensteuerung und übernimmt somit die gesamte Verantwortung des Sortierergebnisses.

Unser Know-how im Bereich Software und Hardware sowie die eigens auf die Recyclingindustrie abgestimmte Anlagen- und Förderbandtechnik werden bei REDWAVE unter einem Dach vereint. Das ermöglicht uns, unseren Kunden stets innovative, flexible und marktkonforme Lösungen bieten zu können.



1

TECHNOLOGIEN

REDWAVE mate - Künstliche Intelligenz & Digitalisierung zur Überwachung und Optimierung der gesamten Recyclinganlage

2

REDWAVE sensorgestützte SORTIERMASCHINEN
Nah-Infrarot, Kamerasystem, XRF-Technologie, kombinierte Multi-Sensorsysteme

3

SORTIERMASCHINEN und schlüsselfertige SORTIERANLAGEN für die Recyclingindustrie
Glas-, Metall-, Papier-, Schaumstoff-/Kunststoff-, gemischte Müll-, Bauschuttzubereitung, Textilsortierung

4

MECHANISCH-BIOLOGISCHE Aufbereitung
Schlüsselfertige Abfallaufbereitungsanlagen



Unsere UNTERNEHMENSSTRATEGIE

nachhaltige Unternehmensführung

Unsere nachhaltige Unternehmensführung basiert auf den Grundlagen der „Corporate-Social-Responsibility“. Innerhalb der einzelnen Handlungsfelder werden Ziele festgelegt, Maßnahmen abgestimmt und die Zielerreichung gemessen. Eine kontinuierliche Verbesserung hierzu in allen Bereichen ist laufend angestrebt.

”

*Mit Leidenschaft für intelligente
Technologien für unsere Mutter Erde*



Daten erheben ▶ messen & analysieren ▶ Wissen generieren ▶ technische Kompetenz gewinnen

Die
4 HANDLUNGSFELDER
 unserer nachhaltigen Unternehmensführung



 **KUNDEN**

Wir schaffen höchst flexible, innovative Lösungen für unsere Kunden in der Abfall- und Recyclingindustrie. Durch partnerschaftliche Zusammenarbeit, Vertrauen und modernste Technologien unterstützen wir unsere Kunden dabei, Vorreiter in der Recyclingbranche zu sein.

 **UNSER TEAM**

Es ist die Leidenschaft für modernste Technik und die Liebe zur Mutter Natur, die uns jeden Tag aufs Neue verbindet. Vertrauen, flache Hierarchien, Teamgeist, Fairness und ein wertschätzender Umgang miteinander zeichnen unser Unternehmen aus und stellen ein Gleichgewicht zwischen Arbeit und Leben her.

 **UMWELT**

Wir ermöglichen mit unseren Maschinen, Anlagen und Lösungen die Aufbereitung und Rückführung von Rohstoffen in die Kreislaufwirtschaft. Mit der höchstmöglichen stofflichen Verwertung hieraus, schonen wir unsere Umwelt insbesondere hinsichtlich CO₂-Einsparung, Energieeinsparung sowie Primär-Ressourcen.

 **GESELLSCHAFT**

Wir sehen unsere Verantwortung auch darin, Bewusstsein für einen ressourcenschonenden Umgang in der Öffentlichkeit zu schaffen und die Gesellschaft für das Thema Umweltschutz zu begeistern.

Mit dem Hilfsprojekt BT-Group Help unterstützen wir zusätzlich Kinder und Umweltaktionen in den ärmsten Regionen dieser Welt.





HANDLUNGSFELD UNSERE KUNDEN



Höchst flexible, innovative Lösungen verbunden mit digitalen Services schaffen heute einen erheblichen Mehrwert für unsere Kunden. Professionelle Beratung und partnerschaftliches Zusammenwirken gehören ebenso dazu wie auch eine exzellente Qualitätssicherung und ein Umweltmanagement nach den heute gültigen Standards. Im Sinne unserer Kunden, sehen wir es als selbstverständlich an, unsere Industriepartner und Lieferanten mit in die Verantwortung zum nachhaltigen Wirtschaften zu nehmen.

Beispiele aus diesem Handlungsfeld:

EFFIZIENZSTEIGERUNG DURCH FLEXIBILITÄT

Die Nähe zu unseren Kunden ermöglicht es uns, laufend am Puls der Zeit zu bleiben und innovative Lösungen für sich ändernde Marktanforderungen zu finden. Häufig können Ressourcen durch individuelle Lösungen besser genutzt werden, als es mit Standardlösungen möglich wäre. Eine kürzlich errichtete Kunststoffsortieranlage wurde auf Kundenwunsch beispielsweise höchst flexibel bei Veränderung in der Abfallzusammensetzung, variierenden Marktbedingungen oder geänderten gesetzlichen Rahmenbedingungen gebaut. Der wesentliche Vorteil dieser Anlage ist es, zwei unterschiedliche Abfallarten - zum einen Leichtverpackung (Gelber Sack) und zum anderen gewerblichen Müll - aufbereiten zu können. Ein wichtiges Ziel neben der Flexibilität war die deutliche Verbesserung der Sortiertiefe.



BRANCHEN KOOPERATIONEN

Gemeinsam mit Industriepartnern, Kunden und Forschungseinrichtungen haben wir an digitalen Lösungen zur Anlagensteuerung von Aufbereitungsanlagen gearbeitet. Diese Ergebnisse sind die Lösungen und Standards der Industrie von morgen.



SUPPORT

24/7 Erreichbarkeit, eine Kundenhotline und eine elektronische Bestellabwicklung gehören in unserem Service ebenso zum Standard wie Fernwartung, „Remote-Commissioning“ und „Assisted-Viewing“. Darüber hinaus kann die gesamte Sortieranlage mit REDWAVE mate „Smart Plant“ oder einzelne Maschinen mit REDWAVE mate „Smart Machinery“ zur Unterstützung beim Betreiben und Optimieren der Recyclinganlage ausgestattet werden.



Wir haben den digitalen REDWAVE mate Support zur Überwachung und Optimierung des gesamten Sortierprozesses entwickelt und gemeinsam mit unseren Kunden vervollständigt. Daraus ergeben sich je nach Anwendung folgende Vorteile:



Senkung des Energieeinsatzes pro Tonne produziertem Material

Erhöhter Output auf den gesamten Lebenszyklus

Verlängerung der Lebensdauer durch optimierte Auslastung der Maschinen sowie der gesamten Anlage

Verminderung der Produktion von Ausschussware / Fehlproduktion: höhere Qualitäten der gewonnenen Sekundärmaterialien

Steigerung der Wertschöpfung: durch Prozessoptimierung und Senkung der laufenden Kosten



HANDLUNGSFELD UNSERE UMWELT



Unsere Maschinen, Anlagen und Lösungen ermöglichen unseren Kunden in der Abfall- und Recyclingbranche die Umwelt signifikant zu schonen. Dies geschieht insbesondere durch den höchstmöglichen Wiedereinsatz von Wertstoffen in der Kreislaufwirtschaft, die Vermeidung von CO₂-Ausstoß sowie einer reduzierten Energieverwendung für die nachgelagerte Primär-Rohstoff-Erzeugung. Wir legen größten Wert auf eine ständige Verbesserung unserer CO₂-Bilanz in unseren Produktentstehungs- und Wertschöpfungsprozessen.

Beispiele aus diesem Handlungsfeld:

SORTIERMASCHINEN

Die in den letzten drei Jahren gelieferten REDWAVE Sortiermaschinen bieten unseren Kunden weltweit die Möglichkeit, unsere Umwelt um rund 4 Millionen Tonnen CO₂-Ausstoß pro Jahr zu entlasten. Um 1 Tonne CO₂ nachhaltig einzusparen, müsste man heute beispielsweise rund 80 Bäume pflanzen.



FIRMENGEBÄUDE

Unsere Fertigungs- und Büroliegenschaften sind heute „state-of-the-art“. Mit dem Bezug des neuen Firmengebäudes im Jahre 2019 konnte der Grundstein für Energieeinsparungen gelegt werden. Heizwerteinsparungen von bis zu 70% gegenüber den „Standards“ vor zwanzig Jahren waren beispielsweise das Resultat. Im Innenbereich spiegelt sich der Arbeitsbereich „Recycling“ im Raumdesign wieder und veranschaulicht, dass Abfall etwas Wertvolles ist.



MOBILITÄT

Die Nutzung modernster Kommunikationsmittel wie z.B. Videokonferenzen, Vermeidung nicht dringend notwendiger Reisen, Gründung von Fahrgemeinschaften, Förderungen von Fahrrad und ÖNPV sowie die Initiierung eines „Climat-Impact-Days“ im Unternehmen sind nur einige Schritte, durch die wir unsere Umwelt schonen.



EINSPARUNGEN DER CO₂-EMISSIONEN DURCH VERWERTUNG VON:

1 t Papier, Pappe, Kartonagen	Reduktion von ca. 360 kg CO₂ Ausstoß
1 t Glas	Reduktion von ca. 270 kg CO₂ Ausstoß
1 t Metall	Reduktion von ca. 1.800 kg CO₂ Ausstoß
1 t gemischte Kunststoffe	Reduktion von ca. 500 kg CO₂ Ausstoß

Quelle: Fraunhofer UMSICHT „Resources saved by recycling“, Studie für die ALBA Group 2019

REDWAVE Sortiermaschinen schaffen je nach Sortieraufgabe, Anlagengegebenheiten und Betriebsführung mehrere Tonnen Durchsatz pro Stunde.



UNSER TEAM

HANDLUNGSFELD UNSER TEAM



WeAreREDWAVE - Mit dem Programm RT4F (REDWAVE Team for Future) fördern und fördern wir gleichermaßen persönliche und berufliche Qualifikationen eines jeden Einzelnen. Ein Gleichgewicht aus Arbeit und Leben soll eine gute Basis für ein attraktives Arbeitsumfeld für unser Team darstellen. Die Mitarbeiter-, Mitarbeiterinnen- und Führungskräfteentwicklung war ein Schwerpunkt unseres Personalmanagements 2020.

Beispiele aus diesem Handlungsfeld:



EVALUIERUNGEN

Durch Mitarbeiterbefragungen und Evaluierungen der Arbeitsplatzbelastung wird regelmäßig und systematisch die Ist-Situation erfasst. Dies dient als Basis für die Ableitung von Verbesserungsmaßnahmen.



TRAININGS

Eine Vielzahl von Präsenz- und Online-Trainings stehen für unser Team ebenso auf dem Programm wie spezielle Führungskräfte Trainings und 360 Grad-Feedbacks. Die Entwicklung unserer zukünftigen Führungskräfte mit speziellen Förderprogrammen und das Entsenden in unsere Tochtergesellschaften weltweit sind hier erwähnenswert.



MITEINANDER

Regelmäßige Mitarbeiterinformationen, Firmenfeiern, Gesundheitsvorsorge durch unseren Betriebsarzt, der „gesunde Apfel“, ein vergünstigtes Kantinenangebot, gemeinsame Ausflüge oder Sportveranstaltungen sind nur ein Teil unseres vielfältigen Angebotes für unser REDWAVE Team.



4

GESELLSCHAFT

HANDLUNGSFELD UNSERE GESELLSCHAFT



Neben wirtschaftlichen und ressourcenschonenden Lösungen die wir der Abfall- und Kreislaufwirtschaft bieten, sehen wir unsere Verantwortung auch darin, Bewusstsein für einen ressourcenschonenden Umgang in der Öffentlichkeit zu schaffen und die Gesellschaft für das Thema Umweltschutz zu begeistern. Dies erfolgt online, über soziale Medien, aber auch durch Vorträge, Beiträge in Fachzeitschriften sowie den allgemein zugänglichen Medien, Gemeinden und Ausschüssen. Darüber hinaus unterstützen wir im Rahmen unserer Möglichkeiten umweltspezifische, monetäre und nichtmonetäre Projekte für Kinder in den ärmsten Regionen dieser Welt.

Beispiele aus diesem Handlungsfeld:



BEWUSSTSEINSBILDUNG

Wir veranstalten Events für Kinder, Jugendliche und auch Erwachsene aus der Region in denen das Thema Recycling nähergebracht wird. Gezeigt wird beispielsweise, wie die Sortierung von Abfall funktioniert. Besucher können Sortierdemonstrationen live miterleben.



HILFSPROJEKT

Mit unserer Initiative BT-Group-Help (www.bt-grouphelp.at) verfolgen wir das Ziel, Menschen in armen Regionen unserer Erde vor Ort zu unterstützen und ihnen ein Stück Verantwortung für Ihre Zukunft zu übertragen. Mit Hilfe zur Selbsthilfe. Aus diesem Grund investieren wir einen Teil unserer Erträge in Projekte für Menschen, insbesondere für Kinder und deren Zukunft. Ein Spiel- und Sportplatzprojekt wurde 2020 bereits umgesetzt sowie die Schulbildung von rund 100 sozialschwachen Kindern übernommen.



PUBLIC RELATIONS

Als Gewinner der begehrten österreichischen Umweltpreise „Energy Globe Austria Award“ sowie des gleichnamigen steirischen Umweltpreises konnten wir auf nationaler und landesweiter Ebene überzeugen und eine Lösung zur Prozessoptimierung von Recyclinganlagen zur Effizienzsteigerung stofflicher Ressourcen der Öffentlichkeit präsentieren.

Darüber hinaus haben wir im Jahr 2020 unsere Kommunikationskanäle im Social Media Bereich weiter ausgebaut, um das Thema Recycling in breiter Masse zu thematisieren. Mit Umwelt- und Forschungsprojektbeiträgen erschienen wir 2020 vielfach in regionalen und internationalen Printmedien.





HEUTE FÜR MORGEN

LEISTUNGEN QUALITÄTSSTANDARDS KOOPERATIONEN



ZERTIFIKATE

- QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM EN ISO 9001:2015
- SICHERHEITS- UND GESUNDHEITSMANAGEMENT nach SCC**:2011
- KONFORMITÄT DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE (WPK) EN 1090-1:2012
- UMWELTMANAGEMENT ISO 14001



AUSZEICHNUNGEN

- **ENERGY GLOBE AUSTRIAN AWARD:**
Sustainable Plastics: Prozessoptimierung von Recyclinganlagen zur Effizienzsteigerung stofflicher Ressourcen
- **ENERGY GLOBE STYRIA AWARD:**
Weltweit: Prozessoptimierung von Recyclinganlagen



LAUFENDE FORSCHUNGSPROJEKTE

mit Kooperationspartnern



MITGLIEDSCHAFTEN UND KOOPERATIONEN

diverse Branchenpartnerschaften, Networkingpartner und Kooperationspartner für Nachhaltigkeit



Gemeinsam gestalten wir die Kreislaufwirtschaft der Zukunft.

Folgen Sie uns auf    



REDWAVE

a Competence Center of BT-Systems GmbH
Wolfgang Binder Str. 4, 8200 Eggersdorf bei Graz, Austria

T: +43 3117 25152 2200, E: office@redwave.com

www.redwave.com