



# BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT Group

Issue 10 | Quarter 2 | 2013

BT-Anlagenbau

## Optimieren Steuern Kontrollieren

Qualitätskontrollsysteme von BT-Anlagenbau

*Optimize - Manage - Control*

*Quality control systems from BT-Anlagenbau*

BT-Group

### Projekt Zukunft

*BT-Group | Project Future*

BT-Anlagenbau

### Frauen erobern BTA

*BT-Anlagenbau | Women conquer BTA*

HSE-team

### Rückblick: Tag der Sonne

*HSE-team | Review: Day of the sun*





# Inhaltsverzeichnis

Table of contents

Vorwort   Preface	3
Projekt Zukunft   Project Future	4-5
SCA setzt mit BT-Anlagenbau neue Maßstäbe   SCA sets new standards with BT-Anlagenbau	6-7
Qualitätskontrollsysteme von BTA   Quality control systems from BTA	8-9
Frauen erobern BTA   Women conquer BTA	10-11
Tag der Sonne bei HSE   Day of the sun at HSE	12-13
Neue Geschäftsführung bei BT-Wolfgang Binder   New management at BT-Wolfgang Binder	14
Müllex setzt auf REDWAVE NIR   Müllex relies on REDWAVE NIR	15
Glasaufbereitungsanlage für Russland   Glass processing plant for Russia	16-17
Neue Glasmehlanlage für GEOCELL   New glass powder plant for GEOCELL	18-19
Workshops bei BT-Wolfgang Binder mal anders   Workshops at BT-Wolfgang Binder are different	20-21
BT-Watzke News   BT-Watzke News	22-23
Perlende Winzersekte   Sparkling wine from vintner	24-25
BT-Watzke goes America   BT-Watzke goes America	26-27



Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

nun ist es wieder so weit, ein weiteres Exemplar unserer BT-Group News liegt vor Ihnen. Seit der letzten Ausgabe hat sich viel getan, unter anderem wurde ein neues Tochterunternehmen der BT-Watzke GmbH in Portland/USA gegründet. Auch an unserer BT-Standorterweiterung in Brodersdorf wird bereits mit voller Kraft gearbeitet. Alle Infos dazu finden Sie in der aktuellen Ausgabe.

Ich wünsche Ihnen noch viel Spaß beim Lesen!

*Dear Ladies and Gentlemen, members of staff,*

*It is that time again, another copy of our BT-Group News is issued. Since the last edition, much has happened, amongst other things a new subsidiary of the BT-Watzke GmbH has been founded in Portland/USA. Our full vigour is also being applied to our expansion at the BT location in Brodersdorf. All Information about this can be found in the current edition.*

*I wish you much enjoyment whilst reading!*

Ing. Wolfgang Binder  
GF/ CEO BT-Group Holding GmbH

# Projekt Zukunft

In Brodersdorf nahe Gleisdorf entsteht ein neuer Standort für die BT-Group.

# Project Future

*A new location for the BT-Group has been developed at Brodersdorf, near Gleisdorf.*



Das stetige Wachstum der BT-Group und deren Tochterunternehmen, vor allem in der Intralogistik, Lager-, Umwelttechnik und Wertstoffaufbereitung, hat die Geschäftsführer Wolfgang und Markus Binder dazu bewogen, in einen neuen Standort zu investieren.

Anfang 2012 fiel der Entschluss, ein ca. drei Hektar großes Grundstück in der Nähe der vorhandenen Betriebsstätten zu kaufen, um darauf in der ersten Bauphase eine Fertigungshalle mit rund 5000 m<sup>2</sup> zu errichten. Diese Halle ist speziell auf die Fertigung und das Assemblieren von Spezialmaschinen im Bereich Lager- und Umwelttechnik ausgelegt. Mit der ersten Bauphase wurde bereits angefangen, diese soll bis Ende November abgeschlossen sein. Anschließend wird sofort mit der zweiten Bauphase begonnen, welche unter anderem ein Bürogebäude von rund 3000 m<sup>2</sup> umfasst. Ende 2014 soll dann auch diese Bauphase abgeschlossen sein.

Die Gesamtsumme der Investition in den neuen Standort beläuft sich bis Ende 2014 auf rund 12 Mio. Euro.

Die BT-Group beschäftigt derzeit 350 MitarbeiterInnen (Stand Mai 2013). Durch die Erweiterung in Brodersdorf werden mit der ersten Bauphase bis Ende 2013 rund 30 MitarbeiterInnen und bis 2015 rund 150 MitarbeiterInnen eine Beschäftigung am neuen Standort finden.

*The continued expansion of the BT-Group and their subsidiaries, primarily in the intralogistics, storage, environmental technology and waste material recycling, has induced the Managing Directors Wolfgang and Markus Binder to invest in a new location.*

*At the beginning of 2012, the decision was made to purchase a piece of land approx three hectares in size near the existing company premises, in order to erect a production hall with approximately 5000 m<sup>2</sup>, as the first phase of construction. This hall is especially designed for the production and assembly of special machines in the sector of storage and environmental technology. The first construction phase has already started, this should be complete by the end of November. Subsequently, the second construction phase will be immediately started which, amongst other things, includes an office building with approximately 3000 m<sup>2</sup>. This construction phase should then be completed by the end of 2014.*

*The overall sum of the investment to the end of 2014 for the new location will amount to approximately 12 Mio. Euro.*

*At present, the BT-Group employs 350 staff (status May 2013). Due to the expansion in Brodersdorf, with the first construction phase to the end of 2013, approximately 30 staff will be employed at the new location and by 2015, approximately 150 staff.*



# SCA setzt mit BT-Anlagenbau neue Maßstäbe

Eine erfolgreiche Bauphase geht zu Ende.

*SCA sets new standards with BT-Anlagenbau  
A successful construction phase draws to a close.*



*Von links nach rechts / From left to right:  
Wolfgang Reisenbichler, Erwin Fladerer, Rainer Haas,  
Jörg Siebrecht, Vassilios Skontouroglou, Oliver Schneider*

SCA, einer der weltgrößten Hygienepapierproduzenten, erteilte BT-Anlagenbau den Auftrag zur Entwicklung und Fertigung des Lagers am Standort Kostheim für ihr hochwertiges Tissue Papier. Ziel des Lagers ist es, die logistische Kette zu optimieren und dabei den Energiebedarf für die Lagerung zu senken. Auch die brand-schutztechnische, sichere Verwahrung der 1000 Stück Mutterrollen – sie bilden das Ausgangsmaterial für diverse Hygieneprodukte – galt es zu gewährleisten.

besonders schonende Art der Lagerung können Beschädigungen der sensiblen Rollen vermieden werden, wodurch sich Störungen und



BT-Anlagenbau entwarf eigens für dieses Produkt spezielle Systempaletten (Ropas), die eine kompakte, stehende Lagerung der Rollen in Kanälen ermöglichen. Durch diese

Verluste bei der Weiterverarbeitung signifikant verringern. Aufgrund der ausgereiften Technik und des hochverfügbaren Lagerverwaltungssystems von BT-Anlagenbau konnte

das Lager direkt an die Papiermaschine angebunden werden. Das verkürzt Transportwege und damit den ohnehin systembedingten niedrigen Energieverbrauch des ECE STORAGE Systems von BT-Anlagenbau. Um genau zu sein: Der Energieverbrauch ist um 50 % geringer als konventionelle Lagersysteme. Weitere Besonderheiten sind das kameragestützte Positionierungssystem, welches das Einlagern der Rollen mit dem Stapler erleichtert, und der flexibel gestaltete Ein- und Auslagerbereich.

Das Lagersystem wurde unter der Leitung von Wolfgang Reisenbichler und mit Unterstützung von Martin Schönbauer erstellt und in einer

Bauzeit von weniger als 12 Monaten gesamtverantwortlich umgesetzt. Die Zufriedenheit des Kunden in Kostheim zeigte sich in der Beauftragung einer Erweiterung der Förderanlage im Bereich des Fertigwarenlagers, noch bevor der MR-Store offiziell abgenommen und eröffnet wurde.



*SCA, one of the world's largest producers of hygienic paper, awarded BT-Anlagenbau the contract to develop and produce the warehouse for high-quality tissue paper at the location in Kostheim. The objective of the warehouse is to optimize the logistic chain and, thereby, reduce the energy requirement for storage. Also the fire protection had to be ensured, safe custody of the 1000 parent rolls – they form the source material for diverse hygienic products.*



*For this project, BT-Anlagenbau designed special system pallets (Ropas) especially for this product that enabled compact, vertical storage of the rolls in channels. Due to this particularly careful method of storage, damage to the sensitive rolls could be prevented, whereby, malfunctions and losses during further processing are significantly reduced. Because of the mature technology and highly available warehouse management system from BT-Anlagenbau, the stock could be directly connected to the paper machines. That reduced the transport routes and, thus, the any how low energy consumption of the ECE STORAGE System from BT-Anlagenbau determined by the system. More precise: The*

*energy consumption is approximately 50 % less than conventional storage systems. Further characteristics are the positioning system aided by cameras, which simplifies storage of the rolls using the forklift truck and the flexibly arranged depositing and removal area.*

*The storage system was created under the supervision of Wolfgang Reisenbichler and supported by Martin Schönbauer and implemented with overall responsibility in a construction time of less than 12 months. The satisfaction of the customer in Kostheim was indicated by commissioning an extension to the conveyor system in the area of the finished goods warehouse, even before the MR-*

*Store was officially accepted and opened.*



# See the difference

Qualitätskontrollsysteme aus dem Hause BT-Anlagenbau.

*Quality control systems from the company BT-Anlagenbau.*

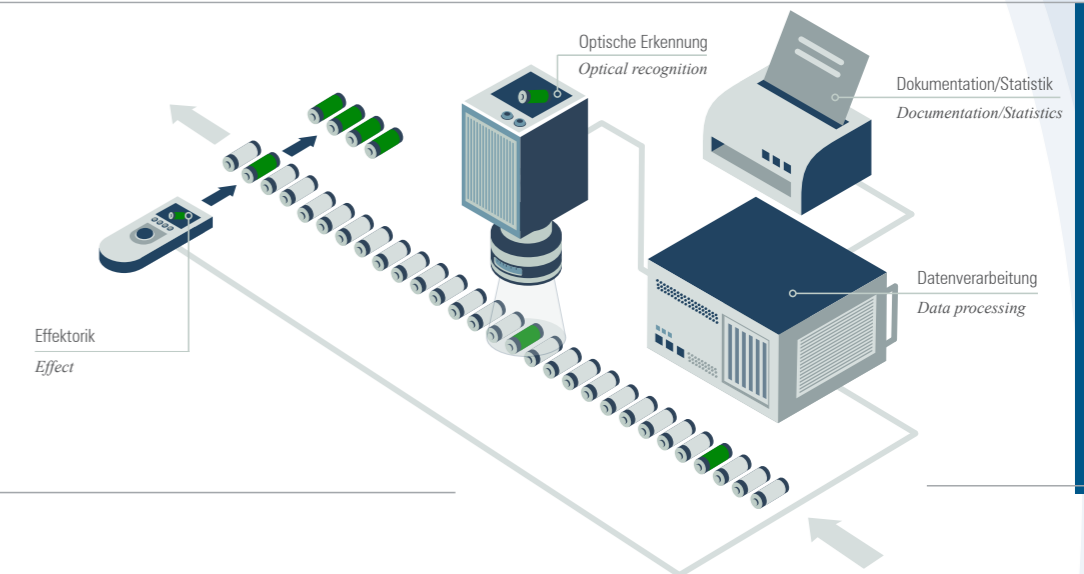


## Typische Aufgaben:

- Sortieren
- Vermessen
- Oberflächeninspektion
- Vollständigkeitskontrolle
- Farberkennung
- Typenerkennung
- Fehlererkennung
- Lesen von Datencodes
- Individuelle Lösungen

## Typical functions:

- Sorting
- Measurement
- Inspection of surfaces
- Completeness control
- Colour recognition
- Type identification
- Error recognition
- Scanning data codes
- Individual solutions



Als Spezialist für optische Qualitätskontrollsysteme und die dazugehörige Software setzt BT-Anlagenbau neue Maßstäbe in der Individualisierung der Möglichkeiten. Von Realtime-Verarbeitung mit hochauflösenden Kameras bis hin zu einfachen Systemen erfüllt BT-Anlagenbau das komplette Portfolio der industriellen Bildverarbeitung.

### Drei Schritte. Eine Lösung.

Erkennung, Visualisierung und Bildverarbeitung heißen die drei Zauberwörter. Bei der Erkennung geht es um die effiziente Bildverarbeitung, die es möglich macht, verschiedenste Informationen aus den aufgezeichneten Daten herauszufiltern. Komplexe und zeitintensive Probleme, welche mit Standardsoftware nicht lösbar sind, können wir so, dank unserer Erfahrung, schnell und effizient realisieren.

Visualisierung heißt bei BT-Anlagenbau: neueste Technologie und eine praktische Touch-Benutzeroberfläche,

die einfache Änderungen im System ermöglicht. Weiterführend werden Ihnen zahlreiche Statistiken angeboten, die einfach auf der Benutzeroberfläche dargestellt werden können. Die Bildverarbeitung beschäftigt sich mit der Extrahierung von Informationen aus Bildern. Je nach gewünschter Information werden dabei verschiedene Kamerasysteme – von einfachen Farbkameras bis hin zu komplexen Spektrometern – eingesetzt. Nachdem jedes Kamerasystem andere Informationen aus einem Prozess extrahiert, bedarf es unserer Fachleute bei der Beratung, Konzeption und Umsetzung. Nur so erhalten Sie auch wirklich die für Sie relevanten Daten.

### Beratung und Konzeption von Fachleuten

Unsere Fachleute entwickeln individuelle Konzepte. Das garantiert die Qualität Ihres Produktes. Durch den Einsatz von modernster Kameratechnologie ist es möglich, Kontrollprozesse in der

Fertigung, Lagerung und Verpackung Ihrer Ware mit minimalem manuellen Aufwand durchzuführen. Wir wählen für jede Anforderung gezielt das geeignete Paket aus unserem Komponenten-Portfolio aus. Von weniger komplexen Systemen mit einfacher Beleuchtung bis hin zu Systemen, welche Bildinformationen in Höchstgeschwindigkeit verarbeiten.

### Spannende Einsatzgebiete

Ob es darum geht, verrutschte Waren zu erkennen, fehlerhaft angebrachte Schrauben frühzeitig zu entdecken, Barcodes zu lesen oder Äpfel nach Farbe zu sortieren, für jede Herausforderung gibt es eine individuelle Lösung. Fragen Sie gleich nach, ob ein Kamerakontrollsystem auch in Ihrem Fall eine Effizienz- und Qualitätssteigerung bewirken kann. Daraufhin werden wir gemeinsam ein individuelles Konzept für Sie erarbeiten.

*As specialist for optical quality control systems and the associated software, BT-Anlagenbau sets new standards in the customization of the options. From realtime processing using high-resolution cameras to basic system, BT-Anlagenbau fulfills the complete portfolio for the industrial image processing.*

### Three steps. One solution.

*Recognition, visualization and image processing are the four magic words. Recognition concerns the efficient image processing that makes it possible to filter out different information from the data recorded. Complex and time intensive problems that cannot be solved using standard software can be quickly and efficiently realized by us, due to our experience.*

*To BT-Anlagenbau, visualization means: the newest technology and a practical touch user interface that enables changes in the system to be made easily. Furthermore, numerous statistics are provided*

*for you that can be simply represented on the user interface. The image processing engages in extracting information from the images. Thereby, depending on the information required, different camera systems are used – from basic colour cameras to complex spectrometers. Since each camera system extracts different information from a process, our specialists are required for advice, conception and implementation. Only thus do you receive the data actually relevant for you.*

### Advice and conception from specialists

*Our specialists develop individual concepts. That ensures the quality of your product. Because of the application of the most modern camera technology, it is possible to carry out control processes in the production, storage and packaging of your goods with the minimum manual effort. For each application, we objectively select the suitable package from our portfolio of components. From*

*less complex systems with basic lighting, up to systems that process image information at high speed.*

*Fascinating fields of application, whether it is to detect goods that have slipped, to prematurely detect screws incorrectly installed, to scan barcodes or to sort apples according to colour, for each challenge there is an individual solution. Immediately enquire as to whether a camera control system can also influence an increase in efficiency and quality in your case. Thereupon, we will develop an individual concept together with you.*

# Zwei Frauen erobern die Technik der BT-Anlagenbau

Wie der europäische Trend ein Berufsbild verändert.

*Two women conquer the technology at BT-Anlagenbau  
How the European trend changes the occupational image.*



**FEMCOOP**  
Female Cooperation

Von links:  
DI Doroteja Bokan, Elektroplanung,  
Ing. Gerald Kreiner, Geschäftsführer,  
Jennifer Scharler, Visualisierung

From the left:  
DI Doroteja Bokan, Electrical planning,  
Ing. Gerald Kreiner, Managing Director,  
Jennifer Scharler, Visualization

”

Ing. Kreiner ist mit der Arbeit der zwei Mitarbeiterinnen sehr zufrieden. „Speziell in der Programmierung sind Genauigkeit und Durchhaltevermögen unerlässlich. Frau Scharler zeigt, dass sie den hohen Anforderungen bei BT-Anlagenbau mehr als gerecht wird. Frau Bokan war die erste Technikerin bei BT-Anlagenbau. Ihr Engagement, Einsatz und Scharfsinn erinnern uns tagtäglich, diesen Weg weiter zu beschreiten und Frauen den Weg in die Technik zu ebnen.“

*Ing. Kreiner is very satisfied with the work of his two female members of staff. „Especially programming, accuracy and resilience are essential. Ms. Scharler shows that she more than meets the high requirements of the BT-Anlagenbau. Ms. Bokan was the first female technician at BT-Anlagenbau. Her commitment, effort and acumen reminds us daily to progress along this path and make it equal for women to become employed in engineering.“*

Seit geraumer Zeit heben Jennifer Scharler (21 Jahre) und Doroteja Bokan (46 Jahre) nun die Frauenquote bei BT-Anlagenbau. Was wie eine bewusste weibliche Offensive der Firma scheinen mag, ist allerdings einfach auf ein großes technisches Interesse beider Frauen zurückzuführen. Ein Porträt unserer zwei Mitarbeiterinnen.

Jennifer Scharler entdeckte ihr Interesse für Technik bereits sehr früh und entschied sich nach spannenden Schnuppertagen in der Hauptschule, ihre weitere Ausbildung an der HTBLA Weiz zu absolvieren. Sie spezialisierte sich auf Elektrotechnik/Informationstechnik und stieg nach dem Abschluss gleich direkt ins Arbeitsleben ein. Als Software Test Engineer sammelte sie ihre ersten Berufserfahrungen. Schon hier kristallisierten sich zwei signifikante Wesenszüge Scharlers heraus: Genauigkeit und Ehrgeiz. Diese

erlaubten ihr bald, Arbeiten mit hoher Eigenverantwortung zu übernehmen. Seit Anfang des Jahres ist Scharler als Visualisierungsprogrammiererin fixer Bestandteil des Teams bei BT-Anlagenbau. Ihre schnelle Auffassungsgabe ermöglichte ihr bereits in dieser kurzen Zeit, viel Neues zu lernen und eine wichtige Fachkraft bei BT-Anlagenbau zu werden. „Dank der Hilfe meiner Kollegen habe ich mein Wissen sehr schnell erweitern können“, schwärmt Scharler, die sich jederzeit wieder für einen technischen Beruf entscheiden würde. Gerade weil es hier zu rasanten Weiterentwicklungen kommt und man sein Leben lang Neues entwickeln kann, ist dieser Beruf ihre erste Wahl.

Doroteja Bokan half bereits als Kind ihrem Vater bei der Wartung seines LKWs und so war es für sie ganz klar, sich für die Mittelschule für Maschi-

nenbau zu entscheiden. Der große Aufwand des technischen Zeichnens trieb sie aber bald zur Elektrotechnik. Ihr Interesse vertiefte DI Bokan an der Technischen Fakultät in Marburg, um gleich nach ihrem Abschluss in einem Betrieb für Bandanlagen erste Erfahrungen in der Maschinenautomatisierung zu sammeln. Mit der steten Weiterentwicklung der Maschinen konnte DI Bokan auch die Steuerungen immer weiter entfalten. Lösungen von Relais-technik bis SPS, von Direktantrieben über Frequenzumformer bis hin zu Servoantrieben. Zwanzig Jahre arbeitete sie in dieser Firma, bis sie nach einem kleinen Abstecher in die Elektrotechnik für Straßenbeleuchtung den Mut aufbrachte und sich in Österreich bewarb. In der BT-Anlagenbau kann sie nun wieder ihrer Leidenschaft, der Automatisierungstechnik, nachgehen – und das mit großem Erfolg. „Ich bin sehr dankbar, in einer Firma arbeiten

*For some time, Jennifer Scharler (21 years old) and Doroteja Bokan (46 years old) now increase the proportion of women at BT-Anlagenbau. However, what appears to be a conscious female offensive of the company, is simply ascribed to a major technical interest of the two women. A portrait of our two female members of staff.*

*Jennifer Scharler discovered her interest for engineering very early in life and after fascinating days of work experience at secondary school, she decided to complete further education at the HTBLA Weiz. She specialized in electroengineering/information technology and after completion immediately started working. She obtained her first professional experience as a software test engineer. Here, two significant characteristic traits became very clear: Accuracy and*

*„Due to the assistance of my colleagues, I have been able to expand my knowledge very quickly“, said Scharler with enthusiasm, who would also decide for a technical profession again. Especially because further developments happen quickly here and new developments can be made during your whole life, is this profession her first choice.*

*Already as a child, Doroteja Bokan helped her father servicing his lorries and, thus, it was very clear to her to decide for the secondary school for engineering. However, the large effort of technical drawing soon drove her to electroengineering. Ms. Bokan deepened her interest at the technical department in Marburg, in order to gather initial experience in machine automation at a company for conveyor systems*

*immediately after completion. With the continuous further development of the machines, Ms. Bokan could also further evolve the controls. Solutions for relay technology to PLC, from direct drives through frequency converters to servo drives. She worked in this company for twenty years until she digressed into electroengineering for road lighting and summoned up the courage and applied for a position in Austria.*

*At BT-Anlagenbau she can again pursue her passion for automation technology – and that very successfully. „I am very grateful to be able to work in a company where I feel very happy. My colleagues and supervisors not only assist me to solve technical problems, but also in my personal progress with the language.“*

*Managing Director Ing. Gerald Kreiner sees a very positive trend by the two women, assisted by the FEMCOOP, a European-wide initiative for equality for women in technical professions.*

# Tag der Sonne bei HSE

Hier strahlten Besucher, Experten und Sonne um die Wette.

*Day of the sun at HSE | Here, visitors, specialists and the sun radiated for the stakes*



Mehr Fotos und Informationen finden Sie unter [www.hse-team.at](http://www.hse-team.at)  
More photographs and information can be found under [www.hse-team.at](http://www.hse-team.at)



## Die glücklichen Gewinner:

Von links:  
Harald Karrer (2. Preis), Johannes Absenger, Bereichsleiter HSE, Tanja Feichtinger (1. Preis), Ing. Gerald Kreiner, Geschäftsführer, Robert Maier (3. Preis)

## The happy winners:

From the left:  
Harald Karrer (2nd prize), Johannes Absenger, Divisional Director HSE, Tanja Feichtinger (1st prize), Ing. Gerald Kreiner, Managing Director, Robert Maier (3rd prize)



Weit mehr als 100 Besucher aus über 25 Gemeinden ließen sich am 7. Juni 2013 die Veranstaltung des HSE-teams rund um Photovoltaikanlagen, Wärmepumpen, Solaranlagen, Heizwasseraufbereitung und die dazugehörigen Förderungsmöglichkeiten nicht entgehen.

Bis zu 60 Kilometer Anreise nahmen Interessierte auf, um sich an diesem prächtigen Tag bei schönstem Sonnenschein über ebendiesen zu informieren. Die neuen Photovoltaikanlagen, die Kombination zwischen Photovoltaik und Wärmepumpe, Solaranlagen und die Heizungwasseraufbereitung waren heiß diskutierte Themen. Mit den Experten der BWT (Best Water Technology), Königsolar und Viessmann konnten informative Beratungsgespräche geführt werden. Gerade bei diesem Thema ist Fachwissen gefragt, sind die Interessenten doch bereits so gut informiert, dass ein Beratungsgespräch fast einer Expertenkonferenz gleichkommt. Aufgelockert wurden die Diskussionen durch frisch gezapftes Bier und Würstel.

Als besonderes Highlight gab es ein Gewinnspiel, bei dem man mit etwas Glück Preise im Gesamtwert von 2500 EUR gewinnen konnte. Die glücklichen Gesichter der Gewinner Tanja Feichtinger (1. Preis), Harald Karrer (2. Preis) und Robert Maier (3. Preis) strahlten mit der Sonne um die Wette.

More than 100 visitors from more than 25 communities took the opportunity on the 7th June 2013 to attend the event organized by the HSE team relating to photovoltaic systems, heat pumps, solar installations, hot-water treatment and the associated subsidy options.

Interested persons travelled up to 60 kilometres in order to obtain information on this splendid day in the most pleasant sunshine. The new photovoltaic systems, the combination of photovoltaic and heat pumps, solar installations and the hot-water treatment were hotly discussed topics. Informative, advisory discussions could be held with the specialists of the BWT (Best Water Technology) Königsolar and Viessmann. Specialist knowledge is particularly requested in this topic, are the persons interested already so well informed that an advisory discussion is nearly the same as a specialist conference. The discussions were held in a relaxed atmosphere with freshly tapped beer and sausages.

A particular highlight was the raffle whereby, with a bit of luck, prizes could be won to a total value of 2500 EUR. The happy faces of the winners Tanja Feichtinger (1st prize), Harald Karrer (2nd prize) and Robert Maier (3rd prize) gleamed with the sun for the stakes.



Mit freundlicher Unterstützung von: | With kind support from:



# Neue Geschäftsführung

bei BT-Wolfgang Binder GmbH

*New Management at BT-Wolfgang Binder GmbH*



Von links nach rechts / From left to right:  
Ing. Manfred Hödl,  
Ing. Heinrich Fuchs,  
Mag. (FH) Silvia Schweiger-Fuchs,  
Ing. Mag. Wolfgang Skrabitz

Wir freuen uns, mit April 2013 die neuen Geschäftsführer Herrn Manfred Hödl, Frau Silvia Schweiger-Fuchs und Herrn Wolfgang Skrabitz vorzustellen.

Die Aufgabenschwerpunkte sind folgendermaßen gegeben: Herr Hödl leitet den Bereich Operation, Frau Schweiger-Fuchs Finanzen und Controlling und Vertrieb und Kundenservice leitet Herr Skrabitz.

Wir sind überzeugt, mit der Neubesetzung der Geschäftsführung für das Unternehmen Schritte für die Zukunft gesetzt zu haben, die uns helfen, mit unseren Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen in allen Geschäftsbereichen kontinuierliches Wachstum und Ertragskraft zu sichern.

Wir wünschen unseren neuen Geschäftsführern viel Erfolg in ihren Aufgabenbereichen.

BT-Wolfgang Binder GmbH  
Ing. Heinrich Fuchs

*From April 2013, we are pleased to introduce the new management of Mr. Manfred Hödl, Ms. Silvia Schweiger-Fuchs and Mr. Wolfgang Skrabitz.*

*The focal functions are given as follows: Mr. Hödl manages the sector Operation, Ms. Schweiger-Fuchs Finances and Controlling and Mr. Skrabitz manages Sales and After-Sales Service.*

*With the new appointments to the management board of the company, we are convinced that we have placed steps for the future that will assist us, with our staff in all business sectors, to secure continuous growth and profitability.*

*We wish our new management board much success in their sectors of responsibility.*

BT-Wolfgang Binder GmbH  
Ing. Heinrich Fuchs

# REDWAVE NIR

Anlage zur Erzeugung von Ersatzbrennstoff wurde bei Müllex-Umwelt-Säuberungs-GmbH in Betrieb genommen.

*System for the generation of substitute fuel has been commissioned by Müllex-Umwelt-Säuberungs-GmbH.*

”

*„Um im Bereich der Ersatzbrennstoffherstellung weiterhin eine führende Rolle einzunehmen, entschlossen wir uns Ende 2012, eine PVC-Ausscheidung in die bestehende Anlage zu integrieren. Von der Planung über die Termintreue, Montage bis hin zur Inbetriebnahme sind wir vollstens zufrieden und auch unser Ziel, Ersatzbrennstoffe mit sehr wenig Chlorgehalt herzustellen, haben wir mit der REDWAVE-Sortiermaschine der Firma BT-Wolfgang Binder erreicht.“*

*„In order to continue to assume a leading role in the sector of generation of substitute fuel, at the end of 2012 we decided to integrate PVC exfiltration in the existing system. From the planning to adherence to the schedule, installation to the commissioning, we are completely satisfied and we have also been able to attain our objective of producing substitute fuel with very little chlorine content, using the REDWAVE sorting machine from the company BT-Wolfgang Binder.“*



Manfred Fritz  
Geschäftsführer bei / Managing Director at  
Müllex-Umwelt-Säuberungs-GmbH

Aufgrund der Forderung des Hauptabnehmers des Ersatzbrennstoffes nach einer Chlortrennung entschied sich die Firma Müllex Ende 2012, in die bestehende Anlage zu investieren. Sie installierte eine REDWAVE-Sortiermaschine zur PVC-Abscheidung. Mittels REDWAVE NIR wird vor allem der Hauptchlorträger PVC aus dem Ersatzbrennstoff (EBS) abgeschieden.

Das vorzerkleinerte Material wird mittels Dosierbunker gleichmäßig auf die REDWAVE 2800 NIR aufgegeben. Mit dieser wird das PVC aus der Ersatzbrennstofffraktion aussortiert. Die EBS-Fraktion wird nach dem Sortiervorgang in der bestehenden Anlage weiterverarbeitet (FE-/NE-Abscheidung und Zerkleinerung).

Im März 2013 wurde die REDWAVE Sortiermaschine in Betrieb genommen. Diese Sortiermaschine befindet sich ganz in unserer Nähe in St. Margarethen, nur 10 km von unserem Unternehmen entfernt.

*Due to the requirement of the primary purchaser of the substitute fuel for the removal of chlorine, at the end of 2012 the company Müllex decided to invest in the existing plant. They installed a REDWAVE sorting machine for PVC exfiltration. Using the REDWAVE NIR, primarily the main chlorine carrier, PVC, is separated from the substitute fuel (EBS).*

*The pre-shredded material is uniformly fed to the REDWAVE 2800 NIR by a dosing hopper. Using this, the PVC is removed from the substitute fuel fraction. After the sorting procedure, the EBS fraction is further processed in the existing plant (FE/NE separation and shredding).*

*In March 2013, the REDWAVE sorting machine was commissioned. This sorting machine is directly in our vicinity, in St. Margarethen, only 10 km from our company.*



Aufgabematerial  
Feed material



REDWAVE



Ausscheidung von PVC  
Separation of PVC



# Glasaufbereitungsanlage für Russland

BT-Wolfgang Binder realisiert eine Glasaufbereitungsanlage für die Firma ACTIS (Russland).

*Glass processing plant for Russia | BT-Wolfgang Binder realized a glass processing plant for the company ACTIS (Russia).*



Firma Actis – Glasaufbereitungsanlage in Novocherkassk (Russland)  
Company Actis – Glass processing plant in Novocherkassk (Russia)



Inputmaterial  
Input material



Endprodukt: störstoffreies Mischglas und farbreines Weißglas  
End product: mixed glass free of impurities and pure white glass



Vormerken!  
Note!

**REDWAVE  
GLASS**  
Recycling Day

mit dem Motto

„Lösungen zur  
Feinkornaufbereitung“

**26. Sept. 2013** bei

with the motto

„Solutions for  
fine processing“

**26th Sept. 2013** at

BT-Wolfgang Binder GmbH  
Gleisdorf (Austria)

In Novocherkassk, nur 30 Kilometer entfernt von der wunderschönen und traditionsreichen Stadt Rostov im Süden Russlands, befindet sich der Sitz der Firma Actis, welche aus gesammeltem Altglas neue Flaschen für die Getränkeindustrie herstellt.

Das Interesse an einer vollautomatischen, optischen Sortierung wurde bei Actis im Jahr 2008 erweckt. Nach sorgfältiger Planungsphase entschied sich Actis 2011 für den österreichischen Anlagenbauer BT-Wolfgang Binder mit seiner REDWAVE-Sortier-technik, welcher die Konzipierung und Realisierung der automatischen Sortieranlage für die Rohstoffgewinnung aus Altglas durchführte. Der Lieferumfang umfasste zusätzlich zu den REDWAVE-Glas-Sortiermaschinen auch Metallabscheider, Siebmaschinen, Brecher, eine Absauganlage sowie die dazugehörige Fördertechnik. Die gesamte Zusatzausstattung wurde in

das bestehende Gebäude integriert. Die Firma BT-Anlagenbau war für die elektrische Planung und Umsetzung sowie die Montageleitung für die Elektrotechnik vor Ort zuständig.

Der Leiter der Anlagenplanung bei BT-Wolfgang Binder, Herr Ing. Erwin Schaller, meint:

„Eine für den Kunden wirtschaftliche Kombination aus Alt und Neu zu realisieren und das bestehende Equipment sinnvoll in die neue Anlage einzubeziehen, war die Herausforderung dieser Anlagenplanung. Wir sind sehr stolz, dass die Anlage mit allen im Vertrag festgelegten Bedingungen unmittelbar nach der Inbetriebnahme übergeben werden konnte.“

Einen wesentlichen Anteil an der Gewinnung von hochwertigem Weiß-

glas, Braunglas oder störstofffreiem Mischglas (KSP-Abscheidung) haben die integrierten REDWAVE-Sortiermaschinen.

Die erste Sortierstufe bilden parallel angeordnete REDWAVE 1300 C Maschinen zur Gewinnung von Weißglas oder Braunglas sowie zur Abscheidung von Störstoffen. Diese Sortiermaschinen in der 3-Weg-Ausführung können beide Aufgaben in einer einzigen Sortierstufe realisieren. In der zweiten Sortierstufe werden REDWAVE CS 1500 Maschinen zur Farbverbesserung sowie zur Abscheidung von Störstoffen eingesetzt. Diese REDWAVE CS Sortiermaschinen sind vor allem aufgrund der Modulbauweise sehr flexibel einsetzbar, sind dadurch sehr preiseffizient und sortieren in hochwertigster Qualität.

Die Anlage wird mit einer Aufgabeleistung von 33 to/h betrieben.

The headquarters of the company Actis, which produces new bottles for the drinks industry from waste glass collected, is located in Novocherkassk, only 30 kilometres from the beautiful and traditional town of Rostov in Southern Russia.

The interest in fully automatic, optical sorting was inspired by Actis in 2008. After a careful planning phase, in 2011 Actis decided for the Austrian plant construction company BT-Wolfgang Binder with their REDWAVE sorting technology, who carried out the conception and realization of the automatic sorting plant for raw material recycling of waste glass. In addition to the REDWAVE glass sorting machines, the scope of delivery also included metal separators, screening machines, crusher, an extraction system, as well as the associated conveying technology. The complete equipment was integrated in the existing building. The company BT-Anlagenbau was responsible for the electrical planning and implementation, as well as the installation management of the

electroengineering on site. The integrated REDWAVE sorting machines play a significant part in the recycling of high-quality white glass, brown glass or mixed glass with

The manager of the plant planning at BT-Wolfgang Binder, Ing. Erwin Schaller, says:

„To realize an economic combination of old and new for the customer and to include the existing equipment usefully in the new plant, was the challenge with the planning of this plant. We are very proud that the plant could be transferred immediately after commissioning, with all the conditions contractually agreed.“

no impurities (KSP separation). The first sorting stage is formed

by REDWAVE 1300 C machines arranged in parallel for recovery of white glass or brown glass, as well for the separation of impurities. These sorting machines, in the 3-way design, can realize both functions in a single sorting stage. In the second sorting stage, REDWAVE CS 1500 machines are utilized for the improvement in colour and separation of impurities. These REDWAVE CS sorting machines can be utilized very flexibly primarily due to the modular construction, therefore are very reasonably priced and provide high-quality sorting.

Due to the implementation of the new sorting plant, the discharge rate could be increased to 33 to/Hr. That not only contributes to saving energy and raw materials in the production of glass: the daily requirement 600 to of waste glass has created new jobs in the region and reduced the quantity of waste, which would have ended at the disposal site.

# Neue Glasmehlanlage für GEOCELL

BT-Wolfgang Binder errichtet eine Glasmehlanlage zur Erzeugung von Glasschaumschotter in Oberösterreich.

*New glass powder plant for GEOCELL | BT-Wolfgang Binder erected a glass powder plant for the production of foam glass ballast in Upper Austria.*

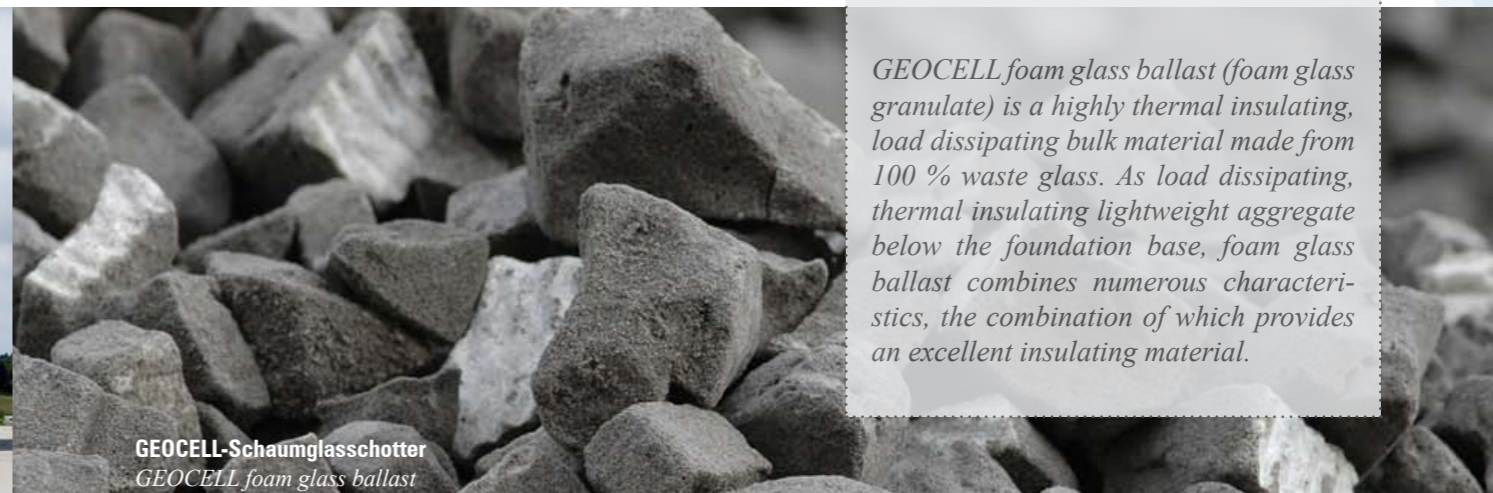


GEOCELL Schaumglas GmbH in Gaspoltshofen

## INFO:

*GEOCELL-Schaumglasschotter (Glasschaum-Granulat) ist ein hoch wärmedämmendes, lastabtragendes Schüttgut aus 100 % Altglas. Als lastabtragende, wärmedämmende Leichtschüttung unter der Fundamentplatte vereint Glasschaumschotter eine Vielzahl von Eigenschaften, deren Kombination einen hervorragenden Dämmstoff bietet.*

*GEOCELL foam glass ballast (foam glass granulate) is a highly thermal insulating, load dissipating bulk material made from 100 % waste glass. As load dissipating, thermal insulating lightweight aggregate below the foundation base, foam glass ballast combines numerous characteristics, the combination of which provides an excellent insulating material.*



GEOCELL-Schaumglasschotter  
GEOCELL foam glass ballast

Die Planung, Lieferung und Installation der gesamten maschinen- und elektrotechnischen Ausrüstung für die Glasmehlanlage der Firma GEOCELL, einer der führenden Produzenten von Schaumglasschotter in Europa, erfolgte von der Firma BT-Wolfgang Binder GmbH aus Gleisdorf als Generalunternehmer.

### Ausgangssituation:

Vor Bau der Anlage wurde das Glasmehl als Rohmaterial zugekauft. Um vom Markt bzw. vom Lieferanten unabhängig zu werden, hat GEOCELL sich 2012 dazu entschieden, eine eigene Glasmehl-Produktionsanlage zu errichten. Die Rohstoff-Versorgung sollte damit sichergestellt werden.

### Projekt-/Anlagenbeschreibung:

Die Glasmehlanlage mit einer Aufgabelleistung von 6 Tonnen gebrochenem Altglas pro Stunde besteht im Wesentlichen aus dem Materiallager

inkl. Rohmaterialaufgabe, der Trocken- und Mahlanlage sowie der Sieb- und Sichteranlage.

Das angelieferte Altglas in verschiedenen Qualitäten wird in einem überdachten Materiallager zwischengelagert und mittels Radlader in die Aufgabebunker befördert. Über Förderbänder und Gurtbecherwerke gelangt das Rohmaterial in einen Trommeltrockner, in welchem das Altglas auf eine Restfeuchte von unter 0,5 Prozent getrocknet wird. In der anschließenden Aufbereitungsanlage wird das Altglas von Metallen und organischen Stoffen getrennt und gesiebt.

In einer Kugelmühle wird das Altglas mit einer Körnung von 0 bis 60 mm bis auf eine Glasmehl-Endkörnung kleiner als 100 µm gemahlen. Von der Mühle gelangt das Material in den Streutellersichter, in dem das Glasmehl exakt bei 100 µm getrennt wird.

Das Glasmehl-Fertigprodukt wird anschließend in einem Silo zwischengelagert bzw. mittels pneumatischer Förderanlage der Schaumglas-Ofenanlage zugeführt.

Die gesamte Anlage wird über moderne Schlauchfilteranlagen entstaubt. Die materialberührten Maschinenteile sind aufgrund des stark schleißenden Glases mit Keramikbelägen ausgekleidet, was die Standzeiten der Verschleißteile wesentlich verbessert. Über ein vollautomatisches Steuerungssystem, welches von BT-Anlagenbau geliefert wurde, wird die ganze Anlage betrieben. Die Visualisierung erfolgt über Bildschirme, welche von der Steuerwarte aus bedient werden.

Das gesamte Projekt von der Auftragsvergabe bis zur Übergabe an den Kunden wurde in einem Zeitraum von rund 10 Monaten realisiert.

*The planning, delivery and installation of the complete machine and electroengineering equipment for the glass powder plant from the company Geocell, one of the leading producers of foam glass ballast in Europe, was carried out by the company BT-Wolfgang Binder GmbH from Gleisdorf, as general contractor.*

### Initial situation:

*Before construction of the plant, the glass powder was purchased as raw material. In order to become independent of the market and suppliers, in 2012 GEOCELL decided to erect their own glass powder production plant. Thus, the supply of raw material should be secured.*

### Project/plant description:

*The glass powder plant, with a discharge rate of 6 tons of broken waste glass per hour, fundamentally consists of a material store, inclu-*

*ding raw material discharge, the drying and milling plant, as well as the screening and classifying plant.*

*The different quality waste glass delivered is stored intermediately in a covered material store and, using a wheel loader, conveyed into the discharge hopper. The raw material is then transported by conveyors and belt bucket conveyor into a drum dryer, in which the waste glass is dried to a residual moisture of less than 0.5 percent. The waste glass is then separated from metals and organic substances in the subsequent processing plant and screened.*

*The waste glass with a granularity of 0 to 60 mm is ground in a ball mill to a glass powder final granularity of less than 100 µm. The material is then directed into the distribution table air separator, in which the glass powder is separated exactly at*

*100 µm. The finished glass powder product is subsequently intermediately stored in a silo or fed to the foam glass kiln by a pneumatically-operated conveyor system.*

*The complete system is dedusted by modern hose filter systems. Because of the strong stripping glass, the machine parts that contact the material are lined with a ceramic covering, which significantly improves the service life of the expendable parts. The complete plant is operated by a fully automatic, electronic control system, which has been supplied by BT-Anlagenbau. Visualization is provided on screens that are operated from the control room.*

*The complete project, from the award of contract to transfer to the customer, was realized in a period of approximately 10 months.*

# Die Leidenschaft zum Design

Workshops bei BT-Wolfgang Binder einmal anders.

*The Passion for Design | Workshops at BT-Wolfgang Binder are different.*

Neu im Team von BT-Wolfgang Binder / New in the team at BT-Wolfgang Binder:

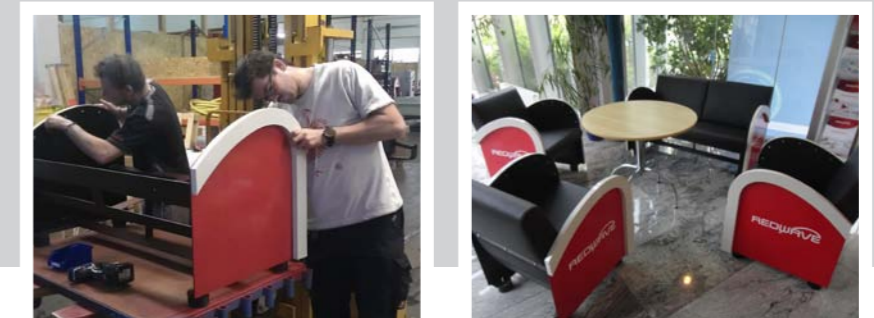


## Technische Daten zum Griller:

Mit einer Breite von 650 mm liefert der REDWAVE-Griller einen Durchsatz von rund 300 Koteletts bzw. Würstel pro Stunde. Der Ausscheidegrad ist hier allerdings nicht abhängig vom Aufgabematerial, sondern vom Grillmeister.

## Technical data of the grill:

With a width of 650 mm, the REDWAVE grill provides a throughput of approximately 300 chops or sausages per hour. The degree of elimination here however, is not dependent on the feed material, but on the person grilling.



Bei BT-Wolfgang Binder gibt es immer einige Mitarbeiter, die auch nach getaner Arbeit noch um ein gutes Arbeitsklima bemüht sind und gemeinsam Zeit miteinander verbringen. Im Zuge solcher „Betriebsklima-Verbesserungszusammenkünfte“ entwickelte sich eine Vorliebe zum Grillen. Da der bestehende alte Holzgriller optisch weder den Vorstellungen noch den firmeninternen Standards entsprach, entwickelte sich die Idee, einen neuen Griller in wunderschönem REDWAVE-Design anzuschaffen. Da diese am Markt noch nicht erhältlich sind, musste selbst Hand angelegt werden. Hauptinitiatoren: „Jimmy“ Urjan Hendriks, Michael Felber und Andreas Fuchs.

Thomas Diesenreiter, Anna Wobik und Marianne Pußwald waren von diesem Vorhaben gleich begeistert und so ent-

wickelte sich die Idee, daraus einen internen Schweißkurs für die Männer zu machen. Sie lernten schnell, auch wenn es mitunter etwas schmerzhaft war: Abschürfungen und Verbrennungen blieben bei diesem Kurs nicht aus. Die Damen machten sich inzwischen Gedanken über das Typenschild und sorgten für eine liebevolle Verpflegung.

Workshopleiter Jimmy überraschte seine Teilnehmer anschließend mit dem Feinschliff und der Lackierung des Grillers – ein erfolgreicher und gleichzeitig nutzbringender Workshop.

Nun war die Leidenschaft zum REDWAVE-Design entfacht und die fleißigen Mitarbeiter beschlossen: „Ein weiteres Produkt soll entstehen!“ Einige Mitarbeiter mussten ohnehin wieder in die Schweißtechnik eingeführt werden. Was also lag nahelie-

gender, als eine gemütliche Sitzgelegenheit zu schaffen? Und wieder gingen unsere unermüdbaren Mitarbeiter (Jimmy und Michi) eigenständig und nach Dienstschluss ans Werk. Nach Monaten harter Arbeit stand sie plötzlich und völlig unerwartet mitten in unserem BT-Wolfgang Binder-Eingangsbereich: Die REDWAVE-Sitzgarnitur war geboren! Sie sieht nicht nur schön aus, sondern ist auch unglaublich gemütlich!

Mit Vorfreude warten wir auf die nächsten Projekte.

*There are always some members of staff at BT-Wolfgang Binder who always endeavour to create a good working atmosphere and spend time together, also after work. In the course of such „gatherings for improvement in the working climate“, a passion for grilling develops. Because the existing charcoal grill neither optically complies with the conceptions nor the company in-house standards, the idea developed to procure a new grill in the beautiful REDWAVE-Design. Because these are not yet available on the market, a helping hand was required. Main initiators: „Jimmy“ Urjan Hendriks, Michael Felber and Andreas Fuchs.*

*Thomas Diesenreiter, Anna Wobik and Marianne Puswald were*

*immediately enthusiastic over the idea and, thus, the idea developed to hold an internal welding course for the men. They quickly learnt, also if it was a bit painful: There were also abrasions and burns during the course. In the meanwhile, the ladies thought about the nameplate and provided nourishment with devotion.*

*Workshop manager „Jimmy“ subsequently surprised his participants with the final touch and painting the grill – a successful and, simultaneously, beneficial workshop.*

*Now the passion for the REDWAVE-Design was kindled and the industrious staff resolved: „Another product should emerge!“ Anyway, some members of staff*

*had to be introduced to the welding technology. What was more obvious than to provide comfortable seating facilities? And again our untiring members of staff (Jimmy and Michi) independently went to work after the official working time. After months of hard work, it was suddenly and fully unexpected placed in the middle of our entrance hall at BT-Wolfgang Binder: The REDWAVE seating suite was born! It not only looks good, but is unbelievably comfortable!*

*We look forward to the next projects with anticipation.*

Neue Produkte bei BT-Watzke

# VINOLOK Glasverschluss

New Products at BT-Watzke | VINOLOK Glass stopper



## Business-Marathon 2013

Am 25. 04. fand bereits zum 13. Mal der Business-Marathon in Graz am Schwarzl-See statt. Unter den 4.700 Teilnehmern waren natürlich wieder zwei Teams der Firma BT-Watzke am Start, um die Firma auch bei sportlichen Aktivitäten zu vertreten. Bei bereits sehr sommerlichen Temperaturen war es das Ziel, als Team in einer 8er-Staffel einen ganzen Marathon zu laufen. Unser männliches Team „vinotwister 1“ hat dies bravourös gemeistert und hat in der Gesamtwertung den 11. Platz belegt. Nach dem Lauf konnten sich die Sportbegeisterten bei Nudeln stärken und die Band Egon7 sorgte für einen gelungenen Ausklang.

## Business-Marathon 2013

On the 25. 04., the Business-Marathon took place in Graz, at the Schwarzl-See (Schwarzl lake) for the 13th time. Naturally, amongst the 4,700 participants at the start were two teams from the company BT-Watzke, to also represent the company at sporting activities. At temperatures near those in summer, the objective was to run the complete marathon in an 8-man relay. Our male team „vinotwister 1“ mastered this superbly and finished overall on the 11th position. After the run, the enthusiastic sportsmen could fortify themselves with pasta and the band Egon7 provided a successful conclusion.



Das Team von BT-Watzke beim Business-Marathon 2013  
The team from BT-Watzke at the Business-Marathon 2013

## Neu im Programm – VINOLOK

Ab sofort können wir auch den innovativen Glasverschluss von Preciosa mit der dazu passenden Flasche von Saverglass anbieten. Diese Produkte werden vorerst in Amerika an den Kunden gebracht. Die dazu passenden Flaschen in vier verschiedenen Varianten sind auch ins Sortiment von BT-Watzke aufgenommen worden.

Aber auch die Messepräsentation auf der INTERVITIS in Stuttgart hat bereits eine gute Resonanz gezeigt. Der Bedarf an diesem Nischenprodukt ist auch hier vorhanden und wird weiterausgebaut.

## New in the Range – VINOLOK

With immediate effect, we can also offer the innovative glass stopper from Preciosa, with the matching bottle from Saverglass. These products will initially be offered to the customers in America. The matching bottles, in 4 different versions, have also been adopted into the range from BT-Watzke.

The trade fair presentation at the INTERVITIS in Stuttgart has already shown a good resonance. The requirement for this niche product is also present here and will be further expanded.



## Comeback der ALUCAP

Die Nachfrage nach Alternativen zu Zinn und Polycap zeigt die Notwendigkeit, die bereits früher eingesetzte gezogene Alukapsel wieder auf den Markt zu bringen. Sowohl der hohe Rohmaterialpreis bei Zinn als auch der optische Nachteil der Klebnaht bei der Polycap sprechen für ein Remake der Alukapsel.

Um eine gezogene Alukapsel über die Zinnfertigung herstellen zu können, ist es notwendig, eine Zwischenstufe für die Rekristallisierung einzubauen. Daher wird in der hauseigenen Maschinenbauabteilung eine Glühanlage errichtet.

### Comeback of the AluCap

The request for alternatives to pewter and Polycap indicates the necessity to introduce the pulled aluminium capsule used earlier. The high price of raw material for pewter and also the optical disadvantage of the bonded seam of the Polycap, speak for a remake of the aluminium capsule.

In order to be able to manufacture a pulled aluminium capsule using the pewter manufacturing process, it is necessary to introduce an intermediate step for recrystallization. Thus, an annealing plant is erected in the in-house machining department.



# „Twist & Plopp“

Perlende Winzersekte.



# „Twist & Plop“

Sparkling wine from vintner.



There is a very good and continuously increasing request for sparkling wine from vintners from all areas of the German viticulture. Naturally, the appearance of the bottle is also important, the significance must also be externally visible. Thus, the bottle capsule as the crowning finish with a unique appearance is an important selling point.

In order that your good product does not depreciate itself with a 08/15 capsule of neutral design, this topic should be afforded a few thoughts. It is worthwhile, the capsules make the bottles.

Your supplier of capsules, BT-Watzke, produce your individual capsule from a run of 10.000 units, in sizes and decoration by our graphic designer, adapted to the label. Do not be satisfied with often unsuitable, neutral capsules from the vintner. As your partner, BT-Watzke addresses you as

an individual. The modern technology of today with photocells, permits correct, accurate locating of labels and capsules. With a low increase in price of perhaps 2 Cent per bottle, you can optically bring the product to the level of champagne.

We, the sales force from BT-Watzke, wait for the request to capulate the high-quality, sparkling wine product to a standard. Cheers!

Ernst Richter, Coordinator of the German Sales Partner.

Winzersekte aus sämtlichen deutschen Weinanbaugebieten erfreuen sich einer sehr guten und ständig steigenden Nachfrage. Selbstverständlich wird auch die Optik der Flasche immer wichtiger, die Wertigkeit muss auch äußerlich sichtbar sein.

Die Flaschenkapsel als krönender Abschluss mit einem eigenen Erscheinungsbild ist demnach ein wichtiger Verkaufsträger.

Damit sich Ihr gutes Produkt nicht mit einer 08/15-Kapsel neutraler Machart selbst abwertet, sollten Sie diesem Thema ein paar Gedanken widmen. Es lohnt sich, denn Kapseln machen Flaschen.

Ihr Kapselanbieter BT-Watzke fertigt bereits ab einer Auflage von 10.000 Stück Ihre individuelle Kapsel in Größe und Deko, angepasst ans Etikett, vom hauseigenen Grafiker gestaltet. Geben Sie sich nicht mit oft unpassenden neutralen Kapseln vom Versekter

zufrieden. BT-Watzke als Ihr Partner geht individuell auf Sie ein. Die heutige moderne Technik mit Fotozellen erlaubt die korrekte, punktgenaue Platzierung von Etiketten und Kapseln. Mit einem geringen preislichen Mehraufwand von vielleicht 2 Cent pro Flasche können Sie

das Produkt optisch auf Champagner-Niveau bringen.

Wir, der Außendienst von BT-Watzke, wartet auf die Anforderung, das hochwertige Produkt Sekt mit Niveau zu verkapseln. Prost!

Ihr Ernst Richter, Koordinator der deutschen Vertriebspartner.

## Messerückblick Intervitis

Auch die Intervitis 2013 war ein durchschlagender Erfolg für BT-Watzke. Auf unserem gut besuchten Messestand konnten neue Produkte vorgestellt und zahlreiche Gespräche mit bestehenden bzw. potenziellen neuen Kunden geführt werden.

Wir sind insbesondere sehr stolz darauf, dass die Nachfrage nach BT-Watzke-Produkten, speziell dem Vinotwist, kontinuierlich wächst.

Die vielen hochinteressanten Gespräche und der intensive Austausch hat diese Messe für uns zu einem vollen Erfolg gemacht.



Foto / Photo: Kerth

## Trade Fair Review Intervitis

*The Intervitis 2013 was also a resounding success for BT-Watzke. We could present new products at our well visited exhibition stand and carry out numerous discussions with existing or potentially new customers.*

*In particular, we are very proud that the demand for BT-Watzke products, especially the Vinotwist is continuously growing.*

*The many highly interesting discussions and intensive exchange made this trade fair a complete success for us.*

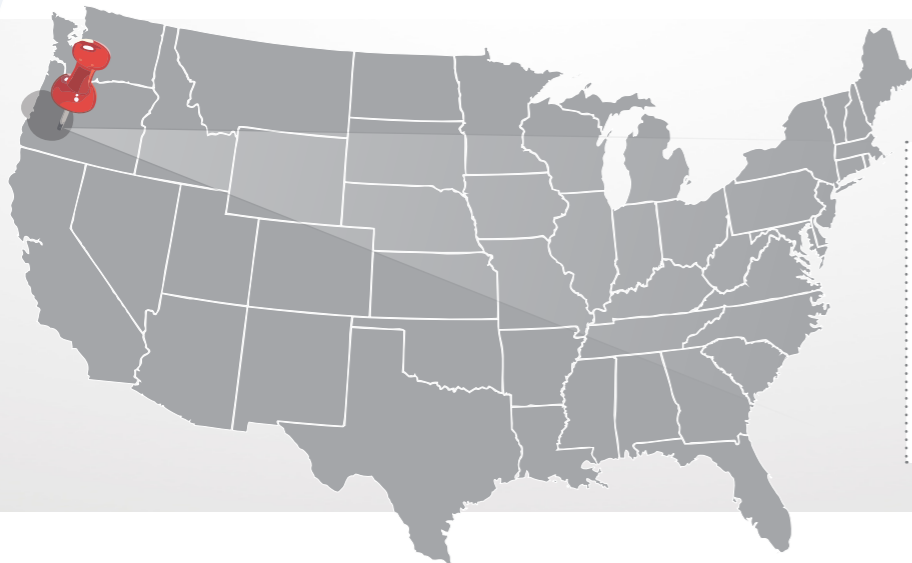


Foto / Photo: DER DEUTSCHE WEINBAU

# BT-Watzke goes America

BT-Watzke Office an der Wall Street ist eröffnet!

*BT-Watzke office on the Wall Street is open!*



**BT-Watzke America Inc.**

30725 Wall Street  
Colton, OR 97017

Portland  
45.161834, -122.441910



Es ist so weit: Am 28. 5. 2013 wurde die BT-Watzke America Inc. gegründet.

Mit der Eröffnung des neuen Verkaufsbüros in Oregon können wir ab sofort Kunden vor Ort betreuen und mit Standardware aus unserem Zwischenlager kurzfristig bedienen. Natürlich fertigen wir auch für den amerikanischen Markt Kapseln und Verschlüsse in Farbe und Ausstattung nach Kundenwunsch, die mittels Container nach Amerika verschifft und dort verteilt werden. Ab sofort sind wir in Colton (nahe Portland) mit einer Bürofachkraft und

einem Außendienstmitarbeiter direkt vertreten. Mit der Vertriebsfirma wird eine Umsatzsteigerung auf dem amerikanischen Markt mit der gesamten Produktpalette angestrebt. Zusätzlich zur Eigenproduktion wird die BT-Watzke GmbH durch Verträge mit den jeweiligen Herstellern in Zukunft ihren Kunden (nicht nur in Amerika) auch Glasverschlüsse und dazugehörige Flaschen anbieten, was ein zusätzliches Umsatzplus darstellen wird.

Ausgehend von Oregon können in Folge weitere Verkaufsgebiete in

Amerika und in angrenzenden Ländern (wie z. B. Kanada) erschlossen werden. Die gesamte Aufbauarbeit wurde von unserem geschätzten Dr. Markus Lafer mit viel Ehrgeiz und Elan bewältigt und überwacht. Es ist uns auch gelungen, einen mit besten Branchenkenntnissen ausgestatteten Steirer zu gewinnen, der bereit ist, für Watzke nach Amerika zu gehen, um sich als Vertriebsmann dem Abenteuer USA zu stellen.

*The time has come: On the 28. 5. 2013 the BT-Watzke America Inc. was founded.*

*With the opening of the sales office in Oregon, with immediate effect, we can support customers on site and supply them with standard goods from our interim storage facilities. Naturally, on customer request, we also produce capsules and closures for the American market in colour and equipment that are shipped to America in containers and distributed there. With immediate effect, we are*

*directly represented by an office in Colton (near Portland) with an administrative assistance and a sales person. With the sales company, it will be aspired to increase the turnover on the American market for the complete range of products. In addition to our own production, in the future BT-Watzke GmbH will also provide their customers (not only in America) with glass closures and associated bottles, through contracts with the respective manufacturers, which represents an additional plus in turnover.*

*Originating from Oregon, further sales areas can be subsequently developed in America and adjacent countries (e.g. Canada). The complete development work has been mastered and monitored by our cherished Dr. Markus Lafer with much ambition and drive. We have also been successful in alluring a Styrian, with the best knowledge of the sector, to go to America for Watzke, in order to be the sales manager for the adventure in the USA.*



# Info & Ausblick

## *Info & Outlook*

### **Messeankündigung** **BT-Watzke**

Internationale Ausstellung für Kellerei- und  
Flaschenabfüllmaschinen

**SIMEI 2013**  
vom 12. bis 16. November in Mailand

Stand-Nr.: F30

### *Trade Fair Announcement* *BT-Watzke*

*International Enological and Bottling  
Equipment Exhibition*

*SIMEI 2013*  
12. - 16. November in Mailand

*Stand no.: F30*

### **Messeankündigung** **BT-Wolfgang Binder**

Aussteller auf der **RWM Birmingham**  
vom 10. bis 12. September 2013  
in Birmingham

### *Trade Fair Announcement* *BT-Wolfgang Binder*

*Exhibitor at RWM Birmingham*  
10. - 12.09.2013  
in Birmingham

### **Messeankündigung** **BT-Wolfgang Binder**

Aussteller auf der  
**Evenementen HAL Gorichem**  
vom 17. bis 19. September 2013

### *Trade Fair Announcement* *BT-Wolfgang Binder*

*Evenementen HAL Gorichem 17. - 19.09.2013*

**Impressum** | *Legal Information*  
Herausgeber und für den Inhalt verantwortlich:  
*Editor and responsible for the content:*

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