



Großauftrag für das **HSE-team** *Big order for the HSE-team*

BT-Anlagenbau

Wir sind Weltmeister

RoboCup 2015 in China

World champions!

RoboCup 2015 in China

BT-Wolfgang Binder

REDWAVE expandiert

Eröffnung des Tochterunternehmens in Deutschland

REDWAVE expands –

German subsidiary opened

BT-Watzke

French Connection

„Smart“ Innovation für Rémy Martin

French Connection

A smart innovation for Rémy Martin

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort Foreword	3
BT-Anlagenbau – Wir sind Weltmeister <i>World champions!</i>	4–5
Großauftrag HSE-team <i>Big order for the HSE team</i>	6
BT-Anlagenbau – Lückenlose Qualitätskontrolle <i>Quality control from door to door</i>	7
BT-Anlagenbau – Lehrlinge berichten <i>Trainees report</i>	8–9
BT-Wolfgang Binder – Neues Hochofenprojekt <i>New blast furnace project</i>	10–11
BT-Wolfgang Binder – Der Berg ruft <i>The mountain calls!</i>	12–13
REDWAVE expandiert <i>REDWAVE expands</i>	14–17
BT-Watzke – Véritable <i>Véritable</i>	18–19
BT-Watzke – French Connection <i>French Connection</i>	20–21
After Sales Service World of Statec Binder	22–23
Impressionen von der Firmenfeier <i>Some impressions from the company party</i>	24



Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

ich bin stolz auf unsere starke Gruppe. Seit fast drei Jahrzehnten ist die BT-Group stetig gewachsen und steht in der Firmengeschichte besser da als je zuvor. Innovativ und hochmotiviert wird immer an der Umsetzung und Verbesserung der Firmenstrukturen, der Produkte und der Produktivität gearbeitet.

So setzt BT-Anlagenbau seit Kurzem Schockindikatoren für eine lückenlose Qualitätskontrolle der Versandwege ein, BT-Watzke war an der Entwicklung eines neuen Sicherheitsverschlusses maßgeblich beteiligt und HSE konnte den größten Auftrag der Firmengeschichte fixieren.

Ich wünsche Ihnen noch viel Spaß beim Lesen dieser Ausgabe!

Dear readers and colleagues,

I am proud of our powerful group. For almost three decades, the BT-Group has grown steadily and the company is now stronger than ever before in its history. Everyone is working with such motivation and so much innovative energy on building and improving the organization, the products and our productivity.

So, for example, BT-Anlagenbau has begun using shock indicators so that when products are transported, quality control reaches all the way to the destination. In an international collaboration, BT-Watzke developed a new kind of high-security bottle closure. And HSE landed their biggest job to date.

I hope you enjoy reading about all these developments!

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

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

Wir sind Weltmeister!

Das ECE-LOGistik Team Austria der HTL Weiz hat den RoboCup 2015 in China gewonnen.

World champions!

The ECE-LOGistik Team Austria of HTL Weiz won the RoboCup 2015 in China.



Wie ein Krimi lesen sich die jüngsten Erlebnisse des ECE-LOGistik-Teams Austria beim RoboCup in China. Manuel Lux, Georg Kogler, Wolfgang Schafzahl, David Zechmeister und Alexander Schalk, Schüler der Abteilung Elektrotechnik der HTL Weiz, haben sich ein ganzes Schuljahr mit ihrem Betreuer, Prof. DI Anton Edl, vorbereitet und flogen vor Kurzem nach China, um den Weltmeistertitel zu verteidigen.

Sie treten an, um zu gewinnen, doch ein Softwarefehler der Veranstalter lässt sie den ersten Tag der Weltmeisterschaft verzagen. Auch nach Einspruch wird keine Änderung im System vorgenommen.

Doch das Team hat es nicht ohne Grund bis nach China geschafft. Über Nacht und sogar noch am darauffolgenden Morgen integrieren sie den Fehler und passen sich so optimal den Gegebenheiten des Gastgeberlandes an.

Kein Wunder, dass sie am zweiten Tag sämtliche Spiele gewinnen und so Weltmeister im Bewerb „CoSpace Rescue

Super Team“ werden. Zum fünften Mal in Folge gewinnen die engagierten Schüler der HTL Weiz den RoboCup!

Die BT-Anlagenbau, Hauptsponsor des ECE-LOGistik-Teams Austria, gratuliert zu diesem hart erkämpften, verdienten Sieg und freut sich, auch 2016 die Reise ins WM-Land zu ermöglichen.

The ECE-LOGistik-Team Austria had an exciting and at times, nail-biting trip to the finals of the RoboCup in China. Manuel Lux, Georg Kogler, Wolfgang Schafzahl, David Zechmeister and Alexander Schalk, students from the Electrical Engineering department of the Higher Technical Institute (HTL) Weiz, spent a whole year preparing to defend their world title with their teacher and

coach Anton Edl, and recently flew out to China for the competition.

They played to win, but on the first day a software error of the organizers plunged them into despair. An appeal was fruitless; the system was not changed.

But the team showed that they hadn't qualified for China for nothing. Through the night and into the next morning they worked to integrate the software problem and adapt their creations perfectly to the prevailing conditions in the host country.

No wonder then that on the second day, they won all their games and the world champion title 'CoSpace Rescue Super Team'. For the fifth time in a row the students of HTL Weiz win the RoboCup!

BT-Anlagenbau, main sponsor of ECE-LOGistik-Team Austria, congratulates the team on this hard-fought and well-earned victory and hopes to enable another trip to the host country in 2016.



HSE-team

Meisterwerk in Planung – Erlengrund Graz

HSE-team erhält größten Auftrag in der Firmengeschichte.

Planning a Masterpiece – Erlengrund Graz

HSE team wins largest order in company's history.

Wir sind stolz, dass wir für einen Auftrag dieser Größe ausgewählt wurden. Denn ein solches Projekt umzusetzen, schafft nur eine Firma mit langjähriger Erfahrung und höchstem Qualitätsdenken.

We are proud to be chosen for a job of this size – because only a company with years of experience and proven commitment to high quality can carry out a contract like this.



Am Erlengrund im Westen von Graz entsteht durch die Rottenmanner Siedlungsgenossenschaft gerade ein aufregendes und elegant konzipiertes Bauprojekt.

Eine Wohnhausanlage mit ca. 390 Wohnungen entsteht in mehreren minutiös geplanten Bauabschnitten. Nur 15 Bus-Minuten vom Grazer Stadtzentrum entfernt und doch im Grünen, das verspricht schon jetzt einen hohen Käuferandrang. Tiefgarage, Fernwärme und erstklassige Sanitärinstallationen komplementieren dies. Die HSE freut sich auf die Herausforderung, für den ersten Bauabschnitt die komplette Heizungs- und Sanitärinstallation einzubauen sowie eine Tiefgaragenentlüftung zu errichten. Für die ersten 33 Wohnungen gilt ein Ausführungszeitraum von 14 Monaten, von August 2015 bis Oktober 2016. Das bedarf einer präzisen Projektplanung und verlässlicher Fachkräfte.

Die Geschäftsführung gratuliert dem HSE-team zu diesem spannenden Projekt.

At Erlengrund on the west side of Graz, the Rottenmanner housing cooperative is preparing an exciting and elegantly designed construction project.

A residential complex with approx. 350 apartments is being built in several minutely planned phases. In a green setting but only 15 minutes from the city centre by bus, high demand is already assured. Underground garages, district heating and first-class bathrooms and plumbing complete the picture. HSE are enjoying the challenge of installing

the complete heating, plumbing and bathrooms for the first construction phase; they are also responsible for the ventilation system for the underground garage. The planned time-frame for the first 33 apartments is 14 months, from August 2015 to October 2016. This schedule demands precise project planning and efficient, reliable workers.

The management of BT-Anlagenbau congratulates the HSE team on this impressive project.



BT-Anlagenbau

Lückenlose Qualitätskontrolle

BT-Anlagenbau kontrolliert Auslieferung mit Schockindikatoren.

Quality control from door to door –

BT-Anlagenbau monitors consignments with shock indicators.



Qualität ist alles. Fachkräfte, Material, Planung, Durchführung – alles steht in Zusammenhang und muss bis ins kleinste Detail nachvollziehbar sein. Doch wenn Schaltschränke die BT-Anlagenbau verlassen, übernehmen Dritte das Ruder.

Um die Qualität auch während des Transportprozesses zu 100 Prozent gewährleisten zu können, hat die Geschäftsführung beschlossen, auf jedem Schaltschrankpaket, das die BT-Anlagenbau verlässt, Schock- bzw. Kippindikatoren zu befestigen.

Was heißt das für unsere Kunden oder Montageleiter? Schon bei der Übernahme der Ware wird dank einem eindeutig weißen oder roten Balken des Indikators sofort ersichtlich, ob die Ware sachgemäß transportiert wurde oder nicht. Das erleichtert die weitere Prüfung der Ware und warnt schon im Vorfeld.

Wir sind davon überzeugt, dass sich mit Einführung dieser Indikatoren das Handling während des Transportes durch unsere Transportgesellschaften qualitativ ändern wird. Es gab bis dato keine nennenswerten Transportprobleme, trotzdem haben wir diesen Schritt gesetzt, um unsere Qualitätspolitik im gesamten Kreislauf umsetzen zu können.

Quality is everything. Technicians, materials, design, fabrication – all of these aspects are interrelated and must be traceable. But when switch cabinets leave the BT-Anlagenbau factory, they are entrusted to the care of third parties.

To assure quality to 100% even during the transport phase, the management has decided that every consignment of control cabinets that is shipped from BT-Anlagenbau will

be fitted with shock and/or tilt indicators.

What does that mean for our clients or installation foremen? It means that as soon as the products arrive on-site, they can see whether they have been transported correctly, without mishaps, just by checking whether the indicator strips are white or red. This makes the subsequent checking of the equipment easier and provides a first warning that something might not be right.

We are confident that using these indicators will bring about a qualitative change in the handling of our goods by our shipping contractors. To date we have not had any significant transport problems but we have taken this step anyway, in order to complete the reach of our quality policy.

Lehrlinge berichten

Erfahrungsberichte

Trainees report

– experiences at work



Ich arbeite seit 2012 bei der Firma BT-Anlagenbau als Elektrotechniker und bestreite gerade mein letztes Lehrjahr. Nachdem die anfänglichen Startschwierigkeiten überwunden waren, habe ich in meiner Lehrzeit viel dazugelernt, tolle Erfahrungen gemacht und viele neue Bekanntschaften geschlossen. Im ersten Lehrjahr stand das Erlernen der Basisfähigkeiten im Fokus, wie zum Beispiel das Fertigen von Schaltschränken und erste kleine Verdrahtungen. Im zweiten und dritten Lehrjahr wurde dann darauf aufgebaut und auch komplexere Fertigungen in unserer Schlosserei gehörten zu meiner Tätigkeit. Ab dem zweiten Lehrjahr waren auch Montagen außerhalb unserer Firma im Programm. Meine erste große Montage war im Kalkwerk Styrling der voestalpine Stahl, wo wir die elektrische Installation eines riesigen Förderbandes, das täglich mehrere Tonnen Stein transportiert, durchführten. Nicht weniger beeindruckend war auch das Arbeiten im Stahlwerk der voestalpine in Linz, bei dem ich hautnah miterleben durfte, wie tonnenweise glühender Stahl vor meinen Augen in Formen gepresst wurde und riesige Kräne diesen über meinen Kopf hinwegtrugen. Solche einmaligen Erlebnisse und die Arbeitserfahrungen hatte ich in meiner Lehrzeit schon öfter. Doch die Lehrlingsausbildung besteht nicht nur aus dem Arbeiten, sondern auch aus dem Besuchen der Berufsschule und eigener firmeninterner Schulungen, die von unserem Lehrlingsausbilder abgehalten werden. Auch externe Schulungen im BFI in Weiz gehören dazu. Dort habe ich das Trialty Certificate erworben, indem ich Kurse im Bereich SPS-Programmierung, Pneumatik und Elektrohydraulik abgeschlossen habe.

Ich hatte bereits in meinem ersten Lehrjahr ein Mitarbeitergespräch, bei dem ich mit dem Geschäftsführer, Personalchef und Werkstättenleiter persönlich über unsere Vorstellungen von meiner Zukunft und über meine Chancen in der Firma sprechen konnte. Ich hatte damals den Wunsch, mich in Richtung SPS/Visualisierung zu entwickeln, und war auch sehr an der Arbeit mit Kunden interessiert. Mit dem Einverständnis unseres Geschäftsführers bekam ich dann die Möglichkeit, mich in schon erwähnten Kursen weiterzubilden. Außerdem werde ich zusätzlich diesen Sommer vier Wochen in unserer Abteilung der Visualisierung untergebracht. Ich mache nebenbei die Lehre mit Matura und absolviere zurzeit Englisch und Mathematik. Nach der LAP stehen mir somit alle Wege offen, um in unserem Unternehmen voranzukommen. Ich bin weiterhin gespannt, was mich in meinem letzten Lehrjahr noch alles erwartet, und freue mich darauf, neue Erfahrungen zu sammeln.

Moritz Kirchpal, 20 Jahre, drittes Lehrjahr

I have been working as an electrical technician at BT-Anlagenbau since 2012 and am now in the final year of my apprenticeship. In the course of my training, after getting over a few bumps at the beginning I have learned a lot of new things, had great experiences and got to know a lot of new people. In the first year the focus was on the basic skills such as putting switch cabinets together and doing small cabling jobs. In the second and third years I progressed to more demanding electrical work and also more complex assemblies in our metalworking shop. From the second year on, outside installation work was part of the programme. My first big installation job was in the voestalpine Steel lime works in Styrling, where we did the electrical installation of a gigantic conveyor belt that moves several tons of rock per day. No less impressive was working in the voestalpine steelworks in Linz, where I could watch tons of glowing steel being forged into shapes and then transported over our heads by huge cranes. My work experience has involved many other unforgettable moments. But the apprenticeship isn't only work. I also have technical school and the courses in the company, led by our apprentice trainer. I also took courses in PLC programming, pneumatics and electrohydraulics at the BFI vocational training institute in Weiz, leading to the Trialty Certificate.

Already in my first year I had an appraisal interview with the CEO, personnel manager and the head of the workshops to talk about my future and my opportunities in the company. At that time I was most interested in working with PLCs and visualization, and in working with clients. With the approval of our CEO, I then got the chance to take the courses I just mentioned. As well as this, I will be doing a placement in the visualization department for four weeks this summer. I am doing the 'apprenticeship with Matura' and at the moment am studying English and maths. So after my final apprenticeship exams, all career options in the company will be open to me. I am still excited to see what else my final year brings and am looking forward to more interesting experiences.*

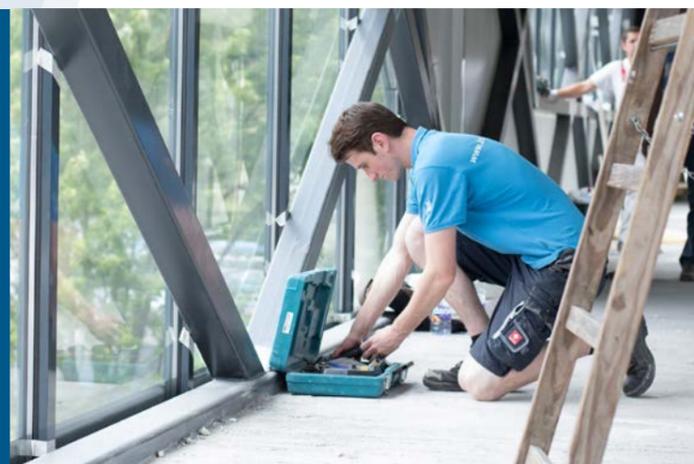
Moritz Kirchpal, 20 Jahre, 3rd year of training

*Matura: school-leaving exam that is the qualification for entering third-level education.



In the last few months I have been working on the sorting machines in the assembly plant in Brodingberg. I found the work quite challenging at first, but everything got easier after a couple of weeks and I was already able to make some of the smaller decisions by myself. I really enjoy the work in this department, because there is such a variety in the tasks I have to do – from drilling to cable routing to labelling. Connecting cables is also exciting because you have to do it precisely. In this one shed you can see the whole process that turns a painted chassis into a complex, fully assembled sorting machine.

The construction site in Belgium was a highlight of my training so far. There we also had to lay and connect a lot of cables. In a few years, I could see myself working as an installation technician or even as a foreman. Alongside my work I go to evening school twice a week. After a hard day on the job it's often not easy to pull myself together and go to school, but then I manage it somehow. Doing an 'apprenticeship with Matura' without paying fees is a great opportunity to get ahead with my education and that's why I decided to do it.*

Melvin Schabel, 17 years, 2nd year of training

Ich war in den letzten Monaten bei den Sortiermaschinen in der Assembly-Halle in Brodingberg tätig. Am Anfang war ich mir bei den Arbeiten noch etwas unsicher, aber nach ein paar Wochen fiel es mir schon um einiges leichter und ich konnte auch schon kleinere Entscheidungen selbst treffen. Mir gefällt es in dieser Abteilung wirklich sehr gut, denn die Arbeiten sind sehr unterschiedlich – sie gehen vom Bohren über Kabelziehen bis hin zum Beschriften. Auch das Anschließen von Drähten ist ein aufregender Job, bei dem man genau arbeiten muss. Man kann in dieser Halle richtig beobachten, wie aus einem lackierten Grundgestell eine fertige, komplexe Sortiermaschine entsteht.

Die Baustelle in Belgien war auch ein Highlight meiner bisherigen Ausbildung. Auch dort mussten wir viele Kabel verlegen und diese anschließen. Ich könnte mir gut vorstellen, in den nächsten Jahren Monteur oder vielleicht sogar Montageleiter zu werden. Neben der Arbeit besuche ich zweimal die Woche eine Abendschule. Nach einem anstrengenden Arbeitstag ist es für mich oft schwer, mich aufzuraffen und in die Schule zu fahren, aber es geht dann doch. Ich finde diese Chance, eine Lehre mit Matura kostenlos absolvieren zu können, eine große Gelegenheit, sich selbst weiterzubilden, und deshalb habe ich mich auch dafür entschieden.

Melvin Schabel, 17 Jahre, zweites Lehrjahr



Neues Hochofenprojekt

Möllerwagen wurde durch moderne Bandmüller ersetzt.
Ein breites Produktsortiment, das verbindet.

New blast furnace project

Charge waggons replaced by modern charging conveyors. Connecting to clients through a wide product range.

Zahlen und Fakten zur neuen Anlage des Hochofens 5:
Einige interessante technische Details zur Anlage geben einen Einblick in ihre spätere Leistungsfähigkeit:

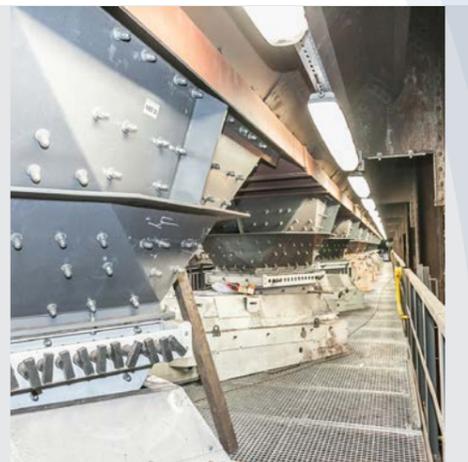
Die Anlage wurde so konzipiert, dass beinahe jedes Material über jedes Austragsorgan zu beschicken ist.

- 20 Bunker mit neuen Bunkerauslässen
- 14 Dosierbandwaagen für die Materialien Sinter, Pellets, Stückerkohle und Kleinkoks
- 12 Fördererinnen und 4 Wiegebunker für das Material HBI
- 4 Fördererinnen und 2 Wiegerinnen für die Materialien Stahl-Schrottbären und LD-Schlacke
- 2 neue Förderbänder mit einer Gurtbreite von 1200 mm
- 2 neue Möllerszwischenbunker

Facts and figures on the new system for Furnace No. 5:
Some technical details on the new stockyard system show what it will be able to do.

The system is set up so that almost every material can be loaded through every charging device.

- 20 bins with new outlet chutes
- 14 dosing-belt-weigher for the materials sinter, pellets, lump ore and small coke
- 12 vibrating feeders and 4 weighing bins for the material HBI
- 4 vibrating feeders and 2 weighing vibrating feeders for the shredded steel scrap and LD slag
- 2 new belt conveyors with belt width 1200 mm
- 2 new intermediate charging bins



Hochofenprojekt voestalpine | voestalpine coal treatment

Kohlaufbereitung | blast furnace project

Seit 13 Jahren beliefert BT-Wolfgang Binder die voestalpine mit einem breiten Produktsortiment. Bereits im Jahr 2002 wurde die erste Förderanlage für den Erztransport in Linz geliefert. Es folgten Bunkerumbauten, diverse Fördersysteme, Kohleaufbereitungsanlagen, Bunkersysteme für Kohleumschlag, Senkrechtförderer und eine neue Abbaulogistik für das Kalkwerk voestalpine Steyrling. Darüber hinaus wurde im Jahr 2012 eine REDWAVE-XRF-Sortiermaschine zur hochwertigen Erzsartierung an voestalpine Erzberg GmbH geliefert. Erst Anfang 2015 wurde über unseren Kunden Primetals Linz ein 90 Meter hoher Senkrechtförderer an voestalpine Texas für das Projekt GoWest in Corpus Christi (Texas, USA) ausgeliefert.

Durch die langjährige Geschäftsbeziehung und den kontinuierlichen, guten Kundenkontakten vertraute voestalpine

auch das neueste Hochofenprojekt „Umbau der Möllerrungen bei den Hochofen 5 und 6“ in den Jahren 2015 und 2016 BT-Wolfgang Binder an. Seit es die 8-Meter-Hochofen in Linz bei der voestalpine Stahl GmbH gibt, sind die Möllerswagen im Einsatz – bereits seit über 70 Jahren! Darum dürfen die „alten Herren“ jetzt in den wohlverdienten Ruhestand gehen. Im Zuge der Zustellung des Hochofen 5 im Jahr 2015 wird eine Bandmöllerrung HO 5 gebaut, bei der Zustellung des Hochofens 6 im Jahr 2016 wird ebenfalls eine neue die Bandmöllerrung errichtet.

„Jeder, der schon einen Umbau in einem Bestand hinter sich hat, weiß, wie groß die Herausforderung ist, eine neue Anlage zu integrieren. Erschwerend kam hinzu, dass das Projekt erst im Mai 2014 genehmigt wurde und das Projektteam binnen zweier Monate eine Einreichung zusammenstellen musste. Das Detailengineering starte-

te sofort und Anfang November 2014 wurde die gesamte Anlage an den Bestbieter BT-Wolfgang Binder GmbH vergeben. Die Möllerswagen werden durch Dosierbandwaagen, Fördererinnen, Wiegebunker, Wiegerinnen und Förderbänder ersetzt. Der Möllerswagen wird über Förderbänder – gleich wie beim Hochofen-A – und zwei neue Möllerszwischenbunker über die bestehenden Skips in den Hochofen transportiert“, so der Projektleiter Andreas Mairwöger von voestalpine Stahl GmbH in Linz. Der Umbau startete mit Abstellen des HO 5 am 15. Juni 2015, die Fertigstellung ist Mitte Oktober (Ofen füllen) fixiert. Herr Mairwöger: „Aus derzeitiger Sicht sind wir gut im Rennen und das ganze Team bereitet sich schon intensiv auf die Inbetriebnahme vor, deren Start für Mitte September fixiert ist.“

BT-Wolfgang Binder has been supplying voestalpine with a wide range of products for 13 years now. The first ore conveyor system was delivered to Linz in 2002. It was followed by rebuilding of bins, a variety of conveying systems, coal processing systems and bin systems for transferring coal, vertical-sidewall-belt-conveyors and a new quarrying logistics system for the voestalpine lime works in Steyrling. In addition, a REDWAVE XRF sorting machine was delivered to voestalpine Erzberg GmbH in 2012, for high-value ore sorting. At the beginning of 2015 we supplied a 90-metre high vertical-sidewall-belt-conveyor to voestalpine Texas, via our client Primetals Linz, for the Project GoWest in Corpus Christi, Texas. Based on the longstanding business relationship and the ongoing good service from the BT-Group, voestalpine has also decided to entrust BT-Wolfgang Binder with their latest fur-

nace project to build a new system of stock bins and conveyors for Furnaces No. 5 and 6 in 2015 and 2016. The existing charge waggons have been in service in Linz ever since the 8-metre blast furnaces were built – for over 70 years now! This is why they are being consigned to a well-earned retirement. In the course of the renewal (lining) of the blast furnace No. 5 in 2015 a new material handling system is being built and the renewal (lining) of the blast furnace No. 6 with the new material handling system, will be done in 2016. “Everyone who has already experienced a rebuilding job in an existing plant understands what a big challenge it is to integrate a new system. This one was made more difficult by the fact that the approval was only given in May 2014 and the project team had to prepare the application within just two months. Work on detailed engineering began immediately and at the begin-

ning of November 2014 the whole system was ordered from BT-Wolfgang Binder GmbH as the best bidder. The charge waggons will be replaced by a system of dosing-belt-weigher; vibrating feeders, weighing bins, weighing-vibrating-feeder and belt conveyors. The charge material will be transported to the furnace by belt conveyors – similar to those on Furnace A – via two new intermediate charging bins and the existing skips”, says the project manager Andreas Mairwöger of voestalpine Stahl GmbH in Linz. The building work started with the shutdown of HO 5 on 15 June 2015 and will be completed in mid October when the furnace will be refilled. Mairwöger: “The current outlook is that we are optimistic about finishing on schedule and the whole team is making intensive preparations for the commissioning phase, which is scheduled to begin in mid-September.”

BT-Wolfgang Binder

Der Berg ruft!

Mitarbeiter der BT-Wolfgang Binder erklimmen gemeinsam den Erzberger Reichenstein.

The mountain calls!

BT-Wolfgang Binder staff climbed the Reichenstein by Erzberg.

„Berge sind stille Meister und machen schweigsame Schüler.“

‘Mountains are silent masters and make quiet students.’

(J. W. von Goethe, 1749 – 1832)



Einige unermüdliche, durchtrainierte Mitarbeiter von BT-Wolfgang Binder machten sich vor einigen Wochen auf den Weg zum Erzberger Reichenstein, dessen höchster Punkt auf rund 2.150 Metern liegt.

Vom Parkplatz Präbichlerhof wanderten sie zuerst entlang des Sesselliftes, danach folgt der erste, zunächst bewaldete, steilere Anstieg durch den Rösselhals. Am Grat angelangt, hatte man einen wunderbaren, wenn auch etwas nebeligen Blick auf den Erzberg und Eisenerz. Danach entschieden sich unsere Bergsteiger, auf dem kürzeren Weg – nur für Geübte! – weiterzuwandern. Der Weg führte über gesicherte Felsen und eine Eisenstiege über einen letzten steilen Anstieg zum Gipfel.

Kräfte sammeln konnten unsere Wanderer in der urigen Reichenstein-Hütte direkt unter dem Gipfel.

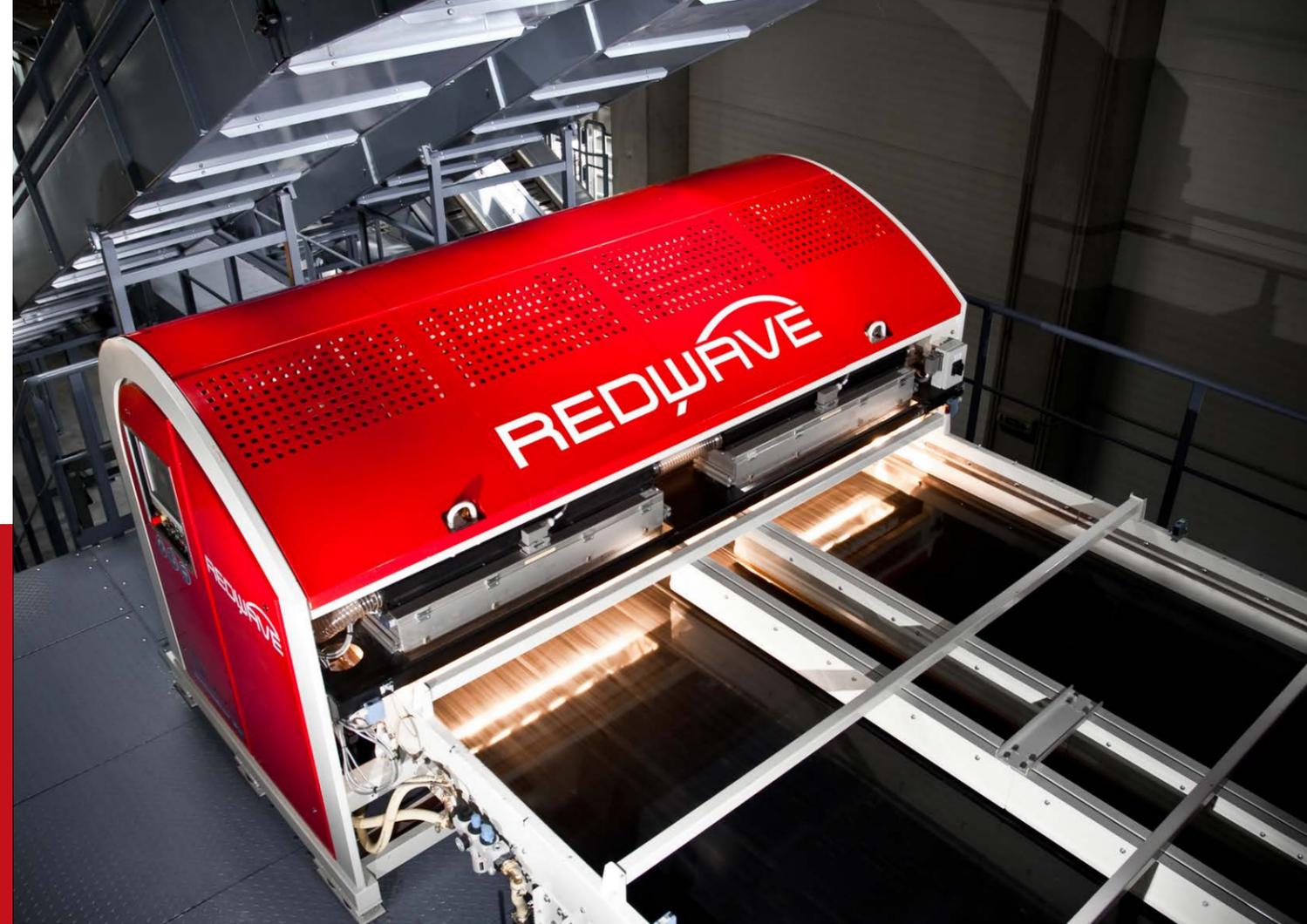


A few weeks ago, some untiring, fit employees of BT-Wolfgang Binder set off to climb the Reichenstein, a peak in the Erzberg range, whose summit is 2,150 m above sea level. Starting from the car park at Präbichlerhof, they first followed the path of the chairlift, then headed into the forest at the beginning of the steeper section through the Rösselhals. Coming out on the ridge above they had a wonderful if slightly misty view of the Erzberg and the town of Eisenerz. Then our mountaineers chose to continue by the shortest route – not for beginners! The trail leads over rocks with safety grips and a set of iron steps before joining a short and steep path to the summit. Our hikers were then able to enjoy a rest and refreshments at the Reichenstein-hütte, just below the summit.



REDWAVE expandiert

REDWAVE expandiert im Bereich Waste und eröffnet Tochterunternehmen in Deutschland.



REDWAVE

Silvia Schweiger-Fuchs, Geschäftsführung REDWAVE Waste GmbH



Andreas Puchelt, Geschäftsführung REDWAVE Waste GmbH

Mit der Gründung eines neuen Tochterunternehmens, der REDWAVE Waste GmbH mit Sitz im Hessischen Wetzlar, Deutschland, baut REDWAVE seine Kompetenz als führender Anbieter von sensorgestützten Sortiermaschinen und schlüsselfertigen Wertstoffsor tiersystemen konsequent weiter aus und ergänzt das Leistungsspektrum um Lösungen zur mechanisch-biologischen Abfallbehandlung. Das Tochterunternehmen wurde am 1. Juli 2015 gegründet. Seine 18 Mitarbeiter aus den unterschiedlichsten Fachbereichen verfügen aufgrund ihrer vorherigen Tätigkeiten über mehr als 20 Jahre Erfahrung in der Planung sowie im Bau und Betrieb von mechanisch-biologischen Abfallbehandlungsanlagen. Zum Leistungsspektrum der Division Waste innerhalb der REDWAVE-Gruppe zählen neben umfangreichen Beratungs- und Engineeringleistungen vor allem Abfallbehandlungsanlagen auf

schlüsselfertiger Basis (Turnkey), die auf der Grundlage automatisierter mechanischer Aufbereitungs- und Sortier-techniken Abfälle zu Sekundärbrennstoffen aufbereiten und gleichzeitig Recyclingstoffe zur Wiederverwendung bereitstellen. Optional kann dabei auf die biologische Trocknung der Abfälle zurückgegriffen werden, die eine wesentliche Verbesserung der Sortierfähigkeit insbesondere feuchter und stark organikhaltiger Abfälle zur Folge hat. So werden die bereitgestellten Produktqualitäten weiter verbessert und die Absatzmöglichkeiten für Ersatzbrennstoff und Recyclingprodukte gesteigert.

Ein weiterer Schwerpunkt ist die Bereitstellung von schlüsselfertigen Lösungen zur umweltverträglichen Kompostierung von organischen Abfällen wie Küchenabfällen, Speiseresten und in zunehmendem Maße auch Gärresten

aus Vergärungsanlagen zur Biogaserzeugung. Um diese Materialien als wertvollen Kompost nutzen zu können, bedarf es spezieller Anlagensysteme, die die Abfälle zunächst mechanisch von Störstoffen wie Kunststoffen und Metallen befreien und danach unter kontrollierten Bedingungen biologisch abbauen. Eine mechanische Endkonfektionierung durch Siebungs- und Sichtungprozesse gewährleistet dann die geforderten hochwertigen Kompostqualitäten.

In allen genannten Bereichen verfügt das Expertenteam aus Wetzlar über ein enormes Know-how und langjährige Erfahrung, die auf der Planung und Realisierung zahlreicher derartiger Anlagen im In- und Ausland fußt. Diese Erfahrung ergibt sich aus den vielen Jahren, die die Mitarbeiter in den vorherigen Unternehmen, der Waste Tec GmbH und der Herhof Umwelttechnik GmbH

sammeln konnten.

„Durch die Kombination beider Technologiebereiche in einem Unternehmensverbund, der sensorgestützten Wertstoffsor tierung einerseits und der klassischen mechanisch-biologischen Abfallaufbereitung andererseits, sind wir als einer der wenigen Anbieter am Markt in der Lage, unseren Kunden individuell auf ihren Bedarf angepasste Gesamtlösungen aus einer Hand zu liefern. Mit dem in unserem Hause vorhandenen Know-how und den verfügbaren Technologien können wir die Wertstoffrückgewinnung aus Abfällen weiter steigern und werden damit auch einer weltweit zunehmenden Nachfrage nach kreislauforientierten Behandlungskonzepten gerecht“, so die Geschäftsführerin von REDWAVE Waste GmbH, Silvia Schweiger-Fuchs.

„Wir sind uns sicher, dass die Zusammenarbeit mit den neuen Kollegen aus Wetzlar unter der Leitung des Geschäftsführers Andreas Puchelt sehr gut funktionieren

wird und wir mit dieser Entscheidung einen großen Schritt nach vorne, hin zu einer Weiterentwicklung und zu Wachstum des Unternehmens REDWAVE gemacht haben.



Erste Projekterfolge bestätigen uns in dieser Einschätzung“, so die Geschäftsführerin weiter.



BT-Wolfgang Binder

REDWAVE expands

REDWAVE expands waste processing business with a new subsidiary in Germany.



REDWAVE

Silvia Schweiger-Fuchs, CEO
REDWAVE Waste GmbH



Andreas Puchelt, CEO
REDWAVE Waste GmbH

REDWAVE, as a leading supplier of sensor-based sorting machines and turnkey material-sorting systems, has taken a decisive step to expand its business in the waste-processing sector by founding a new subsidiary, REDWAVE Waste GmbH. The new company is located in Wetzlar, Germany and was incorporated on 1 July 2015. It will add the important area of mechanical-biological waste treatment to REDWAVE's product portfolio. Also, REDWAVE Waste GmbH will now be responsible for acquisition and management of all of REDWAVE's projects in the waste-processing sector worldwide. The Division Waste within the REDWAVE group mainly provides waste-processing solutions, using automated mechanical sorting and processing technologies, for converting waste into secondary fuel

and usable recycling fractions. REDWAVE provides complete processing lines as turnkey packages, but also offers individual machines and a comprehensive spectrum of related engineering and consulting services. Among the technologies offered is biodrying, which greatly improves the sortability especially of damp wastes with high organic content. This improves the quality of the processed materials and the commercial potential of the waste-derived fuels and recycling materials.

Another specialty are turnkey plants for environmentally friendly composting of organic waste, such as kitchen waste, waste food and increasingly, residual material from biogas fermentation plants. Special processing systems are needed to convert these materials to valuab-

le compost: the waste must first be freed of contaminants such as plastics and metals, and then composted under controlled conditions. The necessary quality for sale as compost is then achieved by a final phase of sieving and visual inspection steps.

The team of REDWAVE Waste GmbH consists of 18 experts in relevant fields. They represent more than 20 years of experience in design, construction and operation of mechanical-biological waste treatment plants from their previous work in the companies Waste Tec GmbH and Herhof Umwelttechnik GmbH, which have been amalgamated into the new company. The employees' pro-found expertise in waste processing technology and the practical experience of building many plants in Germany and ab-

road make them excellently qualified to lead all of REDWAVE's activities in the waste sector.

CEO of REDWAVE Waste GmbH Silvia Schweiger-Fuchs sums up the strategy as follows: "By combining the two major areas of technology – sensor-based sorting on the one hand and classical mechanical-biological treatment on the other – we have become one of only a few suppliers on the market who are able to offer clients complete solutions designed individually to meet their needs. With the expertise of our group and the range of technologies we can deploy, we can further improve the recovery of valuable materials from waste and can respond to the increasing global demand for recycling-oriented processing concepts."

"We are excited about working with our new colleagues in Wetzlar, under the leadership of my co-CEO Andreas

Puchelt, and are confident that it will work out excellently. With this decision we have taken a big step forward that will be a milestone in REDWAVE's

development and growth. The first successes of individual projects already confirm this expectation", Ms. Schweiger-Fuchs concludes.



BT-Watzke

VÉRITABLE

Weinprobe in St. Martin

VÉRITABLE

wine tasting in St. Martin



BT-Group-NEWS

BT-Group-NEWS

Vor nunmehr circa sechs Jahren wurde vom Winzer Philipp Kiefer (Weinmacher Aloisius-hof) und vom Weinjournalist Uwe Warnecke eine erstaunliche Weinfachmesse auf die Beine gestellt, die sich als Glücksfall für die deutsche Weinbranche entpuppt: die Véritable.

Im idyllischen Weinort St. Martin präsentieren sämtliche deutsche Weinanbaugebiete der gehobenen Klasse (mehrheitlich aus der Pfalz) ihre Spitzenweine, eingerahmt von europäischen Betrieben, z. B. Gaja (Italien), Niepoort (Portugal), Taittinger (Frankreich), Bollinger (Frankreich), Schloss Gobelsburg u. Aumann (Österreich), viele davon langjährige BT-Watzke-Kunden. Hier trifft der Besucher auf eine familiäre Herzlichkeit, kein Pro-begast fühlt einen Kaufzwang, ganz im Gegenteil, sehr leger plaudern hier die Besucher über die präsentierten Weine, jeder Gast im Familienflair eingefangen.

Der Andrang ist derart groß, dass nur registrierte Besucher zum Einlass kommen, auch die Aussteller sind in der Warte-

schleife für weitere Veranstaltungen.

Véritable, eine Weinmesse der besonderen Art, Wein zu genießen und in gemütlicher Runde mit unseren Kunden ins Gespräch zu kommen und Präsenz zu zeigen.

Verfasser: Ernst Richter, Handelsvertreter der BT-Watzke GmbH



Its now about six years since winemaker Philipp Kiefer (Aloisius-hof) and journalist Uwe Warnecke inaugurated a remarkable wine fair that has turned out to be a boon for the German wine industry: the Véritable.

In the idyllic wine village of St. Martin in the southern Palatinate, all of the high-quality German wine regions (mostly from the Palatinate) present their top wines, along with a number of prestigious producers from around Europe, including Gaja (Italy), Niepoort (Portugal), Taittinger (France), Bollinger (France), Schloss Gobelsburg and Aumann (Austria). Many of them are BT-Watzke clients of long standing.

Visitors encounter a warm and authentic welcome from the host family. No tasting guest feels under pressure to buy, quite the opposite: the visitors chat about the wines in the relaxed atmosphere of the venue. Interest is so strong that only registered visitors can be admitted; there is also a waiting list of exhibitors for future events.

Véritable, a truly special wine fair, where wine is appreciated and we are able to be present

and keep up our contacts with clients.

Author: Ernst Richter, sales representative of BT-Watzke GmbH



French Connection

„Smarter“ Cognacverschluss für Rémy Martin

French Connection

A smart cognac bottle cap for Rémy Martin

Die Rémy Martin CLUB Connected Bottle wird zunächst in exklusiven Nachtclubs in China verfügbar sein. Erfahren Sie mehr im Video:

The Rémy Martin CLUB Connected Bottle will initially be available at some of China's most exciting nightclubs. Watch the video to discover more:



Der renommierte Cognac-Hersteller Rémy Martin präsentiert die erste „connected“ Spirituosenflasche, Ergebnis einer französisch-österreichischen Kooperation. Entwickelt von Selinko und Inside Secure aus Frankreich zusammen mit BT-Watzke aus Österreich, kommt die Rémy Martin CLUB Connected Bottle in diesem Herbst in China auf den Markt und bietet neue Funktionalitäten wie sichere Authentifizierung, Öffnungserkennung und ein integriertes Games-&-Rewards-Programm.

Die Rémy Martin Club Connected Bottle bietet die höchstmögliche Sicherung des Verschlusses. Ein einzigartiger, manipulationssicherer NFC-Tag wird in die Kapsel integriert, die in Pinggau entwickelt und hergestellt wird. Kern der Lösung bilden eine 100%ig sichere Authentifizierung der Echtheit der Flasche und die Erkennung, ob diese Flasche bereits geöffnet wurde. Eine entsprechende Smartphone-App ermöglicht eine direkte Kommunikation mit der

Flasche. Indem man mit dem Smartphone leicht auf den Verschluss tippt, zeigt die App sofort an, ob die Flasche echt und noch original verschlossen ist oder ob sie wiederverschlossen wurde. Nach der ersten Öffnung sendet der NFC-Tag ein anderes Signal, das die Statusänderung von „verschlossen“ auf „geöffnet“ anzeigt. Diese modernste Technologie ist zertifiziert und ist, was die Sicherheitsstufe betrifft, mit elektronischen Reisepässen und Bankkarten zu vergleichen.

Ziel des Projekts bei BT-Watzke war, die Kapseln so zu produzieren, dass sie mit dem gleichen Prozess und den gleichen Maschinen auf die Flaschen aufgebracht werden können wie normale Polyaminatkapseln. In Zusammenarbeit mit der hauseigenen Schlosserei ist es gelungen, eine spezielle neue Maschine zu entwickeln, die den NFC-Tag an der Innenseite der vorbereiteten Kapsel anbringt und testet.

Mit der Smartphone-App kann nun die Flasche leicht auf mögliche Manipulationen überprüft werden, aber gleichzeitig liefert die App zusätzliche Informationen über das Produkt oder Kundenvorteile. Die Firma Rémy Martin will auf diese Art den Kontakt zu ihren Kunden pflegen, zum Beispiel indem sie Cocktailrezepte anbietet oder auf neue Produkte aufmerksam macht.

Auf alle Fälle hoffen wir bei BT-Watzke, zusammen mit den Projektleitern von Rémy Martin, Selinko und Inside Secure, dass unser französisch-österreichisches Projekt an den allgemeinen Erfolg von NFC-Tags anschließen kann. Im heurigen Jahr wurde ja den NFC-Pionieren Franz Amtmann aus Österreich und Philippe Maugars aus Frankreich für ihre Arbeit der European Inventor Award 2015 vom Europäischen Patentamt verliehen. Wir hoffen, dass unsere French Connection in ihre Fußstapfen treten kann.

Rémy Martin, the renowned cognac producer, launches the world's first connected spirit bottle, the fruit of a French-Austrian collaboration. Developed by Selinko and Inside Secure of France and BT-Watzke of Austria, the Rémy Martin CLUB Connected Bottle will be available in China this fall and provides advanced functionalities such as secure authentication, opening detection and an integrated game & rewards program. The Rémy Martin Club Connected Bottle offers the most secure opening detection technology. It integrates a unique, tamperproof NFC tag into the capsule, developed and produced in Pinggau. The core of the solution is a 100% secure authentication of the genuine provenance of the bottle, and the ability to detect a previously opened one. A dedicated smartphone app enables immediate interaction with the bottle. By simply tapping the top of the bottle, the app instantly

shows whether the bottle is genuine and sealed, or if it has been resealed. Once the bottle is opened, the integrated NFC tag emits a different signal, indicating the change from "sealed" to "opened". This state-of-the-art technology is certified and provides the same level of security found in electronic passports or bankcards!

The goal of the project was to produce these capsules in such a way that they can be applied in the same way and with the same equipment as normal poly laminate capsules. BT-Watzke's resourceful and pioneering innovation team and machine shop created a special new machine that applies the NFC tag to the inside of the prepared shell.

Now that smartphones are ubiquitous, it is easy for the user firstly to check possible manipulations of the bottle, but at the same the app supplies them with more information

about the product or incentives to be loyal to the brand. Rémy Martin are interested in connecting with their consumers in this way, for example to share cocktail recipes or promote new products.

In any case, we at BT-Watzke as well as all project managers at Rémy Martin, Selinko and Inside Secure hope the French-Austrian project is as successful as NFC tags in general. This year the NFC pioneers Franz Amtmann from Austria and Philippe Maugars from France received the European Inventor Award 2015 from the European Patent Office for their work. We hope our French connection can follow in their footsteps.

After Sales Service World of STATEC BINDER



„Kunden auf der ganzen Welt vertrauen uns. Alles aus einer Hand – fundierte Beratungsleistung, hohe Service-Kompetenz und schnelle Verfügbarkeit der Ersatzteile.“

‘Clients all over the world trust us. Everything from one source – reliable advice, high service competence and rapid supply of spares.’

(Johann Sailer, Leiter After Sales | Johann Sailer, Manager After Sales)



Statec Binder After Sales Team

In über 35 Jahren lieferte und installierte STATEC BINDER bereits mehr als 1000 Verpackungsanlagen zur vollsten Zufriedenheit der Kunden. Dank bewährter Technologien und erstklassigem After Sales Service setzte sich STATEC BINDER auf allen Kontinenten und in mehr als 70 Ländern an die Spitze – von Nordamerika bis hin zu den Ländern Südamerikas wie Brasilien und Kolumbien, vom Süden Europas wie Spanien und Italien bis hin zu Russland im Osten und Schweden im Norden; von Südafrika über Kenia und Ägypten bis nach Asien wie Südkorea, Thailand und Indien; von den Vereinigten Arabischen Emiraten und Saudi-Arabien bis nach Australien und Neuseeland. Die Verpackungs- und Palettiermaschinen von STATEC BINDER sind weltweit im Einsatz. Die Betreuung dieser Anlagen wird dabei von einem engagierten After Sales Team bei STATEC BINDER in Gleisdorf weltweit koordiniert und durchgeführt.

Dabei zeichnet sich das After Sales Service durch sieben Kernkompetenzen aus:

- **Kundenbetreuung**

Wir sind immer für unsere Kunden da! Denn die Nähe zu ihnen ist uns besonders wichtig, um so ihren Wünschen und Bedürfnissen gezielt nachzukommen.

- **Ersatzteile und Lieferung**

Dabei achten wir besonders auf Qualität und Langzeitverfügbarkeit der Produkte, über die unsere speziell ausgebildeten Mitarbeiter bestens Bescheid wissen.

- **Service und Inspektion**

Die laufende Wartung und Inspektion unserer Maschinen – zur vollsten Zufriedenheit unserer Kunden – erfolgt weltweit durch unsere hochqualifizierten und erfahrenen Service-Ingenieure.

- **Weiterentwicklungen und Verbesserungen**

Unsere Erfahrung geben wir gerne an

unsere Kunden weiter. Wir halten sie auf dem Laufenden über neueste Produktinnovationen und Weiterentwicklungen für ihre Maschinen und Systeme.

- **Kundentraining**

Wir helfen unseren Kunden, ihre Anlagen noch besser zu verstehen. Mithilfe unserer Spezialisten bieten wir ein kundenspezifisches Training und maßgeschneidertes Schulungsprogramm an.

- **Online-Service**

Dadurch können unsere Mitarbeiter umgehend eine Analyse und Statusabfrage der Anlage durchführen. Damit wird eine rasche Ferndiagnose und Echtzeitunterstützung ermöglicht.

- **Serviceverträge**

Individuelle sowie maßgeschneiderte Service-Vereinbarungen und -Verträge werden gemeinsam mit unseren After-Sales-Spezialisten erarbeitet.

For more than 35 years, STATEC BINDER have delivered and installed more than 1000 packaging lines to the full satisfaction of their customers. Thanks to proven technologies and first-class aftersales service, STATEC BINDER has pulled into a leading position – on all continents and in more than 70 countries. From North America to South American countries such as Brazil and Columbia, from Spain and Italy to Russia and Sweden, from Egypt to Kenya and South Africa, from the United Arab Emirates and Saudi Arabia to India, Thailand and South Korea, and on to Australia and New Zealand. STATEC BINDER's packaging and palletizing machines are used all around the world. All of these machines are backed up by the care and attention of our worldwide after-sales team coordinated from our base in Gleisdorf.

The after-sales service is characterized by seven core competences:

- **Customer service**

We are always there for our customers. Keeping in close contact with our customers is the key to meeting their wishes and needs.

- **Spares and delivery**

We take great care to assure the quality and long-term availability of our products and spares, and our specially trained service personnel give accurate advice on these.

- **Service and inspection**

Regular maintenance and inspection of our machines – to the full satisfaction of our customers – is done by our world-wide network of high-



ly qualified and experience service technicians.

- **Innovations and improvements**
We are happy to share our experience with our clients. We keep them up to date about new product developments and improvements for their machines and systems.

- **Customer training**

We help our customers to understand their equipment better. Our specialists provide customer-specific training to ensure trouble-free introduction of new machines and best possible use of them in the long term.

- **Online service**

With online diagnostics our support team can directly check the status of the equipment and diagnose problems rapidly. This enables true real-time support.

- **Service contracts**

Our after-sales team will work out exactly the right service package for every individual client.

Impressionen von der Firmenfeier

Some impressions from the company party.



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