



BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT-Group

1987–2017
30 JAHRE
BT-GROUP



BT-Anlagenbau

BT-Anlagenbau baut Karossenhaus und SKD-Zentrum

Damit trumpft Magna auf und schafft Leistungssteigerung.

*BT-Anlagenbau constructs car body store and SKD centre
Magna takes a leap forward and increases performance.*

STATEC BINDER

High-Speed-Packing in neuer Dimension

STATEC BINDER setzt internationale Maßstäbe.

*High speed packing taken to a new level
STATEC BINDER sets international standards.*

BT-Watzke

800 m² mehr Produktivität

*800 m² of increased
productivity*

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Anlagenbau – 30 Jahre BT-Anlagenbau <i>BT-Anlagenbau – 30 years of BT-Anlagenbau</i>	4–7
BT-Anlagenbau – Trainee of the Year 2016	8–9
BT-Anlagenbau – Karossenhaus und SKD-Zentrum <i>BT-Anlagenbau – Car body store and SKD centre</i>	10–11
BT-Anlagenbau – Auch im Schnee erfolgreich! <i>BT-Anlagenbau – Successful even in snow!</i>	12
BT-Anlagenbau – Auf die Plätze, fertig, Code! <i>BT-Anlagenbau – On your marks, ready, steady - code!</i>	13
AAT gratuliert <i>AAT congratulates</i>	14–15
BTW PLANT SOLUTIONS – 8 Millionen Euro Auftragseingang <i>BTW PLANT SOLUTIONS – Order intake of around € 8 million</i>	16–19
REDWAVE expandiert in den asiatischen Raum <i>REDWAVE is expanding into Asia</i>	20–21
REDWAVE – Schitag in Kärnten <i>REDWAVE – SKI DAY in Carinthia</i>	22
REDWAVE – Erste-Hilfe-Kurs <i>REDWAVE – First aid course</i>	23
BT-Watzke – 800 m ² mehr Produktivität <i>BT-Watzke – 800 m² of increased productivity</i>	24–25
BT-Watzke – We are family!	26–27
BT-Watzke auf der Intervitis Interfructa <i>BT-Watzke at the Intervitis trade fair Stuttgart</i>	28–29
STATEC BINDER – High-Speed-Packing in neuer Dimension <i>STATEC BINDER – High speed packing taken to a new level</i>	30–31




Wolfgang Binder
GF/Managing Director BT-Group Holding GmbH


Markus Binder
GF/Managing Director BT-Group Holding GmbH

Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

am 1. März 1987 habe ich mit meiner Frau Ingrid das Technische Büro Ing. Wolfgang Binder in der Weizerstraße 49 gegründet. Neben den technischen Planungsdienstleistungen bot ich als einer der Ersten, die auf diese heute nicht mehr wegzudenkende Technik setzten, auch Computerschulungen an. 1988 wurde eine weitere Gesellschaft, die BT-Elektro GmbH, gegründet. Mit dieser Gesellschaft wurde der erste Grundstein der heutigen BT-Group (Binder-Technik-Gruppe) gelegt.

Nun, nach 30 Jahren, umfasst das Familienunternehmen über 500 Beschäftigte in mehr als 20 Subunternehmen weltweit, dafür möchte ich mich bei allen Mitarbeitern sowie Wegbegleitern recht herzlich bedanken.

Anlässlich des Jubiläums gibt es heuer auch an vier Standorten in jedem Quartal, beginnend in der BT-Group in Ludersdorf, einen Tag der offenen Tür und somit auch die Möglichkeit, unsere verschiedenen Unternehmungen näher kennenzulernen.

Ich wünsche Ihnen viel Spaß beim Lesen der ersten Ausgabe 2017 in neuem Design.

Dear Readers and Colleagues,

On 1 March 1987, together with my wife Ingrid, I founded the engineering office Ing. Wolfgang Binder at Weizerstraße 49. In addition to technical planning services, I also offered computer training, as I was one of the first to use this technology, which has now become indispensable. In 1988, another company was founded, BT-Elektro GmbH. The first cornerstone for today's BT-Group (Binder-Technik Gruppe) was laid together with this company.

Now, after 30 years, the family business has over 500 employees working in more than 20 subsidiaries around the world, and I would particularly like to thank all the employees and staff who have accompanied us on the way. To mark the anniversary, there will also be an open day at four locations in each quarter, starting at the BT Group in Ludersdorf, which will therefore provide the opportunity to get to know our various companies.

I hope you enjoy reading this first issue in 2017, which has a new design.

30 JAHRE BT-ANLAGENBAU

Große Vielfalt aus einer Hand.



Das Fundament für das nun weltweit agierende Unternehmen BT-Anlagenbau wurde am 1. März 1987 gelegt. 30 Jahre später hat sich das Portfolio erweitert, das Know-how ist stets auf dem neuesten Stand, die Bildverarbeitung spielt bei der Weltmarktführerschaft ganz vorne mit und der Service wurde auf ein noch nie da gewesenes Niveau gehoben.

Wurde früher oft nur die Intralogistik oder die Automatisierungstechnik in Anspruch genommen, so wissen Brancheninsider bereits seit Jahren die Vorteile des großen Angebots zu nutzen. Wer sich darüber hinaus langfristig viel Geld sparen will, holt sich bereits in der Konzeptionsphase die Experten der BT-Anlagenbau hinzu.

Die Branchenerfahrung unter anderem in der Abwasser- und Umwelttechnik, Automobilindustrie, Energietechnik, Holzindustrie, Lager- und Intralogistik, Lebensmittelindustrie, Papier- und Zellstoffindu-

strie, Verpackungsindustrie und Abfallwirtschaft ergeben das stete Weiterentwickeln der sechs Kernkompetenzen:

Intralogistik/ECE-LOG

Lagersysteme der BT-Anlagenbau überzeugen durch hohe Wirtschaftlichkeit, geringen Energiebedarf sowie geringen Platzbedarf gegenüber herkömmlichen RBG-Systemen. Ein hoher Grad an Standardisierung der Fördersysteme sichert die geforderte Zuverlässigkeit und Effizienz der Transportsysteme. Alle Steuerungs- und Überwachungseinheiten werden individuell den Kundenanforderungen angepasst. Auch nach Projektabschluss ist ECE-LOG ein kompetenter Ansprechpartner für alle relevanten Bereiche.

Wann immer Sie sich für ein vollautomatisches oder halbautomatisches Lager entscheiden, sollten Sie das ECE-STORAGE Hochregallager mit den gewöhnlichen Logistiklösungen vergleichen:

ECE-STORAGE ermöglicht bis zu 50 % Energieeinsparung und 35 % Platzeinsparung. Und das bei höchster Ein- und Auslagerleistung!

Automatisierungstechnik

Maßgeschneiderte Maschinen und Anlagensteuerungen, die internationale Normen und Standards meist deutlich übertreffen, sind die Spezialität der Automatisierungstechnik-Experten.

Qualität, Langlebigkeit und Wirtschaftlichkeit, aber vor allem Energieeffizienz stehen im Vordergrund. Für Kunden bedeutet dies die optimale Umsetzung der individuellen Anforderungen.

Bildverarbeitung

Was das menschliche Auge in Sekundenschnelle kann, ist für einen Computer schnell eine große Herausforderung: das Filtern von Information aus Bildern. Je nach gewünschter Information werden dabei verschiedenste Kamerasysteme

von einfachen Farbkameras bis hin zu komplexen Hyperspektralkameras eingesetzt.

Durch die langjährige Erfahrung auf diesem Gebiet kann BT-Anlagenbau eine breite Produktpalette an Software anbieten. Diese wird in zwei Kategorien eingeteilt: Sortiersystem-Software, die exklusiv in REDWAVE-Systemen eingesetzt wird, und Qualitätskontroll-Software, die maßgeschneidert in der Industrie zur Kontrolle von verschiedensten industriellen Prozessen verwendet wird.

Speziell der HSP Food Analyzer hat auf Messen für Furore gesorgt und das Niveau international stark angehoben.

Schaltschrankbau

BT-Anlagenbau realisiert erfolgreiche Gesamtlösungen im Schaltschrankbau durch kompetente Automatisierung und Fernwirktechnik. Das Leistungsspektrum umfasst Niederspannungsverteiler, Regelungsverteiler und Steuerungsverteiler, die Modernisierung von Anlagen (Retrofit) sowie vormontierte und geprüfte Containerschaltäräume. All diese Schaltanlagen werden auch in Lohnfertigung für andere Unternehmen hergestellt.

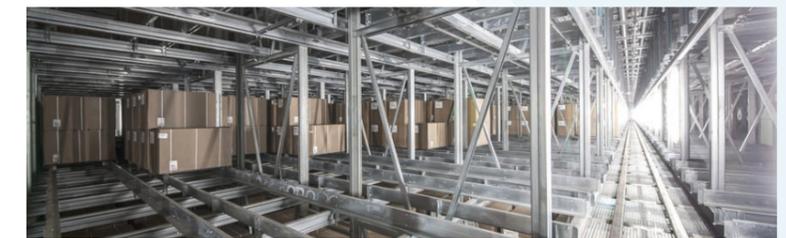
Seit über 25 Jahren werden alle Schaltschränke von hochqualifizierten Fachkräften in der hauseigenen Fertigung auf einer Fläche von über 3500 m² gefertigt und getestet. Das garantiert ein Optimum an Qualität und Betriebssicherheit.

Elektroindustriemontage

Industrieanlagen und Produktionsmaschinen haben eines gemeinsam: Ohne elektrischen Strom läuft nichts. Verfügbarkeit, Sicherheit und Wirtschaftlichkeit der Energieverteilungssysteme haben höchste Priorität – und nur durchgängige Lösungen gewährleisten maximale Effizienz im Betrieb.

Deswegen bietet BT-Anlagenbau kompetente Lösungen für unterschiedlichste Industrieanlagen:

- Elektroplanung der Verkabelung
- Bestimmung der Bauteile und Komponenten
- Erstellen von Stücklisten und Kabelplänen
- Erstellen von Enddokumentationen
- Durchführung der Erstprüfung



Für Logistikprojekte werden Fördersysteme und Transporteinheiten in der neuen Assemblinghalle in Brodersdorf elektrisch vormontiert.

Service

Anlagen sind das Herzstück eines jeden Betriebes. Um Ausfälle, Instandhaltungs- und Energiekosten zu minimieren, bietet BT-Anlagenbau Konzepte zur Wartung

und Optimierung an. Das beinhaltet das Warten, Prüfen, Analysieren und Optimieren der Anlagen. Highlight dabei ist der 24/7-Service-Support.

**Eine Anlage, ein Konzept,
eine BT-Anlagenbau!**

30 YEARS OF BT-ANLAGENBAU

Great variety from a single source.



The foundation for the BT-Anlagenbau company, which is now active throughout the world, was laid on 1 March 1987. 30 years on, the product portfolio has been expanded, know-how is always at the cutting edge, image processing plays a critical role in world market leadership and service has been raised to an unprecedented level.

Whereas in the past only intralogistics or automation technology has been called for, those "in the know" in industry have, for many years, been quick to take advantage of the great product range on offer. Those who want to save themselves a great deal of expense over the long-term, call in the experts from BT-Anlagenbau right at the concept phase.

Sector experience – which covers wastewater and environmental technology, automotive, energy technology, timber, warehousing and intralogistics, food, pulp and paper, packaging, and waste

management as well as other industries – results in continuous development of the six core competencies:

Intralogistics/ECE-LOG

Warehouse systems from BT-Anlagenbau are recognised for their high efficiency and low energy space requirements, compared to conventional ASRS systems. A high level of standardisation in conveyor systems underpins the necessary reliability and efficiency of the transport systems. All control and monitoring devices are individually adapted to customer requirements. ECE-LOG is an expert partner for all related areas, even after the project has been completed.

Whenever you make a decision on a fully automated or semi-automated warehouse, you should compare the usual logistics solutions alongside the ECE-STORAGE high bay warehouse:

ECE-STORAGE provides savings of up to

50% in energy and 35% in space! And it achieves this with the highest performance in storage and retrieval!

Automation technology

The experts in automation technology make a speciality out of customising machinery and plant control systems, which go beyond the international standards and regulatory requirements.

Quality, longevity, cost effectiveness, but above all energy efficiency are the key points of focus. This delivers optimum implementation of the individual requirements for customers.

Image processing

Filtering information from images can be performed by the human eye in seconds, but presents a real challenge for a computer. Various camera systems can be used for this, from simple colour cameras to complex hyperspectral cameras, depending on the information required.

Due to its many years of experience in this field, BT-Anlagenbau is able to offer a wide product range for software. This is divided into two categories: Sorting system software, which is used exclusively in REDWAVE systems, and quality control software, which is customised for use in industry for the control of various industrial processes.

The HSP Food Analyzer, in particular, has caused a sensation at trade fairs and has significantly raised the international standard.

Construction of control cabinets

Due to its expertise in automation and remote control technology, BT-Anlagenbau is able to realise successful total solutions in construction of control cabinets. The range of services includes low voltage distributors, voltage and system control distributors, and plant retrofits and modernisation, as well as pre-assembled and tested container control rooms. All of this switchgear is also supplied under contract manufacturing for other companies.

All of these control cabinets have been manufactured and tested, for more than 25 years, by highly qualified specialists in our in-house production facilities, which extend over 3500 m². This guarantees an optimum quality and security of operation.

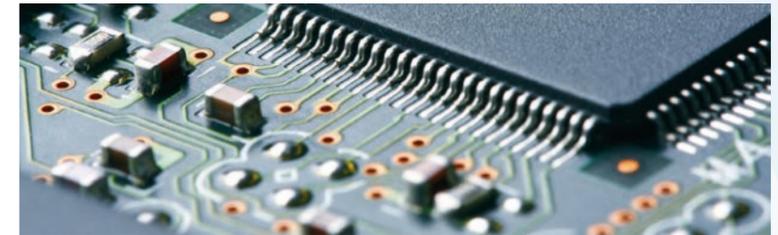
Industrial electrical installation

Industrial plants and production machinery have one thing in common: Without electric power nothing will run. The availability, security and economic efficiency of energy distribution systems are a critical priority, and only the best solutions guarantee maximum efficiency in operation.

This is why BT-Anlagenbau offers expert solutions for a wide range of industrial systems:

- Electrical wiring planning
- Determination of the assembly parts and components
- Creation of BOMs and wiring diagrams
- Creation of final documentation
- Implementation of initial tests

Conveyor systems and transport units are pre-assembled for logistics projects in the new assembly hall in Brodersdorf.



Service

Plant and equipment is at the very heart of every company. In order to minimise failures and maintenance and energy costs, BT-Anlagenbau offers a range of concepts for maintenance and continuous improvement. This includes the maintenance, testing, and analysis as well as plant optimisation. 24/7 support is a highlighted feature of the service.

**One plant, one concept,
one BT-Anlagenbau!**

TRAINEE OF THE YEAR 2016

TRAINEE WITH THE BEST PERFORMANCE 2016

MELVIN SCHABEL, PHILIPP PAYR



Von links nach rechts/Left to right: J. Wagner, H. Gruber, F. Shaqiri, M. Schabel, P. Payr, G. Kreiner

Am Freitag, den 16. Dezember 2016 lud die Geschäftsführung der BT-Anlagenbau zur gemeinsamen Weihnachtsfeier in das Schloss Dornhofen in Eggersdorf bei Graz, bei der eine Gruppe von Mitarbeitern ins Rampenlicht gerückt wurde: die Lehrlinge der BT-Anlagenbau. Wie jedes Jahr wurden die drei Besten unter ihnen u. a. in Anerkennung von handwerklichem Geschick, Einsatzbereitschaft, Lernwilligkeit und Kompetenz zu den „Trainees of the Year“ gekürt.

Als Sieger ging Melvin Schabel, Lehrling im vierten Lehrjahr, hervor, der mit seinen 12,2 Punkten nur knapp den Optimalwert von zehn Punkten überschritt. Er entschied bereits im Jahr 2014 die Challenge für sich und durfte nun erneut die begehrte Trophäe von der Führungsriege entgegennehmen. Den hervorragenden zweiten Platz mit lediglich 0,2 Punkten Unterschied zum Erstplatzierten sicherte sich Andreas Posch, Trainee im vierten Lehrjahr. Und Platz drei mit 13,4 Punkten ergatterte Fitim Shaqiri, stolzer Lehrling des HSE-team im zweiten Ausbildungsjahr.

Für besonders viel Spannung sorgte die Führungsmannschaft bei der Verleihung des Titels „Trainee with the Best Performance 2016“. Der Titel ging diesmal an Philipp Payr, Trainee im zweiten Lehrjahr. Nach seinem ersten Ausbildungsjahr startete er so richtig durch und zeigt nun mit einem starken fachlichen Wissen auf. Das ist high performance!

On Friday, 16 December 2016, the management of BT-Anlagenbau extended an invitation to the joint Christmas celebration, at Schloss Dornhofen in Eggersdorf, near Graz. In the limelight were a group of employees: the BT-Anlagenbau apprentices. As in every other year, the three best apprentices have been selected as “Trainees of the Year” in recognition of their skills and expertise, and dedication and willingness to learn.

The winner was Melvin Schabel, a fourth year apprentice who, with his 12.2 points, was only just above the ideal level of ten points. He had already entered the challenge in 2014 and once again he was able to receive the coveted trophy from the management. With a mere 0.2 points difference to the first place, fourth year trainee Andreas Posch secured an excellent second place. With 13.4 points, third place went to Fitim Shaqiri who is a proud apprentice in the HSE-team in his second training year.

The management team raised the suspense further with the award for the “Trainee with the Best Performance 2016“. This year the title went to second year trainee, Philipp Payr. He got off to a flying start following his first year of training, and has demonstrated a high level professional knowledge. This is truly high performance!



Schloss Dornhofen



Gemütliches Beisammensein | A nice time together



Von links nach rechts/Left to right: J. Wagner, H. Gruber, A. Posch



„Unsere Lehrlinge sind sehr motiviert und geben täglich ihr Bestes – ob in der Arbeit oder in der Berufsschule. Dieser Elan ist im gesamten Unternehmen spürbar und wird auch die nächste Trainee-Generation, die heuer im Sommer startet, anstecken.“

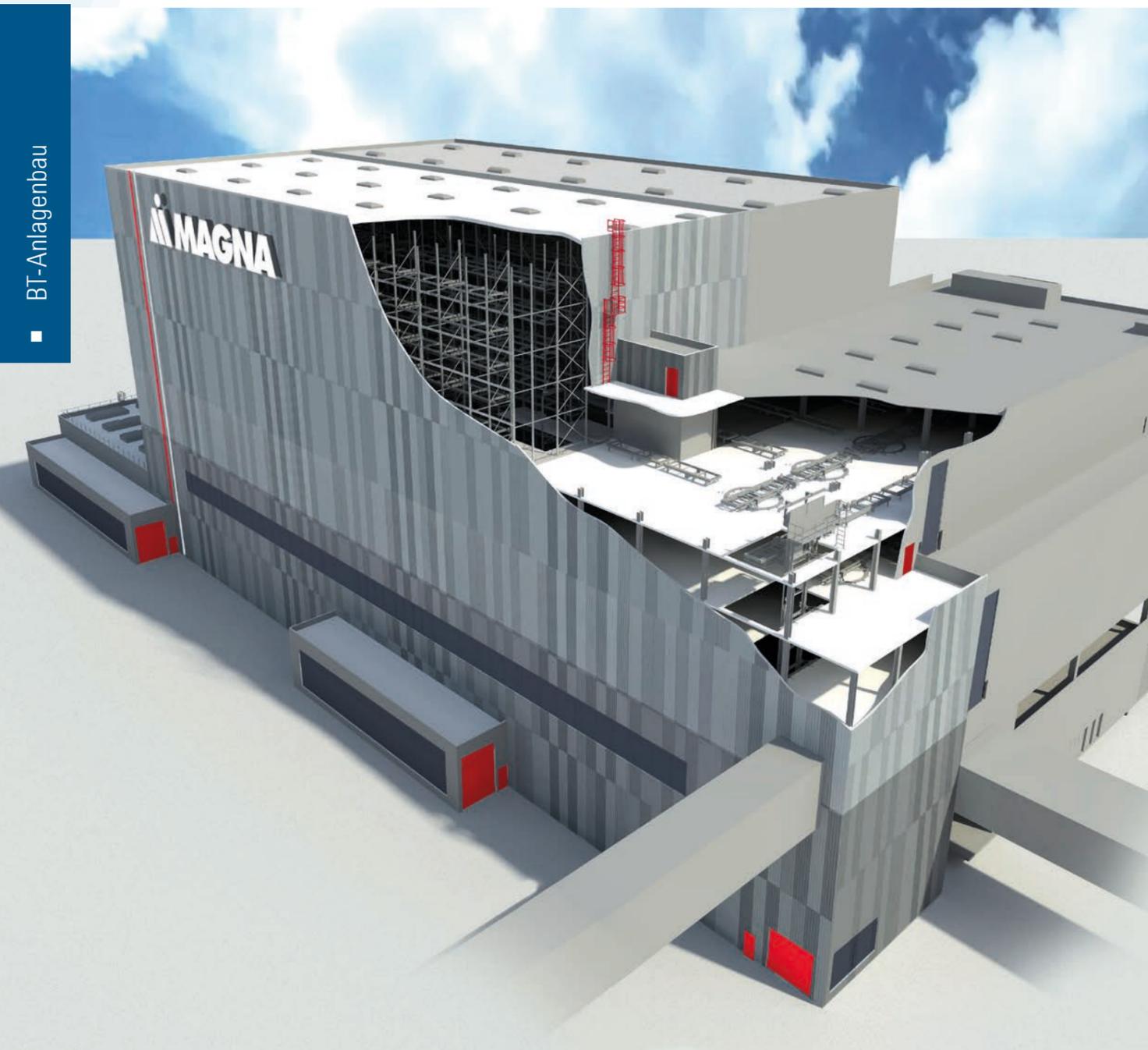
Managing Director Gerald Kreiner

“Our apprentices are highly motivated and give their best every day, both in work or at college. This vigour is tangible throughout the company and also has an influence on the next generation of trainees, which will start this summer.”

Managing Director Gerald Kreiner

BT-Anlagenbau baut Karosserienhaus und SKD-Zentrum

Damit trumpft Magna auf und schafft Leistungssteigerung.



Nach nur 9-monatiger Bauzeit konnte Magna ein neues Karosserienhaus und SKD-Zentrum in Betrieb nehmen. Am 10. Februar 2017, im Rahmen einer offiziellen Eröffnungsfeier, begutachteten bereits 50 geladene Gäste in Graz das Innere der neuen Anlagen.

Bei diesem Projekt wurden beeindruckende 300 Tonnen Altteile demontiert und entsorgt, 720 Tonnen Stahl verarbeitet, 4000 m² Hallenfassade angebracht, 250 lfm Deckenstrahlerplatten installiert, circa 100 Schalt- und Bedienschränke und 1200 Sensoren montiert sowie unfassbare 85 km Kabel für die Elektrik dazuverlegt. Zum Schutz der Anlage dienen nun über 2000 zusätzliche Sprinklerköpfe. 200 Fördererlemente mit 400 Antrieben der Firma AAT wurden installiert und diese mit 400 Frequenzumrichter durch Experten der BT-Anlagenbau in Betrieb genommen.

Mit diesem neuen Karosserienhaus und SKD-Zentrum werden zusätzlich 600 Lagerplätze geschaffen. Das bedeutet, es können nun 1200 Karosserien eingelagert werden. Das gewährt Magna eine Leistungssteigerung und Flexibilität, die ihresgleichen sucht. Die Geschäftsführung ist sehr stolz auf die großartige Umsetzung und gratuliert den Geschäftsbereichen zu diesem Erfolg!

BT-Anlagenbau constructs car body store and SKD centre

Magna takes a leap forward and increases performance.

Magna was able to start up the new car body facility and SKD centre after a construction time of only 9 months. As part of the official opening ceremony, on 10 February 2017, 50 invited guests were able to cast an expert eye over the new facilities in Graz.

This project included dismantling and disposal of a substantial 300 tonnes of old components, processing of 720 tonnes of steel, cladding 4000 m² of building façades, installing 250 running metres of ceiling lights, assembling some 100 switchgear and control cabinets, mounting of 1200 sensors, and laying an unbelievable 85 km cables for the electrical system. And to protect the plant

there are now over 2000 additional sprinkler heads. Experts from BT-Anlagenbau installed 200 conveyor units and 400 drives from the AAT company and put them into operation with 400 frequency converters.

This new body store and SKD centre will provide an additional 600 storage spaces, which means a total of 1200 car bodies can now be stored. This gives Magna a boost in performance and flexibility, that is hard to beat. The management is very proud of the great project implementation and wishes to congratulate the business areas on this success!

Von links nach rechts: Magna/Ing. Bernhard Gschier (Leiter Anlagenplanung); Dr. Wolfgang Zitz (Vice President Contract Manufacturing); BT-Group/Ing. Wolfgang Binder (Eigentümer); BT-Anlagenbau/Ing. Andreas Faullend (Projektleiter Elektrotechnik); DI Stefan Schafgassner (Gesamtprojektleiter); Ing. Gerald Kreiner (Managing Director); Magna/DI Ralf Dunkel (General Manager)

Left to right: Magna/Bernhard Gschier (Head of Plant Engineering); Wolfgang Zitz (Vice President Contract Manufacturing); BT-Group/Wolfgang Binder (Proprietary); BT-Anlagenbau/Andreas Faullend (Project Manager Electrical Engineering); Stefan Schafgassner (Project Leader); Gerald Kreiner (Managing Director); Magna/Ralf Dunkel (General Manager)



Feierliche Eröffnung durch Dr. Wolfgang Zitz, Vice President Contract Manufacturing | Ceremonial opening by Dr. Wolfgang Zitz, President Contract Manufacturing



Gäste | Guests



Old Stoariegler Dixielandband



AUCH IM SCHNEE ERFOLGREICH!

Ein starkes Team.

Successful even in snow! A strong team.

Am Samstag, den 4. Februar 2017 machten sich frühmorgens mehr als 30 Mitarbeiter der BT-Anlagenbau auf den Weg zum Kreischberg, um einen gemeinsamen Schitag zu verbringen.

Bei strahlendem Sonnenschein, besten Pistenverhältnissen und einladender Gastronomie kamen alle auf ihre Kosten. Während die Schifahrer und Snowboarder unermüdlich einen Wettkampf um die meisten Pistenkilometer bestritten, erklimmte ein besonders motivierter Kollege mit Schneeschuhen den Berg.

Doch nicht nur der sportliche Aspekt stand im Vordergrund. Alle nutzten die Gelegenheit, einander außerhalb des Firmenalltags besser kennenzulernen, Erfahrungen auszutauschen und vor allem als Gruppe und im Team Spaß zu haben. Die gute Laune unter allen Teilnehmern bewies, dass dieses Vorhaben in allen Belangen seinen Zweck erfüllt hat.

Early in the morning on Saturday, 4 February 2017, more than 30 employees from BT-Anlagenbau set off on a trip to the Kreischberg to spend a day skiing together.

With bright sunshine, perfect skiing conditions and delightful hospitality, the outing was worth it for everyone. While the skiers and snowboarders were tirelessly battling it out for the most kilometres on the slopes, one particularly motivated colleague climbed the mountain with snow shoes.

But needless to say, the sporting activities didn't take full precedence. This was an opportunity for all involved to get to know each other outside day-to-day company business, and in particular to join in the experience and have fun as a group and a team. Judging by the good humour among all the participants, the outing fully served its purpose.



AUF DIE PLÄTZE, FERTIG, CODE!

Die Qualifizierung zur RoboCup-WM läuft.

*On your marks, ready, steady - code!
Qualifying for the RoboCup World Championship is now in progress.*

Der RoboCupJunior wird dieses Jahr nirgends anders als in Weiz ausgetragen. Am 21. und 22. April 2017 haben Jugendliche die Chance, alles zu geben, sich zu messen und für die Weltmeisterschaft 2017 in Nagoya, Japan, zu qualifizieren.

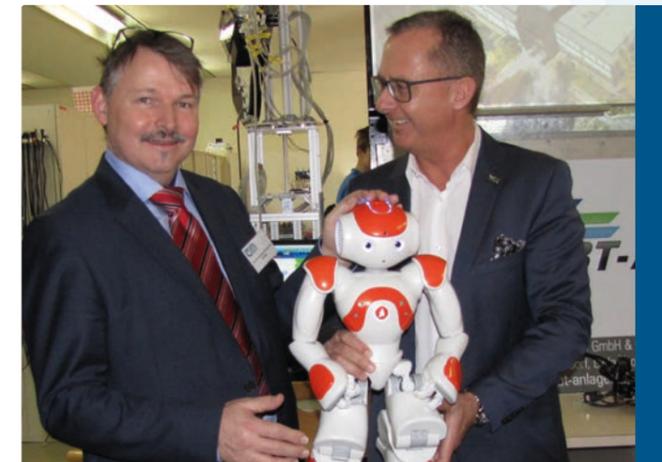
Wie gewohnt können junge Programmierer im Alter von 10 bis 14 Jahren und 15 bis 19 Jahren in den Disziplinen Soccer, Onstage, Rescue und Cospace Rescue zeigen, wie sich Aufgabenstellungen kreativ und innovativ lösen lassen.

Das ECE-LOGistik-Team Austria der HTL Weiz blickt dabei auf eine erfolgreiche Geschichte zurück, mit 6 Staatsmeister- und 5 Weltmeistertiteln. Als Hauptsponsor dieser kreativen Köpfe ist BT-Anlagenbau sehr stolz auf das bereits Erreichte und wünscht viel Glück für die Qualifizierung.

The RoboCupJunior event this year will not be carried out anywhere else other than in Weiz. On 21 and 22 April 2017, young people will have the opportunity to pit themselves against each other and qualify for the 2017 World Cup in Nagoya, Japan.

As usual, young programmers, in the age ranges of 10 to 14 and 15 to 19, get to show how tasks in the disciplines of Soccer, Onstage, Rescue and Cospace Rescue can be solved with creativity and innovation.

The ECE-LOGISTIC Team Austria, from the HTL Weiz college, can proudly reflect on its successful record, with 6 state and 5 world championship titles. As the main sponsor of these creative minds, BT-Anlagenbau is very proud of their achievements and wishes them good luck in the qualifying round.



Dipl.-Ing. Gottfried Purkarthofer, Direktor der HTL Weiz; Managing Director Ing. Gerald Kreiner und Roboter Nao beim Tag der offenen Tür in der HTL Weiz
Gottfried Purkarthofer, Director of HTL Weiz; Managing Director Gerald Kreiner and Robot Nao at the Open Day at the HTL Weiz

www.robocupjunior.at

SAVE THE DATE

RoboCup Junior Austrian Open 2017
21. + 22. April

Stadhalle Weiz
Dr.-Karl-Widdmann-Str. 50
8160 Weiz

RoboCup Junior Austria, Höchstädtplatz 6, 1200 Wien
ZVR: 947283530, Veranstalter: HTL Weiz

POWERED BY TU Graz, DIE INDUSTRIE

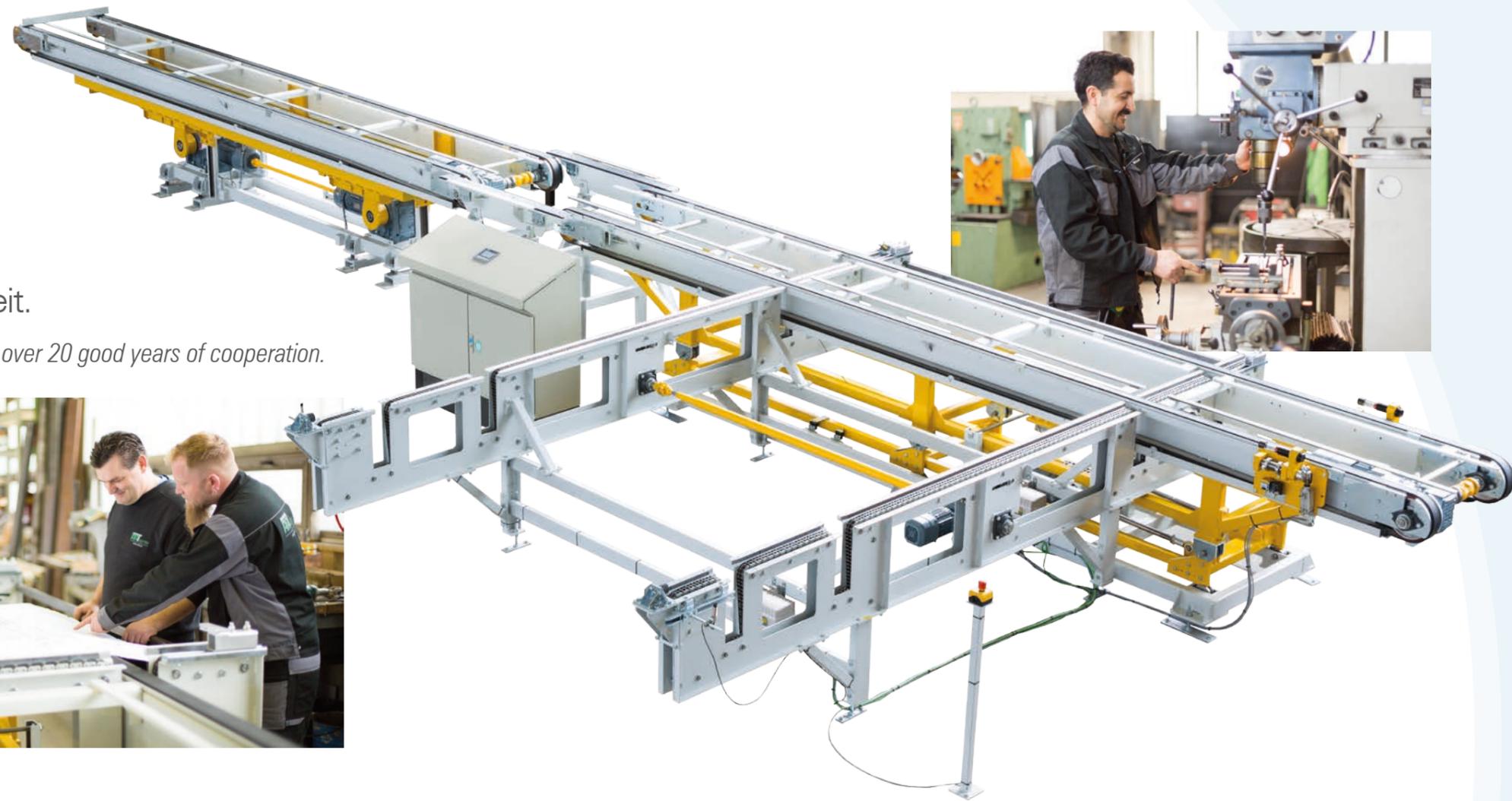
HTL WEIZ, FH TECHNIKUM WIEN

SPONSORED BY WKOL, Weiz

AAT gratuliert zum Firmenjubiläum

Rückblick auf 20 gute Jahre Zusammenarbeit.

AAT congratulates the company on its anniversary | Looking back over 20 good years of cooperation.



Die AAT GmbH kann ebenfalls auf eine mehr als 30-jährige Vergangenheit und auf eine sehr erfolgreiche, langjährige Zusammenarbeit mit dem früheren Partner und der heutigen Mutter, BT-Anlagenbau, zurückblicken.

In über 20 Jahren wurden mehr als 40 Projekte zur vollsten Zufriedenheit der gemeinsamen Kunden geplant, konstruiert, abgewickelt und realisiert. Somit hat auch AAT zum Erfolg der BT-Anlagenbau/Abteilung ECE-LOG im Bereich Lagertechnik maßgeblich beigetragen.

„Geht nicht gibt's nicht“ ist unser Motto in der Fördertechnik.

Fördertechnik liegt AAT im Blut, ob für die Lagertechnik, die Automobilindustrie oder Sonderlösungen für verschiedenste Spezialanwendungen.

Ein weiteres Standbein ist unser Produkt „BoxFreezer“. Aufgrund der intensiven Marketingmaßnahmen der letzten Jahre findet der BoxFreezer mittlerweile großen Zuspruch, verbunden mit vielversprechenden Auftragseingängen in der Lebensmittelbranche. Elektrik und Steuerung werden auch von BT-Anlagenbau ausgeführt.

Wir arbeiten auch seit vielen Jahren als erfolgreicher Zulieferer in der Automobilindustrie. Mit unserer hochqualitativen Arbeit haben wir einen hohen Bekanntheitsgrad in der Branche erreicht. Auch hier konnten bereits im letzten Jahr gemeinsam mit BT-Anlagenbau/Abteilung ECE-LOG Projekte bei Magna in Graz realisiert werden.

Seit mehr als 10 Jahren wird die Firma BMW mit gemeinsam entwickelten Gurt-

förderern beliefert. Aufgrund des Erfolgs dieses Systems wurden wir im Jahr 2014 als „Systemlieferant“ aufgenommen.

Seitdem werden unsere Förderelemente in Form eines Rahmenvertrags in die ganze Welt – von Deutschland über China und USA bis zu Südafrika – geliefert.

Für Präsentations- und Testzwecke wurde für dieses Gurtförderersystem eine Testanlage mit den wichtigsten Komponenten in der Montagehalle von AAT in Lichtenwörth aufgebaut und von BT-Anlagenbau in Betrieb genommen.

Im Namen der Geschäftsführung der Firma AAT möchten wir uns, neben allen anderen, vor allem bei unseren Mitarbeitern bedanken: Sie haben diese Erfolgsgeschichte durch Ihren Einsatz, Ihr Können und Ihr Engagement erst ermöglicht!

AAT GmbH is also able to look back on a history of more than 30 years of highly successful and long-standing collaboration with the former partners and the current parent organisation, BT-Anlagenbau.

For more than 20 years, in excess of 40 projects have been planned, constructed, processed and implemented to the fullest satisfaction of our mutual customers. As a result, AAT has also made a significant contribution to the success of BT-Anlagenbau and the ECE-LOG department in the warehouse technology sector.

“We make the impossible possible”, is our maxim in conveyor technology.

Conveyor systems are part of the AAT DNA, whether for warehouse technology, the automotive industry or special solutions for a wide range of specialist applications.

Our “BoxFreezer” product is also a further mainstay of the business. Due to concentrated marketing activities over the last few years, it has now gained wide acclaim, coupled with a very promising order intake in the food industry. Electrical and control systems are also provided by BT-Anlagenbau. And for many years, we have also worked as a successful supplier in the automotive industry. We have achieved a high level of recognition in the industry through the high quality of our work. Last year, the BT-Anlagenbau, ECE-LOG Department was also able to implement projects in this sector at Magna in Graz.

BMW has been supplied, for more than 10 years, with jointly developed belt conveyors. Due to the success of this system, we were accepted as a System Supplier in 2014.

Since then, our conveyor elements have

been supplied under a master agreement throughout the world, from Germany to China and from USA to South Africa.

For the purposes of demonstration and testing, a test system for this belt conveyor was set up in the assembly hall of AAT, in Lichtenwörth, using the most important components, and commissioned by BT-Anlagenbau.

On behalf of the management of AAT, we would like to thank all involved, and especially our employees: This success story has been made possible, in the first place, through your efforts, skills and commitment!

BTW PLANT SOLUTIONS

Rund 8 Millionen Euro

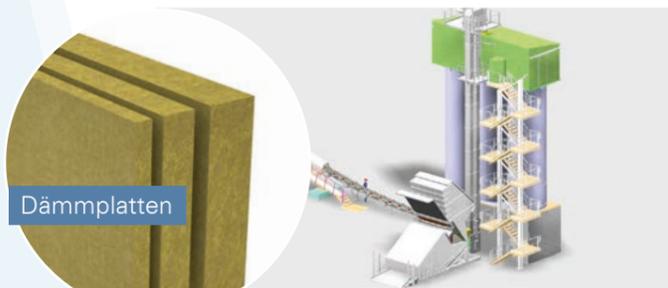
Auftragseingang in den letzten vier Monaten.

Einem erfolgreichen Jahresausklang 2016 und einen ge-
glückten Start ins neue Jahr konnte BTW Plant Solutions
verzeichnen. In den letzten Monaten gelang es, einige Auf-
träge mit einem Gesamtwert von rund 8 Millionen Euro an Land
zu ziehen. Die Aufträge verteilen sich vom nordöstlichen Afrika
über Europa bis hin zum nahe gelegenen Nachbarsbezirk, in dem
eine neue Silo- und Förderanlage in nur 20 km Entfernung zum
Headquarter errichtet wird.

Nur 15 Minuten entfernt ...

Die ISOBASALT GmbH in Großwilfersdorf (Nähe Ilz, Österreich)
errichtet eine Anlage zur Herstellung von Dämmstoffen auf
Mineralwollbasis (Steinwolle). Die Materialzuführung für diese
Anlage erfolgt über eine Silo- und Förderanlage von BTW Plant
Solutions. Die Anlage geht Anfang Sommer dieses Jahres in
Produktion. Dieser Standort wurde gerade deshalb gewählt,
da das für die Produktion der Steinwolle benötigte vulkanische
Basaltgestein in unserer Vulkanlandregion abgebaut wird.

Die Anlieferung des Basaltgesteins wird über Lkws erfolgen. Das
Gestein wird anschließend über einen Kippbunker und Förder-
aggregate in eine Siloanlage transportiert. Anschließend wird das
Material über Dosierbandwaagen in der gewünschten Mischung in
den Schmelzofen der Steinwoll-Anlage befördert. Das verflüssigte



Silo- und Förderanlage für Dolomit und Basalt

Gestein wird anschließend zu Fasern versponnen, wodurch Dämm-
stoffplatten und -matten erzeugt werden können.

Nach 13 Jahren wird erweitert ...

Bereits im Jahr 2004 baute BT-Wolfgang Binder eine der
größten Sieb- und Brechanlagen für Hartgestein für die Firma
Hollitzer Baustoffe GmbH in Bad Deutsch-Altenburg, Österreich.

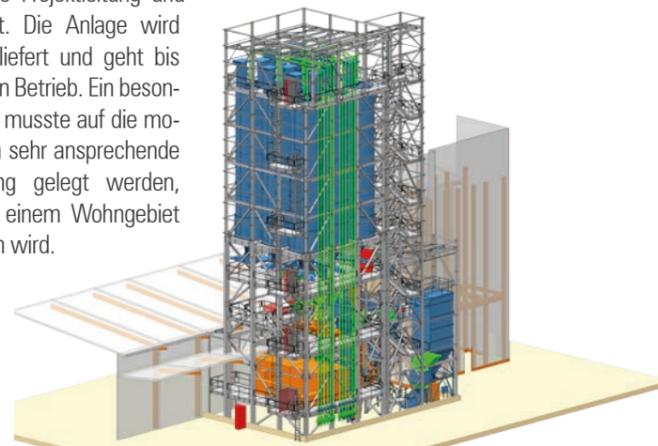


Gesteinsaufbereitung

Anfang Dezember 2016 erhielt die BTW Plant Solutions den
Auftrag über die Erweiterung der bestehenden Anlage. In die-
ser erweiterten Anlage wird der Fülleranteil im Kalkstein mit der
Körnung 0–2 mm mittels Siebmaschinen und Förderanlagen
reduziert. Dadurch entsteht für den Kunden ein neues, qualitativ
hochwertiges Produkt.

Nach Südostasien und Australien folgt Europa ...

Mapei UK – bereits die dritte Anlage der Mapei Gruppe, mit Sitz
in Mailand, wurde nach Malaysia und Australien Ende letzten
Jahres an BTW Plant Solutions vergeben. Die abermalige Beauf-
tragung freut uns sehr und bestätigt die langjährige Zufriedenheit
des Kunden in Hinblick auf Produktqualität sowie laufende Betreu-
ung und beinhaltet die Lieferung einer neuen Mischanlage. Diese
Mischanlage zur Erzeugung von Baustoff-Spezialprodukten wie
z. B. Fliesenkleber wird nach den englischen Standards und Health-
und Safety-Richtlinien ausgeführt, was eine besondere Heraus-
forderung an unsere Projektleitung und Montage darstellt. Die Anlage wird
schlüsselfertig geliefert und geht bis
Mitte des Jahres in Betrieb. Ein beson-
deres Augenmerk musste auf die mo-
derne und optisch sehr ansprechende
Fassadengestaltung gelegt werden,
da die Anlage in einem Wohngebiet
aufgestellt werden wird.



Ägypten ... zwischen Kairo und Alexandria

Nach einer fast zweijährigen Angebots- und Projektierungs-
phase erhielt die Abteilung BTW Plant Solutions im Dezember
2016 von einem großen, international tätigen Baustoffkonzern
den Auftrag über die Lieferung einer modularen Mischanlage
für Gipsprodukte (Spachtelmassen, Gipsputze etc.) mit Auf-
stellungsort Ägypten. Ein wesentlicher Grund für die Auftrags-
erteilung an BTW Plant Solutions war die Lösung mittels modu-
larer Einheiten, die bereits bei BT-Wolfgang Binder vorgefertigt
werden, wodurch eine sehr kurze Montage- und Aufbauzeit
gewährleistet ist. Aufgrund der Platzverhältnisse erforderten
die Anlagenbedingungen vor Ort eine flexible modulare Aus-
führung. Ein weiterer wichtiger Grund ist die Tatsache, dass



aufgrund der modularen Bauweise ein Transfer der Anlage in
einigen Jahren an eine andere Produktionsstätte erfolgen kann.
Die Vormontage der Anlage wird bis Ende Mai abgeschlossen
sein und danach erfolgt der Schiffstransfer der Module nach
Ägypten, wo nach einer ca. 4-wöchigen Montagezeit die erste
Produktion bereits im August 2017 stattfinden wird.

Kroatien ... Sandaufbereitungs- und Mischanlage

Nicht weit entfernt von der schönen Adria wird eine kleine
Sandaufbereitungs- und Mischanlage in Stufenausführung für
einen für unser Unternehmen neuen, europäischen Kunden er-
richtet. Der Standort dieser neuen Aufbereitungsanlage befin-
det sich in der Region Dalmatien in Kroatien.

Kroatien wird als Urlaubsdestination immer beliebter und mit
der steigenden Anzahl an Touristen steigt auch die Bautätigkeit
für neue Hotels, Häuser und Wohnungen beziehungsweise die
Renovierung von vorhandenen Bauwerken in den Küstenregio-
nen von Kroatien. Um die Frachtkosten für die verschiedenen
Mörtelprodukte zu minimieren, entschied sich unser Kunde für
diese Investition in der Nähe der verschiedenen Baustellen. Die
Anlage wird direkt in einem Steinbruch aufgestellt. Der Kalk-
stein wird entsprechend getrocknet, gebrochen und gesiebt,
um den Qualitätsansprüchen für die Mörtelproduktion gerecht
zu werden. Die Bindemittel wie Zement, Gips, Kalkhydrat etc.

werden per Silo-Lkw von umliegenden Produktionswerken an-
geliefert und in die Rohstoffsilos der neuen Anlage eingebra-
cht. Spezielle Zusätze und Additive werden dann in Big Bags
oder Säcken angeliefert und in den Anlagenprozess integriert.
Alle Komponenten werden entsprechend den erforderlichen
Rezepten dosiert, verwogen und gemischt und in Säcken oder
Baustellensilos abgefüllt und auf kurzem Weg zu den einzelnen
Baustellen transportiert. Die Inbetriebnahme der Anlage wird
im August 2017 erfolgen.

Finnland ... Kalksortierung auf höchstem Niveau

Nordkalk ist der führende Produzent von Kalkprodukten in Nord-
europa und mit über 30 Standorten in acht Ländern vertreten.
Um das Kalkgestein optisch zu sortieren und hochwertig auf-
zubereiten, hat sich die Firma Nordkalk für die Sortiermaschine
REDWAVE ROX entschieden und wird diese in ihrer Anlage am
Standort Lappeenranta zukünftig einsetzen. Weißes Kalkge-
stein wird durch diesen Sortierprozess gewonnen und dunkle
Störstoffe werden ausgeschieden.

Die Sortiermaschine wird Anfang Juli dieses Jahres ausgelie-
fert und ist nach neuestem Stand als Doppelkammersystem zur
Farbsortierung ausgeführt.

Die hochwertigen Produkte auf Basis von Kalkstein werden
hauptsächlich in der Papier-, Stahl- und Baustoffindustrie sowie
im Umweltschutz in der Landwirtschaft eingesetzt.



REDWAVE ROX – Mineraliensortierung



Kalkstein

BTW PLANT SOLUTIONS

Order intake of around € 8 million

achieved in the last four months.

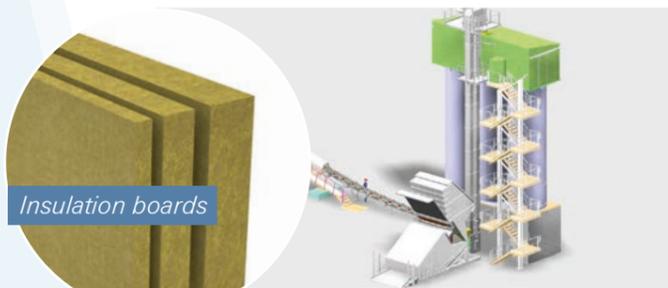
BTW Plant Solutions recorded a successful year end to 2016 and a good start to the new year. A number of contracts were landed in the last few months, worth a total of around € 8 million. The orders originate variously from North-East Africa and Europe as well as the local district, where a new silo and conveyor system is being erected just 20 km from the headquarters.

Only 15 minutes away!

ISOBASALT GmbH, in Großwilfersdorf (near Ilz, Austria), is installing a plant for the manufacture of mineral wool (rock wool) insulation materials. Material for this plant is fed by a silo and conveyor system from BTW Plant Solutions. The plant will be put into operation early this summer. This location was selected specifically, as the volcanic basalt rock, required for the production of the mineral, is mined in the local Vulkanland region.

The basalt rock will be delivered by truck. The rock is subsequently transported to a silo plant via a bulk tipping bin and conveyor units. The material is then fed via weigh feeders, in the desired mixture, into the smelting furnace of the mineral wool plant.

The liquefied rock is subsequently spun into fibres, from which insulation panels and bats can be produced.



Silo and conveyor system for dolomite and basalt

Further expanded after 13 years!

Back in 2004, BT-Wolfgang Binder built one of the largest screening and crushing plants for hard rock for Hollitzer Baustoffe GmbH in Bad Deutsch-Altenburg, Austria.

At the beginning of December 2016, BTW Plant Solutions was awarded the contract to expand the existing plant. In this exten-

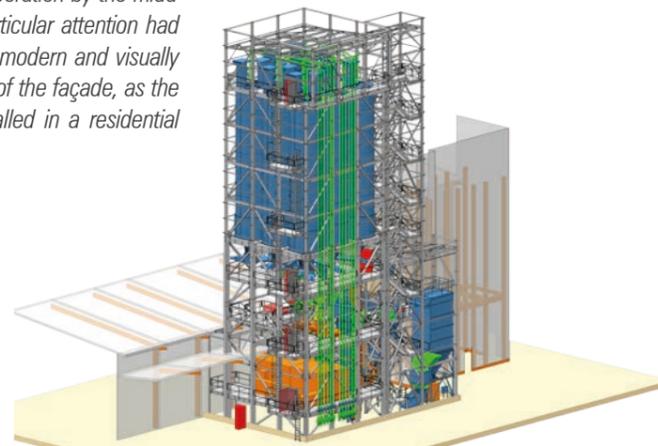


Preparation of rock

ded plant, the proportion of fillers in the limestone with a grain size of 0-2 mm is reduced by means of screening machines and conveyor systems. As a result, a new, high-quality product has been created for the customer.

Europe follows after South-East Asia and Australia!

Mapei UK - Following on from plants in Malaysia and Australia at the end of last year, the Milan based Mapei Group has now awarded the contract for a third plant to BTW Plant Solutions. This repeat contract, which includes delivery of a new mixing plant, is particularly gratifying and confirms the long-term satisfaction of the customer in the quality of our products, as well as our ongoing support. The mixing plant for the production of special building products such as, tile adhesive, will be executed in accordance with local English planning regulations as well as national health and safety guidelines, which is a particular challenge for our project management and installation team. The plant will be delivered as a turnkey system and will go into operation by the middle of the year. Particular attention had to be paid to the modern and visually appealing design of the façade, as the plant will be installed in a residential area.



Egypt ... between Cairo and Alexandria

After a proposal and project planning phase lasting almost two years, the BTW Plant Solutions department was commissioned in December 2016 by a large, international building products group to supply a modular mixing plant for gypsum products (filling compounds, gypsum, etc.) for installation at a site in Egypt. A key reason for placing the contract with BTW Plant Solutions was the proposed solution based on modular units pre-fabricated at BT-Wolfgang Binder, which guarantees a very short assembly and erection time. Due to the spatial conditions, the on-site plant requirements demand a flexible modular design. Another key reason is down to the fact that the modular design will allow the plant to be transferred to another produc-

ted into the plant process. All components are dosed, weighed and mixed according to the required mixture specifications and filled into sacks or construction silos for transport over the short distance to the individual construction sites. The plant will be commissioned in August 2017.

Finland ... The highest grade of lime sorting

Nordkalk is the leading producer of lime products in Northern Europe and has over 30 locations in eight countries. In order to optically sort the limestone for high grade processing, Nordkalk selected the REDWAVE ROX sorting machine and in the future will be putting it into operation at its Lappeenranta plant. White limestone is extracted by this sorting process with dark contaminants being separated out.

The sorting machine will be delivered at the beginning of July, this year, and has been designed as a state-of-art double camera system for colour sorting.

The high grade products, based on limestone, are mainly used in the paper, steel and building materials industries as well as for environmental protection in agriculture.



tion facility in a few years time. Pre-assembly of the plant will be completed by the end of May, which will then be followed by sea transfer to Egypt, where the first production will take place in August 2017 after a 4 week installation period.

Croatia ... sand treatment and mixing plant

Not far away from the beautiful Adriatic Sea, a small sand treatment and mixing plant is being built in stages for a European customer that is new to our company. The location of this new treatment plant is in the Dalmatia region of Croatia.

Croatia is becoming an increasingly popular holiday destination, and with the growing number of tourists there is a corresponding increase in the construction of new hotels, houses and apartments, and the renovation of existing buildings in the coastal regions of Croatia. Our customer decided to make this investment close to the various construction locations, in order to minimise the transport costs for the different types of mortar products. The plant is being erected directly in a stone quarry. The limestone is accordingly dried, broken and screened in order to meet the quality requirements for mortar production. Binders such as cement, gypsum, and hydrated lime etc. are supplied by silo trucks from surrounding production plants and blown into the raw material silos of the new plant. Special admixtures and additives are then delivered in Big Bags or sacks and incorpora-



REDWAVE

expandiert in den asiatischen Raum. Neue Tochterunternehmen in Singapur und Schanghai.

REDWAVE is expanding into Asia.

New subsidiaries in Singapore and Shanghai.



Zwei Großaufträge zur Lieferung von mechanisch-biologischen Abfallaufbereitungsanlagen machten eine Expansion in den asiatischen Raum erforderlich. Neue Niederlassungen im Stadtstaat Singapur und Schanghai (China) ermöglichen es, die bereits erhaltenen Aufträge erfolgreich abzuwickeln, eigenes Personal vor Ort einzusetzen sowie lokale Zukaufsmöglichkeiten zu eruieren. Allerdings ist der Asien-Raum auch aufgrund seines Wirtschaftswachstums immens wichtig. Eingebettet in die perfekte Infrastruktur Singapurs und Schanghais sind wir künftig näher am Kunden. Von den beiden neuen Niederlassungen aus können wir noch aktiver am Marktgeschehen partizipieren, neue Märkte in Asien erschließen und den direkten Kontakt zu unseren Kunden in Asien ausbauen, festigen und pflegen. „Die Gründung von Tochtergesellschaften in unseren Zielmärkten in Asien ist unerlässlich für den Unternehmenserfolg. Unsere Kunden erwarten unsere Präsenz in ‚ihren‘ Märkten und wir müssen uns darauf einstel-

len“, so die REDWAVE-Geschäftsführerin Silvia Schweiger-Fuchs.

REDWAVE Solutions Pte. Ltd., das neue Tochterunternehmen in Singapur, wurde bereits Ende 2016 gegründet und ist eine 100%ige Tochter der BT-Wolfgang Binder GmbH. Diese Niederlassung wird als Muttergesellschaft für die in Gründung befindliche Tochtergesellschaft in Schanghai fungieren, deren Unternehmensgründung voraussichtlich Ende März 2017 abgeschlossen sein wird.

Der Standort Singapur wurde aufgrund zahlreicher Vorteile ganz bewusst gewählt. „Der moderne Stadtstaat Singapur ist ein international anerkannter Handels- und Finanzplatz, vor allem aber ist Singapur Technologieführer für ganz Asien, auch und gerade im Bereich der Umwelttechnik“, so Andreas Puchelt, Geschäftsführer der REDWAVE Waste in Wetzlar (Deutschland) und Mitverantwortlicher für die Entwicklung des asiatischen Marktes. „Derzeit zeigt der Stadtstaat Singa-

pur ein starkes Interesse an unserem Abfallbehandlungskonzept. Wir stehen hier bereits in konkreten Verhandlungen. Auch für die umliegenden asiatischen Staaten wie Malaysia, Indonesien, Vietnam, Indien und China sehe ich in der Zukunft ein sehr großes Potenzial für unsere innovative Technik der Abfalltrocknung und -sortierung“, so Puchelt weiter. „Wenn man wie wir zwei Großaufträge in China abzuwickeln hat, ist eine lokale Präsenz unerlässlich. Eine Tochtergesellschaft in China gibt uns die Möglichkeit, lokales Personal nach entsprechender Schulung und Einweisung effizient für die Auftragsabwicklung einzusetzen und da-rüber hinaus lokale Zukaufsmöglichkeiten für unsere Technik zu eruieren. Schließlich müssen wir auf lange Sicht wettbewerbsfähig bleiben. Die Alleinstellung, die wir momentan noch im chinesischen Markt haben, wird mittelfristig schwinden und dann müssen wir gut gerüstet sein“, so Puchelt mit Blick auf die Zukunft.

Der Einsatz von lokalem Personal erfor-

dert natürlich eine intensive Schulung und Einweisung der Mitarbeiter in die Technik und in die anstehenden Aufgaben. Entsprechend ausgebildet und motiviert agieren die Mitarbeiter in Asien als verlängerter Arm für die Kollegen in Gleisdorf und Wetzlar und sind damit unerlässlich für den Projekterfolg. „Wir haben diesbezüglich bereits sehr gute Erfahrungen gesammelt“, fasst Puchelt zusammen.

Frau Schweiger-Fuchs, Geschäftsführerin der beiden Asien-Niederlassungen, abschließend: „Die Gründungen der beiden Tochterunternehmen in Asien sind aus

closer to the customer in the future. As well as strengthening, maintaining and nurturing direct contact with our Asian customers, we are now able to participate more actively in market developments, from the two new branch offices, and open up new markets in Asia. „Establishing subsidiaries in our target markets in Asia is essential for the success of the company. Our customers expect us to have a presence in ‘their’ markets and we have to adapt to that,“ notes Silvia Schweiger-Fuchs, Managing Director of REDWAVE.

REDWAVE Solutions Pte. Ltd., the new sub-

Indonesia, Vietnam, India and China“ adds Puchelt. “When you have two large orders in China, as we now have, a local presence cannot be avoided. A subsidiary in China gives us the opportunity to use local staff efficiently for order processing, following appropriate training and instruction, and to find local purchasing opportunities for our technology. When it comes down to the long-term perspective, we must remain competitive.“ Looking to the future, Puchelt notes that, “The unique position, which we currently enjoy in the Chinese market, will disappear in the medium term and then we have to be well equipped.”



unternehmerischer Sicht absolut sinnvoll und notwendig. Für uns ergeben sich dadurch völlig neue Möglichkeiten der Markterschließung und Kundenbindung. Es ist auch die konsequente Fortführung unserer Internationalisierungsstrategie, ohne die wir langfristig nicht überlebensfähig wären. Ich bin zuversichtlich, dass wir uns in den kommenden Jahren zu einem starken Partner im gesamten asiatischen Markt entwickeln werden.“

Two large orders for the supply of mechanical-biological wastewater treatment plants have necessitated expansion into Asia. New branch offices, established in the city state of Singapore and in Shanghai (China), facilitate successful processing of the orders that have already been received, as well as the employment of local staff to identify local purchasing opportunities. However, Asia is also of great importance due to its economic growth. A footing in the ideal infrastructure of Singapore and Shanghai, ensures we are

subsidiary in Singapore, was founded at the end of 2016 and is a wholly owned subsidiary of BT-Wolfgang Binder GmbH. This subsidiary will act as the parent company for the subsidiary in Shanghai, where formal establishment of the company will be completed by the end of March 2017.

The location of Singapore has been deliberately chosen due to its numerous advantages. Speaking of the development of the Asian market, Andreas Puchelt, Managing Director of REDWAVE Waste in Wetzlar (Germany), comments that, “the modern city state of Singapore is an internationally recognised trading and financial centre, but significantly Singapore is also a technology leader for all of Asia, particularly in the environmental technology sector”. “The State of Singapore is currently showing a strong interest in our waste management approach. And we have already entered into specific negotiations here. I also see great potential in the future for our technology innovation in waste drying and sorting, from the surrounding Asian countries, such as, Malaysia,

Employing local staff, naturally requires concentrated training and instruction of employees on the technology and the tasks they face. When appropriately trained and motivated, the employees in Asia act as an extended arm for colleagues in Gleisdorf and Wetzlar and are therefore essential for a successful project. “In this respect, we already have very good experience,” notes Puchelt in summary.

Mrs Schweiger-Fuchs, Managing Director of the two Asia subsidiaries, is also certain that: “The foundations of the two subsidiaries in Asia make total sense and are absolutely necessary from an entrepreneurial perspective. This opens up completely new opportunities for us in market development and building customer loyalty. It is also a conscious continuation of our strategy of internationalisation, without which we would not be able to survive in the long-term. I am certain that in the coming years, we will become a strong partner throughout the Asian market.”

SCHITAG IN KÄRNTEN

Sportlich unterwegs bei herrlichem Sonnenschein.

*SKI DAY in Carinthia
Magnificent sunshine
accompanies sporting outing.*

Flexibilität ist bei unseren Mitarbeitern nicht nur im Arbeitsalltag gefragt. Auch bei gemeinsamen Freizeitaktivitäten hat sich diese Flexibilität bewährt. Der geplante Schitag, der ursprünglich am steirischen Hauser Kaibling stattfinden sollte, wurde aufgrund der Wetterbedingungen kurzfristig ins kärntnerische Nassfeld nach Hermagor verlegt. Anstelle von Nebel, Schneefall und Sturm in der Steiermark genossen unsere Mitarbeiter nach einem gemeinsamen Frühstück am Samstag, dem 21. Jänner strahlenden Sonnenschein und perfektes Schiwetter in Kärnten.

Rund 110 km Pisten standen zum Schifahren und Snowboarden zur Verfügung. Das traumhafte Bergpanorama, perfekt präparierte Pisten und rund 30 Lifte ermöglichten unseren Steirern einen herrlichen Schitag im sonnigen Süden Österreichs. Natürlich wurde auch dieses Jahr der Gemütlichkeitsfaktor großgeschrieben und diverse Schihütten wurden gemeinsam „besichtigt“.

Ein herzliches Dankeschön an unseren Organisator und Reiseleiter Markus Brottrager und unseren liebenswerten „Buschauffeur“ Rüdiger Tlapak! Schön war’s!

It is not just on work days that flexibility is required of our employees. It has also proved to be of value in shared leisure activities. The ski day, originally planned to take place at Hauser Kaibling, in Styria, had to be transferred to Hermagor, in Carinthia, due to weather conditions. Instead of the fog, snow and stormy weather in the Styrian region, this meant that our employees could enjoy breakfast together on Saturday the 21 January, in radiant sunshine and perfect ski weather in Carinthia.

Around 110 km of slopes were available for skiing and snowboarding. Against the fantastic mountain panorama, accompanied

by perfectly groomed slopes and around 30 ski lifts, our Styrian colleagues were able to enjoy a wonderful day of skiing. And naturally, this year was no exception in the emphasis on creature comforts, with a variety of ski chalets being jointly “assessed” together.

A hearty thanks goes to our organiser and tour manager, Markus Brottrager, and our endearing “Bus Driver”, Rüdiger Tlapak! “It was wonderful!”

Auch dieses Jahr bekamen unsere Mitarbeiter die Möglichkeit, in unserem Unternehmen kostenlos an einem Erste-Hilfe-Kurs teilzunehmen, der von einem geschulten Rotkreuzhelfer geleitet wurde.

In diesem Kurs konnten einfache Handgriffe praxisnah erlernt werden, um im Bedarfsfall in Notsituationen richtig reagieren zu können. Gemeinsames praktisches Üben von Neuerlerntem sowie bereits vorhandene, aber „eingerostete“ Kenntnisse wieder aufzufrischen, stand im Vordergrund dieses Kurses. Unsere Mitarbeiter schlüpfen hierbei nicht nur in die Rolle der Helfer, sondern auch der

„Schwererletzten“ und sind seit Jahresbeginn gut ausgebildete Ersthelfer.

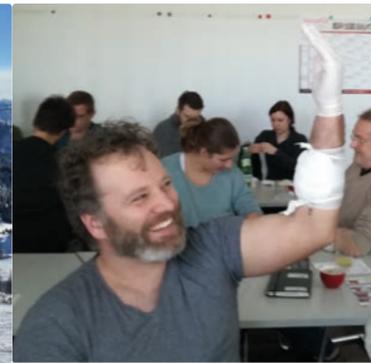
Employees had the opportunity to participate in a free first aid course, conducted by a trained Red Cross helper.

In this course, simple manual interventions could be learned through practical examples so that participants could react to emergency situations when necessary. The focus of this course was joint practice for recently trained, as well as existing first aiders, whose knowledge was a little “rusty”. Our employees not only played out

ERSTE HILFE KURS

Für den Notfall gewappnet.

*First aid course
Prepared for emergencies.*



800 m² MEHR PRODUKTIVITÄT

BT-Watzke erweitert Produktionsfläche.

*800 m² of increased productivity
BT-Watzke expands production area.*

Aufgrund der steigenden Auftrags-
eingänge bei vinotwist ist es
notwendig, weitere Produktions-
anlagen zu bauen. Da aber die derzeitige
Produktionshalle aus allen Nähten platzt,
muss kurzfristig Abhilfe geschaffen wer-
den. Das ist nur mit einem Neubau einer
zusätzlichen Lagerhalle möglich, um im
bestehenden Bereich die notwendigen
Flächen für weitere Produktionsmaschi-
nen freizubekommen.

Da wir hier derzeit in diesem Bereich auch
die bedruckten Aluminiumtafeln lagern
und schneiden, ist nur eine Auslagerung
dieses Bereiches möglich. Daher soll im
Anschluss an die Versandhalle (die noch

zur Verfügung stehende Fläche wurde
bereits 2012 als Erweiterung mit einge-
plant) eine neue Halle mit rund 800 m²
entstehen. Hier soll das Materiallager
für Aluminiumbleche entstehen und die
Tafelschere wird aus dem derzeitigen
Produktionsbereich hierherverlegt, um ei-
nen reibungslosen Produktionsprozess zu
gewährleisten.

Durch diese Maßnahmen entsteht auch
bei der Stromversorgung ein weiterer
Engpass, der nur behoben werden kann,
indem direkt von der Trafostation ein
Erdkabel entlang der Böschung zum neu-
en Objekt verlegt wird. Damit wird die
derzeitige Versorgung über den Nieder-

spannungsverteiler frei und kann für die
zusätzlichen Produktionsanlagen einge-
setzt werden.

Nach Abschluss dieses Projektes ist der
Standort auf der linken Pinkaseite sowohl
flächenmäßig als auch versorgungsmä-
ßig voll ausgeschöpft und es ist nur mehr
eine weitere Ausbaustufe auf den neu er-
worbenen Flächen auf der rechten Seite
(Postverteiler) möglich.

*Due to the increasing intake of orders
at vinotwist, it is now necessary to
build further production facilities.
However, as the current production hall is*

*bursting at the seams, relief has to be
provided in the short term. This is only
possible with the construction of an ad-
ditional warehouse, in order to open up
the required space in the existing areas
for further production machinery.
As we currently both store and cut the
printed aluminium sheets in this area,
only relocation of this area is possible.
Therefore, a new hall with around 800
m² is to be built on to the dispatch hall
(the space still available was already
planned as an extension in 2012). This is
where the material warehouse for alumi-
nium sheets is to be built and the sheet
metal shears from the current production
area will be moved here to ensure a
smooth production process.*

*As a result of these measures, a further
bottleneck arises with the power supply,
which can only be alleviated by laying
an underground cable directly from the
transformer station along the embank-
ment to the new building. This means
that the present power supply, via the
low-voltage distributor, will be freed up
and can be used for the additional pro-
duction equipment.*

*Once the project is finished, the site on
the left side along the Pinka river will be
fully exploited both in terms of space and
power supply, and a further stage of de-
velopment will only be possible on the
newly acquired areas on the right side
(post distribution centre).*



Langjährige Geschäftspartner von BT-Watzke

Winzerhof Familie Dockner GmbH

WE ARE FAMILY!

Long-term business partners of BT-Watzke | Winzerhof Family Dockner GmbH



Winzerhof Familie Dockner:
Fotos links: Der Winzerhof Familie Dockner und Opa Engelbert Göbl, Foto oben links: Josef III., Sepp und Schwiegersohn Georg Ernsthofner, Foto oben: Chefin Gudrun mit den Enkelin Josef, Johannes und Sarah, Foto links: die Chefin (re.) mit den Töchtern Katrin und Barbara und der Schwiegertochter Petra (v. l.)

Photos left: The Winzerhof family Dockner and Grandfather Engelbert Göbl, Photo above left: Josef III., Sepp and son-in-law Georg Ernsthofner, photo above: Gudrun with the grandchildren Josef, Johannes and Sarah, photo left: the boss with the daughters Katrin and Barbara as well as daughter-in-law Petra (left to right)

Text und Bilder: www.dockner.at



Winzerhof Familie Dockner GmbH – es ist kein Zufall, dass die Dockners das Wort „Familie“ im Firmennamen tragen. Wobei man „GmbH“ auch mit „Gemeinschaft mit beispielloser Hingabe“ übersetzen kann. Familiärer Zusammenhalt ist die Basis und der Motor für die unzähligen Produkte und Projekte der letzten Jahrzehnte, die dem Hause Dockner entstammen. Im Zentrum dieses überaus produktiven Kosmos steht Sepp Dockner, Firmenchef und omnipräsenter Außenminister von „Dockner-Land“. „Für mich ist die Familie das Wichtigste“, betont der 53-Jährige, und wer nur ein wenig hineingeschnuppert hat in den Betrieb, der weiß, dass dies die Wahrheit und nichts als die Wahrheit ist. Ein Beispiel gefällig? 2. November 2016, 9 Uhr. Sepp Dockner, Frau Gudrun und Sohn Josef bei der Kaffeejause im familieneigenen Heurigenlokal, gleich gegenüber dem Dockner-Weinkeller. Mit ih-

nen an den Tischen ein Teil des insgesamt 18-köpfigen Teams – Kellereiarbeiter, die Damen vom Büro, natürlich ist auch Oma Erika dabei. Ein wenig müde sehen sie alle aus, aber auch sehr zufrieden. Am Vortag haben die Dockners nämlich die Lese 2016 abgeschlossen.

Heute sind es 75 Hektar, die zum Weingut gehören, zusätzliche 65 Hektar werden von Vertragswinzern im Auftrag von Dockner bearbeitet. Familiensinn, Zusammenhalt, Familie, Herkunft – alles Begriffe, die immer wieder fallen, wenn man mit Sepp Dockner über sein Unternehmen spricht. Ein Familienunternehmen im wahrsten Sinne des Wortes. Dicht an Sepp Dockners Seite steht Josef Dockner (33). Er ist der dritte Josef in der Familiengeschichte, Kellermeister im Weingut Dockner und als Absolvent der HBLA Klosterneuburg ein ausgewiesener Weinfachmann. Sepps Frau Gudrun ist die

Chefin am Weingut. Legendar ihre Kochkünste von bodenständig bis Haubenniveau, die sie beim Dockner-Heurigen im Stammhaus und bei unzähligen weinkulinarischen Veranstaltungen unter Beweis stellt. Komplettiert wird das Familienunternehmen Dockner vom Damen-Trio Petra, Katrin und Barbara: Sepps Tochter Katrin, VINO-HAK Absolventin, ist ebenso voll im Betrieb eingebunden wie ihre etwas jüngere Schwester Barbara, die im Büro und beim Heurigen des Weinguts tätig ist. Und auch Sepps Schwiegertochter Petra ist wieder im Weingut im Einsatz, nachdem sie eine Pause eingelegt hat. Pausen-Grund: die Buben Josef IV. und Johannes, die Opa Sepp mittlerweile bereits in den Weingarten begleiten. Übrigens ebenso wie Sarah, Katrins Tochter, die auch schon selbstverständlicher Teil des Dockner-Familienreiches ist.

The use of the word “Family” in the Dockner company name - Winzerhof Family Dockner GmbH - is no accident. And the designation „GmbH“, rather than “Co. Ltd.”, might be better translated as „Community with unlimited dedication“. Family cohesion has formed the basis and driver for the countless products and projects that have originated from Dockner over the last decades.

At the epicentre of this highly productive cosmos stands Sepp Dockner, the head of the company and omnipresent foreign minister of „Dockner Land“. At 53, and having dabbled in the business little, he is quick to stress that, “the family is the most important thing, for me”, and knows this to be the truth and nothing but the truth. To give an example: It is 9 am on 2 November 2016. And Sepp Dockner, his wife Gudrun and son Joseph are taking a coffee break at the family-owned Heurige tavern, located oppo-

site the Dockner wine cellar. Seated with them around the tables are some of the 18 strong wine cellar team, the women of the office, who are naturally also accompanied by Grandma Erika. With a slight weariness in their faces, they also appear very satisfied. On the previous day, the Dockners have finished the Lese 2016.

Today, there are 75 hectares that belong to the vineyard, while an additional 65 hectares are handled by wine growers under contract to Dockner. Family values, cohesion, family, and origin are all typical phrases that fall into the conversation when discussing the business with Sepp Dockner. It is a family business in the truest sense of the word. Josef Dockner (33) is always close by Sepp Dockner’s side. He is the third Josef in the history of the family and the Cellar Master in the Dockner vineyard. As a graduate of the HBLA Klosterneuburg college he is also a proven wine specialist.

Sepp’s wife Gudrun is the boss of the vineyard. Her cooking skills, both wholesome and gourmet, are legendary and often put to the test at countless wine tasting events and at the Dockner Heuriger evenings in the family tavern. The full complement of the Dockner family business is made up by three women, Petra, Katrin and Barbara: Sepp’s daughter Katrin is a VINO-HAK college graduate and is fully involved in the business, just like Barbara her slightly younger sister, who works in the office and vineyard and at Heuriger evenings. And Sepp’s daughter-in-law, Petra, is active once again in the vineyard after recently taking time out for good reason: her two young boys Joseph IV and Johannes, who in the meanwhile already accompany Grandfather Sepp around the vineyard. Just like Katrin’s daughter, Sarah, who is already a self-assured part of the Dockner family.

BT-WATZKE AUF DER INTERVITIS STUTT GART

BT-WATZKE at the Intervitis trade fair Stuttgart



BT-Watzke

Mehr als 25.000 Besucher aus 57 Ländern haben sich über vier Tage hinweg auf der Landesmesse Stuttgart über Innovationen und Produktentwicklungen rund um den Weinbau informiert.

Bereits zum vierten Mal war BT-Watzke GmbH auf der Intervitis Interfructa in Stuttgart als Aussteller, dieses Mal zum neuen Termin vom 27. bis 30. November 2016. Wir waren mit einem großen Stand vertreten, um auf die sehr gute Position am lokalen und internationalen Markt aufmerksam zu machen.

Neben bestehenden Kunden aus dem deutschen Weinmarkt waren auch zahlreiche Besucher aus Österreich und den Nachbarländern Slowakei, Tschechien, Ungarn und der Schweiz auf der Messe. Wir wollen uns bei Ihnen für die gute Zusammenarbeit und Ihr entgegengebrachtes Vertrauen recht herzlich bedanken!

Für das Mitwirken unserer Vertriebspartner möchte ich mich auf diesem Wege bedanken.

Manfred Purkathofer, Vertriebsleitung



Over four days, the Stuttgart Exhibition Centre attracted more than 25,000 visitors from 57 countries, who came to find out about the latest product developments and innovations in wine growing.

It was the fourth time that BT-Watzke GmbH has exhibiting at Intervitis Interfructa in Stuttgart, which was held this time on new dates from 27 to 30 November

2016. We were present with a large stand to highlight our strong position in local as well as international markets.

In addition to existing customers from the German wine market, a large number of visitors also came to the trade fair from Austria and the neighbouring countries of Slovakia, Czech Republic, Hungary and Switzerland.

We would like to thank you for working together and putting your trust in us! May we also take this opportunity to thank our sales partners for their support.

Manfred Purkathofer, Sales Manager



120 BIG BAGS pro Stunde

High-Speed-Packing in neuer Dimension

STATEC BINDER setzt internationale Maßstäbe.

120 Big Bags per hour

High speed packing taken to a new level
STATEC BINDER sets international standards.

STATEC BINDER is recognised for the highest quality and precision in High Speed Packing & Palletizing, and at the end of 2016, the company has once again confirmed its reputation. A Big Bag station went into operation, at Zwentendorf, Lower Austria, which is capable of filling up to 120 bags of granulated fertiliser per hour. At 80 Big Bags per hour, the machines already count as being amongst the fastest in the industry,



STATEC BINDER steht für „High-Speed Packing & Palletizing“ in höchster Qualität und Präzision – Ende 2016 bewies das Unternehmen einmal mehr, dass es seinem Namen gerecht wird. In Zwentendorf bei Niederösterreich ging eine Big-Bag-Station in Betrieb, die pro Stunde die Abfüllung von bis zu 120 Säcken granuliertem Dünger ermöglicht. Zählen die Anlagen mit 80 Big Bags pro Stunde schon zu den schnellsten in der Branche, bestätigt STATEC BINDER damit eindrucksvoll seinen Stellenwert als einer der weltweit führenden Anbietern von Verpackungsmaschinen.

Der Kunde Timac Agro Österreich vertreibt seine Produkte in 18 Ländern. Für das Werk in Pischelsdorf an der Donau – das auf zwei Produktionsanlagen jährlich ca. 250.000 Tonnen verschiedensten Dünger produziert – wurde STATEC BINDER mit der Lieferung und Inbetriebnahme einer High-Speed-Big-Bag-Station beauftragt.

Einzigartige High-Speed-Technologie

Das Produkt gelangt über den Wiegebehälter und den Füllstutzen in die gewebten Polypropylen-Säcke mit einem Fassungsvermögen von 600 kg. Höchste Wiegegenauigkeit wird dabei durch das bewährte Dosier- und Wiegesystem garantiert. Sobald der Mitarbeiter den leeren Sack am Füllstutzen anbringt und durch die pneumatische Sackklemme befestigt, wird der Innensack aus Polyethylen durch einen Ventilator aufgeblasen und mit dem granulierten Düngemittel befüllt. Anschließend öffnet ein zweiter Mitarbeiter die Sackklemme und verschließt den Innensack. Durch die integrierte Schlaufe am Big Bag können am Ende des Förderbands bis zu drei Big Bags auf dem Gabelstapler eingefädelt und abtransportiert werden.

and confirm quite impressively the position of STATEC BINDER as one of the world's leading suppliers of packaging machines.

The customer, Timac Agro Austria, sells its products in 18 countries. STATEC BINDER was contracted to supply and commission a high speed Big Bag station for the works at Pischelsdorf on the Danube, which produces some 250,000 tonnes of various fertiliser products annually in two production plants.

Unique high speed technology

The product passes through a weighing container and filler neck into the 600 kg capacity, woven polypropylene bags. The proven dosing and weighing system ensures maximum accuracy.

As soon as the employee attaches the empty bag to the filler neck and it is held by the pneumatic bag clamp, the inner bag of polyethylene is inflated by a fan and filled with the granulated fertiliser. A second employee then opens the bag clamp and closes the inner bag. Due to the integral strap on the Big Bag, up to three Big Bags can be threaded and removed by a fork lift truck at the end of the conveyor belt.

Info & Ausblick

Info & Outlook

Messeankündigung

STATEC BINDER

Aussteller auf der Interpack
4. bis 10. Mai 2017
in Düsseldorf, Deutschland

Halle: 13 | Stand: 13A14

Trade Fair Announcement

STATEC BINDER

*Exhibitor at Interpack
04–10 May 2016
in Düsseldorf, Germany*

Hall: 13 | Booth: 13A14

Messeankündigung

REDWAVE

Aussteller auf der Waste Expo 2017
8. bis 11. Mai 2017
in New Orleans, USA

Trade Fair Announcement

REDWAVE

*Exhibitor at Waste Expo 2017
08–11 May 2017
in New Orleans, USA*

Messeankündigung

BT-Anlagenbau

Aussteller auf der Control
9. bis 12. Mai 2017
in Stuttgart, Deutschland

Trade Fair Announcement

BT-Anlagenbau

*Exhibitor at Control
09–12 May 2017
in Stuttgart, Germany*

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