



BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT-Group

Issue 16 | Quarter 4 | 2014

BT-Watzke

Karriere bei BT-Watzke

... alles ist möglich!

Making a career at BT-Watzke

... because anything is possible!



BT-Anlagenbau

Inbetriebnahme von JTI-Trier

Commissioning of JTI-Trier

BT-Wolfgang Binder

**Sortieranlage für Stora Enso
in Belgien**

Opening of Stora Enso factory

Inhaltsverzeichnis

Table of contents

Vorwort Foreword	3
Eröffnung der BT-Group-Assemblinghalle <i>Opening of BT Group's assembly hall</i>	4–5
Bilder von der Eröffnungsfeier <i>Images from the opening ceremony</i>	6–7
Inbetriebnahme JTI-Trier <i>Launch of JTI-Trier</i>	8–9
„Take Tech“-Tag bei BT-Anlagenbau <i>„Take Tech“-day at BT-Anlagenbau</i>	10–11
BT-Anlagenbau Preisschnapsen <i>BT-Anlagenbau „Preisschnapsen“</i>	12–13
BT-Anlagenbau beim jobday 2014 in Weiz <i>BT-Anlagenbau at jobday 2014 in Weiz</i>	14–15
BT-Wolfgang Binder: Know-how in Malaysia <i>BT-Wolfgang Binder: Know-how in Malaysia</i>	16–17
Papiersortieranlage für Stora Enso <i>Stora Enso opens factory in Belgium</i>	18–19
REDWAVE Solutions US startet durch <i>REDWAVE Solutions US takes off to a flying start</i>	20–21
Statec Binder erhält Großauftrag aus Indonesien <i>Statec Binder is awarded major contract from Indonesia</i>	22–23
Neue Geschäftsführung bei BT-Watzke <i>New management at BT-Watzke</i>	24–27
Lehrling bei BT-Watzke <i>Being an apprentice at BT-Watzke</i>	28–29
Rumänien und Moldawien – zwei Märkte stellen sich vor <i>Romania and Moldova – two markets introduce themselves</i>	30–31
Feuerwehrübung bei BT-Watzke <i>Fire drill at BT-Watzke</i>	32–33
Projekt BT-Bridge <i>Project BT-Bridge</i>	34–35



Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

ein weiteres Jahr geht zu Ende, auf das wir stolz zurückblicken können. Es wurden viele Projekte erfolgreich umgesetzt und unsere Mitarbeiter haben einmal mehr bewiesen, dass sie zu den Besten in ihren Branchen gehören. Besonders erwähnen möchte ich die Inbetriebnahme der Assemblinghalle in Brodingberg. Hier wurden sehr viel Zeit, Geld und Know-how investiert. Deshalb war die Eröffnung der Halle ein besonderes Highlight im Jahr 2014.

Ich bedanke mich für die heuer erbrachten Leistungen und wünsche Ihnen und Ihren Familien eine besinnliche Weihnachtszeit und ein gesegnetes neues Jahr.

Dear readers and colleagues,

Another year we can look back on with pride is coming to an end. Many projects were brought to fruition with great success and our employees have once again shown that they rank among the best in their sectors.

I would like to particularly emphasise the opening of the new assembly hall in Brodingberg. Plenty of time, money and know-how were invested in this project. Therefore, the opening of the new hall marked a special highlight in 2014.

I would like to thank everybody for their contributions during the past year and wish you and your families a peaceful Christmas and a blessed New Year.

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

Die Eröffnung

Die BT-Group-Assemblinghalle wurde standesgemäß eröffnet.

The opening

BT-Group's assembly hall was opened in an appropriate fashion.



Als Dankeschön bekam die Familie Binder von der Firma GRANIT einen edlen Bonsai geschenkt. V. l. n. r.: Markus, Alexandra, Tamara, Ingrid und Wolfgang Binder

As a little gesture of appreciation, the Binder family received a precious Bonsai tree from GRANIT. From left to right: Markus, Alexandra, Tamara, Ingrid and Wolfgang Binder



Nach einer intensiven Bauphase war es endlich so weit: Am 19. September 2014 wurde die BT-Group-Assemblinghalle eröffnet. Um 12.00 Uhr war offizieller Einlass und die geladenen Gäste und Mitarbeiter strömten über den roten Teppich in die riesige Halle, die für diesen Tag besonders hergerichtet war. Die schön gedeckten Tische, das einladende Buffet und die liebevoll dekorierte Bühne mit der überdimensionalen Videowall brachten viele Gäste zum Staunen. Den Anfang machte die Blasmusik, die spielend vor der Bühne ihre Stücke zum Besten gab. Danach kamen die Begrüßungsansprachen der beiden Geschäftsführer der BT-Group, Wolfgang Binder und Markus Binder, welche mit wohlverdientem Applaus goutiert wurden. Auf der Videowall sah man den Werdegang vom Spatenstich über die Stolpersteine bis zur Fertigstellung der Halle. Anschließend sprach der aus dem Fernsehen bekannte Moderator Hanno Settele über seine Zeit und Erfahrungen in den USA. Seine umfassende

Schilderung dieses großartigen Landes brachte sicherlich einige der Anwesenden zum Nachdenken. Jetzt kam die feierliche Durchtrennung des Bandes. Dabei waren natürlich die Geschäftsführer beider Firmen, Heinrich Fuchs und Silvia Schweiger-Fuchs von der BT-Wolfgang Binder sowie Gerald Kreiner von der BT-Anlagenbau auf der Bühne vertreten. Nun war es an der Zeit, einen Baum zu pflanzen. Die Familie Binder hatte von der Firma GRANIT einen Baum bekommen, der vor der Halle sein neues Zuhause finden sollte. Beherzt und mit viel Elan wurde das Loch für die Pflanze von Wolfgang Binder ausgehoben und der Baum eingesetzt. Da bei der BT-Group das Feiern

nicht zu kurz kommt, wurde danach das tolle Buffet für die Gäste eröffnet. Es gab eine große Auswahl an kulina-



rischen Schmankerln. Viele genossen das schmackhafte Spanferkel, das extra für diese Feier auf dem Grill gelandete war. Die Musikgruppe „Feuer & Eis“ brachte die Tanzfläche zum Beben. Noch lange in den Abend hinein wurde gefeiert und geplaudert.

Eine würdige Feier für einen weiteren Meilenstein in der Firmengeschichte.

After an extensive construction period, BT-Group's new assembly hall was finally opened on the 19th of Sep-

tember 2014. The doors were opened at noon and the invited guests and staff rushed over the red carpet into the gigantic hall which was specially decorated for the celebration of this day. Beautifully covered tables, the inviting buffet and the lovingly decorated stage with an oversized video wall astonished many visitors. First, a brass band performed their

songs on stage, followed by the welcoming speeches by the two CEOs of the BT-Group, Wolfgang Binder and Markus Binder. These were loudly applauded by the audience. On the video wall, one could follow the project's progress from the groundbreaking to the obstacles that appeared along the way to the hall's completion.

Subsequently, renowned TV presenter Hanno Settele elaborated on his time in the United States. His extensive portrayal of this great country caused a lot of thinking among those present. His presentation was followed by the ribbon-cutting ceremony. Naturally, the presidents of both companies, Heinrich Fuchs and Silvia Schweiger-Fuchs from BT-

Wolfgang Binder and Gerald Kleiner from BT-Anlagenbau were present on the stage for this momentous occasion. Then came the time to plant a tree. The Binder family had received a tree from GRANIT which was about to find a new home in front of the hall. Stout-heartedly and with a lot of vigour, the hole for the tree was dug by Wolfgang Binder and the tree was placed in it. Since celebrating is never neglected at the BT-Group, the marvellous buffet was subsequently opened for the hungry guests. It offered a lot of culinary specialties. Many guests enjoyed the tasty suckling pig which had been put on the grill especially for this feast. The musical group "Feuer & Eis" (Fire and Ice) rocked the dance floor and until late at night, the people partied and chatted.

An appropriate celebration of another important milestone in the company's history.

Bilder von der Eröffnung

Impressionen von der Eröffnungsfeier.

Images from the opening

Impressions from the opening ceremony.



Die geladenen Gäste und Mitarbeiter der BT-Group strahlten mit der Sonne um die Wette – in diesem Fall die jungen Damen von BT-Watzke aus Pinggau.

The invited guests and staff of the BT-Group tried to outshine the sun – here, the young ladies of BT-Watzke from Pinggau.



Jetzt geht's los!

Die Inbetriebnahme des Großprojekts JTI-Trier hat begonnen.

Let's get started!

Commissioning of large-scale project JTI-Trier has begun.



Das Unternehmen Japan Tobacco International beauftragte die Firma BT-Anlagenbau, ein Hochregallager am Standort Trier zu bauen. Neben dem vollautomatischen Hochregallager wird gleichzeitig auch ein Bürotrakt sowie ein Gebäude für die Warenannahme errichtet. Wie berichtet (BT-News-Ausgabe 15), wird alles bezugsfertig und unter Berücksichtigung der hohen Ansprüche des Kunden übergeben.

Jetzt geht dieses Projekt in die letzte Phase: die Inbetriebnahme. Welch hohe Priorität hier dem Gewährleisten der Sicherheit eingeräumt wird, kann man anhand folgender Zahlen bezüglich des Brandschutzes begreifen: 7 Stück Nassalarmventilstationen und Strömungsmelder, 15.000 Stück Sprinklerköpfe für den Regalschutz und 1.400 Stück Sprinklerköpfe für den Deckenschutz wurden verbaut.

Die Unterpalletten, gezählte 67.000

Stück, wurden von 50 LKWs (!) angeliefert und innerhalb von vier Wochen von den Experten der BT-Anlagenbau eingebracht. Das reine Rohgewicht der verzinkten Stahlblechpaletten beträgt 1.200 Tonnen oder 1.200.000 kg!

Für die Erstinbetriebnahme an sich werden ca. 1.000 Stk. C48-Kartons mit Rohtabak benötigt. Seit November werden diese eingebracht. Nach Abschluss dieser Testphase werden täglich weitere C48-Kartons angeliefert, bis ein Lagerstand von rund 5.000 Tonnen Rohtabak erreicht ist. Damit kann erst die nötige Sortenvielfalt für die Produktion sichergestellt werden, und die Auslagerung kann beginnen.

Durch das sorgfältige Arbeiten der gesamten Mannschaft der BT-Anlagenbau ist die Inbetriebnahmephase bei aller Spannung immer eine Zeit des Stolzes und der Freude.



Japan Tobacco International awarded BT-Anlagenbau an order for the construction of a high-bay warehouse at their Trier location. Besides the fully automated high-bay warehouse, an office annex and a goods receiving depot will simultaneously be built. As reported earlier (BT-News issue 15), everything will be handed over ready for occupancy and fully meeting the customer's high demands.

Now, this project is ready to enter the last phase: its commissioning. One can only grasp the great priority that ensuring safety has been given through looking at the following numbers in connection with fire protection: 7 wet alarm valve stations and flow switches, 15,000 sprinkler heads for the protection of the storages and 1,400 sprinkler heads for the protection of the ceiling were installed.

A whopping 67,000 under-pallets were delivered by 50 (!) lorries and fed into the system in four weeks by BT-Anlagenbau's experts. The gross weight of the galvanised steel sheet pallets is 1,200 tons or 1,200,000 kg!

Approx. 1,000 C48-cartons with raw tobacco are required for initial operation. These are being fed into the system since November. Once this test phase is completed, additional C48-cartons will be delivered every day until a storage level of some 5,000 tons of raw tobacco is reached. Only then will it be possible to guarantee a sufficient variety required for production and retrieval can begin.

Thanks to the meticulous work of the entire BT-Anlagenbau team, the launch phase is always a time of pride and joy, despite the ever-present tension.



„Take Tech“-Tage

Schüler der HTL-Weiz und des Polytechnikums Pischelsdorf bekamen spannende Einblicke in die Firma.

“Take Tech” days

Students from HTL Weiz and the Polytechnic School of Pischelsdorf were granted exciting company insights.



Begeisterte Schüler der HTL-Weiz, denen der Tag bei BT-Anlagenbau sicher in Erinnerung bleiben wird.

The day they spent at BT-Anlagenbau will surely form a lasting memory for the excited students from HTL (technical college) Weiz.



Die „Take Tech“-Tage haben sich bei BT-Anlagenbau mittlerweile zu einem Fixpunkt im Veranstaltungskalender entwickelt. Auch heuer wurden Schüler der HTL-Weiz und des Polytechnikums Pischelsdorf eingeladen, die Firma BT-Anlagenbau kennenzulernen.

Nach der Begrüßung durch GF Gerald Kreiner erhielten die Schüler eine umfassende Firmenführung und gewannen so einen guten Eindruck von den Arbeiten in einem Unternehmen der Elektro- und Automatisierungstechnik – alles hautnah und spannend präsentiert. Eines der Highlights war natürlich die hauseigene Testanlage. Die Schüler wurden danach in Kleingruppen aufgeteilt, um auch selbst aktiv tätig zu werden. So durfte jede Gruppe einen Schaltschrank auf Fehler überprüfen oder mit einer Testsortiermaschine

Süßigkeiten auseinandersortieren und so die komplizierte Technik, die hinter diesen aufwendigen Vorgängen steckt, kennenlernen.

Unsere Techniker und natürlich auch die Trainees/Lehrlinge standen den interessierten Besuchern nicht nur Rede und Antwort, sondern gewährten ihnen auch Einblick in die verschiedenen Arbeitsschritte ihrer abwechslungsreichen Tätigkeit. Man konnte an der Begeisterung, mit



der sich die Schüler den Aufgaben stellten, merken, dass sich einige unserer jungen Besucher in Zukunft für einen technischen Beruf entscheiden werden.

Zum Abschluss wurden alle zu einer gemeinsamen Jause in der Werkstatt eingeladen, wo eifrig über das Erlebte gesprochen wurde.

Wir freuen uns schon, nächstes Jahr wieder bei der Take Tech dabei zu sein!



The “Take Tech” days at BT-Anlagenbau have become a fixed date in the event calendar; and this year was no exception. Students from HTL (technical college) Weiz and the Polytechnic School in Pischelsdorf were invited to get to know BT-Anlagenbau.

After they had been welcomed by the company’s CEO Gerald Kreiner, the students enjoyed a comprehensive tour of the premises and thus got an idea of what working in a company operating in the fields of electrics and automation means – they experienced everything first hand and presented in an entertaining way. Naturally, the proprietary testing facility was the highlight of the tour. The students were then divided into small groups to get involved themselves. Each group could, for example, test a switch cabinet for faults, another one was given the task to sort sweets

using a trial sorting machine, learning about the complex technology that goes into these elaborate procedures in the process.

Our technicians and, of course, also our trainees/apprentices did not only answer all the questions the students had but also granted them insights into the different work steps that are parts of their diversified tasks. The students’ excitement when they tackled the assignments made one sense that some of our young visitors could very well decide to take up a technical profession in the future.

At the end, the whole bunch was invited to a light meal in the workshop, where the experiences provided much fodder for conversation.

We are already looking forward to being a part of next year’s Take Tech.



Preisschnapsen 2014

Der Wanderpokal geht an Markus Jud von BT-Anlagenbau.

Preisschnapsen 2014 (traditional card playing tournament)

Markus Jud of BT-Anlagenbau wins the challenge cup.



Das diesjährige Preisschnapsen unter BTA-Mitarbeitern und BTA-Pensionisten war ein harter Kampf um den Sieg. Die fast 50 ehrgeizigen Kartenspieler, angefangen von Trainees, Spezialisten aus der Fertigung und Montage, Technikern, Damen aus der Buchhaltung, aus den Bereichen HSE-team und ECE-LOG bis hin zur Geschäftsführung, setzten sich mit vollem Körpereinsatz für den 60 cm hohen Wanderpokal ein.

brachte dabei für die notwendige Stärkung. Dieses Event war der angekündigte Abschluss einer sehr langen Überstundenphase für den gesamten Fertigungsbereich. Die Idee dahinter war, den internen Sportsgeist anzukurbeln sowie vonseiten der Geschäftsführung ein großes Dankeschön auszusprechen für den tollen Einsatz aller in diesem Jahr.

Markus Jud konnte mit viel Geschick das Spiel für sich entscheiden und darf nun Ballon fahren sowie den Pokal ein Jahr lang sein Eigen nennen. Unzählige wertvolle Sachpreise brachten aber auch die anderen Teilnehmer zum Strahlen. Thermenaufenthalte, Reise-gutscheine und Golf-Platzreife-kurse, gesponsert von den Firmen Regro, Rittal, Ruefa, SHT, Phoenix Contact, Zumtobel sowie der Firma Stapla, sorgten für Jubelschreie. Das Buffet mit Bier und Grillwürsten

The fight for victory in this year's traditional "Schnapsen" card playing tournament between BTA's staff and retirees developed into a fierce battle. Almost 50 ambitious players, from trainees to specialists from the Production and Assembly Departments to technicians and ladies from the Accounting Department to the areas of HSE-team and ECE-LOG all the way to the management – the competitors gave all they had to win the 60 cm tall challenge cup.

Utilising great skills, Markus Jud could succeed and can now not only keep the cup for one year but also go on a balloon ride. But countless valuable prizes also brought smiles to the faces of the other participants. Stays in spa centres, travel vouchers and golf licence courses, sponsored by Regro, Rittal, Ruefa, SHT, Phoenix Contact, Zumtobel and Stapla caused cheers of joy among the winners. The combatants could feast

on beer and grilled sausages at the buffet to regain their strength. This event marked the promised end of a very long phase of overtime for the entire Production Department. Its aim was to fuel the internal sporting spirits and it also served as a sign of gratitude from the management for the great dedication the entire staff showed throughout the year.

 Die Gewinner sind

- 1. Platz Markus Jud
- 2. Platz Karl Heinz Meissl
- 3. Platz Simon Bogdan
- 4. Platz Alois Ferstl
- 5. Platz Michael Neuherz
- 6. Platz Manuel Hochenegger

 The winners are

- 1st place Markus Jud
- 2nd place Karl Heinz Meissl
- 3rd place Simon Bogdan
- 4th place Alois Ferstl
- 5th place Michael Neuherz
- 6th place Manuel Hochenegger

Der jobday 2014 in Weiz

Für viele Schüler ein Blick in ihre mögliche Zukunft.

Jobday 2014 in Weiz

For many students, a peek into their potential future.

IBI Weiz
jobday 14

Ich
Bin
Ich



Mehr als 1.000 Schülerinnen und Schüler aus 22 verschiedenen Schulen besuchten am 9. Oktober das Kunsthaus in Weiz. Der Grund: jobday 2014 – der größte Informationstag für Lehre und Beruf im Weizer Raum.

Die Chance, sich über ihre mögliche Zukunft zu informieren, wurde von den Schülern natürlich gerne genutzt.

Deshalb war es auch nicht verwunderlich, dass sich rund um den Stand der BT-Anlagenbau viele wissbegierige Schüler tummelten.

Fragen rund um die Firma, die diversen Aufgabenbereiche und Ausbildungsmöglichkeiten wurden von den Profis vor Ort gerne und kompetent beantwortet.

Am Stand wurde natürlich auch eine informative Videopräsentation gezeigt und man konnte elektronische Bauteile begutachten, die bei BTA zum Einsatz kommen.

Auch das hochwertige Infomaterial fand reißenden Absatz.

Alles in allem war der jobday 2014 eine gelungene Veranstaltung, bei der zahlreiche Schüler für BT-Anlagenbau mit ihren vielen Aufgabengebieten begeistert werden konnten.



More than 1,000 male and female students from 22 schools visited Kunsthaus Weiz on the 9th of October for jobday 2014 – the biggest information day on apprenticeships and professions in the Weiz area. Naturally, many students took the chance to inform themselves about their potential future.

Therefore, it was hardly surprising that BT's stand attracted many knowledge-hungry students.

The professionals on location happily and expertly answered questions on the company and manifold ranges of activities and training opportunities it offers.

Also, an informative video presentation was shown at the stand and the visitors could examine electrical parts used by BTA.

The high-quality information material, too, was in high demand.

Overall, jobday 2014 was a successful event during which we could spark enthusiasm for BT-Anlagenbau and its diversified range of activities in many students.



BT-Wolfgang Binder

10.000 km entfernt

Malaysia setzt auf österreichisches Know-how.

10,000 km away

Malaysia relies on Austrian know-how.



Technische Daten:

- Rund 35 Tonnen Kleber- und Spachtelmasse können im neuen Werk bei voller Auslastung stündlich für die Baustoffindustrie produziert werden.
- Die angelieferten Rohmaterialien wie Zemente, Sande und Bindemittel werden in folgenden Stahlsilos gelagert: vier Hauptkomponenten-Silos mit je 60 m³ Inhalt sowie sechs Hauptkomponenten-Silos mit je 12 m³ Inhalt.
- Die Dosierung erfolgt über Dosierschnecken in Behälterwaagen bzw. die Additivdosierung in Kleinkomponentenwaagen. Die Anlage umfasst sechs Additivbehälter mit je zwei m³ Inhalt sowie einen Faserbehälter. Von den Waagen gelangt das Material in den Chargenmischer, der ein Fassungsvermögen von rund 2.200 l Netto-Inhalt umfasst.
- Vom Chargenmischer gelangt das Material entweder in die 4-Stutzen-Packmaschine für Ventilverpackungsmaschine für Ventilverpackungsmaschine oder über einen Zwischensilo zu einer LKW-Verladung mit einer Verladeleistung von 80 m³/h.



Technical data:

- At full capacity, some 35 tons of adhesive and putty can be manufactured in the new factory per hour.
- The delivered raw materials such as cements, sands and binding agents are being stored in the following silos: four main component silos with a capacity of 60 m³ each as well as six main component silos with a capacity of 12 m³ each.
- Dosing screws in hopper scales perform the dosing process whereas the dosing of additives is taken care of by small component scales. The plant includes six additive containers with a capacity of two m³ each and a fibre box. From the scales, the material is fed into the batch mixer which has a gross capacity of 2,200 l.
- From the batch mixer, the material is either fed into the 4-nozzle packing machine or delivered to a lorry loading facility with a loading capacity of 80 m³/h.

Die 1937 in Mailand gegründete Firma MAPEI ist heute weltweit führend in der Herstellung von Klebstoffen, Abdichtungen und chemischen Produkten für das Baugewerbe. Heute gehören zum MAPEI-Konzern 70 Tochtergesellschaften mit 64 Werken. Die Gruppe ist in mehr als 31 Ländern auf allen fünf Kontinenten aktiv.

Im November 2013 vergab die Firma MAPEI den Auftrag für den Bau einer neuen Mischanlage für Trockenbaustoffe an den österreichischen Generalunternehmer BT-Wolfgang Binder GmbH mit einem Auftragswert von rund zwei Millionen Euro.

Die gesamte Planung, Konstruktion, Fertigung bzw. Lieferung der Maschinen, der Silos und des Stahlbaues inklusive der Fassade erfolgt von BT-Wolfgang Binder. Die Silos und der Stahlbau sowie Schürren und Behälter wurden in Malaysia nach Statik und Fertigungszeichnungen

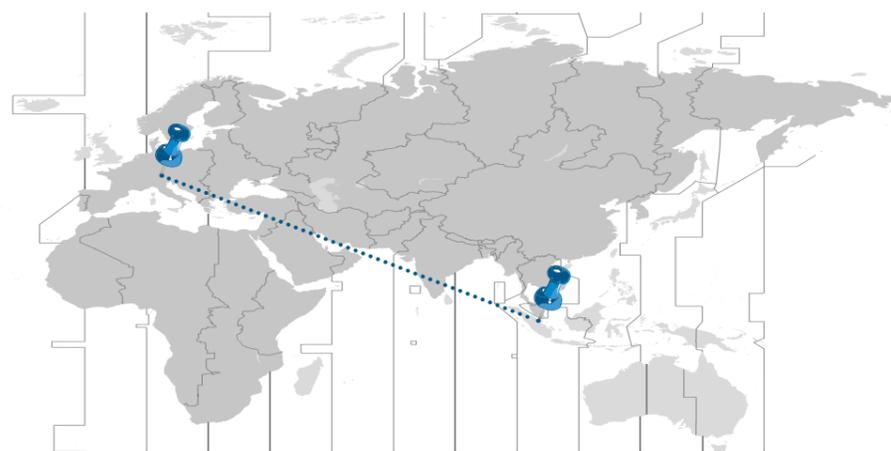
des Generalunternehmers gefertigt. Von Koper (Slowenien) wurden die seemäßig verpackten Maschinen in Containern nach Malaysia geschifft.

Die Montage erfolgte mit Obermonteuren und einem Supervisor von BT-Wolfgang Binder, welche durch malaysisches Personal unterstützt wurden. Das Betonfundament und die Elektrik sowie die Steuerung wurden vom Kunden bereitgestellt.

Mitte Oktober 2014 wurde die Anlage erfolgreich übergeben und die Produktion in Nilai – im Zentrum von Malaysia – gestartet.

Durch die gute Zusammenarbeit mit dem Kunden in Malaysia sowie der Engineeringabteilung der Firma MAPEI in Mailand unter der Leitung von Dr. Guido Trussardi, dem Projektleiter Stefano Barsotti und der Projektteilung von BT-Wolfgang Binder konnte die Anlage trotz großer Di-

stanzen termingerecht in Betrieb genommen und übergeben werden.



Mit der Übergabe an den Kunden wurde auch eine weitere Trockenbaustoff-Mischanlage für Australien von der Firma MAPEI bei BT-Wolfgang Binder in Auftrag gegeben.

Founded in Milan in 1937, MAPEI is one of the world leaders in the manuf-

acturing of adhesives, sealing and chemical products for the building industry today. Currently, 70 subsidiary companies with 64 factories belong to the MAPEI group which is active in more than 31 countries on all five continents.

In November 2013, MAPEI awarded a contract for the construction of a new dry building material mixing plant to the Austrian general contractor BT-Wolfgang Binder GmbH. The order is worth some two million euros.

BT-Wolfgang Binder carries out the entire planning, construction, production and delivery of the machines, the silos and the steel structure, including the façade. The silos, the steel structure as well as the tanks and containers were built in Malaysia according to the statics and shop drawings provided by the general contractor. The machines were packed for carriage overseas and dispatched in containers to Malaysia from Koper (Slovenia).

Chief erectors and a supervisor deployed by BT-Wolfgang Binder performed the assembly, assisted by Malaysian personnel. The concrete foundations and the electrical installations were

provided by the customer. In mid-October 2014, the plant was successfully handed over and production in Nilai in central Malaysia could begin.

Thank to excellent collaboration between BT-Wolfgang Binder's Project Department, the customer in Malaysia and the Engineering Department of MAPEI in Milan, supervised by Dr. Guido Trussardi and Project Manager Stefano Barsotti, the plant could be handed over and commissioned according to schedule despite the great distances.

During hand-over MAPEI ordered another dry building material mixing plant for Australia at BT-Wolfgang Binder.

Papiersortieranlage für Stora Enso

Einweihung der Altpapier-Sortieranlage im Werk Langerbrugge, Belgien.

Stora Enso (Belgium) opens latest Paper Sorting Plant

Opening of new paper sorting line at Langerbrugge Mill, Belgium.



Das Papierwerk Stora Enso Langerbrugge produziert aus 100 Prozent Altpapier ein hochwertiges Premium-Papier. Das hierzu benötigte Altpapier stammt von rund 80 Millionen Menschen aus einem Umkreis von 300 Kilometern. „Wir nennen es den Stadtwald. Wir erhalten die Papierfasern, die wir benötigen, indem wir das Altpapier aus Haushalten sammeln, kein Holz wird hier zur Papierherstellung verwendet“, erklärt der Geschäftsführer des Papierwerks, Chris De Hollander.

Das Papierwerk Stora Enso Langerbrugge ist seit 2005 auch 65%iger Mehrheitsaktionär von Vlar Papier in Belgien und beschäftigt seither 380 Mitarbeiter. Das Hauptgeschäft von Vlar Papier ist die Beschaffung von Papier und Kartonagen durch interkommunale Zusammenschlüsse.

Da beide Vlar-Papier-Sortierlinien direkt auf dem Standort des Papierwerks

Stora Enso Langerbrugge betrieben werden, sind ca. 40 Prozent des Bedarfs an sortiertem Papier für das Werk sichergestellt. Pro Jahr werden insgesamt 700.000 Tonnen qualitativ hochwertig sortiertes Papier benötigt, um daraus 550.000 Tonnen unbeschichtetes Papier für Magazine und Zeitungspapier zu produzieren. „Diese Art der lokalen Beschaffung und Handhabung ist kosteneffizient und nachhaltig“, sagt Chris De Hollander.

Stora Enso investierte rund neun Millionen Euro in die neue, hochentwickelte Sortieranlage für Papierrecycling. Diese modernste Recyclinganlage befindet sich in einem eigens dafür errichteten 5.200 m² großen Gebäude.

Die Gesamtanlage wurde von BT-Wolfgang Binder als Turnkey-Projekt geplant, gefertigt, montiert und in Betrieb genommen und mit 24. Oktober 2014 offiziell von der flämischen Ministerin

Joke Schauvliege (zuständig für Umwelt, Natur und Kultur) eröffnet.

Das neue, einzigartige Konzept der Papiersortierlinie ohne manuelle Nachsortierung sorgt für höchste Effizienz und Qualität.

Die gesammelte Altpapierware wird in der neuen Sortierlinie in zwei qualitativ hochwertige Fraktionen, Papier und Kartonagen, sortenrein separiert.

Die Sortieranlage wurde für eine Aufgabemenge von 36 Tonnen pro Stunde ausgelegt, kann aber bei entsprechender Zusammensetzung des Aufgabematerials mit bis zu 40 Tonnen pro Stunde betrieben werden. Um den höchsten Automatisierungsgrad bei der Online-Qualitätsüberwachung und der Anlagenoptimierung zu erreichen, wurde die neue Sortiertechnik mit erweitertem Steuerungskonzept integriert. Das REDWAVE PMCS (Plant

Monitoring and Control System) wurde eigens zur Steuerung, Überwachung und Optimierung gesamter Anlagenprozesse entwickelt. Der Aufbereitungsprozess wird durch Analysen der einzelnen Materialien in den REDWAVE-Sortiermaschinen kontinuierlich überwacht und mittels volumetrischer und massenspezifischer Abfragen geregelt.

Die Anlage verfügt über einen großzügig ausgelegten Dosierbunker, ein effizientes Kartonagensieb, einen Zwischenbunker, mehrere Feinsiebe, Paperspikes, optische REDWAVE-Sortiermaschinen sowie eine Rückgewinnungslinie und eine eigene Linie für Feinmaterial.

Durch den Einsatz des REDWAVE PMCS konnte auf die bisher übliche Handsortierung in solchen Papiersortieranlagen verzichtet werden.

Chris De Hollander fasst die Anlage so zusammen: „Diese neue Papiersortieranlage ist die Crème de la Crème!“

Stora Enso Langerbrugge Paper Mill produces premium paper products out of 100% recycled paper, collected within a 300 kilometre radius, encompassing about 80 million people. „We call it the urban forest. We get the fibre we need by collecting old paper from the households, no wood is used here to produce paper,“ explains Chris De Hollander, Managing Director of Stora Enso Langerbrugge Paper Mill.

Stora Enso Langerbrugge Paper Mill has been a 65% majority shareholder of Vlar Papier since 2005 and employs 380 people since. Vlar Papier in Belgium is active in the procurement of paper and board through intermunicipalities.

„Operating the two Vlar Papier PfR (Paper for Recycling) sorting lines on our premises ensures that about 40% of Langerbrugge Mill's need for high quality sorted paper is provided directly to the mill. On a yearly basis, we need 700,000 tonnes of high-quality sorted paper to make 550,000 tonnes of uncoated magazine paper and newsprint. This kind of local sourcing and handling is cost-efficient and sustainable“, Chris says.

Stora Enso has invested in the Port of Ghent EUR 9 million in the new, world class Paper for Recycling sorting line, operating at Stora Enso Langerbrugge Mill in Ghent, Belgium. This world class PfR sorting line is installed in a 5,200 m² new modern building.

The total plant has been designed, manufactured, built and commissioned by the Austrian specialist BT-Wolfgang Binder as Turnkey Project.

The famish minister Ms. Joke Schauvliege (responsible for Environmental, Nature and Culture) has officially opened the plant on 24th of Oct 2014. The unique and advanced concept of this paper sorting line, without manual quality con-

trol, ensures highest efficiency and quality.

The company sorts the inflow of the raw material into two high quality fractions: paper and board. The sorting plant has been designed for an inflow of 36 tonnes per hour with the flexibility to increase to 40 tonnes per hour on the right mix of the inflow material.

The latest sorting principles and advanced control concepts are realized for the highest possible automation grade with online quality monitoring and plant optimization tools. REDWAVE PMCS (Plant Monitoring and Control System) has been specially developed to control, monitor and optimize the entire treatment. The process is continuously controlled by material analyse of the REDWAVE sorting machines and controlled via volumetric and mass specific requests.

The installation includes a large primary dosing bunker, a corrugated cardboard screen, fine screens, paper spikes, optical sorting REDWAVE machines and a recovery line to obtain a maximum paper yield from the combined paper and board input fraction as well as an own fine paper line.

Thanks to the REDWAVE PMCS (Plant Monitoring and Control System) no manual quality control is currently required, which is typical for other Paper Sorting Plants.

Chris De Hollander summarizes „This Paper for Recycling sorting line is the cream of the crop,“ De Hollander continues.



REDWAVE Solutions US

Ein motiviertes Team startet durch.

REDWAVE Solutions US

A motivated team takes off to a flying start.

„Die REDWAVE-Produkte werden auf dem US-Markt sehr gut angenommen, sodass wir insgesamt mit dem derzeitigen Geschäftsverlauf zufrieden sind. Speziell die XRF-Technologie ist ein vielversprechendes Produkt, mit dem wir für 2015 sehr gute Geschäfte erwarten“, meint Geschäftsführer Ulrich Schulte.

“REDWAVE’S products are being very well received on the US-market. Therefore, we are so far very satisfied with how the business develops. XRF-technology in particular is a promising product we expect to make excellent business with in 2015”, says President Ulrich Schulte.

Ulrich Schulte, Geschäftsführer | Ulrich Schulte, President



Seit April 2014 ist das Büro New York nun schon in den USA tätig. Die Mannschaft ist seit dem Start auf sechs Mitarbeiter angewachsen. Es arbeiten bei REDWAVE Solutions US derzeit Ulrich Schulte, Christopher Simon, Jeffrey Van Galder und Adam Pelish im Vertrieb, Uwe Eschenhorst ist der Vice President Industrial Engineering und Sonja Garcia ist verantwortlich für die Administration. Uwe Eschenhorst: „Der amerikanische Markt stellt ein enormes Potenzial und eine entsprechende Herausforderung dar. So werden in den USA bis 2035 ca. 65 Millionen Menschen mehr leben als noch 2014. An diesem stetigen Wachstum werden nicht nur die Umwelttechnik und REDWAVE, sondern auch die Mineraltechnik von BT-Wolfgang Binder partizipieren können. Ein solches Unterfangen gelingt natürlich nur mit einem starken internationalen Team und mit der Unterstützung durch die Spezialisten aus Gleisdorf. Ich freue mich auf eine erfolgreiche Zusammenarbeit.“

Das Büro in New York befindet sich derzeit noch im Aufbau, hat jedoch in den letzten Monaten aus zwei wesentlichen Gründen an Profil gewonnen. Zum einen erfolgte im November die Anbindung an Axavia, eine hochwertige, vernetzte und übersichtliche Unternehmenssoftware, und zum anderen wurde der Vertrieb um einen weiteren Mitarbeiter erweitert. Somit kann die Region New York noch besser von REDWAVE betreut werden.

Ein wichtiger Baustein zum Geschäftserfolg und bedeutsames Verkaufsargument in den USA ist der Service, da die amerikanischen Kunden in der Regel keine vorbeugende Instandhaltung betreiben. Das bedeutet, dass repariert wird, wenn etwas kaputt ist, und das heißt, dass es in der Regel schnell gehen muss. „Wir werden deshalb im März 2015 mit der Unterstützung des Service-Bereichs aus Gleisdorf und Uwe Eschenhorst ein Service-Büro in Atlanta beziehen. Damit sind wir dann auf Augenhöhe mit unseren Mitbewerbern auf

dem US-Markt“, sagt Herr Schulte.

Ein großes Marktpotenzial für die REDWAVE-Technologie stellt die Stadt New York selbst dar. New York City hat rund 8 Millionen Einwohner. Diese Einwohner verursachen gemeinsam mit Touristen, Pendlern und Besuchern täglich bis zu 36 Millionen Tonnen Müll. Trotz hohen Müllaufkommens hat die Stadt New York City derzeit allerdings keine Mülldeponie und der Müll muss täglich mit ca. 4.000 Trucks und einer Vielzahl von Schiffen aus der Stadt transportiert werden. Derzeit werden 17 Prozent des Hausmülls recycelt.

Die Ziele für 2015 sind sehr ambitioniert und werden nur gemeinsam mit Unterstützung aus Gleisdorf zu erreichen sein. Deshalb möchte die Mannschaft aus den USA auch die Gelegenheit nutzen, sich an dieser Stelle zu bedanken für die Unterstützung in der Vergangenheit und in der Zukunft!



REDWAVE®

Die Übergabestationen in New York City. Der Transport erfolgt per Bahn, Schiff oder LKW auf Deponien in Pennsylvania, New Jersey, Ohio und/oder Virginia. The transfer stations in New York City. The waste is transported via train, boat or lorry to landfills in Pennsylvania, New Jersey, Ohio and/or Virginia.



The company’s New York office has been active now since April 2014. Since the start, the team has grown to six. Currently working at REDWAVE Solutions US are Ulrich Schulte, Christopher Simon, Jeffrey Van Galder and Adam Pelish in sales, Uwe Eschenhorst is the vice president of Industrial Engineering and Sonja Garcia is responsible for administration. According to Uwe Eschenhorst, “the American market has great potential and poses a correspondingly tough challenge. For example, until 2035, the US’s population will have increased by 65 million people. Not just environmental technologies and REDWAVE but also BT-Wolfgang Binder’s Mineral Technology Department will be able to capitalise on this growth. Of course, such an undertaking can only work with a strong international team and the support by the experts from Gleisdorf. I am looking forward to fruitful collaborations.”

The New York office is currently still in its development phase. Nevertheless, it has been able to sharpen its profile in the last two months – thanks to two significant factors. First, it has linked with Axavia, a high-quality, interconnected and comprehensible business software and secondly, it has strengthened its Sales Department by hiring an additional employee. This enables REDWAVE to cater to the New York region in an even more efficient way.

One important cornerstone towards business and meaningful selling points in the US is the service component, for American customers usually don’t practice preventative maintenance. This means that things are repaired once they break and this, in turn, means that it usually has to happen fast. “For this reason, we will move into a service office in Atlanta in March 2015 supported by the Service Department in Gleisdorf and Uwe Eschenhorst. Thus, we will

stand on equal footing with our competitors on the US market”, says Mr. Schulte.

The city of New York itself offers great market potential for REDWAVE’S technology. New York is home to some 8 million people. These citizens, together with tourists, commuters and visitors produce up to 36 million tons of waste per day. Despite these vast amounts of waste generated every day, New York does currently not have its own landfill and thus, the waste is transported out of the city by some 4,000 lorries and a myriad of boats. At the moment, 17 per cent of domestic waste are being recycled.

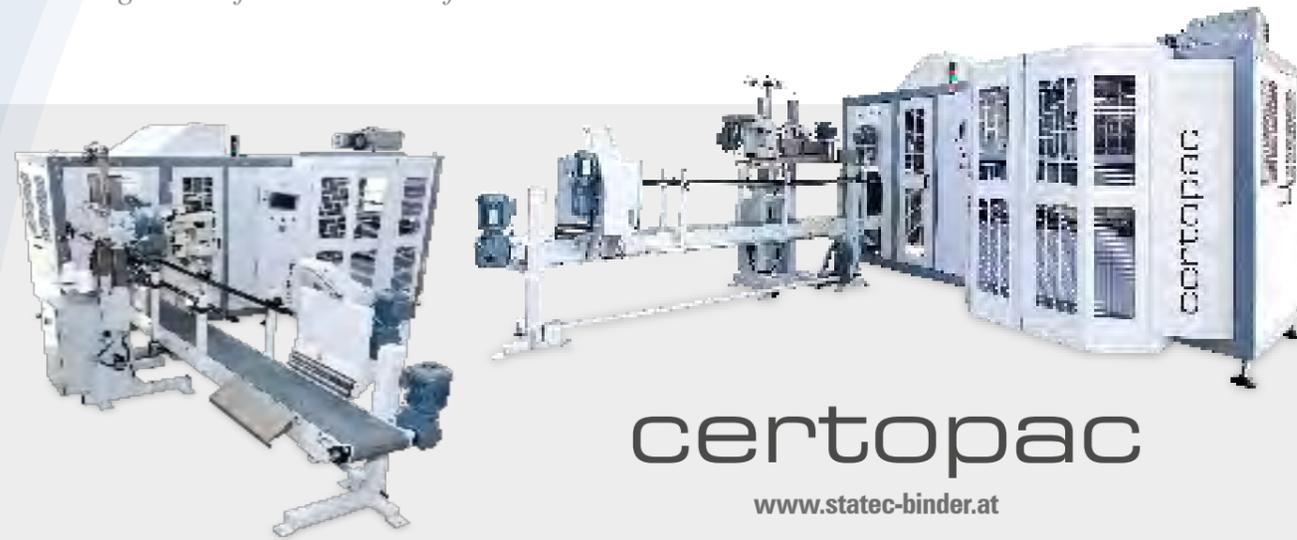
Our goals for 2015 are highly ambitious and can only be attained with Gleisdorf’s support. Therefore, the US team would also like to take this opportunity to express its thanks for the support in the past and the future!

STATEC BINDER

Großauftrag in Indonesien unter Dach und Fach gebracht.

STATEC BINDER

Large order from Indonesia finalised.



STATEC BINDER-Vertretung „Wolf Packaging“ mit Gerhard Steinmayr
STATEC BINDER representation "Wolf Packaging" with Gerhard Steinmayr



Nach erfolgreicher Abnahme stand ein Besuch des Weihnachtsmarktes auf dem Programm
After successful acceptance, the group visited the Christmas market.

Seit 2011 hat sich der Markt in Indonesien für STATEC BINDER stetig nach oben entwickelt und 2014 seinen vorläufigen Höhepunkt erreicht. Besonders hervorzuheben ist dabei ein aktueller Großauftrag einer indonesischen Zuckerfirma an STATEC BINDER zur Lieferung der kompletten Verpackungsanlage für eine ihrer Zuckerraffinerien. Dieser Auftrag sticht nicht nur durch sein großes Auftragsvolumen von fast zwei Millionen Euro hervor, sondern auch durch seine spezielle technische Ausführung.

Die Lieferung umfasst dabei die Verpackungslinien zum Verpacken von raffiniertem, granuliertem Zucker in Papier- und gewebte Polypropylen-Säcke à 50 kg, die Robot-Palettierer, die LKW-Beladeeinrichtungen für 50 kg Säcke, eine Big-Bag-Füllstation für 1.000 kg sowie die komplette dazugehörige Fördertechnik.

Beide CERTOPAC-Verpackungsmaschi-

nen sind dabei jeweils auf einer mobilen Plattform montiert und elektrisch verfahrbar. Beide können dabei jeweils jeden der fünf mit unterschiedlichen Zuckersorten befüllten Silos anfahren und dort automatisch andocken. Jede Verpackungsmaschine hat dabei eine Leistung von 1.000 Säcke pro Stunde. Dies sind je 50 Tonnen Zucker, die von jedem CERTOPAC pro Stunde verpackt werden.

Nach dem Befüllen und Verschließen in der Verpackungsmaschine werden alle 50-kg-Säcke von einem Metalldetektor kontrolliert und auf einer Kontrollwaage nochmals verwogen. Verunreinigte oder untergewichtige Säcke werden danach automatisch ausgeschieden. Anschließend werden die Säcke von den vollautomatischen Robotpalettierern palettiert und von Staplern ins Lagerhaus gebracht. Ein Teil der produzierten Säcke wird auch mittels der LKW-Belader direkt auf die Ladeflächen

der bereitstehenden LKW verladen.

Der komplette Lieferumfang wurde Anfang Dezember 2014 vom Kunden erfolgreich abgenommen. Die Verschiffung erfolgt Ende Dezember 2014 nach Indonesien, wo dann im März 2015 die Installation und Inbetriebnahme erfolgen wird.



Erfolgreiches Verkaufsteam (v. l. n. r.): Kusnadi Lukimin, Gerhard Steinmayr und Kusnefo Lukimin
Successful sales team: Kusnadi Lukimin (left), Gerhard Steinmayr (centre), Kusnefo Lukimin (right)

Since 2011, STATEC BINDER'S market share in Indonesia has been steadily growing and has reached its present peak in 2014. Particularly worth mentioning is an Indonesian sugar factory's current awarding of a large order for the delivery of an entire packaging plant for one of their sugar refineries to STATEC BINDER. This order not only stands out through being worth almost two million euros but also through its special technical execution. The scope of delivery includes the packaging lines for the packing of refined, granulated sugar in paper and woven polypropylene bags of 50 kg each, the robot palletisers, the lorry loading facilities for the 50 kg bags, a big bag filling station with a capacity of 1,000 kg including the entire corresponding conveyor technology.

Both CERTOPAC packaging machi-

nes are mounted on separate mobile platforms and can be traversed electrically. Both machines can move to and dock onto each one of the five silos filled with different types of sugar. Each packaging machine can process 1,000 bags per hour. This represents a capacity of 50 tons of sugar that can be packed by each CERTOPAC every hour.

After they have been filled and sealed by the packaging machine, the 50 kg bags are being inspected by a metal detector and once gain weighed on a checkweigher. Contaminated or underweight bags are being automatically sluiced out. Subsequently, the bags are being palletised by the fully automated robot palletisers and transported to the warehouse by means of forklifts. A part of the produced bags is also being loaded directly onto the beds of waiting

lorries via the lorry loading facility.

The entire scope of delivery was successfully accepted by the customer in early December 2014. It will be shipped to Indonesia in late December 2014, where the plant will be installed and commissioned in March 2015.



Karriere bei BT-WATZKE

... alles ist möglich!



Alles ist möglich! Dieser allseits bekannte Werbespruch trifft auf unsere beiden Mitarbeiter Andrea Michäler und Christian Stanzel vollauf zu. Aber nicht durch Fortuna, sondern durch Arbeit, Fleiß und viel Freude an der Aufgabe haben diese beiden außergewöhnlichen Menschen ihren Werdegang bei BT-Watzke selbst bestimmt.

Natürlich wollen wir an dieser Stelle unsere Hochachtung für die außergewöhnlichen Leistungen der beiden betonen und ihnen zum Wechsel in die Geschäftsführung gratulieren.

Aber auch unseren vielen Mitarbeitern, von denen etliche von der Lehrzeit an für unseren Betrieb tätig sind, möchten wir unseren Dank aussprechen. Denn nur wenn in einer Firma ein freundliches und familiäres Klima herrscht,

fühlen sich die Menschen wohl und schaffen Dinge, die anderswo nicht möglich wären.

Wir sind stolz, über solche Geschichten berichten zu dürfen, und wir wissen, dass genau solche Erfolgsgeschichten auch wieder andere motivieren. Denn es gibt nichts Schöneres, als Teil eines erfolgreichen Teams zu sein.

Angefangen bei unseren Lehrlingen, den Mitarbeitern, dem Außendienst, unseren Büromitarbeitern bis hin zur Führungsetage erbringt unsere Firma jeden Tag Höchstleistungen, die nur durch die hohe Motivation aller möglich sind.

Denn „Alles ist möglich“ ist eben mehr als ein Werbeslogan – auf BT-Watzke trifft es völlig zu.



Quality CAPSULES since -1892-

ZWEI BEISPIELHAFTE KARRIEREN BEI BT-WATZKE

Christian Stanzel – vom Lehrling zum Betriebsleiter



Start meiner Berufskarriere war am 3. Juli 1977 als Hilfsarbeiter bei der Firma Watzke Kapselwerk. Acht Monate betrug die Wartezeit, bis ich endlich mit der Lehre als Maschinen-schlosser beginnen konnte. Diese 3 ½ Jahre Lehrzeit vergingen im Fluge und so konnte ich dann im September 1981 die Lehrabschlussprüfung mit ausgezeichnetem Erfolg absolvieren. Zu dieser Zeit hatte die Firma sehr viele Aufträge zur Fertigung von Maschinenkomponenten für Deutschland, daher war für die nächsten Jahre die Fräsmaschine mein vorwiegender Arbeitsplatz. Da nach dem österreichischen Weinskandal von 1987 eine neue Regelung für die Beschriftung der Flaschenkapsel auf den Markt kam, ergab sich für mich die Gelegenheit, sich in diesem Bereich zu engagieren, und ich habe daher sowohl beim Bau der Maschinen mitgearbeitet als auch die laufende Betreuung der Anlagen übernommen.

Im Jahre 1991 ist der Werkstättenleiter (er war auch gleichzeitig Maschinenkonstrukteur) überraschend aus dem Unternehmen ausgeschieden, somit bekam ich die Chance, mich für diesen Aufgabenbereich zu bewerben, und wurde Technischer Leiter. Von diesem Zeitpunkt an war ich verantwortlich für alle behördlichen Genehmigungen und Bescheide (Gebäude und Maschinen) sowie für die Konstruktion neuer Maschinen und Anlagen. Die Erstellung der dafür notwendigen Zeichnungen erfolgte erstmals mit einem CAD-Programm. Mit Unterstützung der Firma hatte ich die Möglichkeit, Kurse und Schulungen zu besuchen (Lehrlingsausbilder, Qualitätsmanager, Abfall- und Brandschutzbeauftragter etc.), um auch nach der Lehre meine Ausbildung voranzutreiben.

Im Jahre 1999 gab es einen Umbruch im Unternehmen, es kam ein neuer Miteigentümer und Geschäftsführer in den Betrieb. Aufgrund interner Personaländerungen wurde ich mit der Vertriebsleitung beauftragt und erhielt die Prokura. Im November 2000 kam es in der Lackierabteilung zu einem furchtbaren Brand, welcher in der weiteren Folge einen kompletten Neubau des Unternehmens auf der grünen Wiese veranlasste. Hier war ich gemeinsam mit einer Kollegin mit der Bauplanung sowie der Bauaufsichtigung betraut. Es ist uns gelungen, das Projekt innerhalb eines Jahres erfolgreich abzuschließen. So konnten wir auf dem neuen Standort mit besten Voraussetzungen hochwertige Produkte für unsere Kunden erzeugen. Jedoch war die finanzielle Planung nicht ausreichend berücksichtigt, sodass es letztendlich 2004 zum Konkurs kommen musste. Ich wurde vom GF bereits Monate davor dienstfrei gestellt und widmete diese unfreiwillige Freizeit wiederum der Fortbildung.

Anfang 2005 erreichte mich der Anruf von Werner Siegl, ich möchte doch nach Gleisdorf kommen zu einem Treffen mit Ing. Wolfgang Binder. Dieser Aufforderung bin ich natürlich mit Freude gefolgt und damit war die BT-Watzke GmbH geboren. Meine Aufgaben im neuen Unternehmen waren wieder der gesamte Bereich Technik, Gebäude, Einkauf und Qualität. Seit 2006 habe ich die Prokura und die Funktion als Betriebsleiter inne. Abgesehen von der unfreiwilligen Unterbrechung im Jahr 2004 bin ich nunmehr seit 37 Jahren im Unternehmen.

Andrea Michäler – Controlling mit Herz



Mein Firmenlebenslauf bei der Kapselwerk Watzke:

Erste Kontakte mit der damaligen Firma Eduard Watzke GesmbH wurden bereits Mitte der 80er-Jahre geknüpft, als ich noch für die Firma Nixdorf Computer, Graz, als Software-Mitarbeiterin in der Kundenbetreuung tätig war. Einer dieser Kunden war eben die Firma Watzke, die zu dieser Zeit gerade eine EDV-Umstellung durchführen ließ.

Da mein privater Lebensmittelpunkt auch schon damals in der Oststeiermark und nicht in Graz war, musste ich nicht lange überlegen, als mir seitens Watzke der Job einer Sachbearbeiterin im Vertrieb angeboten wurde. Am 2. Mai 1990 trat ich meine neue Stelle an. Die Sachbearbeitung war damals wie heute länderweise aufgeteilt und ich war über die Jahre hinweg wechselweise zuständig für Großbritannien, Italien, Deutschland, Schweiz, Ungarn, Slowenien, Polen, Tschechien, Slowakei usw. Gemeinsam mit unserem Partner, Firma Erben, besuchten wir in dieser Zeit in regelmäßigen Abständen unsere wichtigsten Kunden in Schottland – hauptsächlich Whiskyproduzenten –, mit denen wir noch heute in Geschäftsverbindung stehen. Neben meiner Sachbearbeiterin-tätigkeit beschäftigte mich naturgemäß, aufgrund meiner Vorbildung bei Nixdorf, auch die EDV immer wieder – je nach Bedarf im Hause Watzke.

Auch nach der Geburt meines Sohnes Martin Ende Dezember 1998 wurde der Kontakt mit Watzke nie wirklich unterbrochen und bald wurde ich – vorerst nur mit wenigen Wochenstunden – wieder in den Arbeitsprozess eingegliedert. Mein Hauptaugenmerk legte ich in dieser Zeit auf die Betreuung und Weiterentwicklung unseres EDV-Systems sowie auf bestimmte Controlling-Tätigkeiten. Im Jahr 2004 absolvierte ich die Personalverrechnungsprüfung und übernahm im Anschluss daran diesen Bereich.

Der schwierigen Zeit der Konkursabwicklung Ende 2004 bis Anfang 2005, die jeden „verbliebenen Watzke-Mitarbeiter“ auch persönlich schwer belastete, folgte erfreulicherweise am 7. Februar 2005 der Neubeginn mit Ing. Wolfgang Binder. Schnell wuchs der zusammengeschrappte Mitarbeiterstamm von ca. 50 Beschäftigten auf mittlerweile mehr als 130 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter an. Jede Neuanmeldung erfüllte mich mit Freude. Zu sehen, dass es wieder aufwärtsgeht, war eine große Erleichterung für alle Beteiligten und ein wichtiger Impuls für die gesamte Region.

Im Jänner 2006 wurde meinem Kollegen Christian Stanzel und mir die Prokura erteilt; in dieser Funktion bin ich mit dem Bereich Controlling/Berichtswesen, mit der Personalverrechnung und mit der innerbetrieblichen Ablauforganisation in der kaufmännischen Verwaltung unseres Unternehmens betraut. Der Wechsel in die Geschäftsführung der BT-Watzke ab Jänner 2015 wird sicher wieder neue Herausforderungen bringen, die ich gerne annehmen möchte.

Making a career at BT-WATZKE

... because anything is possible!



Anything is possible! This well-known advertising slogan fully applies to our two employees Andrea Michäler and Christian Stanzel. Not thanks to pure luck but through hard work, diligence and high enjoyment of their tasks, these two exceptional people have themselves determined their career at BT-Watzke.

We would like to take this opportunity to express our great respect for their extraordinary performance and congratulate them for joining the management.

However, we would also like to thank our many employees, some of which have been with us since their days as apprentices. For only an informal and friendly work atmosphere in a company makes people feel comfortable

and leads to the creation of things that would not be possible anywhere else.

We are proud to have the pleasure to report such stories and know that such success stories, in turn, motivate others. Because there hardly is a more gratifying thing than being part of a successful team.

From our apprentices and our employees, to our field sales force and our office staff to our management, our company performs at highest levels every day which is only possible through the exceptional dedication of every single person.

For "anything is possible" is more than just an advertising slogan – at BT-Watzke, it is an actual fact.



TWO EXEMPLARY CAREERS AT BT-WATZKE

Christian Stanzel –
from apprentice to operations manager



I started my career on 3 July 1977 as an untrained worker at Watzke capsule factory. After a waiting period of eight months, I could start an apprenticeship as a machinist. The three and a half years of training were over in no time and I passed my apprenticeship-leave exam with honours in September 1981. At that time, the company received lots of orders for the manufacturing of machine components from Germany. Therefore, the milling machine was my workplace for the next few years. The Austrian wine scandal of 1987 prompted new legislation for the labelling of bottle caps which provided me with a chance to become involved in this area. I both participated in the manufacturing of the machines and servicing the plants.

In 1991, the workshop manager (he also functioned as a machine designer) surprisingly left the company which gave me the chance to apply for this position. I succeeded and became the technical manager. From this moment on, I was responsible for all official permits and orders (buildings and machines) and for the design of new machines and plants. The drawings required were, for the first time, created using a CAD programme. Supported by the company, I had the chance to attend courses and trainings (apprentice trainer, quality manager, waste and fire protection appointee etc.), to further advance my training after the end of my apprenticeship.

In 1999, the company experienced big changes. A new co-owner and managing director joined the company. Through internal changes in personnel, I became the sales manager and was awarded powers of proxy. In 2000, a terrible fire that had broken out in the paint shop necessitated the construction of a completely new building on the greenfield. In the context of this project, I was, together with a colleague, responsible for construction planning and supervision. We managed to successfully complete the project within one year. Thus, we could use the new location to produce high-quality products for our customers under ideal condition. However, mistakes in financial planning led to the company's bankruptcy in 2004. Months before that, I had already been released from my duties by the managing director. I used the involuntary free time for continued education.

In early 2005, I received a call from Werner Siegl. He invited me to a meeting with Ing. Wolfgang Binder in Gleisdorf. Of course, I gladly accepted the invitation and thus, BT-Watzke GmbH was born. My responsibilities in the new company again included the entire areas of technology, building, procurement and quality. In 2006, I became a proxy and operating manager. Except for the involuntary pause in 2004, I have now been with the company for 37 years.

Andrea Michäler –
a warm-hearted controller



My curriculum vitae at Watzke capsule factory:

I established the first contact with the company which was then called Eduard Watzke GesmbH in the mid-1980s, when I was working for Nixdorf Computer in Graz as a software employee in customer service. One of those customers was Watzke who, at that time, were in the process of changing their IT system.

When Watzke offered me a position as a sales clerk, I didn't have to think twice about accepting since I already lived in eastern Styria and not in Graz at that time. I started my new job on 2 May 1990. Just like today, the Processing Department was divided by countries and for many years, I was alternately responsible for the United Kingdom, Italy, Germany, Switzerland, Hungary, Slovenia, Poland, the Czech Republic, Slovakia etc. Together with our partner company Erben, we regularly visited our most important customers in Scotland – mainly Whisky producers – with whom we still have business relations. Apart from my job as a clerk, I was, due to my training at Nixdorf, also often involved in IT tasks at Watzke as and when required.

After the birth of my son Martin in late December 1998, I never really lost contact with Watzke and very soon – first, only on the basis of a few hours a week – I was once again integrated into the work process. At that time, my main focus lay on the servicing and further development of our IT system as well as specific controlling tasks. In 2004, I successfully passed the payroll accountant exam and subsequently took over this area in the company.

The difficult bankruptcy period from late 2004 to early 2005 which adversely affected all remaining Watzke employees – also personally – was fortunately followed by the restart with Ing. Wolfgang Binder on 7 February 2005. The workforce that had shrunken to some 50 staff quickly grew to the current number of 130. Each new addition filled me with great joy. Witnessing how the company recovered was a great relief for all those involved and an important stimulus for the entire region.

In January 2006, my colleague Christian Stanzel and I were awarded powers of proxy; in this function, I am responsible for the areas of controlling/reporting, payroll accounting and our internal commercial administration process organisation. I can hardly wait to face the challenges brought by joining BT-Watzke's management in January 2015.

Lehrling bei BT-Watzke

Eine Ausbildung auf höchstem Niveau und ein gutes Betriebsklima spornen unsere Lehrlinge zu Höchstleistungen an.

Being an apprentice at BT-Watzke

First-class training and a good atmosphere inspire our apprentices to deliver top performances.



Manuel Kropf (rechts) präsentiert seine Druckkraft-Messstation
Manual Kropf (right) presenting his compression force measuring station



Andreas Gradwohl und Christoph Zisser mit ihrem Siegerprojekt
Andreas Gradwohl and Christoph Zisser with their prize-winning project

Zurzeit werden zehn Lehrlinge bei BT-Watzke in Peggau ausgebildet. Unter fachmännischer Aufsicht der Lehrlingsbeauftragten, angeführt von unserem Werkstättenleiter Franz Reifbäck, entwickeln sich die Lehrlinge ständig weiter und können so optimal in den Arbeitsprozess eingegliedert werden.

Ein besonderes Augenmerk wird auch auf gutes Benehmen und ein entsprechendes Auftreten unserer Lehrlinge gelegt. Beim Lehrlingstag in der WKO Steiermark werden z. B. Themen wie „Teamwork im Unternehmen leben“, „Die Rolle des Lehrlings als Visitenkarte des Betriebes“, „Rechte und Pflichten der Lehrlinge“ mit den Lehrlingen erarbeitet und entsprechende Verhaltensregeln besprochen.

Die Erfolge in der Berufsschule bestätigen immer wieder den richtigen Weg in der Lehrlingsausbildung.

Unsere Lehrlinge Andreas Gradwohl, Manuel Kropf und Christoph Zisser haben ihre Lehrzeit an der LBS Pinkafeld erfolgreich beendet.

Ihre Abschlussaufgabe war es, ein Werkstück, das sie selbst gewählt und auch eigenständig angefertigt hatten, vor einer Jury zu präsentieren.

Die Ideenfindung erfolgte von den Lehrlingen bereits in der 3. Klasse. In der 4. Klasse setzten sich die Lehrlinge mit der konkreten Planung, mit Skizzierungen und CAD-Zeichnungen, Materialbestellungen und Kostenkalkulation sowie der Herstellung dieses Werkstückes auseinander.

Bei der Präsentation wurde auf handwerklichen Anspruch, Verarbeitungsqualität, fachliche Kompetenz, Gestaltung der Präsentation und sprachlichen Ausdruck geachtet.

Selbstständiges Arbeiten ist ein sehr wichtiges Ziel in der Lehrlingsausbildung. Einzigartige und unterschiedlichste Werkstücke waren das Ergebnis. Die besten drei Arbeiten und ihre Präsentation wurden prämiert.

Manuel Kropf präsentierte als Projektarbeit eine Druckkraft-Messstation für den Vinotwist-Verschluss. Die gemeinsame Projektarbeit von Andreas Gradwohl und Christoph Zisser war eine Sortieranlage. Mit dieser Anlage, die verschiedene Materialien wie Aluminium, Plastik oder Stahl in die richtigen Boxen sortiert, haben unsere Lehrlinge den 1. Platz erreicht.

Wir gratulieren zu diesem Erfolg und wünschen unseren Lehrlingen für die anstehende Lehrabschlussprüfung viel Erfolg.

Ten apprentices are currently being trained at BT-Watzke in Peggau. Supervised by the apprentice appointees led by our workshop manager Franz Reifbäck, the apprentices steadily develop their potential and can thus be optimally integrated into the work process.

Special attention is given to our apprentices' good behaviour and the corresponding demeanour. At the apprentice day at WKO (economic chamber) Styria, various topics such as "practicing teamwork in the company", "the apprentice's role as the company's calling card" and "the rights and duties of apprentices" were worked out together with the apprentices and the respective rules of behaviour were discussed.

Our apprentices' repeated success in the vocational school proves that we are on the right path when it comes to

apprentice training.

Three of our apprentices, Andreas Gradwohl, Manuel Kropf and Christoph Zisser have successfully completed their apprenticeships at the LBS (provincial vocational school) Pinkafeld.

Their exam task was to present a work piece they had selected and made themselves to a judging panel.

The apprentices had developed the idea in the 3rd class and in the 4th class, they had worked on the concrete planning, drafting and CAD drawing, material procurement and costing as well as on the manufacturing of the work piece.

During the presentation, craftsmanship, manufacturing quality, professional competence, the conceptualisation of the presentation and their

ability to express themselves were evaluated.

Independent working is a major goal in the training of apprentices. This resulted in unique and varied work pieces. The three best works and their presentation received awards.

The project work Manuel Kropf presented took the form of a compression force measuring station for Vinotwist screw caps. The outcome of Andreas Gradwohl's and Christoph Zisser's joint project was a sorting machine. With this device which sorts different materials such as aluminium, plastics or steel into the correct boxes, our apprentices won first place.

We congratulate them on this victory and wish our apprentices good luck for the upcoming apprenticeship-leave exam.

Weinbranche im Aufbruch

Rumänien und Moldawien – zwei Märkte stellen sich vor.

The wine industry is on the rise

Romania and Moldova – two markets introduce themselves



In Rumänien wurden nach der Rückgabe der verstaatlichten Weingüter an frühere Besitzer beziehungsweise der Aufteilung auf kleine und kleinste Flächen unter den Kommunen große Flächen schlecht oder gar nicht bearbeitet. Durch Förderungen und ausländische Investitionen konnten in den letzten Jahren jedoch Weingärten und Keller erfolgreich wiederbelebt werden. Rumänien ist damit hinter Deutschland das fünftgrößte Weinbaugebiet in Europa. Zusammen mit Moldawien, das wirtschaftlich mit Rumänien kooperiert, wird doppelt so viel Wein wie in Österreich produziert. BT-Watzke hat schon bisher an Betriebe mit österreichischer Beteiligung geliefert. Um den Markt besser zu bearbeiten, wurden zahlreiche aufstrebende Betriebe in Westrumänien im Gebiet von Arad und Temeswar sowie eine Agrar- und Lebensmittelmesse in Bukarest im November besucht. Das Interesse an unseren

hochwertigen Produkten und den flexiblen Dekorationsmöglichkeiten ist groß, da am Markt nur einfache Kapseln aus ungarischer oder moldawischer Produktion zur Verfügung stehen. Die ersten Anfragen und Angebote nach den Aktivitäten werden schon bearbeitet und vermutlich vor Jahresende noch ausgeliefert. Qualität aus Österreich steht bei rumänischen Produzenten hoch im Kurs.

Der rumänische Konsument bevorzugt im Moment noch Weinflaschen mit Kork. Für Weiß- und Roséweine sowie den Export werden aber schon die ersten Drehverschlüsse eingesetzt. Mit diesem Produkt sind für BT-Watzke wie auch in anderen Märkten die größten Wachstumschancen verknüpft.

Für Moldawien laufen auch schon Verhandlungen mit einem möglichen Vertriebspartner. Nach Ausfall des russischen Marktes wegen eines Import-

embargos suchen die moldawischen Produzenten Kunden im Westen. Dazu sind kleinere Mengen speziell abgestimmter Etiketten und Kapseln in der jeweiligen Landessprache notwendig; etwas, womit BT-Watzke mit flexibler Produktion zusammen mit dem moldawischen Digitaldrucker für Etiketten punkten kann.



NEU IM TEAM VON BT-WATZKE

Aus Gamlitz, dem „Genussparadies in der Südsteiermark“, stammt Ingrid Peitler, die die steirischen Kunden betreuen wird. Weinbau und Kellerwirtschaft sind auch ihr schon von früher Kindheit an ein Begriff, wird im Hause Peitler ja schon lange Wein angebaut und vermarktet. Die Kontakte aus ihrer Zeit in der Fachschule für Weinbau und Kellerwirtschaft Silberberg in Kaindorf an der Sulm werden ihr in ihrem neuen Aufgabengebiet als Vertriebsmitarbeiterin sicher nützlich sein.

Die Geschäftsführung wünscht den neuen Vertriebsmitarbeitern viel Erfolg und Freude an der Arbeit!

A NEW MEMBER OF THE BT-WATZKE TEAM

Ingrid Peitler, who will serve Styrian customers, comes from Gamlitz, the “paradise of enjoyment in southern Styria”. She has been familiar with wine growing and viticulture since early childhood for the Peitler family has grown and marketed wine for a long time. The contacts she established during her time at the College for Viticulture and Winegrowing Silberberg in Kaindorf an der Sulm will surely help her in her new field of activities as a sales employee.

The management wishes our new sales employee good luck and much joy in her new job!



Ingrid Peitler



After Romania’s state-owned wine-growing estates had been restored to their former owners or divided among the communes into small and very small areas, large areas have been worked badly or not at all. However, thanks to funding and support from foreign investors, many vineyards and cellars could be successfully revived in recent years. This made Romania the fifth largest wine growing country, behind Germany. Romania economically cooperates with Moldova and together, they produce twice as much wine as Austria. BT-Watzke has previously delivered systems to companies with Austrian involvement. In order to better develop the market, many up-and-coming companies in western Romania in the area of Arad and Temeswar as well as an agricultural and food fair in Bucharest were visited in November. Interest for our high-quality products and the flexible design possibi-

lities was great since the only caps currently available on the market are simple ones of Hungarian or Moldovan manufacture. The first inquiries and offers are already being processed and will probably be dispatched before the end of the year. Austrian quality is highly popular with the Romanian producers.

Romanian customers still prefer wine bottles sealed with a cork. Nevertheless, the first screw caps are already being used for white and rosé wines as well as for export products. Just like on other markets, these products represent the best growth potential for BT-Watzke.

Negotiations to find a distribution partner for Moldova are already ongoing, too. After the Russian market was completely lost due to an import embargo, Moldova’s producers are looking for customers in the West.

This requires smaller amounts of specially adapted labels and caps in the language of the respective country which represents an area where BT-Watzke can score high together with its Moldovan digital printing partner.

Feueralarm!

Gelungene Feuerwehrrübung bei BT-Watzke.

Fire alarm!

Successful fire drill at BT-Watzke.



NEU IM TEAM VON BT-WATZKE

Mit dem Weinbaubetrieb der Eltern großgeworden und zuletzt als Kellermeister tätig, bringt Harald Geist die besten Voraussetzungen mit, als Vertriebsmitarbeiter die Produkte von BT-Watzke am Weinmarkt entsprechend präsentieren und verkaufen zu können. Das Weinviertel birgt noch großes Kundenpotenzial und das Team freut sich darauf, in Zukunft in dieser Ecke Österreichs viele neue Kunden bedienen zu dürfen.

Die Geschäftsführung wünscht den neuen Vertriebsmitarbeitern viel Erfolg und Freude an der Arbeit!



Harald Geist

A NEW MEMBER OF THE BT-WATZKE TEAM

Having grown up with his parents' wine growing business and having recently worked as a cellarer, Harald Geist possesses the ideal prerequisites to appropriately present and market BT-Watzke's products for the wine growing market as a sales employee. The Weinviertel region still offers great customer potential and the team is looking forward to serving many new customers in this corner of Austria.

The management wishes our new sales employee good luck and much joy in her new job!



Die große Abschnittsübung der Freiwilligen Feuerwehr Pinggau fand heuer auf dem Betriebsgelände der Firma BT-Watzke GmbH statt.

Am 26. 10. 2014 trafen sich die sieben Feuerwehren des Abschnittes IV, um für den Ernstfall zu proben und sich mit den örtlichen Gegebenheiten des gesamten Betriebes vertraut zu machen.

Das umfangreiche Gefahrenpotenzial, besonders durch Lacke und Lösungsmittel, fordert vor allem die Mitglieder des Atemschutztrupps. Um die Übung realistisch zu gestalten, mussten Personen mit täuschend echten Verletzungen aus dem Gebäude geborgen werden und vom Arzt Dr. Winfried Koller versorgt werden.

In der Zwischenzeit wurden weitere Wasserversorgungsleitungen über die

Ansaugstellen der Pinka sowie über die vorhandenen Hydranten aufgebaut und für den Löschangriff bereitgestellt.

Zur selben Zeit wurde an der Pinkabrücke ein Verkehrsunfall simuliert, um die eintreffenden Rettungskräfte mit den unterschiedlichen Aufgaben zu konfrontieren. Insgesamt waren 135 Feuerwehrfrauen und -männer mit 17 Einsatzfahrzeugen an der Übung beteiligt.

Nach Aussage von Feuerwehrkommandant HBI Harald Hönigschnabl ist die Übung planmäßig verlaufen und hat allen Beteiligten im Sinne der Weiterbildung im Umgang mit dem zur Verfügung stehenden Gerät sowie dem vorhandenen Brandpotenzial des Unternehmens Wissenswertes vermittelt.

Wir vertrauen darauf, die bestens

geschulten Kameraden nicht einsetzen zu müssen, aber es beruhigt zu wissen: Wenn sie gebraucht werden, sind sie zur Stelle und man kann sich zu hundert Prozent auf sie verlassen.



This year, Pinggau's voluntary fire brigade held its big section drill on the premises of BT-Watzke GmbH.

On 26 October 2014, seven fire brigades from section IV met to train for

real emergencies and to familiarise themselves with the local conditions at the company's premises.

Extensive hazard potential, caused in particular by lacquers and solvents posed a challenge, especially for the respiratory protection squad. In order to make the drill as realistic as possible, persons with remarkably realistic injuries were to be rescued from the building and treated by physician Dr. Winfried Koller.

In the meantime, additional water supply lines were established and provided for extinguishing using the river Pinka's suction points and the fire hydrants available on location.

At the same time, a traffic accident was staged on the river Pinka bridge in order to confront the arriving

rescue teams with diversified tasks. In total, 135 male and female fire fighters and 17 emergency vehicles participated in the drill.

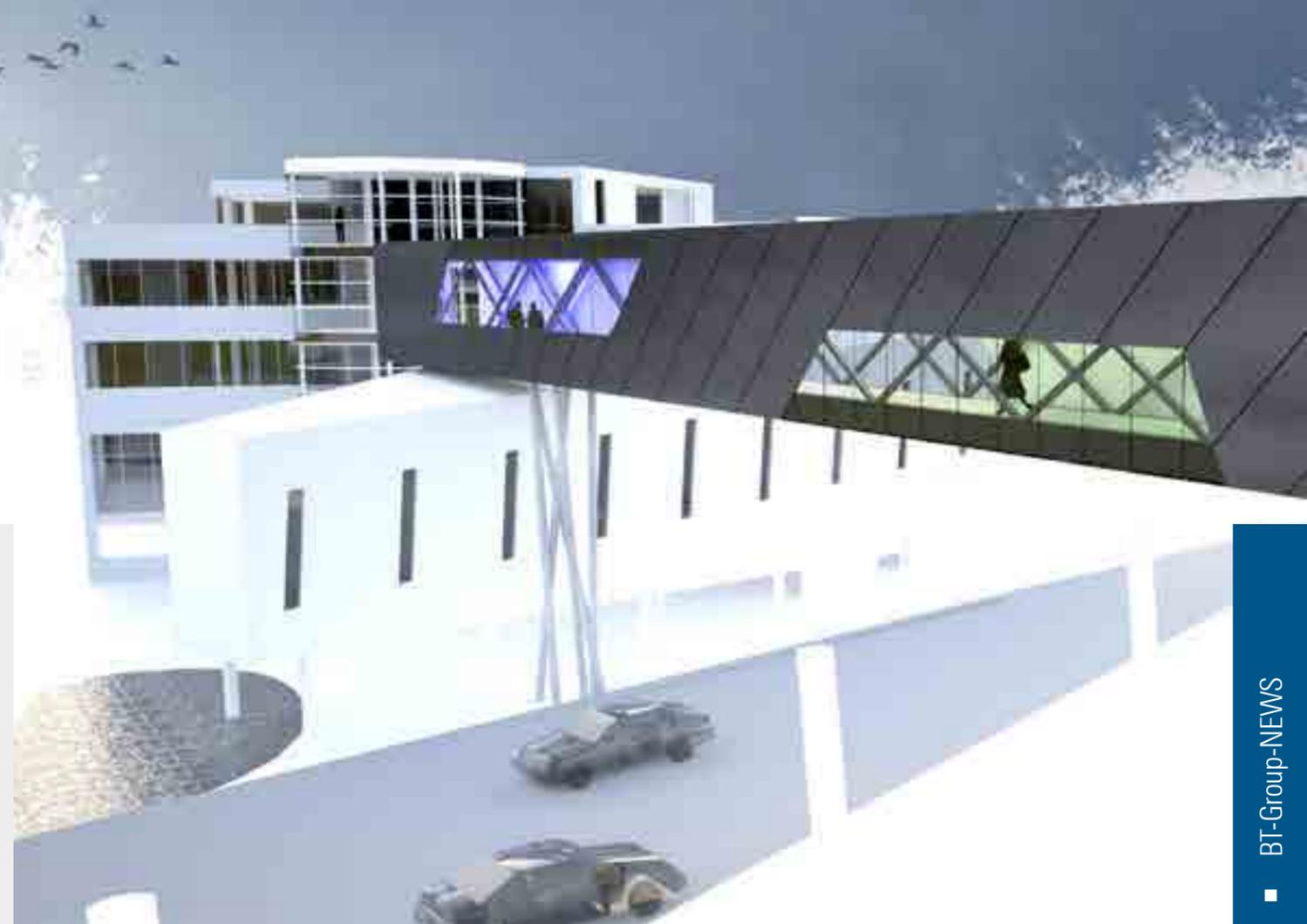
According to fire brigade's commander, Chief Fire Inspector Harald Hönigschnabl, the drill was executed according to plan and provided those involved with useful information in terms of how to use the available devices and the fire potential on site. We trust in never having to call the well-trained comrades but it is a relief to know that they will be there to help when they are needed and that one can fully rely on them.

Eine Brücke, die verbindet

2015 wird die Brücke zwischen BT-Center und BT-Anlagenbau fertiggestellt werden.

Building bridges

The bridge between BT-Center and BT-Anlagenbau will be completed in 2015.



Die BT-Group-Verbindungsbrücke im futuristischen Design. KLMS Architekten schufen einen Entwurf, der die zwei Bauten zu einer Einheit werden lässt.

The futuristically designed BT-Group connecting bridge. KLMS architects have created a concept that makes the two buildings merge.



Brücken verbinden. Das neueste Projekt der BT-Group ist eine formschöne Brücke, welche das BT-Center mit dem BT-Anlagenbau-Gebäude verbinden soll. Die Bundesstraße in Ludersdorf trennt die beiden Gebäude und ist bisher nur umständlich zu überqueren.

Die Notwendigkeit dieser Lösung entstand, als ECE-LOG, eine Abteilung der BT-Anlagenbau, ihre Büroräume im BT-Center bezog und so durch die räumliche Trennung die aktive Zusammenarbeit erschwert wurde.

Die Brücke wird nicht nur die beiden Gebäude verbinden, sie wird auch durch ihre Gestaltung ein weithin sichtbares Aushängeschild der BT-Group werden. Ausgehend vom zweiten Stock des BT-Centers breitet sich die Brücke über die Straße bis zum neu errichteten,

Stiegenhausturm auf der BT-Anlagenbau-Seite aus. Sie bekommt auf beiden Seiten Fensterbänder, welche der Formgebung der Balken des Firmenlogos nachempfunden werden. Dadurch ist die logische Verbindung Design und Wiedererkennungswert der Gruppe gegeben. Verstärkt wird dieser Effekt am Abend durch die wechselnde Beleuchtung des Brückeninneren in den Farben Blau und Grün, welche die Hauptfarben des Corporate-Designs darstellen.

Ein weiteres Highlight werden auch die filigran wirkenden Stützen auf der BT-Center-Seite sein. Diese tragen die Konstruktion und lassen die Brücke über dem bestehenden Gebäude schweben und schwerelos wirken.

Mit diesem Brückenschlag beweist die BT-Group einmal mehr ihren Inno-

ventionsgeist. Die Brücke wird es den Besuchern und Mitarbeitern in den beiden Gebäuden ermöglichen, rasch und sicher die Straße zu überqueren, und bringt die Belegschaften wieder näher zusammen.



Bridges connect two points. BT-Group's latest project is a shapely bridge connecting the BT-Center with the BT-Anlagenbau building. The road through Ludersdorf separates the two buildings and could, so far, only be crossed in a cumbersome way.

This solution became a necessity when ECE-LOG, a department of BT-Anlagenbau, moved into its offices in the BT-Center. This spatial separation complicated active collaborations.

The bridge will not only connect the two buildings but it will also serve, through its design, as a figurehead for the BT-Group that can be seen from afar. From the second floor of the BT-Center, the bridge stretches across the street to the newly erected staircase tower on the BT-Anlagenbau side. It will be covered on both sides with rows of windows with shapes that have been modelled on the company logo. This establishes the logical connection between design and company recognition value. This effect is being reinforced by the ligh-

ting of the bridge's interior which continuously switches between blue and green, the main colours of the corporate design.

Another highlight will be the delicate looking columns located on the BT-Center side. These support the construction and make the bridge look as if it was floating weightlessly above the existing building.

With this bridging project, the BT-Group once more proves its spirit for innovation. The bridge will enable visitors and staff in both buildings to quickly and safely cross the street and will once again bring employees closer together.

Info & Ausblick

Info & Outlook

*Wir wünschen Ihnen ein frohes
Weihnachtsfest und Gesundheit und Erfolg
für das kommende Jahr!*



*We wish you Merry Christmas
and a Happy New Year!*



Vorentwurf der BT-Group-Verbindungsbrücke bei Nacht. Geplanter Baubeginn: Frühjahr 2015
Preliminary draft of BT-Group's connecting bridge at night. Scheduled start of construction: spring 2015

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

Messeankündigung ECE-LOG

Aussteller auf der **LogiMAT 2015**
vom **10.02. bis 12.02.2015** in Stuttgart

Stand: G56

Trade Fair Announcement ECE-LOG

Exhibitor at **LogiMAT 2015**,
10. - 12.02.2015 in Stuttgart

Stand: G56