

Info & Events



Wir freuen uns, ein neues Gesicht im Team von BTMC präsentieren zu dürfen. Elisabeth Schubert wird unser Team als Lehrling verstärken.

Wir wünschen Frau Schubert einen guten Einstieg in ihr Berufsleben und viel Erfolg während ihrer Ausbildung bei BTMC.



Eine gelungene Steirermostnacht

Acht Steirermost-Betriebe luden auch heuer wieder zur Jahrgangspräsentation ins Restaurant Ambio. Der persönlichen Einladung folgten mehr als 380 Gäste.

Mit viel Esprit führte Dorian Steidl durch den Abend, für guten Rhythmus sorgten die Band Graz und der Gastauftritt von Mr. Voice. Steirische Schmankerln und die Verkostung der verschiedenen Steirermost-Sorten rundeten den Abend ab.



Das Restaurant & Café Ambio hat seit 1.4.2011 eine neue Restaurantleiterin: Annemarie Macher.

Für diese neue Herausforderung wünschen wir Frau Macher und ihrem Team viel Erfolg!

Impressum:

Herausgeber und für Inhalt verantwortlich

BT-Group Holding GmbH
Ludersdorf 205
8200 Gleisdorf, Österreich
Telefon: +43 3112 51800
E-Mail: office@bt-group.at

Design by BT-Marketing Center
Eine Abteilung der BT-Group Center Marketing GmbH
Ludersdorf 205
8200 Gleisdorf, Österreich
Telefon: +43 3112 51800-7770
E-Mail: office@btmc.at



Die Firmenzeitung der BT-Group

BT-GROUP-NEWS

Ausgabe 1 | Quartal 1 | 2011

BT-Group Ausgabe 1

BT-Anlagenbau
Neukunde HENKEL
Das „Multibrand Unternehmen“ setzt auf BT-Anlagenbau

BT-Wolfgang Binder
Umwelttechnik im Vormarsch
Überblick über ein auftragsreiches Jahr

BT-Watzke
Stereo statt Mono
Neue Vinotwist-Produktionslinie eingeweiht

DAS COMEDY SOLO
Gernot Haas - Esoderisch
„Zum Totlachen & Reinkarnieren“

am Freitag, den **29. April 2011**,
um 19:30 Uhr im Ambio
Karten erhältlich bei allen Ö-Ticket VVK-Stellen,
Raiffeisenbanken und im Ambio

Aufgrund der großen Nachfrage
**Ersatztermin:
Web für Entscheider**

am Montag, den **11. Juli 2011**,
um 19:00 Uhr im Ambio
Dieser Abend richtet sich speziell an Entscheidungsträger,
Vertriebsmitarbeiter sowie Marketingbeauftragte.
Geballtes Know-how verständlich präsentiert!
Anmeldung unter www.btmc.at

Messeankündigung BT-Anlagenbau

Aussteller auf der **CeMAT 2011 vom 2.-6. Mai**
in Hannover, Deutschland
Halle 13, Stand D09

Messeankündigung BT-Anlagenbau

BT-Anlagenbau stellt gemeinsam mit der
STATEC BINDER GmbH auf der
Interpack 2011 vom 12.-18. Mai
in Düsseldorf, Deutschland, aus.
Halle 13, Stand 13A14

Messeankündigung BT-Watzke

14. Internationale Fachmesse für
Nahrungsmittel und Getränke in Asien
11.-14. Mai 2011 in Hongkong, China
Stand Nr.: 3C-400/1



www.bt-group.at

Inhaltsverzeichnis



Sehr geehrte Damen und Herren, Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, mit den BT-Group News wollen wir Mitarbeiter und Kunden quartalsmäßig über die wesentlichen Ereignisse in den Unternehmen der BT-Group Holding GmbH informieren. Ich möchte so dazu beitragen, die Aktivitäten der Mitarbeiter der Gruppe untereinander besser zu bündeln. Die daraus resultierenden Synergien wollen wir nutzen, um unsere Unternehmensphilosophie in Zukunft am Markt für unsere Kunden noch besser zu präsentieren.

Vorwort	3
Geschäftsführung NEU	4
HSE auf Erfolgskurs	5
Neukunde Henkel Wien	6
BT-Watzke - Das Jahr 2010 im Rückblick	8
Stereo statt Mono	10
BT-Wolfgang Binder - Ein auftragsstarkes Jahr 2010	12
REDWAVE Gesteinsaufbereitung	14
REDWAVE XRF-Sortiersysteme	15
BT-Center - Die Abteilungen im Überblick	16
Neuer Kunde für BTMC: Münzer Bioindustrie	18
Info & Events	20

Unternehmensphilosophie:

- ✓ Know-how
- ✓ flexible Lösungen
- ✓ modernste Technologien
- ✓ professionelle Abwicklung
- ✓ umfassende Betreuung

Unser Kapital sind die Fachkompetenz und das Engagement unserer Mitarbeiter. Wir überzeugen unsere Kunden mit wirtschaftlichen und qualitativ hochwertigen Lösungen. Unsere Systeme sind weltweit erfolgreich im Einsatz.

Ing. Wolfgang Binder
GF BT-Group Holding GmbH

„Geschäftsführung NEU“

in der BT-Anlagenbau GmbH & Co. KG



Ing. Gerald Kreiner,
seit 1.2.2011 neuer GF der BT-Anlagenbau GmbH & Co. KG

Wir freuen uns, Herrn Ing. Gerald Kreiner als neuen Geschäftsführer der BT-Anlagenbau GmbH & Co. KG vorstellen zu dürfen.

Herr Kreiner verfügt über eine fundierte Managementausbildung und langjährige Berufserfahrung in den Bereichen Ablauf- und Prozessorganisation von Produktionsbetrieben, im internationalen Vertrieb und in der Geschäftsführung.

Mit 1. Februar 2011 übernahm Hr. Kreiner die technische Geschäftsführung (Vertrieb, Technik, Fertigung und Montage). Die kaufmännische Geschäfts-

führung (Rechnungswesen und Controlling) werde ich unterstützend in diesem Jahr beibehalten und ab dem nächsten Geschäftsjahr an Hrn. Kreiner übertragen.

Als Commitment für die Zukunft gilt das kontinuierliche Wachstum all unserer Geschäftsbereiche. Neben der laufenden Strategie- und Organisationsentwicklung betrachten wir die Einführung einer neuen ERP-Software in den einzelnen Geschäftsbereichen als zwingende wirtschaftliche Umstrukturierungsmaßnahme.

Wir wünschen unserem neuen Geschäftsführer viel Erfolg für

sein Aufgabengebiet und freuen uns auf eine gute Zusammenarbeit.

BT-GROUP
Ing. Wolfgang Binder

HSE auf Erfolgskurs

Mit einem Routinier als neuem HSE-team-Chef auf Erfolgskurs



Der neue Teamchef, Herr Johannes Absenger, übernahm am 1.3.2011 die Bereichsleitung des HSE-teams. Herr Absenger ist gelernter Installateur und seit der Abteilungsgründung vor nun mittlerweile sechs Jahren dabei. In den letzten Jahren etablierte er sich im technischen und kalkulatorischen Bereich der Abteilung HSE-team und konnte somit Herrn Engelbogen, der das Unternehmen verließ, ideal ersetzen.

Johannes Absenger,
Bereichsleiter bei HSE-team



Auf diesem Wege bedanken wir uns bei Hrn. Michael Engelbogen für die stets sehr gute und erfolgreiche Zusammenarbeit! Den bisherigen Aufgabebereich von Hrn. Absenger übernahm unser langjähriger Mitarbeiter aus dem Montagebereich, Herr Markus Neuhold. Wir wünschen beiden Herren viel Erfolg in ihren neuen Aufgabebereichen.

Mit dem Ziel, den Geschäftsbereich Heizung und Sanitär weiter auszubauen, wird bis Ende Mai auch die Spielstätte, der Schau-raum in der Franz Bloder Gasse 5 in Gleisdorf, neu gestaltet. Mit bedarfsgerechten Lösungen

für Heizungssysteme, Solaranlagen, Gas- und Wasserleitungsinstallationen sowie für Bäder und Wellnessanlagen, mit professionellen und hochqualitativen Installationen, die Sicherheit eines NOTDIENSTES am Wochenende und neuen Geschäftsöffnungszeiten sind wir immer bemüht, den Ansprü-

**Unsere neuen
Öffnungszeiten sind:**
Mo. - Fr.
von 8.00h bis 12.00h und
13.00h bis 17.30h

NOTDIENST
0664 / 801 5555 99

chen unserer Kunden gerecht zu werden!

Eine moderne Bäderkollektion soll neben der Umgestaltung des Schau- raumes – mit einem roten Teppich sowie einer blauen/roten (BAD/HEIZUNG) Schaufensterbeleuchtung und einem auffälligen Pylon im Außenbereich – nicht nur Kunden anziehen, sondern vor allem das HSE-team in Gleisdorf auf Erfolgskurs bringen!

Ing. Gerald Kreiner
Geschäftsführung



Neukunde Henkel Wien

Image: www.henkel.at



Zu Henkel:

- Das Unternehmen mit Sitz in Düsseldorf wurde 1876 gegründet und hatte 2010 rund 48.100 Mitarbeiter.
- 2009 lag der Konzernumsatz bei ca. 13,5 Mrd. EUR.
- Bei Henkel handelt es sich um ein „Multibrand-Unternehmen“ mit den bekannten Marken wie z.B.: Persil, Weißer Riese, Dixan, Somat, Pril, ATA, Sidol, Fa, bac, Hatric, Aok, Schwarzkopf, syoss, poly color, glisskur, Taft, got2b, Loctite, Pritt, Pattex usw.

Was ist der ECE Mover:

Der ECE Mover ist ein akkubetriebenes Kanalfahrzeug zur Ein- und Auslagerung von Paletten aus einem Kanallagersystem. Die Steuerung des Movers erfolgt mittels Fernbedienung – bei manuellen staplerbedienten Systemen über eine Handsteuerung, bei vollautomatischen Systemen direkt über eine SPS.

Anfang Dezember 2010 hat BT-Anlagenbau den 3. Auftrag für ein Lagersystem mit dem ECE Mover erhalten. Somit wurden wir abermals in unserer Entscheidung bestätigt, die Produktpalette des Geschäftsbereiches der Lager- und Intra-logistik um den ECE Mover zu erweitern.

Das vollautomatische Lagersystem der Firma Henkel in Wien lagert Verpackungsmaterial für Fertigprodukte. Die auf Euro-Paletten gelagerten Kartonen werden mithilfe von Ketten- und Rollenförderelementen vom Wareneingang zum Übergabepplatz des Hochregallagers transportiert. Dort werden die

Paletten vom ECE Mover übernommen und mithilfe eines Regalbediengerätes im Hochregal eingelagert.

Das für die Produktion benötigte Verpackungsmaterial wird bei Bedarf mithilfe des ECE Movers, des RBG (Regalbediengerät) und der an das Hochregallager angrenzenden Fördertechnik direkt zu den einzelnen Etagen der Produktion transportiert und anschließend verarbeitet.

„BT-Anlagenbau ist ein Spezialist für Kanallagersysteme, diese zeichnen sich aufgrund ihrer kompakten Bauform (30% weniger Platzbedarf) und den niedrigen Energiebedarf (50% weniger Energieverbrauch) besonders aus.“

Kurze Pufferstrecken und eine direkte Anbindung an die Produktion benötigen immer ein hochverfügbares Steuerungssystem.

Diese wichtige Aufgabe im vollautomatischen Kanallagersystem der Firma Henkel übernimmt ab Mai 2011 unser Standard WCS (Warehouse Control System).

Als Schnittstelle für den Bediener kommt, wie auch beim Kunden JTi in Trier, das von uns neu entwickelte WMS (Warehouse Management System) zum Einsatz.

Damit werden von den Bedienern alle notwendigen Ein- und Auslageraufträge ausgelöst. Des Weiteren verfügt das WMS über Funktionen wie z.B. Artikelverwaltung, Lieferantenverwaltung, Inventur, Ein- und Auslagerstatistik und Ähnliches, also über alles, was für einen sicheren und benutzerfreundlichen Betrieb der Anlage notwendig ist.

Die Steuerung der Förderanlagen, des Regalbediengerätes

und des ECE Movers erfolgt mit Steuerungen des Typs Siemens S7. Diese setzen die vom Lagerverwaltungssystem gesendeten Transportaufträge in reale Bewegungen der Paletten um. Besonderes Augenmerk legt der Kunde auf die Umsetzung der neuen Maschinenrichtlinie und somit auf den sicheren Betrieb der Anlage.

Für die Umsetzung des Projektes beim Kunden sind Herr Ing. Nicolas Markus, Projektleitung, und Herr Erwin Fladerer, Montageleitung, zuständig. Wir wünschen den beiden Herren und dem restlichen Team gutes Gelingen, sodass wir auch

in Zukunft ein gerne gesehener Lieferant der Firma Henkel bleiben.



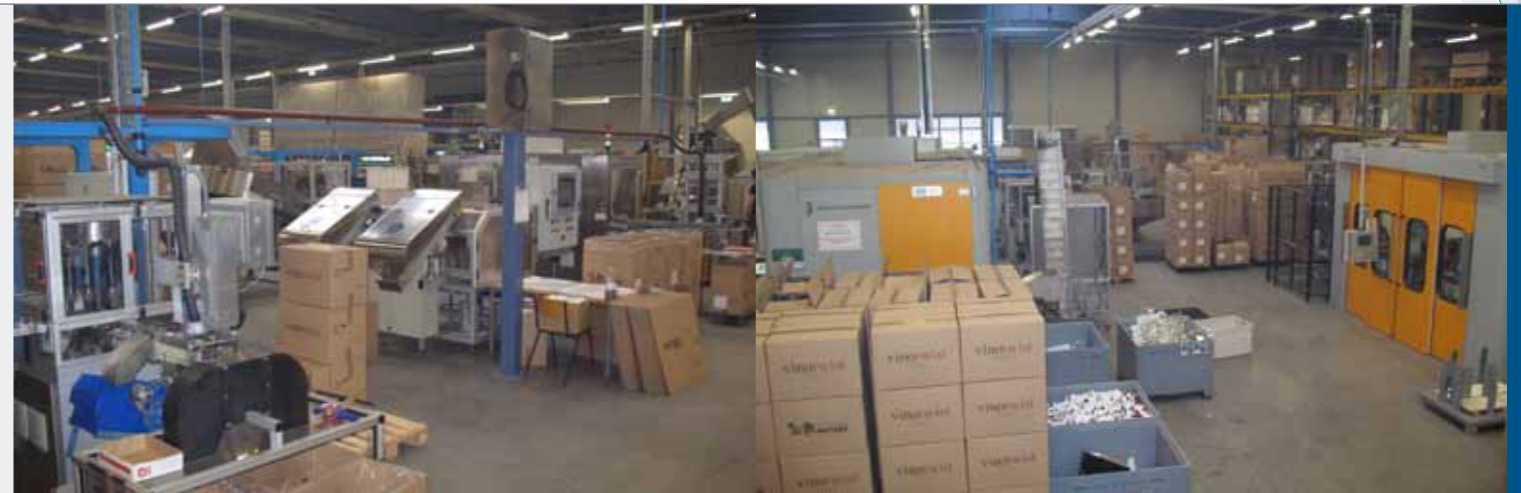
DI (FH) Thomas Lafer
Bereichsleiter Lagertechnik

Das Jahr im Rückblick:

Ein erfolgreiches Jahr 2010 für BT-Watzke



Herr Prok. Christian Stanzel
seit 1.1.2011 Betriebsleiter von BT-Watzke



Nach sechsjähriger guter Zusammenarbeit mit der Geschäftsleitung wurde Herr Prok. Christian Stanzel ab 1.1.2011 zum Betriebsleiter von BT-Watzke bestellt. In enger Zusammenarbeit mit Prokuristin Frau Andrea Michäler, dem Vertriebsteam sowie der gesamten Mannschaft der Produktionsleitung wird mit Hochdruck an der Weiterführung der bereits begonnenen Projekte gearbeitet.

Nur gemeinsam sind wir stark und können auch das Jahr 2011 erfolgreich abschließen – und damit unseren Arbeitsplatz langfristig sichern.

Aktuelles

In einem Jahr tut sich einiges, es gibt ein reges Kommen und Gehen, so auch in der Belegschaft: Man sieht neue Gesichter, altbekannte Urgesteine kommen in die Jahre und verlassen das Unternehmen in Richtung wohlverdienten Ruhestand oder brechen auf zu neuen Ufern ... Wie etwa unser geschätzter



Johann Bruckner,

der nach 44 Jahren bei der Firma Watzke in eine neue Berufssparte wechselt.
Wir wünschen unserem Hans noch viele erreichbare Ziele!

Im Februar 2005 wurde WATZKE von der Familie Binder erworben.

Beim Start waren wir 50 Mitarbeiter, heute, nach sechs Jahren, ist der Mitarbeiterstand bereits auf 110 angewachsen. Schrittweise sind die Absatzzahlen und damit auch der Mitarbeiterstand gestiegen. Dank motivierter Mitarbeiter und der vorausschauenden Unternehmensführung durch den Eigentümer Herrn Ing. Binder war es möglich, einen außergewöhnlich erfolgreichen Jahresabschluss 2010 zu erreichen. Ohne Absicht auf Ertragsgewinn wurden bereits im Jänner weitere Investitionsmittel für

das Unternehmen freigegeben. Dies ist ein wichtiger Schritt für die Optimierung der gesetzten Qualitätsziele.

Da wir jetzt neben der traditionellen Flaschenkapsel auch das Produkt VINOTWIST herstellen, das im direkten Kontakt mit dem Lebensmittel WEIN steht, ist ein besonderer Fokus auf die

Hygiene und die absolut saubere Verarbeitung und Verpackung notwendig. Um diesen Umständen Rechnung zu tragen, wird im 2. Quartal dieses Jahres eine vollautomatische Verpackungsanlage installiert.

Prok. Christian Stanzel,
Betriebsleiter



Stereo statt Mono:

zweite **vinotwist** Produktionslinie eingeweiht



Die neue Produktionslinie für VINOTWIST-Schraubverschlüsse setzt neue Maßstäbe und ermöglicht nun eine Gesamtproduktion von über einer Mio. Schraubverschlüsse pro Tag.



Dr. Markus Lafer,
neuer internationaler Vertriebsmanager

Im Jahr 2010 hat der Drehverschluss VINOTWIST erstmals die Zinnkapsel als umsatzstärkstes Produkt überholt. Die jetzt in Pinggau neu installierte zweite Produktionslinie für Schraubverschlüsse erhöht die Verfügbarkeit und dient vorerst zur dringend notwendigen Absicherung der pünktlichen Lieferung dieses wichtigen Produktes. Bestellungen erfolgen immer häufiger knapp vor dem nicht verschiebbaren Fülltermin, wodurch schon kurze Ausfälle der früher einzigen Produktionslinie negative Auswirkungen für den Kunden bedeuteten. Eine kurze Lieferzeit kann aber auch als potentes Verkaufsargument,

gerade bei großen Kellereien, verwendet werden. Mit der Investition in eine zweite Linie ist es nun möglich, pro Tag über eine Mio. Schraubverschlüsse zu produzieren und so selbst große Aufträge kurzfristig abzuwickeln.

Nur durch die Anpassung bestehender Druckmaschinen der Zinnlinie war es möglich, aufwendige Ausstattungen, speziell für deutsche Kunden, parallel zu einfacheren Offset-Ausstattungen auszuliefern.

Mit der zweiten Produktionslinie ist eine beachtliche Steigerung bei den Rohverschlüssen möglich, parallel dazu ist es wichtig,

die Druckkapazität weiter anzupassen. In den Hauptmärkten Deutschland und Österreich werden vor allem zu Jahresbeginn große Mengen abgefüllt. Diese Spitzenlast muss abgedeckt werden; für die restliche Zeit im Jahr sollen Großkunden, die regelmäßiger abfüllen, zur Auslastung der Anlagen gewonnen werden.

Die beiden Linien werden noch in diesem Jahr mit einer neuen Verpackungseinheit ergänzt. Mehr als eine Mio. Verschlüsse pro Tag bedeuten auch rund 1000 Kartons, die im Moment noch manuell aufgestellt, befüllt und verschlossen werden. Die

neue Anlage soll ein vollautomatisches Verpacken und Verschweißen ermöglichen. Damit ist BT-Watzke der erste Hersteller von Schraubverschlüssen, der dieses Angebot für noch hygienischeren Transport und Lagerung anbieten kann.

Neuer internationaler Vertriebsmanager

Während in Österreich schon fast 80% der Weinproduktion auf Drehverschlüsse umgestellt wurden, gibt es in anderen Märkten noch großen Nachholbedarf. Um hier die Kunden schon bei den ersten Gedanken an eine Umstellung unterstützen

zu können, wurde Anfang 2011 Markus Lafer als internationaler Vertriebsmanager eingestellt. Neben der Betreuung des BT-Watzke Hauptkunden Erben sollen große internationale Kellereien und Abfüller erschlossen werden. Diese Kunden benötigen den direkten Kontakt zum Hersteller und wollen nicht den Umweg über lokale Vertriebspartner gehen. Neben dem Schraubverschluss VINOTWIST soll Markus Lafer aber auch für die herkömmlichen hochwertigen Kapseln aus Zinn, Polylaminat und PVC internationale Kunden akquirieren.

In Märkten wie Spanien oder

Südamerika, aber auch Asien sollen neben großen Kunden auch Vertriebspartner gesucht werden. Zur Unterstützung der Suche nimmt BT-Watzke auch heuer wieder an zahlreichen internationalen Messen als Aussteller teil. Nach der ProdExpo in Moskau Anfang Februar folgen im Frühjahr die ProWein in Düsseldorf, die Intervitis in Wien sowie die HOFEX 2011 in Hongkong. Weitere Messen in Südafrika und Italien sind in Vorbereitung.

Dr. Markus Lafer,
Vertriebsmanager

BT-Wolfgang Binder GmbH

- ein auftragsstarkes Jahr 2010



Die Firma BT-Wolfgang Binder GmbH konnte im vergangenen Jahr knapp 32 Mio. EUR an Auftragseingängen in den drei Bereichen Umwelttechnik, Mineraltechnik und Fördertechnik verbuchen. Das größte Potenzial zeigt sich derzeit im Bereich Umwelttechnik, in dem über 65 % der gesamten Aufträge vergeben wurden.



Auszug einiger Inbetriebnahmen 2010:

Hier finden Sie einen kleinen Auszug über Anlagen, die im Jahr 2010 in Betrieb genommen wurden:

Sortiermaschine für Papier und Kartonagen, Deutschland



Aufgabeleistung: bis zu 25 to/h Altpapier aus Haussammlung
Produkte: Papier und Kartonagen

Verfahrensschritte: Die Aufgabe erfolgt auf einem Dosierbunker zur Vereinzelung des Materials bzw. zur gleichmäßigen Beschickung der Anlage.

Das Aufgabematerial gelangt anschließend zum Grobsieb, um Kartonagen größer A3 auszusieben. Danach wird es auf zwei Linien aufgeteilt. Pro Linie befinden sich ein Feinsieb zur Ausscheidung von Teilen kleiner als 100 mm und je zwei REDWAVE 2800 NIR/C, hier werden Kartonagen und Kunststoffe ausgeschieden.

Danach folgen eine händische Qualitätskontrolle sowie eine Zusam-

menführung der zwei Linien und der Transport ins Lager. Das aussortierte Material wird im letzten Schritt auf eine fünfte REDWAVE gebracht, wodurch wertvolles Deinking Material zurückgewonnen werden kann.

Insgesamt wurden in diese Anlage fünf REDWAVE integriert.

Sortieranlage für Hausmüllaufbereitung, England



Aufgabeleistung: bis zu 25 to/h Hausmüll
Sortierte Produkte: Kartonagen, Zeitschriften, Mischpapier, Tetra, FE, Aluminium, PET-Flaschen grün/braun, PET-Flaschen klar/blau, HDPE, PE-Folien, PP, Glas

Insgesamt wurden in diese Anlage sieben REDWAVE installiert.

Sortiermaschine für Kunststoff, Papier und Kartonagen, Nordirland



Aufgabeleistung: bis zu 8 to/h Restmüll (schwarzer Sack)
Produkte: Kunststoff, Papier, Kartonagen

Verfahrensschritte:

Zu Beginn wird das Aufgabematerial geschreddert und abgesiebt und danach händisch vorsortiert. Ein Ballistik-Separator teilt das Material anschließend in folgende Fraktionen:

- Schwerfraktion => Endprodukt ohne weitere Sortierung
- Feinteile => Endprodukt ohne weitere Sortierung
- Leichtfraktion => die Leichtfraktionen werden anschließend von der ersten REDWAVE sortiert und Kunststoffe wie z. B. PE- und PP-Folien ausgeschieden

Das nicht ausgeschiedene Material wird zur zweiten REDWAVE transportiert. In der zweiten Sortiermaschine erfolgt die Ausscheidung von Mischpapier und Kartonagen. Das restliche Material wird zum Lager transportiert. ►



Mischglas-Aufbereitungsanlage mit optischen Sortiermaschinen, Finnland



Aufgabeleistung: bis zu 25 to/h Mischglas
Produkte: Weißglas, Grünglas, Braunglas

Diese Glasaufbereitungsanlage ist eine der modernsten Europas. Insgesamt wurden in diese Anlage 17 REDWAVE installiert. Davon sind auch zwei REDWAVE XRF zur Ausscheidung von hitzebeständigem und bleihaltigem Glas in die Anlage integriert.

REDWAVE Gesteinsaufbereitung

Sortieren mit bis zu 2000 mm Arbeitsbreite

Mit dem REDWAVE Mineralien-Sortierer der Firma BT-Wolfgang Binder GmbH ergeben sich für den Bereich Industriemineralien, Erze und Edelsteine aufgrund der effektiven Arbeitsbreite von 2000 mm neue Möglichkeiten. Diese Arbeitsbreite wird erstmalig in der Gesteinsaufbereitung eingesetzt. Der Durchsatz erhöht sich aufgrund der großen Breite wesentlich, was sich wiederum positiv auf die

Aufbereitungskosten auswirkt. Der neue Gesteinssortierer, der in Kürze von einem europäischen Unternehmen in Betrieb genommen wird, arbeitet mit hochauflösender Kameratechnik und der dazugehörigen innovativen LED Aufsicht- und Hintergrundbeleuchtung. Positiv auf die Sortierqualität wirkt sich darüber hinaus aus, dass das Aufgabematerial doppelseitig betrachtet wird. Mithilfe des

sensorgestützten Sortierens kann Material erkannt und abgetrennt werden, dessen Separierung mit traditionellen Methoden nicht möglich wäre. Der REDWAVE Mineralien-Sortierer erkennt und sortiert das Aufgabematerial sowohl nach Farben als auch nach Materialeigenschaften in nur einem Sortierprozess. Er ist wartungsfreundlich und unempfindlich gegen Verschmutzungen und andere stö-

rende Einflüsse. Kalkgestein mit zwei verschiedenen Fraktionen von +25 mm/-60 mm und +60 mm/-150 mm werden mit hohen Durchsätzen und Reinheiten sortiert. Dabei werden Fremd- und Störstoffe, welche farblich zu unterscheiden sind, vom Produkt Kalkstein getrennt.



REDWAVE XRF-Sortiersysteme

Glassortierung

Dieses Sortiersystem arbeitet mit der Röntgen-Fluoreszenz-Technologie und wird derzeit hauptsächlich im Bereich Glassortierung verwendet.

Bleiglas und Glaskeramik, die man mit herkömmlichen Sortierverfahren nicht erkennen kann, werden mit dem REDWAVE XRF-G in höchster Präzision anhand ihrer chemischen Zusammensetzung analysiert und bewertet. Dabei wird nach bestimmten Elementen, wie zum Beispiel Titan, Zink, Zirkonium oder Blei gesucht, die eine eindeutige Zuordnung der Glassorte ermöglichen. Unerwünschte Teile werden sicher erkannt und ausgeschieden. In der Zwischenzeit sind bereits fünf XRF-Sortiermaschinen erfolgreich im

Einsatz, eine weitere wird in Kürze von einem amerikanischen Unternehmen in Betrieb genommen (Bild: REDWAVE XRF-Maschinen vor der Auslieferung an ein finnisches Unternehmen). Entwickelt wurde diese Sortier-

maschine in Zusammenarbeit mit dem amerikanischen Unternehmen Innov-X-Systeme, das auf die Röntgen-Fluoreszenz-Technologie spezialisiert ist.



BT-CENTER

Die Abteilungen im Überblick!



Restaurant

Das Ambio befindet sich mitten in der oststeirischen Weinregion und bietet Ihnen für Seminare und Veranstaltungen die optimalen Gegebenheiten.

Da die Nachfrage nach Unterkünften und mehrtägigen Seminaren im letzten Jahr enorm gestiegen ist, hat sich die Geschäftsführung der BT-Group Holding GmbH entschlossen, ein Hotel zu bauen.



Veranstaltungssaal

Daten: Baubeginn April 2011, Fertigstellung November 2011



24 Einzelzimmer, 18 Doppelzimmer, 2 behindertengerechte Zimmer, 2 Suiten - Gesamt 46 Zimmer



Seminarräume



Homepage BTA

Das BT-Marketing Center steht seit Ende 2010 auch externen Kunden zur Verfügung!

BTMC ist eine Full Service Marketing- und Werbeagentur. Full Service bedeutet für uns, dass wir unsere Kunden in allen Belangen rund um ihren Auftritt und ihre Kommunikation, extern zu ihren jeweiligen Kunden sowie intern zu ihren Mitarbeitern, betreuen.



Broschüre REDWAVE

BTMC leistet für Ihr Unternehmen:

- Corporate Design-Entwicklung
- Markenentwicklung
- Konzeption und Erstellung von Webseiten
- Logodesign
- Erstellung von Printmedien (Broschüren, Flyer uvm.)
- Messestanddesign und -bau
- Erstellung von Imagefilmen und 3D-Animationen



Standdesign Statec Binder

BTMC setzt Ihre Anforderungen und Wünsche umfassend und effizient um!

Neuer Kunde für BTMC

Münzer Bioindustrie



BTMC

BT-MARKETING CENTER



„BTMC entwickelte sich von einer internen Werbeabteilung zu einer leistungsstarken Marketingagentur für ambitionierte mittelständische Unternehmen mit nationaler und internationaler Ausrichtung. Die Firmengröße spielt dabei keine Rolle.“

Die Leidenschaft und Begeisterung, die Münzer von Anfang an für die Umsetzung seiner Kommunikationsziele einbrachte, entspricht exakt unserer Philosophie.“

Ing. Michael Karrer
Leitung Marketing

BTMC ist es gelungen, Münzer Bioindustrie als Kunden zu gewinnen. Wir freuen uns sehr, ein neues Mitglied in den von BTMC betreuten Firmen willkommen heißen zu dürfen.

Das erfolgreiche mittelständische Unternehmen Münzer Bioindustrie GmbH mit den Schwerpunkten Abfallentsorgung, Kanaltechnik und Biodieselerzeugung setzt auf BTMC als Marketingagentur.

BTMC übernimmt ab sofort sämtliche Aufgaben des Marketings sowie der Unternehmenspräsentation.

BTMC hat das Auftreten der Marke Münzer modernisiert und vereinheitlicht. Münzer tritt nun kundennah, freundlich und zeitgemäß auf. Besonderes Augenmerk lag auf dem Erhalt des hohen Wiedererkennungswertes der Marke Münzer.

BTMC aktualisierte das Erscheinungsbild sämtlicher Unterlagen, basierend auf den Zielen und Märkten der einzelnen Sparten von Münzer Bioindustrie.

Ing. Michael Karrer
Leitung Marketing



Ewald-Marco MÜNZER

„Die Kooperation von Münzer Bioindustrie mit dem BT-Marketing Center ist ein wesentlicher Schritt in Richtung Unternehmenswachstum und Zukunftssicherung.“

Die positiven Rückmeldungen unserer Verkäufer und Kunden bestätigen unsere Entscheidung.“

