



BT-Anlagenbau

# Trainee of the Year 2015

BT-Anlagenbau auf der

## CONTROL 2016

Vom 26.4. bis 29.4.2016 in Stuttgart

*BT-Anlagenbau at CONTROL 2016  
26-29 April in Stuttgart*

BT-Wolfgang Binder

## REDWAVE-Erfolge

Neue Projekte in Europa und China

*REDWAVE Success Stories*

*New Projects in Europe and China*

BT-Watzke

## LEHRLINGSAUSBILDUNG

Neue Facharbeiter im Hause BT-Watzke

*APPRENTICESHIPS*

*New Technicians at BT-Watzke*



# Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort   Foreword	3
BT-Anlagenbau – CONTROL 2016	4–5
BT-Anlagenbau – Wo Zukunft entsteht   <i>The Future Begins Here</i>	6–7
BT-Anlagenbau – Trainee of the Year 2015, Trainee with the Best Performance 2015	8–9
AAT – AAT Goes China	10–11
BT-Wolfgang Binder – Mobiler Schiffsentladebunker   <i>World's Biggest Woodchip Transfer Bunker</i>	12–15
BT-Wolfgang Binder – REDWAVE-Erfolge   <i>REDWAVE Success Stories</i>	16–17
BT-Watzke – AGROVINA Schweiz   <i>AGROVINA Switzerland</i>	18–19
BT-Watzke – Neue Facharbeiter   <i>New Technicians</i>	20
BT-Watzke – Mitarbeiter-Info   <i>New Information System</i>	21
STATEC BINDER – Erfolgreiche Inbetriebnahme in Usbekistan   <i>A Good Start in Uzbekistan</i>	22–23



Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

wir stehen am Anfang eines neuen, aufgabenreichen Jahres. Die Arbeiten, die es zu bewältigen gilt, werden auch dieses Jahr von uns mit der gewohnten Perfektion und dem uns eigenen Elan umgesetzt. Unsere Gruppe wächst ständig und unser Mitarbeiterstamm ist mit über 500 Personen so stark wie noch nie.

Diese Entwicklung erfüllt mich mit Stolz. Und so freue ich mich auf neue Herausforderungen im Jahr 2016, denen wir uns wieder mit Know-how und Teamgeist stellen werden.

*Dear readers and colleagues!*

*Here we are at the beginning of a new year – one full of exciting projects. The work that lies ahead will bring out the best in us. Expect the BT-Group to do it with the same perfection and the same élan you are used to. Our group is growing steadily and we now have more than 500 people on our payroll – a new record.*

*The way the company is developing fills me with pride. And so I can look forward to the challenges of 2016, which I know our employees will meet with expertise and team spirit.*

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

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



BT-Anlagenbau

# CONTROL 2016

BT-Anlagenbau präsentiert HSP Food Analyzer auf internationaler Fachmesse.

## CONTROL 2016

BT-Anlagenbau presents the HSP Food Analyzer at an international trade fair.

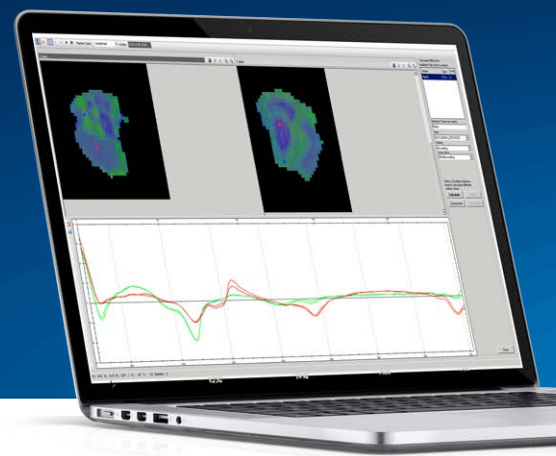


# CONTROL 2016

Besuchen Sie uns auf der Control 2016 in Stuttgart  
26.4. bis 29.4.2016, Halle/Stand: 1/1919

Come and visit us at Control 2016 in Stuttgart  
26 to 29 April 2016, Hall 1, Stand 1919

See the difference  
Sensor based optical sorting

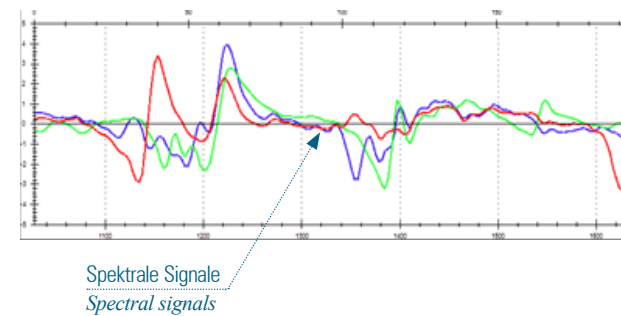


Noch nie war Qualitätskontrolle so leicht. Das erregt Aufsehen und macht den Messeauftritt der BT-Anlagenbau bei der 30. Internationalen Fachmesse für Qualitätssicherung in Stuttgart zu etwas Besonderem.

Der HSP Food Analyzer steht dabei im Mittelpunkt. Er erkennt dank seiner hyperspektralen Datenverarbeitung Eigenschaften von Lebensmitteln in Echtzeit – und das direkt in der Produktion. Ob Reifegrad, Fett- bzw. Wassergehalt, das Erkennen von Schalenresten oder die Fremdkörperdetektion, der HSP Food Analyzer ist überall einsetzbar. Da überrascht es nicht, dass gleich zwei Entwicklungsexperten der BT-Anlagenbau auf die Control nach Stuttgart fahren.

DI Christian Hartbauer und Andreas Pfeffer haben vom 26. bis 29. April 2016 die Gelegenheit, den HSP Food Analyzer über 25.000 Besuchern zu präsentieren, und stellen als Team der BT-Anlagenbau eine von 35 dort vertretenen Nationen dar.

Weitere Informationen zum HSP Food Analyzer gibt es auf der Control 2016 in Halle 1, Stand 1919, oder auf [www.bt-anlagenbau.at](http://www.bt-anlagenbau.at).



Quality control has never been so easy. The HSP Food Analyzer is getting attention and will make our presentation at Control 2016 a special event.

This software package for analysing hyperspectral data evaluates the condition of food products in real time – right there in the production line. Ripeness, fat and water content, detection of shell fragments or foreign bodies – the HSP Food Analyzer does all of these and more. It should be no surprise that we are sending two of our top developers to Stuttgart to present and explain this groundbreaking product. The 30<sup>th</sup> international trade fair for quality assurance expects 25,000 visitors from 35 countries.

DI Christian Hartbauer and Andreas Pfeffer will be presenting the HSP Food Analyzer at Control 2016 in Hall 1, Stand 1919. See also: [www.bt-anlagenbau.at](http://www.bt-anlagenbau.at).

### Beispiel



1. Jedes Pixel einer Hyperspektralkamera besteht aus einem spektralen Signal.

2. Mit der Falschfarbendarstellung von hyperspektralen Signalen können nicht sichtbare chemische Veränderungen dargestellt werden.

3. Einfach diese Merkmale im HSP-Konfigurator markieren und eine neue Erkennung wird erstellt (Grün – Gutprodukt, Rot – nicht mehr genießbar).

### Example

1. Every pixel from a hyperspectral camera consists of a spectral signal.

2. The false-colour representation of hyperspectral signals makes visualizes chemical changes that are invisible to the eye.

3. Simply mark these attributes in the HSP configurator and a new recognition profile is ready (green – good, red – reject).



BT-Anlagenbau

# Wo Zukunft entsteht

BT-Anlagenbau beim Jobday 2015.

*The Future Begins Here*

*BT-Anlagenbau at Jobday 2015*

IBI Weiz  
jobday 15



Am 7. und 8. Oktober 2015 war es wieder so weit, rund 1000 Schüler informierten sich im Kunsthaus Weiz über mögliche Karrierewege.

42 Aussteller aus dem Bezirk Weiz erwarteten die wissbegierigen Jugendlichen. Das eingespielte Team Josef Wagner und Moritz Kirchpal, Trainee im vierten Lehrjahr, beriet Schüler und Eltern über die Möglichkeiten, Chancen und Herausforderungen bei der BT-Anlagenbau.

Während der erste Veranstaltungstag vorwiegend für Eltern in Form eines Elternabends stattfand, widmete sich der zweite den Jugendlichen der 8. und 9. Schulstufe. Auch viele überregionale Schulen besuchten die Veranstaltung in Weiz, um ihren Schülern ein vollständiges Bild einer möglichen Zukunft zu bieten.

Dass die BT-Anlagenbau gleich zwei so unterschiedliche Vertreter zum Jobday 2015 schickte, erwies sich als höchst erfolgreich. Unzählige ungezwungene Konversationen der Jugendlichen mit Moritz Kirchpal und weitblickende Gespräche der Eltern mit Josef Wagner weckten das Interesse vieler für die BT-Anlagenbau und die Elektrotechnik. „Meine Firma beim Jobday zu vertreten und die nächste Generation von Lehrlingen kennenzulernen, war spannend und eine tolle Erfahrung“, so Moritz Kirchpal.

Nach dieser erfolgreichen Teilnahme im vergangenen Jahr freuen wir uns schon auf den Jobday 2016 im Kunsthaus Weiz, bei dem die BT-Anlagenbau selbstverständlich wieder vertreten sein wird.



*On 7 and 8 October 2015, Jobday came around again – the careers event for secondary students at the Kunsthaus Weiz.*

*The interested young people were able to talk to 42 employers from around the district of Weiz about the professions and work opportunities in their companies. The well-practiced team of Josef Wagner and fourth-year trainee Moritz Kirchpal were there to advise on the opportunities and challenges of working at BT-Anlagenbau.*

*The main activity on the first day was a parents' evening, but the second day was all about the students from grades 8 and 9. Many groups also came from other districts to give their students a full picture of their career prospects in Styria.*

*Sending an old hand and a young trainee turned out to be highly successful and aroused a lot of interest in BT-Anlagenbau and electrical engineering. Visiting students were able to chat easily to Mr. Kirchpal about his experiences as a trainee; Mr. Wagner was able to relate to parents, with a wider and longer-term perspective.*

*“It was exciting and a great experience to represent my company at the Jobday and to meet the next generation of trainees“, said Moritz Kirchpal.*

*After this successful involvement in the event in 2015, we are looking forward to presenting BT-Anlagenbau again this year.*

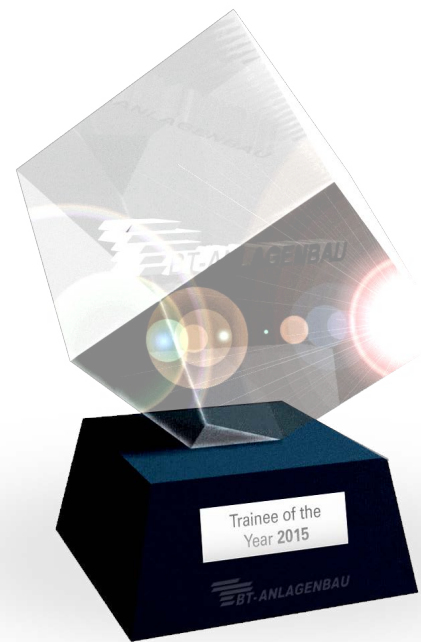




# TRAINEE OF THE YEAR 2015

## TRAINEE WITH THE BEST PERFORMANCE

Andreas Posch – Moritz Kirchpal



Im Rahmen der Weihnachtsfeier der BT-Anlagenbau war es wieder so weit: Die „Trainees of the Year“ wurden ausgezeichnet! Diese betriebsinterne Challenge wurde im Jahr 2013 ins Leben gerufen und spornt unsere Lehrlinge jedes Jahr aufs Neue zusätzlich an, während der Ausbildung ihr Bestes zu geben. So wurden auch im Jahr 2015 wieder alle Trainees nach insgesamt zehn Kriterien wie beispielsweise handwerklichem Geschick, Kreativität sowie Disziplin anhand des Schulnotensystems bewertet und die Top 3 der insgesamt elf Lehrlinge geehrt.

den begehrten Bonus von zwei extra Urlaubstagen freuen. Als weitere Belohnung darf Andreas Posch heuer das Robotik-Team der HTL Weiz, dessen Hauptsponsor BT-Anlagenbau ist, zur Robotik-Weltmeisterschaft 2016 nach Leipzig begleiten.

Mit 12,75 Punkten ergatterte Moritz Kirchpal, Trainee im vierten Lehrjahr, den tollen zweiten Platz und wurde zusätzlich mit der besonderen Auszeichnung „Trainee with the Best Performance 2015“ geehrt. Als engagierter Lehrling startete Moritz Kirchpal

zu Beginn seine allgemeine Lehre im Fertigungsbereich und wurde im vierten Ausbildungsjahr ins Team der SPS-VISU aufgenommen, das er nun voller Tatendrang und Einsatzbereitschaft unterstützt. Diese beeindruckende Performance gehört belohnt!

Den hervorragenden dritten Platz belegte Melvin Schabel. Als Trainee im dritten Lehrjahr erreichte er ausgezeichnete 14,15 Punkte und ließ sich ebenfalls voller Stolz von seinen Vorgesetzten und Kollegen beglückwünschen.

Andreas Posch, Trainee im dritten Lehrjahr, war besonders motiviert. Mit insgesamt 12,4 Punkten überschritt er mit nur 2,4 Punkten den Optimalwert von zehn Punkten und sicherte sich dadurch den ersten Platz. Nun darf er sich stolz „Trainee of the Year 2015“ nennen. Als Dankeschön für seine herausragende Leistung erhielt er einen Pokal samt Urkunde und kann sich über



„Es macht uns stolz, dass unsere Trainees nicht nur höchst qualifiziert, sondern auch voller Eigeninitiative und Engagement bei der Arbeit sind. Das unterscheidet gute von ausgezeichneten Mitarbeitern.“

Managing Director Gerald Kreiner

“It makes us very proud that our trainees are not just highly qualified, but also highly enthusiastic and able to take the initiative in their work. That’s what makes the difference between good and excellent workers”,

Managing Director Gerald Kreiner

The BT-Anlagenbau Christmas party once again included the prizegiving ceremony for the Trainees of the Year. This in-house competition was started in 2013 and every year it challenges our trainees to give their best. In 2015 all trainees were once again given points (using the school grade system from 1 to 5) in a total of 10 categories such as craft skills, creativity and design and the top three of our 11 trainees won prizes.

Andreas Posch, in the third year of his traineeship, was especially motivated. With 12.4 points he missed the perfect score of 10 points by just 2.4 points and took first place. Now he has the proud title of Trainee of the Year 2015. In recognition of his outstanding performance he received a trophy, a certificate and a bonus of two extra days' leave. In addition, he gets to accompany the HTL Weiz robotics team – which is sponsored by BT-Anlagenbau – to the 2016 Robotics World Cup in Leipzig.

With 12.75 points, Moritz Kirchpal, a trainee in his fourth year, came in second and also received the special award ‘Trainee with the Best Performance 2015’. Always an enthusiastic trainee, Moritz Kirchpal did his basic training in the production department and in his fourth year joined the SPS-

VISU team, which he now supports with drive and commitment. This impressive performance deserves a reward!

Third place went to Melvin Schabel. As a trainee in his third year he achieved an excellent 14.15 points and was also warmly congratulated by managers and colleagues.



Andreas Posch bei der Preisverleihung  
Andreas Posch receiving his prize



AAT

# AAT goes China

Mit AAT unterwegs im Land der Mitte.

## AAT Goes China

*With AAT in the Middle Kingdom.*



Eben noch in Israel und jetzt in China. Die Weltenbummler von AAT, Markus Binder (CEO) und Martin Kink (Vertriebsleiter AAT-FREEZING), haben auf dem Weg, den BoxFreezer in den wichtigsten Weltmärkten zu positionieren, einen weiteren Meilenstein gelegt. Aus diesem Anlass haben wir Martin Kink erst kürzlich ein paar Fragen über die China-Reise gestellt.

*Wie ist es überhaupt zu dieser Reise gekommen, Herr Kink?*

Anfang Dezember bekam ich einen Anruf von einem deutschen Unternehmen, das im selben Markt wie AAT-FREEZING tätig ist, ob wir Interesse hätten, für dessen chinesischen Kunden einen BoxFreezer anzubieten. Der Endkunde hat uns dann auch gleich nach China eingeladen, damit wir unseren BoxFreezer persönlich vorstellen können. So eine Gelegenheit darf man natürlich nicht auslassen.

*Hat es denn noch nie einen Versuch gegeben, in China Fuß zu fassen?*

Wir haben es sogar schon mehrere Male versucht. Von Direct Mailings über

Vermittlungsversuche durch unsere Botschaft bis zu einem Besuch der größten und bedeutendsten Fleischverarbeitungsmesse haben wir alles probiert. Doch es gab keine einzige Rückmeldung trotz jeder Menge Kontakte. Ich musste erfahren, dass man speziell in China nur über Empfehlungen die Chance bekommt, überhaupt einmal ins Gespräch zu kommen. Doch bis man jemanden findet, der sich in diesem Markt auskennt und auch noch eine Empfehlung ausspricht, ist gleichzusetzen wie die Suche nach der Nadel im Heuhaufen. Somit hatten wir eigentlich schon resigniert.

*Und hat sich die Reise gelohnt?*

Auf jeden Fall! Wir haben einen deut-

lichen Partner gefunden, der ein enormes internationales Netzwerk in unserem Zielmarkt besitzt. Daraus resultierten nun innerhalb kürzester Zeit zwei Projekte, jenes in China und eines in Polen. Außerdem möchten wir unser gemeinsames Know-how dazu nutzen, mögliche Produkt-Synergien zu generieren.

Doch was mich ganz besonders freut, ist, dass wir in China ein sehr positives Feedback bekommen haben und neben einem potenziellen Kunden auch einen chinesischen Vertriebspartner gefunden haben.

*Gab es auch eine witzige Anekdote auf dieser Reise?*

Ein Kunde gab uns einige Kostproben

seiner Produkte und wollte wissen, welche Geschmacksrichtung wir bevorzugen. Dabei haben wir uns anscheinend so hineingesteigert, dass man uns als die gefragtesten Würstelexperten Europas wahrnahm. Fünf Minuten später standen wir schon in Kochschürzen und mussten vorführen, wie diese Produkte perfekt zubereitet werden.

*Wie geht es jetzt in China weiter?*

Wir haben nun unser Angebot abgegeben und warten auf ein Feedback des Kunden. Gemeinsam mit unserem neuen chinesischen Partner werden wir nun den BoxFreezer auch in China am Markt positionieren. Dann sollten in nächster Zeit auch einige Projekte aus dem Land der Mitte zu uns kommen.

*Just recently they were in Israel; and then in China. AAT's globetrotting managers – CEO Markus Binder and Head of Sales of AAT-FREEZING, Martin Kink – have reached a new milestone in their mission to position the BoxFreezer in the most important world markets. We took the opportunity to ask Martin Kink a few questions about the China trip.*

*How did the China trip come about, Mr. Kink?*

*At the beginning of December I took a call from a German company that is active in the same market as AAT-FREEZING, to ask if we were interested in offering a BoxFreezer to their Chinese customer. The customer then invited us to come to China and present the product in person. Of course, a chance like that is something you don't pass up.*

*Had you never tried to get into the Chinese market before?*

*Oh yes, we had made several attempts. We sent direct mailings and our embassy tried to make contacts for us, and we went to the biggest trade fair of the meat-processing industry. We made a lot of contacts but none of them resulted in inquiries. I had to learn how you only really get to talk to Chinese companies when someone recommends you to them personally. Finding someone who knows the market and is willing to recommend you is like looking for a needle in a haystack. To be honest, we had almost given up.*

*And was the trip worth the effort?*

*Absolutely! We now have a German partner who has a huge international network in our target market. In a very short time,*

*this has resulted in two projects, one in China and one in Poland. Also, we want to use our combined know-how to take advantage of possible product synergies.*

*But what makes me especially happy is that we got very positive feedback in China and as well as a potential customer we have also found a potential sales partner.*

*Did anything funny happen on the trip?*

*A customer put on a tasting session of their products and wanted to know what our favourite flavour was. Apparently we explained this a bit too enthusiastically, so that they believed we were the ultimate sausage experts. Five minutes later they had put aprons on us and we had to demonstrate the perfect way to cook these products!*

*What happens next in China?*

*We have submitted our offer and are waiting for a reaction from the customer. Together with our new Chinese partner we will position the BoxFreezer on the Chinese market. We are optimistic about having some projects there soon.*



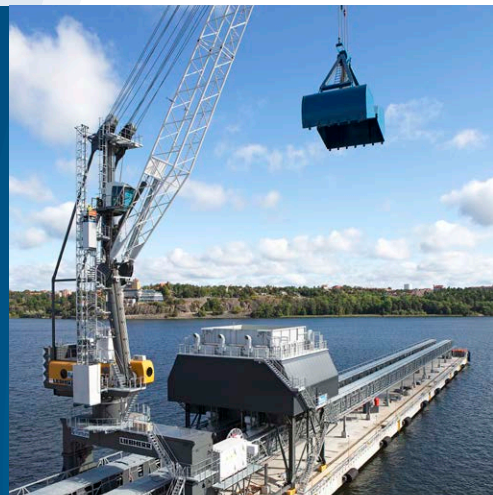
**AATFREEZING**



BT-Wolfgang Binder

# Mit weltweit größtem Hackschnitzelumschlagbunker nach Schweden

BTW Plant Solutions liefert für LIEBHERR-MCCtec mobilen Schiffsentladebunker.



BTW Plant Solutions hat erfolgreich ein Projekt in Schweden abgewickelt, das heuer in Betrieb genommen wurde. Eine beeindruckende Bunkeranlage aus dem Hause BT-Wolfgang Binder ist nun Teil eines hochmodernen Biomasseheizwerks der Firma Fortum Wärme.

Fortum Wärme ist ein Joint Venture der Stadt Stockholm und des großen schwedischen Energieerzeugungsunternehmens Fortum, das Fernwärme und Fernkälte an Industriekunden und private Haushalte verkauft.

Fortum investiert rund 500 Mio. Euro in eine neue Biomasse-KWK (Kraft-Wärme-Kopplung)-Anlage in Värtan (Stockholm), welche Anfang 2016 in Betrieb genommen wurde.

Im Jahr 2013 wurde mit dem Bau dieses neuen Biomasseheizwerks begonnen. Es ist weltweit eines der größten dieser Art und wird jährlich etwa 190.000 Haushalte

mit Wärme und Strom für rund 50 Jahre versorgen.

Diese neue Anlage stellt eine umfassende Modernisierung der Stockholmer Fernwärmeversorgung dar und wird aufgrund des verringerten Brennstoffbedarfes die Schadstoffemissionen in Stockholm um schätzungsweise 126.000 Tonnen jährlich reduzieren.

Seit Jänner 2016 sind bereits mit Hackschnitzel beladene Schiffe in Värtan angekommen. Diese wurden mit dem Kran entladen und im Bunker umgeschlagen.

## Größter Hackschnitzelumschlagbunker weltweit:

Der Hackschnitzelumschlagbunker, der von BTW Plant Solutions, einer Abteilung der BT-Wolfgang Binder GmbH aus Österreich, geplant, geliefert und in Betrieb genommen wurde, dient der Aufnahme, Verteilung und Weitergabe von Schüttgut, in diesem Fall Hackschnitzel.

Der Bunker hat zudem die Aufgabe, zwei Gurtförderer zu bedienen, läuft auf Schienen und ist über Verbindungsstangen mit einem Portaldrehkran verbunden und wird sowohl im beladenen als auch unbeladenen Zustand von diesem Kran gezogen oder geschoben.

Der Aufgabebunker ist für den Einsatz in maritimer Umgebung bei Umgebungstemperaturen von  $-30\text{ }^{\circ}\text{C}$  bis  $+45\text{ }^{\circ}\text{C}$  und einer Luftfeuchtigkeit von 97 % konstruiert.

Geliefert wurde von BTW Plant Solutions ein voll funktionsfähiger, vollständig zusammengebauter Aufgabebunker mit allen dazu notwendigen Einrichtungen und Hilfsmitteln. Der Bunker wurde bei unserem direkten Auftraggeber, der Firma LIEBHERR-MCCtec, im Überseehafen der deutschen Hansestadt Rostock komplett zusammengebaut. Die 400 Tonnen schwere Bunkeranlage konnte, dank der

direkten Seeanbindung, per Schiff direkt zum Einbauort nach Stockholm geliefert werden.

Der auf Schienen bewegte Bunker ist mit dem LIEBHERR-Portalkran vom Typ LPS420 verbunden und wird für den Umschlag bzw. die Verteilung zum Biomasseheizwerk verwendet, dient jedoch nicht der Lagerung.

Zum Lieferumfang der Bunkeranlage gehörte neben dem Stahlbau und der Einhausung mittels Trapezblechen auch ein volumetrisch regelbares Austragssystem, das das Hackgut vom Bunkerboden auf die beiden darunterliegenden Förderbänder übergibt. Dieses System ist variabel und erlaubt auch die Beschickung nur eines der beiden Förderbänder, die das Material in die Vorratsspeicher bringen. Die Anlieferung von feuchtem Material im Winter erforderte die Installation eines Heizsystems an den Bunkerwänden und am speziell ausgebildeten Aufgaberoost, um das Anfrieren von Hackgut zu verhindern.

Hackschnitzel und Sägespäne werden oft auch in sehr trockenem Zustand angeliefert, welches dezentrale Entstaubungsanlagen im Bereich der Materialaufgabe und Ausbringung notwendig machte. Die Bunkeranlage beherbergt weiters noch Räume für Hydropresstanks, Elektrik und Steuerung.

„Diese Bunkeranlage beinhaltet eine Unmenge an Herausforderungen, wie z. B.

ein großes Umschlagsvolumen, Redundanz beim Austragssystem, schwieriges Schüttgut (Korngrößen, Feuchtigkeit etc.), Umgebungstemperaturen, Entstaubung, Lärm- und Brandschutz und Liefergröße. BTW Plant Solutions hat die Herausforderung angenommen und erfolgreich umgesetzt“, sagt Johann Buchgraber, Vertriebsleiter Fördertechnik von BT-Wolfgang Binder GmbH.

## Eckdaten:

Schüttgut:	Hackschnitzel, Biomasse
Schüttgewicht:	0,4 t/m <sup>3</sup>
Körnigkeit:	L+B+H = max. 300 mm
Kranschaufelvolumen:	50 m <sup>3</sup>
Leistung des Bunkers:	2.500 m <sup>3</sup> /h bzw. 1.000 t/h
Schienenabstand:	16 m
Lieferabmessungen (ca.):	L x B x H = 17 m x 20 m x 20 m
Gewicht (ca.):	400 t



BT-Wolfgang Binder

# Sweden: World's Biggest Woodchip Transfer Bunker

BTW Plant Solutions delivers mobile bunker to LIEBHERR-MCCtec.



BT-Group-NEWS

BTW Plant Solutions has successfully completed a project in Sweden that has now gone into operation. An impressive bunker system from BT-Wolfgang Binder serves a state-of-the-art biomass heat and power plant in Värtan, Stockholm, where it is used to unload woodchips from ships and transfer them to the power plant.

The power plant is owned and run by Fortum Värme, a joint venture between the city of Stockholm and Sweden's largest power generating company Fortum, which supplies district heating and cooling to industrial and residential customers.

Fortum has invested around 500 million euros in the new biomass CHP (combined heat and power) plant, which just went into service at the beginning of 2016. Construction of the plant began in 2013. It

is one of the largest of its type in the world and will provide heating and electricity for around 190,000 households per year for 50 years.

This new plant represents a total modernization of the district heating system in Stockholm and because it will use more fuel efficiently, it is estimated to reduce harmful emissions by 126,000 tons per year.

### World's Biggest Woodchip Transfer Bunker :

The woodchip transfer bunker was designed, delivered and commissioned by BTW Plant Solutions, a department of Austrian company BT-Wolfgang Binder GmbH. Its job is to receive bulk solids – in this case woodchips – which are unloaded from ships, and transport them along a jetty to the power plant. At the inland end of the jetty it serves two belt conveyors, which lead to

the power plant's storage bins. The bunker runs on rails and is coupled to a revolving gantry crane by connecting bars. The crane loads the material from ships into the bunker and also provides the motive force for moving the bunker along the rails when it is full and when it is empty.

The bunker is designed for use in a maritime environment in temperatures of  $-30\text{ }^{\circ}\text{C}$  to  $+45\text{ }^{\circ}\text{C}$  with 97% humidity. BTW Plant Solutions delivered a fully functional, completely assembled bunker with all the necessary equipment. It was assembled in the yard of our immediate customer Liebherr MCCtec in Rostock Port in Germany.

From there, thanks to the direct sea connection, the 400-tonne bunker assembly was delivered by ship to its destination in Stockholm.

The rail-mounted bunker is coupled to the Liebherr gantry crane Type LPS420 and is used for transferring material to the power plant but not for storage. The system as delivered involved not only the steel construction and the outer covering of trapezoidal sheeting, but also a volumetrically controlled discharge system, which deposits the woodchips on the conveyor belts below the bunker. This system is variable and allows material to be fed to only one of the conveyor belts. The material is often damp in winter; this made it necessary to install a heating system for the sides of the bunker and the specially designed intake grating, to prevent woodchips freezing to the bunker.

At the other extreme, woodchips and sawdust may also be delivered in a very dry state, so that local dust extraction systems were needed at both the intake and discharge sides of the bunker. The bunker construction also

has spaces for hydropress tanks, electrical equipment and controls.

“This bunker system involved a large number of engineering challenges such as the large transfer volume, the redundancy of the discharge system, difficult bulk material (e.g. particle sizes, moisture content), ambient temperatures, dust extraction, noise pro-

tection, fire safety and the dimensions of the assembly to be delivered. BTW Plant Solutions rose to all these challenges and delivered the product successfully, reports Johann Buchgraber, Head of Sales for Conveyor Technology at BT-Wolfgang Binder GmbH.

### Facts:

Bulk solids:	woodchips, biomass
Bulk density:	0,4 t/m <sup>3</sup>
Particle sizes:	L+B+H = max. 300 mm
Crane bucket volume:	50 m <sup>3</sup>
Transport rate:	3.000 m <sup>3</sup> /h or 1.200 t/h
Rail gauge:	16 m
Transport dimensions:	L x B x H = 17 m x 20 m x 20 m
Weight (approx.):	400 t



REDWAVE

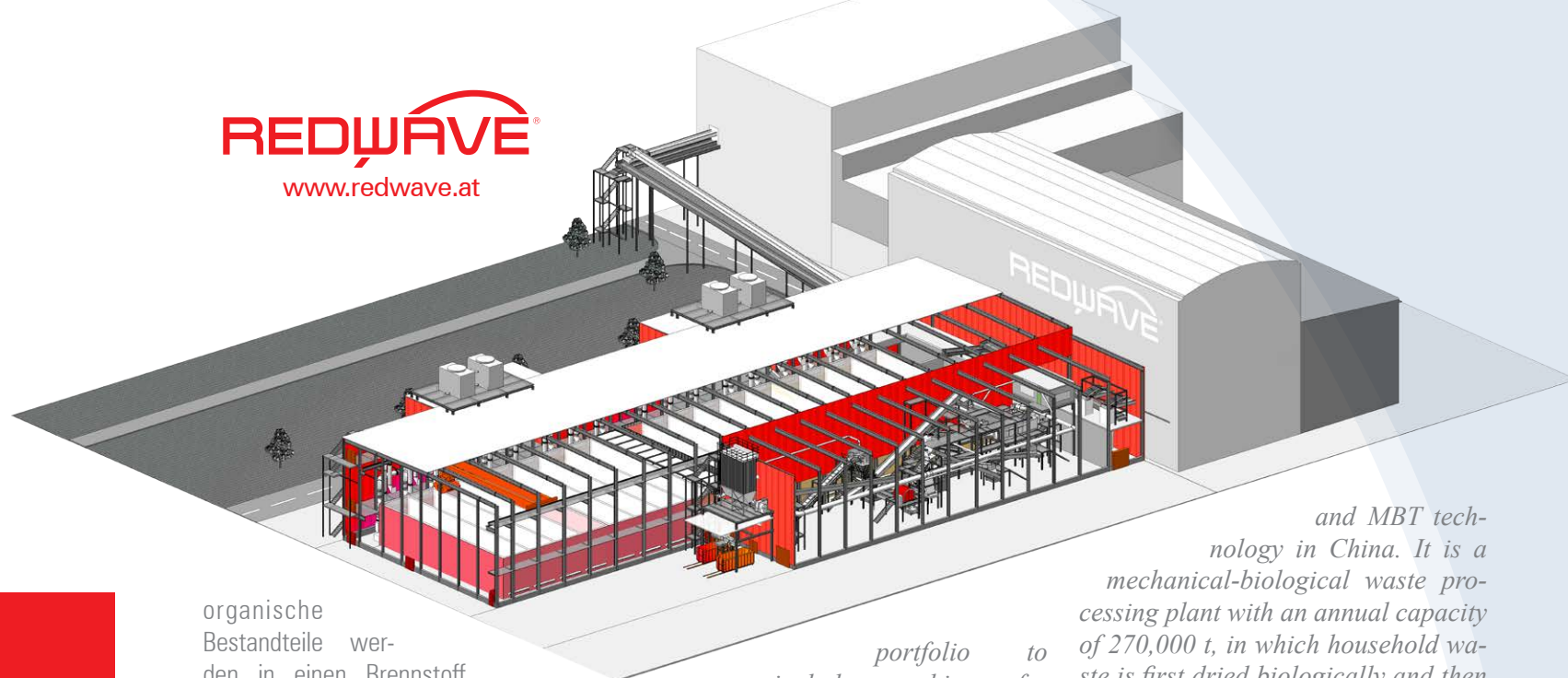
# REDWAVE-Tochter auf Erfolgskurs

Projekte in Schottland, Finnland und China.

## REDWAVE Expansion in Waste a Success

Projects in Scotland, Finland and China.

REDWAVE  
www.redwave.at



organische Bestandteile werden in einen Brennstoff überführt, der vom Kunden in einer bestehenden Wirbelschichtanlage zur effizienten Strom- und Wärmeenergiegewinnung eingesetzt wird. Die MBA wird vollautomatisch betrieben.

Die MBA wird in Ostchina, nördlich von Schanghai, errichtet; sie stellt die erste Anlage ihrer Art in ganz China dar.

„Dieses Projekt ist ein Meilenstein in der Entwicklung des chinesischen Marktes für unser Unternehmen“, erläutert Geschäftsführer Andreas Puchelt. „Der in China neue Ansatz, die unsortierten Abfälle vor der Verbrennung zu sortieren, um einerseits Wertstoffe zurückzugewinnen und andererseits die Energieerzeugung aus Abfällen effizienter zu gestalten, birgt für uns ein enormes Zukunftspotenzial“, so Andreas Puchelt weiter. „Die Umweltanforderungen werden in China, ähnlich wie in Europa, weiter steigen; um Schritt halten zu können, müssen die chinesischen Unternehmen in neue Technologien investieren. Unser Ansatz, modernste Aufbereitungs- und Trenntechnologien aus einer Hand anzubieten, hat sich hier, wie auch in anderen Projekten, bezahlt gemacht. Vor diesem Hintergrund sehen wir dieses Projekt als wichtigen Einstieg in einen sehr dynamisch wachsenden Markt – nicht nur in China, sondern in ganz Asien“, so der Geschäftsführer weiter.

Das Projekt in China stellt ein Novum dar in Hinblick auf die Größe der Anlage und MBT-Technologie in China. Es handelt sich um eine mechanisch-biologische Abfallbehandlungsanlage (MBA) mit einer Jahreskapazität von 270.000 t, bei der die Haushaltsabfälle zunächst biologisch getrocknet und anschließend mechanisch behandelt werden. Durch die Trocknung des in China sehr nassen Mülls können bei der mechanischen Behandlung Wertstoffe wie Eisen- und Nichteisenmetalle rückgewonnen und Störstoffe wie Glas und Steine abgeschieden werden; alle brennbaren Bestandteile wie Kunststoffe, Holz, Papier und

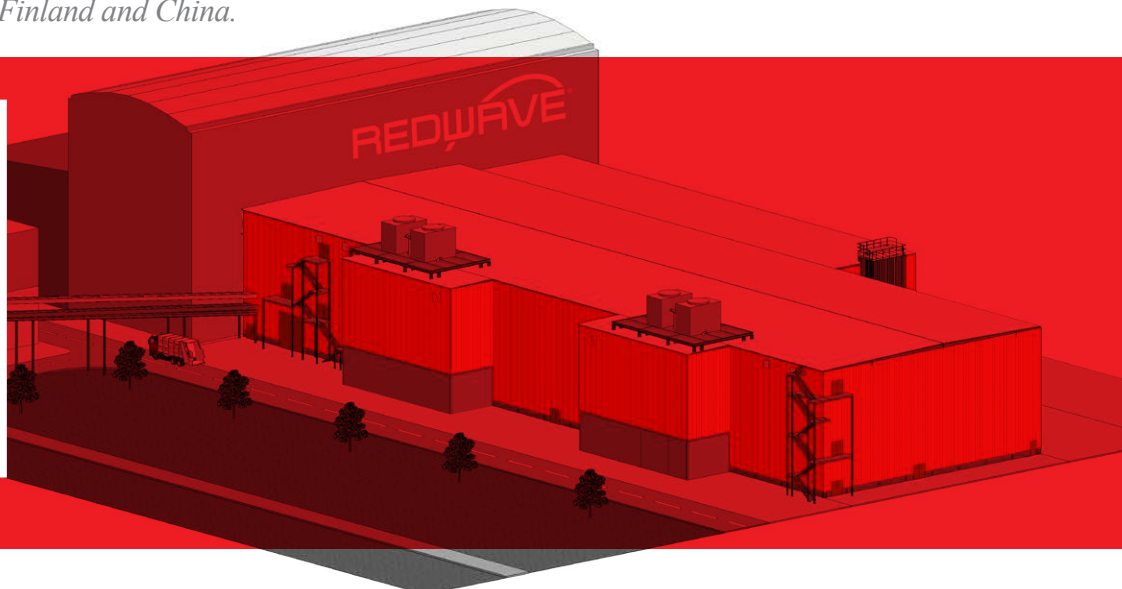
portfolio to include machines for mechanical-biological waste processing. Being able to exploit the combination of both areas of technology in a tightly-knit group of companies has already helped the team from Germany to some notable successes. „Working with our new colleagues from Wetzlar is going smoothly, and including them in the REDWAVE group has been a big step forward that opens up new developments and growth. Now the first successful projects are confirming how good this decision was“, reports CEO Silvia Schweiger-Fuchs.

For example, in the past year REDWAVE was able to acquire two large projects in Finland and a project in Scotland for its newly created Division Waste. The project in Finland, which REDWAVE was awarded in July of last year, is a combined plant for sorting the light fraction of household waste and waste packaging, and for mechanical processing of household waste to fuel. The two plants together have a capacity of 175,000 t per year. Construction of both plants began in December 2015 and will begin operation in summer of 2016. In Scotland, REDWAVE is supplying the fuel storage and feed technology for a gasification plant. This project is currently in the design phase; the whole plant is planned to go into operation in summer of 2017. The project in China represents a new kind of process in terms of plant size

and MBT technology in China. It is a mechanical-biological waste processing plant with an annual capacity of 270,000 t, in which household waste is first dried biologically and then processed mechanically. The drying of the household waste, which is very wet in China, allows usable materials such as ferrous and non-ferrous metals to be recovered and impurities like glass and stones to be separated in the mechanical process. All the combustible components such as plastics, wood, paper, and organic materials are converted into a fuel that is used in an existing fluidized bed reactor for efficient power and heat generation. The mechanical-biological processing plant will be operated fully automatically. The plant will be built in eastern China, north of Shanghai; it is the first of its kind in China. „This project is a milestone in the development of the Chinese market for our company“, says CEO Andreas Puchelt. „The approach of sorting the waste before incineration, in order to recover recyclable materials and also to make energy generation from waste more efficient is new in China and has huge potential for us“, he says. He concludes: „The environmental standards in China will be raised relentlessly, like in Europe. To keep up, Chinese companies have to invest in new technologies. Our approach of offering the latest processing and sorting technology from a single supplier has paid off again as it did in other projects. We see this project as our entry into a very dynamically growing market, not only in China but in all of Asia“.



Geschäftsführer Andreas Puchelt  
CEO Andreas Puchelt



Mit der Gründung eines neuen Tochterunternehmens in Deutschland im Jahr 2015 baute REDWAVE seine Kompetenz als führender Anbieter von sensorgestützten Sortiermaschinen und schlüsselfertigen Wertstoffsortiersystemen konsequent weiter aus und ergänzte das Leistungsspektrum um Lösungen zur mechanisch-biologischen Abfallbehandlung.

Durch die Kombination beider Technologiebereiche in einem Unternehmensverbund konnte das Team aus Deutschland bisher bereits sehr gute Erfolge verbuchen.

„Die Zusammenarbeit mit den neuen Kollegen aus Wetzlar funktioniert gut und wir haben mit dieser Entscheidung einen großen Schritt nach vorne, hin zu einer Weiterentwicklung und zu Wachstum der Unternehmensgruppe REDWAVE gemacht. Erste Projekterfolge bestätigen uns in dieser Einschätzung“, so die Geschäftsführerin Silvia Schweiger-Fuchs.

So konnte die REDWAVE im vergangenen Jahr zwei große Projekte in Finnland und China sowie ein Projekt in Schottland für die neu gegründete Division Waste gewinnen.

Bei dem Projekt in Finnland, das die REDWAVE im Juli des letzten Jahres für sich gewinnen konnte, handelt es sich um eine kombinierte Anlage zur Sortierung der Leichtfraktion aus dem Hausmüll und Verpackungsabfällen und zur mechanischen Aufbereitung von Haushaltsabfällen zu Ersatzbrennstoff. Beide Anlagen zusammen verfügen über eine Kapazität von 175.000 t/Jahr. Mit dem Bau beider Anlagen wurde bereits im Dezember 2015 begonnen; die Inbetriebnahme beider Anlagenteile wird im Sommer 2016 erfolgen.

In Schottland liefert REDWAVE die Technologie zur Brennstofflagerung und -beschickung für eine nachfolgende Brennstoffvergasung. Dieses Projekt befindet sich derzeit in der Planungsphase; die Gesamtanlage wird im Sommer 2017 in Betrieb gehen.

Das Projekt in China stellt ein Novum dar in Hinblick auf die Größe der Anlage und MBT-Technologie in China. Es handelt sich um eine mechanisch-biologische Abfallbehandlungsanlage (MBA) mit einer Jahreskapazität von 270.000 t, bei der die Haushaltsabfälle zunächst biologisch getrocknet und anschließend mechanisch behandelt werden. Durch die Trocknung des in China sehr nassen Mülls können bei der mechanischen Behandlung Wertstoffe wie Eisen- und Nichteisenmetalle rückgewonnen und Störstoffe wie Glas und Steine abgeschieden werden; alle brennbaren Bestandteile wie Kunststoffe, Holz, Papier und



BT-Watzke

# AGROVINA SCHWEIZ

Produktpräsentation mit neuem Partner.

## *Agrovina, Switzerland*

*Product Presentation with a New Partner*

  
**AGROVINA**

Die Messe Agrovina in Martigny ist ein Fixpunkt im Messekalender von BT-Watzke. In diesem Jahr wurden die Produkte erstmals mit dem Schweizer Partner SUBOENO in Form eines gemeinsamen Messestandes präsentiert.

Die Agrovina hat sich in den letzten Jahren zu einem wichtigen Messe-Event für die Akteure der Wein- und Obstbaubranche entwickelt. Durch die geografische Lage unweit von Genf weckt die Messe sowohl das Interesse von Besuchern aus der Schweiz als auch aus den angrenzenden Ländern Frankreich, Österreich und Italien.

BT-Watzke präsentierte das komplette Produktspektrum und konnte auch im Bereich BVS 30x60 detailliert über die in Europa

verwendete Schraubverschluss-Standardgröße informieren. Der Schweizer BVS Standard liegt aktuell noch abweichend davon bei einem Durchmesser von 28 mm. In diesem Zusammenhang gab es viele Gespräche über Entwicklungen innerhalb der Schweiz – hin zum renommierten Weinverschluss BVS 30x60 und somit auch zum vinotwist-Lieferprogramm von BT-Watzke und den flexiblen Dekorationsmöglichkeiten auch bei Kleinmengen.

Mit dem Schweizer Partner SUBOENO konnten viele gemeinsame Kundengespräche geführt und auch komplexe Fertigungsabläufe für ein einfacheres Produktverständnis beschrieben werden. Die Messe konnte optimal genutzt werden, um die Produkte „made in Austria“ und die Marke zu präsentieren.



*The Agrovina trade fair in Martigny is a regular date in the calendar of BT-Watzke. This year, we presented our products on a shared stand with our Swiss partner Suboeno .*

*In recent years, the Agrovina trade fair has developed into a major exhibition event for those involved in the wine and fruit industries. Thanks to the location near Geneva, the fair attracts visitors not only from Switzerland but also from the neighbouring countries of France, Austria and Italy.*

*BT-Watzke presented its complete product range and was able to provide detailed information about the 30\*60 BVS bottle neck finish, the standard screw cap dimensions used in Europe. The Swiss BVS standard is still slightly different, with a diameter of 28 mm. We had a lot of conversations about developments in Switzerland, including the possible transition to the 30\*60 BVS standard. This would give bottlers access to the BT-Watzke vinotwist product range and the flexible decorative options it enables even at small order volumes.*

*We were able to talk to a lot of customers together with our Swiss partner Suboeno, and were able to explain the complex manufacturing processes in such a way that they could easily understand our products. We made best use of the fair to present products 'made in Austria' and our brand.*



BT-Watzke

# Lehrlingsausbildung

Neue Facharbeiter im Hause Watzke.

## Apprenticeships

Training skilled workers at Watzke



Der Lehrlingsausbildung wurde seit jeher bei BT-Watzke ein hoher Stellenwert zugeschrieben. In der heutigen Zeit geht der Trend wieder vermehrt hin zur Fachausbildung und nicht mehr nur zur Schulausbildung ohne praktische Kenntnisse. Der gesamte Arbeitsmarkt im In- und Ausland ist auf der Suche nach sehr gut ausgebildeten Facharbeitern (am besten noch mit mehrjähriger Berufspraxis).

Gerade diese Voraussetzungen haben alle Facharbeiter, die im Hause BT-Watzke ausgebildet wurden. Neben der exzellenten Fachkenntnis haben sie nach 3,5 Lehrjahren auch bereits sehr gute praktische Erfahrungen im gesamten Betrieb gesammelt. Da die Ausbildung in unserem Hause nicht mit Übungsstücken absolviert wird, sondern immer Bauteile für den hauseigenen Maschinenpark produziert werden, kann der Lehrling seine vollbrachte Arbeit sofort in Funktion sehen und erhält damit ein Urteil über die gefertigte Qualität. Dadurch gibt es ein Erfolgserlebnis und damit verbunden einen weiteren Ansporn, noch besser zu werden.

Patrick Dorn und Clemens Prenner haben die Lehrjahre hinter sich gebracht und die Lehrabschlussprüfung mit Erfolg bestanden – herzliche Gratulation zum Erfolg!

Ein herzlicher Dank gilt ebenso dem gesamten Ausbildungsteam unter der Leitung von Franz Reifbäck, das mit unermüdlichem Einsatz maßgeblich für den Erfolg in der Facharbeiterausbildung verantwortlich zeichnet.

*At BT-Watzke we have always believed strongly in the value of training apprentices. And at present, there is a trend towards professional training that is strong on practical work experience rather than just being school-based. Demand for highly trained skilled workers is high on both Austrian and international job markets – especially for people with several years of experience.*

*This demand exactly matches the profile of the skilled workers trained at BT-Watzke. After their 3.5-year training period, they not only have excellent knowledge of their specialties, they have also gathered valuable practical experience in all areas of the company. In our training courses, apprentices make real parts for the machines in our factory, instead of just practice pieces. In this way they can see their work in action and learn to appreciate how workmanship affects function. This gives them a sense of achievement and an incentive for improvement.*

*Patrick Dorn and Clemens Prenner have completed their apprenticeships and passed their final exams. We congratulate them on their success! Many thanks also to the training team led by Franz Reifbäck, whose untiring efforts make the apprenticeship programme so successful.*

## Mitarbeiter-Info

Durch Monitor im Eingangsbereich stets informiert.

### Heads Up for Our Employees!

*New monitor in the entrance area with current news.*

Zu Jahresbeginn wurde bei BT-Watzke eine neue Art der Mitarbeiter-Information im Betrieb installiert. Über einen Monitor werden alle Mitarbeiter im Zugangsbereich zur Produktion über aktuelle Vorgänge im Betrieb informiert. Die Inserts werden laufend abgestimmt und der jeweiligen Anforderung angepasst. Ankündigungen über Besuche von Kunden sowie innerbetriebliche Informationen laufen dort über den Schirm und können verteilt über den Tag alle im Haus erreichen. Das ermöglicht auch, flexibel Informationen an die Mitarbeiter der drei verschiedenen Schichten zu übermitteln. Anstehende Termine und Informationen werden so bereits zeitgerecht für alle zur Verfügung gestellt.

*At the beginning of the year, BT-Watzke installed a new form of information for our employees. A screen in the factory entrance area displays news and messages about what's happening in the company. The items of information on the display are constantly updated and adapted on demand. Announcements include customer visits as well as in-house news and events, and in the course of a day, people from all areas of the company pass by and catch up on the current messages. The monitor is also a flexible way to reach workers on all three shifts. Everyone can see relevant announcements in good time.*



STATEC BINDER

# Erfolgreiche Inbetriebnahme in Usbekistan

STATEC BINDER kann die erfolgreiche Inbetriebnahme eines Großprojekts in Usbekistan vermelden.

## *Off to a Good Start in Uzbekistan*

*STATEC BINDER reports on the successful commissioning of a large project in Uzbekistan.*



Mit Ende Dezember 2015 konnte die STATEC BINDER GmbH die erfolgreiche Abwicklung eines der größten Aufträge aus dem Jahr 2014 vermelden. Für eine komplett neu errichtete Polymeranlage zur Erzeugung von Polyethylen- und Polypropylen-Granulat der Firma Uzkor Gas Chemical in Usbekistan wurden alle Verpackungslinien von STATEC BINDER geliefert und nun auch erfolgreich in Betrieb genommen.

Auftraggeber dieses Projekts war die Firma Bernet aus Usbekistan, die auch für das komplette Engineering und die Abwicklung des Projekts verantwortlich war. Es ist dies übrigens die erste in Usbekistan errichtete Polymeranlage.

Der gesamte Lieferumfang bestand aus fünf Verpackungsmaschinen „Principac“, fünf vollautomatischen Hochlagenpalettierern „Principal“ und fünf Stretch-Hood-Maschinen

zur Palettensicherung. Die Leistung jeder dieser fünf Verpackungslinien beträgt dabei 1400 Säcke pro Stunde oder anders ausgedrückt: Es werden 35 Tonnen PE- oder PP-Granulat pro Verpackungslinie und pro Stunde verpackt und palettiert.

Obwohl diese Anlage die erste ihrer Art in Usbekistan ist, konnte STATEC BINDER gemeinsam mit dem Endkunden Uzkor Gas Chemical und dem Auftraggeber Bernet die Montage und Inbetriebnahme innerhalb weniger Wochen problemlos und rasch absolvieren. Seit Beginn des neuen Jahres arbeiten nun die gelieferten Anlagen im Vollbetrieb und zur vollsten Zufriedenheit des Kunden. Damit hat das STATEC BINDER-Inbetriebnahme-Team wieder einmal seine effiziente und effektive Arbeit unter Beweis gestellt und einen weiteren Kunden zufriedengestellt.

*At the end of December 2015, STATEC BINDER GmbH was able to announce the successful commissioning of a project that was one of the largest orders of 2014. The project was a complete system of packaging lines for a brand new polymer plant that produces polyethylene and polypropylene granulates. The end customer was the Uzkor Gas Chemical group and we were involved as a subcontractor of the overall engineering contractor for the plant, Bernet. This is the first polymer plant in Uzbekistan.*

*The order consisted of five 'Principac' packaging machines, five fully automatic 'Principal' high-level palletizers and five stretch-hood pallet wrapping machines. Each of these packaging lines can process up to 1400 sacks per hour, which corresponds to 35 tonnes of PE or PP granulate being packed and palletized.*

*Although this was the first plant of this type in Uzbekistan, STATEC BINDER was able to complete the installation and commissioning of the equipment quickly and*

*without any problems within a few weeks, thanks to the excellent coordination with the end customer Uzkor Gas Chemical and the engineering contractor Bernet. Now the packaging lines have been up and running full-time and trouble-free since the beginning of the year. Once again, the STATEC BINDER commissioning team has given a demonstration of efficient and effective work in the field and has delivered one more completely satisfied customer!*





# Info & Ausblick

*Info & Outlook*

## Messeankündigung BT-Wolfgang Binder

Aussteller auf der **IFAT 2016**  
**30.05. bis 03.06.2016**  
in München, Deutschland

Stand: C1 226

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

*Exhibitor at IFAT 2016, 30.05. - 03.06.2016*  
*in Munich, Germany*

*Booth: C1 226*

## Messeankündigung AAT-FREEZING

Aussteller auf der **IFFA 2016**  
**07.05. bis 12.05.2016**  
in Frankfurt am Main, Deutschland

Stand: C81

## *Trade Fair Announcement* *AAT-FREEZING*

*Exhibitor at IFFA 2016, 07.05. - 12.05.2016*  
*in Frankfurt am Main, Germany*

*Booth: C81*

## Messeankündigung STATEC BINDER

Aussteller auf der **PROPAK ASIA 2016**  
**15.06. bis 18.06.2016** in Bangkok

Stand: 3P31

## *Trade Fair Announcement* *STATEC BINDER*

*Exhibitor at PROPAK ASIA 2016,*  
*15.06. - 18.06.2016 in Bangkok*

*Booth: 3P31*

**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