



# BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT-Group

1987–2017  
**30 JAHRE**  
BT-GROUP



HSE-team

## **Großauftrag Ulmgasse Graz erfolgreich fertiggestellt**

*Major contract completed  
in Ulmgasse Graz*

BT-Wolfgang Binder

## **20-JAHR-JUBILÄUM**

*20<sup>TH</sup> ANNIVERSARY CELEBRATION*

BT-Watzke

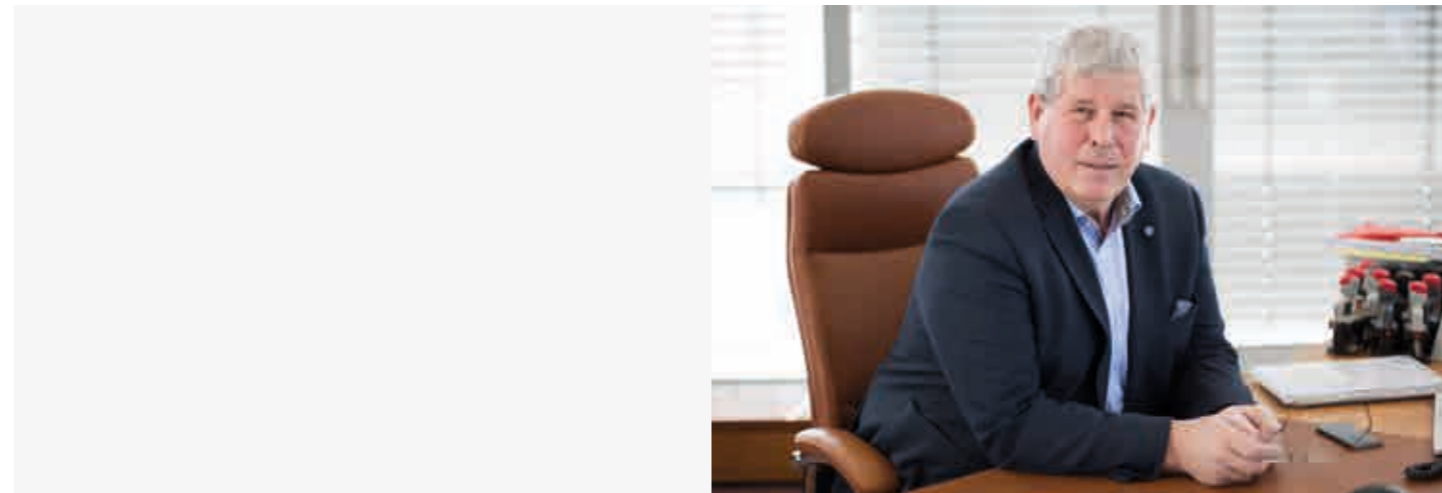
## **2. WINZER- SERVICE MESSE**

*2. WINEMAKERS SERVICE  
EXHIBITION*

# Inhaltsverzeichnis

## Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
HSE-team – Großauftrag Ulmgasse, Graz <i>HSE-team – Major contract in Ulmgasse, Graz</i>	4–5
BT-Anlagenbau – Höchste Präzision <i>BT-Anlagenbau – Highest Precision</i>	6–7
BT-Anlagenbau – Preisschnapsen 2017 <i>BT-Anlagenbau – Schnapsen Prize 2017</i>	8–9
AAT – Erster Tag der offenen Tür <i>AAT – First open day</i>	10–13
BT-Wolfgang Binder – Jubiläum <i>BT-Wolfgang Binder – Anniversary</i>	14–21
REDWAVE – XRF <i>REDWAVE – XRF</i>	22–25
STATEC BINDER – Innovativ, einzigartig, zuverlässig <i>STATEC BINDER – Innovative, Unique, Reliable</i>	26–27
BT-Watzke – 2. Winzer-Service Messe 2017 <i>BT-Watzke – 2. Winemakers Service Exhibition 2017</i>	28–29
BT-Watzke – 10 Jahre vinotwist <i>BT-Watzke – 10 years of vinotwist</i>	30–31



  
Wolfgang Binder  
GF/Managing Director BT-Group Holding GmbH

  
Markus Binder  
GF/Managing Director BT-Group Holding GmbH

## Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

die Zeit verfliegt. Es kommt einem beinahe vor, als ob ein Jahr nicht länger dauern würde als ein Flügelschlag. Und doch haben es die tollen Mitarbeiter unserer Gruppe auch dieses Jahr geschafft, noch besser und noch engagierter zu werden.

Ich selbst darf auf 30 Jahre zurückblicken, die seit der Grundsteinlegung dieser Erfolgsgeschichte vergangen sind. Ich habe das große Glück, eine Frau an meiner Seite zu haben, die mich in meinem Bestreben immer gestärkt hat. Viele dieser Firmenjahre waren sowohl eine mentale als auch eine körperliche Herausforderung. Deshalb freue ich mich immer ganz besonders, wenn wieder neue Ideen und Innovationen umgesetzt werden.

Nun steht Weihnachten vor der Tür – ein Fest, durch das wir an unsere wahren Werte erinnert werden sollen und das uns dankbar macht.

In diesem Sinne wünsche ich allen Kundinnen und Kunden, Partnerinnen und Partnern und Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern frohe Weihnachten und einen guten Rutsch ins neue Jahr!

*Dear Readers and Colleagues,*

*How time flies! It almost seems as if a year has gone by in the beat of a wing. But even this year, the fantastic employees in our group have become even better and have been more engaged.*

*I am able to look back myself over the 30 years that have passed since laying the foundation stone of this success story. I'm lucky enough to have a woman by my side, who has always strengthened me in my aspirations. Many of the years with the company have presented both mental and physical challenges. That is why I am always particularly pleased when once again new ideas and innovations are implemented.*

*Christmas is almost upon us - a time of celebration, which should remind us of our true values and make us grateful. With this in mind, may I wish all our customers, business partners and employees a Merry Christmas and a Happy New year!*

# HSE-team

## Großauftrag Ulmgasse, Graz erfolgreich fertiggestellt

Größter Gas-/Wasser-/Heizungs-Auftrag in der Firmengeschichte.

*Major contract in Ulmgasse, Graz successfully completed*

*The largest order for gas space and water heating in the company history.*



Wir sind stolz, dass wir von der Firma Granit mit der Umsetzung dieses Großauftrags beauftragt wurden, denn ein solches Projekt zu realisieren, schafft nur ein Unternehmen mit umfangreichem Know-how und höchstem Qualitätsdenken.

*We are proud to have been commissioned by Granit to implement this major contract, as the realisation of such a project can only be achieved by a company with extensive expertise and the highest awareness of quality.*



In der Ulmgasse im Westen von Graz entstand heuer durch das Bauunternehmen Granit eine elegant konzipierte Wohnhausanlage mit ca. 130 Wohnungen. Das HSE-team, ein Bereich der BT-Anlagenbau, wurde bei diesem Bauvorhaben mit der kompletten Heizungs- und Sanitärinstallation beauftragt und durfte sich so über den bislang größten Gas-/Wasser-/Heizungs-Auftrag der Firmengeschichte freuen. Auch die gesamte Entlüftung der Tiefgarage sowie eine zentrale Warmwasseraufbereitung wurden vom HSE-team umgesetzt. In allen Phasen wurde bei diesem Projekt somit die jahrelange Erfahrung des HSE-teams als Spezialist für Heizungs-, Sanitär- und Lüftungsinstallationen genutzt. Die Umsetzung erforderte eine präzise Projektplanung, verlässliche Fachkräfte sowie höchstes Qualitätsdenken und wurde mit zwölf Monaten Bauzeit bis August 2017 mit über 15.000 Montagestunden realisiert. Die Geschäftsführung ist sehr stolz auf die großartige Umsetzung dieses Auftrags und gratuliert dem HSE-team zu diesem außergewöhnlichen Erfolg!

*In Ulmgasse in the west of Graz, a stylish designed residential complex with approx. 130 apartments has been created this year by the Granit construction company. The HSE-team, a division of BT Anlagenbau, was commissioned with the complete heating and sanitary installation for this construction project and was therefore able to congratulate itself on gaining the largest gas space and water heating contract in the history of the company. In addition, the entire ventilation system for the underground car park as well as a central hot water treatment plant were also implemented by the HSE-team. Throughout all phases of this project, the HSE-team's many years of experience as a specialist in heating, sanitary and ventilation installations has come into play. Implementation required precise project planning, reliable technicians and the highest awareness of quality and involved twelve months of construction up to August 2017 and more than 15,000 installation hours to complete. The management is justly proud of this great accomplishment in implementing this contract and congratulates the HSE-team on this extraordinary success!*



# HÖCHSTE PRÄZISION – DR. FRANZ FEURSTEIN

500-Tonnen-Kran versetzt Regalbediengerät im Hochregallager.

*HIGHEST PRECISION – DR. FRANZ FEURSTEIN*

*500 tonne crane moves stacker crane in high-bay warehouse.*



In nur 10-monatiger Bauzeit konnte BT-Anlagenbau mit dem Bereich ECE-LOG für die Spezialpapierfabrik Dr. Franz Feurstein die Hochregallager-Erweiterung fertigstellen.

Eine der größten Herausforderungen in diesem Projekt lag im Versetzen eines bestehenden 27 Tonnen schweren Regalbediengeräts mit 30 Meter Gesamthöhe und dem Einbringen eines zusätzlichen, neuen Regalbediengerätes. Mit einem 250-Tonnen- und 500-Tonnen-Kran wurden diese Regalbediengeräte unter schwierigsten Bedingungen erfolgreich versetzt und eingebracht. Mit sehr kleinen Zeitfenstern, bei denen die Windgeschwindigkeiten unter 20 km/h liegen mussten, und Hebetoleranzen unter 30 mm wurden durch die Meisterleistung der Kranführer mit höchster Präzision die Regalbediengeräte mithilfe der 40 Meter langen Führungsseile versetzt.

Bei diesem Projekt wurden insgesamt beeindruckende 300 Tonnen Stahl montiert, über 2.500 m<sup>2</sup> Hallenfassade angebracht, an die 250 Sensoren montiert sowie unfassbare 100.000 Meter Kabel für die Elektrik verlegt. Zum Schutz der Anlage dienen zusätzliche 1.100 Sprinklerköpfe. 18 neue Fördererlemente der Firma AAT mit 94 Antrieben wurden installiert und diese mit 94 Frequenzumrichter durch Experten der BT-Anlagenbau in Betrieb genommen. Von der Firma AAT wurde bei diesem Projekt erstmals ein Doppel-Querverschiebewagen für Waren bis 5,3 Tonnen eingesetzt.

Mit dieser Hochregallager-Erweiterung werden zusätzlich 1.160 neue Kanäle geschaffen.

Die Geschäftsführung gratuliert dem großartigen Projektteam!

*In only 10 months construction time, the ECE-LOG division of BT-Anlagenbau was able to complete the high-bay warehouse extension for the Dr. Franz Feurstein special paper mill.*

*One of the biggest challenges in this project was the relocation of an existing 27 tonne stacker crane with a total height of 30 metres, as well as the introduction of an additional, new stacker crane. These stacker cranes were successfully moved and loaded under the most difficult conditions using a 250 tonne and a 500 tonne crane. Working in a very tight time slot, where the wind speeds needed to be less than 20 km/h, with lifting tolerances of less than 30 mm, the stacker cranes were lifted into place, with the assistance of the 40 metre long guide cables, thanks to the masterful skills of the crane drivers.*

*This project included overall installation of an impressive 300 tonnes of structural steel and the fitting of over 2,500 m<sup>2</sup> of hall façades, on which 250 sensors were installed and an incredible 100,000 metres of cables laid for the electrical system. In addition there were 1,100 sprinkler heads to protect the plant. Experts from BT-Anlagenbau installed and commissioned 18 new conveyor elements from AAT and 94 drives together with 94 frequency inverters. A double transverse transfer carriage from AAT, for goods up to 5.3 tonnes was deployed for the first time.*

*In addition 1,160 new channels were created with the expansion of this high-bay warehouse.*

*The management would like to congratulate the fantastic project team!*



# PREISSCHNAPSEN 2017

## Wanderpokal für Martin Eberhart

SCHNAPSEN PRIZE 2017

Challenge Cup goes to Martin Eberhart



Das diesjährige Preisschnapsen unter den Mitarbeitern der BT-Anlagenbau war ein harter Kampf um den Sieg. Über 40 ehrgeizige Kartenspieler, angefangen von Spezialisten aus Fertigung, Technik und Einkauf über Vertreter der Bereiche HSE-team und ECE-LOG bis hin zur Geschäftsführung und Verwaltung, nahmen die Herausforderung an. Alle gaben ihr Bestes und hofften auf die richtige Kombination aus Taktik und Kartenglück.

Martin Eberhart aus dem Bereich Elektro- und Automatisierungstechnik konnte mit viel Geschick den Wettkampf um den ersten Platz für sich entscheiden. Er darf nun den 60 cm hohen Wanderpokal ein Jahr lang sein Eigen nennen und sich über eine von der Firma Regro gesponserte Ballonfahrt für zwei Personen freuen. Johann Westen und Stefan Schafgassner

belegten die hervorragenden Plätze zwei und drei.

Die unzähligen weiteren Preise wie z. B. wertvolle Nächtigungs- und Bewirtungsgutscheine, Thermenaufenthalte, hochwertige Sanitärausstattungen sowie erstklassige Werkzeugsätze, gesponsert von Firmen wie SHT, Roger, Siemens, Kellner & Kunz, Dallmayr, Phoenix, Weidmüller, Beckhoff, TÜV Austria u. v. m. sorgten ebenfalls für Jubelschreie unter den Turnierteilnehmern. Die anfeuernden Zuschauer kamen ebenfalls nicht zu kurz – für sie fand im Zuge des Wettkampfs eine Verlosung von wertvollen Sachpreisen statt. Kulinarisch abgerundet wurde die Veranstaltung der Jahreszeit entsprechend mit Maroni und Sturm sowie mit schmackhaften Würsteln, gesponsert von der Firma Lapp, und Bier.

Die Geschäftsführung bedankt sich sehr herzlich bei allen Sponsoren sowie bei allen Mitarbeitern der BT-Anlagenbau für den vorbildhaften Einsatz in diesem Jahr.

### Die Gewinner sind

1. Platz Martin Eberhart
2. Platz Johann Westen
3. Platz Stefan Schafgassner
4. Platz Gerald Kreiner
5. Platz Christian Almer
6. Platz Josef Wagner

The Schnapsen prize this year proved to be a hard fought battle for victory amongst the BT-Anlagenbau employees. The challenge was taken up by more than 40 ambitious card players, ranging from manufacturing, engineering and purchasing specialists, and representatives from HSE-team and ECE-LOG, right through to management and administrative staff. All of them gave it their best and hoped for the right combination of tactics and luck.

Showing great skill, Martin Eberhart, from the electrical and automation technology department, was able to take first place. He is now allowed to claim ownership of the 60 cm high challenge cup for a year and is also looking forward to a balloon ride for two people, sponsored by the company Regro. Johann Westen and Ste-

fan Schafgassner also preformed brilliantly to take second and third places.

A host of other prizes, such as, valuable vouchers for accommodation and hospitality, visits to a thermal spa, high quality

### The winners are

- 1<sup>st</sup> place Martin Eberhart
- 2<sup>nd</sup> place Johann Westen
- 3<sup>rd</sup> place Stefan Schafgassner
- 4<sup>th</sup> place Gerald Kreiner
- 5<sup>th</sup> place Christian Almer
- 6<sup>th</sup> place Josef Wagner

sanitary fittings and top-notch tool kits, sponsored by companies such as SHT, Roger, Siemens, Kellner & Kunz, Phoenix, Weidmüller, Beckhoff, TÜV Austria and many others, also brought many cheers from the tournament participants. The cheering spectators were also not left out - they took part in a top prize raffle, which was held during the competition. This seasonal event was rounded off with culinary delights of chestnuts and "Sturm" (young wine) as well as savoury sausages, provided by the company Lapp, and beer.

The management would like to thank all the sponsors and all employees of BT-Anlagenbau for their exemplary commitment this year.

# ERSTER TAG DER OFFENEN TÜR bei AAT in Lichtenwörth



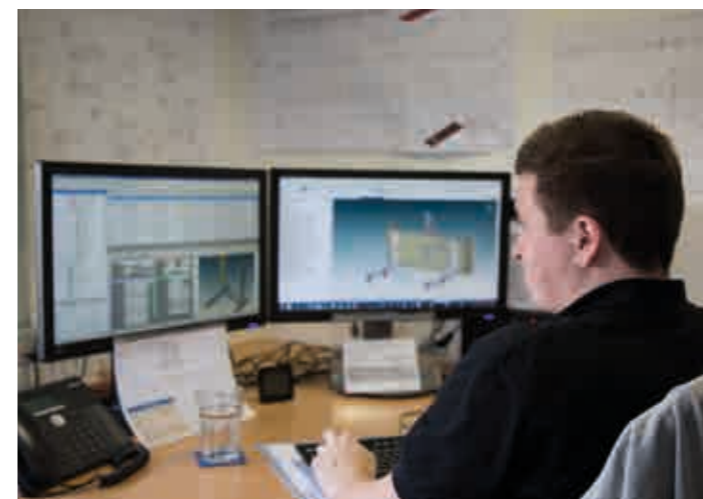
Dieses Jahr hat die Firma AAT das erste Mal die Pforten für Alt und Jung geöffnet. Das Interesse war größer als erwartet und somit hat sich dieser Event auf alle Fälle gelohnt. Trotz der vielen Besucher war man auf alles vorbereitet und die Gäste verließen beeindruckt und zufrieden das AAT-Gelände. Die Besucher erhielten eine Führung durch das Bürogebäude, alle Werkstätten und die Montagehalle. Zu Beginn gab es einen Einblick in die Erweiterungspläne für das neue Gebäude der Firma AAT.

Die Firma AAT wollte mit diesem Event der Marktgemeinde Lichtenwörth präsentieren, was von ihrem kleinen Ort aus in die große, weite Welt exportiert wird.

„Und natürlich freut es uns umso mehr, wenn wir heute das Interesse einer zukünftigen Technikerin bzw. eines zukünftigen Technikers wecken konnten“, so Martin Leeb, Vertriebsdirektor und Executive Manager bei AAT.

In der Konstruktionsabteilung konnte man den Technikern beim Zeichnen über die Schulter schauen. Die Werkstätten luden unter anderem dazu ein, die eigenen Schweißkenntnisse, natürlich unter strenger Beobachtung, zu testen und die hochpräzise gefertigten Werkstücke zu begutachten. Am meisten zu sehen gab es in der Montagehalle, wo natürlich strenges Fotografierverbot herrschte.

Für die Hartgesottenen gab es auch eine vom ÖAMTC durchgeführte Überschlagssimulation. Abgerundet wurde der Besuch mit einer kleinen Stärkung vom Heurigen-Restaurant Zusag, die sich auch der Lichtenwörther Bürgermeister nicht entgehen ließ.



# FIRST OPEN DAY at AAT in Lichtenwörth



This year for the first time, AAT opened the doors to visitors both young and old. Interest was much greater than expected, which made this event particularly worthwhile. Despite the many visitors, all eventualities had been prepared for and the guests went away from the AAT site both impressed and satisfied. The visitors were given a company tour including the office building, all the workshops and the assembly hall. An insight into the expansion plans for the new AAT company building was given at the beginning.

In the design department, it was possible to look over the shoulder of the technicians while they were drawing. Among other things, the workshops offered the opportunity to try out your skills at welding, naturally under strict supervision, and to inspect the high-precision workpieces. The assembly hall offered much to see, where of course a strict ban on photography was applied.

For the more adventurous, a roll-over simulation was offered, manned by ÖAMTC. The visit was rounded off by a small refreshment from the Heurigen Restaurant Zusag, an opportunity which even the Mayor of Lichtenwörth did not miss. With this event, AAT wanted to present to the market town of Lichtenwörth, the

goods that their small town exports into the big, wide world.

“And naturally”, as Martin Leeb, Sales Director and Executive Manager at AAT, noted, “we are even more than pleased today when we have been able to arouse the interest of a future technician”.



# JUBILÄUM 20 JAHRE BT-WOLFGANG BINDER GMBH



## Rückblick auf 20 erfolgreiche Jahre ...

Seit bald 20 Jahren erlebt Österreich einen kleinen Gründerboom von ca. 30.000 neuen Unternehmen jährlich. Die Quote derer, die es nicht schaffen, bewegt sich laut Dr. Kantner (Leiter Insolvenz) zwischen 1,3 % und 1,8 %, aber dazu zählt die Firma BT-Wolfgang Binder definitiv nicht. Nach mittlerweile 20 Jahren kann sich BT-Wolfgang Binder zu den erfolgreichen und bewährten Unternehmen Österreichs zählen.

Mit viel Mut und Enthusiasmus wagte Heinrich Fuchs den Schritt in die Selbstständigkeit und startete im Jahr 1997 mit nur sieben Mitarbeitern das Unternehmen BT-Wolfgang Binder GmbH in einem kleinen, unscheinbaren Büro in der Weizerstraße. Speziell am Anfang waren auch die Erfahrungen von Herrn Wolfgang Binder, der sich an dem Unternehmen beteiligte und für eine solide Basis im Umfeld des jungen Unternehmens sorgte, sehr wertvoll. Für öffentliche Auftritte musste zur damaligen Zeit noch auf Partnerfirmen zurückgegriffen werden und Prospektfotos mussten beispielsweise vor 20 Jahren noch in den Räumlichkeiten der BT-Anlagenbau aufgenommen werden.



Als bereits zwei Jahre nach Firmengründung das Büro in der Weizerstraße für das wachsende Unternehmen zu klein wurde, suchte man nach einem neuen, größeren Firmengebäude. Die Wahl fiel auf das damalige Trachtenmodengeschäft „Yvonne“, welches nach massiven Umbauarbeiten für rund 20 Mitarbeiter Platz bot.



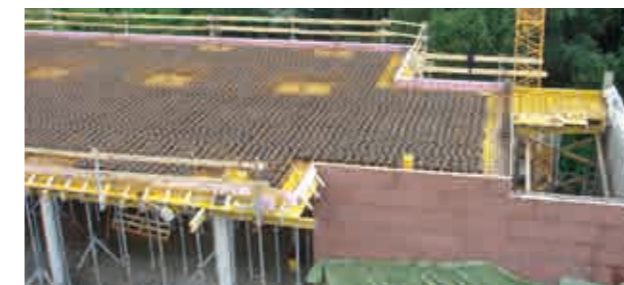
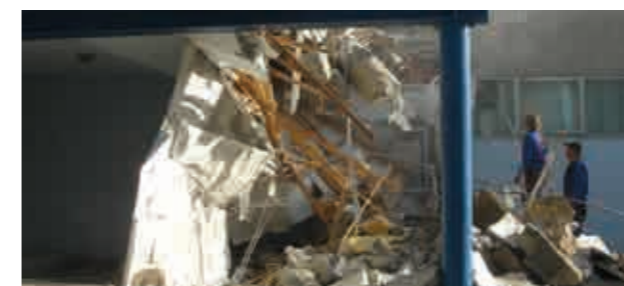
Ansaffung eines neuen Bürogebäudes im Jahr 1999

Aufgrund der positiven Geschäftsentwicklung wurde auch die ehemalige „Trachtenmode Yvonne“ für die stetig wachsende Mitarbeiterzahl bald zu klein. Im Jahr 2003 wurde bereits zum zweiten Mal umgebaut, um zusätzlich für 25 Mitarbeiter einen Arbeitsplatz zu schaffen.

Im Jahr 2004 wurde die Marke REDWAVE gegründet und ist seither in den Bereichen Recycling und Abfallbehandlung unter Verwendung der REDWAVE-Sortiermaschinen tätig. Diese Sortiermaschinen haben sich in den letzten 13 Jahren allerdings nicht nur technisch modernisiert; auch die Optik hat sich ein klein wenig verändert.



2007 wurde ein weiteres Mal umgebaut und ein zusätzlicher Gebäudetrakt errichtet. Es entstand das BT-Wolfgang-Binder-Gebäude, wie wir es heute kennen, dieses bietet für rund 80 Mitarbeiter Platz. Zwischenzeitlich quartierte sich auch die heutige Stotec Binder GmbH in diesem Gebäude ein, bis auch sie sich – nach rund zwei Jahren – auf die Suche nach einem eigenen Bürogebäude begab.



Zubau des Bürogebäudes in der Mühlwaldstraße 2007

Im Jahr 2014 wagte sich BT-Wolfgang Binder erstmals mit einer Tochtergesellschaft über den Atlantik und gründete das amerikanische Unternehmen REDWAVE Solutions US.

Auch unsere Assemblinghalle wurde im selben Jahr in Brodersdorf in Betrieb genommen. Sie stellt eine repräsentative Fertigungshalle dar, in der wir immer wieder Führungen mit Kunden

vornehmen. Die Halle etablierte sich auch als gute Location für unterschiedlichste Veranstaltungen. Sowohl für Vertretermeetings, Hausmessen, Sortiermaschinen-Demonstrationen als auch für Firmenfeiern bot diese Halle in den vergangenen Jahren bereits ausreichend Platz.



Vertretermeeting im Oktober 2017 in den Räumlichkeiten der Assemblinghalle

Durch die Gründung einer weiteren Marke, der BTW Plant Solutions im Jahr 2015, gingen wir einen wichtigen Schritt in Richtung Internationalisierung in den Bereichen Mineral- und Fördertechnik. Die Konzentration liegt hier in den Kernkompetenzen Misch- und Dosieranlagen, Sandaufbereitungsanlagen, Mineraliensortieranlagen und der Fördertechnik für Schüttgut.

Im selben Jahr verstärkten rund 20 erfahrene deutsche Mitarbeiter unser Team und erweiterten unser Produktportfolio um den gesamten Bereich Abfallaufbereitung, biologische Trocknung und Kompostierung. Eine Niederlassung wurde für unsere neuen Kollegen in Wetzlar, Deutschland, gegründet.

Im Jahr 2016 folgte eine Niederlassung in Singapur und 2017 eine weitere Niederlassung in China, wodurch wir unsere asiatischen Kunden lokal bedienen und Aufträge vor Ort einfacher und schneller abwickeln können.

Die positive Geschäftsentwicklung der vergangenen Jahre sowie die erfolgreichen Produkterweiterungen unserer Kernkompetenzen im Anlagenbau machen nun weitere bauliche Maßnahmen und Investitionen in die Zukunft notwendig. Da unser derzeitiger Standort in der Mühlwaldstraße in Gleisdorf keine vernünftigen baulichen Ausbaumaßnahmen zulässt, hat man sich zum Neubau eines sechsgeschossigen Bürogebäudes in Brodersdorf entschieden. Der neue Bürokomplex wird direkt an die bestehende Assemblinghalle angebunden und Ende 2018 fertiggestellt werden. Durch den Bau des neuen Bürogebäudes steht dem weiteren Wachsen des Unternehmens nun nichts im Wege.





>>

**Firmenjubiläum**

Dieses 20-jährige erfolgreiche Firmenbestehen war Anlass, mit den erfolgsverantwortlichen Personen – unseren Mitarbeitern – samt Familie ausgiebig zu feiern.

Am 17. November starteten wir den Arbeitstag mit einem Betriebsausflug ins Almenland und tauchten ein in eine faszinierende Genusswelt des Almenland-Stollenkäses. Nach einer Erlebnisführung in den Franz-Leopold-Stollen, wo der Stollenkäse aus dem Almenland reift und wir viel über den Käse, die Käsereifung und die Firmengeschichte erfahren haben, fand anschließend im gemütlichen Grubenhaus eine genussvolle Käse- und Schinkenverkostung statt.



Zur Mittagszeit startete die Jubiläumsfeier gemeinsam mit unseren Mitarbeitern und deren Familien. Es stellte sich klar heraus, dass wir nicht nur firmenmäßig stark auf Expansion setzen, denn auch bei unseren Mitarbeitern zeigt sich dieselbe Entwicklung: ein starkes Wachstum! Beinahe 50 Kinder unserer Mitarbeiter vergnügten sich in unserem Kinderanimationsbereich und den Hupfburgen – und hier sind die „großen“ Kinder, die sich das Austoben auf den luftigen Spielattraktionen nicht nehmen ließen, noch nicht mitgezählt.

Die Gäste erhielten einen Rückblick über die Anfänge unseres Unternehmens, die Firmengeschichte, Führungen und ein leckeres 4-Gänge-Menü. Rote REDWAVE- und blaue BTW-Plant-Cocktails rundeten das Gaumenvergnügen dieses Tages noch ab.

Besonders gefreut haben wir uns auch darüber, dass verhinderte Kollegen ebenfalls „mit“ uns gefeiert haben, uns Glückwünsche sendeten und gedanklich in rund 8.000 km Entfernung bei uns waren.



„Die Entwicklung des Unternehmens zeigt sich positiv und wir blicken mit Freude den nächsten 20 Jahren entgegen! Ein herzliches DANKE an all unsere Mitarbeiter für den großartigen Einsatz und den täglichen Beitrag, den ihr über all die Jahre für unseren gemeinsamen Erfolg leistet!“

# ANNIVERSARY 20 YEARS BT-WOLFGANG BINDER GMBH



## A look back over 20 years of success

For nearly 20 years now, Austria has been experiencing a small start-up boom of around 30,000 new companies every year. According to Dr. med. Kantner (Head of Bankruptcy), the level of those that do not make it is between 1.3% and 1.8%. However BT-Wolfgang Binder GmbH definitely does not belong amongst them. After 20 years, BT-Wolfgang Binder is amongst the most successful and established companies in Austria.

It was with much courage and enthusiasm, that Heinrich Fuchs took the step of becoming self-employed in 1997 and starting BT-Wolfgang Binder GmbH, with only seven employees, in a small, inconspicuous office in Weizerstrasse. The experience of Mr. Wolfgang Binder, who participated in the company and provided a solid base within the environment of the start-up, was very valuable, especially at the beginning. At that time, it was still necessary for public appearances to rely on partner companies and photos for brochures, for example, 20 years ago had to be taken in the premises of BT-Anlagenbau.



Two years after the company was founded, the office in Weizerstrasse became too small for the growing business, and a new, larger company premises had to be found.



Acquisition of a new office building in 1999

The choice came down to the premises of the traditional costume business "Yvonne", which after substantial reconstruction work offered space for about 20 employees.

However due to further positive development of the business, the former Yvonne's traditional costume premises soon became too small for the steadily growing number of employees. It was reconstructed a second time in 2003 to create additional workspace for 25 employees.



The REDWAVE brand was founded in 2004 and has since become active in recycling and waste treatment through the application of REDWAVE sorting machines. However, these waste sorting machines have not only been updated technically over the last 13 years; their visual appearance has also changed somewhat.



Extension of the office building in Mühlwaldstraße in 2007

In 2007, further reconstruction took place and an additional building wing was erected. The BT-Wolfgang-Binder building was built, as we see it today, and this provides space for around 80 employees. In the meantime, the current Statec Binder GmbH also moved in to this building, but after some two years, they too began to look for their own offices.

In 2014, BT-Wolfgang Binder decided for the first time to establish a subsidiary across the Atlantic and founded the American company, REDWAVE Solutions US. In the same year, our assembly hall in Brodersdorf also came into operation. It stands out as a

showcase production hall, where we can regularly conduct our customers on factory tours. The hall has also shown itself as a good location for various events. This hall has already provided sufficient space for meetings of company representatives, in-house exhibitions, demonstrations of sorting machine and, not least in the last year, also company celebrations.



Meeting of company representatives in October 2017 in the assembly hall premises

In 2015, we took an important step towards internationalisation in the mineral and materials handling sectors, by founding a further new brand, BTW Plant Solutions. Within this, the focus lies in core competencies in mixing and dosing plants, sand processing plants, mineral sorting plants and the conveyor system for bulk materials.

In the same year, our team was strengthened by some 20 experienced German employees and our product portfolio expanded by the complete range in waste processing, biological drying and composting. A subsidiary was established for our new colleagues in Wetzlar, Germany.

This was followed in 2016 with a subsidiary in Singapore and another subsidiary in China in 2017, that allow us to serve our Asian customers locally and process contracts on-site faster and more easily.

The positive business development of recent years, as well as the successful expansion of product through our core competencies in plant engineering, now requires further structural measures and investments in the future. As our current location in the Mühlwaldstraße in Gleisdorf does not permit any reasonable construction measures, it has been decided to build a six-storey office building in Brodersdorf. The new office complex will be connected directly to the existing assembly hall and completed at the end of 2018. With the construction of the new office building, nothing stands in the way of further growth of the company.



>>

**Company anniversary**

The 20th anniversary of the successful existence for the company was an occasion for high celebration with those who have been responsible for success – our employees – and their families.

On November 17, we started the working day with a company outing in the Almenland and experienced the fascinating Almenland-Stollenkäse World of Pleasure. Following a guided adventure tour in the Franz-Leopold-Stollen (tunnels), used for maturing the “Stollenkäse” (tunnel cheese) from the Almenland, where we learned a great deal about the history of the company and about the making and maturing of cheese, we were treated to a delightful cheese and ham tasting in the cosy Grubenhaus (pit house).



The jubilee celebration with our employees and their families started at lunchtime. From the numbers present, it was soon evident that expansion is not just a focus area for the company alone; our employees also exhibit a similar tendency towards rapid growth! Nearly 50 children from families of employees joined in the fun of our children’s entertainment area and the bouncing castles - not counting, of course, the number of “overgrown” children who could not resist the exhilaration of the air-sprung play attractions.

The guests were treated to a review of the company’s early beginnings, the history of the company, guided company tours and a delicious four course meal. To complete the stimulation of the taste buds on this day, red REDWAVE and blue BTW Plant cocktails were served.

We were also particularly pleased that colleagues, who could not attend personally, also celebrated “with us”, sending us congratulations and joining with us in thought across some 8,000 km.



*“The positive development of the company is apparent and we are looking forward to the next 20 years! A heartfelt THANK YOU to all our employees for your great dedication and for the daily contribution you have made over the years towards our mutual success!”*

# “THE FIRST MACHINE IS JUST A BEGINNING!”

## MEILENSTEINE der REDWAVE XRF

- 2007 Entwicklung REDWAVE XRF als Bandsystem
- 2008 Erste verkaufte REDWAVE XRF im Glasbereich
- 2010 Erste Sortiersversuche im Bereich Metallschrott
- 2011 Entwicklung des REDWAVE XRF/C-Rutschensystems für Erzsartierung
- 2013 Entwicklung des neuen Sensors
- 2014 Erstes verkaufte REDWAVE XRF/C-Rutschensystem für Metallsortierung
- 2015 Inbetriebnahme der ZORBA-Sortieranlage mit Durchsatz von 25 t/h
- 2016 Implementierung der „REDWAVE 3-way sorting“
- 2016 Verkauf der 50. REDWAVE XRF



So lautet das Resümee eines unserer zufriedenen Metall-Recycling-Kunden aus Schweden. Seit Einführung der REDWAVE XRF vor rund zehn Jahren im Glasbereich erweist sich die Weiterentwicklung der XRF (X-ray fluorescence = dt: Röntgenfluoreszenz) Sortiertechnologie auch im Metallbereich als gewinnbringend: Die Technologie hat sich in den vergangenen Jahren im Bereich der Sortierung von verschiedensten Metallen sehr gut etabliert.

Mit unserer REDWAVE XRF/C kann im Gegensatz zur Nahinfrarot- und Kamertechnik die elementare Zusammensetzung erkannt werden. Die Kombination von XRF und Kamertechnik im neuen, innovativen „Free-Fall-Design“ bietet absolut neue Möglichkeiten in der Sortiertechnik und einen wesentlichen Wettbewerbsvorteil im Vergleich zu anderen am Markt befindlichen Sortiertechnologien. Derzeit sind wir weltweit der einzige Anbieter dieser neuartigen Technologie.

Die Kombination von Kamera- und XRF-Sensoren bietet nicht nur die Möglichkeit einer qualitativen Analyse – also um zu erkennen, um welches Element es sich handelt –, sondern auch eine quantitative Analyse, die aussagt, welchen Anteil bzw. Prozentsatz des jeweiligen Elements im Material enthalten ist. Dadurch ist es möglich, dass beispielsweise nicht nur Kupfer von Messing, Zink oder Edelstahl sortiert werden kann, sondern auch

Legierungen voneinander getrennt werden können. Sortiert man beispielsweise gewisse Edelstähle voneinander, so ergibt sich ein Mehrwert von derzeit ca. 250 Euro pro Tonne.

Das Interesse an dieser neuen Technologie und den bisher nicht da gewesenen Sortiermöglichkeiten ist kundenseitig sehr groß. Bereits vor zwei Jahren haben wir aus diesem Anlass einen 2-tägigen „REDWAVE Metal Day“ veranstaltet, zu dem zahlreiche internationale Experten eingeladen wurden. Durch diverse Vorträge zum Thema Metallrecycling und Demonstrationen der REDWAVE XRF wurde das internationale Interesse an dieser Technologie bereits zum damaligen Zeitpunkt stark geweckt.

Um dem Kunden die Möglichkeit zu geben, diese auch im laufenden Betrieb und mit seinen eigenen Materialien vor Ort testen zu können, wurden zwei Mietmaschinen gefertigt, die ständig im Einsatz bei Kunden sind. Der Kunde erhält die Möglichkeit, die Qualität der Sortiermaschine unverbindlich zu testen.

Bislang sind diese Mietmaschinen eine Erfolgsgeschichte und es zeigt sich eine völlige Zufriedenheit der testenden Unternehmen, denn im Anschluss an die Miet-Testphase hat bisher jeder in eine neue REDWAVE XRF/C investiert.

„In den vergangenen zwölf Monaten konnten wir zahlreiche Auf-

träge im Wert von rund 5 Millionen Euro alleine im Metallbereich durch den Verkauf von REDWAVE XRF/C-Einzelmaschinen gewinnen“, so Martin Weiss, verantwortlich im Vertrieb bei REDWAVE für die Metallapplikation.

Die steigenden Metallpreise, das Vertrauen in die Technologie und die Bekanntheit der Marke sowie die Einfuhrstopppolitik Chinas erweisen sich hier als positive Einflussfaktoren für die Fortführung der positiven Entwicklung. Mittel- und längerfristig ist das erklärte Ziel, neben dem Verkauf von Einzelmaschinen auch Projekte im Metall-Anlagenbau zu realisieren.

### AUSZUG EINIGER KUNDENANWENDUNGEN:

#### Aluminiumsortierung – Italien:

Nach erfolgreichen Sortiersversuchen in unserem Technikum entschloss sich einer unserer italienischen Kunden zur Anschaffung einer REDWAVE XRF/C mit einer Sortierbreite von 1,4 m. Durch die Verwendung der Sortiermaschine können zukünftig die Sortierqualität wesentlich verbessert sowie Kosten für die manuelle Sortierung eingespart werden. Des Weiteren öffnet der Einsatz der XRF-Technologie eine Vielzahl an neuen, gewinnbringenden Sortiermöglichkeiten.

#### Schwermetallsortierung – USA:

Ein namhafter amerikanischer Metallrecycler entschloss sich innerhalb von nur kurzer Zeit zum Kauf einer REDWAVE XRF zur Sortierung von Schwermetallen aus der Schwertrübeabscheidung. Die Schwermetalle werden in mehreren Schritten in die gewünschten reinen Fraktionen getrennt (wie z. B. Kupfer, Messing, Bronze, Zink, Edelstahl etc.) und können so als qualitativ hochwertiger Sekundärrohstoff in der Schmelzindustrie eingesetzt werden.

#### Edelstahlortierung – Belgien:

Unser Kunde Firma Galloo hat sich nach einer dreimonatigen Testphase mit einer unserer Mietmaschinen für einen Kauf einer REDWAVE 1370 XRF/C entschieden. Zusätzlich zeigten sich im Zuge der Testphase weitere Anwendungsmöglichkeiten, wo-

durch sich neue Märkte für den Kunden erschließen.

#### Kupfersortierung – USA:

Auch die Firma SDI La Farga entschloss sich nach einer zweimonatigen Mietphase zur Investition einer REDWAVE XRF/C zur Sortierung von Kupferschrott (Birch/Cliff). Mithilfe der Sortiermaschine wird kostengünstig verunreinigter Kupferschrott upgegradet. Durch den Einsatz der Sortiermaschine ist es möglich, günstigen, minderwertigen Kupferschrott einzukaufen und durch den XRF-Sortierprozess einen hochwertigen Kupferschrott – geeignet für den Schmelzprozess – zu gewinnen.

#### Verbrennungsschrott – Italien:

Neben den oben genannten Anwendungsmöglichkeiten wird die REDWAVE XRF/C auch für die Sortierung von Verbrennungsrückständen verwendet. Unter anderem ist eine REDWAVE XRF/C für diese Anwendung bei der Firma RMB bereits seit letztem Jahr in Betrieb. Neben der Trennung der einzelnen Nichteisenmetalle ist hier insbesondere die Sortierung von Gold und Silber zu erwähnen.

#### Schwermetalle – Schweden:

In der Vergangenheit wurden die Schwermetalle bei Stena Recycling nach China geschickt, wo sie handverlesen sortiert wurden. Um eine höhere sortenreine Qualität aus rostfreiem Stahl zu erhalten, erfolgten unterschiedliche manuelle Prozesse. Das ist nun mit der REDWAVE XRF/C-Technologie – mit der wesentlich höhere Gewinne erzielt werden können – nicht mehr notwendig. Schwermetalle können direkt sortenrein getrennt werden. Das ist profitabler, die Qualitätssicherung ist besser und die Transportkosten nach China entfallen.



Sverker Rosdahl, Prozess- und Qualitätsmanager bei Stena Recycling: „Die REDWAVE XRF/C ist großartig, um die Qualität unserer Produkte zu sichern. Wir werden höchstwahrscheinlich auch weiterhin in diese zukunftsweisende Technologie investieren. Die erste Maschine ist für uns nur ein Anfang!“

# “THE FIRST MACHINE IS JUST A BEGINNING!”

## MILESTONES of REDWAVE XRF

- 2007 Development of REDWAVE XRF as a band system
- 2008 First sold REDWAVE XRF in the glass sector
- 2010 First sorting tests in the field of metal scrap
- 2011 Development REDWAVE XRF / C Sliding system for ore sorting
- 2013 Development of the new sensor
- 2014 First sold REDWAVE XRF / C slide system for metal sorting
- 2015 Commissioning of the ZORBA sorting plant for 25t / h
- 2016 Implementation of the „REDWAVE 3-way sorting“
- 2016 Sale of the 50<sup>th</sup> REDWAVE XRF



This is the conclusion drawn by one of our satisfied Swedish customers in metal recycling. Since the introduction of the REDWAVE XRF in the glass sector, around ten years ago, further development of XRF (X-ray fluorescence) sorting technology has also shown itself to be profitable in the metals sector: The technology has become very well established in recent years in the field of sorting for the most varied metals.

In contrast to near-infrared and camera technology, our REDWAVE XRF/C enables the detection of the elemental composition. The combination of XRF and camera technology in the new, innovative “free-fall design” opens up absolutely new opportunities in sorting technology and is a significant competitive advantage compared to other sorting technologies available on the market. Currently, we are the only supplier of this novel technology worldwide.

The combination of camera and XRF sensors not only provides the option of qualitative analysis, i.e., identification of the element concerned, it also allows for quantitative analysis, which indicates the proportion or percentage of each element included in the material. This therefore makes it possible, for example, not only to sort copper from brass, or zinc from stainless steel, it also means that alloys can be separated from each other. If, for example, specific grades of stainless steels can be sorted from each other, this re-

sults in an extra added value of currently around € 250 per tonne.

This is generating significant customer interest in the new technology and the resultant sorting options that previously did not exist. Already two years ago, we organised a two day „REDWAVE Metal Day“ event to which many international experts were invited. International interest in this technology was already awakened at that time, due to the various lectures on the theme of metal recycling and demonstrations of the REDWAVE XRF.

In order to give customers the opportunity to be able to test out this technology in actual running operation and with their own materials on site, two rental machines have been manufactured that are constantly in use by customers. The customer is given the opportunity to test the quality of the sorting machine without obligation.

So far, the success of the rental machines stands as their testimony and demonstrates the complete satisfaction of the testing companies, as up till now each one of them has invested in a new REDWAVE XRF/C machine after the rental test phase.

“Over the past twelve months, we have been able to win a large number of orders worth around € 5 million, in the metal sector alone, through the sale of individual REDWAVE XRF/C machines,”

comments Martin Weiss, who is responsible for metal application sales at REDWAVE.

Rising metal prices, confidence in the technology and awareness of the brand, as well as China’s policy ban on imports, are proving to be positive factors for the continuation of this positive development. In the medium and long term, the stated goal is to realise not only the sale of individual machines but also to win projects in the metals plant engineering sector.

### EXTRACT OF CUSTOMER APPLICATIONS:

#### Aluminium sorting – Italy:

After successful sorting tests in our technical centre, one of our Italian customers decided to purchase a REDWAVE XRF/C with a sorting width of 1.4 m. By using the sorting machine, the sorting quality can be significantly improved in the future and costs for manual sorting can be saved. Furthermore, the use of XRF technology opens up a variety of new, profitable sorting options.

#### Heavy metal sorting – USA:

A well-known American metal recycler decided within a short time to buy a REDWAVE XRF for the sorting of heavy metals from separated heavy media. The heavy metals are separated in several steps into the desired pure fractions (e.g., copper, brass, bronze, zinc, stainless steel, etc.) and can thus be used as a high-quality secondary raw material in the foundry industry.

#### Stainless Steel sorting – Belgium:

Following a three-month trial with one of our rental machines, our customer Galloo decided to purchase a REDWAVE 1370 XRF/C. In addition, in the course of the test phase, opportunities for further applications emerged, opening up new markets for the customer.

#### Copper sorting – USA:

Following a two-month lease period, the SDI La Farga company also decided to invest in a REDWAVE XRF/C for the sorting of

copper scrap (Birch-Cliff). With the aid of the sorting machine, contaminated copper scrap is inexpensively upgraded. By using the sorting machine, it is possible to buy low-price, low-grade copper scrap and to obtain high-quality copper scrap, suitable for foundry melting, through the XRF sorting process.

#### Combustion scrap - Italy:

In addition to the applications mentioned above, the REDWAVE XRF/C is also used for the sorting of combustion residues. Among other things, a REDWAVE XRF/C for this application has been in operation at RMB since last year. In addition to separation of the individual non-ferrous metals, the sorting of gold and silver in particular should also be mentioned here.

#### Heavy metals - Sweden:

In the past, Stena Recycling sent heavy metals to China, where they were sorted by hand. In order to obtain a higher grade quality from stainless steel, various manual processes were carried out. With the REDWAVE XRF/C technology, this is now no longer necessary, which in-turn generates significantly higher profits. Heavy metals can be separated directly into sorted grades. This is more profitable, quality assurance is better and transportation costs to China are eliminated.



As Sverker Rosdahl, process and quality manager at Stena Recycling, comments: “The REDWAVE XRF/C sorter is great to secure the quality of our products. We are most likely to continue to invest in more of the very latest technology. For us, the first machine is just a beginning!”

# INNOVATIV EINZIGARTIG ZUVERLÄSSIG

STATEC BINDER entwickelt Hochleistungsverpackungskarussell.

*Innovative, Unique, Reliable*

*STATEC BINDER develops High-Speed Bagging Carousel.*

**P**ulvrige Produkte sind schwer zu verpacken – es sei denn, Sie entscheiden sich für den CIRCUPAC: Das neu entwickelte STATEC BINDER-Verpackungskarussell ermöglicht die vollautomatische Befüllung von bis zu 1.200 Säcken pro Stunde.

- Vollautomatische Sackvereinzelnung, -platzierung, -abfüllung und -verschließung
- Kontinuierlich drehendes Karussell
- Ständige Kompression des Produkts durch spezielle Vibrationsplatten
- Erweiterte Füllzeit durch sechs Füllstationen

## WAAGE MIT SCHNECKENDOSIERUNG

Das Produkt wird von einer Hochleistungswaage mit motorgetriebener Schneckendosierung verwogen. Höchste Präzision wird durch den Einsatz von zwei Dosierschnecken für Grob- und Feindosierung erzielt.

## STAUBDICHTE FÜLLSTUTZEN UND KONTINUIERLICH DREHENDES KARUSSELL

Der Sack wird mit dem Produkt befüllt, während er bereits zur nächsten Station weiterbewegt wird. Bis zu sechs staubdichte

Füllstutzen können am kontinuierlich drehenden Karussell installiert werden. Alle Bewegungen werden von einem intelligenten Master-Servomotor-Kontroller angetrieben – somit muss nur ein Parameter geändert werden, um die Kapazität der Anlage anzupassen. Dieses innovative System verspricht eine einfache Bedienung und Instandhaltung. Damit der Sack kompakt befüllt werden kann, kommen spezielle Vibrationsplatten zum Einsatz, die das Produkt ständig verdichten.

## ZUVERLÄSSIGES KONZEPT

Der CIRCUPAC wurde für vorgefertigte Offensäcke mit einem Füllgewicht von 10 bis 50 kg entwickelt und überzeugt durch ein robustes, kompaktes Design mit modernem Gehäuse. Die Maschine ist sowohl CE- als auch ATEX-zertifiziert und produktberührende Teile sind aus Edelstahl gefertigt. Ob Weizen-, Roggen- oder Reismehl, Backmischungen oder Milchpulver – der CIRCUPAC ist die perfekte Lösung zum Abfüllen staubiger Produkte.

Weitere Informationen gibt es hier:



**P**owdered products are difficult to bag – unless you decide to do it with the CIRCUPAC: The newly developed machine, from STATEC BINDER, enables fully automatic bagging of up to 1,200 bags per hour.

- Fully automatic bag placement, positioning, filling and closing
- Continuous rotating carousel
- Permanent compaction of the product through specially designed vibrating plates
- Extended filling time due to six filling spouts

## DOUBLE SCREW DOSING SYSTEM

The product is dosed for bagging by a high-performance double screw dosing system. The screws have inverter drive motors. A large screw provides the coarse feed and a small one the fine feed into the weighing hopper, for the highest precision.

## DUST-TIGHT FILLING SPOUTS AND CONTINUOUS ROTATING CAROUSEL

The bag is filled with the product while it moves to the next station. Six dust-tight filling spouts can be installed in the carousel, which rotates continuously. All movements are driven by one intelligent

master servo drive controller. If the capacity requires adjustment, only one parameter needs to be changed. This innovative system offers easy operation and maintenance. In order to get a compacted, filled bag, specially designed vibrating plates compact the product constantly. Dust extraction is ensured through an internal ducting system.

## RELIABLE CONCEPT

The CIRCUPAC is designed for prefabricated open-mouth bags with a filling weight of 10 to 50 kg. Its distinguishing features are a sturdy and compact design and a fully enclosed housing. The machine is CE- and ATEX-certified and all contact parts are in stainless steel. All types of powdered products can be filled with the CIRCUPAC, regardless of whether it is wheat flour, rye flour, corn flour, pet or animal feed, or milk powder or baking mixtures.

Further information can be found here:



## 2. WINZER-SERVICE MESSE 2017

Im Zentrum des deutschen Weinbaus.

### 2. WINEMAKERS SERVICE EXHIBITION 2017

*In the heart of the German wine growing country.*

Die Winzer-Service Messe konnte in diesem Jahr nicht nur durch die Größe der Ausstellungsflächen und die Anzahl der Aussteller überzeugen, sondern auch die Resonanz der Besucher war sehr positiv. Umgeben von namhaften deutschen Weinanbaugebieten konnte die Messe in Karlsruhe mit mehr als 420 Ausstellern ihren nationalen Flair bewahren und zielgerichtet Produkte rund um den Weinbau präsentieren.

BT-Watzke präsentierte das gesamte Produktsortiment mit einem Technik- und Verkaufsteam aus Österreich und wurde zusätzlich von den lokalen Vertriebspartnern vor Ort unterstützt. Wir konnten viele zufriedene Kunden am Messestand begrüßen und bei einem Glas mit österreichischem Wein aktuelle und zukünftige Verschlussprojekte besprechen. Positive Kundenrückmeldungen zu Qualität und Service haben wir gerne als Bestätigung für den Einsatz unseres gesamten BT-Watzke-Teams entgegengenommen.

*The Winzer Service Exhibition was not just impressive in terms of the size of the exhibition space and the number of exhibitors, but also in the very positive response of visitors. Surrounded by well known German wine growing regions, the exhibition in Karlsruhe, with more than 420 exhibitors, was able to maintain its national flair and present products aimed at wine growing in a purposeful way.*

*BT-Watzke presented the entire product range with a technical and sales team from Austria and was additionally supported by local sales partners on site. We had the opportunity to welcome many satisfied customers to our stand and discuss current and future bottle closure projects over a glass of Austrian wine. The positive feedback on quality and service from customers was gladly noted by us as a confirmation of the commitment of our entire BT Watzke team.*



# 10 JAHRE vinotwist

Qualität aus Österreich

Eine Erfolgsgeschichte, die im Jahr 2007 begann.

*10 years of vinotwist Quality from Austria | A success story that started in 2007.*

**D**er einzige Qualitäts-Drehverschluss aus Österreich – „vinotwist“ – feiert sein Zehn-Jahr-Jubiläum.

Der BVS-30x60-Schraubverschluss der Traditionsfirma BT-Watzke wird in Pinggau auf einer der modernsten Fertigungsanlagen Europas produziert. Der wiederverschließbare vinotwist ist ein echter Österreicher: optisch elegant, präzise, zuverlässig, praktisch in der Handhabung und qualitativ hochwertig. Seit der Gründung von BT-Watzke im Jahr 1892 hat sich das Unternehmen von der Kapsel- und Verschlussfabrik zum Premiumhersteller entwickelt. Jedes Jahr verlassen 350 Millionen Kapseln und Verschlüsse den Produktionsstandort Pinggau, Tendenz steigend, in 40 verschiedene Länder. Dieses Volumen ermöglichen 150 top ausgebildete und erfahrene Mitarbeiter.

## Höchster Produktionsstandard mit Zertifizierung

Bei der Produktion werden die Qualitätsstandards nach ISO 9001 sowie die Normen ISO 14001 für das Umweltmanagement und ISO 22000 für die Lebensmittelsicherheit eingehalten, dazu kommt die Zertifizierung SA 8000. Die Einhaltung von höchsten sozialen und ethischen Standards im Betrieb wurde geprüft. Weinproduzenten verkaufen ein Luxusgut, daher legen ihre Kunden immer öfter Wert auf ein ruhiges Gewissen beim Konsum. BT-Watzke hilft mit der Zertifizierung, die notwendige Basis zu legen.

## Optische Hochgeschwindigkeits-Qualitätskontrolle

Um Fehlerquellen in der Endphase des Produktdurchlaufes auszuschließen, wird ein Überwachungssystem der Marke „Falcon Eye“ eingesetzt. Diese Anlage arbeitet mit drei unabhängigen Kameras und überprüft jeden Verschluss auf äußerliche Beschädigungen. Weiters wird zusätzlich die Dichtscheibe einer Kontrolle zugeführt (Art, Einbringung, Farbe, Beschädigungen, Verschmutzungen). Mit der dritten Kamera wird der Spiegel des Verschlusses auf Vorhandensein des richtigen Kopfdruckes bzw. die Druckzentrierung überprüft. Sollten Abweichungen auftreten, wird der fehlerhafte Teil aussortiert. Mit diesen zusätzlichen Qualitätsprüfungen ist es nahezu unmöglich, dass ein fehlerhaftes Produkt in den Verpackungskarton und somit zum Kunden gelangt.

## Vollautomatische Verpackungslinie

Im Sinn von Sorgfalt und Hygiene wird der Schraubverschluss

ohne weiteren Kontakt in Kunststoffbeutel inline vakuumiert, verschweißt und der Karton verschlossen. BT-Watzke ist der einzige Hersteller von Verschlüssen, der über eine solche Anlage verfügt. Der Vorteil liegt auf der Hand: Das Produkt wird ohne weiteren Kontakt direkt von der Endfertigungsanlage übernommen. Durch den vollautomatischen Ablauf wird die absolute Reinheit des Produktes nach den lebensmittelrechtlichen Vorschriften (HACCP) gewährleistet.

## Maximaler Service

Damit es auch draußen beim Winzer und in der Abfüllanlage rund läuft, gibt es den bestens geschulten technischen Kundendienst. Das Traditionsunternehmen BT-Watzke zählt heute zu den führenden Anbietern in der Produktion von Verschlusskapseln in Europa.

**The only quality screw cap made in Austria – „vinotwist“ – celebrates its tenth anniversary.**

*The BVS 30x60 screw cap made by the traditional company BT-Watzke is produced in Pinggau in one of the most modern production facilities in Europe. The resealable vinotwist is a genuine Austrian product: visually elegant, precise, reliable, easy to use and of high quality. Since the foundation of BT-Watzke in the year 1892, the company has developed from a simple capsule factory to become a premium manufacturer. Each year, with an increasing trend, some 350 million capsules and closures leave the production site of Pinggau destined for 40 different countries. With this volume it is possible to engage 150 highly trained and experienced employees.*

## Certified production standards at the highest level

*In production, compliance is maintained to ISO 9001 quality standards, ISO 14001 environmental management standards and ISO 22000 food safety standards, as well as SA 8000 certification. The business has been audited for compliance with the highest social and ethical standards. Wine producers sell a luxury item, and for this reason their customers increasingly place emphasis on consuming products with confidence and peace of mind. Through certification, BT-Watzke helps to lay the necessary foundation for this.*



## High speed optical quality control

*To rule out sources of error in the final phase of the product cycle, a monitoring system named „Falcon Eye“ is used. This system works with three independent cameras and checks each closure for external damage. In addition, the sealing disc is additionally fed through an inspection (for type, insertion, colour, damage, and soiling). With the third camera, the mirror side of the closure is checked for the presence of the correct cap print and print centring. Should deviations occur, the defective part is removed. With these additional quality checks, it is almost impossible for a faulty product to get into the packing box and therefore on to the customer.*

## Fully automatic packaging line

*In the interests of care and hygiene, the screw cap is vacuum-sealed in-line in to plastic bags without further contact, and the box then closed. BT-Watzke is the only manufacturer of closures that has such a system. The advantage is obvious: The product is transferred over directly from the final production line without further contact. Due to the fully automatic process, the absolute cleanliness of the product is guaranteed in accordance with statutory foodstuff regulations (HACCP).*

## Maximum service

*The best trained technical customer service is also on hand to make sure that externally everything runs perfectly at the winegrower and the bottling plant. As a traditional company, BT-Watzke is one of today's leading suppliers in the production of capsules in Europe.*



**2008**

1. Offsetmaschine gekauft  
1. Offset machine purchase

7,2 Mio. Verschlüsse  
Closures



**2009**

1. vollautomatische Herstellungslinie in Betrieb genommen  
1. Fully automatic production line put into operation



**2015**

Start von 2 neuen Veredelungslinien  
Start of two new finishing lines

215 Mio. Verschlüsse  
Closures



**2007**

Zukauf von Halbfabrikaten und Fertigung auf umgebauten Veredelungslinien  
Procurement of semi-finished goods and production on converted finishing lines



**2009 / 2010**

Verdoppelung der Produktionskapazität  
Doubling production capacity



**2017**

4 zusätzliche Veredelungslinien integriert  
Four additional finishing lines integrated



# Info & Ausblick

## *Info & Outlook*

### **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](mailto: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](mailto:office@btmc.at)

### **Messeankündigung** STATEC BINDER

Aussteller auf der Propak East Africa 2018  
23. bis 26. Jänner 2018  
in Moskau, Russland

Stand: 8.1

### **Trade Fair Announcement** STATEC BINDER

*Exhibitor at Propak East Africa 2018  
23–26 January 2018  
in Moscow, Russia*

*Stand: 8.1*

### **Messeankündigung** REDWAVE

Aussteller auf der Eco Waste 2018  
15. bis 18. Jänner 2018  
in Abu Dhabi, Vereinigte Arabische Emirate

### **Trade Fair Announcement** REDWAVE

*Exhibitor at Eco Waste 2018  
07–10 November 2017  
in Abu Dhabi, Emirates*