

Info & Events

Überall geht etwas schief!

In der Himmelswerkstatt oben werden Päckchen wie am Fließband geschoben. Schön verpackt und ein Mascherl darauf, so laden die Engel sie am Schlitten auf. Und ist dann alles voll beladen, dann ist auch schon Heiliger Abend.

Da kommt der Weihnachtsmann, ihr könnt euch denken, der, der soll den Schlitten lenken. "Mit Verspätung" sagt er, "komm ich heut, weil es draußen so furchtbar schneit!"

Die Engerln heißen herzlich ihn willkommen, "beeil dich" rufen sie, "die Menschen sollen ihre Geschenke bekommen. Es ist schon allerhöchste Zeit, Heiliger Abend ist schon heut!"

Und weil die Rentiere den Schlitten so schnell zogen, sind in der Kurve die Päckchen vom Schlitten geflogen. Vom Himmel gefallen sind sie dann, nun – bei der falschen Adresse kommen sie an!

Jedenfalls ist das so gewesen: Das Baby hat etwas bekommen zum Lesen. Die alte Oma, die hat geschaut, bekommt Würfel, mit denen man Türme baut. Der kleine Bub bekommt den Gutschein zum Tanken, die Mutter muss sich für eine Bohrmaschine bedanken. Und erst der Vater, der hat geschaut, bekommt eine Creme für die Haut.

So ist 's im Himmel wie im wirklichen Leben: Ab und zu geht etwas daneben!

Frohe Weihnachten, besinnliche Feiertage und einen guten Rutsch ins Neue Jahr

wünscht allen Familie Binder.

Impressum:

Herausgeber und für Inhalt verantwortlich

BT-Group Holding GmbH

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

Design by BT-Marketing Center
Eine Abteilung der BT-Group Center Marketing GmbH

Ludersdorf 205
8200 Gleisdorf, Österreich
Telefon: +43 3112 51800-7700
E-Mail: office@btmc.at

Messeankündigung BT-Anlagenbau

Aussteller auf der
IFAM 2012 von 25. - 27. Jänner 2012
in Celje, Slowenien

Messeankündigung Redwave

Aussteller auf der
IFAT Entsorga 07. - 11. Mai 2012
Neue Messe München, Deutschland

Zumba Party

am Samstag, den 07. 01. 2012
9:30 - 16:30 Uhr im Ambio
Anmeldung unter www.lifestyle-zentrum.at

Diashow "Zu Fuß durch die Alpen"

am Montag, den 16. 01. 2012
19:30 Uhr im Ambio
Anmeldung unter www.radabenteuer.at

Vortrag "Am Anfang war das Licht"

Vortrag mit P.A. Straubinger, aktive
Heilarbeit mit Reza Ketabi Pour

am Freitag, den 24. 02. 2012
19:30 Uhr im Ambio

Info & Verkauf: 0664 43 21 454 od. 03112 51 800

"Mit dem Heiligen, Höheren Herzen heilen"

KRYON für Europa mit Barbara Bessen
Samstag & Sonntag, 25. 02. - 26. 02. 2012
10:00 Uhr im Ambio

Buchungen bei: Johanna Kurz +43 664 92 99 118,
info@energetik-johanna.at

Neuer Mitarbeiter im BTMC



Hr. Bernhard Schirrhofer ist seit 1. 11. 2011 für das BT-Marketing-center tätig. Er bringt 15 Jahre Erfahrung im Bereich Marketing und Werbung mit. Wir freuen uns auf eine gute und langjährige Zusammenarbeit.



BT-GROUP-NEWS

Die Firmenzeitung der BT-Group

Ausgabe 4 | Quartal 4 | 2011

Frohe Weihnachten und ein gutes Neues Jahr!

BT-Anlagenbau Gut eingelagert

Hochregallager für Apfelland Fruchtholistik

BT-Wolfgang Binder Starke Auftritte

stark vertreten in Nürnberg und Spanien

BT-Watzke Heißprägeanlage

steigert Variantenvielfalt



www.bt-group.at

Inhaltsverzeichnis



Vorwort	3
BT-Anlagenbau setzt Hochregallager für Apfel-Land Fruchtlogistik um	4/5
BT-Anlagenbau Modernisierung „Presse Anlage 3“ FunderMax, Neudörfel	6/7
HSE-team Wasser-Infotag	8/9
BT-Wolfgang Binder „Starke Auftritte“	10
BT-Wolfgang Binder verstärkt sein Team	11
BT-Watzke steigert seine Variantenvielfalt	12
BT-Watzke bekommt „Falcon Eye“ – die optische Endprüfung	13
BT-Watzke – neue Chancen und Märkte	14
Info & Events	16



Sehr geehrte Kundinnen und Kunden!
Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter!

Ein erfolgreiches Jahr geht zu Ende und macht den Blick frei auf 2012. Hochkulturen prophezeien für dieses Jahr große Veränderungen. Die Zukunft kann ich Ihnen nicht vorhersagen, doch können wir den Weg dorthin gemeinsam gestalten. Was ich Ihnen bereits heuer mitteilen kann: 2012 ist ein Firmenjahr der Jubiläen, welche mit einer gebührenden Feierlichkeit zelebriert werden.

Ich wünsche Ihnen und Ihren Familien eine besinnliche Weihnachtszeit und ein gesegnetes Neues Jahr.

Ing. Wolfgang Binder
GF BT-Group Holding GmbH

Gut eingelagert!

Hochregallager für Apfel-Land Fruchtlogistik



Vertrieb:

Mag. Matthias Neuroth

Projektleitung:

DI Stefan Schafgassner

Projekt- und Lieferumfang:

Regalbau, 4 RBG mit einfachtiefem Lastaufnahmemittel, Schleußentechnik inkl. Fördertechnik, Elektrohängebahn, Kühlung, Brandschutz ausgeführt als Inertisierung, Dach, Fassade, BT-eigene Lagerverwaltung, Projektabwicklung als Logistik GU.



Vertrieb:
Mag. Matthias Neuroth



Projektleitung:
DI Stefan Schafgassner

Leistungsbeschreibung:

- ✓ **Ware: Äpfel in Großkisten, tropfnass, Bio und Non-Bio**
- ✓ **Stellplätze: ca 8.700 Plätze**
- ✓ **Einlagerleistung: 150 Kisten/Std.**
- ✓ **Auslagerleistung: 180 Kisten/Std.**

Die Apfel-Land Fruchtlogistik GmbH hat im Zuge der Modernisierung ihrer Sortierungs- und Verpackungsmaschinen beschlossen, auch die hausinterne Logistik und Lagerhaltung zu verbessern. Die wichtigste Prämisse war, den Apfel als lebendes Produkt in seiner Qualität zu steigern und höchste Hygienestandards zu gewährleisten. Besonders zu beachten galt es dabei, die Wege bei denen der Apfel sich an der Luft befindet, möglichst kurz zu halten.

Diese, auch für ein Unternehmen wie der BT Anlagenbau anspruchsvolle Aufgabe, wurde durch die lang-

jährige Erfahrung und das große technische Know-How von BT Anlagenbau optimal für den Kunden umgesetzt.

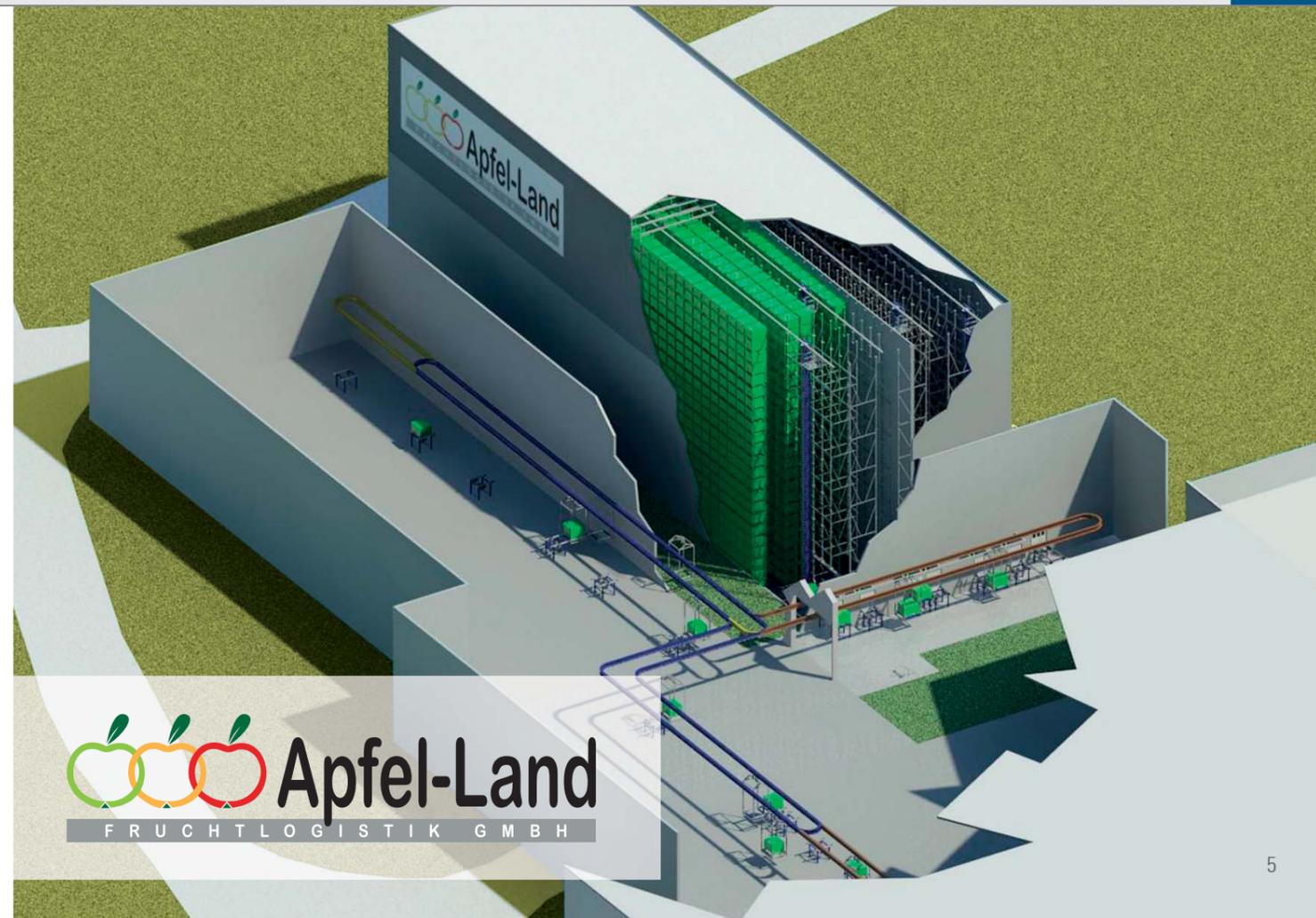
Der Transport zwischen Sortierung und Verpackung mittels EHB wurde schneller und effektiver gestaltet.

Auch mit dem neuen, hocheffizienten, viergassigen Hochregallager wurde die Ein- und Auslagerung des Produktes wesentlich verbessert. Neben der normalen Lagerung gibt es auch eine spezielle BIO-Lagerung, um allen Ansprüchen die gestellt wurden, gerecht zu werden.

Die Trennung des Lagers in zwei unabhängige Hälften durch eine gasdicht isolierte Trennwand hilft, außerhalb der Saison die Betriebskosten drastisch zu reduzieren und so ein hohes Einsparungspotential zu gewährleisten.

Das Lager geht im Sommer 2012 in Betrieb und wird in der Saison 2012/2013 seine Leistungsfähigkeit unter Beweis stellen!

Natürlich stellt das Hochregallager der Apfel-Land Fruchtlogistik GmbH in Wollsdorf für BT Anlagenbau ein interessantes Marktpotential dar.



Eine besondere Herausforderung!

Modernisierung „Presse Anlage 3“ FunderMax, Neudörfel



Projektleiter:
Ing. Bernhard Windisch



Montageleiter:
Karl-Heinz Karaus

In beeindruckender Weise arbeiteten Firmen der unterschiedlichsten Fachbereiche in nur 6 Wochen an der Modernisierung der „Presse-Anlage 3“ bei der Firma FunderMax in Neudörfel.



FUNDERMAX®

Gleichzeitiges Arbeiten von mechanischen und elektrischen Montagefirmen, Hoch- und Tiefbauarbeiten, Brandmeldetechnik, Rohrverlegung, Isoliertechnik und unzähligen Reinigungspersonal machte die Baustelle zu einem „Ameisenhaufen“, einem Ort voller Aktivitäten.

Ein großes Lob gebührt den koordinierenden Stellen bei FunderMax für die äußerst komplexe Terminplanung und Abstimmung zwischen den einzelnen Firmen und dem internen Personal.

Der Startschuss für den Umbau fiel am Abend des 22. 07. 2011, unmittelbar nach Produktionsende der letzten Platte! Man begann die „in die Jahre gekommene“ Anlage in deren Einzelteile zu zerlegen. Innerhalb weniger Tage war nur mehr ein Skelett der ursprünglichen Maschine sichtbar. Nach der Demontage begann der rasche Wiederaufbau. Nach intensiven Abstimmungsgesprächen zwi-

schen den Gewerken, erfolgte die Festlegung von Kabelwegen, die Positionierung der Schaltschränke und der Sensorik. Der Tassenbau und die Kabelverlegung begann.

Zahlen und Fakten:

- ✓ ca. 26.000 Meter Kabelverlegung der unterschiedlichsten Typen und Dimensionen vom Netzwirkkabel bis zum Energiekabel mit 240 mm²
- ✓ Lieferung und Montage einer NSHV Anlage mit automatischer Zuschaltung eines Notstromaggregates
- ✓ Aufstellen und Anschließen von über 30 Stk. Schaltschränken mit einem Gesamtgewicht von über 10 Tonnen
- ✓ Über 6.000 Mannstunden, zum Teil mit Schichtbetrieb

Parallel wurde auch die Warte zur Bedienung der Anlage komplett erneuert. Alle Pulte mussten inkl. der Einbauten demontiert werden. Unzählige Kabelanschlüsse wurden protokolliert, um danach über die Koppelsteuerung wieder die glei-

che Funktionalität gewährleisten zu können. Zudem wurde die Netzwerkverkabelung, Pultspannungsvorsorgung, Lichttechnik und Brandmeldeverkabelung in der Warte komplett erneuert. Zug um Zug

kam es zur Verkabelung der einzelnen Anlagenteile, wie zum Beispiel Hydraulik, Thermoölpumpen, Plattensäge und Pressenantriebe. Viele Anschlussarbeiten wurden parallel zur bereits einsetzenden Inbetriebnahme abgearbeitet.

In beeindruckender Abstimmungsarbeit mit dem Kunden und den Anlagenlieferanten, wurden die Einzelteile unter Spannung gesetzt und immer mehr Antriebe kamen in Bewegung. Unter Hochdruck wurden in den letzten Tagen und Stunden, vor der ersten Platte, die letzten Kabel eingezogen und Signaltests abgeschlossen.

Der Produktionsstart der ersten Platte war für alle Teammitglieder eine große Erleichterung und eine persönliche Bestätigung für den großartigen Einsatz! Diese Modernisierung machte aus einer zum größten Teil über 20 Jahre alten Presse ein Vorzeigobjekt in optischer und funktionaler Art!

Mit Ende Oktober erfolgte die Endabnahme durch die Fa. FunderMax.

Ing. Bernhard Windisch

Lieferumfang BT-Anlagenbau

Teil 1: Austauschen der Schaltschränke für die Gleichstromantriebe

Aus Gründen der Verfügbarkeit wurden alle Stromrichter der Pressenantriebe auf neue DC-Stromrichter erneuert. Dazu wurden die Schaltschränke inkl. Energieverteilung, Steuerspannungsgenerierung und Busvernetzung neu geplant, gefertigt, montiert und in Betrieb genommen.

Teil 2: Erneuerung der Bedienung der Anlage 3 und Leimaufbereitung

Auf alter Hardware basierende Schaltplute wurden durch einen umfangreichen Computer-Leitstand ersetzt. Um nach wie vor mit bestehenden Anlagenteilen (z.B. Absaugungen, Abstapelanlage) zu kommunizieren, wurden teilweise alte Steuerungen komplett ersetzt oder mit Koppelsteuerungen angebunden.

Teil 3: EMSR Montage Anlage 3

Deinstallation der kompletten Elektrik und Verkabelung in Rekordzeit. Dazu wurden aus den Kabelschächten Berge an Kupferkabel ausgezogen und neu verkabelt. Dabei wurde von BT-Anlagenbau nahezu die gesamte elektrotechnische Produktpalette zum Einsatz gebracht.

HSE-team Wasser-Infotag – Ein großer Erfolg!

Wasseranalyse-Service wird aufgrund der großen Nachfrage weiterhin angeboten



Von links: Geschäftsführer Ing. Gerald Kreiner, Bürgermeister Christoph Stark und Bereichsleiter Johannes Absenger mit einigen der zahlreichen Besucher

Am 18. November veranstaltete das HSE-team in seinem neu umgebauten Schauraum in Gleisdorf einen Wasser-Infotag. Die BesucherInnen hatten die Möglichkeit, ihr Trinkwasser kostenlos von Experten auf seine Qualität prüfen zu lassen – analysiert wurden wichtige Wasser-Parameter wie die Gesamthärte, die Konzentration von Nitrat und Eisen oder der pH-Wert. Außerdem erstellten die Experten auf Wunsch unverbindliche individuelle Wasser-Aufbereitungslösungen zum Genießen, Schützen und Sparen.

Dieses attraktive Angebot fand entsprechend großen Anklang in der Bevölkerung. Die beiden zu diesem Zweck eingeladenen



Für unsere Kleinsten ist die Qualität des Trinkwassers besonders wichtig.

Wasserexperten Herr Grabner und Herr Fröhlich des HSE-team-Partners BWT untersuchten

insgesamt über 100 Liter Wasserproben! BesucherInnen aus 31 Gemeinden im Umkreis von bis zu 65 km nutzten die Chance, mit dem Gutschein für eine Wasseranalyse und -beratung im Wert von € 70,- ihr Leitungswasser testen zu lassen.

Aufgrund des großen Interesses bietet das HSE-team diesen Service auch weiterhin an – jeder, der die Qualität seines Wassers überprüfen lassen möchte, kann eine Probe beim HSE-team vorbeibringen, das Resultat wird zugesandt!

Nähere Informationen finden Sie auf der Homepage unter: www.hse-team.at

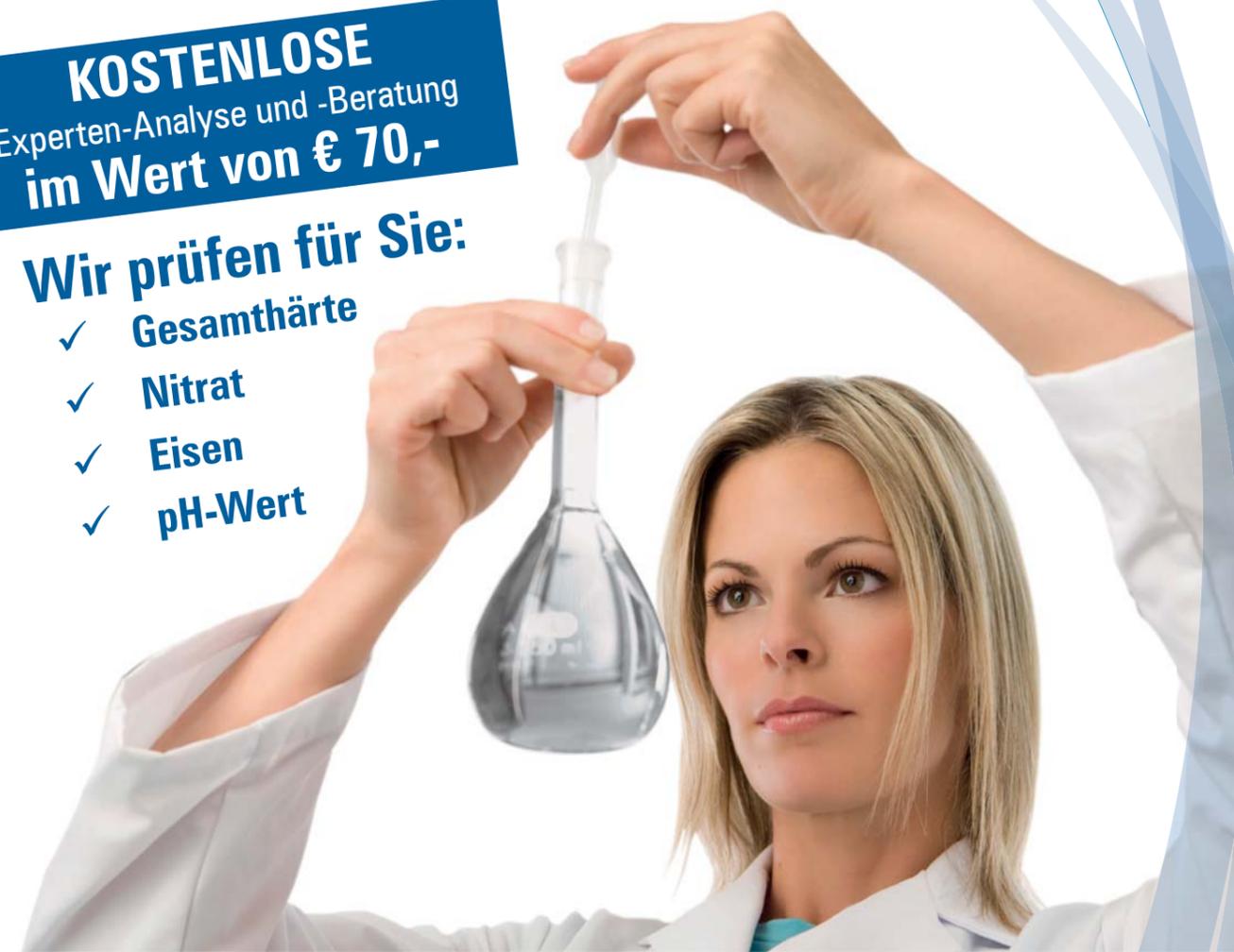


Wasseranalyse!

KOSTENLOSE
Experten-Analyse und -Beratung
im Wert von € 70,-

Wir prüfen für Sie:

- ✓ Gesamthärte
- ✓ Nitrat
- ✓ Eisen
- ✓ pH-Wert



Wasser-Analyse!

GUTSCHEIN

für eine kostenlose Experten-Analyse und -Beratung im Wert von € 70,-



Vor- und Zuname

Strasse, PLZ, Ort

Tel., E-Mail

Bringen Sie den ausgefüllten Gutschein und 1 Liter Leitungswasser in einer sauberen Flasche in den Schauraum des HSE-team. Der Experte unseres Partners BWT analysiert **gratis** wichtige Wasser-Parameter und erarbeitet unverbindlich die für Sie maßgeschneiderte Aufbereitungslösung zum Genießen, Schützen, Sparen!

Starke Auftritte!

BT-Wolfgang Binder stark vertreten in Nürnberg und Spanien



POWTECH – Nürnberg

Auch heuer stellte BT-Wolfgang Binder auf der POWTECH - einer internationalen Fachmesse für mechanische Verfahrenstechnik und Analytik – aus. Die Messe fand vom 11. bis 13. Oktober 2011 im Messezentrum in Nürnberg statt. Mit mehr als 1.000 Ausstellern ist die POWTECH weltweit eine der wichtigsten Mes-

sen für Pulver-, Granulat- und Schüttguttechnologien. Obwohl die Besucherzahl von ca. 15.500 leicht rückgängig war, war die Messe ein Erfolg für BT-Wolfgang Binder. Es wurden zahlreiche neue Kontakte geknüpft und wertvolle Gespräche mit bereits bestehenden Kunden geführt.

European Paper Recycling Conference – Spanien

Von 9. bis 10. November fand in Barcelona die "European Paper Recycling Conference" statt. BT-Wolfgang Binder hat mit einem Vortrag über "The challenge of flexo-print products in paper recycling" unsere neueste Entwicklung in diesem Spezialgebiet dem internationalen Papierfachpublikum präsentiert. Dieser Vortrag steht den Mitarbeitern von BT-Wolfgang Binder in Kürze voraussichtlich auch als Video zur Verfügung.

Die Tagung war sehr gut besucht und bestens organisiert. Rund 200 Besucher aus den unterschiedlichsten Bereichen des Papierssektors nahmen daran teil.

Nächstes Jahr findet diese Tagung in London statt.



Manuela Suttnig, Vortragende auf der Paper Conference in Barcelona: „Es war eine sehr gute und erfolgreiche Konferenz. Wir haben einmal mehr mit der Vorstellung unserer REDWAVE Produkt-Neuheit ein internationales Publikum von unseren Stärken in der Papier, Pappe und Kartonagensortierung überzeugen können.“

Starkes Team!

BT-Wolfgang Binder verstärkt sein Team mit zwei neuen Mitarbeitern



DI Thomas Baldt –
Verkaufsleiter REDWAVE

DI Thomas Baldt – Verkaufsleiter REDWAVE

„Ich bin verheiratet und Vater von zwei Töchtern (13 und 9 Jahre) und lebe seit 2005 in St. Radegund bei Graz. In meiner Freizeit laufe ich sehr gerne, und spiele ab und zu Tennis und Fußball in der Altherrenmannschaft unseres Klubs.

Am liebsten jedoch verbringe ich Zeit mit meiner Familie und Freunden.

Nach meinem Studium an der Technischen Universität Graz (Wirtschaftsingenieurwesen für Maschinenbau) habe ich internationale Vertriebserfahrung bei der Binder+Co AG in Gleisdorf sowie bei der ANDRITZ AG sammeln können.

Ich freue mich auf meine neue Herausforderung bei BT Wolfgang Binder GmbH, einer Firma, die mir schon längere Zeit ein Begriff ist, und die ich jetzt tatkräftig bei ihrem Wachstumskurs unterstützen möchte.“



Ralph Schüssling -
Leitung Projektmanagement

Ralph Schüssling - Leitung Projektmanagement

„Als gebürtiger Oberösterreicher wohne ich mittlerweile seit 12 Jahren in Graz und bin stolzer Vater zweier Töchter (6 u. 9). Wenn ich nicht Model Blocks bewundern darf, suche ich meinen Ausgleich in fast allen Facetten des Radsports.

Von Beginn meiner beruflichen Laufbahn an bin ich im Bereich Projektmanagement tätig. So habe ich bei der BDI - BioEnergy sehr wertvolle Erfahrungen im internationalen Großanlagenbau (Biodieselanlagen) gesammelt und leitete bei der Andritz AG Projekte der Umwelttechnik.

Daher freut es mich nun besonders, mit Ihnen gemeinsam das interessante und vielseitige Aufgabengebiet der BT-Wolfgang Binder weiter zu entwickeln und mit einem hervorragenden Team viele Projekte erfolgreich abzuschließen.“

BT-Watzke steigert Variantenvielfalt!

Mehr Farben - mehr Vielfalt durch neue Heißprägeanlage



Die Madag Heißprägeanlage mit Plasmabehandlungseinrichtung stellt einen weiteren Schritt in der Steigerung der Qualität unserer Produkte dar.

Falcon Eye – optische Endprüfung

Das Falkenauge hilft Fehlerquellen auszuschließen



Ab Anfang Jänner 2012 wird „Falcon Eye“ die Endphase des Produktionsablaufes überwachen um mögliche Fehlerquellen auszuschließen.

Investitionen in Qualitätsverbesserungsmaßnahmen

Nach der Verpackungsanlage werden jetzt weitere Schritte in die Steigerung der Qualität unserer Produkte gesetzt. Bereits Mitte November wird die Madag Heißprägeanlage mit einer Plasmabehandlungseinrichtung ausgestattet, um ein umfangreiches Folien-

ensortiment an verschiedenen Farben anbieten zu können. Viele Kunden gehen in Richtung Foliendruck, um das elegante Erscheinungsbild der Etiketten auch auf den Flaschenhals zu bringen. Die Bedarfsmenge an Verschlüssen mit Foliendruck, hat

sich in den letzten Monaten massiv erhöht. Mit dieser Qualitäts- und Ausstattungsverbesserung haben wir die Möglichkeit, dem Kunden eine größere Variantenvielfalt anzubieten.

Zusätzliche optische Endprüfung bei Vinotwist

Um alle möglichen Fehlerquellen in der Endphase des Produktdurchlaufes auszuschließen, haben wir entschieden auf beiden Verschlusslinien ein Überwachungssystem mit dem Produkt Falcon Eye einzusetzen. Der Einbau dieser Systeme erfolgt Anfang Jänner 2012 durch das bewährte Team der Firma BortolinKemo. Dazu werden beide Anlagen umgebaut und im Auslaufbereich des Verschlusses je eine Kontrollstation eingebaut. 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.



Neue Chancen und Märkte

China – ein großer Markt, vielleicht auch eine große Chance?

Durch den hohen Preis der Zinnkapsel und damit geringerer Verbreitung, wertet eine Zinnkapsel Produkte im Highend-Bereich zusätzlich auf. Die Stückzahlen für diese Hochpreisprodukte sind kleiner, der erzielbare Erlös pro Produkt aber deutlich höher. Immer öfter versuchen verschiedene Markenhersteller mit exklusiven Sondereditionen mit Zinnausstattung die Kundenaufmerksamkeit zu wecken. Daneben gibt ein erster großer Auftrag aus China für 400.000 Zinnkapseln für einen lokalen Weinproduzenten Hoffnung, auf weitere Steigerungen. Mit den 400.000 Kapseln sind erst ca. 10 % des Jahresbedarfs dieses Kunden abgedeckt. Zusammen mit unserem Partner, einem chinesischen Her-

steller für PVC und Polylamkapseln, wurden während einer Dienstreise weitere Großkunden besucht. Der größere Betrieb hat 400 Hektar Rebfläche, der Keller Ausmaße wie der Grazer Dom mit 9000 m² Lagerfläche. Im Vergleich dazu wirkt der größte österreichische Einzelbetrieb mit „nur“ 160 Hektar bescheiden.

Ein anderer Betrieb füllt im großen Stil hauptsächlich Weine aus Frankreich, Spanien und Chile ab und hat sich zu Marketingzwecken ein Märchenschloss neben der Produktionsanlage gebaut.

Da die Chinesen erst mit dem Weinkonsum beginnen und im Moment auch noch vorwiegend „Gambei“

(=Boden nach oben), also Ex-Trinken, brauchen wir uns um den Umsatz in diesem Markt keine Sorgen zu machen. Etwas näher liegt ein anderer interessanter Kunde. Der größte und bekannteste Cognac-Hersteller in Frankreich sucht eine Lösung für ein Problem mit Wiederbefüllern in Asien. Die Zinnkapseln werden dabei von der Flasche abgezogen und nach einer Befüllung mit billigen Nachahmungen wieder aufgesetzt. Wir sollen nun eine „zerbrechliche“ Kapsel liefern die durch Sollbruchstellen ähnlich der Autobahnvignette bei Manipulation bricht. Auch hier sind die zu erwartenden Stückzahlen beachtlich.

Erfolgreiche Messe in Mailand

Alle zwei Jahre findet in Mailand die SIMEI, eine internationale Kellerei- und Weinbautechnik-Messe statt. Watzke war einer der ersten ausländischen Aussteller vor vielen Jahren und nimmt seit damals regelmäßig auf der Messe teil. Neben Kunden aus Italien, Österreich und Deutschland besuchten uns auch heuer wieder Interessenten aus Südafrika, Neuseeland, Amerika und Asien an unserem schönen Stand.



Ein höchst erfolgreiches Jahr neigt sich dem Ende zu. Das hohe Umsatzziel wurde erreicht, besonders bemerkenswert dabei ist hier der Umsatz mit der traditionellen Zinnkapsel. Trotz Rekord-Rohstoffpreisen in der ersten Jahreshälfte konnten die Umsätze verbessert werden. Parallel dazu hat der Drehverschluss deutlich zugelegt und mit neuen Kunden bei den Wickelkapseln hat auch diese Produktgruppe für das schöne Ergebnis beigetragen.

Frohe Festtage wünschen Hr.Purkathofer / Hr.Lafer

