



BT-Anlagenbau

Apfel-Land setzt neue Maßstäbe

BT-Group

25 Jahre BT-Group

Bilder und mehr von der Feier.

HSE-team

Tag der Heizung

Rückblick auf einen erfolgreichen Tag.

BT-Watzke

Stars of Styria

Lehrlinge von BT-Watzke wurden ausgezeichnet.

Inhaltsverzeichnis

Vorwort	3
BT-Group – 25 Jahre BT-Group	4/5
BT-Anlagenbau – Lehrlingsoffensive	6/7
BT-Anlagenbau – Projekt Apfel-Land	8/9
BT-Anlagenbau – Abenteuer Apfel-Land	10
BT-Anlagenbau – Zum Frühstück: Stäbchen	11
HSE-team – Tag der Heizung bei HSE	12/13
BT-Wolfgang Binder – 25 Jahre BT-Group	14/15
BT-Wolfgang Binder – Redwave-XRF-Sortiersystem	16
BT-Wolfgang Binder – Unsere neuen MitarbeiterInnen 2012	17
BT-Wolfgang Binder – Firmenausflug BT-Wolfgang Binder	18/19
BT-Watzke – Das muss gefeiert werden!	20
BT-Watzke – Hier wird angepackt	21
BT-Watzke – Stars of Styria	22
BT-Watzke – Im Auftrag seiner Majestät	23
BT-Watzke – Bericht der deutschen Vertretung	24/25
BT-Center – Alles neu im Ambio	26
BT-Center – BT-Group Center IT	27
BT-Group – Ausblick in eine erfolgreiche Zukunft	28



Sehr geehrte Damen und Herren! Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter!

Ich möchte mich hiermit bei allen Kunden, Lieferanten und Mitarbeitern für die gute Zusammenarbeit 2012 bedanken und freue mich schon auf ein weiteres spannendes Jahr. Das Jahr 2013 steht bei BT-Group unter dem Motto „Junge Mitarbeiter“. Wir wollen vor allem die innerbetriebliche Lehrlings- und Mitarbeiterausbildung fördern, um auch in Zukunft unseren Kunden die besten Systemlösungen anbieten zu können.

Ich wünsche Ihnen und Ihren Familien eine besinnliche Weihnachtszeit und ein erfolgreiches neues Jahr!



Ing. Wolfgang Binder
GF BT-Group Holding GmbH

25 Jahre BT-Group

Ein Rückblick auf einen Tag voller Highlights



Starke Führung

*Ing. Wolfgang Binder (Mitte),
Geschäftsführer der BT-Group
Holding GmbH, mit Familie und
Ing. Heinrich Fuchs (3. v. l.),
Geschäftsführer der BT-Wolfgang
Binder GmbH, mit Familie*



»Gemeinsame Stärke gibt es nur, wenn die zu tragenden Lasten gleichmäßig verteilt werden.«

(Dieter Gropp)



Vorsprung durch Qualifizierung

Die neue Dimension der Lehrlingsausbildung

das Geschäftsprozesse abbildet und als Wissensdatenbank dient, hilft, Know-how zu speichern und weiterzugeben. Wissen wird aber nicht nur von den Experten verbreitet, sondern auch unter den Lehrlingen. Der Gemeinschaftssinn der Auszubildenden wird stark gefördert, einerseits mit dem Lehrlingsaus-

Woche – auf eigenen Beinen stehen. Das trägt zur inneren Reife bei und gibt ihnen später eine grundlegende Souveränität bei Auslandsaufenthalten. Kein Wunder, dass die Geschäftsführung diese Bemühungen mit vollstem Nachdruck unterstützt.

Eine hohe Zufriedenheit soll eine



Lehrlinge vor dem neuen Schulungsraum der BTA mit Hrn. Kreiner, Hrn. Gruber und Hrn. Nutz (v. l. n. r.)

BT-Anlagenbau hat schon immer Lehrlinge ausgebildet, doch nun wurde das Niveau auf eine neue Ebene gehoben. Erstklassig qualifizierte Lehrlinge mit intensiver Spezialisierung und verfeinerten sozialen Kompetenzen sollen das Resultat dieser Maßnahme sein.

Der Mangel an qualifizierten Arbeitskräften hat 2012 eine Lehrlingsinitiative bei BT-Anlagenbau hervorgerufen. Gemeinsam mit dem bfi, das die Kosten für fünf Wochen Intensiv-Training je Lehrling übernommen hat, und der sfg, die einen Teil des neuen Lehrlingsausbildungsraumes fördert, entstand die Möglichkeit, Lehrlinge ganzheitlich auszubilden. Abgesehen von

der üblichen Ausbildung im Betrieb und der Berufsschule genießen dieses Jahr acht Lehrlinge, das sind knapp 10 % der Belegschaft, nun zehn Wochen je Lehrling intensive Spezialausbildung, Baustellenerfahrung im Ausland und Zusatzausbildungen. Spezialisieren können sich die jungen Herren zum Beispiel auf Hydraulik, Pneumatik, Steuer- und Regeltechnik, elektronische Anlagen oder E-Technik. Geplant sind zusätzlich Sprachkurse, vorwiegend Englisch, und Kurse zur Weiterentwicklung von Sozial- und Selbstkompetenz.

Ing. Gerald Kreiner, Geschäftsführer BT-Anlagenbau, hat drei Schwerpunkte des Unternehmens

definiert: Wissensmanagement, Qualitätsmanagement und die Lehrlingsausbildung. Wie eng diese drei Bereiche zusammenhängen, sieht man an der Lehrlingsoffensive sehr deutlich. Verbesserungsvorschläge oder Gefahrenpotenziale werden sofort an den Qualitätsbeauftragten Ing. Johann Nutz, seit über 40 Jahren Experte der Elektrotechnik, herangetragen und lösen zeitnahe Schwerpunktseminare und Schulungsmaßnahmen in den jeweiligen Bereichen aus. Rascher und effizienter kann man kaum auf Ereignisse in der Fertigung und Montage reagieren.

Auch die Einführung eines neuen ERP-Systems, eines Programmes,

bildungsraum, der jeglichen Multi-Mediawünschen gerecht wird, andererseits durch das hauseigene Fitnessstudio, welches die Work-Life-Balance unterstützen soll. Schließlich wachsen hier junge Menschen über sich hinaus, und das in all ihren Facetten.

Ing. Herbert Gruber, Prokurist und Bereichsleiter für die Bereiche Fertigung und Montage, ist zuständig für die Lehrlinge und weiß, wie wertvoll und unverzichtbar der Aufenthalt dieser auf den Baustellen ist. Dort sehen unsere Lehrlinge nicht nur, wie es tatsächlich in der Praxis zugeht, sondern sie müssen teilweise das erste Mal – wenn auch nur für eine

lange Verweildauer im Betrieb garantieren. Auch die gut zehn Wochen Extra-Training plus Baustellenaufenthalte, in denen die Lehrlinge im Grunde nicht im Haus sind, zeigen, wie viel Interesse, Unterstützung und Respekt jedem Einzelnen entgegengebracht wird. Nachdem sich der Erfolg dieses Projekts bereits jetzt abzeichnet, sind wir stolz, diesen einzigartigen Kurs mit so viel Engagement eingeschlagen zu haben.

Voller Elan und Entschlossenheit werden wir diese Initiative auch in den kommenden Jahren weiterführen.

BT-ANLAGENBAU



//

Die Basis für unsere erfolgreiche Zukunft sind unsere Lehrlinge.

Geschäftsführer Ing. Gerald Kreiner

Das moderne Zuhause für den Apfel

Hochregallager und Elektrohängebahn für Apfel-Land



Apfel-Land Hochregallager

Technische Daten:

Abmessungen:	ca. 61,6m x 18m x 25,5m
Grundfläche:	ca. 1110 m ²
Lagerebenen:	22 Stück
Lagerplätze:	8752 Stück
Einlagerleistung:	164 GK/h
Auslagerleistung:	210 GK/h
Regalbediengeräte:	4 Stück



Dieses Jahr konnten die Mitarbeiter von BT-Anlagenbau ihre langjährige Erfahrung und ihr großes technisches Know-how bei einem einzigartigen Projekt unter Beweis stellen: Im Zuge der Erweiterung der Apfel-Land Fruchtlogistik GmbH in St. Ruprecht an der Raab wurde auch die hausinterne Logistik und Lagerung verbessert und optimiert.

Höchste Hygienestandards und die Erhaltung der erstklassigen Qualität der Äpfel waren die Hauptanforderung an die Logistikkö-
 Lösung. Besonders die Wege, bei

denen sich der Apfel nicht in Kühlung befindet, galt es möglichst kurz zu halten. Mittels EHBs (Elektrohängebahnen) wurde der Transport zwischen Sortierung und Verpackung schnell und absolut effektiv gestaltet.

Die ausgeklügelte Teilung des Lagers in zwei Hälften durch eine gasdicht isolierte Trennwand hilft Betriebskosten außerhalb der Saison drastisch zu reduzieren. Aber auch das neue, hocheffiziente, viergassige Hochregallager lädt zum Staunen ein. Das Ein- und

Auslagern der Produkte wird damit erheblich vereinfacht. Das Lager geht mit Ende 2012 in Betrieb und stellt bereits jetzt seine Leistung erfolgreich unter Beweis.



Von jeder Kiste wird direkt beim Einlagern ins Hochregallager ein Foto gemacht. Dies unterstützt eine präzise Zuteilung der entsprechend gefärbten Ware für den Kunden.



So fing alles an ...



... nahm bald Formen an ...



... und zeigte schon in diesem Stadium das Ausmaß des Fassungsvermögens



Die fachgerechte Installation der RGBs (Regalbediengeräte)



Der letzte Schliff an der Fassade



Das fertige Lager!



Abenteuer Apfel-Land

Kunden und Partner auf Erkundungstour



Apfel-Land – die Fakten:

- 106 Lagerräume
- 8,8 ha Betriebsareal
- 3,4 ha Dachfläche
- 66 Wasserkanäle
- 25 to/h Sortierleistung
- weit über 100.000 Stück Großkisten

Im Zuge der 25-Jahr-Feier der BT-Group stürzten sich Kunden und Partner in das Abenteuer Apfel-Land. Nach einem kräftemobilisierenden Frühstück machten sich alle gesammelt auf den Weg nach St. Ruprecht an der Raab, um dort vor einem massiven, modernen Bau Halt zu machen.

Nach einer spannenden Präsentation rund um den Apfel durch den Geschäftsführer der Apfel-Land Fruchtlogistik GmbH, Ing. Johann Scholler, begann der Firmenrundgang. Beim Betreten noch etwas eingeschüchtert, taute die Gruppe schnell auf. Begeisterung und Staunen wuchsen exponentiell an, denn die Führung durch Josef Sulzgruber (Betriebsleiter) offenbarte neueste Technik, viel Erfahrung

und kompromisslose Leidenschaft für den Anlagenbau. Die clever getrennten Lagerhälften, das viergassige Hochregallager, die schier unendliche Anzahl an grünen Lagerkisten und natürlich die ausgeklügelte Logistik verblüfften alle Besucher. Hinzu kommen die vollautomatische Sortierung nach Größe, Farbe und Klassifizierung sowie der faszinierende Tiefschlaf der Äpfel durch Stickstoff. Da ging jedem Liebhaber der Innovation das Herz auf.

Diese Kombination von langjähriger Erfahrung und innovativer Technik blieb auch während der 25-Jahr-Feier Thema und wurde rege diskutiert. Wir freuen uns über diesen gelungenen Erfolg!



Der Weg des Apfels wurde verfolgt



Schleusen ins Hochregallager



Vollautomatische Sortierlinien

Zum Frühstück: Stäbchen!

Erfahrungen vom anderen Ende der Welt



BT-Anlagenbau erhielt 2011 den Auftrag zur Elektrifizierung einer Richtpresse, einer Außenrundschleifmaschine sowie zweier Handschleifplätze von VALLOUREC & MANNESMANN TUBES. V&M Tubes sind Weltmarktführer von nahtlos warmgefertigten Stahlrohren für das Stahlwerk in Changzhou, China.

Alle elektrischen Schaltschränke wurden in Gleisdorf gefertigt, geprüft, getestet und anschließend nach Changzhou geliefert. Im ersten Abschnitt wurden nun die Richtpresse und die Handschleifplätze fertiggestellt, welche bereits in der Produktion ihre Dienste leisten.

Das Projektteam war nicht nur durch die Arbeit, sondern auch durch die klimatischen Bedingungen sowie die kulinarische Umstellung gefordert. Allerlei Köstlichkeiten wie Tee, frisches Gemüse, aromatische Gewürze, Schlangen, Kröten und vieles mehr konnten genossen werden. Das alles war natürlich nicht jedermanns Sache. Aber die gesammelten Erfahrungen sind eine unvergessliche Bereicherung.

Projektteam:

Projektleitung und Automatisierung:
Ing. Andreas Faullend
Montageleitung und elektrische
Koordination: Bernd Almer



Richteinheit der Presse

Technische Daten der Richtpresse und der zu verarbeitenden Stahlrohre:

Richtpresse:

Info:	Maschine zum Richten von gekrümmten Stahlrohren
Bedienung:	manuell über Steuerstuhl
Hydrauliktank:	5.000 l
Richtkraft:	25.000 kN

Stahlrohrdaten:

Maximaler Durchmesser:	0,8 m
Maximale Länge:	12 m
Maximale Wandstärke:	13 cm
Maximales Metergewicht:	3.000 kg



Visualisierung Richtpresse



Übersicht Maschine

Tag der Heizung bei HSE

Das einzigartige Event rund ums Heizen und Energiesparen war ein voller Erfolg



Zahlreiche Besucher nahmen am Gewinnspiel teil und wollten die tollen Preise bekommen



Familie Binder und die neue Ambio-Geschäftsführerin Sandra Kremser (rechts) waren vollstens zufrieden.



Alle Fragen wurden rasch und kompetent von den Beratungsprofis beantwortet



Übergabe der begehrten Preise an die glücklichen Gewinner

von links:
Johannes Absenger, Bereichsleiter HSE, Aloisia Petermichl (3. Preis), Margit Lohr (1. Preis), Herbert Hausmann (3. Preis), Ing. Gerald Kreiner, Geschäftsführer BT-Anlagenbau



Am 25. Oktober 2012 fand ein großartiges Event rund ums Heizen statt – ausgerichtet vom Expertenteam der HSE.

Einen ganzen Tag pilgerten Interessierte aus über 30 Gemeinden in die Filiale Gleisdorf, um sich über Biomasseheizungen, Fotovoltaik- und Solaranlagen sowie Fördermaßnahmen zu informieren. Auch das Thema Sparen beim Heizen kam nicht zu kurz und wurde bei heißen Maroni und Sturm rege diskutiert. Die Kinder ließen ihrer Energie in der Hupfburg freien Lauf und warteten gespannt auf die Verlosung der Preise.

Das Strahlen von Herbert Hausmann, Gewinner des Gutscheins über 500 Euro, und von Aloisia Petermichl, Gewinnerin des Rotovent im Wert von 300 Euro, konnte nur noch von der Hauptgewinnerin übertroffen werden. Margit Lohr nahm den heiß ersehnten Ofen im Wert von 2.400 Euro jubelnd entgegen.

Die Zusammenarbeit mit den Experten der KWB Biomasse, Viessmann, Sorian und Königsolar war so lohnend und das Feedback der Kunden so überzeugend, dass ein ähnliches Event für die Zukunft geplant ist..

Fotos und Information finden Sie unter www.hse-team.at



Im gut besuchten HSE-Geschäftslokal sah man das große Interesse an den vollen Beratungstischen



Den ganzen Tag wurde über alle Arten der Heizung und des Energiesparens diskutiert



Hr. Kohlbacher von der Fa. Viessmann und Hr. Kreiner freuten sich über den großen Erfolg



Auch Beratungsprofis brauchen mal eine Pause



Die aufmerksame und professionelle Art der Mitarbeiterinnen fand regen Anklang



Die kleinen Besucher hatten mit der tollen Hupfburg den ganzen Tag einen Heidenspaß



Mit freundlicher Unterstützung von:



25 Jahre BT-Group

Rückblick auf ein unvergessliches Fest



Die 25-Jahr Feier der BT-Group ließ Menschen staunen, genießen und näher zusammenwachsen.

Foto von links: Heinrich Fuchs, Silvia Schweiger-Fuchs, Johann Felber, Hans Roth



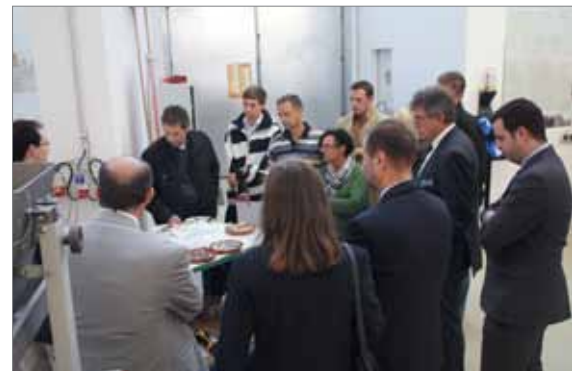
Körperhaltung, Blickrichtung und Schwung holen



So manche Spur wurde hinterlassen



Motiviert und voll konzentriert wurde geübt



Sortierversuche im Testcenter



Experten unter sich

Die 25-Jahr-Feier im BT-Group Center war auch für BT-Wolfgang Binder ein sehr gelungenes Fest, bei dem wir wertvolle Zeit mit unseren Gästen verbringen durften.

Bereits vor der offiziellen Feier luden wir unsere Gäste zu BT-Wolfgang Binder ein. In Kleingruppen wurden Fachgespräche geführt und in unserem Testcenter unterschiedlichste Sortierversuche durchgeführt, um die Effizienz unserer Maschinen unter Beweis zu stellen. Gezeigt wurde: Sortierung von Kunststoff aus Glas, Feinkornglas-Sortierung, Separieren von Mineralien, Metallen und Glas durch unsere REDWAVE-Sortiermaschinen.

Anschließend hieß es „Zeit zum Genießen“. Die offizielle Feier im BT-Group Center war kulinarisch sehr gelungen und äußerst unterhaltsam. Mit einem gemeinsamen Abendessen im Hotel Loipersdorf Spa & Conference fand dieser feierliche Tag einen gemütlichen Ausklang.

Den nächsten Tag verbrachte ein Teil unserer Gäste entspannt in der Therme, während die anderen sich sportlich auf dem Golfplatz betätigten. Die Profis lieferten sich bei einer Golfrunde ein hartes Match. Der Rest nahm an einem Schnupperkurs teil und hinterließ am Golfplatz so manche Spuren.

Rückmeldungen unserer Kunden:

„Es war sehr, sehr schön, war eine ‚Mords-gaudi‘! Ich hoffe, der Rasen des Golfplatzes ist regenerationsfähig (sah bei mir eher wie ein Kriegsgebiet aus :-), aber die Einschläge kamen näher) und es gibt keine Regressforderungen an euch.“

„Ich möchte mich noch einmal für die entgegengebrachte Gastfreundschaft und für die hervorragende Organisation bedanken!“

„Ich habe mich wirklich gut unterhalten, wertvolle Informationen ausgetauscht und bin für zukünftige Zusammenarbeit positiv motiviert.“

REDWAVE-XRF SORTIERSYSTEM

Positive Rückmeldungen von Glasaufbereitern
und Glashütten



Seit mehreren Jahren ist das REDWAVE-XRF-Sortiersystem von BT-Wolfgang Binder GmbH zur Abscheidung von bleihaltigen Glasstücken und Glaskeramiken mit großem Erfolg weltweit im Einsatz. Der Bleigehaltanteil in aufbereitetem Glas stellt nicht länger ein Problem in der Glasindustrie dar. Scherben, welche über REDWAVE-XRF aufbereitet werden, liefern laut Glashütten eindeutig die besten Werte. Der gesetzlich vorgeschriebene Anteil von Bleigehalt in Glas wird sogar unterschritten.

Positives Feedback unserer Kunden:

” Marc Uphoff, Geschäftsführer Reiling Unternehmensgruppe: „Wir verfügen mittlerweile über mehrjährige praktische Erfahrungen mit der REDWAVE-XRF. Aufgrund der sehr positiven Ergebnisse setzen wir sie mittlerweile flächendeckend in unseren Standorten ein. Die Erkennung von bleihaltigen und hitzebeständigen Gläsern ist einzigartig und selbst verschmutzte Scherben stellen für die REDWAVE-XRF absolut kein Problem dar. Mittels der Röntgenfluoreszenz werden sogar blei- und zirkonhaltige ‚normale‘ Keramiken gleich mit aussortiert.“



Wolfgang Cieleback

Wolfgang Cieleback, Leiter der Glastechnologie bei ArdaghGlass in Nienburg berichtet: „Scherben, welche über die REDWAVE XRF aufbereitet wurden (geliefert von Reiling Glas Recycling & Co. KG Glasrecycling Leeseringen GmbH & Co. KG, Rhenus Hannover GmbH Hannover), erreichen in Bezug auf den Bleigehalt eindeutig die besten Werte. Auch bei 70 % Scherbeneinsatz im Weißglas werden z. B. am Standort in Nienburg die europäischen Grenzwerte für Blei sogar noch unterschritten.“



Unsere neuen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter 2012

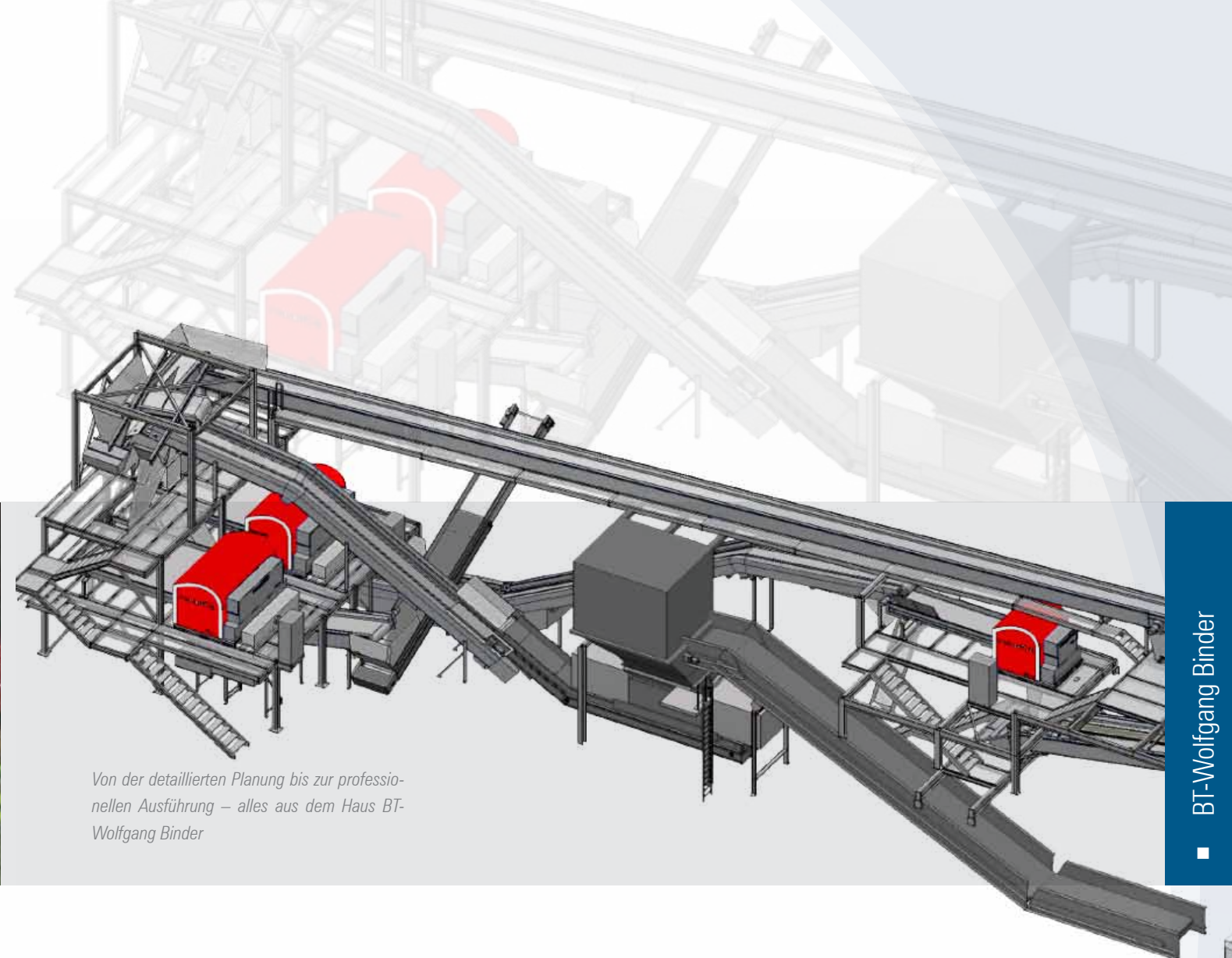


Firmenausflug BT-Wolfgang Binder

Die Alternativbrennstoffverwertungsanlage
ThermoTeam bekam Besuch

Experten treffen Experten.

Die Mitarbeiter von BT-Wolfgang Binder erhielten eine einstündige Führung in der Aufbereitungsanlage. Danach ging es zur Nachbesprechung und Reflexion in das Weingut MUSTER.gamlitz.



Von der detaillierten Planung bis zur professionellen Ausführung – alles aus dem Haus BT-Wolfgang Binder

Anlässlich unseres 15-jährigen Jubiläums brachen die Mitarbeiter von BT-Wolfgang Binder am 09.11.2012 nach einem kleinen Mittagssnack zu einem Herbstaufzug in die Südsteiermark auf. Es wurde die Alternativbrennstoffverwertungsanlage ThermoTeam in Retznei besichtigt. Selbst Staus auf der Autobahn konnten die gute Stimmung im Bus nicht senken und trugen sogar dazu bei, die Reise noch geselliger werden zu lassen.

Nach Ankunft in Retznei wurde ein 10-minütiger Film über Saubermacher (Thermoteam ist ein Joint Venture von Lafarge und Saubermacher) gezeigt. Danach wurden die Mitarbeiter mit Sicherheitsausrüstungen ausgestattet und durften die erst im Mai 2012 in Be-

trieb genommene Anlage besichtigen. Eigene, mit der Anlage vertraute Mitarbeiter übernahmen hierbei die Führung. Für viele war es das erste Mal, dass sie eine Aufbereitungsanlage besuchten, in der unsere REDWAVE-Maschinen Müll sortieren.



Anlagenbeschreibung: Direkt nach der Vorzerkleinerung wurde eine neue PVC-Schleuse mit zwei REDWAVE 2800 NIR installiert. Darüber hinaus wurde eine REDWAVE 1200 NIR zur Nachsortierung des ausgeschleusten PVC + PET Produktstromes eingesetzt, um die ver-

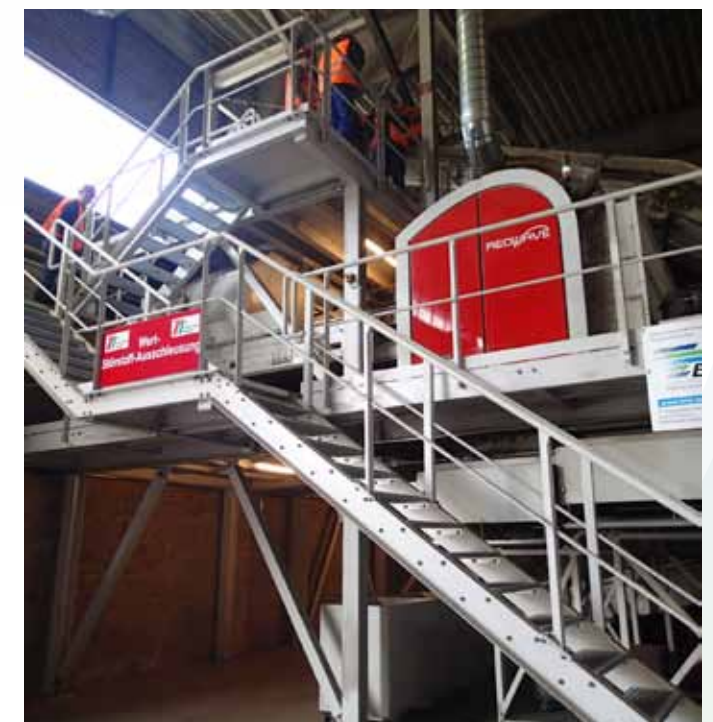
bleibenden PET-Getränkeflaschen auszusortieren.

Nach einem einstündigen interessanten Rundgang in der Aufbereitungsanlage hieß es: Weitermarschieren! Wer sich einen kurzen, gemütlichen Spaziergang zum Weingut MUSTER.gamlitz in Grubtal erwartet hatte, wurde bereits nach wenigen Minuten eines besseren belehrt. Schließlich sorgt BT-Wolfgang Binder dafür, dass seine Mitarbeiter stets fit und aktiv bleiben! Die Jause musste sich verdient werden. Eine ganze Stunde hieß es Berge zu erklimmen, doch dafür schmeckten die Jause und die Getränke danach umso besser.

Im Weingut wurden unsere Firmengründer (Heinrich Fuchs,

Johann Felber, Manfred Hödl, Alfred Pucher, Rüdiger Tlapak und Lieselotte Klausburg) geehrt und einige Fotos der vergangenen Jahre präsentiert.

Mit einer Stunde Verspätung kamen wir in Gleisdorf wieder heil und gut gelaunt an. Es war ein toller Firmenausflug, der viele positive Eindrücke hinterlassen hat.



Das muss gefeiert werden!

25 Jahre BT-Group. 15 Jahre BT-Wolfgang Binder.
5 Jahre Ambio. 120 Jahre BT-Watzke.



Feste soll man feiern ...

... wie sie fallen. Bei der BT-Group gab es heuer einige Jubiläen zu feiern, was man gleich dazu nutzte, alle Tochterfirmen unter ein Partyzelt zu bekommen. Was dabei herauskam: Gespräche, Gelächter und Motivation für die Zukunft.



Hier wird angepackt, hier wird ausgebaut!

BT-Watzke baut aus



Daten und Fakten:

Baubeginn:	16.07.2012
Fertigstellung:	01.02.2013
Größe:	66 x 30 m
Fläche:	1.880 m ²

Nutzung: Fertigwarenlager und Versandabteilung

Am 7. September trafen im schönen Pinggau die Kollegen der BT-Group-Tochterfirmen aufeinander, um gemeinsam 25 Jahre BT-Group, 15 Jahre BT-Wolfgang Binder, 5 Jahre Ambio und last, but not least 120 Jahre BT-Watzke zu feiern.

Die bewegte und abenteuerliche Geschichte von Watzke zeigt, dass mit viel Einsatz, Engagement und einzigartigen Mitarbeitern auch schwierige Zeiten zu meistern sind. Das 120-jährige Bestehen ist der Beweis für diese lohnende Anstrengung. Dies soll auch für alle anderen Tochterfirmen eine Inspiration und Motivation sein.

Am Festtag selbst passte dann alles perfekt zusammen: das Wetter, die wunderschön dekorierte Tafel im Partyzelt, das tolle Catering mit herrlichem Essen, die exzellenten Weine und natürlich das umwerfende Dessertbuffet – all das wird uns allen lange in Erinnerung bleiben.

Wie man an den Fotos gut erkennen kann, war es ein durch und durch gelungenes Jubiläumfest.



Das Dessertbuffet: ein Augen- und Gaumenschmaus



Die BT-Group: große Gemeinschaft

Was wachsen soll, muss gegossen werden. Für BT-Watzke heißt das: Eine neue Versandhalle entspringt dem Boden – und das mit guter Geschwindigkeit. Zurzeit werden gerade die Dach- und Wandverkleidungen montiert und wenn es die Wettersituation zulässt, kann die geplante Fertigstellung sogar bis Ende des Jahres abgeschlossen werden.

Sobald die Faserbetonplatte nun ausgehärtet ist, können die Experten der BT-Watzke mit der Installation der Haustechnik beginnen. Parallel dazu wird an der Außenanlage gearbeitet. Die bestehenden Bäume sind bereits versetzt worden, um eine kleine, aber feine Parkgestaltung im hinteren Bereich des Gebäudes möglich zu machen.

Die Inbetriebnahme der Halle ist für Ende Jänner geplant und wird schon freudig erwartet. Schließlich wird in der Produktion wieder der notwendige Freiraum gebraucht, der zurzeit auf Grund der vielen Fertigware nicht mehr gegeben ist.

Wir freuen uns auf einen gelungenen Abschluss!



Der Fortschritt ist unaufhaltbar



Neue Lagerplätze schaffen Raum in der Produktion

Stars of Styria

Unsere Lehrlinge –
unsere Zukunft!



Im Auftrag Seiner Majestät

BT-Watzke Kapseln im neuen James-Bond-Film „Skyfall“



Foto Fischer

Am 12. September 2012 wurden in der Regionalstelle Hartberg der Wirtschaftskammer gemeinsam mit Energie Steiermark und Uniqa Versicherungen AG die diesjährigen

Auch die BT-Watzke GmbH war durch unsere diesjährigen Lehrabsolventen (Maschinenbautechnik) Fabian Peinthor sowie Patrick Hold gemeinsam mit unserem Werkstättenleiter und Verantwortlichen für die Lehrlingsausbildung, Franz Reiffäck, bei dieser Veranstaltung vertreten.

STARS OF STYRIA

an die Top-Lehrlinge sowie die Ausbildungsbetriebe des Bezirkes Hartberg vergeben. Die Qualifikation der Fachkräfte stellt die Basis des wirtschaftlichen Erfolges jeden Unternehmens dar. Durch die Verleihung der Auszeichnung „Stars of Styria“ wird ein Zeichen der Wertschätzung für Menschen gesetzt, die mit hohem Einsatz in berufliche Aus- und Weiterbildung investieren und Unternehmen, die dies als Ausbildungsbetriebe ermöglichen.

„
Sie alle sichern den Erfolg von BT-Watzke in der Zukunft!
“

Wir gratulieren unseren Lehrlingen und Ausbildnern zu den hervorragenden Leistungen, die schließlich zur Verleihung der „Stars of Styria“ geführt haben!

STARS OF STYRIA



Wer den neuen James-Bond-Streifen „Skyfall“ schon gesehen hat, wird das eine oder andere Markenprodukt im Film entdeckt haben. Aber nur ein Produkt wird namentlich genannt: der 50-jährige Macallan, angeblich eine Lieblingswhiskysorte von 007.

Im Film wird leider ein Glas mit diesem teuren, wertvollen Produkt verschüttet. Aber nicht der Inhalt, sondern die Kapsel ist für uns interessant. Denn diese wird in Pöchlarn von BT-Watzke produziert. Von dem 50 Jahre alten Whisky verkauft Macallan nur ganz wenige Flaschen. Aber die Kapselmengen der 10, 12 oder 18 Jahre alten Sorten sind schon sehr beachtlich. Auch diese jüngeren Jahrgänge



in „Skyfall“ platziert werden durften. So hatte Daniel Craig 85 Ausführungen seines Tom-Ford-Anzugs zur Verfügung, den er in der Eröffnungssequenz trägt. Jaguar und Land Rover stellten insgesamt 77 Fahrzeuge für die „Skyfall“-Produktion zur Verfügung.

Dass er Bier statt Martini schlürft, entfachte hingegen einen Glaubenskrieg. Darf ein 007 das? Kolportiert wird, dass der Heineken-Konzern 45 Millionen Dollar für die Lizenz zum Biertrinken ausgab. Die Summe, die Macallan berappen musste, um seinen Whiskey und damit verbunden unsere Kapseln zu platzieren, waren im Vergleich dazu ein Schnäppchen.

Wir hoffen, dass die Maßnahme, Macallan ins rechte Licht zu rücken, Früchte trägt und dass James Bond auch uns dadurch höhere Umsatzzahlen beschert..

Der absolute Wille zur Veränderung!

Ein Bericht unserer Vertretung in Deutschland

vinotwist

The secret of pure taste

vinotwist – der österreichische Qualitätsdrehverschluss



Als deutsche Vertretung der BT-Watzke-Produkte und der eigenen Handelsvertretung in Rheinland-Pfalz möchten wir den 25. Geburtstag der BT-Group zum Anlass nehmen, Feedback zur Arbeit zu geben, indem wir von der Mühe, aber auch dem Erfolg, was ja letztendlich der Lohn eines jeden Verkäufers ist, berichten.

Sie werden sich fragen, passen die Aussagen in der Überschrift zusammen? Wir sagen ganz klar: Ja. Und das zeigt sich auch am Erfolg der verkauften Produkte. Hier werden nicht nur vinotwist-Verschlüsse „an den Mann gebracht“, sondern hochwertige Zinnkapseln genauso verkauft wie Polylaminat (Alu-Verbundmaterial) in den unterschiedlichsten Materialstärken. Das alles wäre aber nicht in dieser Weise möglich, wenn wir/die BT-Watzke nicht jeden Tag aufs Neue versuchten, die vom Kunden gewünschten Verschlüsse/Kapseln so zu produzieren, wie er es wünscht. Und genau das ist der springende Punkt, Beständigkeit zu finden. Wir gehen nicht zum Kunden, um Produkte zu verkaufen oder Bestellmengen abzufragen, sondern wir beraten den Kunden in Bezug auf seine Flaschen-

ausstattung. Dabei geht es auch um folgende Themen: Passen die Verschlüsse/Kapseln zum Etikett, sollte es eine Kopfdekoration (Druck oder Prägung) sein? Was sind die Vorteile bei den unterschiedlichen Ausstattungen von BT-Watzke zum Wettbewerb? Bei der Neuakquisition gehen wir so oft hin, bis der Winzer kauft oder uns eine absolute Absage gibt. Aber dies passiert in den seltensten Fällen, da sich inzwischen herumgesprochen hat, dass BT-Watzke Verschlüsse bzw. Kapseln in gleichbleibend hoher Qualität herstellt. Dies kommt nicht von ungefähr. Es könnten ja auch Grundmaterialien so wie beim Wettbewerb irgendwo gekauft werden. Hauptsache billig. Dies ist aber nicht so. Man hat sich im Hause Watzke „konservativ“ für Qualität entschieden und kauft immer beim gleichen Hersteller die

Bleche und Lacke. In der Produktion werden dann verschiedene Möglichkeiten ausgelotet, um den vom Kunden gewünschten Effekt zu erzielen. Es werden Erfahrungen aus der Kapselproduktion in die BVS-Produktion übernommen. BT-Watzke betreibt einen eigenen Maschinenbau und somit wird laufend überprüft, wie neue Technik (z. B. Verpackungslinie) helfen kann, die Abläufe zu verbessern und die Qualität zu halten bzw. zu optimieren. Nun, jetzt werden Sie sagen, wissen wir ja, haben wir bei der einen oder anderen Rede schon gehört. Richtig, aber dies sollte man sich jeden Tag neu vor Augen halten und auch darauf stolz sein. Gerade dieses Zusammenspiel zwischen dem Kunden, uns Handelsvertretern und BT-Watzke ermöglicht es uns, so erfolgreich am Markt zu sein. Für uns ist es ein absolut „berauschendes

Gefühl“, wenn wir ein BVS-Farbmuster anlackiert bekommen, welches unsere Mitbewerber nicht „hingekriegt“ haben, und dies auch noch in absolut kurzer Zeit. Solche Momente, aber auch die jahrelange Betreuung der Winzer mit Service, der oft über das übliche Maß hinausgeht, bringt den Erfolg.

Ein Beispiel dafür ist der Aloisiusshof in St. Martin in Rheinland-Pfalz. Hier produziert die Familie Kiefer seit Generationen hochwertige Weine. Der Junior Philipp Kiefer geht diesen Weg konsequent weiter, was seine Auszeichnungen und Kontakte zur Weinelite beweisen. Bei seiner zum zweiten Mal organisierten Fachmesse „veritable 12“ haben sich 44 Spitzenerzeuger und etablierte Newcomer aus Deutschland, Österreich, Frankreich, Italien und Kalifornien angemeldet. Die Teilnehmerliste liest sich wie die Topseller der großen Weinbewertungsbücher: Weingut Knipser, Weingut Öko-

nomierat Reholz, Weingut Joh. Jos. Prüm, Weingut Meyer Näkel, Domaine Trimbach, Weingut Leopold Aumann, um nur einige zu nennen. Was aber das wirklich Tolle daran war – wir sind gebeten worden, wie auch schon im Jahr 2011 ein Roll-Up der BT-Watzke aufzustellen. So etwas kommt nicht einfach so, das ist hart erarbeitet, zumal wir außerdem noch für diesen Tag eine persönliche Einladung erhielten.

Dies gab uns einerseits die Möglichkeit, mit vielen unseren Kunden in entspannter Atmosphäre über Kapseln, Verschlüsse oder auch geplante Änderungen der Flaschenausstattung zu plauschen. Ein weiteres tolles Ereignis war in diesem Jahr die Auszeichnung „Deutscher Rotweipreis“, der seit 25 Jahren von der Zeitschrift „Vinum“ vergeben wird. 1300 Weine wurden in diesem Jahr eingereicht. Nur ca. 300 davon kamen ins Finale der Besten. Das Niveau war hoch – die Entscheidungen in 8 Kategorien knapp. Die Sie-

gerung am 10.11.2012 war (fast) eine kleine Überraschung. Auf drei Siegerweinen prangten BT-Watzke-Zinnkapseln, in tollen Farben, mit super Ausstattungen/Prägungen, wie man an den Flaschenbildern erkennen kann.

Diese aktuellen Beispiele aus unserem Tagesgeschäft könnten wir noch weiter fortsetzen, doch kehren wir zum Abschluss wieder zum Anfang des Artikels und damit zu unserem Motto zurück. Wir freuen uns auch weiterhin auf eine gute, beständige Zusammenarbeit, die Traditionsreiches bewahrt und doch stets nach Verbesserung strebt.

Koordinator der Vertriebspartner in Deutschland:

 **ERNST RICHTER CDH**
WEINFLASCHENAUSSTATTUNG
Tel.: +49 7243/155 53,
Mobil: +49 172/721 36 07
richter-handelsvertretungen@gmx.de
Deutsche Vertriebspartner siehe:
www.vinotwist.de

Alles neu im Ambio

Große Ziele und Visionen für 2013

BT-Group Center IT

Gut vernetzt in die Zukunft mit der firmenübergreifenden IT der BT-Group



Wir haben viel erreicht – aber auch noch sehr viel vor!

Sandra Kremser,
Leitung Ambio



Nicht der Hype der Consumer-Industrie, sondern Beständigkeit und Sicherheit sind oberstes Ziel in der IT eines Unternehmens.

Leitung BT-Group Center IT,
Harald Felberbauer

Ich möchte mich kurz persönlich bei Ihnen vorstellen: Mein Name ist Sandra Kremser und ich bin seit August 2012 für die Leitung des Hotel-, Restaurant-, Seminar- und Veranstaltungsbereiches im Ambio zuständig.

Nachdem ich schon einige Erfahrungen in leitenden Positionen in der Hotel- und Gastronomiebranche gesammelt habe, nehme ich die neue Herausforderung im Hotel Ambio gerne an.

In Zukunft werden wir verstärkt den Hotel- und Seminarbereich forcieren. Vor allem in den Nächtigungszahlen liegt noch sehr viel Potenzial, welches wir ausnutzen können.

Dieses Jahr werden wir knapp an die 5.000 Nächtigungen erreichen. Unser Ziel für das kommende Jahr ist es, mit dem Ausbau der Marketingmaßnahmen und Kooperationen mit den umliegenden Firmen 8.000 Nächtigungen zu erreichen.

Auch der Ambio Veranstaltungssaal wird gut gebucht. Neben diversen Veranstaltungen wie Kabarets, Feiern und Vorträgen war die 25-Jahr-Jubiläumsfeier der BT-Group ein großer Erfolg. 170 geladene Ehrengäste, Kunden, Lieferanten und Mitarbeiter wurden mit einem fünfzügigen Menü kulinarisch verwöhnt. Für das gute Gelingen dieser Feier möchte ich mich nochmals herzlich bei meinen Mitarbeitern bedanken! Ich freue mich schon auf das kommende

Jahr und hoffe, dass wir alle Ziele, die wir uns gesteckt haben, erreichen werden!

In diesem Sinne wünsche ich allen ein besinnliches Weihnachtsfest und einen guten Rutsch ins neue Jahr!



Sandra Kremser, Leitung Ambio

Einer der jüngsten und derzeit noch kleinsten Business Units in der BT-Group ist die BT-Group Center IT, welche im Frühjahr dieses Jahres ins Leben gerufen wurde. Ihre Aufgabe ist es, die zukünftige Entwicklung der Information und Kommunikationstechnik, kurz IKT in der Gruppe zu lenken.

In der IT gilt es, die Umstrukturierungen und das Wachstum jedes Betriebes zu unterstützen sowie Ressourcen und Investitionen langfristig zu planen. Aus diesem Grund wurde Anfang Oktober durch den Rat der BT-Group die nötige Expansion der Telefonanlagen BT-Watzke,

BT-Wolfgang Binder und bei BT-Anlagenbau freigegeben. Schon im November wurde die Umstellung bei BT-Watzke durchgeführt. BT-Wolfgang Binder hat mit dem Wechsel auf eine moderne VOIP-Telefonanlage begonnen. Die Vorteile einer solchen Lösung sind die moderaten Anschaffungskosten und die Optimierung von Abläufen in den betroffenen Betrieben. Ankommende Gespräche können effizient und bei Bedarf auch automatisiert bis zur Voice-Mail-Nachricht an den User weitergeleitet werden. Call Routing sowie andere Funktionen stellen die Basis für eine zukünftige direkte Vernetzung der einzelnen Betriebe

dar. Diese Vernetzung der einzelnen Betriebe ist aber nur die Startsequenz für weitere Synergieprojekte in der IT, welche zusammen mit Virtual Appliance sowie dem Erhalt und Ausbau des Bestandes zukünftig ein Hauptthema der BT-Center IT sein werden.



Harald Felberbauer,
Leitung BT-Group Center IT

Info & Ausblick



Expansion der BT-Group

Erfolgreich durch Wachstum

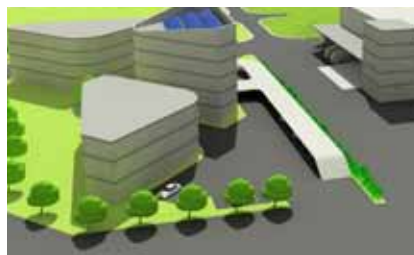
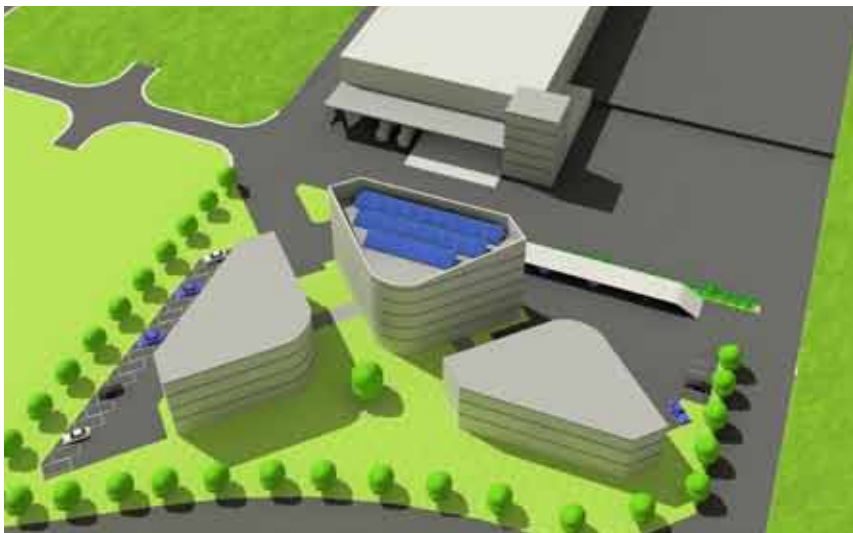
Auf einer Fläche von 30.000 m² entsteht in der Gemeinde Brodersdorf ab Frühjahr 2013 ein weiterer Standort mit einer 5.000 m² großen Fertigungshalle und Bürogebäuden für über 100 Mitarbeiter.

Baubeginn: Frühjahr 2013

Fertigstellung Teilbereich: Sept. 2013

Durch stetiges Wachstum sichern wir langfristig den Erfolg unseres Unternehmens und schaffen bzw. sichern Arbeitsplätze in der Region.

Auf eine gemeinsame Zukunft in der BT-Group!



Entwurf und Konzept Fokura.at

FOKURA
INTERIOR

Impressum:

Herausgeber und für den 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