



BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT-Group

Issue 23 | Quarter 3 | 2016

AAT

Neues bei AAT

News from AAT

BT-Anlagenbau

Wartung und Optimierung

Die professionelle Lösung für Gewerbe und Industrie

Maintenance and Upgrades

Professional solutions for industrial operations

REDWAVE

Großauftrag aus China

Abfallbehandlungsanlage für 24 Mio. Euro

Major Order from China

€24 m waste treatment plant

BT-Watzke

„Falstaff Winzer des Jahres“
mit vinotwist

Falstaff Winemaker of the Year Uses vinotwist

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

| | |
|--|-------|
| Vorwort <i>Foreword</i> | 3 |
| BT-Anlagenbau – Wartung und Optimierung <i>Maintenance and Upgrades</i> | 4–7 |
| BT-Anlagenbau – Abenteuer WM als Anerkennung <i>A Trip to RoboCup 2016</i> | 8–9 |
| BT-Anlagenbau – 10 Jahre HSE-team <i>HSE-team 10th Anniversary</i> | 10–11 |
| AAT – Neues bei AAT <i>Merger of AAT Companies</i> | 12 |
| AAT – Lehrling bei AAT <i>An Apprentice at AAT</i> | 13 |
| REDWAVE – Großauftrag aus China <i>Major order from China</i> | 14–17 |
| BT-Watzke – Weithin sichtbar gemacht <i>A Sign to See</i> | 18 |
| BT-Watzke – Neugestaltung des Empfangsbereiches <i>Reception Area Revamped</i> | 19 |
| BT-Watzke – Falstaff Winzer des Jahres <i>Falstaff Winemaker of the Year</i> | 20–21 |
| STATEC BINDER – Craft Beer <i>STATEC BINDER - Craft Beer</i> | 22–23 |



Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

ich freue mich jedes Mal aufs Neue über den Elan und den Unternehmergeist, mit dem in unserer Gruppe Projekte in Angriff genommen werden! Es ist schön zu beobachten, wie sich Probleme und Widrigkeiten wie von Zauberhand durch das Engagement der verschiedensten Teams in unserer Gruppe in Rauch auflösen. Es gibt keine Aufgabenstellungen, denen wir nicht gewachsen sind. Aus diesem Grund ist es mir ein besonderes Anliegen, den Menschen, die jeden Tag ihren Teil zum Erfolg unseres Unternehmens beitragen, zu danken.

Ohne Sie wäre unsere Gruppe nicht das, was sie in den letzten Jahrzehnten geworden ist: ein international erfolgreiches und angesehenes Unternehmen. Danke dafür!

Dear Readers and Colleagues,

It makes me happy over and over again whenever I see how people in our group tackle projects! It is great to watch their initiative and entrepreneurial spirit in action. Problems get solved and obstacles are overcome as if by magic – but in reality, by the skill and creativity of our specialist teams. There seem to be no challenges that we can't handle when we put our heads together. That's why I feel the need to thank everyone in the group who contribute their own part to the success of our company every day when they come to work.

Without them, our company would not be what it has become: an internationally successful and respected business. Thank you all!

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

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

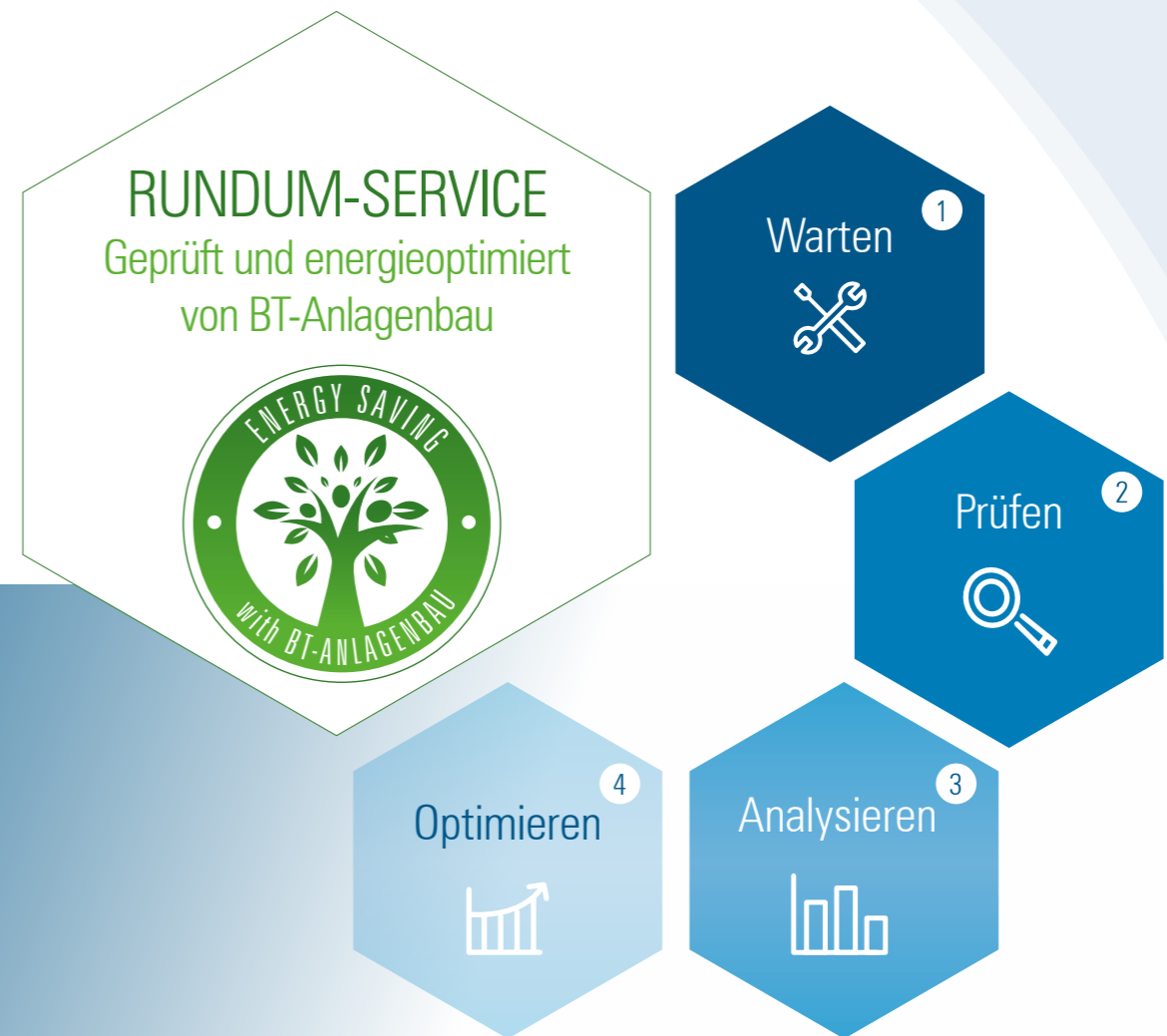
Wartung und Optimierung

Die professionelle Lösung für Gewerbe und Industrie.



Ihre Vorteile:

- Energiekostensenkung und CO₂-Einsparung
- Produktionskostensenkung durch Effizienzsteigerung
- Senkung der Instandhaltungskosten
- Verringerung der Lebenszykluskosten
- Durchgängiges Instandhaltungskonzept
- Alles aus einer Hand – Wartungspersonal, SPS-Techniker, Messtechniker, Kompetenz
- Einsparung von Versicherungsprämien
- 24/7-Service



Anlagen sind das Herzstück eines jeden Betriebes. Ausfälle, Instandhaltungs- und Energiekosten müssen, um optimal wirtschaften zu können, so gering wie möglich gehalten werden. Das erreicht man am besten mit Experten, die ein umfassendes Know-how und ein breit gefächertes Tätigkeitsfeld haben und in der Lage sind, für alle erdenklichen Anforderungen ein Konzept zur Optimierung und Wartung zu erstellen. Eine Anlage, ein Konzept, eine BT-Anlagenbau.

Automatisierungstechnik, Schaltanlagen, elektropneumatische und hydraulische Ansteuerungen wie z. B. eine vollautomatische Schmierung, SPS-gesteuerte Signalverarbeitung, busgesteu-

erte Kommunikation – nahezu alle Maschinen und Anlagen sind heutzutage in dieser Form aufgebaut. Das stellt hohe Anforderungen an die Instandhaltung. Nur durch regelmäßiges Analysieren, Optimieren und Warten wird es möglich, den Ablauf zu optimieren und ungeplante Maschinenstillstände so kurz wie möglich zu halten oder, noch besser, sie gänzlich zu vermeiden.

Durch präventive Wartungsmaßnahmen wird ein kontinuierlicher Verbesserungsprozess gestartet, voraussichtlich defekt werdende Komponenten werden z. B. durch Wärmeentwicklung frühzeitig erkannt, Ausfälle werden reduziert, Ersatzteile können rechtzeitig angeschafft werden.

Auf Basis von Wartungsergebnissen, Schaltspielen, Verschleiß, Umgebungsbedingungen und Beanspruchung wird ein optimaler Zeitpunkt für die nächste Wartung bestimmt, sodass die Verfügbarkeit und Werterhaltung der Anlage optimiert werden. Dazu bieten wir Ihnen ein umfassendes Leistungsspektrum.

Beratung

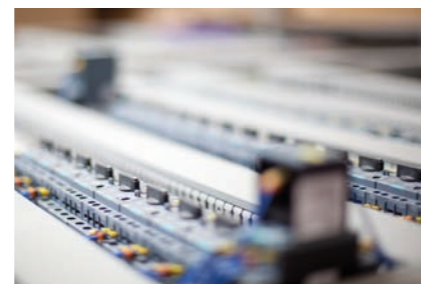
Gerne beraten wir Sie über Wartungs- und Prüfintervalle unterschiedlicher Schaltanlagen und deren Anforderungen und erstellen Ihnen ein bedarfsorientiertes Konzept für eine wirtschaftliche und optimale Nutzung Ihrer Anlage.

Service

Auf Basis unseres vierstufigen Servicekonzepts erhalten Sie zum Abschluss einen aussagekräftigen Bericht über Ihren Anlagenzustand, den optimalen Wartungszyklus Ihrer Anlagenteile, die durchzuführenden Präventivmaßnahmen und einen Optimierungsvorschlag.

24/7-Service-Support

Technische Probleme? Software-Troubles? Nichts geht mehr? Unsere Mitarbeiter sind mit einem 24/7-Servicevertrag jederzeit für Sie da und helfen Ihnen sofort, Ihr Problem qualifiziert zu beurteilen und gegebenenfalls Maßnahmen zur Problemlösung einzuleiten.



Maintenance and Upgrades

Professional solutions for industrial operations



Benefits:

- Reduce energy costs and save CO2
- Reduce production costs by improving efficiency
- Reduce maintenance costs
- Reduce life-cycle costs
- Complete maintenance concept
- Full service: maintenance workers, PLC & measurement/instrumentation engineers, consulting expertise – all from one company
- Save on insurance premiums
- 24/7 service



Production systems are the heart of any manufacturing business. In order to optimise profitability, it is necessary to keep energy and maintenance costs to a minimum, as well as preventing outages and controlling downtime. This is best achieved by deploying experts who have a comprehensive vision of the systems and who can call on the know-how needed for every problem and area of technology. The result is a single unified improvement and maintenance strategy. One plant, one concept, one BT-Anlagenbau.

Automation, switchgear systems, electro-pneumatic and hydraulic actuators for functions such as fully automated

lubrication, PLC-controlled signal processing, bus-based communication – almost all machines and production lines are built using these elements. This places special demands on maintenance. Only with regular analysis, optimisation and maintenance is it possible to achieve process flows that minimize unplanned down time or eliminate unplanned stoppages altogether.

Preventive maintenance is the beginning of a continuous improvement process: parts that are at risk of wearing out can be monitored for temperature rises or other signs of imminent failure. Breakdowns can be reduced and spare parts can be ordered in time.

The optimal time point for sending a maintenance warning can be calculated based on factors such as maintenance results, counting of switching events, wear and tear, ambient conditions and load, so that the availability of the plant is maximised and its depreciation is kept as slow as possible. We offer a complete range of services in this area.

Consulting

We will be happy to advise you on the maintenance and testing intervals of different switchgear systems and their requirements, and will develop a needs-based concept that ensures efficient and profitable operation of your production plant.

Service

Our four-step service concept: on the basis of our professional analysis we deliver a report covering the following areas: the state of your systems, the optimum maintenance intervals for each machine or section of equipment, the recommended preventive actions and an optimisation proposal.

24/7-Service-Support

Mechanical problems? Software faults? Having trouble finding solutions? With a 24/7 service contract, our experts are available any time and will help you with knowledgeable, intelligent troubleshooting and if necessary, will carry out the practical work necessary to solve the problem.



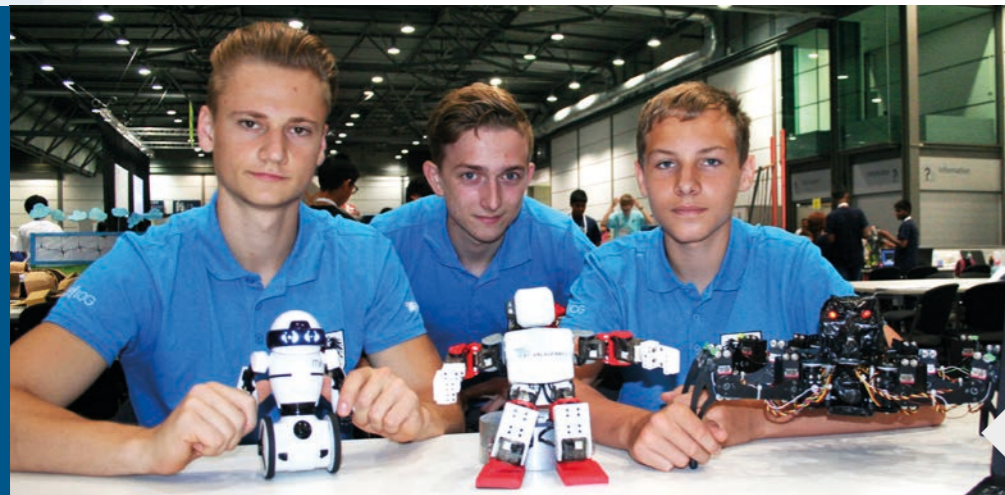
BT-Anlagenbau

Abenteuer WM als Anerkennung

Lehrling Andreas Posch, „Trainee of the Year 2015“, schnuppert WM-Luft beim RoboCup 2016 in Leipzig.

Prize: A trip to RoboCup 2016

Trainee of the Year 2015, Andreas Posch, won a trip to the robotics world championship in Leipzig.



Mit der richtigen Ausbildung zum Erfolg!

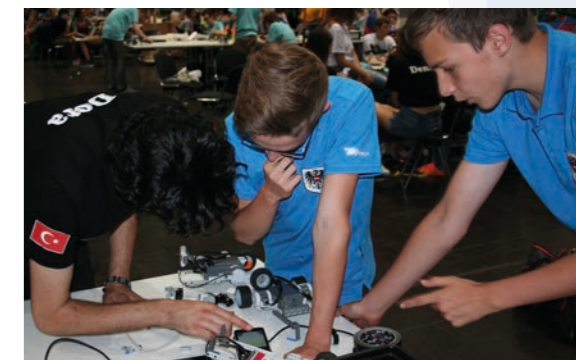
Von links:
Andreas Posch, Martin Palos,
Simon Hacker

Trained for success!

From left to right:
Andreas Posch, Martin Palos,
Simon Hacker



RoboCup
LEIPZIG
GERMANY 2016



Die Weltmeisterschaft der intelligenten Roboter, die vom 30. Juni bis 4. Juli 2016 in Leipzig stattfand, lockte 3.500 Teilnehmer aus 45 Nationen nach Deutschland. Mit dabei war wie immer das ECE-LOGistik-Team Austria der HTL Weiz, das auch dieses Jahr von der BT-Anlagenbau gesponsert wurde und in seinen Disziplinen bereits fünf Weltmeistertitel sein Eigen nennen darf.

Ein ganz besonderes Erlebnis stellte die WM vor allem für Andreas Posch, Lehrling der BT-Anlagenbau im 4. Lehrjahr, dar. Er erhielt als Belohnung für die Auszeichnung zum „Trainee of the Year 2015“ die einzigartige Möglichkeit, das HTL-Team nach Leipzig zu begleiten und im Wettkampf tatkräftig zu unterstützen.

Zwei Bewerbe waren maßgeblich: Beim „On Stage“-Bewerb geht es darum, eine Performance mithilfe von Robotern auf einer Bühne darzustellen. Gleichgewicht und Balance werden dabei genauso streng bewertet wie die technische Vorführung, die mit Technologie und Sensorik überzeugen muss. Der „Super-Team“-Bewerb hingegen konzentriert sich auf das Zusammenarbeiten fremder Teams, um eine gestellte Aufgabe zu lösen. Mit einem japanischen und türkischen Team bauten und programmierten das ECE-LOGistik-Team und Andreas Posch alle Roboter um, sodass diese gemeinsam agieren konnten.

„Ich bekam einen tollen Einblick, wie die Sensorik und Technologie diverser Roboter funktioniert“, meint Andreas

Posch. Und das gilt für viele Teilnehmer, die insgesamt über 1.200 Roboter mit im Gepäck hatten. In den Disziplinen Fußball, Pflege/Service, Rettung und Industrie sowie den Junior-Ligen traten sie gegeneinander an und hoben die Messlatte der Technologie erneut. Das freut Geschäftsführer der BT-Anlagenbau Gerald Kreiner, der vielen jungen Entwicklern einen Nährboden für ihre Kreativität in Form von Praktika schafft.

Dieses Jahr holte das ECE-LOGistik-Team Platz 11 in der Einzelwertung „Junior On Stage Secondary“ und Platz 4 im „Super-Team“-Bewerb. Die Geschäftsführung der BT-Anlagenbau gratuliert und freut sich auf ein weiteres spannendes Entwicklungsjahr mit den jungen Zukunftsgestaltern der HTL Weiz.

The world cup of intelligent robots, which took place from 30 June to 4 July 2016 in Leipzig, brought 3,500 competitors from 45 countries to Germany. As always, one of the teams was the ECE-LOGistik Team Austria from HTL Weiz technical school, once again sponsored by BT-Anlagenbau, which in past years has collected five world titles in their disciplines.

For Andreas Posch, a fourth-year apprentice at BT-Anlagenbau, the event was a special experience. As part of his prize for being Trainee of the Year in 2015, he won the chance to accompany the team to Leipzig and support them in the competition.

The team was entered in two key disciplines. In the ‘On Stage’ competition, the challenge is to produce

a performance on a stage that involves technical moves demonstrating the use of technology and sensors, and balance. Then there is the Super Team competition, in which different teams who have not met before have to work together to solve a set challenge. The ECE-LOGistik Team and Andreas Posch were drawn with a Japanese and a Turkish team and together they rebuilt and reprogrammed their robots so that they could act in a coordinated manner.

As Andreas Posch reports: “I got a great chance to see how the sensors and technology in these different kinds of robots work”. And that is surely true for many participants, who brought a total of over 1,200 robots to Leipzig. They competed in the disciplines of football, service, rescue, industry, and the junior

leagues and once again raised the level of technology involved. Gerald Kreiner, CEO of BT-Anlagenbau is enthusiastic about this and offers many young developers a chance to exercise their creativity as interns at BT-Anlagenbau.

This year, the ECE-LOGistik Team took 11th place in the individual discipline ‘Junior On Stage Secondary’ and 4th place in the ‘Super Team’ competition. The management of BT-Anlagenbau congratulate the team and are looking forward to an exciting year of developing the robots for next year’s round of the RoboCup.



HSE-team

10 Jahre HSE-team

Jubiläumsfest in Gleisdorf – ein voller Erfolg!

10 Years of the HSE-team

Anniversary party in Gleisdorf – a great day out!



Die glücklichen Gewinner:
Von links:
Peter Henneth (3. Preis), Johannes Absenger, Bereichsleiter HSE, Katja Poglits (1. Preis), Gerald Kreiner, Geschäftsführer, Sofie Pail (2. Preis)

The lucky winners:
From left:
Peter Henneth (3rd prize), Johannes Absenger, Head of Division HSE-team, Katja Poglits (1st prize), Gerald Kreiner, Geschäftsführer, Sofie Pail (2nd prize)

Im Sommer 2006 wurde das HSE-team, eine Abteilung der BT-Anlagenbau GmbH & Co.KG, als Spezialist für Heizungs-, Sanitär- und Lüftungsinstallationen gegründet. Seitdem ist ein Jahrzehnt vergangen – und dies war am Freitag, dem 10. Juli 2016, ein Grund zum Feiern!

Über 120 Gäste aus mehr als 20 Gemeinden besuchten das Jubiläumsfest in Gleisdorf und gratulierten dem HSE-team rund um Bereichsleiter Johannes Absenger. In gemüthlicher Atmosphäre wurde mit frisch gezapftem Bier und steirischem Wein auf die vergangenen zehn Jahre angestoßen und interessante Fachgespräche geführt. Viele Besucher nutzten auch die Gelegenheit und informierten sich bei den anwesenden Spezialisten der Firmen BWT, Junkers und Viessmann. Als Highlight der 10-Jahres-Feier und

passend zum Beginn der Fußball-EM 2016 wurde den Besuchern die Möglichkeit geboten, sich im Tischfußball mit der amtierenden Weltmeisterin Marina Tabakovic zu messen. Mit der richtigen Kombination aus Taktik, Mut,



die amtierende Weltmeisterin schlussendlich leider auch geschlagen geben musste. Überglückliche Sieger brachte auch das HSE-Gewinnspiel hervor: Katja Poglits aus St. Margarethen an der Raab darf sich über den Hauptpreis, nämlich Badmöbel mit Duschkabine inkl. Montage im Wert von 4.100 Euro freuen. Sofie Pail aus Flöcking gewinnt eine Brauchwasserwärmepumpe im Wert von 3.500 Euro und Peter Henneth aus Laßnitzhöhe jubelt über einen Montage-Gutschein vom HSE-team im Wert von 500 Euro.

Herzlichen Dank für Ihren Besuch bei unserer Jubiläumsfeier und für Ihr Vertrauen!

Schön, dass Sie uns seit so vielen Jahren die Treue halten!

the right combination of tactics, concentration, attacking play and a bit of luck, several guests won the competition for a Euro 2016 football. One of the highlights at the football table was surely the duel of May-

or Christoph Stark with the world champion, which he only lost after a tough battle.

It was in the summer of 2006 that HSE-team was founded as a department of BT-Anlagenbau as a specialist for heating, plumbing and ventilation. Ten years have passed since then, so that on Friday 10 July we had a good reason for a party.

More than 120 visitors from more than 20 towns and villages came to the anniversary celebrations in Gleisdorf and congratulated the HSE-team led by the head of department, Johannes Absenger. We raised a few glasses of freshly tapped beer and Styrian wine to the success of the past 10 years and had some interesting conversations about the business. Many of the guests used the opportunity to talk to the specialists from the manufacturers BWT, Junkers and Viessmann who presented their products.

As a special guest, we were proud to present the women's world champion in table football, Marina Tabakovic from Graz, and in a nod to Euro 2016, which was just starting, visitors were able to take her on. With



There were more happy winners in the HSE raffle: Katja Poglits from St. Margarethen an der Raab won the first prize of a new bathroom suite including a shower and installation, worth € 4,100. Sofie Pail from Flöcking won a water-heating heat pump worth € 3,500 and Peter Henneth from Laßnitzhöhe won the third prize of a HSE service voucher for € 500.

Many thanks to everyone who came to our party and to our loyal customers!

AAT

Umstrukturierung bei der Firma AAT in Lichtenwörth

Restructuring of AAT in Lichtenwörth



AAT Fördersysteme und
Automatisierungstechnik GmbH
Lichtenwörth Österreich / Austria

AAT Anlagen für automatisierten
Transport Gesellschaft m.b.H.
Lichtenwörth Österreich / Austria

AAT GmbH



LEHRLING BEI AAT APPRENTICE AT AAT

Von links:
Lehrmeister Franz Kornfeld und
sein Lehrling Florian Jagschitz

From left:
master technician Franz Kornfeld and his
apprentice Florian Jagschitz

Nach der Übernahme der AAT Unternehmensgruppe, bestehend aus der AAT Fördersysteme und Automatisierungstechnik GmbH Sitz Lichtenwörth / Österreich, AAT Anlagen für automatisierten Transport Gesellschaft m.b.H. Sitz Lichtenwörth / Österreich und AAT Steel Hungary Kft. Pécsvárad / Ungarn im März 2015, folgt nun ein weiterer Schritt, die beiden österreichischen AAT-Unternehmen werden im Oktober 2016 verschmolzen.

Durch diesen Vorgang wird aus den beiden bestehenden Gesellschaften eine operative Gesellschaft geschaffen und damit die Gesellschaftsstruktur vereinfacht. Aufgrund der zugrundeliegenden Gesamtrechtsnachfolge hat diese gesellschaftsrechtliche Änderung keine Auswirkungen auf die Zusammenarbeit bzw. Vertragsverhältnisse mit unseren Kunden oder Lieferanten. Mit dieser Verschmelzung wird auch der Firmenwortlaut vereinfacht. Zukünftig nennt sich das verschmolzene Unternehmen AAT GmbH.

Following the acquisition of the AAT group of companies in March 2015 – consisting of AAT Fördersysteme und Automatisierungstechnik GmbH registered in Lichtenwörth, Austria, AAT Anlagen für automatisierten Transport Gesellschaft m.b.H. registered in Lichtenwörth, Austria and AAT Steel Hungary Kft., registered in Pécs, Hungary, we now announce a further step in the form of the merger of the two Austrian subsidiaries into one company, which will take effect in October 2016.

Thanks to this step the two companies will become a single entity, simplifying the corporate structure. Since the new company will be a full legal successor to the existing companies, there will be no effect on relationships or existing contractual arrangements with our customers or suppliers. The fusion will also result in a new name for the company, which will be known simply as AAT GmbH.

„ Bei der Firma AAT GmbH in Lichtenwörth darf ich seit drei Jahren den Beruf des Maschinenbautechnikers lernen und bin mit großer Begeisterung dabei. Ich habe einen sehr guten Vorarbeiter, der mir ständig neue Techniken beibringt, die ich dann auch praktisch sofort auf den einzelnen Maschinen anwenden kann.

So bin ich für die Firma AAT im Bereich mechanische Bearbeitung eine große Stütze geworden. Ich habe sehr viel Spaß an der abwechslungsreichen Arbeit und freue mich schon auf die kommenden Aufgaben und den erfolgreichen Abschluss der LAP 2017.

Im Namen der Geschäftsleitung gratulieren wir Florian Jagschitz recht herzlich zu seinem ausgezeichneten Erfolg in der zweiten und dritten Klasse.

„ I have been an apprentice mechanical engineering technician at AAT in Lichtenwörth for three years now and I am very excited about my job. I have an excellent mentor who always teaches me new work methods that I can use immediately on the different machines.

By now this has made me a useful part of the team in the area of mechanical processing. I love the variety in the job and am looking forward to the projects I will work on from now up to my final exams in 2017.

On behalf of the management we would like to congratulate Florian Jagschitz sincerely on his top grades in the second and third classes.



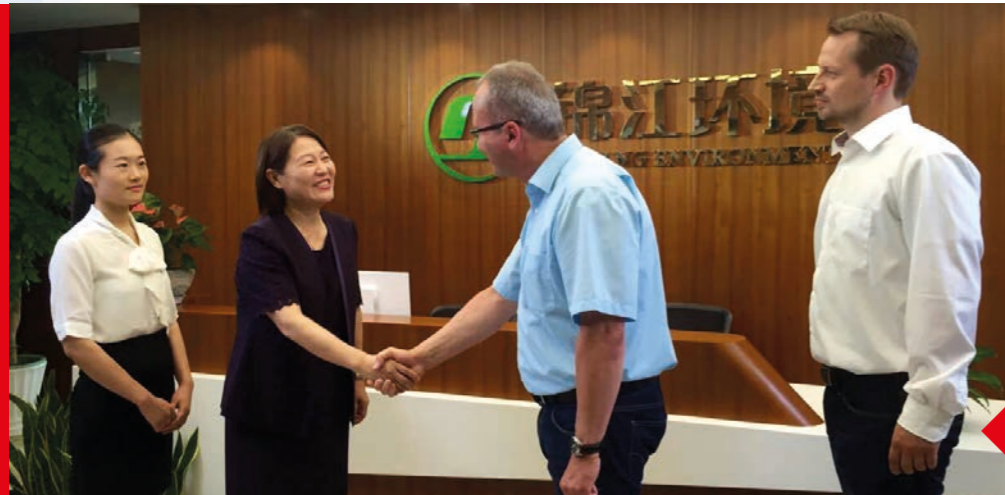
Großauftrag aus China⁺⁺

REDWAVE baut Abfallbehandlungsanlage für 24 Mio. Euro.



REDWAVE

Vertragsunterzeichnung
Yuanluo Wang (Jinjang Environment)
und Andreas Puchelt (REDWAVE)



REDWAVE hat einen weiteren Großauftrag zur Lieferung einer mechanisch-biologischen Abfallaufbereitungsanlage (MBA) aus China erhalten. Die Anlage wird jährlich über 650.000 Tonnen Hausmüll verarbeiten. Auftraggeber ist ein chinesischer Technologiekonzern, der seit Jahren in der Abfallentsorgung und Müllverbrennung tätig ist. Das Auftragsvolumen beträgt rund 24 Millionen Euro. Die Anlage wird in der Provinz Shandong errichtet und soll Anfang 2018 in Betrieb gehen.

Die Anlage ist bereits der zweite Auftrag des chinesischen Kunden an REDWAVE innerhalb eines halben Jahres. Der Erstauftrag für eine MBA in der Nähe von Schanghai wurde Ende 2015 erteilt. Der Auftrag stellt ein absolutes No-

vum dar, was die Größe der Anlage und die Technologie in China betrifft. „Ein Projekt dieser Art und Größe ist bislang einmalig, nicht nur in China, sondern weltweit!“, so der REDWAVE-Geschäftsführer Andreas Puchelt.

Seit der Gründung des deutschen Tochterunternehmens im hessischen Wetzlar im Vorjahr wurde ein verstärktes Augenmerk auf den Bereich mechanisch-biologische Abfallbehandlungsanlage gelegt.

Die beiden Aufbereitungsanlagen in China tragen zur Lösung eines landesspezifischen Problems bei: Der chinesische Hausmüll ist sehr nass und brennt häufig in einer Müllverbrennungsanlage (MVA) nicht ohne Stützfeuerung. In den mechanisch-biologischen Abfallbehandlungsanlagen werden die

Abfälle zunächst biologisch getrocknet und anschließend mechanisch behandelt. Durch die Trocknung können bei der mechanischen Behandlung Wertstoffe wie Eisen- und Nichteisenmetalle zurückgewonnen und inerte Störstoffe wie Glas, Steine und Keramik abgeschieden werden. Alle brennbaren Bestandteile wie Kunststoffe, Holz, Karton, Papier und Organik werden zu Brennstoff verarbeitet, den der Auftraggeber in einem Kraftwerk mit Wirbelschichtfeuerung zur Strom- und Wärmeenergiegewinnung einsetzt. Wirbelschichtfeuerungen sind sehr effizient, stellen aber höhere Anforderungen an die Homogenität des Materials als herkömmliche MVA mit Rostfeuerungen. Der Brennstoff ist vergleichbar mit hiesigen Ersatzbrennstoffen (EBS). Die beiden MBA werden vollautomatisch betrieben.

Das neue Projekt ist der bisher größte Einzelauftrag, den das Unternehmen erhalten hat, und zudem das größte derartige Projekt in China. Die Anlage wird in zwei Linien täglich rund 1.800 Tonnen Hausmüll verarbeiten. Unter anderem werden vier sensorgestützte Sortiermaschinen von REDWAVE eingesetzt, um die Effizienz der Brennstoffgewinnung bei der mechanischen Sortierung zu erhöhen.

Im vergangenen Jahr wurde mit der Gründung der REDWAVE Niederlassung in Wetzlar (Hessen) das Portfolio um den Bereich mechanisch-biologische Abfallbehandlungsanlagen erweitert. „Bereits bei vergangenen Projekten konnte die ideale Ergänzung der technologischen Schwerpunkte der beiden Standorte Gleisdorf in Österreich und Wetzlar unter Beweis gestellt werden. Der Ansatz, modernste Aufbereitungs-

und Trenntechnologien aus einer Hand anzubieten, hat sich hier, wie auch bereits in anderen Projekten, bezahlt gemacht“, so Geschäftsführerin Silvia Schweiger-Fuchs.

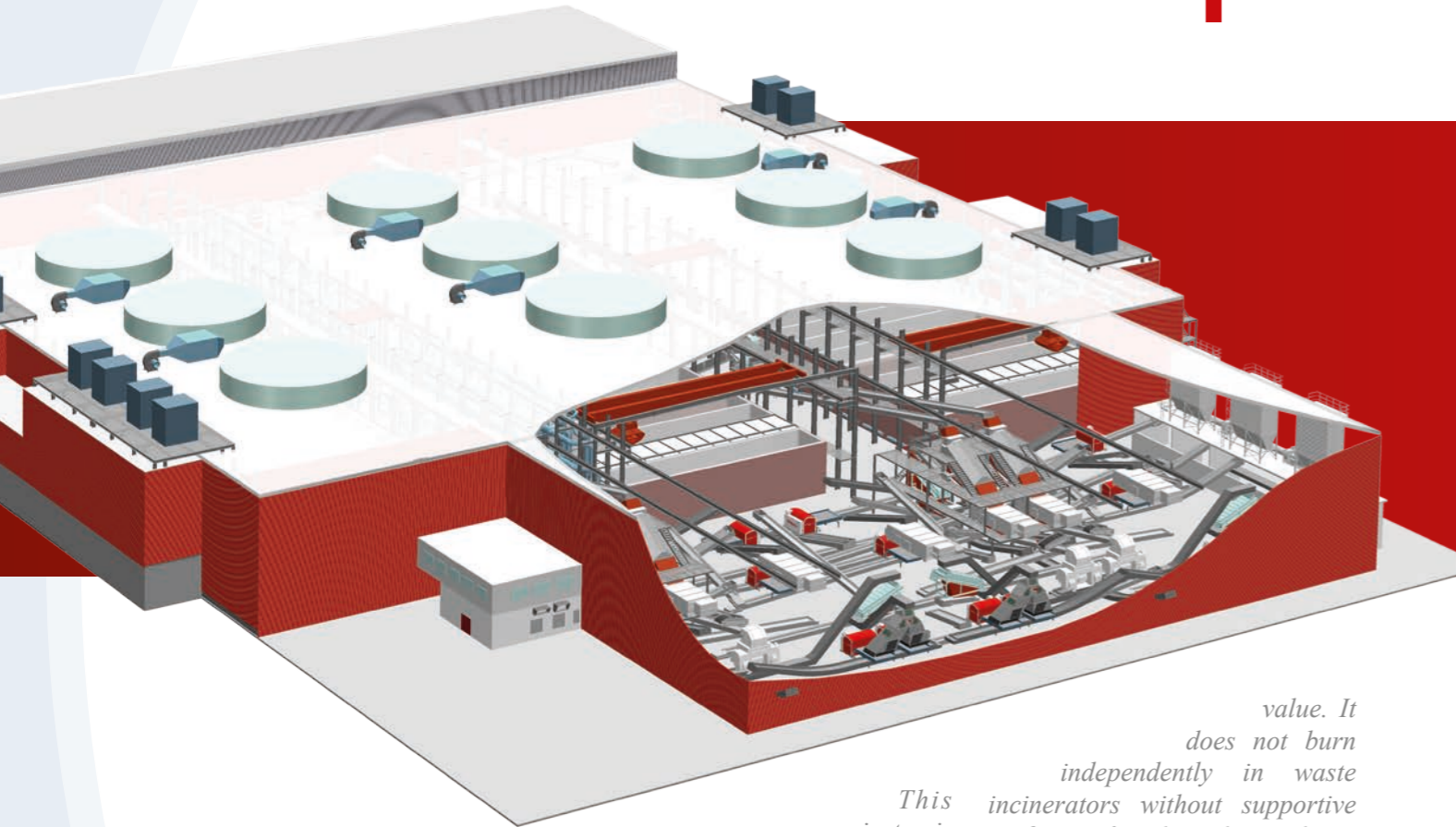


Andreas Puchelt, Geschäftsführer von REDWAVE Deutschland, ergänzt: „Der in China neue Ansatz, die unsortierten Abfälle vor der Verbrennung biologisch

und mechanisch zu behandeln, um einerseits Wertstoffe zurückzugewinnen und andererseits die Energieerzeugung aus Abfällen effizienter zu gestalten, birgt für uns ein enormes Zukunftspotenzial. Die Umweltanforderungen werden in China, ähnlich wie in Europa, weiter steigen. Um Schritt halten zu können, müssen die chinesischen Unternehmen in neue Technologien investieren. Hierfür sind wir bestens aufgestellt. Die beiden China-Projekte sind Meilensteine bei der Entwicklung des chinesischen und asiatischen Marktes für unser Unternehmen.“

Major order from China

REDWAVE builds waste treatment plant for € 24 m



Contract signing
Yuanluo Wang (Jinjang Environment) and
Andreas Puchelt (REDWAVE)

REDWAVE has received another order for a mechanical-biological waste treatment (MBT) plant for household waste in China. The plant will process more than 650,000 tonnes of waste per year. The purchaser is a private Chinese waste and energy company. The plant will be located in the province of Shandong in East China and the order is worth approximately 24 million euros.



This project is the second order placed with REDWAVE by this Chinese customer within the past half year. The first order was placed at the end of 2015, for an MBT plant near Shanghai with a capacity of 270,000 tonnes of household waste per year.

The two waste processing plants in China will contribute to the solution of a country-specific problem: In many Chinese provinces, household waste is very high in moisture and thus low in heating

value. It does not burn independently in waste incinerators without supportive co-firing of coal. In the mechanical biological treatment, the first step is a process called biological drying. Once the material is dry enough, it is possible to carry out the mechanical separation, extracting recyclable fractions such as ferrous and non-ferrous metals and also removing incombustible materials such as glass, sand, stones and earthenware. The remaining combustible waste including plastics, wood, paper, cardboard and other organic material is processed to a so-called refuse derived fuel (RDF) with a

sufficient calorific value. This fuel is destined for use in a combined heat and power plant based on circulating fluidised bed technology (CFB). CFB furnaces are very efficient but require a more homogenous and further pre-processed waste than traditional grate furnaces. Both MBT plants will be fully automated.

The new project is REDWAVE's largest individual order to date – and also the largest MBT project in China so far. Amongst other components, the plant will include four sensor-based REDWAVE sorting machines. They will increase the efficiency of the RDF recovery in the mechanical sorting.



BT-Watzke

Die BT-Watzke wurde weithin sichtbar gemacht

BT-Watzke: Now Easy to Find



Um den Standort der BT-Watzke in Pinggau noch besser sichtbar zu machen, wurde ein neues Werbelogo in der Größe 8 mal 2,5 Meter auf dem Dach des dreistöckigen Bürogebäudes platziert. Somit ist das Firmengelände bereits von der Autobahn aus gut erkennbar. Design und Montage wurden von der Firma Lichtwerbung Peter Dunkl ausgeführt.

To improve the visibility of the BT-Watzke building in Pinggau, we installed a big new logo sign (8 × 2.5 m) on the roof. Now if you are coming to visit us, you can already see the building from from the autobahn. The sign was designed and installed by Lichtwerbung Peter Dunkl.



BT-Watzke

Neugestaltung des Empfangsbereiches

Makeover for the Reception Area



Gemeinsam mit der Tischlerei Wilfinger, Lichtarchitekt Windisch und der Firma Smartsquare wurde die Neugestaltung des Eingangsbereiches erfolgreich umgesetzt. Durch das neue und ansprechende Möbeldesign wurde dem Raum mehr Licht gegeben. Die blaue Farbe aus dem Firmenlogo zeigt hier ihre positive Wirkung auf Raum und Besucher. Durch die IT-Techniker von Smartsquare wurde über einen Touchscreen die Möglichkeit geschaffen, alle Besucherinformationen sowie die Anmeldung auf moderne Art zu erfassen und auszuwerten. Über einen zusätzlichen Bildschirm werden dem Besucher gleichzeitig Informationen und Wissenswertes über das Unternehmen präsentiert.

Mit der richtigen und gezielten Beleuchtung der Objekte sowie des Raumes ist es gelungen, das Wesentliche hervorzuheben und gleichzeitig eine nach außen ansprechende Abend- bzw. Nachtbeleuchtung zu erzielen.

The reception area in the BT-Watzke building also got a makeover – with the help of Wilfinger cabinetmakers, the lighting architect Dietmar Windisch and Smartsquare GmbH. The attractive new design of the furniture gives the space more light. The blue of the company logo creates a positive ambience for the space and for visitors. The IT experts from smartquare installed a touchscreen that enables visitors to find all the information they need, to sign in and out and for their arrival and departure to be registered automatically in the IT system. Another screen presents news and facts about the company.

The carefully chosen lighting of the whole space and of the important features in it creates the right combination of focused lighting for essential activities, a pleasant ambience and also an attractive appearance from outside after dark.



BT-Watzke gratuliert

Erwin Sabathi ist „Falstaff Winzer des Jahres“

Erwin Sabathi 'Falstaff Winemaker of the Year'.

Erwin
SABATHI
WEINGUT



Fotos von / Photos from: Weingut Erwin Sabathi, www.sabathi.com

Es ist in der österreichischen Weinszene unbestritten die höchste Auszeichnung, die ein Winzer erlangen kann: den Titel „Falstaff Winzer des Jahres“. Erwin Sabathi, ein langjähriger Kunde von BT-Watzke, hat es heuer mit seinen edlen Tropfen geschafft! Besonders betonen muss man dabei, dass dies seit 15 Jahren zum ersten Mal wieder ein Steirer geschafft hat. Im Wintergarten der Wiener Hofburg fand im Rahmen der Weinmesse VieVinum die feierliche Prämierung statt. Viele hochkarätige Winzer, auch aus Deutschland und Italien, präsentierten ihre besten Weine. Einen ersten Einblick in die

Erwin Sabathi „Falstaff Winzer des Jahres“.

Der Winzer aus der kleinen südsteirischen Gemeinde Leutschach hat mit seinem Weingut Geschichte geschrieben. Auf dem Herzstück seiner Weingärten, dem steilen und steinigem Pössnitzberg, entwickeln die Trauben einen besonders geschmackvollen Charakter. In der Kellerei werden sie dann zu diesen besonderen Weinen herangekeltert. Erwin Sabathi beherrscht die Kunst, trinkfreudige, fruchtige Weine zu zaubern, genauso wie er fast magische mineralische Spitzenkreszenzen zu kelttern versteht. Man schmeckt das unglaubliche Potenzial der mit viel Liebe, Geduld und Hingabe hergestellten Weine. Doch die wirkliche Überraschung ist, dass trotz dieser fast übernatürlich geschmackvollen Weinkreationen noch lange nicht der geschmackliche Höhepunkt erreicht ist. Die heimischen Weinfreunde dürfen sich deshalb noch auf viele weitere große Weine aus dem Hause Sabathi freuen.

Wir von BT-Watzke gratulieren Erwin Sabathi zu diesem herausragenden Erfolg und freuen uns schon auf die weiteren Jahre, in denen wir mit diesem Vorzeigebetrieb zusammenarbeiten dürfen.

Without a doubt, the most prestigious award in the Austrian wine scene is the 'Falstaff Winemaker of the Year'. This year the title went to Erwin Sabathi, who has been a BT-Watzke customer for many years. This is also the first time in 15 years that the award has gone to a winemaker in Styria. The award ceremony took place in the conservatory of the Hofburg in Vienna, as part of the wine trade fair VieVinum. Many top winemakers, from Germany and Italy as well as Austria, presented their best wines. The 'Ultimate Wine Guide Austria' was hot off the presses and provided a first look at the quality of the 2015 white wine vintage and the 2014 red wine vintage.



Erwin Sabathi 'Falstaff Winemaker of the Year'.

The winemaker from the small community of Leutschach in the southern Styria wine region has made history with his vineyard. At the heart of his land there is the steep and stony Pössnitzberg, where the grapes take on a particularly flavoursome character. In the cellars these grapes yield very special wines. Erwin Sabathi is a master of the art of making wines that are full of fruit and highly drinkable as well as exceptional, magical mineral essences. You can taste the fantastic potential of these wines and the love, patience

and dedication that has gone into their making. But the surprise is that despite these almost supernatural creations, the Sabathi wines have evidently not yet reached their peak. Local wine fans can look forward to many more great wines from this maker.

BT-Watzke congratulates Erwin Sabathi on his success and we look forward very much to working with this outstanding producer in the years to come.

falstaff
WINZER DES JAHRES

Qualität des Weißweinjahrgangs 2015 sowie des Rotweinjahrgangs 2014 konnte man dem druckfrischen „Ultimate Wine Guide Austria“ entnehmen.

STATEC BINDER

STATEC BINDER und Craft Beer

Zwei Begriffe, die man im ersten Moment nicht miteinander verbindet.

STATEC BINDER AND CRAFT BEER

What have sack filling machines got to do with beer?



Fotos von / Photos from: Weyermann® Spezialmalze, Bamberg-Germany



STATEC BINDER und Craft Beer – diese Verbindung mag auf den ersten Blick vielleicht verwundern. Dabei sorgt STATEC BINDER mit seinen vollautomatischen Hochleistungs-Verpackungsmaschinen dafür, dass erstklassiges Bier in über 130 Ländern der Welt gebraut und natürlich auch getrunken werden kann. Die Malzfabrik Weyermann® aus Bamberg in Deutschland produziert mehr als 85 verschiedene Sorten Malz, die größte Produktpalette, die weltweit eine Mälzerei anbietet. Täglich verlassen unzählige dieser Weyermann®-Säcke mit Malz das Bamberger Werk in mehr als 130 Länder der Erde. Von Portland, Oregon, bis Neu-Delhi, von Reykjavik bis Kapstadt vertrauen erfolgreiche Brauer auf der ganzen Welt auf die hohe Fachkompetenz des Weltmarktführers in Sachen Spezialmalze Weyermann® Malz.

Damit dies auch möglich ist, hat die Firma Weyermann® Malz 2008 ihre erste vollautomatische Verpackungsmaschine bei STATEC BINDER bestellt. Auf Grund des guten Wachstums im Craft-Beer-Segment und der guten Erfahrung mit



STATEC BINDER wurde 2014 eine weitere vollautomatische Verpackungsmaschine des Modells Certopac bestellt. Dadurch können nun von der Firma Weyermann® Malz mit den beiden STATEC BINDER-Verpackungsmaschinen bis zu 2000 Säcke Malz pro Stun-

de verpackt und in die ganze Welt versandt werden. Das Malz wird dabei in 25-kg- und 50-kg-Säcke aus gewebtem PP verpackt. Damit sorgt auch STATEC BINDER dafür, dass Biertrinker und Craft-Beer-Liebhaber auf der ganzen Welt ihr Bier verlässlich gebraut bekommen. Und vielleicht entdecken auch Sie bald, dass das Malz Ihres Lieblingsbiers aus Bamberg kommt und von einer Verpackungsmaschine der Firma STATEC BINDER verpackt wurde.

Die Firma Weyermann® Malz ist Weltmarktführer im Bereich der Spezialmalze – ein internationales Familienunternehmen in der vierten Generation mit Sitz in Bamberg. Heute hat Weyermann® 5000 Kunden in 135 Ländern, 190 Mitarbeiter an den drei Standorten Bamberg, Haßfurt und Leesau.

STATEC BINDER and craft beer – you may well ask what these two have to do with each other. But it's true: fully-automatic, high-performance bag filling machines from STATEC BINDER have a major role in enabling brewers to make top-class beers in more than 130 countries around the world. The malting specialist Weyermann® from Bamberg in Germany produces more than 75 different varieties of malt, the biggest catalogue of products of any single maltings company in the world. Every day a huge number of sacks of malt leave the Bamberg plant and make their way around the globe, to Portland, New Delhi, Reykjavik and

Cape Town – to mention just a few of their destinations. Leading brewers all over the world put their trust in Weyermann® specialist malts. In order to make all this possible, Weyermann® ordered their first fully-automatic packing machine from STATEC BINDER in 2008. Thanks to the strong growth in the craft beer sector and the company's successful experience with STATEC BINDER, another fully-automated packing machine was ordered in 2014. With the two machines, Weyermann® can fill up to 2,000 sacks of malt per hour and ship them across the globe. The malt is packed in 25-kg and 50-kg sacks of woven polypropylene.

And this is how STATEC BINDER ensures that beer drinkers, and especially craft beer fans get their favourite tippel. Maybe one day you will discover that your beer is made with Weyermann® malt that was packed by a STATEC BINDER packing machine!

The company Weyermann® Malz is the world market leader in the field of specialist malts – an international family business, now in the fourth generation, with 190 employees. From their locations in Bamberg, Haßfurt and Leesau, Weyermann® serve 5,000 customers in 130 countries.



Info & Ausblick

Info & Outlook

Messeankündigung BT-Watzke

Aussteller auf der **SITEVINITECH**
27.10. bis 29.10.2016 in Argentinien, Mendoza

Stand: 48 – H B

Trade Fair Announcement *BT-Watzke*

*Exhibitor at SITEVINITECH,
27-29 October 2016 in Argentina, Mendoza*

Booth: 48 – H B

Messeankündigung STATEC BINDER

Aussteller auf der **EURASIA PACKAGING 2016**
02.11. bis 05.11.2016 in Istanbul, Türkei

Stand: 1118B, Halle: 11

Trade Fair Announcement *STATEC BINDER*

*Exhibitor at EURASIA PACKAGING 2016,
02-05 November 2016 in Istanbul, Turkey*

Booth: 1118B, Hall: 11

Impressum | Imprint

Herausgeber und für den Inhalt verantwortlich:
Responsibility for content and publishing:

BT-Group Holding GmbH

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

Design by BT-Marketing Center
A division of the BT-Group Center Marketing GmbH

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