

BT-Anlagenbau

Willkommen, AAT

Neues Mitglied der BT-Group

Welcome, AAT!

New Member of the BT-Group

BT-Anlagenbau

CX VISION-Bildererkennung

Das Bilderkennungssystem in der Logistik

CX VISION Image Recognition

The Image Recognition System for Logistics

BT-Wolfgang Binder

Russian Quartz

Von händischer Sortierung zur Automatisierung

Russian Quartz

From Manual Sorting to Automation

STATEC BINDER

Die Verpackungsmaschine im Container

The Bagging Machine in a Container

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort Foreword	3
ECE-LOG-Messebericht LogiMAT 2015 <i>Fair Report: ECE-LOG at LogiMAT 2015</i>	4–5
CX VISION-Bildererkennung <i>CX VISION Image Recognition</i>	6–7
Team ECE-LOGistik Austria <i>Team ECE-LOGistik Austria</i>	8–9
Trainee of the Year 2014 & Trainee with the Best Performance 2014	10–11
Elektroplanung und Montage <i>Electric Engineering and Installation</i>	12–13
REDWAVE ROX – Quarzsortieranlage <i>REDWAVE ROX – Quartz Sorting Line</i>	14–15
REDWAVE XRF – Sortierung von Almetallen <i>REDWAVE XRF – Scrap Metal Sorting</i>	16–19
BT-Wolfgang Binder – Russian Quartz <i>BT-Wolfgang Binder – Russian Quartz</i>	20–21
Neue Aufgabe für vinotwist <i>New Job for vinotwist</i>	22–23
BT-Watzke – Zuwachs an Fachkräften <i>BT-Watzke – New Professionals</i>	24
BT-Watzke – Kapazitätserweiterung <i>BT-Watzke – Expanding Capacity</i>	25
Die Verpackungsmaschine im Container <i>The Bagging Machine in a Container</i>	26–27



Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

unser neues Firmenjahr hat bereits gut begonnen. Im März wurde ein langjähriger Lieferant und Partner in der Realisierung von Intralogistikprojekten, die Firma AAT in Lichtenwörth, Österreich, samt den verbundenen Unternehmen von der BT-Group übernommen.

Mit dieser Erweiterung wollen wir unsere Kompetenzen bündeln und freuen uns schon auf neue gemeinsame Herausforderungen in den nächsten Jahren.

Ich wünsche Ihnen noch viel Spaß beim Lesen!

*Dear readers and colleagues,
We have already had a good start to the new year; in March, BT-Group completed the acquisition of AAT, based in Lichtenwörth, Austria, and its associated companies. AAT has been our supplier and partner in intralogistics projects for many years.*

We are very happy to join forces with AAT and we are looking forward to facing the challenges of the future with combined strength.

We hope you enjoy reading this issue of BT-News.

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

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

DAS NEUE ZAUBERWORT: ECE-LOG

Wie sich eine Marke erfolgreich auf der LogiMAT 2015 präsentiert.

The New Brand: ECE-LOG

Successful Presentation at LogiMAT 2015

Der gelungene Messestand mit dem ausgestellten Doppelmover, der gleichzeitig zwei Paletten heben und transportieren kann, und dem CX Vision-System.

The well-received stand showing the Doppelmover, which lifts and transports two pallets at once, and the CX Vision System.



Mit mehr als 1.100 internationalen Ausstellern aus 27 Ländern auf 85.000 m² Ausstellungsfläche ist die LogiMAT in Stuttgart eine der bedeutendsten Fachmessen für Distribution, Material- und Informationsfluss. Hier erfährt man, wie man Komplexität beherrschen und Zukunft intelligent gestalten kann. Vom 10. bis 12. Februar konnten sich hier Firmen und Experten präsentieren und Besucher über die Dynamik und Innovationskraft der Intralogistik-Branche und deren Neuheiten aufklären.

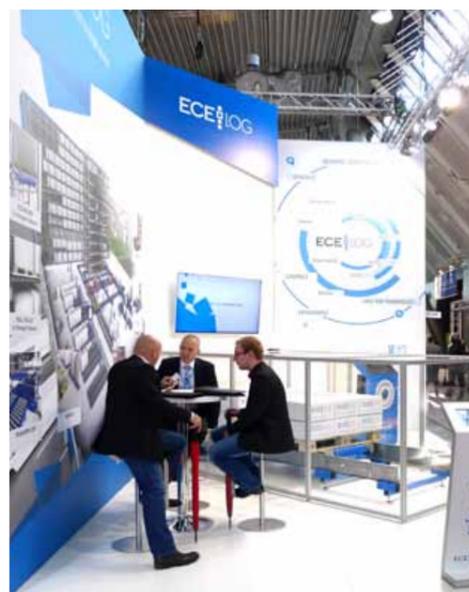
Für die ECE-LOG, die neue Marke der Lager- & Intralogistik der BT-Anlagenbau, war es eine Ehre, sich dieses Jahr erstmals auf der LogiMAT präsentieren zu dürfen. Gerade neue Marken haben es auf diesem Markt nicht leicht. Doch wer mit Erfahrung und Flexibilität auftritt, hat sich schnell etabliert. Die Leistungen der

ECE-LOG überzeugten: Hochregale, Materialflusssysteme, Lagerverwaltung, Anlagensteuerung und Kundenservice. Letzteres wurde vor Ort sofort spürbar, denn ECE-LOG-Bereichsleiter Thomas Lafer, Sales Manager Thomas Hirtenfelder und Teamleiter der Bildverarbeitung von BT-Anlagenbau Manfred Gschweilt begeisterten Interessierte nicht nur mit ihrem Wissen, sondern vor allem durch das große Lösungspotenzial und die Flexibilität der Anwendungsmöglichkeiten, die die ECE-LOG für jedes Unternehmen bereithält.

Ausgestellt wurden der neue Doppelmover, der gleichzeitig zwei Paletten hebt und transportiert, und das neu entwickelte CX Vision-System. Dieses erkennt und kontrolliert Batchnummern und umreift fehlerhafte Kartonagen neu. Qualität, Zeitersparnis und Effizienz einer solchen Anschaffung brachten viele

Teilnehmer zum Staunen.

Mehr zum CX Vision-System finden Sie auf Seite 6.



With more than 1100 exhibitors from 27 countries, in a show covering 85,000 m² of floor area, the LogiMAT in Stuttgart is one of the most important trade fairs for distribution, material and information flows. It is a good place to find out about how to manage complexity and prepare for the future. From 10–12 February, the exhibitors and their experts presented themselves and their latest developments. Visitors were given a strong impression of the dynamism and innovative energy of the intralogistics sector.

At this year's LogiMAT we were proud to present ECE-LOG, the new brand of BT-Anlagenbau for warehousing and intralogistics, for the first time. This is not an easy market for new brands. But the chances of establishing a brand are better if it stands for experience, expertise and flexibility. ECE-LOG made an impression with high-bay storage systems, material

flow systems, warehouse management, system control and customer service. Visitors were able to experi-



ence our service quality on the spot: ECE-LOG department manager Thomas Lafer, sales manager Thomas Hirtenfelder and the head of image processing, Manfred Gschweilt, were on hand to share their knowledge and present the benefits and adaptability of ECE-LOG's solutions for all kinds of business.

The stand exhibited the new Doppelmover, which lifts and transports two pallets at a time, and the newly developed CX Vision system. This new processing station reads and checks batch numbers and replaces missing straps on cartons. Many visitors were amazed by how well and efficiently the system works and how much time it can save.

Read more about the CX Vision system on page 6.

CX VISION-Bildererkennung

Das Bildererkennungssystem in der Logistik

CX VISION image recognition
The image recognition system for logistics



BTA CX Vision-Systeme

Information

- Label-Information
- Texterkennung
- Typenerkennung
- Volums-Messungen

Qualität

- Vollständigkeitskontrolle
- Vollautomatische Nachbearbeitung
- Vermessung

CX Vision optimiert Ihre Prozesskosten



BTA CX Vision Systems

Information

- Label information
- Text recognition
- Type recognition
- Volume measurement

Quality

- Completeness check
- Fully automatic post-processing
- Measurement

Optimised process costs

Qualitätskontrolle ist nicht nur ein Schlagwort, sondern unumgänglich für einen vollautomatischen Produktionsablauf. BT-Anlagenbau bietet mit dem CX Vision-System ein effektives und vielseitiges System zur Erfassung von Kartonagen. Hochleistungskameras verarbeiten in kürzester Zeit alle für den Kontrollvorgang relevanten Daten. Das CX Vision-System steht dabei in drei Ausführungen zur Verfügung. Die Version Q dient der Qualitätskontrolle der Kartonagen. Bei der Qualitätskontrolle geht es hauptsächlich darum, die Unversehrtheit der Verpackungen zu überprüfen und wiederherzustellen. Die Version I dient der Informationsverarbeitung. Dabei werden Informationen der Kartonage (Labelinhalt, Volumsmessungen usw.) an ein übergeordnetes System weitergegeben. Die Information kann zur automatischen Zuordnung der Kartonage verwendet werden, um den manuellen Aufwand von Prozessen in der Fertigung, Lagerung und Verpackung zu minimieren. Das CX Vision-System bietet

dabei ein Portfolio an Schnittstellen, um eine vollständige Protokollierung der Produkte zu gewährleisten. Des Weiteren werden beide Systeme auch in kostengünstiger Kombination als CX Vision-System I+Q angeboten.

Ein Beispiel für den Einsatz des CX Vision-Systems ist die Tabakindustrie mit den C48-Rohtabak-Kartonagen. Hier kann das System zur Datenerfassung bei der Ein-/Auslagerung der Rohtabak-Kartonagen verwendet werden.

Beispiel Rohtabaklager JTI Trier

Das C48 Vision-System I löst das Problem der automatischen Erfassung der Batchnummer an den Kartonagen. Mittels Kamertechnologie werden die wichtigen Label-Informationen und damit auch die Batchnummer automatisch erfasst und an ein übergeordnetes System weitergegeben. Durch eine ausgereifte Schrifterkennungstechnik können auch bei stark verschmutz-

ten Labels noch sehr gute Ergebnisse erzielt werden. Dabei wird bei der äußerst wichtigen Batchnummer eine fehlerfreie Erfassung von annähernd 100 % erreicht. Aber auch andere Informationen, die auf dem Label enthalten sind, können damit erfasst werden.

Nach dem Transport der Kartonagen kommt es oft zu Schäden an den Umreifungen, welche bisher meist aufwendig in Handarbeit nachbearbeitet werden mussten. Das Vision-System Q von BT-Anlagenbau automatisiert diesen Arbeitsschritt. Die fehlenden Umreifungen der Verpackung werden erkannt und der Fehler automatisch korrigiert.



Quality control is not just a buzz-word, it is an essential function of any automated production process. With the CX Vision System, BT-Anlagenbau presents an effective and versatile system for sensing of cardboard box packaging. High-performance cameras process all the QC-relevant data at high speed. The CX Vision System is available in three versions. Version Q is for quality control of the packaging: mainly to check the integrity of the packaging and to repair it if necessary. Version I is for information processing. It passes label information, volume measurements, etc. to a higher-level IT system, where it can be used for automatic tracking and direction of the boxes. This reduces manual work in production, warehousing and packaging processes. The CX Vision System offers a range of interfaces to ensure full recording of the products. Also, the two versions are available in combination as the CX Vision System I+Q at an attractive price. One example of the CX Vision Systems in use is in the tobacco industry, for

handling the C48 cardboard boxes used for raw tobacco. The system is used for data sensing on boxes entering and leaving the warehouse.

JTI Trier Tobacco Warehouse

In the large warehouse of JTI in Trier, the C48 Vision System I solves the problem of reading the batch number on the boxes. The camera technology reads the batch number and other important label information, and passes the data up to a higher-level system. Advanced text-recognition technology allows good results even with heavily soiled labels; the recognition rate of the extremely important batch number is close to 100%.

During transport, the plastic straps around the boxes are often damaged; previously, they were replaced labor-intensively by hand. The Vision System Q from BT-Anlagenbau automates this

process by detecting where straps are missing and adding new straps automatically.

The problem of automatically detecting the batch number of the cartons. Using camera technology, the most important labeling information and therefore also the batch number are automatically recorded and forwarded to a higher-level system. Through a sophisticated character recognition technology, very good results can be achieved even with heavily soiled labels. As a result, error-free detection of almost 100% is achieved for essential batch numbers on the cartons. But also other information contained on the label can be detected.

After conveying the cartons damage can often occur to the strapping, which till now has mainly required time-consuming manual rework. The BT-Anlagenbau Vision System Q automates this step, detecting the missing strapping and automatically correcting the error.

BT-Anlagenbau fiebert der Weltmeisterschaft entgegen

Team ECE-LOGistik Austria

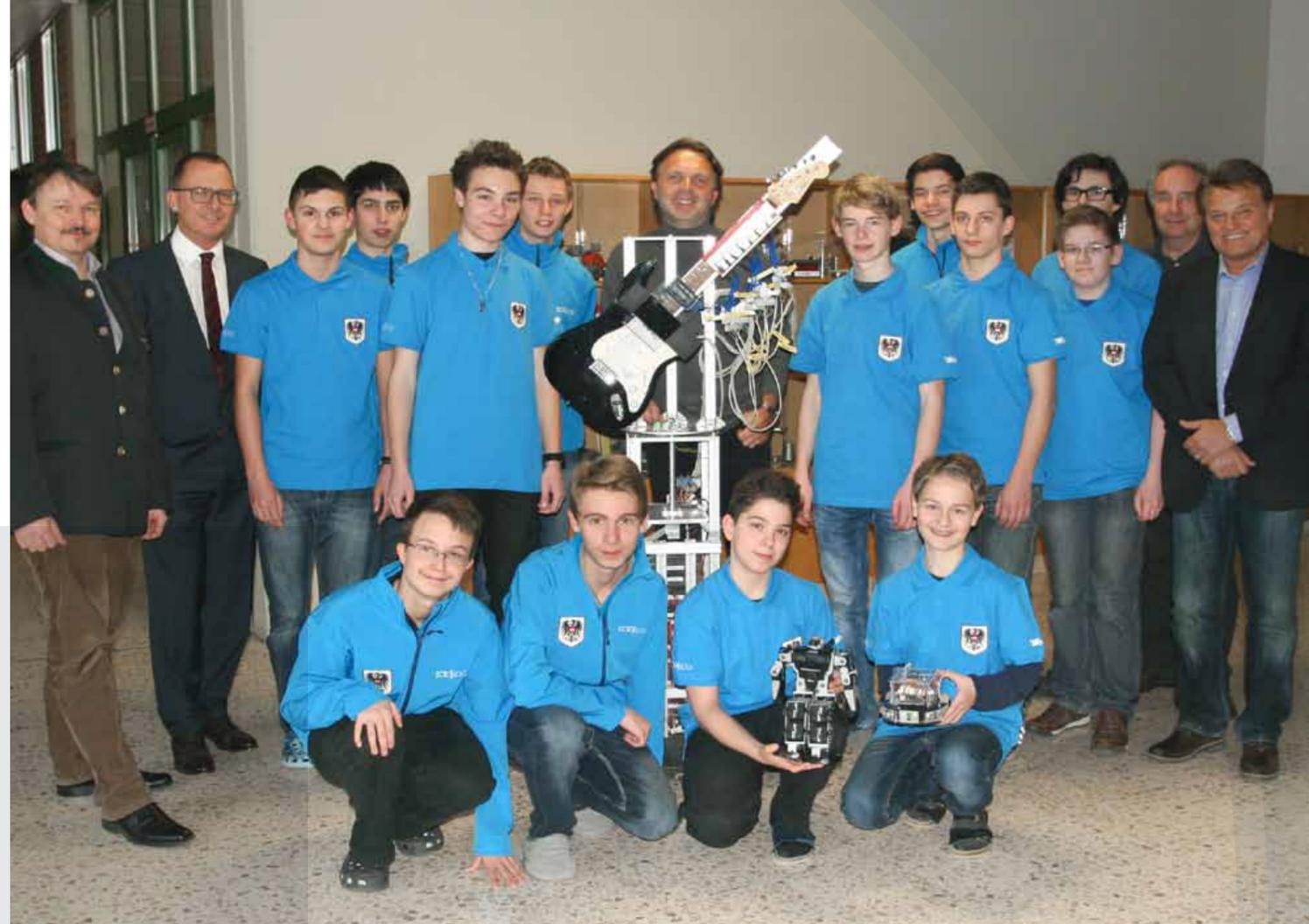
BT-Anlagenbau Excited about World Championship

Team ECE-LOGistic Austria



Ing. Gerald Kreiner, Geschäftsführer der BT-Anlagenbau, hat es sich nicht nehmen lassen, persönlich die Team-Bekleidung zu überreichen.

Gerald Kreiner, General Manager of BT-Anlagenbau, was proud to present the team uniform in person.



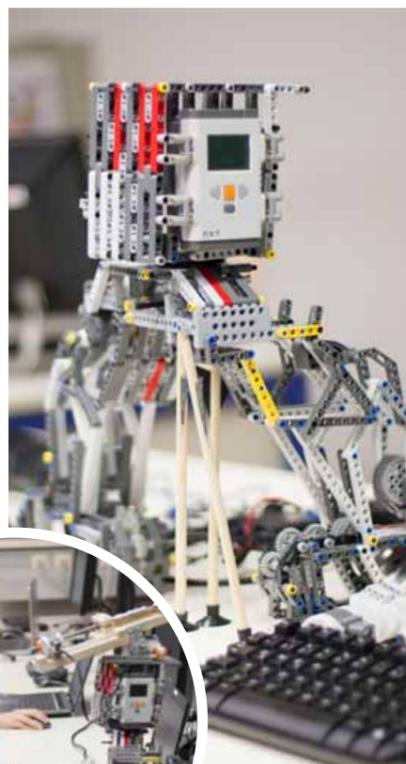
Als Hauptsponsor des Robotik-Teams der HTL Weiz bricht für die BT-Anlagenbau im Sommer 2015 eine spannende Zeit an: der Robocup in Schanghai.

Das Weizer ECE-LOGistik-Team Austria der HTL Weiz, bereits vierfacher Weltmeister und fünffacher Staatsmeister, stellt sich unter der Leitung von Trainer DI Anton Edl auch dieses Jahr den internationalen Teilnehmern. Ziel ist die Titelverteidigung. Doch vorher muss noch die Staatsmeisterschaft im April gewonnen werden.

Seit 2006 bietet die HTL Weiz den Freigegegenstand „Robotics“ an, in dem Schüler in ihrer Freizeit verschiedene Roboter konstruieren, bauen und programmieren können. Ein ganzes Jahr tüfteln sie an ihren Konstruktionen, um sie dann beim Robocup, dem weltweit größten Wettbewerb für Roboter-Technologie, an den Start zu schicken. Es gibt drei unterschiedliche Teilbe-

reiche: Fußball, Rescue und Dance. In diesen treten die jeweiligen Staatsmeister aller Länder gegeneinander an. Darüber hinaus müssen sich die 10- bis 19-Jährigen nicht nur gegen die rund 2.000 anderen Teilnehmer behaupten, sondern mit ihnen auch in zufällig generierten Superteams neue Aufgaben lösen.

Durch das Miteinander entstehen so ganz neue Lösungsansätze, die später in die Weiterentwicklung von Software und Hardware fließen können. Das Konzept „Technik im Team“ erlebbar zu machen, unterstreicht die Werte der BT-Anlagenbau. So wurde beschlossen, dieses Team als Hauptsponsor zu unterstützen. Nicht nur mit den neuen Dressen, sondern auch mit 220 gedrückten Daumen für die Staatsmeisterschaft.



BT-Anlagenbau is main sponsor of the robotics team of HTL Weiz and will be following their fortunes with interest in the run-up to the 2015 RoboCup in Shanghai.

ECE-LOGistic Team Austria, the robotics team of the Higher Technical Institute (HTL) in Weiz, has already won the national championship five times and the world championship four times. With the help of their trainer Anton Edl, they hope to repeat the exercise this year. But before defending their world title, they first have to

win the national competition in April. Since 2006, the HTL Weiz has been offering robotics as an optional course, which involves students designing, building and programming robots in their free time. They work on their projects for a whole year before entering them in the world's biggest robot championship, the RoboCup. The competition has three parts: football, rescue and dance and there are about 2000 participants aged from 10 to 19. National champions compete against each other in these three disciplines – and then they cooperate with each

other in randomly chosen superteams to solve new tasks.

The cooperation in the teams generates new problem-solving approaches which can then become part of the further development of software and hardware. The concept of enabling the students to experience 'technology in a team' is a perfect match for the values of BT-Anlagenbau. That is why the company decided to become the team's main sponsor. With team uniforms – and 220 pairs of crossed fingers for the Austrian championship.



TRAINEE OF THE YEAR 2014

TRAINEE WITH THE BEST PERFORMANCE

Melvin Schabel – Darius Christe

TRAINEE OF THE YEAR 2014 TRAINEE WITH THE BEST PERFORMANCE 2014

Melvin Schabel – Darius Christe



Urkundenverleihung im Zuge der Firmenweihnachtsfeier. Die stolzen Gewinner Melvin Schabel (li.), „Trainee of the Year 2014“, und Darius Christe (re.), „Trainee with the Best Performance 2014“.

Prizegiving ceremony for the winners of 'Trainee of the Year 2014' (Melvin Schabel, left) and 'Trainee with the Best Performance 2014' (Darius Christe, right) at the BT-Anlagenbau Christmas party.



Zum zweiten Mal wurden die „Trainees of the Year“ der BT-Anlagenbau ausgezeichnet. Nach dem fulminanten Start der Aktion im letzten Jahr war die Motivation der Auszubildenden groß und der Wille stark. Schließlich winkt dem Sieger nicht nur eine Urkunde, ein Pokal und zwei begehrte Urlaubstage, sondern auch die Anerkennung der Führungsriege.

mance 2014“ für Aufsehen. Ein halbes Jahr verbrachte er in Tula, Russland, und unterstützte das BT-Anlagenbau-Team vor Ort mit seiner außergewöhnlichen Einsatzbereitschaft.

Zweiter Platz ging an Michael Neuherz (13,1 Punkte). Als „Trainee of the Year 2014“ ging Melvin Schabel hervor (12,9 Punkte), der mit 2,9 Punkten den Optimalwert von 10 Punkten (10 definierte BT-Anlagenbau Bewertungskriterien mit je einem Sehr gut) überschritt.

Derzeit bietet die BT-Anlagenbau 11 Trainees die Möglichkeit einer Ausbildung. Mit einem Gesamtpunktedurchschnitt von 17 Punkten, die sich aus zwei Berufsschuldurchschnittsnoten und acht Beurteilungen innerhalb der BTA ergeben, zeigen die Jugendlichen ihr Engagement, Interesse und Potenzial.

Dieser Elan ist im gesamten Unternehmen spürbar und wird auch die nächste Trainee-Generation, die im August startet, anstecken.

2014 was the second year of the BT-Anlagenbau Trainees of the Year awards. Following the highly successful first year, the trainees were fired up and had a strong will to win. They knew that the winner would be getting a diploma, a trophy and the recognition of their efforts by the company management.

The three trainees who took the top places were honored in a prizegiving ceremony at the Christmas party. Third place went to Darius

Christe (14.0 points), who at the same time won the prize for 'Trainee with the Best Performance 2014'. He spent half a year working in Tula, Russia, where his dedication to his work was a big support to our on-location team.

Second place went to Michael Neuherz (13.1 points). And the prize for 'Trainee of the Year 2014' was won by Melvin Schabel (12.9 points), who exceeded the optimal target score of 10 points (based on top grades in each of 10 specified BT-Anlagenbau criteria) by 2.9 points.

At the moment, BT-Anlagenbau has places for 11 trainees. Proof of how committed the trainees are to their work, of their interest and talent exists in the form of their overall points average of 17 points. This score is derived from an average of

2 grade averages from the vocational school and 8 grades from the trainees' work in the company. Their enthusiasm is felt throughout the company and we are sure they will pass it on to the next year's intake of trainees, who will be joining us in August.



Bei der Weihnachtsfeier wurden nun jene drei Trainees geehrt, die sich für die Top-Plätze qualifiziert haben. Den dritten Platz machte Darius Christe (14,0 Punkte) und sorgte auch gleich als „Trainee with the Best Perfor-



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

Ing. Gerald Kreiner, Geschäftsführer BT-Anlagenbau, freut sich über den Enthusiasmus seines Teams.

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

says Gerald Kreiner, General Manager of BT-Anlagenbau.



Melvin Schabel bei der Preisverleihung Melvin Schabel receiving his prize

ELEKTROPLANUNG UND MONTAGE

Ein neuer Bereich startet durch.

Electrical Design and Fabrication

A New Department Takes Off



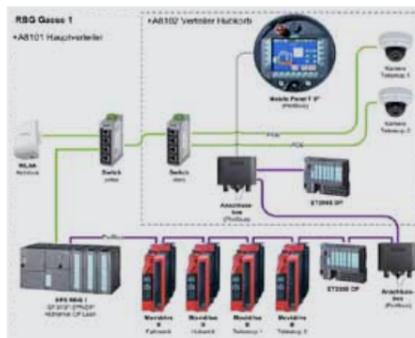
Wir freuen uns, Ing. Klaus Kopper als neuen Bereichsleiter für Elektroplanung und Montage bei der BT-Anlagenbau GmbH & Co. KG vorstellen zu dürfen.

Ing. Klaus Kopper verfügt über langjährige Berufserfahrung in den Bereichen Konstruktion, Fertigung und Montage von elektrischen Steuerungssystemen im In- und Ausland und war davon über 15 Jahre in leitenden Funktionen tätig.

Mit 1. Jänner 2015 übernahm Ing. Klaus Kopper die Verantwortung für den Bereich Elektroplanung, die Montagehalle in Brodingberg und die externe Montage unserer Aufträge. Das Zusammenführen von Planung und Montage ermöglicht eine noch exaktere Steuerung unserer Aufträge, hilft uns, Synergien besser zu nutzen, und trägt damit zu einer weiteren Ablaufverbesserung bei.

Wir wünschen Ing. Klaus Kopper viel Erfolg für sein neues Aufgabenfeld und freuen uns auf eine gute Zusammenarbeit.

Ing. Gerald Kreiner
Geschäftsführung BT-Anlagenbau



It is a pleasure to announce that Klaus Kopper has taken over as head of the new department of Electrical Engineering and Fabrication at BT-Anlagenbau.

Mr. Kopper has many years of professional experience in design, fabrication and installation of electrical control systems in Austria and abroad and has been in leadership positions for 15 years.

From 1 January 2015, he has been responsible for the electrical engineering team, the fabrication workshop in Brodingberg and on-site installation of our projects. Bringing engineering design and fabrication together in one department will allow us to manage our orders even more precisely, will help us to exploit synergies and will contribute to a further improvement of our workflows.

We wish Mr. Kopper all the best in his new role and are looking forward to working with him in the newly created department.

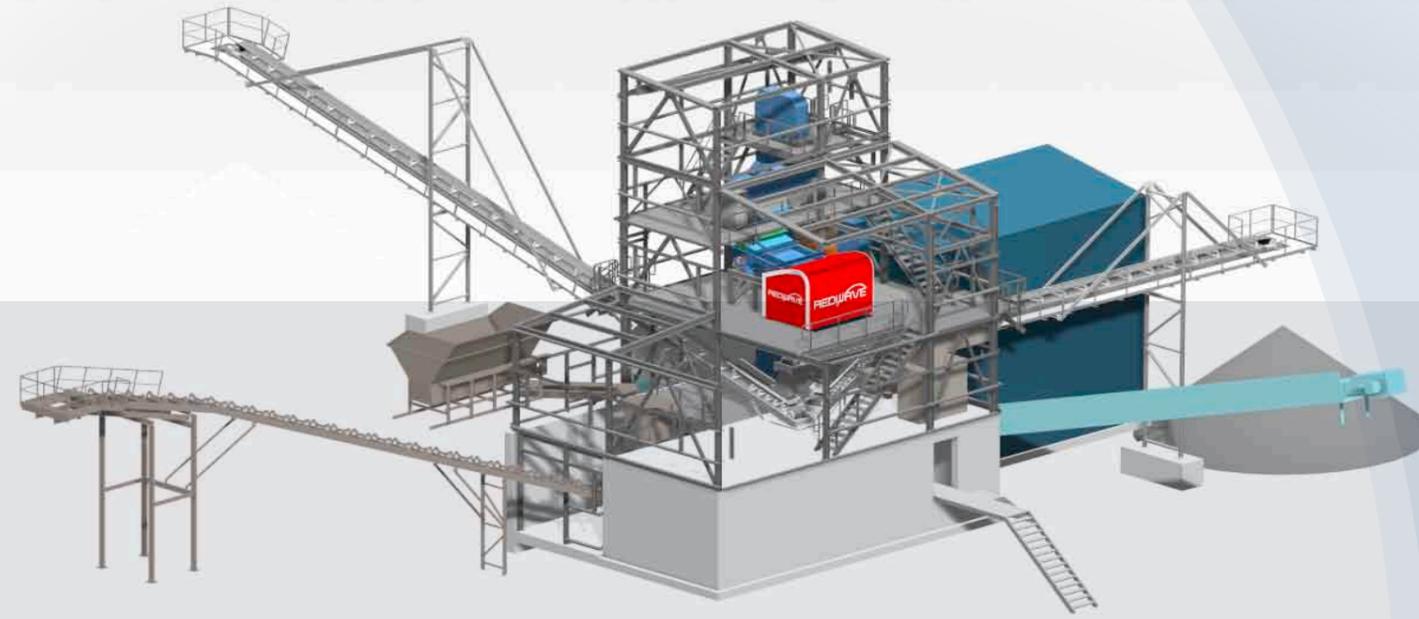
Gerald Kreiner,
General Manager BT-Anlagenbau

REDWAVE ROX

Asmanit-Dorfner arbeitet mit Anlage von BT-Wolfgang Binder.

REDWAVE ROX

The Heart of the Quartz Sorting Line at Asmanit-Dorfner



„Together more future“ – das ist der Leitsatz der Dorfner Gruppe mit all ihren Firmen.

- Gebrüder Dorfner GmbH & Co. KG – Kaolin- und Kristallquarz-sandwerke
- ANZAPLAN – Dorfner Analysenzentrum und Anlagenplanungsgesellschaft mbH
- Bene_fit systems GmbH & Co. KG – Innovative Additive und Füllstoffe jenseits von Kaolin, Quarz und Feldspat
- Asmanit-Dorfner GmbH & Co. KG – Spezialisten für Mineralaufbereitung in Österreich
- Glassblend GmbH – Fertigmengende für die Glasherstellung
- Dorfner Minerals S.L. – spanisches Tochterunternehmen
- Dorfner Minerals Polska – polnisches Tochterunternehmen

Vom eigenen Rohstoffvorkommen über Forschung und Entwicklung im eigenen anwendungstechnischen Zentrum bis zum selbst erarbeiteten Veredelungs-Engineering umfassen die Aktivitäten die gesamte Wertschöpfungskette bis zum Endprodukt. Es ist diese außergewöhnliche Wertschöpfungstiefe, die sie vom Wettbewerb abhebt. Sie ermöglicht es, alle für ein marktfähiges Produkt relevanten Parameter

optimal aufeinander abzustimmen – in engster Kooperation mit den Kunden.

Auch REDWAVE trägt das Seine bei, um die Qualität dieser Produkte hoch zu halten. Die gemeinsame Zusammenarbeit begann bereits im Jahre 2013, als sich die Firma Asmanit-Dorfner bei REDWAVE meldete und an der optischen Sortiermaschine REDWAVE ROX für die Quarzaufbereitung in Münzkirchen (Oberösterreich) Interesse zeigte.

Nach umfangreichen Tests mit dem Inputmaterial von Asmanit-Dorfner sowohl im Hause REDWAVE an Testmaschinen als auch in einer Referenzanlage im Echtbetrieb wurde ein komplettes Anlagenlayout erstellt.

Im Jahr 2014 wurde der Auftrag an REDWAVE vergeben. Der Lieferumfang umfasste zusätzlich zur REDWAVE ROX-Sortiermaschine – dem Herzstück der Anlage – auch den gesamten Anlagenbau inklusive Fördertechnik, Stahlbau, Kompressor, Montage und Inbetriebnahme.

‘Together more future’ – this is the motto of the Dorfner group companies:

- Gebrüder Dorfner GmbH & Co. KG – china clay and crystalline quartz sand refining
- ANZAPLAN – the Dorfner Analytical and Engineering Center
- Bene_fit systems GmbH & Co. KG – innovative additives and fillers (other than china clay, quartz and feldspar)
- Asmanit-Dorfner GmbH & Co. KG – mineral processing specialist in Austria
- Glassblend GmbH – maker of blends for glass industry
- Dorfner Minerals S.L. – subsidiary in Spain
- Dorfner Minerals Polska – subsidiary in Poland

The Dorfner group’s activities cover the entire value chain: mining raw materials, doing R&D in the in-house analytical and engineering center and developing refining technology. This depth of vertical integration is what sets the group apart from the competition. It enables full control of all the para-

meters that affect the quality of products for specific uses – in detailed collaboration with clients.

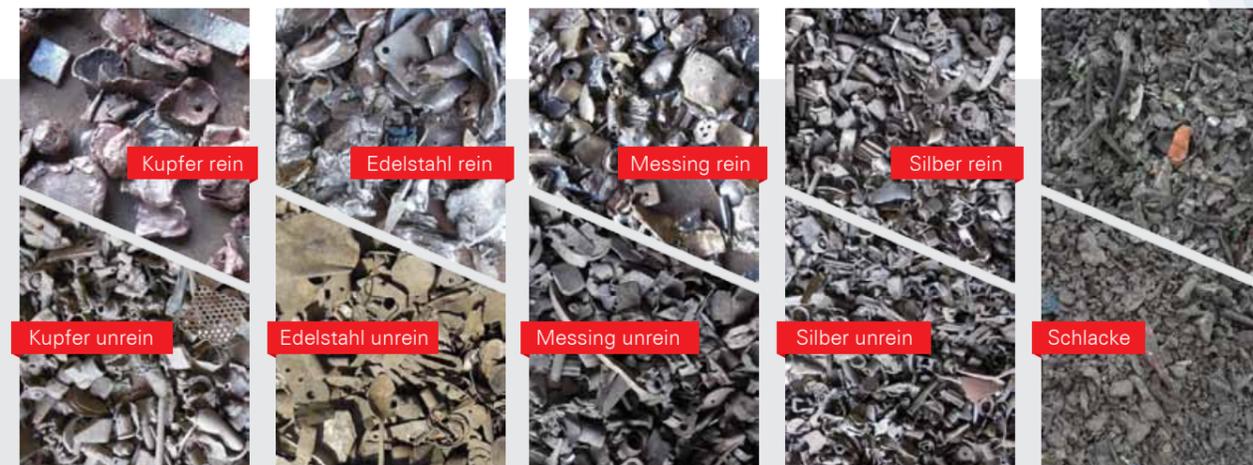
REDWAVE plays an important role in keeping up this exceptional level of product quality. The collaboration with began in 2013, when Asmanit-Dorfner contacted Redwave with an inquiry about possibly acquiring a REDWAVE ROX optical sorting machine for the quartz refining operation in Münzkirchen in Upper Austria.

Following extensive testing with input material from Asmanit-Dorfner, both in the Redwave factory and on a reference machine in real production, a complete new processing line was designed.

The order was given to Redwave in 2014. The package includes not only the REDWAVE ROX sorting machine, but also the complete processing line including the conveyor system, the steel structure, compressor, installation on site and commissioning.

Innovative Sortierung von wertvollen Altmetallen

REDWAVE XRF ermöglicht neue Sortiermöglichkeiten im Metall-Recycling-Bereich.



Mittels REDWAVE XRF kann sowohl sauberes als auch oberflächlich verunreinigtes Material zuverlässig erkannt werden.

Der globale Bedarf an Eisen- und Nichteisenmetallen steigt von Jahr zu Jahr. Die moderne industrielle Produktion in allen Bereichen unseres Lebens verschlingt eine enorme Menge an Aluminium und Nichteisenmetallen wie Kupfer, Messing, Nickel, Edelstähle, Zinn, Zink, Blei etc. Der Wiederverwendung von Metallen sind aus stofflicher Sicht keine Grenzen gesetzt, Metalle können zu 100 % uneingeschränkt wiederverwendet werden. Natürlich bedarf es einer Trennung der Metalle von nichtmetallischen Störstoffen sowie einer Separation der unterschiedlichen Metalle in reine Fraktionen, um diese als Sekundärrohstoff nutzen zu können.

Stand der Technik für die Sortierung von ZORBA, ZURIK oder Metallgemischen ähnlicher Zusammensetzung sind Schwimm-Sink-Prozesse oder sensorgestützte

Sortiersysteme basierend auf Kamertechnologie. Auch ist der Anteil an manueller Sortierung noch immer groß. **Manuelle Sortierung** bringt eine sehr hohe Reinheit, jedoch ist der Prozess in industriellen Ländern sehr kostenintensiv und sollte nur als End- und Qualitätskontrolle Verwendung finden. Des Weiteren sind manche Fraktionen auch per Hand nur schwer oder gar nicht trennbar, da keine visuellen Unterschiede vorhanden sind.

Der **Schwimm-Sink-Prozess** findet Anwendung in vielen Aufbereitungsanlagen, um Materialien mit unterschiedlicher Dichte zu trennen. Dieser Prozess benötigt enorme Mengen an Wasser und sehr kostenintensiven Additiven wie z. B. Ferrosilizium. Darüber hinaus ist die Trennschärfe sehr limitiert.

Die Verwendung von **sensorgestützten**

Sortiersystemen ist eine sinnvolle und kostengünstige Alternative zur manuellen Sortierung oder Dichtesortierung. Die **Sortierung nach Farbe mittels Farbkamera** ist eine Möglichkeit der sensorgestützten Sortierung. Die Trennschärfe ist jedoch begrenzt, so können nur farblich unterscheidbare Fraktionen wie Kupfer und Messing erkannt werden, wobei sämtliche graue Schwermetalle wie Zink, Blei, Nickel etc. und Edelstähle nicht sortierbar sind. Wenn es um oberflächliche Verschmutzungen und farbliche Verunreinigungen geht, ist die Sortierung mittels Farbkamera ineffizient.

Auch die **XRT-Technologie** (X-Ray Transmission) ist in ihrer Trennschärfe begrenzt und kann nur als Alternative zur Schwimm-Sink-Trennung angesehen werden. Die Transmissionstechnologie „durchleuchtet“ das Material und basiert

auf der Erkennung von Dichteunterschieden. Dichtes Material (z. B. Knochen) schwächt die Röntgenstrahlung stärker ab als weniger dichtes Material (z. B. Gewebe).

Eine weitere Möglichkeit der sensorgestützten Sortierung ist die Sortierung mit XRF.

Wurde das Sortiersystem REDWAVE XRF anfangs für den Bereich der Glassortierung, genauer gesagt der Abtrennung von hitzebeständigen und bleihaltigen Gläsern aus dem Altglaskreislauf verwendet, so stellte sich rasch heraus, dass die Einsatzmöglichkeiten weit über den Glassektor hinausgehen. Die Verwendung dieser innovativen Technologie setzt neue Maßstäbe in der Sortierung von Metallen, insbesondere Nichteisenmetallen. Durch diese Technik kann Material,

welches bis dato als unsortierbar galt, getrennt werden. Der große Vorteil der XRF-Technologie neben dieser element-spezifischen Erkennung ist die farb- und schmutzunabhängige Sortierung der Metalle. Im Vergleich zur Kamertechnologie können zum Beispiel auch verschmutzte oder farblich nicht charakteristische Kupfer- und Messingstücke exakt erkannt und sortiert werden.

Ebenso ist es natürlich möglich, Metalle gleicher oder ähnlicher Farbe getrennt zu erkennen und somit zu sortieren. Durch diesen einzigartigen Detektionsmechanismus können auch graue Schwermetalle in die einzelnen Metalle getrennt werden. Auch sind der Sortierlogik keine Grenzen gesetzt, so können ein Element, mehrere Elemente oder die Verknüpfung von zwei oder mehreren Elementen als Sortierkriterium herangezogen werden. Weiters ist

es möglich, die Grenzwerte/Empfindlichkeiten für jedes einzelne Element variabel einzustellen.

Um diese neue Technologie den Fachleuten aus der Recyclingbranche näherzubringen, veranstaltet REDWAVE vom 30. September bis 2. Oktober 2015 die REDWAVE METAL DAYS im Hause BT-Wolfgang Binder in Gleisdorf.



Innovative sorting of valuable Metal Scrap

REDWAVE XRF new sorting possibilities for the metal recycling industry



REDWAVE Metal Days 2015
30. September to 02. October
at our Austrian headquarters



Whether the metal is clean or superficially dirty, REDWAVE XRF sorts it reliably.

Global demand for non-ferrous metals is growing from year to year. Contemporary industrial production in all sectors is consuming gigantic amounts of aluminum and non-ferrous metals such as copper, brass, nickel, stainless steels, tin, zinc, lead etc. The properties of metals as materials is no obstacle to reusing them; in principle, they can be recycled 100%. But in order to reuse metals as secondary raw materials, we first need to separate the metals from non-metallic materials and then we have to sort the metals into pure fractions.

While the state of the art for sorting ZORBA, ZURIK or similar metal mixtures consists of sink-float processes or sensor-based systems

using camera technology, a large share of the sorting is also still done by hand. Manual sorting achieves very clean fractions, but it is very cost-intensive in industrial countries and should only be used as a final control and quality control step. Some mixtures are impossible to sort by hand because there are no visible differences between the fractions.

Sink-float processes are in use in many recycling plants, where they separate materials with different densities. However, they use enormous amounts of water and very costly additives such as ferrosilicon. Another disadvantage of these methods is their low separation efficiency.

Sensor-based sorting methods are a rational and cost-efficient alternative to manual or density-based sorting. One type of sensor-based sorting is sorting by color using a color camera; but this method is of limited usefulness with metals. It is able to sort fractions of different colors, such as brass and copper; but the gray heavy metals such as zinc, lead, nickel, etc., and stainless steels are not sortable. The efficiency of sorting by color is further reduced if the materials are dirty or contain colored contaminants.

Another sorting technology is X-ray transmission (XRT). It is based on differences in absorption of X-rays passing through the material, which is a function of density (as in medi-

cal X-rays where the denser bones absorb more X-rays than the less dense soft tissues). This method also suffers from relatively low sorting efficiency, comparable to sink-float methods.

An application of X-rays which has turned out to have decisive advantages is X-ray fluorescence, XRF. The sorting system REDWAVE XRF was originally used for sorting glass: to be precise, for removing high-temperature and leaded glass from glass for recycling. But it was soon discovered that it could be used for many applications beyond the glass sector, too. This innovative technology has set new standards in sorting of metals, especially non-ferrous metals. It enables sorting of materials

that were previously considered un-sortable. In contrast to the camera-based methods, for example, it can accurately detect and separate dirty or untypically-colored fragments of copper and brass.

XRF can also distinguish between metals of the same or similar color. This unique ability allows separation of gray heavy metals into the individual metals. The sorting logic is also freely programmable; sorting criteria can be based on one element, more than one element or a combination of elements. And the threshold and sensitivity for each element can be adjusted individually.

To offer recycling professionals insights into this new technology,

REDWAVE is holding the REDWAVE METAL DAYS from 30 September to 2 October at the BT-Wolfgang Binder plant in Gleisdorf.



Watch our Videos



BT-Wolfgang Binder

RUSSIAN QUARTZ

Von händischer Sortierung zur Automatisierung.

RUSSIAN QUARTZ

From Manual Sorting to Automation



Nina Kuzmina, stv. Direktorin von Russian Quartz: „Mit der Zusammenarbeit mit REDWAVE sind wir sehr zufrieden. Die Maschinen erfüllen unsere Anforderungen. Die Techniker von REDWAVE reagieren immer schnell auf unsere Anfragen und sind trotz großer Distanz ständig bemüht, unsere Bedürfnisse zu erfüllen.“

Ms. Nina Kuzmina, deputy director of Russian Quartz: “We are very satisfied with our working relationship with REDWAVE. The machines meet our requirements. The REDWAVE engineers always react quickly to our inquiries and always go to great efforts to meet our needs, even across a wide distance”.

Die Firma Russian Quartz ist ein staatliches Unternehmen in Kyshtym, Russland. Sie ist im Abbau von Quarz tätig und liefert diesen an unterschiedliche Kunden innerhalb Russlands und in asiatische Länder zur Herstellung von Spezialgläsern.

Vor 2013 erfolgte die Sortierung von gutem, weißem Quarz ausschließlich händisch auf Förderbändern. Nur eine grobe Fraktion über 30 mm konnte auf diese Art sortiert werden. Aufgrund der steigenden Nachfrage der Abnehmer entschied die Geschäftsführung von Russian Quartz, in optische Sortiermaschinen zu investieren, um auch aus der Fraktion <30 mm hochwertigen Quarz gewinnen zu können.

Im Jahre 2013 wurde die erste Sortiermaschine REDWAVE 1000 ROX in

Betrieb genommen. Hier werden aus der gewaschenen Fraktion à 5–30 mm je nach Inputzusammensetzung entweder die weißen Quarzstücke aussortiert oder die Störstoffe. Da die Anforderungen der Kunden weiterhin gestiegen sind und auch die Zusammensetzung des Inputmaterials stark schwankt, wurde entschieden, eine zweite Sortiermaschine zu installieren, um eine konstant hohe Qualität unabhängig vom Inputmaterial zu erzeugen.

Im Dezember 2014 wurde die Sortierlinie komplettiert und erzeugt nun erstklassigen weißen Quarz.

Technische Daten:

Maschinentype	REDWAVE ROX 1000
Aufgabematerial	Quarz
Leistung	3 t/Std.
Korngröße	5–30 mm
Arbeitsbreite	1.000 mm
Sortiersystem	Farbkamera

Technical Data:

Maschine type	REDWAVE ROX 1000
Input material	Quartz
Throughput	3 t/h
Grain size	5–30 mm
Material path width	1,000 mm
Sorting system	color camera



Russian Quartz is a state-owned company in Kyshtym, Russia, that mines quartz and supplies it to customers within Russia and in Asian countries for manufacturing special glasses. Until 2013, the sorting of good white quartz was done completely by hand on conveyor belts. This method only allowed sorting of the coarse fraction larger than 30 mm. In response to rising demand from customers, the management of Russian Quartz decided to invest in optical sorting machines, in order to obtain high-grade quartz out of the < 30 mm fraction.

The first sorting machine of the type REDWAVE 1000 ROX ente-

red operation in 2013. It is used to sort the washed 5-30 mm fraction. Depending on the composition of the input material, either the white quartz particles or the contaminants are ejected from the material stream. Because of rising quality demands of the customers and strongly fluctuating quality of the input material, it was decided to install a second sorting machine in tandem with the first, to produce a constant high quality independent of the input material.

This upgrade of the sorting line was completed in December 2014 and the line now delivers top-quality white quartz.

Neue Aufgaben für vinotwist

New Jobs for the vinotwist



vinotwist

Der Umstieg von Kork auf Drehverschluss begann in Österreich mit Weiß- und Rotweinen, vorwiegend der Klassik-Linien verschiedener Winzer. Die Vorteile bezüglich Handhabung, Wiederverschließbarkeit und natürlich das Wegfallen von Korkfehlern befeuerten den raschen Erfolg dieses Produktes. Ausgefallene Dekorationsmöglichkeiten mit mehrfarbigem Druck, Folierung oder erhabene Prägungen führten auch zum Einsatz bei höherwertigen Produkten wie Lagen- oder Premiumweinen. Die gefällige Form des Verschlusses und Kundenwünsche zwingen immer mehr Produzenten dazu, auch andere Produkte mit einem Drehverschluss, und nicht selten mit dem vinotwist von BT-Watzke, zu verschließen.

Vom Wein zum Apfelwein, in Österreich als Most bzw. Cider bekannt, ist es nur ein kleiner Sprung. Hier können die gleichen Flaschen und Verschlüsse mit Zinn-Dichtungseinlagen verwendet wer-

den. Für Spirituosen, die nicht so empfindlich gegen Sauerstoff sind, werden die gleichen Verschlüsse, aber andere Einlagen zur Abdichtung verwendet. So sind zum Beispiel die Fruchtschnäpse der Firma Bauer aus Graz seit mehr als einem Jahr mit vinotwist elegant und farbenfroh verschlossen: Jede Frucht hat ihre eigene Farbe.

Schon vor der Wiedereinführung der Sektsteuer haben viele Winzer neben den Stillweinen Perl- oder Frizzante-Füllungen mit dem langen Drehverschluss durchgeführt. Die wenig eleganten kurzen Verschlüsse mit PVC-Schrumpfkapsel oder wesentlich teurerem Korken können damit vermieden werden. Durch die Sektsteuer auf Produkte mit mehr als 2,5 bar CO₂-Druck wurde der Trend noch verstärkt. Statt auf mehr Winzersekt wird auf Frizzante gesetzt. Zur Sicherstellung der perfekten Abdichtung, auch bei höheren Drücken, wie sie zum Beispiel beim Transport

an einem heißen Sommertag entstehen können, setzt BT-Watzke eine neue Dichtungsscheibe ein. Die neue 3D-Frizzante-Dichtscheibe hat auch einen in die Mündung ragenden Teil, der die Öffnung umschließt und so noch besser dichtet. Die notwendigen Anpassungen der Fertigungslinien zur Verwendung der alternativen Dichtscheibe wurden von der eigenen Werkstätte von BT-Watzke im Haus geplant und umgesetzt. Diese Flexibilität erlaubt BT-Watzke wie auch bei anderen Aufgabenstellungen, rasch auf Kundenanforderungen zu reagieren.

Welches Produkt als Nächstes in den Genuss kommt, in großem Stil mit einem vinotwist verschlossen zu werden, ist noch nicht fixiert. Das Weihnachtsgeschenk der BT-Group hat gezeigt, dass man auch Kernöl gut mit dem vinotwist verschließen kann. Vielleicht bekommen auch Sie schon bald Ihre Fruchtsäfte in Flaschen mit dem stilvollen Drehverschluss aus Pinggau?

Beauty
and elegance
combined with the highest
quality

The switch from corks to screw caps began in Austria with white and red wines, mainly the classic lines of several winemakers. The ease of handling, the ability to reclose the bottle and of course the elimination of cork taints all contributed to the rapid success of this closure type. Another advantage, which makes the caps ideal for high-value products such as single-vineyard and premium wines, was the ability to style them with multicolor printing, foils or embossed designs. The attractive designs of the caps and customer demand are increasingly making it irresistible for producers to use screw caps, and often these are the vinotwist from BT-Watzke.

It is only a short step from wine to apple wine, known in Austria as 'most' or cider, and indeed the same bottles and caps can be used as for wine, with tin sealing inserts. For

spirits, which are less sensitive to oxidation, the same caps are used with different inserts. For example, the Bauer distillery in Graz has been using vinotwist for their fruit schnapps varieties for a year now, in an elegant design with a different color for each fruit variety.

Even before the recent reintroduction of the special tax on sparkling wine, many winemakers had begun using the long screw caps not only for their non-sparkling wines, but also for their semi-sparkling and sparkling products. This allowed them to avoid using the not very appealing PVC shrink caps on one hand and the much more expensive corks on the other. This trend was reinforced by the new tax on wines with more than 2.5 bar of CO₂ pressure. Production shifted from sparkling wine to semi-sparkling frizzante. The new 3D frizzante sealing insert has a flange that

projects into the bottle neck and provides a better seal. The modifications of the production lines that were needed to accommodate the new inserts were developed and made in BT-Watzke's in-house workshops. The same engineering and toolmaking capabilities also allow BT-Watzke to respond rapidly to other customer requirements.

What product will be the next to adopt vinotwist in a big way is not certain at the moment. The BT-Watzke corporate Christmas present demonstrated that vinotwist works well with pumpkin-seed oil. Or maybe you will soon be buying fruit juices in bottles sealed with the stylish screw caps from Pinggau?

Lehrlingsausbildung auf höchstem Niveau

Zuwachs an Fachkräften bei BT-Watzke

Top-Class Training of Apprentices

New Technicians Graduate



BT-Watzke gratuliert Manuel Kropf, Christoph Zisser und Roman Gradwohl zur bestandenen Prüfung zum Maschinenbautechniker recht herzlich.

BT-Watzke congratulates Manuel Kropf, Christoph Zisser and Roman Gradwohl on passing their final exams as mechanical engineering technicians.

BT-Watzke freut sich sehr, dass das Team seit März wieder durch drei neue Fachkräfte verstärkt wird. In den 3,5 Jahren intensiver Ausbildung in den Werkstätten von BT-Watzke wurden die Lehrlinge Roman Gradwohl, Manuel Kropf und Christoph Zisser auf die Facharbeiterprüfung in Maschinenbautechnik vorbereitet, die alle drei bravourös meisterten. Die Geschäftsführung von BT-Watzke gratuliert zum großen Erfolg und wünscht allen alles Gute für das weitere Berufsleben.

Lehrlingsausbildung auf hohem Niveau – auch für die Zukunft ein wichtiger Leitsatz für BT-Watzke! Das Unternehmen hat sich zum Ziel gesetzt, möglichst alle im Hause ausgebildeten Mitarbeiter als Facharbeiter in den Produktionsprozess zu integrieren. Von den derzeit Beschäftigten wurden 18 % im Betrieb ausgebildet.

Für 2015 läuft gerade das Auswahlverfahren für jene vier Schulabgänger, die ab September als Maschinenbautechnik-Lehrlinge bei BT-Watzke ins Berufsleben starten möchten.

BT-Watzke is very happy to welcome three new technicians onto the regular staff. As apprentices in the BT-Watzke workshops, the three – Roman Gradwohl, Manuel Kropf and Christoph Zisser – spent 3½ years in intensive training and preparation for the examination as mechanical engineering technicians, which all of them have passed with flying colors. The management of BT-Watzke congratulates them on their success and wishes them the best in their future professional careers.

BT-Watzke is committed to continue providing excellent training for apprentices into the future. The company has set itself the goal of employing all of its professional trainees after qualification. So far, we have stayed close to this target, which is reflected in the fact that 18% of our current staff did their apprenticeships in-house.

The selection process for the 2015 class of apprentices is now in progress. In September, we will welcome four new school-leavers to the beginning of their professional lives at BT-Watzke.

Kapazitätserweiterung

Neue Produktionsmaschine bei BT-Watzke

Increasing Capacity

A New Production Machine for BT-Watzke



Aufgrund der großen Nachfrage sowie der extrem kurzen Lieferzeitanforderungen der Kunden für vinotwist-Verschlüsse hat sich BT-Watzke zu weiteren Investitionen im Bereich Veredelung entschlossen.

Speziell ein Ausbau der Lackierabteilung war notwendig, um die Produktionszahlen in diesem Bereich entsprechend erhöhen zu können. Geplant, konstruiert und gebaut wurde auch diese Anlage wieder von den Spezialisten aus der BT-Watzke-eigenen Werkstätte und Maschinenbauabteilung.

Derzeit wird gerade mit Hochdruck an der Endmontage der einzelnen Komponenten gearbeitet, damit die Kapazitätserhöhung so rasch wie möglich für die Kunden von BT-Watzke spürbar wird. Die Inbetriebnahme der Anlage ist für Kalenderwoche 15 geplant. Auch die personellen Ressourcen wurden bereits aufgestockt, sodass die neue Maschine im 3-Schicht-Betrieb optimal eingesetzt werden kann.

Due to the strong demand for vinotwist screw caps and the very short delivery times expected by customers, BT-Watzke decided to make an additional investment in equipment for the decorative finishing of the caps.

In particular, in order to enable an increase in output, we needed to increase the capacity of the painting section. Once again, the new processing equipment was designed and made by our in-house specialists from our workshops and mechanical engineering department.

At the moment the teams are working hard on the final assembly of the machine sections, so that our customers can experience the extra capacity as soon as possible. We plan to bring the equipment into service in week 15 of 2015. In anticipation, we have already made arrangements to increase staffing, so that we can run the new machine as efficiently as possible in three shifts.

Die Verpackungsmaschine im Container

Portopac – die neue mobile Verpackungslösung von STATEC BINDER

The Bagging Machine in a Container

Portopac, the New Mobile Filling Solution from Statec Binder



Füllklemme mit Abtransportband und Nähmaschine im Container
Filling clamp with the conveyor belt and sewing machine in the container.



Aufbau der beiden Container und FAT bei STATEC BINDER
Setup of the two containers and FAT at Statec Binder



BT-Group-NEWS

Anfang März 2015 verließ die erste von vier mobilen Verpackungsanlagen des Typs Portopac das Firmengelände der STATEC BINDER in Gleisdorf. Das Besondere daran war, dass sie zum Verschiffen auf dem Seeweg nicht extra verpackt werden musste. Die Portopac besteht nämlich bereits aus je zwei 20"-Containern, die Teil der Verpackungsanlage sind.

Ende 2014 erhielt STATEC BINDER den Auftrag von einer philippinischen Kunstdünger-Firma zur Lieferung von vier mobilen semi-automatischen Verpackungsanlagen zum Verpacken von Kunstdünger in 50-kg-Säcke. Der Kunde importiert mit eigenen Schiffen Kunstdünger und entleert diesen dann in seinen eigenen Häfen auf über 20 verschiedene Inseln auf den Philippinen. Dort wird der Kunstdünger dann nach der Schiffsentladung am Hafen in 50-kg-Säcke verpackt und an lokale Abnehmer weiterverkauft. Die Verpackungsanlagen müssen daher

völlig autark und mobil sein, um sie auf Abruf jederzeit am Hafen einzusetzen und in Betrieb zu nehmen. Aus diesem Grund besteht die Verpackungsanlage aus zwei 20"-Containern, die übereinander aufgebaut werden. Im oberen Teil befinden sich der Produkt-Einlauffrichter und die beiden automatischen Nettowaagen zur Verwiegung der 50-kg-Chargen. Im unteren Teil befindet sich die Füllklemme sowie das Abtransportband mit Nähmaschine. Zusätzlich befindet sich in einem abgetrennten Teil ein Dieselaggregat zur Stromversorgung und ein Kompressor zur Druckluftversorgung.

Damit hat STATEC BINDER für den Kunden eine eigenständige Verpackungslösung geschaffen, die schnell und jederzeit sowie überall ein-

setzbar ist ohne die sonst notwendige Infrastruktur.

Der Kontakt zum Kunden, der zu diesem erfolgreichen Projekt führte, war erst im Herbst 2014 auf einer Messe auf den Philippinen entstanden. Hier wurden die ersten Kontakte geknüpft und über solch eine mobile Verpackungsanlage erstmals gesprochen. Danach ging alles sehr schnell und in einer Rekordzeit von nur wenigen Monaten wurden diese vier neuen mobilen Verpackungsanlagen entwickelt, produziert und ausgeliefert.



STATEC BINDER, JNH Trading Company und Kunden auf der Philsutech 2014
Representatives of Statec Binder and JNH with customers at Philsutech 2

At the beginning of March 2015, the first of four Portopac transportable filling lines was shipped out from the Statec Binder site in Gleisdorf. The special thing about this shipment was that it didn't need any extra packaging to take a trip on the high seas. The filling line is installed inside two 20' containers and is designed to be transported from one location to the next.

Statec Binder received the order for the filling line from a Philippine fertilizer manufacturer to deliver four mobile semi-automatic filling lines for filling 50-kg sacks of fertilizer. The customer uses their own ships to import fertilizer and unloads it in their own harbors in more than 20 different islands around the Philippines. The fertilizer is filled into the sacks at the harbor and then sold to local buyers.

To carry out the bagging of the fertilizer, the company needs mobile filling lines that are completely self-contained, so that they can be set up quickly and operated at any harbor. The Portopac lines are installed in two



20' containers stacked one on top of the other. The top container contains the product hopper and the two automatic weighers that measure out the 50-kg portions. The bottom container contains the filling clamp, along with the conveyor belt and the sewing machine that closes the sacks. A separate

compartment houses a diesel generator for electrical power and a compressor to provide pressurized air.

In this way, Statec Binder created an autonomous filling line that can be made available quickly anywhere, any time without the need for the usual infrastructure.

We had our first contact with the customer in the fall of 2014 at a trade fair in the Philippines. This was where the first meetings took place between representatives of

both sides, and where the subject of a mobile packing line was discussed for the first time. After that, everything went very quickly and in a record time of only a few months the new mobile packing lines were developed, assembled and shipped.

AAT – Neues Mitglied der BT-Group

Es freut uns, Ihnen mitteilen zu dürfen, dass die Firma BT-Anlagenbau GmbH & Co.KG die gesamten Anteile der AAT-Fördersysteme und Automatisierungstechnik Ges.m.b.H sowie die damit verbundenen Unternehmen übernommen hat und somit neuer Eigentümer der gesamten Firmengruppe ist.

Die Firma AAT wurde im Jahr 1975 gegründet. Mit Stammsitz 50 km südlich von Wien und zwei Standorten in Ungarn blickt die Firma heute auf mehr als 35 erfolgreiche Jahre in der Fördertechnik zurück. Im Jahr 1992 wurde mit der Fertigung in Ungarn gestartet, ein weiterer Fertigungsstandort kam 2004 dazu. Durch diese Partnerschaft und die Bündelung der Kompetenzen in der BT-Group entsteht eine Reihe von Synergien mit Potenzial für eine erfolgreiche Zukunft.

Wir freuen uns auf die Herausforderungen der nächsten Jahre.

AAT – A New Member of the BT-Group

We are happy to announce that BT-Anlagenbau GmbH & Co. KG has acquired the entire stock of AAT Fördersysteme und Automatisierungstechnik GmbH and its associated companies and is thus the new owner of the whole AAT group of companies.

AAT was founded in 1975. With its headquarters 50 km from Vienna and two sites in Hungary, the company now looks back on 35 years as a successful producer of conveyor technology. Manufacturing operations in Hungary began in 1992 and a second factory there was opened in 2004. The partnership between these operations and the combination of the capabilities of AAT and the BT-Group give rise to a number of synergies with a lot of potential for a successful future.

We are looking forward very much to the challenges of the next years.



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