

Info & Events

We are looking for the best!

Offene Stellen in der BT-Group

BT-Anlagenbau

Folgende Stellen sind derzeit zu besetzen:

- Assistent/in Geschäftsführung
- Projektleiter/in Lager- und Intralogistik
- Projektleiter/in Elektrotechnik und Automatisierungstechnik
- SPS Programmierer/in
- Baustellenleiter/in im Bereich Elektroinstallationen
- EPLAN/ELCAD Konstrukteur/in
- Elektroinstallationstechniker/in Lehrling

Nähere Informationen unter www.bt-anlagenbau.at

BTMC BT-Marketing Center

Grafiker/in mit abgeschlossener Ausbildung und Berufserfahrung gesucht.

Ihre schriftliche Bewerbung inkl. Arbeitsproben senden Sie bitte an:
BT-Group Center Marketing GmbH,
z. Hd. Herrn Ing. Michael Karrer, Ludersdorf 205, 8200 Gleisdorf

Ambio Restaurant & Café

Aufgrund unserer erfolgreichen Entwicklung und Erweiterung suchen wir:

- Restaurantfachmann/frau
- Koch/Köchin
- Küchengehilfe/in
- Reinigungskraft (m/w)

Ihre schriftliche Bewerbung senden Sie bitte an:
BT-Group Center Marketing GmbH,
z. Hd. Herrn Ing. Markus Binder, Ludersdorf 205, 8200 Gleisdorf

Impressum:

Herausgeber und für Inhalt verantwortlich

BT-Group Holding GmbH

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

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

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

Aufgrund der großen Nachfrage

Ersatztermin: Web für Entscheider

am Montag, den **11. Juli 2011**,
um 19:00 Uhr im Ambio

Diese Veranstaltung richtet sich speziell an
Entscheidungsträger, Vertriebsmitarbeiter sowie
Marketingbeauftragte.

Geballtes Know-how verständlich präsentiert!

Anmeldung unter: www.btmc.at

Messeankündigung BT-Wolfgang Binder

Aussteller auf der
POWTECH 2011 vom 11. bis 13. Oktober 2011
im Messezentrum Nürnberg, Deutschland

Halle 7 / Stand 430

AMBIO Veranstaltungshinweis

21. Oktober 2011, ab 20:00 Uhr
Die Grazbürsten - Kabarett in GRÜN/BEISS
im Ambio Saal in Ludersdorf

Messeankündigung BT-Watzke

Simeil Mailand 2011
Ausstellung für Kellerei- und
Flaschenabfüllmaschinen
22. bis 26.11.2011 in Mailand, Italien

BT-GROUP-NEWS

Die Firmenzeitung der BT-Group

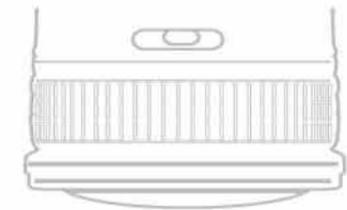
Ausgabe 2 | Quartal 2 | 2011



BT-Anlagenbau

See the difference

Der BT-Anlagenbau Messebericht von der CeMAT 2011



BT-Watzke

Verpacken leicht gemacht

Inbetriebnahme der neuen Verpackungslinie für Vinotwist

BT-Wolfgang Binder

Inbetriebnahme Grundon

Grundon Waste Management setzt auf die Technik von BT-Wolfgang Binder



Inhaltsverzeichnis



Sehr geehrte Damen und Herren, Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, nun ist es wieder soweit, die 2. Ausgabe unserer Firmenzeitung wurde fertiggestellt. Nicht nur hier wurde fleißig gearbeitet, sondern auch beim Hotelbau geht es zügig voran. Der Rohbau ist fast fertig und sichtbarer Beweis dafür, dass wir im Zeitplan liegen. Damit der Betrieb nach der Fertigstellung sofort aufgenommen werden kann, werden bereits Mitarbeiter gesucht und Bewerbungen sind willkommen. Nähere Informationen finden Sie auf der letzten Seite.

Ich wünsche Ihnen noch viel Spaß beim Lesen!

Vorwort	3
Wir entwickeln die Zukunft	4
See the difference - Das optische Sortiersystem von BT-Anlagenbau	8
Erfolgreiche Inbetriebnahme der Verpackungslinie für Vinotwist	10
BT-Watzke goes international - Der Messerückblick	12
Inbetriebnahme Grundon	14
Familientag bei BT-Wolfgang Binder GmbH	16
Ihre Hochzeit im Ambio	18
Info & Events	20



Der Hotelbau schreitet mit großen Schritten voran.

Ing. Wolfgang Binder
GF BT-Group Holding GmbH

Wir entwickeln die Zukunft

Kanallager von BT-Anlagenbau GmbH & Co. KG



24/7 Serviceteam

von BT-Anlagenbau

Dipl. Ing. Martin Peprnik, Ing. Markus Strobl,
Ing. Bernhard Fröhlich, Dipl. Ing. Harald Glöbl
Weiters im Team: Martin Trabi

ECE STORAGE
Efficient Compact Expandable

- ✓ Energieeinsparung bis zu 50 %
- ✓ Platzeinsparung bis zu 35 %
- ✓ Flexibilität und sichere Lagerung
- ✓ Optimale Arbeitssicherheit
- ✓ Umschlagleistung bis zu 1.500 Paletten/h

Geschichtliche Betrachtung des Lagerwesens

Mit der Bildung der ersten Stadtstaaten ca. 3000 v. Chr. entstand eine arbeitsteilige Gesellschaft. Es wurde auf Vorrat produziert, und somit entstanden die ersten manuellen Lager.

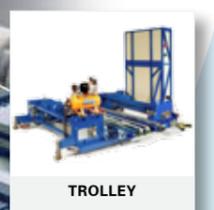
Die nächsten 5000 Jahre änderte sich sehr wenig an dieser Art der Lagerung, lediglich der Umfang der gelagerten Güter nahm gewaltig zu. Mit der beginnenden Industrialisierung wurde die Muskelkraft des Menschen zum Bewegen und Heben der Güter mehr und mehr durch Maschinen ersetzt. Durch die Entwicklung der ersten Steuerungen war es möglich, die Lagerungsabläufe so weit zu automatisieren, dass

von den ersten automatischen Lagern gesprochen werden kann. Diese wurden ab nun stetig verbessert und zu unterschiedlichsten automatischen Lagersystemen weiterentwickelt.

Dabei ist das Kanallager jenes mit der höchsten logistischen Anforderung bezüglich der strategischen Umsetzung der vom Kunden geforderten hohen Ein- und Auslagerleistungen. Die Bestimmung der Kanallänge ist bei diesem Lagertyp von entscheidender Bedeutung. Denn bei einem Kanallager definieren sich die Kanallänge und die Anzahl der Kanäle primär über die Artikelstruktur, sekundär

hat sich die Kanallänge an der geforderten Ein- und Auslagerleistung, dem Durchmischungsgrad der einzulagernden Ware und der Gruppierung innerhalb der Abrufe zu orientieren.

Der oft gehörte Einwand, dass bei einem Kanallager das FIFO (FIRST IN/FIRST OUT)-Prinzip nur sehr eingeschränkt angewendet werden kann, ist richtig. Dabei wird aber übersehen, dass auch ein RBG-Lager (Regalbediengerät-Lager), das aus mehreren RBGs besteht, ein strenges FIFO nur unter großen Leistungseinbußen durchführen kann.



BT-Anlagenbau beschäftigt sich seit fast 20 Jahren mit der Realisierung von automatischen Kanallagern. Bei den ersten von BT-Anlagenbau gebauten Lagern erfolgte die Befüllung der Kanäle über gekoppelte Rollpaletten, neuerdings können die Kanäle auch

henden Artikeln verwendet. Im WCS können Kanäle mit unterschiedlicher Höhe, Breite, Tiefe und Gewichtsklasse verwaltet werden.

Weg der Ware im Kanallager: Bei den Identifikationspunkten am Lagereingang werden die Warendaten wie SSCC-Num-

strategische Überlegungen werden schon bei der Planung der Förderanlage berücksichtigt. Ist die Ware in der entsprechenden Gasse angekommen, so wird als nächster Schritt ein optimaler Trolley für die Ware gesucht. Dabei soll die Ware einerseits möglichst artikelrein

teren Auslagerung möglichst rasch auf die Ware zugegriffen werden kann.

Für die Auslagerung der Ware wird zumeist ein ‚weiches‘ FIFO realisiert, d. h. es kann aus einer Menge von Paletten, die definierte Kriterien erfüllen, die am günstigsten gelegene

dem Staplerfahrer Produkt- und auftragspezifische Informationen zum effizienten Weitertransport der Ware. Als Benutzerschnittstelle des WCS zum Lagerbetreiber steht eine browserbasierte Visualisierung zur Verfügung. Über dieses autonome Visualisierungssystem

der Förderanlagen, Trolleys und Heber und zu den unterschiedlichsten übergeordneten WMS/ERP-Systemen (Warehouse Management System/Enterprise Resource Planning) zur Verfügung. Eine WCS-Bereitschaft rund um die Uhr, und das 365 Tage im Jahr, zur Unterstüt-



ECE MOVER
Efficient Compact Expandable



von Movern bedient werden. Je nach Kundenanforderung wird eine der beiden Lagerungsarten realisiert. Beide Lagertypen können mithilfe des WCS (Warehouse Control System) verwaltet und gesteuert werden. Das WCS ist in C/C++ programmiert, verwendet als Datenbank Oracle und ist ablauffähig unter den Betriebssystemen Unix und Linux.

Die Verteilung der Paletten erfolgt in einem klassischen Kanallager getrennt mithilfe von Hebern und Trolleys. Die Kanäle hinter den Hebern mit Ein- und Auslagerfunktionalität können als sogenannte Rucksackkanäle genutzt werden. Diese Art von Kanälen wird bei schnell dre-

mer (Serial Shipping Container Code), Artikelnummer, Menge u. v. m. mithilfe von Scannern erfasst. Die Warendaten werden noch mit individuellen Kundendaten (Artikelbezeichnung, Charge, Produktionsdatum, Gewicht, Warenmaße usw.) ergänzt. Diese zusätzlichen Daten werden zumeist über eine Hostanbindung eingespielt. In speziellen Fällen werden diese Warendaten über die WCS-Visualisierung eingegeben.

Die ersten einlagerstrategischen Entscheidungen werden im WCS bereits nach dem Erfassen der Warendaten am Identifikationspunkt getroffen, um die optimale Gasse für die Ware zu bestimmen. Derartige

in den Kanälen gelagert werden, andererseits muss sie für eine spätere rasche Auslagerung auf mehrere Trolleys verteilt werden. Weitere Entscheidungskriterien wie Beschränkungen den Kanal betreffend, Füllgrad der Ebene, Auslastung der Trolleys, Menge des einzulagernden Artikels, dynamische Wartezeiten usw. sind zu beachten.

Wurde die Ware in die entsprechende Trolleyebene transportiert, so wird von allen Kanälen, auf die von diesem Trolley aus zugegriffen werden kann, der optimale Kanal ausgewählt. Auch hier kommen die unterschiedlichsten Strategien zum Einsatz, um die Ware effizient zu lagern, damit bei einer spä-

Ware für die Auslagerung ausgewählt werden. Es ist natürlich auch möglich, jede gewünschte Palette auszulagern, dies verursacht im Allgemeinen aber vermehrte Umlagerungen. Für die Auslagerung wird eine Reihe von Kriterien beachtet, zum Beispiel: die am günstigsten gelegene Ware im Kanal, Menge unterwegs zum Ziel, Sortierreihenfolge, Leeren von Kanälen, gleichmäßige Auslastung der Geräte, gleichmäßige Abarbeitung aktiver Aufträge, Schnellschüsse u. v. m.

Wurde die Ware über Trolleys, Heber und die Förderanlage zum gewünschten Auslagerziel transportiert, so liefern Anzeigen über den Abnahmepunkten

kann das Lagersystem optimal beobachtet und gesteuert werden. Statistiken und Reports über Einlagerungen, Auslagerungen, Aufträge, Bewegungen, Störungen usw. runden die Funktionen der WCS-Visualisierung ab. Mithilfe dieser Funktionen kann die Ware zwischen der Einlagerung und der Auslagerung jederzeit exakt verfolgt werden.

Nach der Auslagerung der Ware kann auf die Warendaten und die Versanddaten noch monatelang zugegriffen werden.

24/7 Service der BT-Anlagenbau! Des Weiteren stehen im WCS Kommunikationsmodule zu den SPSen (Speicherprogrammierbare Steuerungen)

zung des Kunden im Fehlerfall runden den Tätigkeitsbereich des WCS-Teams ab. Um auch zukünftig die Anforderungen und Wünsche der Kunden bestmöglich zu erfüllen, wird das WCS ständig weiterentwickelt und erweitert. Jedes automatische Kanallager wird an den Materialfluss des Kunden spezifisch angepasst. Denn das optimale Zusammenspiel der Mechanik, der SPSen und des WCS hat nicht nur das Ziel, die geforderten Leistungen zu erfüllen, sondern die Entscheidung des Kunden zugunsten eines automatischen Kanallagers vollumfänglich zu bestätigen.

Autor: Dipl. Ing. Harald Glöckl

See the difference

Das optische Sortiersystem von
BT-Anlagenbau auf der CeMAT 2011



Vom 2. bis 6. Mai fand in Hannover die CeMAT, die Weltleitmesse der Intralogistik, statt. BT-Anlagenbau nützte diese Messe, um die Intralogistik-Lösungen rund um den neuen 4000 kg-ECE-Mover zu präsentieren, aber auch, um Aufmerksamkeit auf Bildverarbeitungssysteme aus dem Hause BT-Anlagenbau zu lenken. Eine Woche Präsentation der Sortiermaschine im Überblick.

CeMAT 2011
HANNOVER • GERMANY
The world's leading fair for intralogistics.



Schon beim Aufbau des Messestandes war klar: Wir haben den Platz an der Sonne. Vormittags von 9 bis 11 Uhr strahlte die ganze Woche hindurch die Sonne auf den Stand von BT-Anlagenbau. Das Messteam, bestehend aus Lafer Thomas, Neuroth Matthias und mir, Gschweilt Manfred, war schon am Tag vor der Messe im Einsatz. Am Sonntag, dem 1. Mai wurde der Stand innerhalb von nur acht Stunden aufgebaut, alles war wie erwartet gut vorbereitet und dadurch schnell installiert.

Der Andrang an den Messetagen war groß, am stärksten von Dienstag bis Donnerstag.

Viele Interessenten standen mit fragenden Gesichtern vor der Sortiermaschine, denn diese war für sie ein neuer und innovativer Lösungsansatz auf der Logistik-Messe. Im Gespräch haben wir dann die Vorteile und Möglichkeiten eines solchen Bildverarbeitungssystems den Besuchern nähergebracht. Mit viel Interesse wurden bereits bestehende Lösungen und mögliche neue Ansätze für den entsprechenden Betrieb besprochen.

So konnte mit einer Erzeugerfirma von Formrohren eine Möglichkeit erarbeitet werden, wie man das Produkt berührungslos vermessen und die Qualität der

Schweißnähte und eventuelle Kantungen an dem Produkt auf Mängel hin untersuchen kann. In einem anderen Gespräch wurde das Vermessen von Stanzteilen in einem automatisierten Ablauf besprochen, um fehlerhafte Teile ohne den Einsatz von zusätzlichem Personal auszuschleusen.

Auch auf ganz typische Aufgabenstellungen, die bei dieser Messe zu erwarten waren (z. B. Barcode-, Text- und Mustererkennung an unterschiedlichsten Produkten), wurde großes Augenmerk gelegt. So ist gerade das vollautomatische Erfassen von verschiedenen Artikeln eine oft gewünschte Anforderung.

Wir wurden aber auch mit eher überraschenden wie herausfordernden Anfragen konfrontiert, etwa bezüglich der Sortierung von Blau- und Schwarzbeeren in Südafrika oder der Qualitätsprüfung von Äpfeln in China. Ein ganz besonderes Gespräch hatte das Vermessen und Prüfen von Windeln zwischen der Produktion und dem Verpacken zum Thema.

Neben den ernsthaften Dialogen wurden auch viele amüsante Gespräche geführt, denn das Sortieren von Süßigkeiten wie Twix, Snickers und Bounty oder auch die Möglichkeit, Geld zu zählen, beschäftigte einige Besucher sehr. Natürlich können

mit diesem Messe-Sortiersystem auch realistische Funktionen durchgeführt und präsentiert werden, so zum Beispiel das Vermessen von beliebigen Objekten oder das Scannen von Barcodes.

Ganz besonders erfreulich ist es natürlich, wenn vom Mitbewerb am Bildverarbeitungssektor Spezialisten auf ein Fachgespräch vorbeikommen und über diverse moderne Techniken, zum Beispiel über den von uns vorgestellten „Feature Detektor“ für das robuste Erkennen von beliebigen Mustern in verschiedenster Lage, diskutiert wird.

Insgesamt war zu erkennen,

dass das Publikum recht international aufgestellt war und dadurch ein großer Teil der Gespräche englischsprachig erfolgte.

Mit einigen vielversprechenden Kontakten und um interessante Erfahrungen reicher kehrten wir am Samstag wieder nach Gleisdorf zurück.



Erfolgreiche Inbetriebnahme

Inbetriebnahme der automatischen
Verpackungslinie für Vinotwist



vinotwist
The secret of pure taste



Die vollautomatische Verpackungslinie für Vinotwist ist in Betrieb gegangen.

Damit ist BT-Watzke der derzeit einzige Hersteller von Verschlüssen, der über eine solche Anlage verfügt. Der Vorteil liegt auf der Hand: Das Produkt wird ohne weiteren Kontakt direkt von der Endfertigungsanlage übernommen, gezählt und in einen Karton mit eingelegtem Polybeutel gefüllt.

In der weiteren Abfolge wird der Kunststoffbeutel inline vakuumiert und verschweißt und der Karton verschlossen. Beim Auslauf aus der Anlage wird der Karton mit allen relevanten

Produktinformationen beschriftet. Mit dieser Anlage sind wir nun in der Lage, von den beiden Fertigungslinien kommend 1200 Kartons pro Tag zu verschließen. In Zusammenarbeit mit dem Hersteller Niverplast und BT-Anlagenbau war es möglich, die Anlage in kurzer Zeit zu installieren und in die Produktionslinien einzubinden.

Durch den vollautomatischen Ablauf wird die absolute Reinheit des Produktes nach den lebensmittelrechtlichen Vorschriften (HACCP) gewährleistet.

Da die Anforderungen unserer Kunden stetig steigen, ist dies ein weiterer Schritt zur Ver-

besserung und Einhaltung der gesetzlichen Rahmenbedingungen, und damit erfüllen wir auch die Sorgfaltspflicht als Premiulieferant für das Produkt Vinotwist.

Prok. Christian Stanzel,
Betriebsleiter

Lehrling bei BT-Watzke

BT-Watzke ist unter anderem auch ein Lehrbetrieb und bildet regelmäßig Lehrlinge in der Sparte Maschinenbautechnik aus. Derzeit sind sieben Lehrlinge in dem jeweiligen Jahrgang in Ausbildung.

Mit 1. September werden weitere drei junge Schulabgänger die Möglichkeit haben, sich einer fundierten Ausbildung zu unterziehen und sich damit auch sehr gute Voraussetzungen für das weitere Berufsleben zu schaffen.



BT-Watzke goes international

Weltweit unterwegs zu neuen Kunden

Das Frühjahr 2011 war geprägt durch eine ganze Reihe von Messebesuchen in unterschiedlichsten Regionen, um so neue Kunden zu akquirieren und eine bessere Marktübersicht zu erlangen. Im Rahmen der „go international“-Initiative der WKO besuchte BT-Watzke neben der PRODEXPO in Moskau auch die ProWein in Düsseldorf und die HOFEX 2011 in Hongkong. Bei diesen Veranstaltungen konnten von der Außenwirtschaft Österreich (AWO) geförderte Messestände zusammen mit anderen österreichischen Firmen am WKO-Stand gebucht werden. Durch diese günstige Möglichkeit einer internationalen Präsenz hatten wir die Chance, uns neuen Kunden vorzustellen und Trends sowie Mitbewerber genauer kennenzulernen.

PRODEXPO 2011 Moskau:

Bei der ersten Messe im Jahr in Moskau waren neben Wein, Spirituosen und Bier auch Lebensmittel und technische Ausrüstung zu sehen. Weinbaugebiete sind in Russland in der Gegend um Sotschi am Schwarzen Meer zu finden und haben mit 60.000 Hektar die Größe des Weinbaus in Österreich. Im Moment werden die Flaschen noch fast zu 100 % mit billigen Presskorken und PVC-Kapseln verschlossen, aber wir versuchen, das erste auf Drehverschluss umsteigende Weingut mit unserem Vinotwist zu versorgen. Zusammen mit einem österreichischen Rebenproduzenten soll in der Region im September ein Seminar für die zahlreichen großen Weingüter organisiert werden. Die zahlreich ausstellenden Wodka-Produzenten verwenden überwiegend kurze, dafür im Durchmesser größere Drehverschlüsse mit integriertem Ausgießer. Es ist uns jedoch gelungen, Kontakte zu einigen Premiumherstellern wie Beluga Wodka und Russian Standard zu knüpfen, für die wir im Moment Musterkapseln für Korkflaschen fertigen und auf Aufträge hoffen.

ProWein 2011 Düsseldorf:

Die ProWein 2011 ist eine reine Weinmesse, bei der neben europäischen Winzern auch Aussteller aus allen anderen Kontinenten zu finden sind. Neben der Möglichkeit, an einem Ort Produzenten aus Lateinamerika, Südafrika, Australien und Neuseeland zu treffen, war es auch wichtig, für unsere Kunden in Deutschland, Österreich und Italien präsent zu sein. Für uns, aber auch für unsere zahlreichen österreichischen Winzer ist Deutschland nach wie vor der wichtigste Markt, der gut betreut werden muss.



WKO-Stand bei der PRODEXPO Moskau 2011



Unser Stand bei der ProWein Düsseldorf 2011



Intervitis Wien 2011



Messestand mit Greenwest/Tschida in Krasnodar, Russland



BT-Watzke Eckstand bei der HOFEX 2011 und Exhibition Center Hongkong

Intervitis Wien 2011:

Direkt vor der Haustür bei der Intervitis 2011 war BT-Watzke mit einem großen Messestand vertreten, um auf die sehr gute Position am lokalen Markt aufmerksam zu machen. Neben Kontakten mit Kunden aus Österreich wurden auch zahlreiche Gespräche mit Winzern und Produzenten aus unseren Nachbarländern Slowakei, Ungarn und Tschechien geführt, für die Wien ein wichtiger Messestandort ist.

Krasnodar EXPO 2011:

Waren in Moskau bei der PRODEXPO hauptsächlich die Marketingmanager der Weinbaubetriebe anwesend, kamen in Krasnodar die Kellereiverantwortlichen zur Ausstellung. Krasnodar liegt nur wenige hundert Kilometer westlich von Sotschi und mitten im Weinbaugebiet am Schwarzmeer. Die Rebschule Tschida hat dort eine lokale Niederlassung (Greenwest) und daher seit Jahren beste Kontakte zu den großen Betrieben. Wir konnten den Stand und die Kontakte kostenlos nutzen und mit den verantwortlichen Managern sprechen. Im Moment ist der Kork Stand der Technik, aber wir hoffen auf einen erfolgreichen Umstieg eines der Leitbetriebe auf unsere Drehverschlüsse, um auch in Russland ein Umdenken wie bei uns in Österreich oder zuletzt in Deutschland zu initiieren.

HOFEX 2011 Hongkong:

Die HOFEX 2011, eine Lebensmittel-, Getränke- sowie Lebensmitteltechnologiemesse sollte Kontakte zu den vorhandenen chinesischen und asiatischen Wein- und Spirituosenproduzenten erlauben. Leider waren aber nur sehr wenige Asiaten vertreten, da Wein im Tourismusbereich bevorzugt importiert wird. Die wenigen anwesenden Produzenten, die Interesse an unseren Verschlüssen und Kapseln hatten, waren hauptsächlich Vertreter von Sake- oder Öl- bzw. Essigproduzenten. Der chinesische Konsument ist bei Wein noch sehr traditionell und Drehverschlüsse sind nur selten anzutreffen. Die zahlreichen ausstellenden australischen Weinproduzenten überlegen daher, wieder parallel zu den mit Drehverschluss ausgestatteten Weinen eigene Korkeditionen für China anzubieten. Für alle anderen Märkte sind unsere Preise für Drehverschlüsse für Australien aber wegen des starken australischen Dollars interessant. Erste Angebote wurden erstellt, da der Transport im Container im Vergleich zu Lieferungen in Europa oder nach Lateinamerika bzw. Südafrika bei entsprechenden Mengen nicht dramatisch teurer ist.

Die zahlreichen Kontakte bei den Messen werden nun systematisch weiterverfolgt und bearbeitet und führen so hoffentlich zu weiterem Wachstum und neuen Märkten.

Dr. Markus Lafer,
Vertriebsmanager

Inbetriebnahme Grundon

Eine der modernsten Sortieranlagen für gemischte Abfälle in UK



Vanessa Eagland,
Projektleiterin bei Grundon



Ing. Mag. Wolfgang Skrabitz,
seit 1.4.2011 Verkaufsbereichsleiter
bei BT-Wolfgang Binder GmbH

„Grundon Waste Management hatte an den Auftragnehmer BT-Wolfgang Binder hohe Anforderungen betreffend der Ausführung der Anlage gestellt. Die Anlage musste in ein bestehendes Gebäude integriert werden und sollte eine sehr hohe Durchsatzleistung erbringen. Da es sich um einen der arbeitsintensivsten Standorte von Grundon handelte, musste die Anlage innerhalb eines Jahres in Betrieb gehen. BT-Wolfgang Binder arbeitete sehr eng mit uns zusammen, um sicherzustellen, dass der maximale Gewinn mit der Anlage erwirtschaftet werden kann.“

Als Projektleiterin bei Grundon kann ich sagen, dass es eine Freude war, mit BT-Wolfgang Binder zusammenzuarbeiten.“

Neuer Verkaufsbereichsleiter bei BT-Wolfgang Binder
Ing. Mag. Wolfgang Skrabitz

„Ich bin verheiratet und Vater von zwei Söhnen (5 und 6 1/2 Jahre alt). In meiner Jugend habe ich sehr viel Tennis und Baseball gespielt (wobei die Gleisdorfer Vereine in beiden Sportarten immer eine harte Nuss für uns waren). Jetzt verbringe ich gerne Zeit mit meiner Familie und spiele immer noch ein bisschen Tennis.“

Meine berufliche Laufbahn begann bei der Mitarbeit und Führung des elterlichen Elektrotechnikbetriebes während und nach meiner Schul- und Studienzeit. Um meine erworbenen Fähigkeiten besser entwickeln zu können, entschloss ich mich, bei der Firma KNAPP tätig zu werden. Dort konnte ich viele internationale Erfahrungen sammeln, mit Fokus auf Europa, Nordamerika und Mexiko. Ich begann als Projektleiter und entwickelte mich aufgrund meiner niederländischen Sprachkenntnisse zum Verkaufsleiter für die Region Benelux. Als KNAPP 2008 eine Firma im schwedischen Helsingborg erwarb, wurde ich nach Schweden entsandt, um die lokale Firma in den KNAPP-Konzern zu integrieren. Nach meiner Rückkehr verantwortete ich den Verkauf für Nord- und Westeuropa, Südafrika und Indien.“

Schließlich war ich auf der Suche nach einer neuen Herausforderung, die ich nun als Verkaufsbereichsleiter bei BT-Wolfgang Binder gefunden habe. Ich bewundere die Entwicklung der Firma BT-Wolfgang Binder, die sich seit ihrem Gründungsjahr so rasant weiterentwickelt hat und bin sehr stolz, meine Leistung für die Firma und deren Mitarbeiter einsetzen zu dürfen. Unsere Mitarbeiter sind unsere wichtigste Säule, denn nur durch ihr Wissen und ihren Einsatz ist es uns möglich, uns weiterzuentwickeln. Meine Hauptaufgabe ist es nun, klare Ziele festzulegen und dann unsere Kräfte zu fokussieren, denn die Vision ist bereits jetzt klar für mich: Wir werden Weltmarktführer in unseren Kernbereichen!“

Wir sind sehr stolz, Hr. Skrabitz als unseren Verkaufsbereichsleiter gewonnen zu haben, und freuen uns auf eine gemeinsame erfolgreiche Zusammenarbeit.

Aufgrund von Brandschäden vor zwei Jahren entschloss sich Grundon Waste Management (Slough, England), seine Abfall-Sortieranlage auf den neuesten Stand zu bringen.

Den Gesamtauftrag für die Lieferung und Installation der neuen Materials Recovery Facility (MRF) erteilte Grundon an die BT-Wolfgang Binder GmbH. Mit der errichteten Anlage, in welche die neueste REDWAVE-Sortiertechnik installiert wurde, können jährlich über 150.000 Tonnen gemischter Abfall sortiert und anschließend dem Recycling zugeführt werden. Der Wunsch von Grundon, die

Anzahl der Sortierfraktionen zu erweitern, konnte mit dem Einbau von sieben REDWAVE-Sortiermaschinen erfüllt werden. Diese Sortiermaschinen erkennen und separieren unterschiedlichste Materialien wie Kunststoffe (PET, HDPE, PP), Papier, Karton, Metalle und Glas.

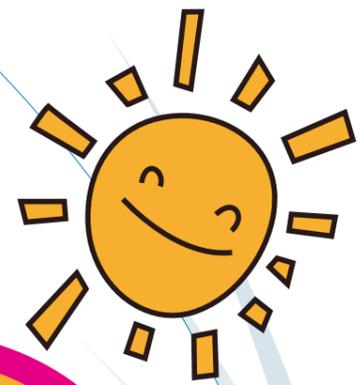
Das Aufgabematerial (bis 25 t/Std.) wird zum Sacköffner transportiert. Nachdem die Säcke geöffnet wurden, gelangt das Material zur manuellen Vorsortierung. Hier werden beispielsweise große Folien sowie große Störstoffe und nicht konformes Material aussortiert. Danach gelangt das Material

zum Sternsieb, wo große Kartonnagen ausgeschieden werden. Material, das kleiner als 300 mm ist, gelangt zum Ballistikseparator, der 2D-Leichtfraktion von 3D-Schwerfraktionen trennt sowie Feinteile abscheidet. Aus der 2D-Leichtfraktion werden mittels der REDWAVE-Papier-Sortiermaschinen Verunreinigungen wie Kartonagen und Kunststoffe von Zeitschriften und Magazinen abgetrennt. Die 3D-Fraktion (Schwerfraktion) gelangt zum Glasbrechsieb, um das Glas von den Kunststoffen abzuscheiden. Mit dem Überband-Magnetabscheider werden die magnetischen Metalle abgeschieden;

Aluminium wird von einem NE-Abscheider ausgeschieden. Im nächsten Schritt werden mittels der REDWAVE-Kunststoff-Sortiermaschinen PET klar und blau sowie PET Farbe, HDPE und gemischtes Plastik aus dem 3D-Strom aussortiert. Darüber hinaus ist eine Glas-sortieranlage integriert, in der gemischte Glasfraktionen (bis 60 mm) von Verunreinigungen wie Steinen, Porzellan, Keramik, Metallen und Organik getrennt werden können.

Familiientag

bei BT-Wolfgang Binder GmbH



Als herzliches Dankeschön für die wertvolle Arbeit und das große Engagement ihrer Mitarbeiter veranstaltete die BT-Wolfgang Binder GmbH am Freitag, den 27.05.2011, erstmalig ein Familienfest.

Mit nur sieben Mitarbeitern hat das Unternehmen vor 14 Jahren ihre Geschäftstätigkeit in der Weizer Straße in Gleisdorf begonnen. Inzwischen beschäftigt das international tätige Unternehmen 64 Mitarbeiter und siedelte im Jahr 2000 in die Mühlwaldstraße.

Trotz prognostiziertem Sturm und Regen fand die Veranstal-

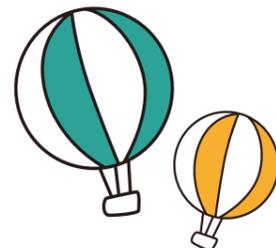
tung bei strahlendem Sonnenschein statt. Ein sommerliches warmes Buffet, erfrischende Getränke, eine Hüpfburg, auf der sich nicht nur die Kleinen vergnügten, sowie ein umfangreiches Kinderprogramm machten diesen Tag zu einem fröhlichen Fest. Ein besonderes Highlight - vor allem für die Kleinen - war eine Führung in der Werkstatt. Hier wurden Sortiermaschinen der Eigenmarke REDWAVE vorgeführt. Diese Maschinen werden im Recyclingbereich zur Sortierung von Kunststoffen, Papieren oder Gläsern eingesetzt.

An diesem Tag jedoch erwartete die Kinder eine freudige Überras-

chung: Anstelle von Recyclingmaterial wurden leckere Süßigkeiten nach Farben sortiert.

Die Qualitätskontrolle erfolgte anschließend von Kinderhand.

Mag. (FH) Angela Thaller,
Marketing



Ob für alt oder jung - das BT-Wolfgang Binder Familienfest war ein voller Erfolg!

Ihre Hochzeit im Ambio

Manchmal verliert der Bräutigam seinen Kopf ...
... doch die Veranstaltung im Ambio verläuft reibungslos

Ambio
Restaurant & Café, Veranstaltungen, Seminare



Mag. (FH) Katrin Stindl,
Assistentin der Geschäftsführung,
Koordination Seminare und
Veranstaltungen



Gerade hat die Saison für Hochzeiten begonnen und schon ist ein Bräutigam um einen Kopf kürzer. Aber dazu später mehr.

Das Café & Restaurant Ambio ist mit seinem modernen Ambiente Anziehungspunkt für viele Heiratswillige geworden. Besonders freut uns dabei, dass sich viele Paare durch Mundpropaganda dazu entschließen, unsere Gäste zu werden.

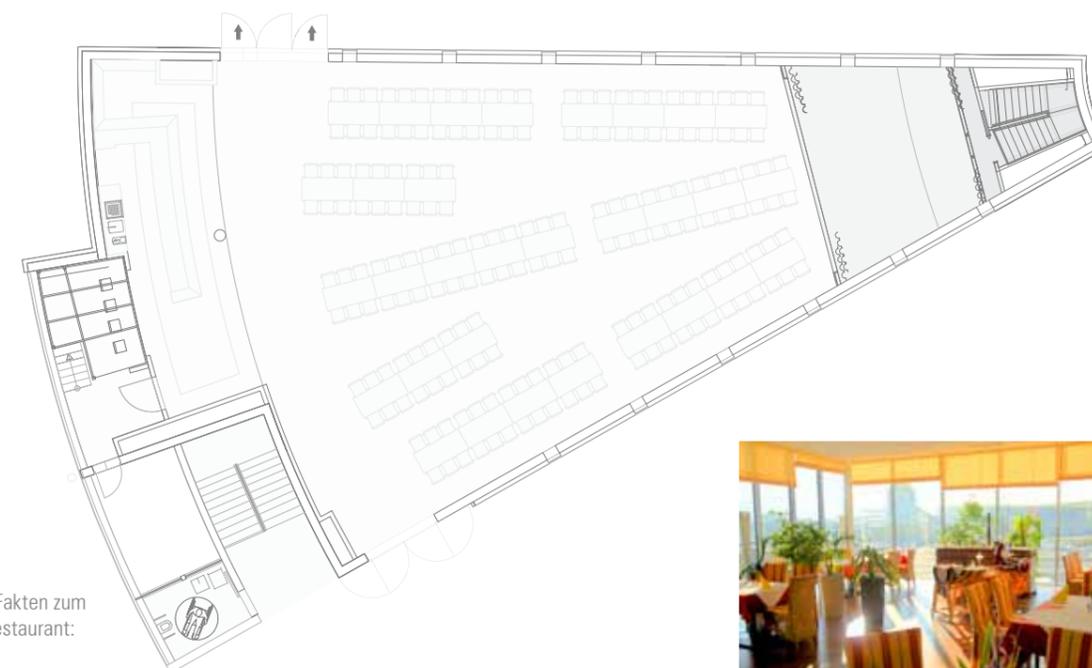
Durch unsere kompetente Beratung und Begleitung fühlen sich die Gäste einfach wohl. Der BT-Center Saal eignet sich für die verschiedensten Bankettbestuhlungen (U-Tafel, E-Tafel, Doppeltafel und runde Tische),

und eine einladende Tanzfläche lässt den Hochzeitstanz unvergesslich werden. Weiters bietet die Bühne im Saal den optimalen Platz für Bands und DJs, welche sich immer größerer Beliebtheit erfreuen. Kleinere Hochzeitsgesellschaften feiern gerne im lichtdurchfluteten Wintergarten. Bei schönem Wetter werden die Hochzeitsgäste auf der Terrasse mit einem Aperitiv oder einer Agape willkommen geheißen.

Auch heuer fanden im Ambio bereits Hochzeiten statt. Wie in unseren Breitengraden üblich, zierte bei einer dieser Hochzeiten auf der Spitze des süßen Genusses ein Brautpaar die

Hochzeitstorte. Bei der kleinsten Bewegung der Torte „tanzen“ die beiden Figuren darauf. Kurz aus den Augen gelassen, war ein Absturz von dem mehrstöckigen Gebilde nicht aufzuhalten, und der Bräutigam verlor durch einen glatten Schnitt seinen Kopf. Dieses Szenario spielte sich Gott sei Dank nicht vor den Augen der Hochzeitsgäste ab. So war es möglich, bis zum Anschneiden der Torte alles wieder in Ordnung zu bringen.

Gerade die Vielfältigkeit und die Herausforderungen bei den Veranstaltungen machen unsere Tätigkeit so besonders – besonders schön.



Daten und Fakten zum Saal und Restaurant:

Fläche Saal: 268 m²
Fläche Bühne: 44 m²
Technik: Audio- und Videoanlage
Beleuchtung: Bühnen- & Saaleffektbeleuchtung
Kinobestuhlung: 450 – 500 Personen
Bankettbestuhlung (runde Tische): 150 – 180 Personen
Bankettbestuhlung (lange Tische): 270 Personen
Restaurant: bis zu 80 Personen



Das Café & Restaurant Ambio bietet Platz für bis zu 80 Gäste.