



BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT-Group



1987-2017
30 JAHRE
BT-GROUP

BT-Anlagenbau

SIEMENS SIVACON S8
Lizenzpartner

SIEMENS SIVACON S8
Licensing partner

BT-Wolfgang Binder

NEUES BÜROGEBÄUDE
Eine Investition in die Zukunft

NEW OFFICE BUILDING
An investment in the future.

BT-Watzke

OKANAGAN

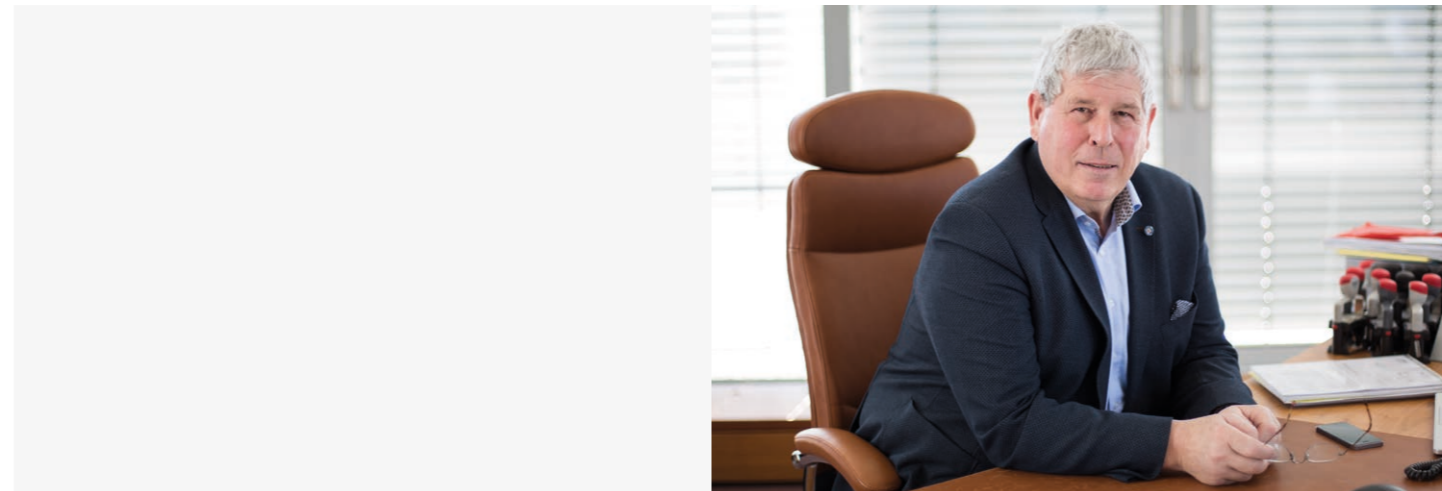
Das kanadische Napa Valley

Okanagan
The Canadian Napa Valley

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

Vorwort <i>Foreword</i>	3
BT-Anlagenbau – Siemens Sivacon S8 Lizenzpartner <i>BT-Anlagenbau – Siemens Sivacon S8 licensing partner</i>	4–7
BT-Anlagenbau – Perspektivenwechsel <i>BT-Anlagenbau – Change of perspective</i>	8
BT-Anlagenbau – Erste Roboterolympiade <i>BT-Anlagenbau – First Robot Olympics</i>	9
BT-Anlagenbau – Fit. Entspannt. Motiviert. <i>BT-Anlagenbau – Fit. Relaxed. Motivated.</i>	10–11
AAT – Salute AAT-FREEZING en France! <i>AAT – Salute AAT-FREEZING en France!</i>	12–15
BT-Wolfgang Binder – Neues Bürogebäude <i>BT-Wolfgang Binder – New Office Building</i>	16–17
REDWAVE Solutions US – Auf dem Vormarsch <i>REDWAVE Solutions US – Increased Sales</i>	18–21
STATEC BINDER – Interpack 2017 <i>STATEC BINDER – Interpack 2017</i>	22–23
BT-Watzke – Okanagan, das kanadische Napa Valley <i>BT-Watzke – Okanagan, the Canadian Napa Valley</i>	24–27



Wolfgang Binder
GF/Managing Director BT-Group Holding GmbH

Markus Binder
GF/Managing Director BT-Group Holding GmbH

Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,

es freut mich immer wieder aufs Neue, Ihnen vom Fortschritt in unserer Gruppe berichten zu dürfen. Wenn ich unsere Firmen betrachte, sehe ich überall diesen unbändigen Drang zur Veränderung. Noch nie in der Geschichte der BT-Group wurde so kräftig expandiert und weiterentwickelt. Nicht nur neue Märkte werden erschlossen, sondern auch die einzelnen Firmen der Gruppe entwickeln sich ständig weiter.

Das Bürogebäude, das von BT-Wolfgang Binder derzeit gebaut wird, die räumlichen Veränderungen im BT-Center, die Neugestaltung des Ruhebereiches bei BT-Anlagenbau sind nur äußerliche Hinweise für das Bestreben der Gruppe, ihren Platz in der weltweiten Geschäftswelt nicht nur einzunehmen, sondern stetig auszubauen.

Den Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen, die dabei voll und ganz hinter mir und der Gruppe stehen, möchte ich meinen Dank aussprechen.

Die BT-Group feiert heuer ihr 30-jähriges Bestehen – und mit der Unterstützung all dieser tatkräftigen Menschen bin ich mir sicher, dass wir auch die nächsten Jahrzehnte meistern.

Dear Readers and Colleagues,

I am always pleased to be able to inform you about the progress in our Group. Wherever I view our companies, I see the irrepressible will to change. Never before in the history of the BT Group, has expansion and further development been so strong. Not only are new markets being opened up, but the individual companies in the group are also constantly developing. The office building currently being built at BT-Wolfgang Binder, the spatial changes to the BT-Center, and the refurbishment of the rest area at BT-Anlagenbau, are the outward expressions of the Group's commitment not just to take its place in the global business world, but also to steadily expand it.

I would like to express my appreciation to the employees, who give their full backing to me and the Group.

The BT Group is celebrating its 30th anniversary this year - and with the support of all these energetic people, I am certain that we will also master the coming decades.

BT-Anlagenbau

SIEMENS

SIVACON S8

Lizenzpartner



Fotos: SIEMENS

Der Kreis der Anbieter der SIEMENS SIVACON S8 ist klein und erlesen. Umso mehr freut es die BT-Anlagenbau, ab Oktober dieses Jahres nicht nur SIEMENS Solution Partner für alle Aufgaben im Bereich der Automatisierungs- und Antriebstechnik zu sein, sondern als Technology Partner nun vor allem die gemäß IEC 61439 bauartgeprüfte SIEMENS SIVACON S8 und die ebenfalls bauartgeprüfte ALPHA 3200 für den unteren Leistungsbereich international anbieten zu können.

SIEMENS SIVACON S8 steht für einen wirtschaftlichen Betrieb, minimierte Ausfallzeiten und optimierte Auslastung. Als Energieverteiler für industrielle Anwendungen oder in der Infrastruktur setzt diese Niederspannungsschaltanlage neue Maßstäbe. Dank ihres modularen Aufbaus kann SIVACON S8 an jede Anforderung optimal angepasst werden.

Eine Besonderheit der BT-Anlagenbau: Die SIEMENS SIVACON S8 ist als Containerausbau erhältlich. Das ermöglicht Standortwechsel bei Modernisierungen, rasche Umbauten durch Vorfertigung oder den Einsatz bei ortsveränderbaren Fabriken – bei jeder Witterungsbedingung.

Es ist der Start eines neuen Zeitalters: Energie wird so sicher wie noch nie verteilt, Daten und Prozesse intelligent verwaltet.



*„Dieser Lizenzvertrag bestätigt unsere Qualität und stete Innovationskraft!
Damit kann BT-Anlagenbau nun auch abgestimmte, durchgängige
Gesamtlösungen für Energieverteilung, Automatisierungs- und
Antriebstechnik realisieren.“*

Managing Director Gerald Kreiner

BT-Anlagenbau

SIEMENS

SIVACON S8

Licensing partner



Photos: SIEMENS

The circle of suppliers of the SIEMENS SIVACON S8 is small and select. Therefore, BT-Anlagenbau is especially delighted not only to become the SIEMENS Solution Partner for automation and drive technology from October this year, but also to be able, as a Technology Partner, to internationally offer the SIEMENS SIVACON S8, type approved to IEC 61439, as well as the similarly type approved ALPHA 3200 for the lower output range.

This is the start of a new era: Power will be distributed more reliably and securely than ever before, and data and processes will be managed intelligently.

SIEMENS SIVACON S8 is synonymous with cost effective operation, minimised downtime and optimised utilisation. This low-voltage switchgear sets new standards as a power distributor, both for industrial applications and in power transmission infrastructure. Due to its modular design, SIVACON S8 can be optimally adapted to every requirement.

A special feature from BT-Anlagenbau: The SIEMENS SIVACON S8 is available as a container installation. This allows location to be changed - in all weather conditions - for refurbishment projects, and rapid modifications through prefabrication or for use with relocatable factory units.



"This license agreement confirms both our quality and our ongoing strength in innovation! As a result, BT-Anlagenbau is now able to implement continuous complete solutions for power distribution, and automation and drive technology."

Managing Director Gerald Kreiner

PERSPEKTIVENWECHSEL

ISO-Normen und Zertifizierungen der BT-Anlagenbau.

Change of perspective | ISO standards and certifications held by BT-Anlagenbau.



Hohe Auftragszahlen und stets steigende Qualität verlangen nach den neuesten Zertifizierungen. Die BT-Anlagenbau hat daher ein Update auf die neueste Norm ISO 9001-2015 durch den TÜV Austria vollzogen. Unter den wachen Augen des Qualitätsverantwortlichen Josef Wagner werden aber laufend neue Maßstäbe gesetzt. So zum Beispiel auch das Kundenaudit einer Pharmafirma im Herbst nach GAMP5. Die Good Automated Manufacturing Practice hat sich in den letzten Jahren zum Standardregelwerk für die Validierung computergestützter Systeme in der pharmazeutischen Industrie etabliert.

Diese Zertifizierungen sichern den hohen Qualitätsstandard der BT-Anlagenbau und sind eine logische Konsequenz der steigenden Kundenanforderung.

„Eine Zertifizierung ist viel zusätzliche Arbeit, gibt uns aber gleichzeitig ein hervorragendes Feedback unserer Strukturen und Qualitätssicherung“, freut sich Qualitäts- und Wissensmanager Josef Wagner.



The high level of order intake and ever increasing quality standards require certifications to fully up to date. For this reason, BT-Anlagenbau has recently conducted an update to the latest ISO 9001-2015 standard through TÜV Austria. Under the watchful eye of quality manager, Josef Wagner, however, new standards are constantly being set: Such as the customer audit of a pharmaceutical company, for example, which was conducted in the autumn in accordance with GAMP5. In recent years, the Good Automated Manufacturing Practice has become a standard rule book for the validation of computer-based systems in the pharmaceutical industry.

These certifications ensure the high quality standards of BT-Anlagenbau and are a logical consequence of ever increasing customer requirements.

“Certification requires a lot of additional work, but at the same time it provides us with excellent feedback on our organisational structures and quality assurance,” says Quality and Knowledge Manager Josef Wagner.

ERSTE ROBOTER-OLYMPIADE IN WASHINGTON, D.C., USA

Österreich wurde vom ECE-LOGistik Team Austria der HTL Weiz vertreten.

First Robot Olympics in Washington, D.C., USA

Austria was represented by the ECE-LOGISTIC Team Austria of the HTL Weiz Polytechnic.

Die US-Organisation „FIRST Global“ veranstaltete vom 16. bis 18. Juli 2017 die erste internationale Roboter-Olympiade für Oberstufen-Schüler in Washington, D.C., USA. Mannschaften aus 157 Ländern aus allen Kontinenten der Erde nahmen an dem Bewerb teil. Auch Österreich zählte zu den Teilnehmern und wurde vom ECE-LOGistik Team Austria der HTL Weiz vertreten.

Bei dieser spektakulären Challenge traten die Schüler in länderübergreifenden Teams gegeneinander an, um mit ihren selbst gebauten Robotern eine Aufgabe aus dem Bereich Umwelt zu lösen. Es stand also nicht die Einzelleistung im Vordergrund, vielmehr zählte das gemeinsame Arbeiten an einer Gesamtlösung innerhalb der internationalen Mannschaften. Das Team der HTL Weiz konnte den respektablen 54. Platz (von 163 Plätzen) erreichen. Sieger wurde übrigens ein Team aus Ungarn, das den Kontinent Europa vertrat.

The US organisation “FIRST Global” staged the first international robotic Olympiad for high-school students in Washington, D.C., USA, from 16 to 18 July 2017. Teams from 157 countries from all four continents took part in the competition. Austria was among the participants and was represented by the ECE-LOGISTIC Team Austria from the HTL Weiz.

In this spectacular challenge, the students competed against each other in transnational teams to solve their task with robots they constructed themselves. The main focus was therefore not on individual performance, but rather on working together within the international teams on a total solution. The team from the HTL Weiz managed to achieve a very respectable 54th place (out of 163 places). The winning team came from Hungary and represented the continent of Europe.



FIT. ENTSPANNT. MOTIVIERT.

Die BT-Anlagenbau erweitert die Erholungsräumlichkeiten der Mitarbeiter auf 140 m².

Fit. Relaxed. Motivated. | BT-Anlagenbau has extended the recreational facilities for its employees to 140 m².



BT-Anlagenbau



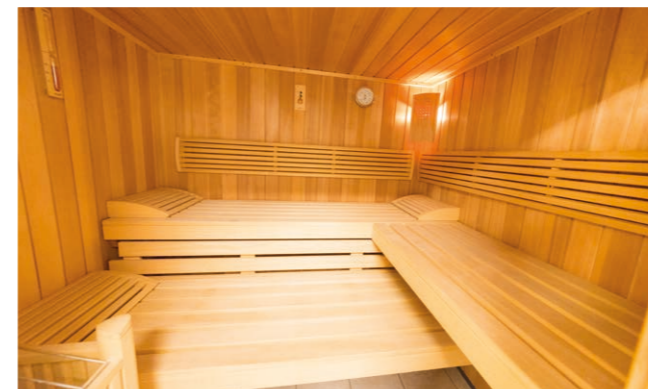
Hier bin ich Mensch, hier darf ich's sein!" Was Johann Wolfgang von Goethe bereits verbalisierte, gilt auch heute noch. Wie sich ein Mensch fühlt, vor allem in der Freizeit, hat eine große Auswirkung auf seine Motivation und Arbeitsqualität. Damit sich bei der BT-Anlagenbau alle Mitarbeiter behaglich fühlen, wird der derzeitige Erholungsraum saniert und auf 140 m² erweitert. Eine moderne Küche, ein großzügiger Sozialraum mit Akustikdecke und -wänden, neue Umkleidekästen, ein Drehfußballtisch und das Highlight, der modernisierte Sauna-, Sanitär- und Liegebereich, machen Lust, Körper und Geist zu verwöhnen. Ein Teil des ehemaligen Aufenthaltsbereiches in der Fertigung wird im Herbst mit einem Druckerraum sowie einer Meisterkabine im ersten Obergeschoß ausgestattet. Der Rest wird als zusätzliche Fertigungsfläche genutzt.

Die Geschäftsführung freut sich, mit Ende August den ersten Teil des Umbaus fertiggestellt zu haben.

Here I am human, here I can be!" This thought put into words by Johann Wolfgang von Goethe is still very valid today. How a person feels, especially during their leisure time, has a great impact on their motivation and their quality of work. To ensure that all employees feel comfortable at BT-Anlagenbau, the existing recreational area is being refurbished and expanded to 140 m². A modern kitchen, a spacious social room with acoustic ceiling and walls, new lockers, table football and the highlight of the modernised sauna, restroom and lounge area, just make you want to pamper your body and mind.

A part of the former common area in production will be equipped with a printer room and a supervisor's office on the first floor. The remaining part will be used as an additional production area.

The management is pleased to have completed the first part of the modifications at the end of August.



SALUT AAT-FREEZING EN FRANCE!



Gerade eben wurde der erste BoxFreezer in Frankreich erfolgreich fertiggestellt.

Neben den Pyrenäen im verträumten Ort Lahontan steht die Firma Fipso, umgeben von wunderschöner Landschaft. Ebendort hin wurde ein BoxFreezer zum Schockgefrieren von Schweinefleisch verkauft.

Das Besondere an diesem Auftrag ist, dass der Erstkontakt auf der Messe IFFA in Frankfurt hergestellt wurde. „Es unterstreicht die Wichtigkeit eines Messeauftritts und belohnt unseren Schritt, den AAT-FREEZING-Messestand attraktiver und größer zu gestalten“, meint Martin Kink, Head of AAT-FREEZING.

„Fipso ist ein absoluter Vorzeigekunde. Die Beziehung war von Anfang an perfekt und alle Projektbeteiligten enorm hilfsbereit und engagiert. Auch der Firma Marcher in Kärnten gehört ein großes Lob ausgesprochen, da sie uns immer wieder einen Besuch des dortigen BoxFreezers erlauben und uns bestmöglich unterstützen“, so Martin Kink weiter.

Die Projektentwicklung in Frankreich war zwar eine große Herausforderung, da größtenteils in Französisch kommuniziert wurde. Doch auch diese Hürde wurde von den AAT-Technikern mit

Bravour gemeistert. „Es gab zwar manchmal Missverständnisse aufgrund der Sprache, doch alle Mitarbeiter bei Fipso waren immer enorm bemüht, uns auf Englisch zu antworten und die Probleme schnellstmöglich zu lösen“, so Christian Schwarz, der zuständige Projektleiter dieses BoxFreezers.

Dies war nun der Start in Frankreich, dessen Markt nun intensiv bearbeitet werden soll, damit diesem BoxFreezer noch weitere folgen werden.



SALUT AAT-FREEZING EN FRANCE!

AAT



The first BoxFreezer in France has just been successfully completed.

In the dreamy village of Lahontan, close to the Pyrenees, the Fipso company is surrounded by beautiful countryside. And it is here where a BoxFreezer for the shock freezing of pork has been supplied.

What is special about this order is the first contact, which occurred at the IFFA fair in Frankfurt. "It underlines the importance of a presence at a trade fair and confirms our decision to make the AAT-FREEZING exhibition stand both bigger and more attractive," comments Martin Kink, head of AAT-FREEZING.

"Fipso is a perfect showcase customer. From the outset, the relationship was perfect and all the participants in the project were extremely helpful and committed. The Marcher company, in Carinthia, also deserve much praise as they always facilitate visits by us to the BoxFreezer and support us as much as possible," remarks Martin Kink.

Project management in France was a major challenge, as the communication was mainly in French. But the AAT technicians even jumped this hurdle with flying colours. "On occasions the-

re were misunderstandings due to language, but all of the Fipso employees tried very hard to reply to us in English and resolve the problems as quickly as possible," notes Christian Schwarz, the project manager for this BoxFreezer.

This was the start of business in France, and will be followed by a concentrated effort in this market, so that this BoxFreezer will be followed by further units.



NEUES BÜROGEBÄUDE FÜR REDWAVE UND BTW PLANT SOLUTIONS

Eine Investition in die Zukunft.

New Office Building for REDWAVE and BTW PLANT SOLUTIONS | An investment in the future.



Die BT-Wolfgang Binder GmbH hat sich nach 20-jähriger Tätigkeit von einem 7-Personen-Unternehmen zu einem ca. 120 Personen starken, internationalen Unternehmen entwickelt und hat neben dem Hauptsitz in Gleisdorf weitere Niederlassungen in Deutschland, den USA, Singapur und China. Durch den Erfolg der beiden Marken „REDWAVE – Recycling & Waste Treatment Solutions“ und „BTW Plant Solutions – Mineral Processing & Material Handling Solutions“ wuchs das Unternehmen so stark, dass es ohne bauliche Schritte in den nächsten Jahren vermutlich zu Platzengpässen kommen könnte.

Ing. Manfred Hödl, Geschäftsführer der BT-Wolfgang Binder GmbH: „Wir sind stolz auf die positive Geschäftsentwicklung der vergangenen Jahre sowie die erfolgreichen Produkterweiterungen unserer Kernkompetenzen im Anlagenbau, die nun weitere bauliche Maßnahmen und Investitionen in die Zukunft notwendig machen. Da unser derzeitiger Standort in der Mühlwaldstraße in Gleisdorf keine vernünftigen, baulichen Ausbaumaßnahmen zulässt, wurde entschieden, den neuen Bürokomplex an die bestehende Assemblinghalle in Brodersdorf anzubinden.“

Das neue Bürogebäude wird sechsgeschoßig gebaut und mit

großzügigen Büros und modernster Technik ausgestattet werden. Die Fertigstellung des rund 3,5 Millionen Euro teuren Neubaus ist bis Ende 2018 geplant.

Der Baubeginn des neuen Bürogebäudes wurde mit dem Spatenstich am 17. Juli feierlich begangen und gemeinsam mit Politik und Wirtschaft gefeiert.

Mit dem zukünftigen Bürokomplex steht dem weiteren Wachstum des Unternehmens nun nichts im Wege. „Mit einem attraktiven Arbeitsumfeld und guten Karriereperspektiven setzen wir ein klares Zeichen, um qualifizierte Arbeitskräfte an unser Unternehmen zu binden, aber auch neue, attraktive Arbeitsplätze für unsere Region zu schaffen, denn das Engagement und Wissen unserer Mitarbeiter ist die Grundlage unseres Erfolges“, so die Geschäftsführerin Silvia Schweiger-Fuchs.

After 20 years of business activity, BT-Wolfgang Binder GmbH has grown from a company with seven employees to an international business with approximately 120 staff, and branch offices in Germany, the USA, Singapore and China, in addition to its headquarters in Gleisdorf.

Due to the brand success of both the “REDWAVE - Recycling & Waste Treatment Solutions” and “BTW Plant Solutions - Mineral Processing & Material Handling Solutions”, the company has grown so strongly that, without taking steps for new building work, it will suffer from space restrictions in the coming years.

Ing. Manfred Hödl, Managing Director of BT-Wolfgang Binder GmbH: “We are proud of the positive business development over the past few years and the successful extensions to the product range within our core competences in plant construction, which now make further measures in building and investment in the future necessary. Since our current location in the Mühlwaldstraße in Gleisdorf does not permit any further reasonable building measures, it was decided to link the new office complex to the existing Assembly Hall in Brodersdorf.”

The new office building will be a six storey building and equipped with spacious offices and state-of-the-art technology. Completion of the new building, cost approximately €3.5 m, is planned for the end of 2018.

The start of construction of the new office building was ceremoniously marked with the ground-breaking on 17th July and was celebrated together with representatives from politics and business.

The future office complex, will now allow the company to continue to grow. “By creating an attractive work environment and good career prospects, we make a strong statement about securing the skilled workforce of our company, as well as generating new, attractive jobs for our region, as the commitment and knowledge of our employees is the very foundation of our success”, remarked the managing director Silvia Schweiger-Fuchs.

REDWAVE SOLUTIONS US

AUF DEM VORMARSCH

Umstrukturierung führt zu Umsatzsteigerung.

Innovative Sorting
Technologies for Pioneers
in the Recycling & Waste
business.



Im Jahr 2016 kam es zu strategischen Umstrukturierungen der amerikanischen REDWAVE-Tochter. Sowohl der Bereich Vertrieb als auch der Bereich Service wurde ausgebaut, um eine schnelle und zuverlässige Kundenbetreuung vor Ort gewährleisten zu können.

Die ersten Erfolge dieser Neuorganisation zeigten sich bereits kurz nach der Umstrukturierung. Gleich zweimal hintereinander konnte REDWAVE US im Juli mit seinem verstärkten Vertriebsteam punkten: Nach dem Zuschlag für die Erweiterung einer bestehenden Anlage im Bereich Glasrecycling konnte auch ein Anlagenbauprojekt für Gesteinssortierung gewonnen werden. Der Ausblick ist trotz schwieriger Rahmenbedingungen im amerikanischen Markt positiv.

Glasrecycling: SIMS Municipal Recycling of New York hat den Auftrag an REDWAVE Solutions US LLC zur Erweiterung der bestehenden Anlage vergeben. REDWAVE konnte vor allem mit dem Einsatz modernster Sortiertechnik und höchster Zuverlässigkeit der Sortierqualität überzeugen. Mit dem Ausbau der Anlage legt SIMS einen Schwerpunkt auf die Rückgewinnung von

Weißglas in der Containerglasindustrie. Zukünftig werden allein bei SIMS in New Jersey City 3000 Tonnen Weißglas und 1500 Tonnen Grün- und Braunglas pro Monat als Rohmaterial für die Glasindustrie zurückgewonnen. Dies entspricht einer Verdoppelung der bestehenden Anlagenleistung. Die Fertigstellung des Projektes wird mit Juni 2018 angestrebt.

Mineraliensortierung: Ein weiteres Projekt konnte kürzlich im Bergbaubereich mit REDWAVE ROX-Mineraliensortierung gewonnen werden. Gegen starken Wettbewerb im Bereich Gesteinssortierung gelang es dabei, sich als Anlagenbauer zu platzieren und eine Turn-Key-Lösung für den amerikanischen Kunden zu entwickeln. Dies bietet dem Kunden den Vorteil, mit einer einzigen Schnittstelle ein hochkomplexes System in Rekordzeit realisieren zu können. REDWAVE Solutions US LLC strebt für die Umsetzung der ganzen Anlage eine Fertigstellung bis Mai 2018 an.

Für das Geschäftsjahr 2017 ist ein Auftragseingang im zweistelligen Millionenbereich zu erwarten.



STEFAN STEINER, Managing Director

„Der Schlüssel für den Erfolg in den USA liegt in der Schwerpunktsetzung auf ein verbessertes Service und optimiertes Ersatzteilmanagement für den nordamerikanischen Markt. Damit konnten wir im letzten Jahr das Vertrauen unserer Kunden wesentlich ausbauen und weitere langfristige Partnerschaften sichern“, so Stefan Steiner, Geschäftsführer von REDWAVE Solutions US LLC. „Durch die Investition in ein motiviertes, hochqualifiziertes Team vor Ort gelang es, in einem rückläufigen Markt die Wachstumsziele überzuerfüllen.“



PARKER PRUETT, Vertrieb

„Es ist ein vielversprechender Zeitpunkt an der Erschließung des US-amerikanischen Recycling- und Bergbaumarkts für REDWAVE Solutions US mitzuwirken. Aufgrund unserer Führungsrolle, die wir uns dank zahlreicher Anstrengungen erarbeitet haben, haben wir eine Vielzahl von Projekten in den unterschiedlichsten Verhandlungsstadien. Die Beratung und Unterstützung durch die Unternehmenszentrale in Verbindung mit der unschlagbaren Leistungsfähigkeit der REDWAVE Produkte legen den Grundstein für ein solides Wachstum.“



CLAUDIA ANDERS, Rechnungswesen und Büromanagement

„Im Hinblick auf all die spannenden Aspekte, die dazugehören, wenn man Teil eines großartigen Unternehmens innerhalb einer erfolgreichen Unternehmensgruppe und eines wachsenden weltweiten Teams ist, freue ich mich über die Möglichkeit, aktiv und voller Engagement an den Bestrebungen und am Erfolg unseres Unternehmens mitwirken zu können. Gleichzeitig ist es ein tolles Privileg voller Freude meine steirischen Wurzeln zu repräsentieren und dadurch den österreichischen Spirit mit dem amerikanischen zu verbinden. Mit der Aufgabe der Betreuung sämtlicher Details bei REDWAVE Solutions US freue ich mich sehr darüber, ein gemeinsames Ziel mit einem solch engagierten und großartigen Team in Alpharetta und Gleisdorf zu verfolgen.“



JOHANNES STINDL, Trainee

„Ein Praktikum bei REDWAVE Solutions US hier in Alpharetta ist für mich eine großartige Chance. Es ergänzt meinen Studienplan ideal und gibt mir die Möglichkeit, meine interkulturellen und beruflichen Fertigkeiten zu verbessern. Die Zusammenarbeit an unseren führenden Produkten mit unseren Kunden aus den USA, unserem Hauptsitz in Österreich und meinen Kolleginnen und Kollegen macht mir sehr viel Spaß.“

REDWAVE Solutions US LLC ist ein Tochterunternehmen der BT-Wolfgang Binder GmbH. Mit aktuell sechs Mitarbeitern in Atlanta und Houston wird der nordamerikanische Markt im Bereich Vertrieb und Service von Hochleistungssortiertechnik für die Recycling- und Bergbauindustrie betrieben.

REDWAVE SOLUTIONS US GAINS GROUND

as restructuring results in increased sales.



The American REDWAVE subsidiary was restructured in 2016. Both sales and service areas have been expanded to ensure fast and reliable customer service on-site.

The first successes of this reorganisation have already become apparent shortly after restructuring. With its strengthened sales team, REDWAVE US scored twice in July: After winning the contract for the expansion of an existing plant for glass recycling, a plant construction project for rock sorting was also landed. Despite the difficult conditions in the American market, the outlook is positive.

Glass recycling: SIMS Municipal Recycling of New York has commissioned REDWAVE Solutions US LLC to expand its existing facility. The use of modern sorting technology and the highest reliability of the sorting quality were particularly persuasive in the selection of REDWAVE. With the expansion of the facility, SIMS will place emphasis on recovery of clear glass for the glass container industry. In future, at SIMS in New Jersey City alone, 3000 tonnes of clear glass and 1500 tonnes of green and brown glass

per month will be recovered as raw material for the glass industry. This represents a doubling of the existing plant output. It is hoped the project will be completed by June 2018.

Mineral sorting: A further project was recently won in the mining sector with REDWAVE ROX mineral sorting. Facing strong competition in the area of rock sorting, it managed to win through by positioning itself as a manufacturer of plant and being able to develop a turnkey solution for the American customer. This offers the advantage to the customer of being able to implement a highly complex system in record time, with a just single project interface. REDWAVE Solutions US LLC is aiming to complete the plant by May 2018.

The order intake for the financial year 2017, is expected to be in the double-digit millions.



STEFAN STEINER, Managing Director

"The key to success in the US is the focus on improved service and optimised spare parts management for the North American market. Last year, we were able to substantially develop the trust of our customers and secure further long-term partnerships," commented Stefan Steiner, Managing Director of REDWAVE Solutions US LLC. "By investing in a highly motivated and qualified team, we succeeded in overcoming our growth targets in a declining market."



PARKER PRUETT, Sales

"It is a promising time working to develop the US recycling and mining markets for REDWAVE Solutions US. Through leads generated by multiple efforts we have projects in all stages of negotiations. The guidance and support that the head office is providing, combined with the unbeatable capabilities of the REDWAVE product line sets a solid foundation for growth."



CLAUDIA ANDERS, Accounting & Office Management

"In view of all the exciting aspects of being part of a great company within a successfully established corporate group and a growing worldwide team, I am very glad to have the opportunity to actively contribute with wealth of dedication to our corporate endeavors and success. To the same extent of appreciation, it is a tremendous privilege of enjoyment and fulfillment to represent my Styrian roots by helping to bridge the Austrian and American spirits. While overseeing all the bits and pieces here at REDWAVE Solutions US, I am truly delighted to share the same common mission goals with such a committed and great team in Alpharetta and Gleisdorf."



JOHANNES STINDL, Trainee

"It's a great opportunity for me to do an internship at REDWAVE Solutions US here in Alpharetta. It perfectly fits my curriculum and gives me the chance to increase my intercultural and professional skills. Working together with our US costumers, our Austrian headquarters, and my colleagues on our advanced products is a great pleasure to me."

REDWAVE Solutions US LLC is a subsidiary of BT-Wolfgang Binder GmbH. Sales and service of high-performance sorting technology for the recycling and mining industries is currently supported in the North American market by six employees in Atlanta and Houston.

STATEC BINDER AUF DER INTERPACK 2017 in Düsseldorf

Von Rekorden, Innovationen und Schlagerstars.

*STATEC BINDER at the interpack 2017 in Düsseldorf
Record figures, the latest innovations and pop stars.*

Die weltweit größte und bedeutendste Messe der Verpackungsbranche sorgte mit einer Rekordbeteiligung von 2.865 Unternehmen für volle Auftragsbücher bei den Ausstellern. 170.500 Besucher aus insgesamt 168 Ländern trafen sich vom 4. bis 10. Mai auf der „interpack 2017“ in Düsseldorf und profitierten von einem einzigartigen Marktüberblick und einer international unerreichten Vielzahl an ausgestellten Innovationen.

interpack 2017 als Impulsgeber in der Branche

Bereits zum dritten Mal nahm STATEC BINDER als Aussteller an der alle drei Jahre stattfindenden Messe teil: „Die interpack ist für uns zu einer Pflichtveranstaltung geworden, bei der Anbieter und Kunden aus aller Welt zusammenkommen – der perfekte Ort für die Anbahnung neuer Geschäftsbeziehungen“, erklärt Geschäftsführer Josef Lorger.

STATEC BINDER überzeugt mit innovativem Sackverschluss-System

In diesem Jahr wurde die Form-Fill-Seal-Verpackungsmaschine

SYSTEM-T zum ersten Mal der Öffentlichkeit präsentiert. STATEC BINDER bot den Besuchern aber noch ein weiteres Highlight: ein neu entwickeltes und patentiertes Sackverschluss-System, das gewebte Polypropylen-Säcke verschweißt, anstatt sie zu vernähen. Für einen verlässlichen und sicheren Verschluss kommt ein Polypropylen-Gewebeband zum Einsatz. Die Abfüllung von staubigen und stark riechenden Produkten kann mit diesem System besser bewerkstelligt werden.

Abgerundet wurden die erfolgreichen Messetage bei gemeinsamen Abenden in Essen. Nicht fehlen durfte dabei ein Besuch in der „Drehscheibe“, dem Kultlokal des „Schlagerstars aus dem Kohlenpott“ René Pascal.

Die nächste interpack findet vom 7. bis 13. Mai 2020 auf dem Düsseldorfer Messegelände statt. Bis dahin wird renoviert, denn die Besucher erwarten in drei Jahren ein komplett neuer Eingang Süd und eine neue Halle 1.



Record participation of 2,865 companies at the world's largest and most important trade fair for the packaging sector, ensured exhibitors came away with full order books. 170,500 visitors from a total of 168 countries met up at "interpack 2017" in Düsseldorf from 4 to 10 May, and enjoyed the benefit of this unique market overview together with an unrivalled variety of internationally exhibited innovations.

interpack 2017, driving force for the sector

STATEC BINDER participated for the third time as an exhibitor at the fair, which is held every three years: "interpack has become an essential event for us to attend, where suppliers and customers from all over the world meet, and it is the perfect location for initiating new business relationships," explains Managing Director Josef Lorger.

Impressive bag closure system from STATEC BINDER

This year, the SYSTEM-T Form-Fill-Seal packaging machine was presented to the public for the first time. However, another highlight from STATEC BINDER presented to visitors was a newly

developed and patented bag closure system that welds woven polypropylene sacks instead of stitching them. A polypropylene fabric tape is used to produce a reliable and secure closure. Improved filling of dusty and strong odour products can be achieved with this system.

The successful days at the exhibition were rounded off with evenings together in Essen. This included a not-to-be-missed visit to the "Drehscheibe", the cult venue of the "Pop star from the Kohlenpott (Ruhr region)", René Pascal.

The next interpack will take place from 7th to 13th May 2020 at the Düsseldorf Exhibition grounds. By then, it will be renovated, and in three years time visitors can expect a completely new South entrance and a new Hall 1.



OKANAGAN

DAS KANADISCHE NAPA VALLEY

BT-Watzke America über die Geschichte der kanadischen Weinbaugebiete.



Die meisten Menschen verbinden Kanada mit Lachs, Bärenjagd, atemberaubender Landschaft und unendlicher Weite. Dass in Kanada ebenso der Weinbau auf eine lange Tradition zurückblickt und dabei auch einiges zu erzählen hat, ist den wenigsten bekannt. Zum Beispiel hat sich im letzten Herbst ein Schwarzbär, der aus den Bergen herabgestiegen war, ebenfalls an der Weinlese beteiligt. Wie sich später herausstellte, entsprach ein Haufen Bärenreck exakt dem Verlust einer Flasche Wein. Der Bär war außerdem ein richtiger Kenner. Er hat sich nur an den besten Sorten vergriffen, und das gleich kiloweise.

Vor der Jahrtausendwende fand in Okanagan Valley, dem Aushängeschild des Weinbaus in British Columbia, eine beachtliche Umstrukturierung statt – über 90 % des Weinbaus von British Columbia werden hier produziert.

Laut einer Sage war es ungefähr im Jahr 986, als Händler auf dem Weg nach Grönland vom Kurs abgetrieben wurden und auf eine bis dato unbekannte Küste trafen. Leif Eriksson, Sohn von Erik dem Roten, entschloss sich, das neue Land zu erkunden. Er fand Wildreben und benannte aufgrund dessen das für ihn neue Land „Vinland“. Um 1075 erwähnt Adam von Bremen, dass der

dänische König Sven Estridsen von ausgezeichnetem Wein aus Vinland berichtete. Nordmänner kann man somit als die ersten Winzer Kanadas bezeichnen. Kommerzielle Weine gab es erst ab dem 19. Jahrhundert. Am Credit River in der Nähe von Toronto gründete der Deutsche Johann (John) Schiller 1811 ein ca. 8 ha großes Weingut. In den 1990er-Jahren begann dann die moderne Zeit für die Weine aus British Columbia, Weinbau und Wein wurden hier aber schon seit 1859 produziert. Der Jesuiten-Missionar Father Charles Pandosy pflanzte bei Oblate Mission in der Nähe von Kelowna den ersten Weingarten für den religiösen und persönlichen Bedarf an.

Der Weinbau in British Columbia wird zu den kalt-klimatischen Weinbauregionen (Cold Climate Viticulture Areas) gezählt, ebenso wie Deutschland, Neuseeland, Österreich und die Schweiz. Temperaturextremen von -40 °C im Winter bis $+40\text{ °C}$ im Sommer ist nur durch Bergketten und durch die temperaturlausgleichende Wirkung von Seen zu begegnen. Mit einem kurzen und späten Frühling – sofern überhaupt von Frühling gesprochen werden kann – muss die Rebe in kurzer Zeit den Vegetationsrückstand aufholen und früher zur Vollreife gelangen. Die kürzere Vegetationszeit von Ende April bis Anfang September ergibt eine Wachstumsperiode von 173 Tagen. Durch die geringen Nieder-

schläge ist eine Bewässerung notwendig.

British Columbia hat vier gekennzeichnete Anbaugebiete, die in zwei klar abgesteckte Weinbauregionen aufgeteilt sind. Das Okanagan und Similkameen Valley im Zentrum des südlichen Teils von British Columbia entlang zur Grenze von Washington State und die Küstenregionen des Fraser Valley und Vancouver Island – beide Regionen haben ihr einzigartiges Klima und ihren charakteristischen Boden.

Über 90 % der Weine von British Columbia entstehen im Okanagan Valley. Das Tal befindet sich ca. vier Autostunden östlich von Vancouver, ist 250 km lang, verläuft von Norden nach Süden und wird über die Hälfte von 2 bis 5 km breiten Seen eingenommen. Der 130 km lange Okanagan Lake verläuft im Norden des Tales, südlich liegen die kleineren Seen Skaha, Vaseux und Osoyoos Lake. Das Valley endet an der Grenze zum US-Bundesstaat Washington.

Das zwischen dem 48. und 51. Breitengrad verlaufende Tal – ebenso wie Freiburg und Ahr – wartet mit bis zu 1.000 Sonnenstunden mehr im Jahr auf, als etwa an der Mosel verzeichnet werden. Die Kälte vom Pol wird von den im Norden, Osten und Westen liegenden Bergen abgeschirmt, das Tal ist nur nach Süden hin offen – von wo auch die Wärme herüberzieht. Sommerliche Temperaturen

von tagsüber 35 °C kühlen in den Nächten stark ab. Im Süden gibt es ca. 180 mm Niederschläge übers Jahr verteilt, nördlich sind bis 300 mm möglich – jedoch meistens als Schnee im Winter. Durch die Extreme, denen diese Region ausgesetzt ist, gibt es kaum einen Frühling. Der Sommer geht oft direkt in einen strengen Winter über. Im sehr kurzen Herbst ist oft ein interessantes Wetterphänomen zu erleben: Eine angenehme Brise aus dem Süden wechselt innerhalb kurzer Zeit zum kalten Nordwind, bis der erste Schnee rieselt.

Durch ganz Okanagan Valley ziehen sich sehr unterschiedliche Böden: Im südlichen Teil findet man vorwiegend tiefgründige sandige Böden, im nördlichen Teil um Kelowna dagegen ein Gemisch aus Lehm und Kies vor. Okanagan ist die einzige Region Kanadas mit aridem Klima (Niederschlag ist geringer als die mögliche Verdunstung) und ist somit die einzige Wüste Kanadas.

BT-Watzke America ist aktiv in British Columbia, Canada, unterwegs...



OKANAGAN

THE CANADIAN NAPA VALLEY

a sales Trip story from BTWatzke America

Most people associate Canada with salmon fishing, bear hunting, breathtaking scenery and endless expanses. Last autumn, a black bear came down from the mountains to join in with the harvest. This "Balloo" was obviously a connoisseur, and harvested the grapes by the kilo. And as the vineyard Winemakers roughly calculate, "Every heap of bear dung is exactly equivalent to losing one bottle of wine".

Before the turn of the century, a considerable restructuring took place in Okanagan Valley, the gateway to viticulture in British Columbia, where over 90% of the grapes in B.C. are produced. According to legend, it was around 986, when traders on their way to Greenland were driven off course and came across a previously unknown coast line. "Leif Eriksson", son of Erik the Red, decided to explore this new land. He found wild grapevines and thus named the new territory "Vinland". Reference is made round 1075, by Adam of Bremen, to the excellent wines of Vinland reported by the Danish King Sven Estridsen. Norsemen can thus be described as the first winemakers in Canada. Commercial wines were only available from the 19th century onwards! On the Credit

River, a German, Johann (John) Schiller, founded a large vineyard near Toronto, of some 8 ha., in 1811. In the 90`s, the modern era began. Wines from British Columbia have been produced here since 1859. The Jesuit missionary, Father Charles Pandosy, planted the Oblate Mission near Kelowna, the first vineyards designated for religious and personal needs.

The viticulture in B.C. is similar to that in the cold climatic wine growing regions, such as, Germany, New Zealand, Austria and Switzerland. The lowest temperatures vary between -15 ° C and -20 ° C (in extreme cases even lower). This can only be counteracted by special protected locations in mountain chains and where the lakes have an effect of balancing the temperature. With a short and late spring, the vine has to catch up with the vegetation in a short time and quickly reach its full maturity. The shorter growing season, from the end of April to the beginning of September, results in a growth period of 173 days. Irrigation is necessary due to the low precipitation.

British Columbia has four designated cultivation areas, divided

into two clearly defined wine growing regions: The Okanagan and Similkameen Valley. These are in the centre of the southern part of B.C., along the border of Washington State and the coastal regions of the Fraser Valley and Vancouver Island. Both regions have their unique climate and characteristic soil.

Over 90% of the wines of B.C. come from the Okanagan Valley. The valley is about four hours' drive away to the East of Vancouver, and extends for 250 km from North to South with lakes that are 2 to 5 km wide. The 130 km long Lake Okanagan is located in the North of the valley, while the smaller Skaha, Vaseux and Osoyoos lakes are situated in the south. The Valley ends at the border with the US state of Washington. The valley is located between the 48th and 51st parallels, just like Freiburg and Ahr, and has up to 1,000 hours of sunshine a year more than the Moselle valley in Germany. The cold from the polar region is shielded by the mountains in the North, East and West. The valley is open only to the South, from where the warmth is drawn. Summer temperatures of 35°C during the day cool down strongly during the night. In the south, about 180 mm of rain falls throughout the year, while in the

north of the valley annual precipitation of up to 300mm can occur, although in winter this mainly snow. Because of the extremes to which this region is exposed, there is hardly a "spring" season, and summer often passes almost directly into a severe winter.

In the very short autumn season, an interesting weather phenomenon is often experienced, when a pleasant breeze from the south rapidly changes, over a short period of time, to a cold north wind until the first trickles of snow arrive. Through the whole of Okanagan Valley there are very different soils: in the southern part, mostly deep sandy soils are found, while in the northern part (around Kelowna), a mixture of clay and gravel predominates. Okanagan is Canada's only region with an arid climate (the rainfall is lower than potential evaporation) therefore making it the only desert in Canada.

Info & Ausblick

Info & Outlook

Messeankündigung

STATEC BINDER

Aussteller auf der IAOM Southeast Asia 2017
1. bis 3. Oktober 2017
in Ho-Chi-Minh-Stadt, Vietnam

Tisch: 26

Trade Fair Announcement

STATEC BINDER

*Exhibitor at IAOM Southeast Asia 2017
01–03 October 2017
in Ho Chi Minh City, Vietnam*

Table: 26

Messeankündigung

REDWAVE

Aussteller auf der Ecomondo 2017
7. bis 10. November 2017
in Rimini, Italien

Trade Fair Announcement

REDWAVE

*Exhibitor at Ecomondo 2017
07–10 November 2017
in Rimini, Italy*

Messeankündigung

BT-Watzke

Aussteller auf der 2. Winzer-Service Messe
29. bis 30. November 2017
in Karlsruhe, Deutschland

Trade Fair Announcement

BT-Watzke

*Exhibitor at 2nd Winzer-Service Messe
29–30 November 2017
in Karlsruhe, Germany*

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