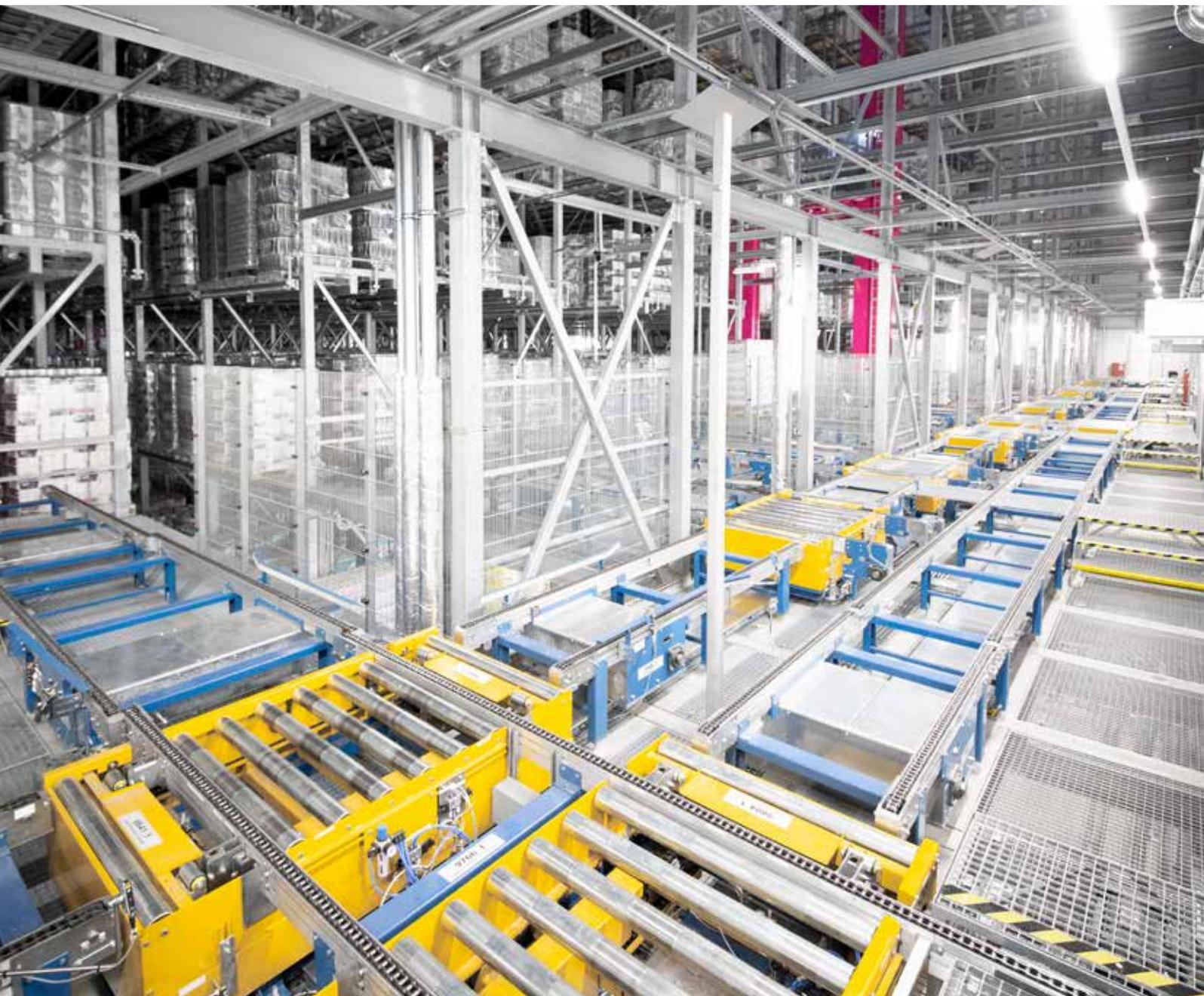




BT-GROUP-NEWS

The Company News of the BT-Group



BT-Anlagenbau

NEUES HOCHREGALLAGER bei Essity

New high-bay warehouse at Essity

BT-Wolfgang Binder

EIN BLICK hinter die Kulissen

A look behind the scenes

STATEC BINDER

10 JAHRE STATEC BINDER

Ten years of STATEC BINDER

Inhaltsverzeichnis

Table of Contents

| | |
|---|-------|
| Vorwort <i>Foreword</i> | 3 |
| BT-Anlagenbau – Qualität erzeugt Wohlbefinden <i>BT-Anlagenbau – Quality improves well-being</i> | 4–7 |
| BT-Anlagenbau – Zwei steirische Riesen feiern <i>BT-Anlagenbau – Celebration of two Styrian giants</i> | 8–9 |
| BT-Anlagenbau – Preisschnapsen 2018 <i>BT-Anlagenbau – Schnapsen Prize 2018</i> | 10–11 |
| AAT – Betriebserweiterung der AAT GmbH <i>AAT – Extending operations at AAT GmbH</i> | 12–13 |
| BT-Wolfgang Binder – Ein Blick hinter die Kulissen <i>BT-Wolfgang Binder – A look behind the scenes</i> | 14–17 |
| BT-Wolfgang Binder – Rote Welle in den USA <i>BT-Wolfgang Binder – Red wave in the USA</i> | 18–19 |
| BT-Wolfgang Binder – Weltweit stark vertreten <i>BT-Wolfgang Binder – Strong representation worldwide</i> | 20–21 |
| STATEC BINDER – 10 Jahre STATEC BINDER <i>STATEC BINDER – 10 years of STATEC BINDER</i> | 22–23 |
| STATEC BINDER – Die Meilensteine von 1978 bis 2018 <i>STATEC BINDER – The milestones from 1978 to 2018</i> | 24–25 |
| BT-Watzke – Stars of Styria <i>BT-Watzke – Stars of Styria</i> | 26 |
| BT-Watzke – Weinernte 2018 <i>BT-Watzke – Grape Harvest 2018</i> | 27 |
| BT-Watzke – Veritable 18 <i>BT-Watzke – Veritable 18</i> | 28–29 |
| BT-Watzke – Messerrückblicke <i>BT-Watzke – Exhibition overview</i> | 30–31 |

Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter,



wieder haben wir ein gelungenes Geschäftsjahr fast zu Ende gebracht. Viele Projekte konnten erfolgreich abgeschlossen und neue Aufträge an Land gezogen werden.

Besonders freue ich mich schon auf die bevorstehenden Aufgaben im Jahr 2019, die wir natürlich in gewohnter BT-Group-Manier meistern werden.

Ich bedanke mich herzlichst bei allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern für die erbrachten Leistungen und wünsche Ihnen, liebe Leserinnen und Leser, frohe Weihnachten und ein gesegnetes neues Jahr!

Dear Readers and Colleagues,

Once again, another year of achievement draws to a close. We have completed many projects successfully, while also securing new projects.

I am particular looking forward to the tasks ahead of us in 2019, which I have no doubt we will master in the usual BT-Group manner.

I would sincerely like to thank all employees for their efforts and support and wish you, dear readers,

Merry Christmas and a Happy New Year!

Wolfgang Binder
GF/Managing Director BT-Group Holding GmbH

Markus Binder
GF/Managing Director BT-Group Holding GmbH

QUALITÄT ERZEUGT WOHLBEFINDEN

Neues Hochregallager bei Essity in Mannheim



Wer die Lebensqualität von Millionen täglich verbessern will, der braucht im Hintergrund ein funktionierendes und verlässliches System, ein Lagersystem. Nach nur 15-monatiger Bauzeit konnte das neue Hochregallager Anfang August 2018 in Mannheim an Essity übergeben und im Rahmen einer offiziellen Eröffnungsfeier von vielen Gästen begutachtet werden. Viele konnten ihr Staunen nicht verbergen, wurden doch beeindruckende 3.600 m³ Beton, 1.400 Tonnen verzinkter Stahlbau, 11.700 m² nicht brennbare Iso-Paneele für die Fassade verbaut, 6.300 m² Dachfläche isoliert und ein außenliegender Treppenturm errichtet.

Die Besonderheit war die reibungslose Anbindung an das alte Lager im laufenden Betrieb, mit der gleichzeitigen Aufrüstung aller Schnittstellen auf heutige Sicherheitsstandards – und das bei erhöhten Brandschutzstandards.

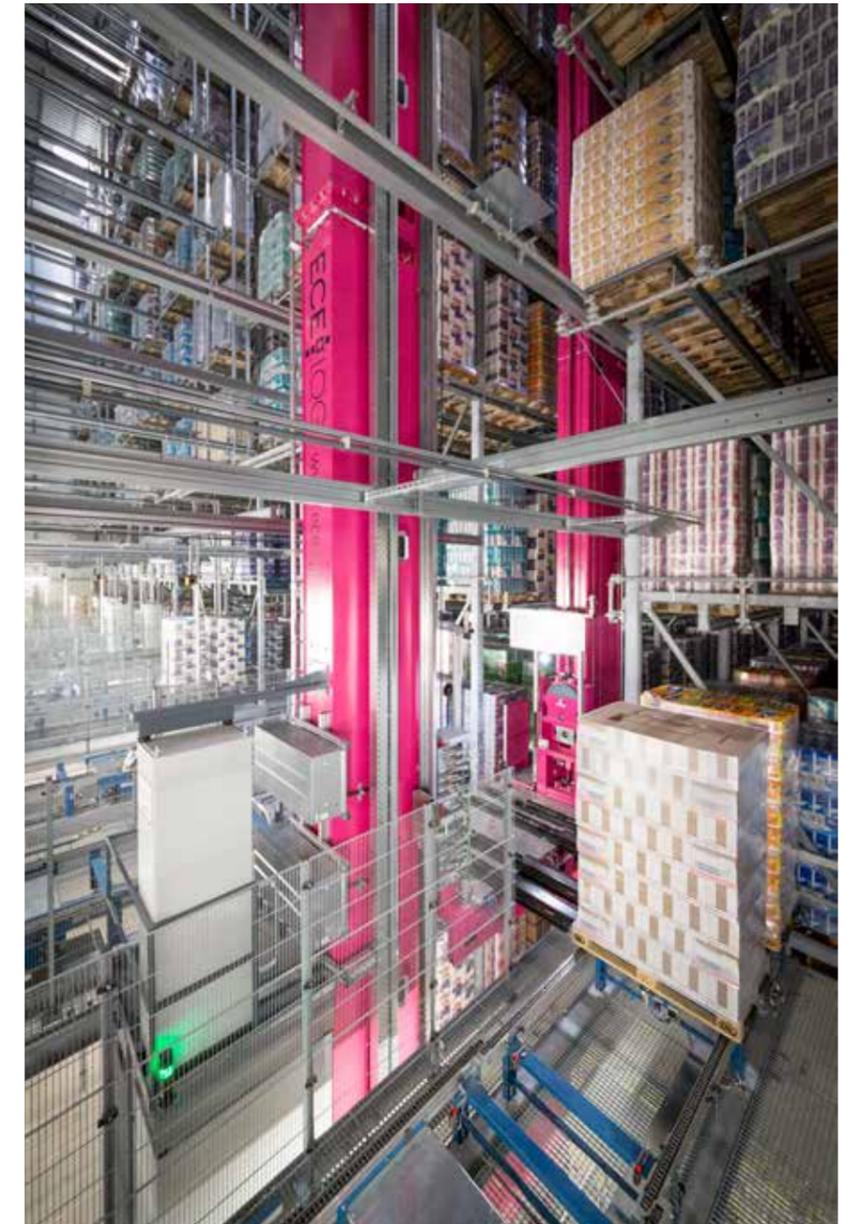
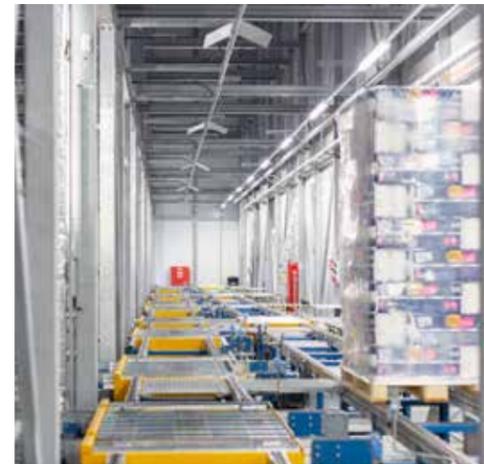
Die Firma Essity, die wertschöpfende Hygiene- und Gesundheitsprodukte nachhaltig entwickelt, produziert und verkauft, hat bereits 1999 ihr erstes International Distribution Center mit der BT-Anlagenbau verwirklicht. Im Jahr 2005 kam das Mutterrollenlager mit 1.900 Stellplätzen und mit einem Paletten-gewicht von 4 Tonnen je Palette dazu! Mit dem dritten Lager können nun zusätzlich zu den bisherigen Kapazitäten weitere 250 Paletten je Stunde ein- und ausgelagert werden. Sieben Hochleistungsregalbediengeräte mit Energierückgewinnung sorgen dafür und bedienen über 25.000 Stellplätze.

Möglich macht dies die Technologie der ECE-LOG, dem Intra-logistik-Bereich der BT-Anlagenbau, mit rund 80 Einheiten bestehend aus Schaltschränken, Bedienpulten und Panels. Essity wird mit der ECE-LOG Technologie noch wirtschaftlicher und energieeffizienter. Die 320 an der Montage beteiligten Mitarbeiter schufen in nur 12 Monaten von Baustart bis zur Übergabe ein Hochregallager der Sonderklasse. Insgesamt wurden am Standort nun über 53.000 Stellplätze von BT-Anlagenbau realisiert.

Die Geschäftsführung ist sehr stolz auf die kompetente Umsetzung ohne Arbeitsunfälle sowie auf die hervorragenden Leistungen auf allen Gebieten der Realisierung des Projekts. Wir gratulieren allen Geschäftsbereichen zu diesem Erfolg!



Immer der Zeit voraus!



www.ece-log.at



QUALITY IMPROVES WELL-BEING

New high-bay warehouse at Essity in Mannheim

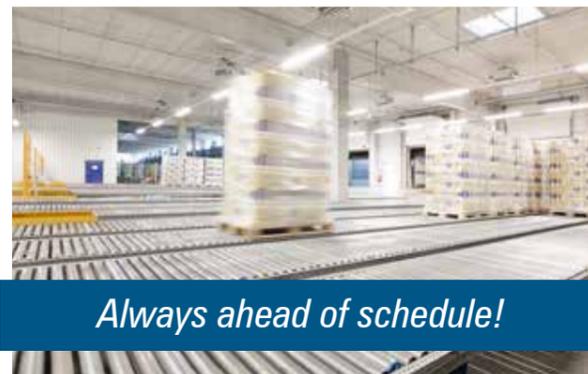
If you want to improve the quality of life for millions of people every day, then you need a reliable system functioning in the background, such as a storage system. After a construction period of just 15 months, the new high-bay warehouse for Essity in Mannheim was handed over at the beginning of August 2018, at an official opening ceremony attended by a large gathering of guests. Many of them were unable to hide their awe at the impressive size of this construction, built with 3,600 m³ of concrete, 1,400 tonnes of galvanized steel, 11,700 m² of non-flammable insulation panels installed on the façades, 6,300 m² of insulated roof space and an outside staircase tower.

The special feature of the project was the unhindered connection to the old warehouse during operation, together with the simultaneous upgrading of all interfaces to today's safety standards, not least of which included increased fire protection standards.

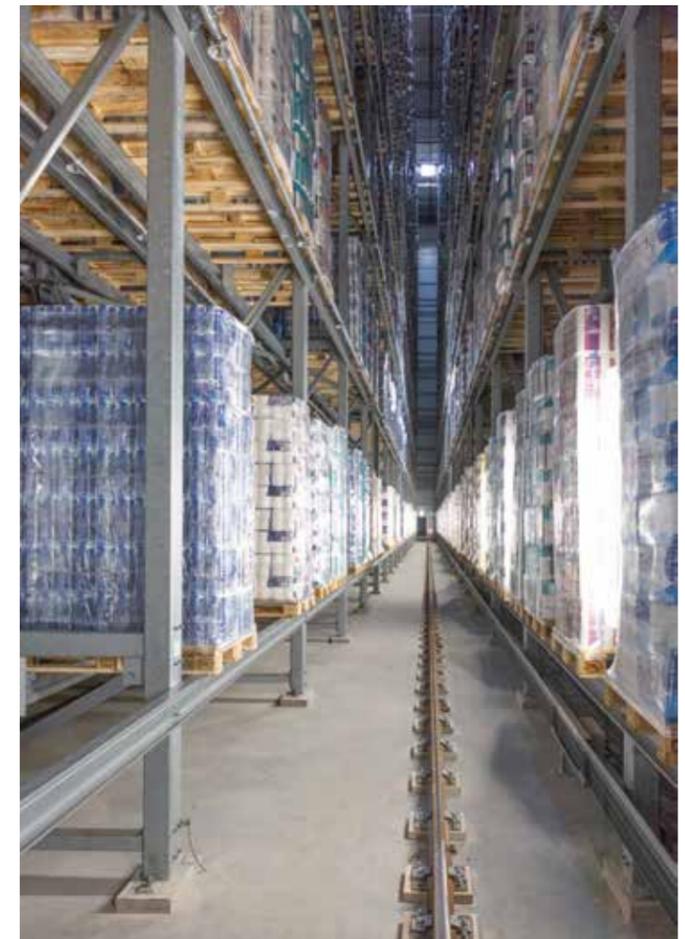
Essity develops, produces and sells sustainable hygiene and health products that add value, and implemented its first International Distribution Centre together with BT-Anlagenbau in 1999. In 2005, the parent roll warehouse was added with 1,900 storage spaces, each capable of taking a pallet weight of 4 tonnes. The third warehouse has added additional capacity, allowing a further 250 pallets per hour to be stored and retrieved. This is ensured by seven heavy-duty stacker cranes, with energy recover, which serve over 25,000 storage spaces.

All of this is made possible by technology from ECE-LOG, the Intralogistics Division of BT Anlagenbau, with round 80 units of control cabinets, control consoles and panels. ECE-LOG technology allows Essity to become even more energy efficient and cost-effective. In just 12 months, from start of construction to handover, the 320 employees involved in the construction created a high-bay warehouse in the super league. In total, more than 53,000 storage spaces have been constructed by BT-Anlagenbau at the location.

The management team is particularly proud of the expert project implementation, without a single occupational accident, as well as the outstanding performance in all the areas that contributed to realisation of this project. May we congratulate all the divisions on this success!



Always ahead of schedule!



www.ece-log.at

ZWEI STEIRISCHE RIESEN FEIERN

Der 10.000te Schaltschrank der BT-Anlagenbau landet im Gleinalmtunnel

Der 10.000te Schaltschrank verlässt die Hallen der BT-Anlagenbau und landet in der zweiten Röhre des Gleinalmtunnels. Das feiern die zwei Gleisdorfer Firmen, die trotz vieler Firmenabwanderungen ins Ausland weiterhin innerhalb Österreichs produzieren. Das 31-jährige Unternehmen BT-Anlagenbau hat für diese 10.000 Schaltschränke 15 Millionen Teile per Hand verbaut. Allein in den letzten 8 Jahren wurden 50 % dieser Schaltschränke gefertigt. Die Auftragslage ist so stark, dass man jedes Jahr das Experten-

team erweitert und schon wieder Fachkräfte im Schaltschrankbau sucht, um der Nachfrage auf höchstem Niveau gerecht zu bleiben. Wurden in den ersten Firmenjahren nur kleine Stückzahlen produziert, hat sich dies auf einige Hundert im Jahr gesteigert. Dies nicht zuletzt durch die Wettbewerbsfähigkeit und hohe Fertigungsqualität, sowie das unvergleichliche Expertenteam der BT-Anlagenbau, das durch die Geschäftsführung stetig ausgebaut wird.

CELEBRATION OF TWO STYRIAN GIANTS

The 10,000th control cabinet from BT-Anlagenbau arrives at the Gleinalm tunnel

The 10,000th control cabinet leaves the BT-Anlagenbau production halls and is delivered to the second tube of the Gleinalm tunnel. This occasion was celebrated by the two companies from Gleisdorf that continue to manufacture in Austria despite many other companies moving production abroad. During the 31 years of existence, BT-Anlagenbau has manually installed 15 million parts in a total of 10,000 control cabinets. 50 % of these control cabinets have been manufactured in the last 8 years alone. With the order book going

from strength to strength, each year the team of engineering experts has been expanded, and once again we are looking for additional technicians for control cabinet assembly to keep up with the increasing high level of demand. Whereas in the initial years only small quantities were produced, the level has now increased to several hundred per year. This is due in no small part to the competitiveness and high quality of production, as well as the incomparable team of expert technicians at BT-Anlagenbau, that is steadily expanded by the management.



10.000ter
SCHALTSCHRANK

Ing. Gerald Kreiner (r., Geschäftsführer BT-Anlagenbau) überreicht Dipl.-Ing. Andreas Christandl (l., Geschäftsführer Dürr Austria) den Glaspokal mit eingelasertem Schaltschrank.

v.l.n.r. Ing. Jürgen Winter (E-Planung Dürr Austria), Harald Schwarz (Abteilungsleiter Dürr Austria) umringt vom BT-Anlagenbau Expertenteam Gleinalmtunnel.

Ing. Gerald Kreiner (R., Managing Director BT-Anlagenbau) presents Dipl.-Ing. Andreas Christandl (L., Managing Director Dürr Austria) with the glass trophy cup with a laser cut image of a control cabinet.

From L. to R. Ing. Jürgen Winter (E-Planning Dürr Austria), Harald Schwarz (Department Head Dürr Austria) encircled by the BT-Anlagenbau team of experts for the Gleinalm tunnel.

PREISSCHNAPSEN 2018

Der Wanderpokal geht an Katrin Adelmann

SCHNAPSEN 2018

Challenge Cup goes to Katrin Adelmann



Auch heuer fand wieder das traditionelle Preisschnapsturnier unter den Mitarbeitern der BT-Anlagenbau statt, bei welchem wieder zahlreiche, eifrige Kartenspieler im Kampf um den begehrten Wanderpokal und eine von Rexel gesponserte Ballonfahrt für 2 Personen ihr Können unter Beweis stellten. Angefangen von Spezialisten aus Fertigung, Technik, Montage und Verwaltung über Vertreter der Bereiche HSE-team und ECE-LOG bis hin zur Geschäftsführung, sie alle gaben ihr Bestes und hofften auf die richtige Kombination aus Taktik und Kartenglück. In einem spannenden Turnierfinale konnte schließlich SPS-Programmiererin Katrin Adelmann aus dem Bereich Elektro- und Automatisierungstechnik den Wettkampf um den ersten Platz für sich ent-

scheiden und den verdienten Sieg mit Champagner begießen. Alexander Köck und Bojan Lazar belegten die hervorragenden Plätze zwei und drei.

Die unzähligen weiteren Preise wie z.B. Thermenland-, Nächtigungs- und Bewirtungsgutscheine sowie hochwertige Werkzeugsätze gesponsert von Firmen wie Roger, SHT, Siemens, Kellner & Kunz, Dallmayr, Rittal, Phoenix, Balluff uvm. sorgten ebenfalls für viel Freude und Begeisterung unter den Turnierteilnehmern. Die anfeuernden Zuschauer kamen ebenfalls nicht zu kurz, für sie fand im Zuge des Wettkampfs eine Verlosung von wertvollen Sachpreisen statt. Kulinarisch abgerundet wurde die Veranstaltung der Jahreszeit entsprechend mit Maroni und Sturm sowie mit

schmackhaften Würsteln, gesponsert von der Firma Lapp, und Bier.

Die Geschäftsführung möchte sich mit dieser Veranstaltung bei allen Mitarbeitern der BT-Anlagenbau für den vorbildlichen Einsatz und die tolle Leistung in diesem Jahr recht herzlich bedanken.



- 1. Platz: Katrin Adelmann**
- 2. Platz: Alexander Köck**
- 3. Platz: Bojan Lazar**
- 4. Platz: Philipp Payr
- 5. Platz: Wolfgang Klingler
- 6. Platz: Franz Josef Lafer

The traditional Schnapsen Prize tournament, among the employees of BT-Anlagenbau, also took place this year, where once again a whole host of eager card players demonstrated their skills in the fight for the coveted Challenge Cup and a hot air balloon ride for two, sponsored by Rexel. From the specialists in manufacturing, engineering, installation and administration, through the representatives of the HSE-team and ECE-LOG, and right up to the senior management, they all gave it their best effort and hoped for the right combination of tactics and luck of the cards. In an exciting final round of the tournament, PLC Programmer Katrin Adelmann, from the Electrical and Automation Technology division, was able to win through to scoop first place in the competition

and celebrate a deserved victory with Champagne. Alexander Köck and Bojan Lazar also performed brilliantly to take second and third places.

Countless other prizes, such as vouchers for thermal spas, overnight accommodation and hospitality as well as high quality tool sets, sponsored by companies including Roger, SHT, Siemens, Kellner & Kunz, Dallmayr, Rittal, Phoenix, Balluff, were also a source of surprise and pleasure amongst the tournament participants. And the spectators who gave their support were not forgotten and participated in a top prize raffle, which was held during the competition. This seasonal event was rounded off with culinary delights of chestnuts and "Sturm" (young wine) as

well as savoury sausages, provided by Lapp, and beer.

With this event the management would like to thank all employees of BT-Anlagenbau for the exemplary effort and outstanding performance given this year.



- 1st place: Katrin Adelmann**
- 2nd place: Alexander Köck**
- 3rd place: Bojan Lazar**
- 4th place: Philipp Payr
- 5th place: Wolfgang Klingler
- 6th place: Franz Josef Lafer

BETRIEBS- ERWEITERUNG DER AAT GMBH

Die Firma AAT GmbH plant und fertigt schlüsselfertige Fördersysteme nach Kundenbedürfnissen seit 1975. Als erfolgreiches Unternehmen der Fördertechnik beliefern wir große Industrieunternehmen auf der gesamten Welt. Besonders die international bekannte Marke AAT-Freezing hat in den letzten Jahren einen gewaltigen Aufschwung erzielt.

Auf Grund der äußerst beengten Platzverhältnisse in der Technik sowie der Produktion wurde daher mit dem Ausbau des Standortes Lichtenwörth im Oktober 2018 begonnen. Mit diesem Ausbau sollen neben der Behebung des aktuellen Platzproblems auch ca. 25 zusätzliche Arbeitsplätze geschaffen werden.

Die Betriebserweiterung der Firma AAT GmbH umfasst drei Zubauten in zwei großen Bauabschnitten. Im ersten Bauabschnitt wird die bestehende Stahlbau-Werkstätte mit der bestehenden Montagehalle über einen Gangbereich verbunden, um den Materialfluss und die Auftragsabwicklung zu verbessern. Weiters wird ein Hallenzubau an die Montagehalle realisiert. Diese Halle mit einer Größe von ca. 600 m² soll hauptsächlich als An- und Auslieferungshalle dienen. Der komplette Außenbereich wird neu gestaltet. Es werden unter anderem mehr als 60 PKW

Stellplätze neu geschaffen. Die Arbeiten hierzu laufen planmäßig und mit Ende 2018 sollte der Benützung der neuen Halle und des Außenbereiches nichts mehr im Wege stehen.

Im 2. Bauabschnitt wird im Frühjahr 2019 mit dem Zubau eines zweigeschossigen Bürogebäudes begonnen. Dieser Zubau soll Platz für ca. 20 neue Mitarbeiter schaffen. Nach erfolgreichem Zubau werden die alten Bürogebäude ebenfalls auf neuesten Stand gebracht, um ein einheitliches Gesamtbild der Betriebsstätte zu schaffen.

Mit all diesen Erweiterungen wird der Standort Lichtenwörth zu einer modernen und allen Anforderungen entsprechenden Betriebsstätte.



EXTENDING OPERATIONS AT AAT GMBH

The company AAT GmbH has been designing and manufacturing turnkey conveyor systems to customer specific requirements since 1975. We have become a successful conveyor technology company that supplies large industrial concerns throughout the world. Particularly in recent years, the AAT Freezing brand has developed an international reputation and achieved a tremendous upturn in business.

As a result of the extremely cramped working conditions in Engineering and Production, expansion of the Lichtenwörth site was therefore started in October 2018. In addition to eliminating the current problem of space, the expansion will also create some 25 additional jobs.

The expansion of the operations at AAT GmbH is made up of three building extensions over two major construction phases. In the first phase of construction, the existing steel construction workshop and assembly hall will be connected together via a corridor area in order to improve the flow of materials and

processing of orders. In addition, an extension will be added to the assembly hall. This hall extension will be approx. 600m² in size and is mainly intended as a goods receipt and dispatch hall. All of the outdoor area will be completely redesigned. Among the changes, more than 60 parking spaces will be created. Work on this phase is proceeding according to plan, so there is nothing to prevent the new hall and the outdoor area going into service by the end of 2018.

In the second construction phase, work will start on a two-storey office building extension in the spring of 2019. This extension will provide space for about 20 new employees. After completion of the extension, the old office buildings will also be refurbished to create a consistent corporate look throughout the business premises.

All these improvements will combine to make the Lichtenwörth location a modern facility that meets all requirements.

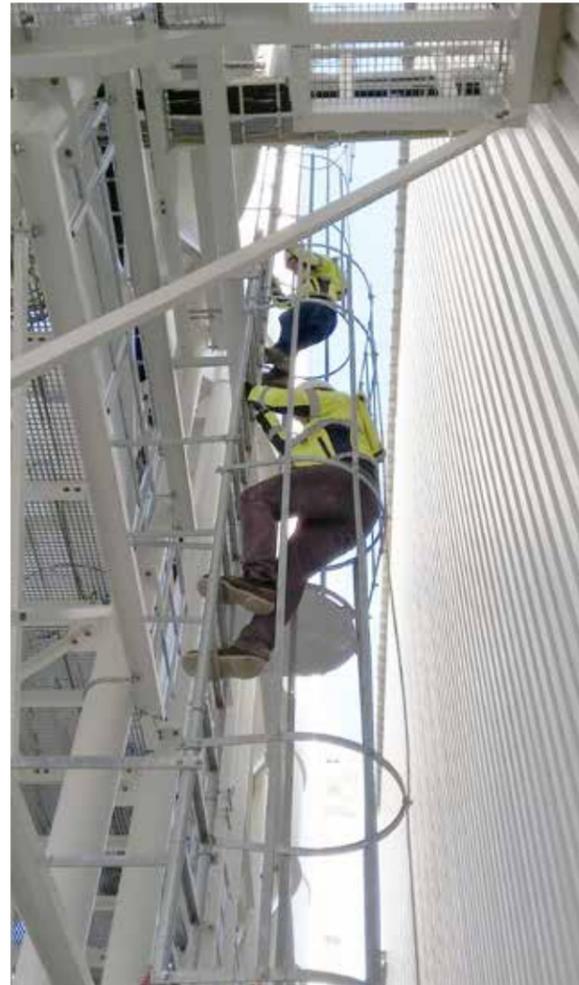
EIN BLICK HINTER DIE KULISSEN

Der bisher größte Auftrag am heimischen Markt

Die rasch näher rückende Fertigstellung der Aluschlackeaufbereitungsanlage N6, bis dato die größte BTW Plant Solution Baustelle in Österreich, bot die einmalige Gelegenheit, den Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen im Einkauf hautnah die Leistungen, die Qualität und nicht zuletzt den Umfang der eindrucksvollen Anlage näherzubringen. Mit einem Exportanteil von mehr als 95 % ist es BTW Plant Solutions Mitarbeitern sehr selten möglich, innerhalb einer Stunde Fahrzeit auf einer Baustelle einen Lokalaugenschein vornehmen zu können. Daher waren alle Anlageneinkäufer ohne eine Sekunde zu zögern dabei, diese wichtige Baustelle zu besuchen. Der Auftraggeber, die ARGE N6, hat durch Entwicklung eines neuen, ökonomischen Verfahrens den Zuschlag erhalten und BTW Plant Solutions als Generalunternehmer mit der Aufbereitung-, Förder- und Lagertechnik beauftragt. In knapp vier Monaten wurden nicht weniger als 23 große Silos, fünf Siebmaschinen, unzählige Förderaggregate, Mischer und nicht zuletzt eine aufwendige Abluftreinigung, inklusive Filter und Wäscher verbaut. Die aufwendige Elektrik und Steuerung dieser Anlage werden durch die Schwesterfirma BT-Anlagenbau beigesteuert.

In den nächsten fünf bis sechs Jahren soll mit dieser Anlage die aus den 1970er und 1980er Jahren stammende Altlastdeponie umweltfreundlich aufgearbeitet werden. Geschätzte eine Million Tonnen Abfälle, davon rund 700.000 Tonnen Aluminiumkrätzestäube, lagern in der Aluschlackendeponie Wiener Neustadt. Die Aluminiumschlackendeponie Wiener Neustadt wurde in den Jahren 1974 bis 1991 mit Abfällen der Holz- und Textilindustrie sowie Aluminiumkrätzestaub gefüllt. Seit 1991 ist sie als gefährliche Altlast eingestuft. Die jahrzehntelangen Ablagerungen haben die Beeinträchtigung des Grundwassers und die Entstehung von Wasserstoff, Methan und Ammoniak zur Folge.

Durch modernste Verfahren können aus der Deponie wertvolle Rohstoffe gewonnen werden, insbesondere Rohaluminium. Mit einer neuartigen Technologie wird das in den Abfällen noch enthaltene metallische Aluminium getrennt und einem Schmelzprozess zur neuerlichen Herstellung von Al-Legierungen zugeführt. Dieses Verfahren bewirkt gegenüber dem



ursprünglich vorgesehenen Sanierungskonzept eine enorme Reduktion an Emissionen, konkret rund 800.000 Tonnen klimarelevantes CO₂. Die ARGE Sanierung Altlast N6 wird rund 80 % der Ablagerungen als Rohstoff verwerten. Der Rest wird so behandelt, dass er keinen gefährlichen Abfall mehr darstellt und umweltgerecht entsorgt werden kann. Die Gesamtprojektkosten betragen rund 210 Millionen Euro.

Der Umfang, der knappe Zeitplan sowie die aufwendige Baustellenbetreuung haben dazu geführt, dass selbst die erfahrenen, optimistischen Experten in diesem Projekt eine große Herausforderung sahen. Umso erfreulicher ist es nun, die pünktlich kurz vor dem Start stehende Anlage zu besichtigen.

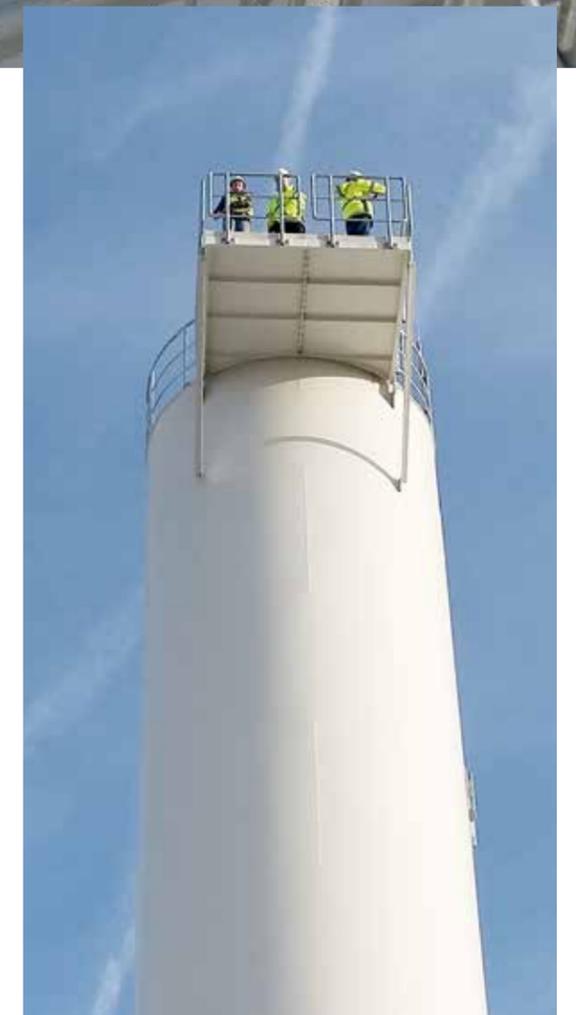


Einer unserer neuen Mitarbeiter, der als Inbetriebnehmer vor Ort tätig ist, erzählte uns, dass er beim ersten Besuch im Sommer den geplanten Probetrieb mit 100 Tonnen im Dezember als frommen Wunsch unsererseits gesehen, aber aufgrund seiner bisherigen Erfahrung mehr als angezweifelt habe. Er meinte:

“ In meiner vorherigen Firma hätten wir ein solches Projekt nicht innerhalb dieses straffen Zeitplans geschafft, weil wir nicht so gut zwischen den unterschiedlichen Abteilungen zusammengearbeitet haben, wie hier bei BTW Plant Solutions. ”

Diese Aussage unterstreicht einmal mehr die Stärke der BTW Plant Solutions, in kritischen Phasen durch Zusammenhalt das Unmögliche möglich zu machen.

Nach ca. zwei Stunden, dem Weg des Materials durch die Anlage folgend, verließ das Einkaufsteam beeindruckt und mit stolzem Blick die Baustelle. Normalerweise sieht man im Einkauf nur die Angebote, Bestellungen und Rechnungen, daher beeindruckten die unzähligen Mosaiksteine, die rechtzeitig geliefert und zu einer imposanten Anlage zusammengesetzt wurden. Einziger Wermutstropfen ist die für Großanlagen verhältnismäßig kurze Betriebsdauer von lediglich sechs Jahren. Innerhalb dieses kurzen Zeitraums wird die Anlage seinen Zweck vollständig erfüllen und das neuerrichtete, weithin sichtbare Monument wird spätestens 2024 wieder abgerissen werden.



A LOOK BEHIND THE SCENES

The largest home market order to date



The N6 aluminium slag reprocessing plant is the largest construction site in Austria for BTW Plant Solutions to date, and the rapidly approaching completion provided a unique opportunity for staff in the purchasing department to get a close-up view of the achievement, quality and not least the sheer size of this impressive plant. With an export ratio of more than 95 %, employees of BTW Plant Solutions are rarely able to make a local site visit that is just one hour's drive away from the factory. As a result, there wasn't a single second of hesitation amongst any of the plant purchasing staff in joining in the visit to this key construction site. Following development of a new, more cost-effective method of reprocessing, the client, ARGE N6, was awarded the main contract and commissioned BTW Plant Solutions as the general contractor for the process, materials handling and storage technology. In just under four months, a total of no less than 23 large silos were installed, along with five screening machines, mixers, a virtually endless number of conveyor belts and last but not least an elaborate exhaust gas purification system, including filters and scrubbers. The complex electrical and control systems for the plant have been supplied by the BT-Anlagenbau subsidiary.

Over the next five to six years, this plant will recycle a landfill site, created in the 1970s and 80s, in an environmentally friendly manner. An estimated one million tonnes of waste material are contained in the aluminium slag dump in Wiener Neustadt, of which around 700,000 tonnes are aluminium dross. In the years 1974 to 1991, the Wiener Neustadt aluminium slag dump was filled with waste from timber and textile industries as well as aluminium dross. Since 1991, it has been classified as a dangerous contaminated site. The decades of deposits have resulted in the deterioration of groundwater and the production of hydrogen, methane and ammonia.

However, modern state-of-the-art processes can be used to recover valuable raw materials from the landfill, in particular primary aluminium. Using a novel technology, the metallic aluminium still contained in the waste is separated and fed into a melting process for the recycling of Al alloys. In comparison to the initial plan for redevelopment of the site, this process will result in an enormous reduction in emissions, in particular

around 800,000 tonnes of CO₂ that is relevant for the climate. ARGE Sanierung Altlast N6 will re-utilise about 80 percent of the waste deposits as raw materials. The rest will be treated so that it is no longer a hazardous waste and can be disposed of in an environmentally sound manner. The total value of the project amounts to some € 210 million.

The sheer scale of the project, the tight schedule and the intensive on-site support required, represented a significant challenge for even the most experienced and optimistic experts. This made the visit to the plant, just before start-up, even more gratifying. One of our commissioning engineers on-site, recently enrolled with the company, told us that, when he initially visited the site in the summer, he thought the planned 100 tonne trial in December was wishful thinking on our part, and doubted that it would happen based on his previous experience. As he explained:

“ In my previous company, we were unable to execute a project within this tight schedule as we just didn't work so well together across different departments, as at BTW Plant Solutions. ”

His comment underscores yet again the strength of BTW Plant Solutions, through its cohesion during the most critical phases, of making the impossible possible.

After some two hours following the material flow through the plant, the purchasing team left the construction site with a last proud look and inspired by their visit. Normally, in the purchasing department, they only get to see the quotations, orders and invoices, so actually seeing all the parts of the puzzle that were delivered on time and assembled into such an impressive plant was quite an experience. The only thing that could be said to fall short with such a large plant, is the comparatively short planned service life of just six years. Within this short period of time, the plant will have fully served its purpose and this newly erected monument, visible from far and wide, will be demolished by 2024 at the latest.



L. to R.: Silvia Ehrentraut, Gregor Schöberl, Magdalena Renner, Patrick Kollegger, Markus Lafer



ROTE WELLE IN DEN USA

Redwave US überzeugt im Anlagenbau und bei Einzelmaschinen

Erfolgreich läuft es bei Redwave Solutions US in Atlanta: Zwei große Anlagenprojekte konnten abgeschlossen und zusätzlich neue Aufträge im Einzelmaschinengeschäft gesichert werden.

Seit Juli läuft die Produktion zur Aufbereitung von Talk im Westen der USA. REDWAVE hat dabei die gesamte Anlage entworfen und geliefert. Das Herzstück bilden zwei REDWAVE ROX. Mit der Fertigstellung und Inbetriebnahme gelang es, die Lebensdauer der Bergbauminen des Kunden um 20 Jahre zu verlängern und somit vor der unmittelbaren Schließung zu bewahren. Damit konnte REDWAVE auch einen wesentlichen Beitrag zur Ressourceneffizienz in den USA liefern und nicht zuletzt rund 40 Arbeitsplätze beim Kunden sichern.

Im Sommer nahm auch die Glasaufbereitung bei Sims Municipal Recycling den Betrieb auf. Auch hier konnte REDWAVE einmal mehr beweisen, dass neben der hervorragenden Sortiertechnik auch eine überzeugende Gesamtanlage eine absolute Stärke des Unternehmens auch auf dem nordamerikanischen Kontinent darstellt. Besonders erfreulich entwickelt sich aktuell das Geschäft für die XRF Technologie im Metallrecycling in den USA. Hier konnten im laufenden Jahr bereits vier Einzelmaschinen platziert werden, weitere werden folgen. Dies fußt auch auf den Anstrengungen zur weiteren Steigerung der Servicequalität in Nordamerika.



“ Sowohl im Bergbaubereich als auch in der Recyclingindustrie ist es gelungen, REDWAVE als eines der führenden Technologieunternehmen in Nordamerika zu positionieren. Der Ausblick fällt daher höchst positiv aus. “

Mag. Stefan Steiner, Geschäftsführer von Redwave Solutions US LLC

Dem Erfolg der letzten beiden Jahre und den weiteren Wachstumsaussichten wird nun mit neuer Infrastruktur Geltung getragen: Seit Oktober 2018 wird ein größeres Büro in Norcross im Osten Atlantas genutzt. Die hellen, freundlichen Räume bieten nicht nur mehr Platz, sondern sind auch wesentlich repräsentativer. Für die Redwave US Mitarbeiter haben sich die Arbeitsbedingungen damit wesentlich verbessert. Wichtig ist dabei auch, dass noch genügend Raum zur Verfügung steht, um dem weiteren Wachstum der Niederlassung einen passenden Rahmen geben zu können.



RED WAVE IN THE USA

Redwave US makes a strong impression in plant construction and single machines

Redwave Solutions US successfully up and running in Atlanta: Two major plant projects have been completed and additional new orders secured for single machine business.

In July, talk production was started up in Western United States. The entire system was designed and delivered by REDWAVE. The core is formed by two REDWAVE ROX. The completion and commissioning of the plant has allowed the life of the customer's mine to be extended by 20 years, and as a result has saved it from immediate closure. With this plant, REDWAVE has also been able to make a significant contribution to the efficient use of resources in the USA and, not least of all, help secure around 40 jobs for the customer.

In the summer, glass processing at Sims Municipal Recycling also went into operation. In addition to its outstanding sorting technology, REDWAVE has once again proven that a key strength of the company in the North American continent is its ability to demonstrably supply complete plant systems. The current development of the XRF technology metal recycling business in the United States is particularly pleasing. Four individual machines have already been supplied this year, with more to follow. This is also leveraged by the efforts to further increase service quality in North America.



“ We have positioned REDWAVE as one of the leading technology companies in North America, both in the mining and recycling sectors. As a result, the outlook is very positive. “

Stefan Steiner, Managing Director of Redwave Solutions US LLC

The success of the last two years and the further growth prospects are now underpinned by new infrastructure: Since October 2018, a larger office has been in use in Norcross in eastern Atlanta. The bright and welcoming rooms not only offer more space, but are also much more in keeping with the company image. And the working environment for the Redwave US employees has improved significantly. A critical factor within this is the availability of sufficient space to provide suitable scope for the further growth of the subsidiary.

WELTWEIT STARK VERTRETEN

Von Russland bis Amerika

Messen und Tagungen sind seit jeher vor allem in der Recycling- und Abfallbehandlungsbranche ein wichtiger Marktplatz. Nicht zuletzt deshalb, weil sich die wirtschaftlichen und gesetzlichen Rahmenbedingungen dieser Branche laufend ändern. In den letzten Monaten war die Messepräsenz unserer Marken REDWAVE und BTW Plant

Solutions besonders stark. Unser Vertriebsteam präsentierte uns in Russland, den USA, Deutschland, Italien, Frankreich sowie in Schweden. Messen bieten sich auch immer wieder als interessante Gelegenheiten, sich einen guten Überblick über Marktbegleiter und Global Player unserer Branche sowie die Marktsituation zu verschaffen.



SEPTEMBER

+ Elmia Avfall & Atervinning
Jönköping, Schweden

OKTOBER

+ ALUMINIUM 2018
Düsseldorf, Germany

+ Paper & Plastics Recycling Conference
Chicago, IL

+ Resource Recycling 2018
St. Louis, Missouri

+ Wasma
Moscow, Russia

NOVEMBER

+ Ecomondo
Rimini, Italy

+ Metals and Minerals Conference
Düsseldorf, Germany

+ Pollutec
Lyon, France

+ Cement – Concrete – Dry Mixtures
Moskau, Russland

STRONG REPRESENTATION WORLDWIDE

From Russia to America

Exhibitions and conferences have always been an important marketplace, particularly in the recycling and waste treatment industry, not least because the business and statutory requirements for this sector are constantly changing. In recent months, the presence of our REDWAVE and

BTW Plant Solutions brands at exhibitions has been particularly strong. Our sales team have been exhibiting in Russia, USA, Germany, Italy, France and Sweden. Exhibitions are also always a useful opportunity to gain a good overview of the competitors and global players in our industry as well as the market situation.



10 JAHRE STATEC BINDER

TEN YEARS OF
STATEC BINDER



Am 31. Oktober 2008 wurde in Gleisdorf der Grundstein für den Erfolg des Spezialisten für das Verpacken und Palettieren von freifließenden Schüttgütern gelegt. Die Binder+Co AG und die BT Wolfgang Binder bündelten ihre Kompetenzen im Bereich Verpackungstechnik und das Joint Venture STATEC BINDER entstand.

Begonnen hat alles mit der ersten Verpackungsanlage der Binder+Co AG 1978. Zirka zwei Jahrzehnte später wurde 1999 die Statec Anlagentechnik in Gleisdorf gegründet und 2006 von BT Wolfgang Binder übernommen. 2008 entstand dann das Joint Venture. In 40 Jahren wurden mehr als 1300 Anlagen auf allen fünf Kontinenten und in über 75 Ländern erfolgreich installiert. Vom gesammelten Know-How und den Kompetenzen profitiert STATEC BINDER heute noch. Auch das Produktportfolio bestehend aus Verpackungsanlagen für 5 kg bis 50 kg Säcke, Palettierer und Big Bag Füllstationen für 250 kg bis 2000 kg Säcke wurde kontinuierlich erweitert. Alle Maschinen werden im eigenen ISO 9001 zertifizierten Betrieb in Gleisdorf entwickelt und hergestellt.

In nur zehn Jahren hat sich das steirische Unternehmen zu einem führenden Global Player und Spezialisten für Verpackungs-

und Palettieranlagen entwickelt. Die qualitativ hochwertigen Maschinen sind weltweit sehr begehrt. Aus diesem Grund ging die Wachstumskurve für STATEC BINDER in den letzten Jahren steil nach oben. So wurden zum Beispiel aus 20 Mitarbeitern im Jahr 2008 mehr als 70 Mitarbeiter im Jubiläumsjahr. Auch heuer gelang es den größten in der Branche vergebenen Auftrag an Land zu ziehen. Für STATEC BINDER der zweitgrößte Auftrag in der Firmengeschichte mit einem Auftragsvolumen von knapp 9 Millionen Euro.

Den ersten runden Geburtstag feierte das STATEC BINDER Team mit einem zweitägigen Herbstausflug nach Slowenien, bei dem die Städte Piran und Portorož besichtigt, der Sonnenuntergang bei einer Schifffahrt bewundert und die begehrten Sommertrüffel gesucht und gefunden wurden. Das größte Geschenk zum Jubiläum machte sich das steirische Unternehmen selbst. Anfang des Jahres konnte das neue imposante Bürogebäude bezogen werden. Auf 1.400 m² finden rund 60 Mitarbeiter in hellen und lichtdurchfluteten Räumen Platz.



On 31 October 2008 in the Austrian town of Gleisdorf, the foundations were laid for the future success of STATEC BINDER, a company which specialises in bagging and palletizing of free-flowing bulk goods. Binder+Co AG and BT Wolfgang Binder combined their expertise in packaging technology to form the joint venture STATEC BINDER.

It all began with the first bagging machine produced by Binder+Co AG in 1978. Just over two decades later in 1999, Statec Anlagentechnik was established in Gleisdorf. The company was taken over by BT Wolfgang Binder in 2006. This was followed by the founding of the joint venture in 2008. During the last 40 years, more than 1300 machines have been successfully installed in over 75 countries across all five continents. Today, STATEC BINDER still benefits from the combined knowledge and expertise of the two companies that formed it. And the company is continuously adding to its product portfolio of bagging machines for bags from 5 kg to 50 kg, palletizers and Big Bag filling stations for bags from 250 kg to 2000 kg. All the machines are developed and manufactured at STATEC BINDER's own ISO 9001-certified facilities in Gleisdorf.

In the space of just ten years, this Austrian company, based in Styria, has become a leading global player and a specialist in the field of bagging and palletizing machines. Its high-quality systems are in demand all over the world. As a result, STATEC BINDER has seen rapid growth in recent years. Its workforce, which consisted of just 20 people in 2008, has increased to more than 70 in this anniversary year. This year, it has also succeeded in winning the biggest contract awarded within the industry. This was the second largest contract in STATEC BINDER's history with a value of almost € 9 million.

This autumn, the STATEC BINDER team celebrated the company's first ten-year anniversary with a two-day trip to Slovenia. The team members visited the towns of Piran and Portorož, watched the sun go down during an evening boat ride and successfully hunted for highly sought-after summer truffles. But the biggest anniversary present was given by the company itself: At the start of the year it moved into its new and impressive office building. Covering an area of 1400 m², around 60 employees now work in the new, light and airy premises.

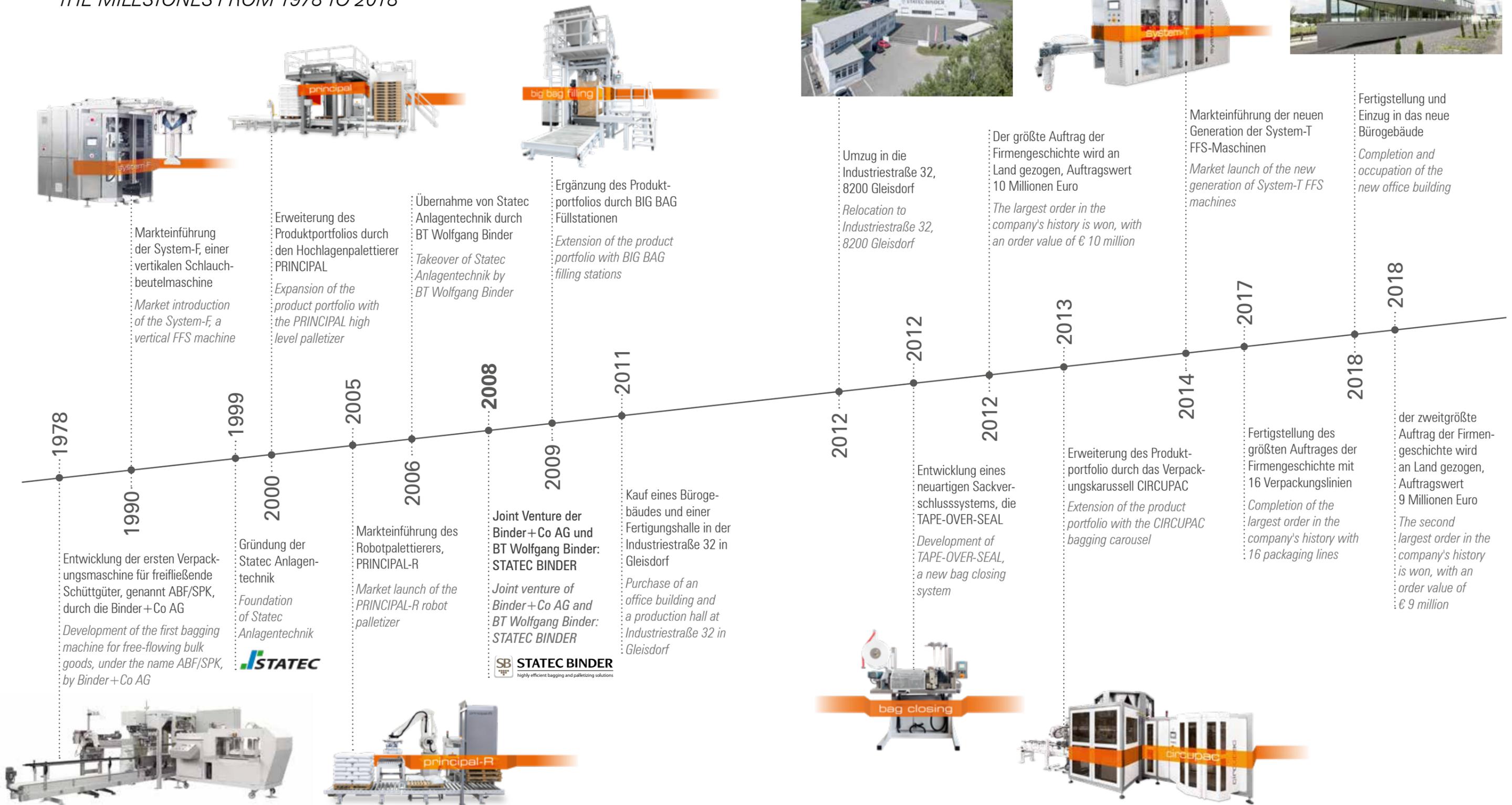


STATEC BINDER

DIE MEILENSTEINE VON 1978 BIS 2018

STATEC BINDER

THE MILESTONES FROM 1978 TO 2018



1978

Entwicklung der ersten Verpackungsmaschine für freifließende Schüttgüter, genannt ABF/SPK, durch die Binder+Co AG
Development of the first bagging machine for free-flowing bulk goods, under the name ABF/SPK, by Binder+Co AG



1990

Markteinführung der System-F, einer vertikalen Schlauchbeutelmaschine
Market introduction of the System-F, a vertical FFS machine



1999

Gründung der Statec Anlagentechnik
Foundation of Statec Anlagentechnik



Erweiterung des Produktportfolios durch den Hochlagenpalettierer PRINCIPAL
Expansion of the product portfolio with the PRINCIPAL high level palletizer

2005

Markteinführung des Robotpalettierers, PRINCIPAL-R
Market launch of the PRINCIPAL-R robot palletizer

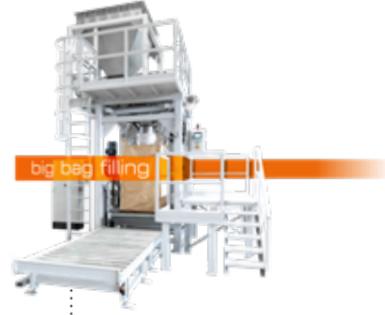


2006

Übernahme von Statec Anlagentechnik durch BT Wolfgang Binder
Takeover of Statec Anlagentechnik by BT Wolfgang Binder

2008

Joint Venture der Binder+Co AG und BT Wolfgang Binder: STATEC BINDER
Joint venture of Binder+Co AG and BT Wolfgang Binder: STATEC BINDER



Ergänzung des Produktportfolios durch BIG BAG Füllstationen
Extension of the product portfolio with BIG BAG filling stations

2009

Kauf eines Bürogebäudes und einer Fertigungshalle in der Industriestraße 32 in Gleisdorf
Purchase of an office building and a production hall at Industriestraße 32 in Gleisdorf

2011



Umzug in die Industriestraße 32, 8200 Gleisdorf
Relocation to Industriestraße 32, 8200 Gleisdorf

2012

Entwicklung eines neuartigen Sackverschlussystems, die TAPE-OVER-SEAL
Development of TAPE-OVER-SEAL, a new bag closing system



2012

Der größte Auftrag der Firmengeschichte wird an Land gezogen, Auftragswert 10 Millionen Euro
The largest order in the company's history is won, with an order value of € 10 million

2012

Erweiterung des Produktportfolios durch das Verpackungskarussell CIRCUPAC
Extension of the product portfolio with the CIRCUPAC bagging carousel



2013

Markteinführung der neuen Generation der System-T FFS-Maschinen
Market launch of the new generation of System-T FFS machines



2014

Fertigstellung des größten Auftrages der Firmengeschichte mit 16 Verpackungslinien
Completion of the largest order in the company's history with 16 packaging lines

2017



Fertigstellung und Einzug in das neue Bürogebäude
Completion and occupation of the new office building

2018

der zweitgrößte Auftrag der Firmengeschichte wird an Land gezogen, Auftragswert 9 Millionen Euro
The second largest order in the company's history is won, with an order value of € 9 million

2018

STARS OF STYRIA

Top-Lehrabsolventen wurden ausgezeichnet

STARS OF STYRIA

Top apprentices receive awards

Unsere Kollegen Felix Hohenscherer und Alexander Hofer haben ihre Lehrabschlussprüfung mit Auszeichnung abgeschlossen und wurden für Ihre Leistung mit dem Stars of Styria 2018 ausgezeichnet. In ihrer Ausbildungsphase wurden sie bei BT-Watzke durch Franz Reiffbäck, Sigi Ringhofer und Richard Steinhöfler begleitet. Während ihrer Lehrzeit konnten unsere Kollegen bei allen Arbeiten und Projekten unserer hausinternen Werkstatt, von der Instandhaltung bis hin zur Fertigung neuer Produktionsmaschinen, aktiv mitarbeiten und wertvolle Erfahrungen sammeln. Die gute Ausbildung und Qualifikation unserer Mitarbeiter sichert unsere Wettbewerbsfähigkeit in der Zukunft.

Having completed their apprenticeship exam with honours, our colleagues Felix Hohenscherer and Alexander Hofer have been presented with the Stars of Styria 2018 award for their achievements. During their training phase, they worked together with Franz Reiffbäck, Sigi Ringhofer and Richard Steinhöfler at BT-Watzke. During their apprenticeship, these colleagues were able to actively participate and gain valuable experience in all of the production work and projects in our in-house workshop, ranging from maintenance to assembly of new production machines. The excellent training and qualifications of our employees underpins our future competitiveness.



© ÖWWF/Anna Stachler



© Foto Fischer



© Foto Fischer

WEINERNT 2018

Warmer Frühling + trockener Sommer = Top Ernte

Die diesjährigen klimatischen Rahmenbedingungen machen es möglich: Die österreichischen Winzer freuen sich über eine hohe Traubenqualität und eine Steigerung der Erntemenge im Vergleich zum Vorjahr.

3,2 Millionen
HEKTOLITER
WEIN in Österreich
*3.2 million hectolitres
of wine in Austria*

37 Millionen
FLASCHEN Wein
in der Steiermark
*37 million bottles of
wine in Styria*



47.917 ha
ertragsfähige Anbaufläche
in Österreich
47,917 ha of arable land in Austria

↳ **29.119 ha**
in Niederösterreich
29,119 ha in Lower Austria

↳ **4.902 ha**
in der Steiermark
4,902 ha in Styria

↳ **13.267 ha**
im Burgenland
13,267 ha in Burgenland

280.000 Hektoliter Wein
werden heuer in der Steiermark geerntet
*280,000 hectolitres of wine will be harvested
this year in Styria*

Die erfolgreiche Ernte in unserem Kernland Österreich freut uns und eröffnet auch entsprechende Absatzchancen für unsere Weinkapseln und Schraubverschlüsse.

GRAPE HARVEST 2018

Warm spring + dry summer = bumper harvest

This is all down to the climatic conditions this year: Austrian winemakers are very satisfied with the high quality of the grapes and the increased yield in the harvest compared to the previous year.

The successful harvest in our Austrian heartland is also satisfying for us as it opens up corresponding opportunities in sales of our wine capsules and screw caps.

VERITABLE 18

Premium-Fachmesse in St. Martin/Pfalz

véritable¹⁸
Premium-Weinfachmesse

Nun bereits zum achten Mal fand die Fachmesse bei unserem langjährigen Kunden, dem Weingut Aloisiusshof, statt. Was hier Philipp Kiefer mit Familie und Uwe Warnecke auf die Beine stellen ist sensationell. Eine stattliche Zahl an 92 renommierten Winemachern aus 37 Anbaugebieten der ganzen Welt, luden am 2. Juli 2018 zum Verkosten ein. Natürlich auch Winzer aus Österreich, die mit 14 Weingütern vertreten waren. Ein weiterer bemerkenswerter Punkt ist die Dynamik dieser Fachmesse, bei der nicht nur alte bekannte, sondern auch 30 neue Weingüter am Start waren.

Das Wein- und Sekthaus ALOISIUSHOF ist ein traditionsreiches Familienweingut, in dem mehrere Familien und Genera-

tionen unter einem Dach am selben Ziel arbeiten. Qualität, also perfekt gereifte Trauben, kommt immer vor Quantität. Dies ist auch das Motto, das sich beim Gang durch die Räume und den Gesprächen mit den Winzern wie ein roter Faden durch die Gespräche zieht. Und der Erfolg zeigt sich, denn allein dieses Jahr waren wieder ca. 650 Journalisten, Gastronomen, Hoteliers, Fachhändler und Sommeliers vor Ort.

Als langjähriger Partner des Weingutes und Sponsor repräsentierte sich BT-Watzke und die Handelsvertretung Enrico Keßler / Pfalz mit einem Roll Up und einer Werbeinschaltung im Messekatalog.

VERITABLE 18

Premium exhibition in St. Martin/Pfalz

This was the eighth occasion that the exhibition has taken place at our long-standing customer, the Aloisiusshof vineyard. The show that is put on by Philipp Kiefer and family together with Uwe Warnecke is sensational. On 2 July 2018, a grand total of 92 renowned winemakers from 37 growing areas around the world invited visitors to taste their wine. Naturally, this included winemakers from Austria, who were represented by 14 wineries. The dynamics of this exhibition are also interesting to note, with not just established, but also 30 new wineries being present at the start.

The ALOISIUSHOF wine and sparkling wine house is a traditional family vineyard in which several families and generations work

under one roof with the same objective: Quality and perfectly matured grapes always come before quantity. This is also a common slogan and thread that runs through the discussions as you walk through the rooms and talk to the various winemakers. And the consequent success is evident, with some 650 journalists, restaurateurs, hoteliers, specialist dealers and sommeliers on site this year.

As a long-standing supply partner to the vineyard and sponsor, BT-Watzke and the sales representative Enrico Keßler / Pfalz represented the company at the exhibition with a roll-up and an advertisement in the exhibition catalogue.



Messerückblicke / *Exhibition overview*

INTERVITIS INTERFRUCTA STUTT GART



Rund 18.000 Besucher aus 50 Ländern besuchten die INTERVITIS INTERFRUCTA HORTITECHNICA vom 4. bis 6. November 2018 in Stuttgart und informierten sich über die neuesten Innovationen und Produktentwicklungen rund um Wein, Fruchtsaft und Sonderkulturen. BT-Watzke präsentierte das gesamte Produktsortiment mit einem Verkaufsteam aus Österreich und wurde von den lokalen Vertriebspartnern vor Ort unterstützt, wofür wir uns recht herzlich bedanken möchten. Wir konnten viele zufriedene Kunden am Messestand begrüßen und bei einem Glas Wein aktuelle sowie zukünftige Verschluss- und Kapselprojekte besprechen.

Around 18,000 visitors from 50 countries visited the INTERVITIS INTERFRUCTA HORTITECHNICA from 4 to 6 November 2018 in Stuttgart to learn about the latest innovations and product developments related to wine, fruit juice and speciality crops. The full range of BT-Watzke products were presented by a sales team from Austria with the local sales partners providing direct support at the show, for which we would like to express our sincere thanks. We had the opportunity to welcome many of our satisfied customers to the stand and discuss current and future closure and capsule projects over a glass of wine.



AUSTRO AGRAR TULLN



Besucherplus und viele Innovationen auf der Austro Agrar Tulln von 21. bis 24. November 2018

An abundance of visitors and many new innovations at the Austro Agrar Tulln from 21 to 24 November 2018

Mehr als 57.000 Besucher waren zu Gast um sich über ein breit gefächertes Angebot informieren zu können. In 19 Hallen boten rund 350 Fachaussteller auf 52.000 m² Ausstellungsfläche alles rund um die Themen Landtechnik, Saatgut, Weinbau und Kellereitechnik auf höchstem Niveau dar. Wir konnten uns mit vielen interessierten Kunden austauschen und die Beziehungen stärken.

More than 57,000 visitors came to the show to find out about a wide range of services. With a total of 52,000 m² of exhibition space spread over 19 exhibition halls and some 350 exhibitors, virtually every aspect related to agricultural technology, seeds, viticulture and cellar technology was covered in depth. We had the opportunity to talk with many interested customers and strengthen our business relationships.



AUSTRO VIN TULLN



Am 23. November 2018 wurde im Rahmen der Austro Agrar Tulln die neue Fachmesse präsentiert. Die sogenannte Austro Vin Tulln soll erstmals von 30. Jänner bis 1. Februar 2020 stattfinden. Sie ist exklusiv für Fachbesucher konzipiert und als neue Branchenplattform in Österreich für Weinbau, Obstbau, Kellereitechnik und Vermarktung angelegt.

On 23 November, 2018, a new trade exhibition was announced as part of the Austro Agrar Tulln. Known as the Austro Vin Tulln, the new exhibition will be held for the first time from 30 January to 1 February, 2020. It is designed exclusively for trade visitors and is created as a new industry platform in Austria for viticulture, fruit growing, cellar technology and marketing.



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