



ATM Recyclingsystems GmbH
+43 3573 27527 0
office@atm-recyclingsystems.com



Verstärkung für ATM Recycling Systems

DI Andreas Anbauer ist neuer Technischer Geschäftsführer (CTO) der ATM.

Der Posten des Technischen Geschäftsführers (Chief Technology Officer) wurde zum ersten Mal ausgeschrieben. Mit Andreas Anbauer hat das steirische Technologieunternehmen einen erfahrenen Mitarbeiter für die zukünftigen Herausforderungen gewonnen. „Ich freue mich, diese herausfordernde Aufgabe übernommen zu haben, und sehe viele Gestaltungsmöglichkeiten für die Zukunft“, so Anbauer. Für 2018 rechnet ATM Recycling Systems mit einem Umsatzplus, darauf will Anbauer das Unternehmen vorbereiten.

Anbauer koordiniert ab sofort das laufende Geschäft und die technische Weiterentwicklung des österreichischen Vorzeigebetriebs. Dazu zählen Prozessoptimierung und die richtige strategische Ausrichtung mit einem optimalen Produktpotfolio. ATM will auch in Zukunft mit Qualität punkten. Hohen Wert legt Anbauer darum auf die Ausbildung seiner Mitarbeiter: „Wir wollen die Kernkompetenzen im Haus haben und unseren Mitarbeitern jenes Wissen weitergeben, das sie für die Weiterentwicklung des Unternehmens brauchen.“ Die Dynamik der Branche – Stichwort Industrie 4.0 und Digitalisierung – ist für ATM eine Chance. Anbauer: „Anstatt nur zur reagieren, wollen wir aktiv mitgestalten um mit der Weiterentwicklung unserer Prozesse und unserer Produkte einen Vorsprung am Markt erreichen.“

Über Andreas Anbauer:

Der gebürtige Fohnsdorfer (geboren 1971) ist Diplomingenieur und hat Studienabschlüsse in Technischer Physik und in drei Management-Studiengängen. Anbauer war unter anderem für Magna Systemtechnik bzw. Magna Exteriors and Interiors tätig. Von 2003–2010 verantwortete er in einem Standort in Österreich das Qualitätsmanagement und den Anlagenbau sowie anschließend in Deutschland die Abwicklung von Kundenauftragsprojekten und Prozessoptimierungsprojekten des



Automobilzulieferers. Von 2010–2017 leitete Anbauer für Sandvik Mining and Construction den Bereich Manufacturing und war für die Abwicklung internationaler Produkttransfers in der Gruppe verantwortlich. Seit November des Vorjahres ist Anbauer bei ATM in Fohnsdorf.

Über ATM Recycling Systems:

ATM steht für Arnold Technologie für Metallrecycling und ist ein Leitbetrieb der ASCO-Gruppe, die zehn Technologie- und Dienstleistungsunternehmen vereint. Das Unternehmen entwickelt, plant, fertigt und serviciert Metallrecyclingsysteme für die Aufbereitung von Sekundärrohstoffen. Mehr als 80 Jahre Erfahrung zahlen sich aus: Für Kunden ist die ATM ein verlässlicher, langfristiger Partner.

Basis für die ganzheitlichen Lösungen von ATM ist die innovative Forschung, jede Menge Know-how in der Entwicklung und in der Eigenfertigung der Recyclinganlagen sowie das weltweite Ersatzteil- und Serviceangebot.

Weitere Info:

<http://www.atm-recyclingsystems.com>

