

## Vollautomatische Sortieranlage

*SBH Rohstoffhandels GmbH – Co 2 Neutral, Steigerung der Verwertungsquote, positive Öko-Bilanz*



Die SBH Rohstoffhandels GmbH hat es sich zum Ziel gesetzt, eine höhere Wiederverwertungsquote zu erzielen, Verbundstoffe sortenrein zu trennen und dem Produktionskreislauf rückzuführen. Dafür hat das Unternehmen in eine vollautomatische Recyclinganlage, mit einem Investitionsvolumen von 2.000.000 Euro investiert.

Die Anlage wurde auf unserem Betriebsstandort in St. Andrä realisiert und soll Mitte des Jahres 2020 in Vollbetrieb

gehen. Die Produktionsprozesse sind auf Co2 Neutralität konzipiert. Diese Investition wird uns eine individuelle Marktpositionierung sichern und lässt uns flexibel auf Marktentwicklungen reagieren.

Das Projekt wird aus Mitteln des EFRE Europäischen Fonds für regionale Entwicklung kofinanziert.

<https://www.efre.gv.at>