

PORTUGAL: NEUES ZWISCHENLAGER

LOBBE DERCONSA IN VORREITERROLLE

Barreiro / Lissabon. Als ersten wichtigster Schritt hin zu einer geordneten Entsorgung von gefährlichen Abfällen hat Lobbe Derconsa in Barreiro ein Sonderabfallzwischenlager gebaut und gleichzeitig ein hochmodernes chemisch-analytisches Labor eingerichtet. Lobbe Derconsa begibt sich mit diesem erfolgreich abgeschlossenen Projekt in eine Vorreiterrolle für

ganz Portugal und schließt nicht aus, daß in den nächsten Jahren weitere Spitzentechnologie angeschafft wird. Zwischenlager und Labor wurden in der Rekordzeit von nur drei Monaten fertiggestellt. Auf einer Gesamtfläche von 2400 qm sind Büros, die Laborräume, ein überdachter und ein nicht überdachter Lagerbereich sowie eine großzügig ausgelegte

Rangierfläche untergebracht. Sämtliche Lagerflächen sind versiegelt und die Wasserrückhaltebecken arbeiten unabhängig vom Kanalsystem. Die Brandschutzmaßnahmen wurden eigens von der Feuerwehr konzipiert. Größtmögliche Sicherheit zum Beispiel garantieren hochempfindliche Rauchmelder und eine automatische Warnung per Telefon an die Feuerwehr im



Chemiepark. Damit wurden die entscheidenden europäischen Bestimmungen erfüllt.



Zwischenlager und Labor in Barreiro sind nagelneu. Der Betrieb liegt in einem ehemaligen Chemiepark, rund 30 Autominuten entfernt von Lissabon.



JAHRESKAPAZITÄT LIEGT BEI 7000 TONNEN MODERNE DREHROHR-TECHNOLOGIE

Fortsetzung von Seite 1

Pro Jahr können in Tiszaujváros mit modernster Drehrohrtechnologie rund 7000 Tonnen Abfälle beseitigt werden. Sie stammen überwiegend aus der Kunststoffherstellung des Kombinats und werden thermisch zur Erzeugung von Dampf genutzt. Ein Kontingent von etwa 1000 Tonnen steht regionalen Fremdanlieferern zur Verfügung.

Die Verbrennungsanlage entspricht sowohl den inzwischen verschärften ungarischen wie auch den europäischen Bestimmungen. In Ungarn ist Lobbe an fünf weiteren Verbrennungsanlagen für Sonder- und Krankenhausabfälle mit einer Gesamtkapazität von etwa 30 000 Tonnen minderheitsbeteiligt.

Die Lobbe-Gruppe wird sich in erster Linie in den osteuropäischen Staaten darum kümmern, mit entsprechenden Joint-ventu-

re-Modellen weitere Kompaktanlagen zu betreiben. Strategie ist es, kleine, den individuellen Problemstellungen der Abfallbeseiti-

gung angepasste Anlagen zu bauen. Die nächste wird im polnischen Dabrowa Gornicza errichtet und soll Ende 1997 eröffnet werden.

IMPRESSUM

TATSACHEN

Die Informationszeitung der Lobbe-Gruppe.

Auflage: ca. 3500 Stück.
Herausgeber: Lobbe, Friedrich-Kaiser-Str. 13, D-58638 Iserlohn.

Koordination und verantwortlich für den Inhalt: Jörg Mueller, Anschrift wie vor, Telefon +49/2371/935-107, Fax -111.

Redaktionelle Mitarbeit: Kerstin Jakobs.
Satz, Layout und DTP: Lobbe.

TATSACHEN

NUMMER 9 NOVEMBER 1996

LOBBE

JUBILÄUM

Iserlohn. Dieter Biermann feierte sein 25jähriges Arbeitsjubiläum. Mehr über Mister Ölwehr - S. 2

SAARSTAHL-GASOMETER VON INNEN „WIE NEU“

Mönchengladbach / Völklingen. Für die Saarstahl AG in Völklingen (Saarland) brachten die

Fachleute der Lobbe Tankschutz GmbH das Innenleben eines riesigen Gasometers wieder auf Vordermann. Insgesamt wurden 11500 m² Fläche „geschrubbt.“ Das Ergebnis: Seite 6

JOINT-VENTURE MIT CHEMIE-GIGANTEN

IN UNGARN GING NEUE SMVA IN BETRIEB

Iserlohn / Debreczen (H). Lobbe ist im ostungarischen Tiszaujváros ein Joint-venture mit dem inzwischen privatisierten Chemie-Giganten TVK (Tiszai Vegyi Kombinát) eingegangen.

Die gemeinsame Gesellschaft „Tiszai Hulla-dékégető Kft.“, an der Lobbe mit 50,1 Prozent die Mehrheit hält, betreibt seit Mitte Oktober auf dem Werksgelände von TVK eine neue Sonderabfallverbrennungsanlage. Während der Chemie-Konzern das Kapital bereitstellte, lieferte Lobbe das gesamte Know-how und die Konzeption.

Bei strahlendem Sonnenschein wurde die Anlage im Beisein von TVK-Präsident Miklós Várhegyi, dem Vorsitzenden des ungarischen Parlamentsausschusses für Umweltschutz, Etele Barath, und Franz Stalder als Vertreter der Lobbe-Gruppe feierlich eröffnet. In ihren Ansprachen betonten sie übereinstimmend das Ziel, gemeinsam auf allen



Die neue Anlage auf dem TVK-Werksgelände. An der feierlichen Eröffnung nahmen rund 300 Gäste teil.

Ebenen das Umweltsengagement zu verstärken. Die neue Anlage sei ein anschauliches Beispiel dafür, wie über Grenzen hinweg Wissen und Erfahrungen im Abfallbereich ausgetauscht und genutzt werden könnten sowie Modell einer Kooperation zwischen Großindustrie und mittelständischem Unternehmen. **Weiter letzte Seite.**



Das Tanklager für flüssige Sonderabfälle und Altöle.

MOBILER GAS-ABSAUGER

Iserlohn. Neu entwickelt wurde bei der Lobbe Xenex eine mobile Anlage, die Methangas

absaugt. Der erste Einsatzort war eine ehemalige Deponie in Dortmund. Seite 9

NIEDERLASSUNG BRILON

Brilon. Sie bieten alles an, eines aber ganz besonders gerne: Die Entsorgung von Laborche-

mikalien, ein sogenanntes „Nischengeschäft.“ Mehr über die Niederlassung Brilon Seite 4

KAPITEL „ENTSORGA '96“ MIT KUNDENBEFRAGUNG BEENDET

UMWELTECHNIK UND SONDERABFALLENTSORGUNG HOCH IM KURS

Iserlohn (D). Mit einer Kundenbefragung durch den Zentralbereich PR wurde bei der Lobbe Deutschland Gruppe das Kapitel „Entsorga '96“ endgültig abgeschlossen. Wenngleich das Ergebnis der Aktion keinen repräsentativen Charakter hatte, so lassen sich nach Ansicht des Unternehmens durchaus Tendenzen erkennen. Der Rücklauf des dreiseitigen Mailings mit insgesamt sieben Fragen* betrug 25 Prozent. Die letzten Rückmeldungen kamen Ende Oktober.

Bei den Lobbe-Kunden standen auf der Entsorga die Themenbereiche Umwelttechnik (insbesondere Thermocon), Sonderabfallentsorgung und Altlastensanierung (in dieser Reihenfolge) im Mittelpunkt des Interesses. Auf den Plätzen in knappen Abständen die Bereiche Abfall- und Anlagenberatung, Kanaldienstleistungen, Hausmüllentsorgung und Industriereinigung. 50 Prozent der Befragten

hatten neben der Entsorga auch die Ifat besucht.

Durchgängig angenehm aufgefallen war die Betreuung durch die Mitarbeiter und die Gestaltung des Messestandes. Dagegen ging die visuelle Darstellung des Dienstleistungsprogrammes einigen nicht genug in die Tiefe, sie forderten klarere Aussagen und deutlich erkennbare Schwerpunkte.

Von allen Kontakten waren bis zum Ende der Kundenbefragung 80 Prozent nachgearbeitet worden, was in etwa zu gleichen Teilen per Brief, Telefon oder durch einen persönlichen Besuch erfolgte. Rund 60 Prozent waren mit dem Ergebnis des Kontaktes voll und ganz zufrieden, 30 Prozent immerhin teilweise. Rund 10 Prozent konnten keinen Nutzen für sich ausmachen.

Im Unternehmen wurde das Ergebnis der Befragung allgemein positiv bewertet. Ob letztendlich die finanziellen und zeitlichen Investitionen in den

Messeauftritt gerechtfertigt waren, läßt sich zum derzeitigen Zeitpunkt aber seriös nicht beantworten. Fest steht allerdings, daß an den Punkten „Darstellung“, „Nachbearbeitung“

und „Kundenzufriedenheit“ gearbeitet werden dürfte. Außerdem gilt es, das Know-how von Lobbe im traditionellen Städtereinigungsbereich stärker hervorzuheben.



Kritikpunkt: Themen optisch zwar gut, aber nicht genug in die Tiefe gehend dargestellt.

* Die Fragen: Welche Messen haben Sie 1996 besucht? Welche Themen haben Sie auf der Entsorga besonders interessiert? Wie beurteilen Sie die Lobbe-Messepräsentation hinsichtlich Standgestaltung, Themendarstellung und Besucher-Betreuung? Was können wir in Ihren Augen bei einer zukünftigen Messepräsentation verbessern? In welcher Form haben unsere Mitarbeiter nach Ihrem Messebesuch Kontakt zu Ihnen aufgenommen? Sind Ihre Wünsche dabei berücksichtigt worden? Sind Sie an einer weiteren Zusammenarbeit mit uns interessiert?

„GEMA“ BEI LOBBE ABGEBLITZT: GELD ZURÜCK

Iserlohn (D). Die GEMA (Gesellschaft für musikalische Aufführungs- und mechanische Vervielfältigungsrechte) hat im Streit um eine Rechnung klein beigegeben. Auslöser der Diskussionen war eine GEMA-Forderung für die Vorführung des Lobbe-Image-Videos auf der Entsorga-Messe in Höhe von 375 Mark. Die Rechnung war zu Unrecht ausgestellt

worden und wurde inzwischen storniert. Ein für das gleiche Video im Rahmen der Terratec 1994

bezahlter Betrag erstattete die GEMA zurück.

Die GEMA kassiert grundsätzlich und zwar ohne Überprüfung der Rechtmäßigkeit für die öffentliche Nutzung musikalischer Werke Lizenzgebühren von Firmen und Veranstaltern. Eine Praktik, die ihr in den 50er Jahren durch ein Bundesgerichtsurteil zugebilligt wurde und auf die sich die GEMA auch bei Lobbe berief. Die Lizenzgebühren werden nach Abzug der Verwaltungskosten nach bestimmten Tarifen an die Komponisten und Texter ausbezahlt. Nicht die GEMA müsse die Recht-

mäßigkeit einer Forderung nachweisen, sondern betroffene Firmen die Unrechtmäßigkeit, so die Bezirksdirektion Köln.

Von Lobbe wurde im vorliegenden Fall bewiesen, daß sämtliche Forderungen durch eine Einmalzahlung bereits abgegolten waren. Allerdings hatte es sehr lange gedauert, bis die GEMA ihre entsprechenden Unterlagen im Archiv finden konnte, beziehungsweise entsprechende Angaben von Lobbe anerkannte.

Rene Kruse (3. v. l.) überreichte den Fahrzeugbrief.

LOBBE HYDROTEC ERWEITERT IHRE AUFGABENFELDER

Iserlohn (D). Das Thema „Gastronomieentsorgung“ ist seit dem 1. September der Lobbe Hydrotec als operative Tätigkeit zugeordnet. Aufgaben sind die Entsorgung und Verwertung von Speiseresten und Nahrungsmittelabfällen sowie die Komplettentsorgung von Gastronomiebetrieben einschließlich Fettabscheiderreinigung und -wartung. Bisherige Kunden der Lobbe GmbH

aus diesem Bereich werden jetzt von der Hydrotec betreut. Im Zuge dieser neuen strukturellen Zuordnungen sind Uwe Lersch und Franz-Josef Lemmler zur Hydrotec gewechselt, die sich zukünftig auch mit der Krankenhausentsorgung beschäftigen wird.

Verantwortungsmäßig weiter an die Hydrotec angebunden bleibt das ehemalige Akquisitionsbüro in Saarbrücken, das inzwischen Niederlassungsstatus erhalten hat und sich im Saarland jetzt mit tatkräftiger Unterstützung aus Iserlohn um alle Bereiche der regionalen Entsorgung kümmert.



25 JAHRE ÖLWEHR: GLÜCKWUNSCH!

DIETER BIERMANN FEIERTE JUBILÄUM

Iserlohn-Letmathe (D). Unterm Strich länger dabei als Siegfried Paroth, oder Erwin Bereska. Ganz genau genommen sind es 25 Jahre, auf die Dieter Biermann, den sie auch „Mister Ölwehr“ nennen, zurückblicken kann. Und damit ist er nach Siegfried Cupial (31 Berufsjahre) der Dienstälteste bei Lobbe.

Geboren im Dezember 1944 in Iserlohn absolviert er die Volksschule, lernt erst Anstreicher, dann Vermessungstechniker und schließt dann seine dritte Ausbildung an der Landesfeuerwehrschule Münster als Brandmeister ab. Nach zwei Jahren bei der Bakelite-Werksfeuerwehr erkennt man bei OelNolte sein Talent, holt ihn 1971 nach Hemer und befördert ihn kurze Zeit später zum „Ölwehr-Einsatzleiter im Außendienst“.

In den folgenden Jahren ist Dieter Biermann maßgeblich an der guten Entwicklung des Unternehmens und vielen positiven Schlagzeilen beteiligt. „Wir hatten damals die Marktlücke erkannt, eigneten uns zusätzliches Wissen an und waren relativ schnell in ganz Deutsch-

land mit unserer Ölwehrendienstleistung bekannt.“ Und wie heute immer prompt zur Stelle, wenn der Umwelt Gefahren drohen.

Mit der reinen Dienstleistung ließ man es aber nicht bewenden. „Unsere praktischen Erfahrungen halfen uns dabei, auch Ölwehr-, Chemiewehr- und Sanierungstechnik wie Mopmatic-Wringer, Skimmer und Ölsperren zu entwickeln und zu produzieren.“ Die ganzheitliche Betrachtung eines Marktes

gab es also auch damals schon.

Im Frühjahr 1991 wurde OelNolte von Lobbe übernommen, Dieter Biermann aufgrund seines enormen Fachwissens und seiner Kontakte direkt der Geschäftsleitung unterstellt. Auch unter der Lobbe-Flagge ließen die nächsten Bewährungsproben nicht lange auf sich warten: Tankerunglück auf dem Rhein-Herne-Kanal, Brand in der Kluterthöhle,

ANHÄNGER GESPENDET

Hemer. Als Dank für Mithilfe und Rat bei vielen Gelegenheiten spendete die Lobbe Umwelttechnik der Freiwilligen Feuerwehr Hemer einen Ölwehranhänger. Er wird jetzt bei der Löschgruppe Becke entsprechend den feuerwehrtechnischen Anforderungen um- und ausgerüstet. Der nächste Einsatz kommt bestimmt.



Giftalarm auf dem Bahnhof Vorhalle, Brände in einer

Schwelmer Spedition, einer Galvanikfirma in Hagen, bei Keuco in Hemer und die vielen alltäglichen Einsätze wie umgekippte Tanklasten, verlorene Lkw-Ladungen und überfüllte Heizöltanks. Biermann und seine Einsatzteams waren stets die unverzichtbaren Helfer in allen Not- und Gefahrensituationen.

Als Ergebnis einer Umstrukturierung im Lobbe-Verbund gehört die Ölwehr heute als Abteilung zur Lobbe Xenex. Geschäfts-

führer Dr. Reinhard Eisermann charakterisierte Dieter Biermann als „umsichtigen, kollegialen Mitarbeiter, dessen Loyalität und Engagement vorbildlich sind.“ Ohne Zweifel sei „Mister Ölwehr“ eine Stütze des Unternehmens und werde das hoffentlich noch lange sein.



SPEZIALISIERT AUF LABORCHEMIKALIEN

NIEDERLASSUNG IN BRILON ERHÄLT ENTSORGUNGS-AUFTRÄGE AUS GANZ NRW

Brilon (D). Möhnequelle, Diemelsee, weite Felder und Wiesen, Arnberger Wald im Norden, die Hochfläche im Süden: Eingebettet in schönste Natur das Städtchen Brilon. Im Industriegebiet am Ostrand befindet sich das Betriebsgelände der Lobbe-Niederlassung Brilon. Auch die Lobbe Hydrotec hat hier ihren regionalen „Ableger“ untergebracht. Ist Not am Mann, hilft man sich.

Kleintankreinigung und Bodensanierung, Ölwehr-Einsätze und Sonderabfallentsorgung sowie die mobile Schadstoff-

sammlung aus privaten Haushalten sind Tagesgeschäft. Einzugsgebiete: der Kreis Soest, der Hochsauerlandkreis, die Städte Herford und Bielefeld sowie vornehmlich der Osten des Ruhrgebietes. Bei der Sonderabfallentsorgung ist Brilon zusätzlich in eine Nische geschlüpft: „Wir haben uns auf Laborchemikalien spezialisiert, Kunden kommen aus ganz Nordrhein-Westfalen. Wir gehören zu den wenigen, die für diesen Abfallschlüssel eine Genehmigung zur Zwischenlagerung und entsprechende



Entsorgungsnachweise haben“, erklärt Niederlassungsleiter Michael Müller.

Die hohen Anforderungen, die an die Entsor-

gung von Laborchemikalien gestellt werden, halten viele Entsorger offenbar davon ab, sich auf diesem Gebiet zu engagieren. Neben der einwandfreien

technischen, penibel gewarteten Ausstattung kommt es vor allen Dingen auf qualifiziertes Personal an. „Unaufmerksamkeit können wir uns nicht leisten“, so Müller, „schließlich müssen viele der Kleinmengen zu größeren Transporteinheiten zusammengestellt werden. Da muß eine Analyse hundertprozentig stimmen, damit es nicht zum sprichwörtlich großen Knall kommt.“

Brilon ist, auch was das Betriebsgelände angeht, für die Zukunft gut gerüstet: Im letzten Jahr wurden Teile des Zwischenlagers modernisiert. Insgesamt 700 m² Boden-

fläche erhielten eine kontrollierbare CKW-beständige HD-PE-Dichtungsbahn und eine Betonschicht. Außerdem wurde der Bereich komplett überdacht, wobei auch ein wirtschaftlicher Faktor ins Gewicht fiel. „Durch ungehindert auf die Hofffläche fallende Niederschläge hatten wir jährlich ein sehr hohes Aufkommen kontaminierten Regenwassers. Ein ganz beträchtlicher Kostenfaktor, den wir auf diese Weise reduziert haben“, so der Leiter des Zwischenlagers, Hans-Jürgen Hengsbach.

Größter Lobbe-Kunde in Brilon ist zur Zeit „Chemviron“, ein amerika-



nischer Hersteller von Aktivkohle, dessen Werks-gelände in Brilon-Wald letztes Jahr die Pforten schloß. Die Aufräumarbeiten sind mittlerweile in vollem Gange. Die Tanks wurden gereinigt, die Hallen vom Kohlenstaub befreit, die Böden gesäu-

bert. „Die Abrißgenehmigung ist beantragt. Wir hoffen, daß wir weiter im Rennen bleiben und hinterher auch die Sanierung durchführen können.“ Lobbe ist deshalb Mitglied einer Arbeitsgemeinschaft, die sich um diesen Auftrag beworben hat.

Wer da den Zuschlag erhält, ist noch völlig offen. Ein anderes Kapitel hat sich leider frühzeitig erledigt: Pläne, die alte CP-Anlage für die Aufbereitung von Speiseresten zu nutzen, wurden aufgegeben. Bereits im Vorfeld hatte ein städtischer Ausschuß seine ablehnende Haltung zu dem Vorhaben signalisiert. Schade.



Foto oben: Die Rampe mit Eingang zur Dispo und zum Labor. Foto links: Annahmebecken für flüssige Sonderabfälle (links) - genauso blitzsauber wünschen sich das die Behörden.



Bestens in Schuß auch das Zwischenlager II für die flüssigen und brennbaren Stoffe.

ÖLWEHREINSATZ NACH HUBSCHRAUBERABSTURZ IN DORTMUND

Dortmund / Iserlohn (D). Trauriger Anlaß, notwendiger Einsatz: Nach dem schweren Hubschrauberunglück in Dortmund, bei dem am 6. Juni 13 Menschen getötet wurden, erhielt die Lobbe-Ölwehr den Auftrag, umweltbedrohende Folgen des Absturzes zu be-

seitigen. Die sofort nach dem Unglück eingeleiteten Untersuchungen hatten ergeben, daß ausgetretenes Kerosin und Löschwasser im Boden versickert waren und somit dringender Handlungsbedarf bestand.

Einen Tag nach dem schrecklichen Ereignis

bot sich den Lobbe-Einsatzkräften am Unfallort ein Bild der Zerstörung. Überall Scherben, verschmolzene Wrackteile, vom Hubschrauber waren nur noch Teile des Heckrotors zu erkennen, in der Luft hing der Geruch des Kerosins. Es wurde zusammen mit

der Standortverwaltung und dem Umweltamt Dortmund entschieden, den Boden auszukoffern. Das Gelände war weiträumig abgesperrt und zum militärischen Sperrgebiet erklärt worden.

Rund 30 Stunden, nachdem sich der Ab-

sturz ereignet hatte, begann Lobbe mit den Sanierungsmaßnahmen. Der verunreinigte Waldboden wurde abgetragen, in Mulden verladen und zur Lobbe-Bodensanierungsanlage Hagen transportiert. Am Samstag, 8. Juni, nahm die Standortverwaltung die Abschlußun-

tersuchung vor. Sichtkontrollen und Sondierbohrungen durch den Wehrgeologen brachten den Nachweis, daß alle kontaminierten Flächen und Punkte auftragsgemäß vollständig beseitigt worden waren.

Die Betroffenheit der Lobbe-Einsatzkräfte über

den Hubschrauberabsturz saß tief. Wolfgang Emde und Carsten Germakowsky leiteten damals den Einsatz: „Wir wurden mit einer solchen Situation noch niemals zuvor konfrontiert. Das Bild an der Unglücksstelle und das damit verbundene Schicksal der Menschen,

die im Hubschrauber saßen, hat uns schockiert und sehr traurig gemacht.“

GENAU SO FINSTER WIE IM KOHLENKELLER

STAHLWERK-GASOMETER VON INNEN GEREINIGT

Völklingen (D). Schweißtreibender Aufstieg zur Kuppel des Gasometers. Jetzt stehen wir auf einer Plattform im Innern und blicken auf den Boden* der riesigen Konservendose. Baujahr 1930, Fassungsvermögen 100000 m³ Gas. Rund 70 Meter tiefer kleine weiße Punkte, die sich wie Ameisen im Rund bewegen. Nur durch die Kuppelfenster dringt fahles Licht nach unten. In der Höhenachse freischwebend eine Ziehharmonikatreppe, 40 cm breit, maximal 15 aus-

gefahrene Segmente. 66 Jahre hat sie gehalten. Hoffentlich hält sie auch noch diesen einen Tag länger.

Die Luft „steht“. Es riecht nach einer Mischung aus Meister Proper, Kaltreiniger und altem Öl. „Gasfreiheit ist attestiert“, versichert Frank Kampmann. Dann der erste Schritt auf die Treppe. Sie pendelt leicht hin und her. Jetzt oder nie. Sie hält. Stufe um Stufe geht's abwärts. Die Hände finden ihren Halt am Geländer, nach fünf,

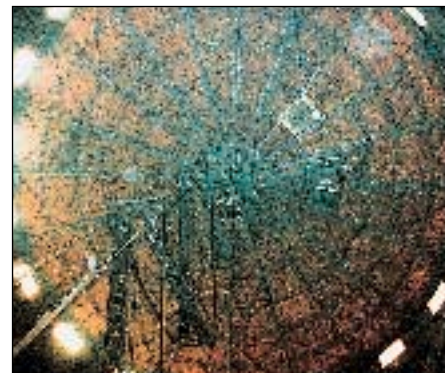
sechs Segmenten haben wir uns an die Situation gewöhnt, zehn Minuten später am Boden die Begrüßung durch die Männer der Lobbe Tankschutz GmbH: „Na, wie war's? Was für eine Frage!

Seit zehn Tagen arbeiten sie im Gasometer, Auftrag zur Reinigung durch die Saarstahl AG, die im saarländischen Völklingen Stahl produziert. Im Laufe der Jahre hat sich kondensiertes Öl und Dichtöl an den Innenwänden abgesetzt. „Klebt wie Kleister, das muß

weg“, erklärt Vorarbeiter Zander. Rund zwei Drittel haben sie bislang geschafft. Weiter oben reflektieren die sauberen Platten das Sonnenlicht. Alles Handarbeit mit Putzlappen und Gummiflitschen. Jeden Tag acht Stunden in diesem Gasometer sind absolut kein Zuckerschlecken. „Wir sind sehr zufrieden mit Ausführung und Geschwindigkeit“, lobt Hildegard Kurtz, Umweltbeauftragte von Saarstahl.



Fotos: Eingespielte Crew. Löste ihre Aufgabe im Zeitplan und gewohnt zuverlässig. Verwirrende Stahlstreben-Konstruktion im Kuppeldach, daneben die Treppe ins Nichts.



Fotos: Gasometer von außen. Handarbeit innen ausschließlich für Fachleute. Blitzblanke Innenwände sind der Beweis.

Unseren Leuten sieht man an, wo sie gearbeitet und was sie getan haben. Hände, Gesichter, Arbeitsanzüge „richtig“ ölverschmiert. „Heute haben wir hier noch angenehme Temperaturen. Letzte Woche knallte die Sonne auf's Gasometer. Es war kaum auszuhalten.“ Aber sie sind es gewohnt, egal unter welchen Verhältnissen professionell zu arbeiten. „Ob du nun in einen Großtank für Schweröl einsteigst oder in einen Gasometer: Arbeit, Ausrüstung und Arbeitssicherheitsvorkehrungen sind die gleichen.“

Einmal mehr zeigt sich bei diesem Auftrag, daß Erfahrung und gute Teamarbeit durch nichts

zu ersetzen sind. „Wir können immer guten Gewissens behaupten, von unserem Job etwas zu verstehen. Schließlich machen wir das seit Jahrzehnten und nicht erst seit gestern oder vorgestern“, erklärt Kampmann. Anfang Juli war der Gasometer-Auftrag beendet, inklusive Entsorgung aller angefallenen Flüssigkeiten und Rückstände. Die Lobbe Tankschutz GmbH hat eine gute Visitenkarte hinterlassen.

*Den Boden nennen die Fachleute „Scheibe“. Sie ist in der Vertikale beweglich, fährt bei zuströmendem Gas nach oben und bei abgehendem Gas nach unten.



Das Stahlwerk in Völklingen ist mit dem Stadtkern regelrecht verwachsen.

INSGESAM 11 500 M² FLÄCHE

Ende Februar 1996 fragte die Saarstahl AG, ein langjähriger Kunde von Lobbe Tankschutz, an, ob das Unternehmen in der Lage sei, einen Scheibengasometer zu reinigen und die Rückstände einer Verwertung bzw. einer Entsorgung zuzuführen. Nach einer Ortsbesichtigung im März wurde die Aufgabenstellung definiert und nach zwei weiteren Feinabstimmungen inklusive Beprobung und Entsorgungsangebot das endgültige Konzept verabschiedet.

Die Reinigung des Gasometers wurde in der Zeit vom 10. Juni bis 19. Juli durchgeführt. Die Realisierung des Auftrags konnte unter Einbindung von weiteren Unternehmen der Lobbe Deutschland Gruppe erfolgreich abgewickelt werden. So wurden auch Mitarbeiter der Lobbe Brandenburg, Niederlassung Rostock, eingesetzt. Die Lobbe Xenex, Abteilung Filtertechnik, stellte für die Aufbereitung des bei der Feinreinigung angefallenen Wassers einen mobilen Leichtflüssigkeitsabscheider zur Verfügung.

Bei dem Gasometer handelte es sich um einen genieteten Scheibengasometer, Baujahr 1931, der zwecks umfangreicher Überholungsarbeiten gereinigt werden mußte. Der Gasometer selbst hat eine Höhe von 72 Metern, durchmißt 44 Meter und faßt 100 000 m³ Gas. Im Lauf der Jahrzehnte sammelten sich unterhalb der Gasometerscheibe rund 200 m³ Rückstände an, die entfernt wurden. Außerdem wurde die gesamte Mantelfläche von 10 000 m² sowie die Bodenfläche von 1 500 m² von Verunreinigungen und Anhaftungen befreit.

Frank Kampmann

FESTE FEIERN WIE SIE FALLEN

SOMMER, SONNE, QM-PARTY

Letmathe (D). Die erfolgreiche Zertifizierung der Lobbe GDA-mbH und der Lobbe Xenex GmbH & Co war Anlaß für eine QM-Party bei „den Teichen“ in Kalthof.

Das QM-Team und einige bereitwillige Helfer organisierten auf Veranlassung der Geschäftsleitung eine Grill-Party für Mitarbeiter der beiden Gesellschaften auf einer abgelegenen Wie-



„So'n Fisch gefangen.“

se (besonderer Dank gilt Dirk Schulte-Kalthoff, der das Gelände zur Verfügung stellte und Stefan Middendorf vom Einkauf, ohne den es fast gescheitert wäre). Bänke und Tische wurden herangeschafft, der hauseigene Partyservice mobilisiert und der QM-Käfer für den Bier-Transport abgestellt (wieviel Platz

so ein Käfer bieten kann...). Schließlich trafen sich 35 gutgelaunte Leute auf der Lichtung und verbrachten einen gemütlichen Nachmittag - oder wurde es etwa später???... Manch einer jedenfalls soll im Dunkeln zu Fuß heimgekommen sein.



Gemütlich.

men sein.

Dirk Spiegel bediente den Grill fachkundig und ausdauernd, so daß jeder perfekt versorgt wurde. Ole Röhrs hat „so'n Fisch gefangen“. In den Teichen kann es nur ein Karpfen gewesen sein. Der Männergesangsverein brachte ein Ständchen unter der sachkundigen Leitung von Michael Sockel.

Fazit: Vielen Dank an die Initiatoren und Veranstalter!

Frage: Wann treffen wir uns wieder auf der Wiese?



Männergesangsverein.



Axel Grothaus (l.) und Frank Brandt.

JUBILARE WURDEN GEEHRT

Iserlohn (D). Für ihre 10jährige Betriebszugehörigkeit wurden Günter Scholz und Lothar Forth geehrt. Beide erhielten eine Geldprämie, sind GGVS-Fahrer, außerdem in der Industriereinigung tätig und für Dispo-Chef Mike Langbein „Vorbilder an Zuverlässigkeit.“ Auf Axel Grothaus und Frank Brandt ist ebenso jederzeit Verlaß: Für besonderen Einsatz während eines Ölschadens gab es für sie eine Flasche Hochprozentigen.



Günter Scholz, Mike Langbein und Lothar Forth (v. l.).



Volles Haus in Teutschenthal.

SOMMERFEST IN TEUSCHENTHAL

Teutschenthal (D). Das Sommerfest in Teutschenthal: Danke schön an die Kunden, danke schön an die Mitarbeiter. Locker war die Atmosphäre, lecker das Buffet, geschmackvoll der musikalische Rahmen. Zweifelsohne haben sie in Teut-

zu diesem neuen Lobbe-Thema konnten durch die Mitarbeiter an Ort und Stelle beantwortet werden. Mit dem neuen Angebot will Lobbe einerseits einen neuen Kundenkreis erschließen, andererseits den bestehenden Kunden einen „noch kompletteren“



Neue Wasserhochdrucktechnik.

schenthal ein Händchen für solche Veranstaltungen. Stand im vergangenen Jahr die Eröffnung des neuen Betriebsgeländes an der B 80 im Mittelpunkt des Interesses, so wurde diesmal die neue Wasserhochdrucktechnik für den Einsatz im Industriereinigungsbereich präsentiert und vorgeführt. Viele Fragen aus dem Kundenkreis

Service anbieten. „Alles aus einer Hand - am besten von Lobbe“, ist die Devise von Dieter Lehmann, der sich über die Resonanz auf das Sommerfest freute, weil ein Großteil der Kunden der Einladung gefolgt war und auch die meisten Mitarbeiter kamen. Fest steht: Im nächsten Jahr gibt's wieder ein Sommerfest.

MOBILE ANLAGE SAUGT EXPLOSIVES METHANGAS AB

AUF MINIMALEM RAUM KOMPLETT IM CONTAINER UNTERGEBRACHT

Letmathe. Ein fl Jahr von den ersten Gesprächen bis zur Inbetriebnahme vor Ort. Innerhalb kürzester Zeit wurde die Methangasabsauganlage durch die Lobbe Xenex GmbH & Co entwickelt und gebaut. „Dabei haben wir natürlich

Mobilität aus. Auf minimalem Raum ist die komplette Anlage in einem herkömmlichen Abroll-Container untergebracht und kann so jederzeit ohne Transportprobleme an einem anderen Einsatzort aufgestellt werden. Bei den meisten Anlagen hin-

die Explosionsgrenzen von Methan bei 4,4 bis 16,5 Volumenprozent liegen. Auf Deponien ist die Entstehung von Methangas allgemein bekannt. Dort wird das Gas über Drainageleitungen gesammelt und über eine Gasförderanlage der Verwer-

dieser Anlage durchläuft das Gasgemisch zwei Aktivkohlefilter, die den Schwefelwasserstoff adsorbieren, denn der stinkt wie faule Eier.“ Die leichte Explosionsgefahr stellt ebenfalls hohe Anforderungen an die Sicherheit und die Überwachung der Anlage. Mittels Datenfernübertragung erfolgt bei einer Störung eine Fehlermeldung über Funktelefon, Telefonmodem und Fax-Reporter an einen vorher festgelegten Empfänger.

Nach der ersten Einstellung und Kontrolle der Anlage vor Ort ist es daher nicht notwendig, daß permanent ein Mitarbeiter die Anlage dort bedient. „Dies läuft alles über den Schalt- und Steuer-

schrank mit der speicherprogrammierbaren Steuerung (SPS)“, erklärt Rüdiger Weber. Datenerfassungs- und -auswertesysteme nehmen Gasanalysen-, Volumstrom- und Druckmeßwerte auf. Diese Daten werden regelmäßig auf einer

Speicherkarte abgelegt, die aktuellen Werte im Display angezeigt. Die Bearbeitung der gespeicherten Daten erfolgt dann mit handelsüblicher PC-Software. Betreut und gewartet wird diese Anlage auch während des Einsatzes vor Ort von Rüdiger Weber und seinen Mitarbeitern.



Fotos: Oben links Blick auf die beiden Aktivkohlefilter, rechts der mobile Container, unten der Absaugventilator, nebenstehend der Störungsmelder mit Funktelefon und Fax-Modem.



das Rad nicht neu erfunden. Methangasabsauganlagen - gerade im Bereich der Deponietechnik - werden vielerorts produziert“, meint Rüdiger Weber, Mitarbeiter der Lobbe Xenex. „Unsere Anlage zeichnet sich jedoch vor allen Dingen durch ihre

gegen handelt es sich um stationäre Systeme“.

Überall dort, wo Methangas vorkommt, kann diese Anlage eingesetzt werden. Methangas entsteht durch Faulprozesse im Boden und reichert sich dort an. Dies ist besonders gefährlich, da

Speicherkarte abgelegt, die aktuellen Werte im Display angezeigt. Die Bearbeitung der gespeicherten Daten erfolgt dann mit handelsüblicher PC-Software. Betreut und gewartet wird diese Anlage auch während des Einsatzes vor Ort von Rüdiger Weber und seinen Mitarbeitern.

Erster Einsatzort der Anlage ist eine ehemalige Deponie in Dortmund. Dort wird neben der Gaszusammensetzung (Methan, Kohlendioxid, Sauerstoff) der effektive Volumenstrom gemessen. „Bei

Die Membrananlage bietet den Vorteil, daß der Schwefelkohlenstoff in reiner Form zurückgewonnen wird. Der apparative Aufwand ist allerdings sehr hoch.



GIFTIGES LÖSEMittel AUS DEM BODEN GEHOLT

MODELLPROJEKT DER LOBBE XENEX IN ZWEI AKTEN: ERST GESTRIPT, DANN PERVAPORIERT

Schwarza (D). Jahrelang wurde in Schwarza, einem thüringischen Industriestandort, Schwefelkohlenstoff (CS₂) aufgrund seiner nicht ersetzbaren Lösemittel Eigenschaften in der Zellstoffherstellung verwendet. CS₂ bildet mit Luft explosionsfähige Gemische, die schon bei geringen Temperaturen zünden können. Für Menschen und andere Organismen ist ein Nervengift, welches stark fettlöslich ist und somit über die Haut resorbiert werden kann. Äußerste Vorsicht im Umgang mit diesem Stoff ist deshalb erstes Gebot.

Durch Havarien und Leckagen, aber auch durch leichtsinnige Handhabung sammelte sich das gefährliche CS₂ im Erdreich an. Grund für die Landesentwicklungs-gesellschaft Thüringen (LEG) über ein Ingenieurbüro bei unseren Spezialisten der Lobbe Xenex GmbH & Co die Sanierung für das kontaminierte Erdreich anzufangen. Erkundung und

modellhafte Sanierung einer CS₂-Altlast lautet die Aufgabenstellung. Für die Mitarbeiter eine gute Gelegenheit, ihr Know-how unter Beweis zu stellen.

Zwei unterschiedliche Verfahren sollten für die CS₂-Sanierung getestet werden. Die Dekontamination mit einer Stripanlage und die Sanierung mittels Pervaporation. Die Projektleitung lag bei der Lobbe Xenex GmbH & Co, insgesamt jedoch waren mehrere Firmen beteiligt, die die notwendigen Geräte zur Verfügung stellten und unabhängige Analysen durchführten.

Fast 3 Jahre Planung und Organisation, dann - am 27. November 1995 - Versuchs-Beginn mit der Stripanlage. Unter „strip-pen“ verstehen Fachleute das Durchblasen des kontaminierten Wassers mit unbelasteter Luft, so daß das flüchtige Lösemittel von der Luft aufgenommen wird. Das gereinigte Wasser geht wieder in die Kanalisation, die belastete Luft wird in Aktivkohle-

filtern gereinigt und wieder an die Atmosphäre gelassen. Im Erdreich läuft Grundwasser wieder nach oben gepumpt, gereinigt etc. Das kontaminierte Erdreich wird also nach und nach ausgewaschen. 19 Tage lang, dann wurde der Test beendet. Trotz Eiseskälte, die eine permanente Einfrier-Gefahr für die einzelnen Anlagenkomponenten bildete. Besonders beim Schwerstoffabscheider, der mit einer geringen

Strömung arbeitete, um auch grobe Partikel zu sedimentieren, mußte mit einem zusätzlichen Heizaggregat gearbeitet werden.

Anfang Mai dann der zweite Akt des Projektes: Der Einsatz der Pervaporation. Hier wird unreinigtes Grundwasser über einen Sandfilter und ein Vorlagebecken in die Pervaporationsanlage gepumpt. Nach der Vorwärmung durch einen Wärmetauscher durchläuft das Grundwasser die in



Beim Umgang mit dem Schwefelkohlenstoff mußten Atemschutzmasken getragen werden.

NEUER STÜTZPUNKT IN LEUNA

Leuna / Teutschenthal (D). Neuer Lobbe-Technikstützpunkt in Leuna. Seit dem 1. August hat die „Niederlassung Leuna“ ihre Zelte direkt in den Leuna-



Werken aufgeschlagen. Hintergrund ist eine entsprechende Rahmenvereinbarung mit den Leuna-Werken, die vor allem bei akuten Problemen auf ein erfahrenes Unternehmen zurückgreifen wollten. Lobbe bietet in Leuna neben einem 24-Stunden-Notdienst und den Ölwehrendienstleistungen auch Industrie-Hochdruckreinigung, Sonderabfallentsorgung und Altlastensanierung an. „Mit der Präsenz in Leuna soll der



großen Bedeutung dieses wieder aufstrebenden Industriestandortes auch Lobbe gebührend Rechnung getragen werden“, erklärte Prokurist

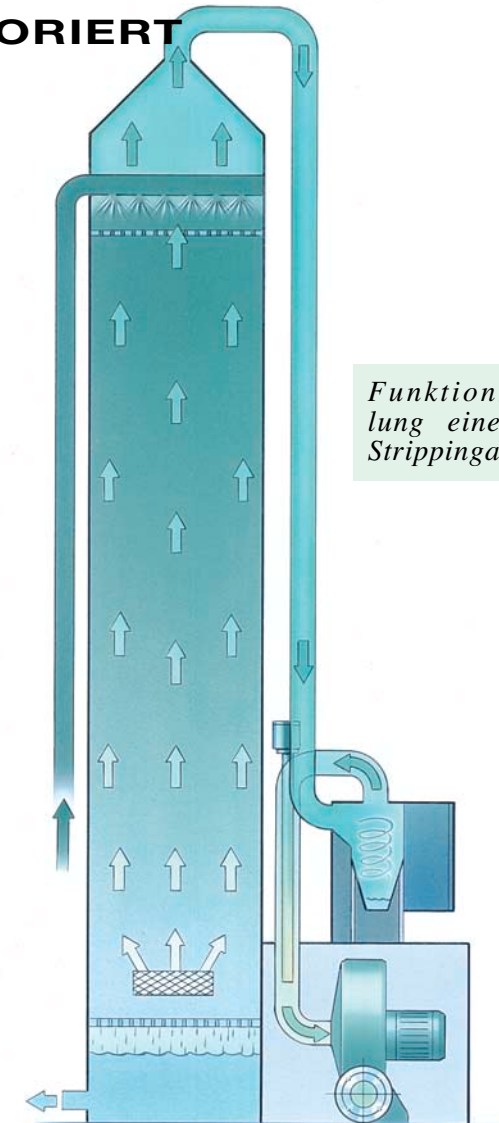
Dieter Lehmann. in den ersten Wochen nach der Eröffnung lief das Geschäft gut an. Schon jetzt habe sich der Schritt nach Leuna ausgezahlt.

Serie geschalteten Membranen. Dabei wird das CS₂ abgetrennt, welches durch die Membranen verdampft, im Vakuum kontinuierlich kondensiert und anschließend flüssig in einen Tank geleitet wird. Am Schluß des Prozesses liegt CS₂ in reiner Form vor - ein großer Vorteil dieses Verfahrens. Die Leistungsfähigkeit der Anlage wird dabei durch die Durchgangseigenschaften der Membranen bestimmt. **Z**ur Zeit werden die gesammelten Daten unter anderem von den Lobbe-Mitarbeitern ausgewertet. Denn während des Versuches wurde beispielsweise die Durchlaufgeschwindigkeit des Kontaminats verändert, um den Zusammenhang mit der Reinigungsfähigkeit der Membranen zu untersuchen.

Insgesamt seien sie mit den Versuchsergebnissen sehr zufrieden, meint Ole Röhrs in einem Interview. Beide Verfahren bringen den gewünschten Erfolg - die Sanierung des

Grundwassers von CS₂. Während bei der Pervaporation CS₂ in reiner Form zurückgewonnen wird, bleibt bei der Stripanlage am Prozeß-Ende die kontaminierte Aktivkohle, die wiederum entsorgt werden muß. CS₂ kann jedoch wieder im Produktionsprozeß eingesetzt werden. Ein Minus für die Pervaporation ist dagegen der hohe apparative Aufwand im Gegensatz zur Stripanlage, wobei die Anlagentechnik erfahrungsgemäß länger genutzt werden kann.

Dazu Projektleiter Ole Röhrs: „Nach der kompletten Auswertung dieses Projektes voraussichtlich im September können wir mehr über den Einsatz dieser Verfahren sagen. Die Chancen für eine Weiterführung des Projektes stehen aufgrund des großen Interesses aller Beteiligten und des reibungslosen Ablaufes gut.“



Funktionsdarstellung einer Lobbe-Strippinganlage.