DAS LOBBE-MAGAZIN Nr. 34 07/2009

LOBBE

TatSachen

eANV mobil

Arbeitssicherheit
Die Null muss stehen

Elektronischer Abfallnachweis
Lobbe schnürt komplettes Paket

Informationstage
Technik, Themen, Trends

INHALT

4 | **Wertvolle Null**
„Target Zero“ heißt es in der Industrie. „Ziel null Unfälle“ gilt jetzt auch bei Lobbe, um das Sicherheitsbewusstsein zu schärfen.

7 | **Bitte vormerken**
„Technik, Themen, Trends“ hautnah miterleben. Am 17. und 18. September finden in Iserlohn erstmals die Lobbe-Informationstage statt.

8 | **Labor-Jubiläum**
Ohne Labor keine Entsorgung. Das am Standort Letmathe feiert zwar ein „Silber-Jubiläum“, ist aber schon lange Zeit Gold wert.

10 | **Einhundert Prozent mobil**
Ideen muss man haben: Lobbe vereinfacht das hochkomplizierte eANV-Thema durch die bequeme Signatur am mobilen PC.

12 | **Neues Flaggschiff**
Mit einem Hochsicherheits-Tankcontainer setzt Lobbe neue Maßstäbe für den Transport von Säurerückständen aus der Solarzellenproduktion.

14 | **Mehr Kapazität**
Transport ist die eine Seite, hochwertige Behandlung die andere: Lobbe verdreifacht die Kapazität der Neutralisationsanlage in Espenhain.

16 | **Galvanik-Sanierung**
Erst die Pleite, dann der Verfall. Jetzt die Sanierung. Tonnenweise blausäurehaltige Abfälle wurden in einer alten Galvanik gefunden.

18 | **Radikale Sanierung**
Bitterfeld: Die ökologische Wiederherstellung der Umweltsituation in dieser Region wird mit einer Chlorbenzol-Sanierung fortgesetzt.

20 | **Heiße Luft**
Tankentgasung: Erfolgreicher Einsatz einer Bodenfackel. Den Schornstein verließ nur heiße Luft.

22 | **Bei „Heidi“**
„Heidi“ steht regelmäßig im Kalender. Beim Block H vom RWE-Kraftwerk Niederaußem standen Revisionsarbeiten an.

24 | **Perfekter Shutdown**
Bewährungsprobe bei Dow Chemical: Erstmals Alleinregie beim Shut-Down der Acrylsäureanlage.

26 | **Neuer Wertstoffhof**
In Warstein gibt es einen neuen Wertstoffhof, eine weitere Investition in die Kreislaufwirtschaft.

28 | **Der richtige Holzweg**
Die Altholzaufbereitungsanlage in Hagen hat ihren Betrieb aufgenommen. So sieht ein richtiger Holzweg aus.

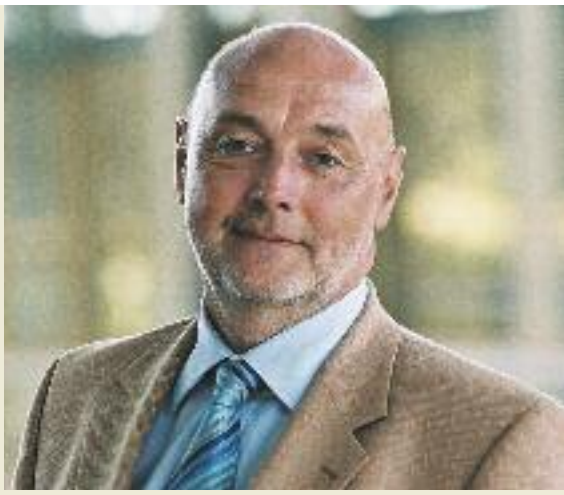
30 | **Größerer Aktionsradius**
Beim Industrieservice weitet Lobbe die Aktivitäten nun auch auf den Norden der Republik aus.

32 | **Parteien-Prüfstand**
Parlamentarischer Abend des BDE: Die Parteien mußten Farbe bekennen, wie sie zu unserer Branche stehen.

34 | **Vor Ort**
Private Museumsvereine machen Dampf auf Deutschlands Schienen. Der Sonderzug nach Norderney kam richtig gut an.

IMPRESSUM

Auflage: ca. 6.200 Exemplare
Herausgeber: Lobbe Holding GmbH & Co KG, Bernhard-Hülsmann-Weg 2,
D-58644 Iserlohn, Telefon +49 23 71 - 888 - 0, Fax +49 23 71 - 888 - 108, www.lobbe.de
Verantwortlich: Jörg Mueller, Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG, Stenglingser Weg 4–12,
D-58642 Iserlohn, Telefon +49 23 74 - 504 - 350, Fax +49 23 74 - 504 - 353,
E-Mail: joerg.mueller@lobbe.de
Redaktionelle Mitarbeit: Bärbel Weist
Fotos: BDE, RWE, Lobbe
Titelfoto: Abwicklung des eANV mit mobilem Tablett-PC



Liebe Leserinnen und Leser,

welche Auswirkungen die Krise haben wird, kann zum jetzigen Zeitpunkt niemand verlässlich voraussagen. Die Wirtschaftsexperten erwarten in Deutschland einen Rückgang des Bruttosozialproduktes um über 6 Prozent. Hier wirkt sich die Abhängigkeit vom Export und die Flucht der produzierenden Industrie wegen zu hoher Arbeitskosten ins Ausland aus. Wir bei Lobbe sind in vielerlei Hinsicht von dieser Entwicklungen negativ betroffen. Wird weniger produziert, fällt, salopp gesagt, auch für uns weniger ab. Zurückgehende Abfallmengen im Geschäftsbereich Entsorgung, verschobene oder gänzlich stornierte Aufträge im Geschäftsbereich Industrieservice: Damit kämpfen auch wir zur Zeit.

Aber ich möchte nicht in das allgemeine Klagelied einstimmen. Es gibt positive Zeichen und damit vielleicht Anlass zu verhaltenem Optimismus. Denn der Mai war, über alles gesehen, kein schlechter Monat. Das deckt sich mit den - ebenfalls zaghaften - Signalen aus anderen Wirtschaftsbereichen. So scheint der Absatzschwund bei den Herstellern großer Limousinen gebremst. Strohfeuer oder der Anfang vom Ende der Durststrecke? Ebenfalls positiv aus Lobbe-Sicht zu erwähnen ist, dass wir in dieser unsicheren Gesamtlage keinen Kunden verloren, sondern im Gegenteil dazugewonnen haben. Teilweise gelang es, bei Bestandskunden den Umfang unserer Dienstleistungen zu erweitern. Hier zahlt sich nun aus, dass wir unser Portfolio ständig ergänzt und kreativ an den Verbesserungen von Abläufen und der Lösung von Problemen mitgearbeitet haben.

Allgemein muss sich unsere Branche weiterhin mit vielen rechtlichen Gesichtspunkten beschäftigen. Vor dem Hintergrund eines Urteils des Europäischen Gerichtshofes, das die interkommunale ausschreibungsbefreite Zusammenarbeit erlaubt, wird ein Pfeiler der Marktwirtschaft auf juristischem Wege weggesprengt: Der Wettbewerb. Den Kommunen wird bedauerlicherweise damit von höchster Stelle der Freibrief erteilt, Kartelle zu bilden, monopolartige Strukturen aufzubauen und private Unternehmen außen vor zu lassen. Vor allem werden mittelständische Unternehmen betroffen sein, die auch in der Entsorgungswirtschaft das Rückgrat bilden. Gegen den Trend allerdings, was den zunehmenden Staatseinfluss betrifft, lässt da allerdings der Entwurf des neuen NRW-Abfallwirtschaftsplanes aufhorchen, demnach es für Müllverbrennungsanlagen keine Mengenzuweisungen mehr geben sollen. Das ist der berühmte Schritt in die richtige Richtung. Er sorgt dafür, dass sich der Markt öffnen und eine Wettbewerbssituation eintreten kann. Aber Vorsicht scheint geboten: Dieser Entwurf ist bislang nur ein Entwurf auf dem Papier und das ist bekanntermaßen recht geduldig.

Nicht nur beim Entwurf bleiben wird es hinsichtlich unserer Informationstage, die wir am 17. und 18. September unter der Überschrift „Technik, Themen, Trends“ veranstalten. Wir möchten mit dieser Leistungspräsentation unsere Kunden und Freunde, aber auch die Politik, das Finanzwesen und die Behörden ansprechen. Im fachlichen Mittelpunkt werden Einsatzmöglichkeiten moderner Technik in den unterschiedlichen Dienstleistungsbereichen stehen. Vorträge über „Arbeitssicherheit“ und „elektronisches Abfall-Nachweis-Verfahren“ runden das Programm tagesaktuell ab. Beim „eANV“ setzen wir darauf, dass die ZKS bis dahin ihre technischen Komponenten soweit optimiert hat, dass „live“ ein konkreter Registrierungsvorgang und das Signieren mit Hilfe mobiler Computertechnik gezeigt werden kann.

Ihr Ernst-Peter Rahlenbeck

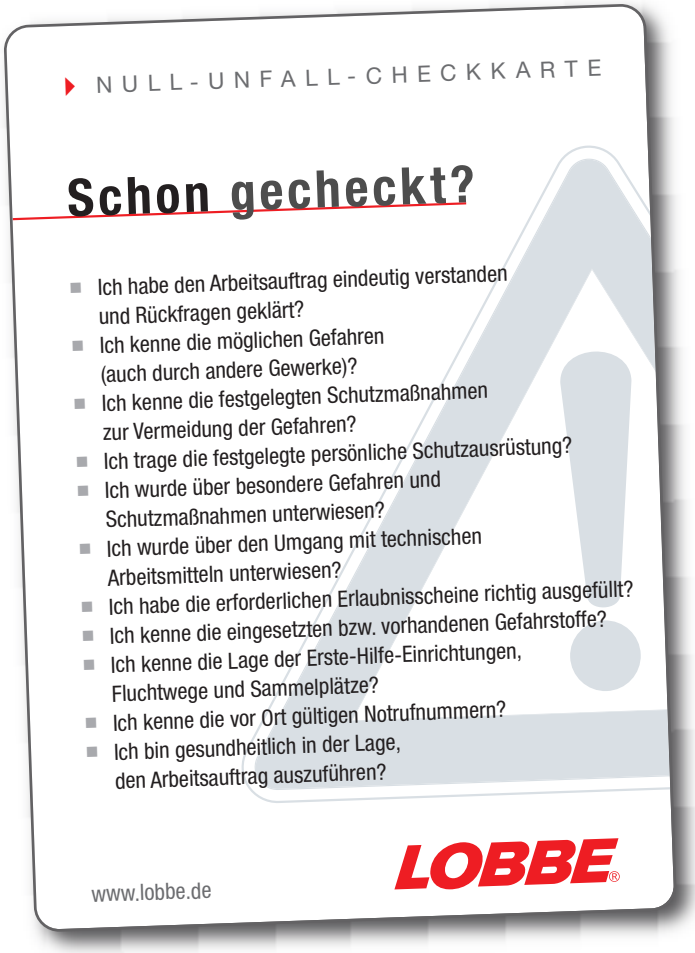
Und zum Schluss muss die Null stehen

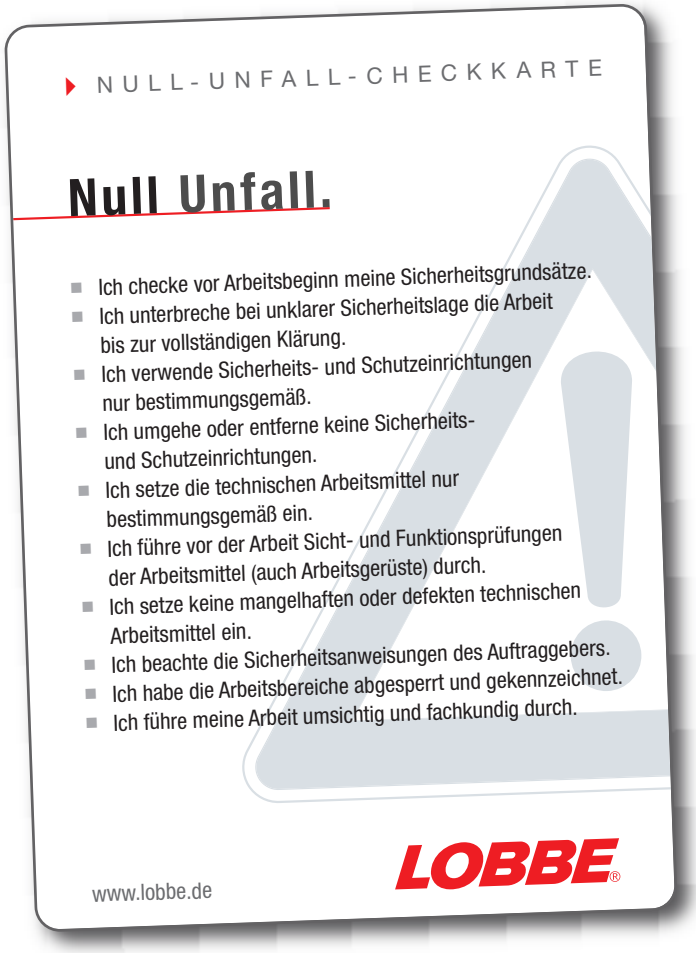
Initiative zur Erhöhung der Arbeitssicherheit

Iserlohn. Mit einer standort- und abteilungsübergreifenden Unternehmens-Initiative will Lobbe das Sicherheitsbewusstsein weiter schärfen. „Wir sind tagtäglich mit vielen Mitarbeitern in risikobehafteten Arbeitssituationen unterwegs“, erklärte Geschäftsführer Ernst-Peter Rahlenbeck. Ziel sei es, Gefährdungspotenzial soweit wie möglich auszuschließen. Seitens der Lobbe-Holding würden alle Maßnahmen unterstützt, um dieses Ziel zu erreichen. Vorbild sei die Philosophie der Mineralöl verarbeitenden und der chemischen Industrie. Dort gelte inzwischen der Anspruch, dass sich keine Unfälle ereignen dürfen.

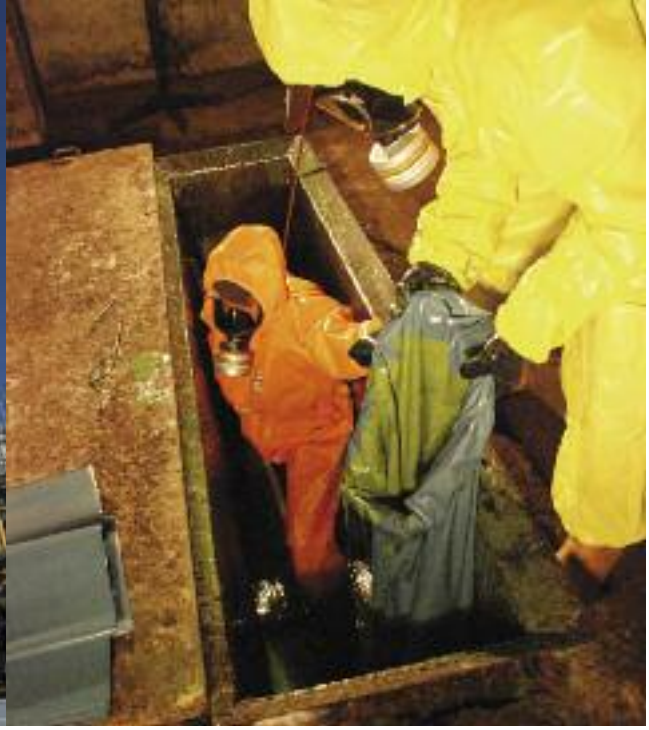
Welche Bedeutung die Arbeitssicherheit beispielsweise für den Chemiekonzern Dow hat, zeigt sich in einem Beurteilungsschreiben, das anläßlich des Shutdowns der Acrylsäureanlage in Böhlen verfasst wurde (siehe Abbildung rechts). Die Industrie fokussiert ihre Qualitätskriterien demnach insbesondere eindeutig und unmissverständlich auch auf den Unfallaspekt und sucht sich danach auch ihre Dienstleister aus.

Auf Grundlage detaillierter Unterlagen und Statistiken werden bei Lobbe schon seit Jahren alle Arbeitsunfälle analysiert. So wird präzise und lückenlos dokumentiert, aufgrund welcher Einflüsse sich Arbeitsunfälle ereignet haben, welche Verletzungen und betroffene Körperteile es gab, wie der Unfallhergang war, in welcher Art Anlagen sich Unfälle ereigneten und wie viele Ausfalltage zusammenkamen.





Wer checkt, hat mit der Selbstkontrolle vor Arbeitsantritt vor allem etwas für seine persönliche Sicherheit und damit für seine persönliche Gesundheit getan. Insgesamt gesehen führen die Reduzierung von Unfällen und unfallbedingten Ausfalltagen auch zu einer geringeren Belastung der Sozialsysteme.



Das Umfeld, in dem gearbeitet wird, birgt Gefahren. Ob in einer Chemieanlage oder beim Bergen von Farbresten: Auf die richtige Eisnchätzung der Situation kommt es an.

Dietmar Thiesen - er koordiniert bei Lobbe das Arbeitssicherheitsthema übergreifend - nennt eine der Hauptursachen von Arbeitsunfällen: Fehleinschätzung der Situation. Keinem Mitarbeiter sei zwar anzulasten, dass er sich vorsätzlich in Gefahr begebe, um eine Verletzung zu riskieren. Es fehle aber offenbar am „Respekt“ vor solchen Arbeiten, die speziellen Sicherheitsanforderungen unterlägen. Oftmals würde Fehlverhalten mit „Stress“ oder „Termindruck“ begründet. Beide Faktoren spielten zwar eine Rolle, seien aber keine, die wirklich zu Unfällen führen müssten. Schnell auf der einen Seite sowie umsichtig, fachkundig und unfallfrei auf der anderen Seite zu arbeiten müssten sich nicht ausschließen.

Nach Ansicht von Dr. Reinhard Eisermann, Geschäftsführer der Lobbe Industrieservice, ist es erforderlich, dass insbesondere die Vorgesetzten ihre direkte Verantwortlichkeit für die Abläufe während der Einsätze wahrnehmen. „Wir müssen unsere Organisationsstrukturen in diese Richtung konsequent ausrichten.“ Neuer Maßstab für die Qualität von Vorgesetzten könnte also sein, dass sie bei Lobbe auch an den Unfallzahlen in ihrem Verantwortungsbereich gemessen werden. Unterscheidungen, ob es sich gemäß den Festlegungen der Berufsgenossenschaften um „meldepflichtige“ oder „nicht meldepflichtige“ handelt, wird es nicht geben. Richtschnur werden die strengen Vorgaben des SCC (Sicherheits Certifikat Contraktoren) sein. Hier wird grundsätzlich jeder Unfall als Malus bewertet.

Fortsetzung auf Seite 6

DOW

Dow Olefinverbund GmbH

Lobbe Industrieservice GmbH & Co.KG

Parkstrasse 11

06179 Teutschenthal

mitte | deutschland

Ihr Zeichen

Unser Zeichen
Sven Franz

Telefon, E-Mail
SFFranz@dow.com

Datum
26. Juni 2009

Sehr geehrter Herr Schneider, sehr geehrter Herr Kramer,
sehr geehrte Mitarbeiter der Fa. Lobbe,

Sie unterstützten uns im Rahmen des TA 2009 in der Acrylsäureanlage als Industriereiniger und Abfallentsorger mit dem prinzipiellen Fokus auf Vermeidung von unnötigem Abfall.
Damit arbeiteten Sie aus ökologischer und auch kommerzieller Sicht im Sinne unseres Unternehmens.
Ihre Aufgabe, als Industriereiniger mit großem zeitkritischen Einfluss auf unseren alle Aktivitäten, erfüllten Sie zu unserer vollen Zufriedenheit.
Sie verschafften sich immer einen Überblick über die zu erledigenden Tätigkeiten, entwickelten Reinigungsstrategien und arbeiteten alle Jobs termingerecht und in der von uns gewünschten Qualität ab.
Die qualitäts- und termingerechte Ausführung all ihrer Aktivitäten war das Fundament für die Vermeidung von Unfällen oder negativen Umweltereignissen.
Besonders hervorzuheben ist Ihr Engagement bezüglich der Abwasserentsorgung während des TA's. Hier gelang es Ihnen, in Zusammenarbeit mit uns, alle anfallenden Reinigungs- und Spülwässer so zu entsorgen, dass diese zu fast 98% betriebseigen entsorgt werden konnten.
Dies ergab erhebliche Einsparungen und es wurden unnötige Transporte verhindert.
In der Summe wurde durch Ihre ingenieurstechnische und logistische Leistung ein Zeichen in der Abfallentsorgung gesetzt.
Sie trugen durch die vorfristige oder fristgerechte Ausführung der Reinigungsaktivitäten erheblich dazu bei, dass die Abstellung der Acrylsäureanlage noch vor dem avisierten Termin beendet werden konnte.

Für diese engagierte Leistung möchten wir uns hiermit bei Ihnen bedanken.

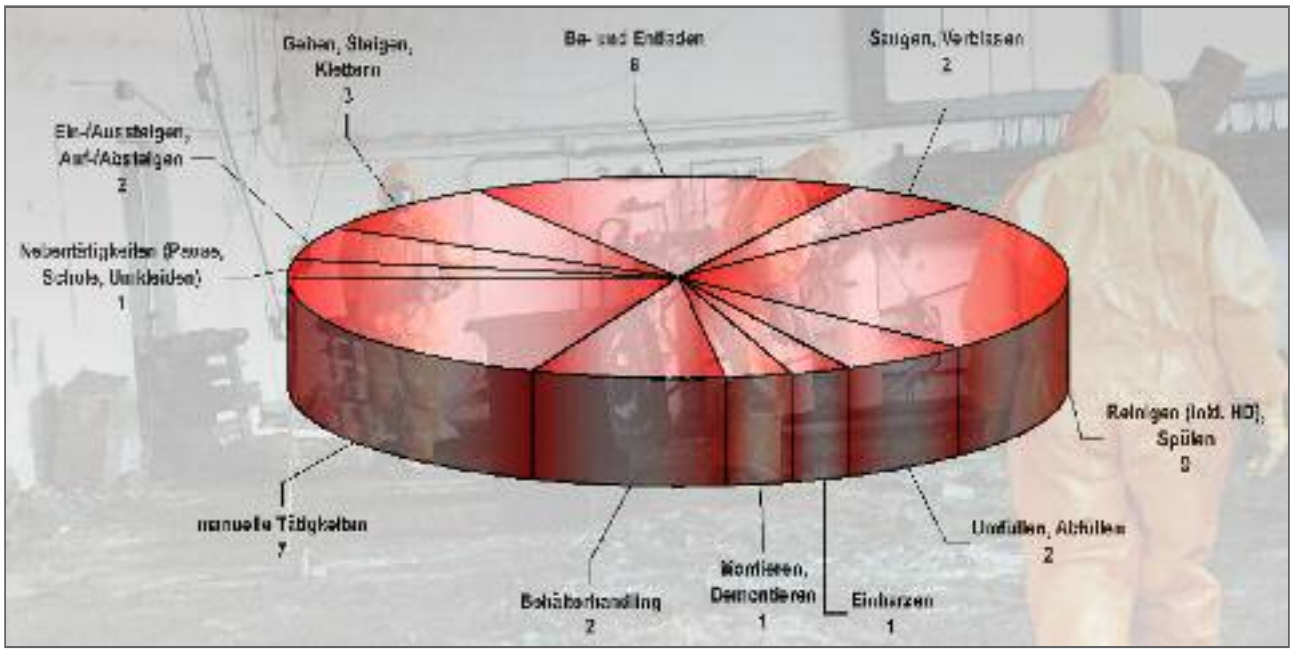
Mit freundlichen Grüßen

Dow Olefinverbund GmbH

Jürgen Huck
Anlagenleiter

Sven Franz
TA Manager

Dow misst Maßnahmen, die der Unfallvermeidung dienen, eine besondere Bedeutung zu. Entsprechende Aussagen dazu werden in einem Beurteilungsschreiben getroffen, dass Lobbe Ende Juni zugestellt wurde.



Auf Knopfdruck stehen bei Lobbe Unfallstatistiken zur Verfügung. Hier wird beispielhaft das Diagramm für die Art der Tätigkeit dargestellt.

Unfallstatistik wird zum Qualitätskriterium

Fortsetzung von Seite 5

Dr. Eisermann hält es zudem für notwendig, in Zusammenarbeit mit den Herstellern von technischer Spezialausrüstung, mögliche bislang nicht erkannte sicherheitsrelevante Schwachstellen in der Technik aufzuspüren. Es müssten Lösungen gefunden werden, um die Sicherheit des Arbeitspersonals signifikant zu erhöhen. Jedoch bleibt auch seinerseits festzustellen: Unfälle resultieren überwiegend aus „gefährlichem“ Verhalten, nicht aufgrund gefährlicher Arbeitsbedingungen oder unmoderner Technik.

Unfälle, die sich bei einem Dienstleister wie Lobbe ereignen können, erschüttern das Vertrauen des Kunden, gefährden die Zusammenarbeit und können sogra zum Verlust von Aufträgen führen. Der Zeigefinger, der gerne gegenüber gewerblichen Mitarbeitern erhoben wird, ist aber nicht der wirklich Erfolg versprechende Weg, um das persönliche Sicherheitsbewusstsein zu stärken. Dies läuft letztendlich darauf hinaus, Fehlverhalten prinzipiell zu bestrafen.

Vielmehr wird es auch bei Lobbe dazu kommen, Mitarbeiter im Sinne ihrer eigenen Sicherheit, aber auch im Sinne des Kunden an Entwicklungen und Umsetzungen zu beteiligen, um Unfallpotenzial schneller zu erkennen und das Unfallrisiko weiter zu senken. „Wir sind lernfähig und keinesfalls beratungsresistent, können Kritik vertragen und nehmen sie an. Deshalb wünschen wir uns gerade in allen Fragen der persönlichen Sicherheit unseres Personals eine offene Kommunikation mit unseren Auftraggebern, aber auch mit unseren Mitarbeitern. Schwachstellen müssen von verschiedenen Seiten her analysiert werden, damit sie behoben werden können. Dafür haben wir die Zahl fachlich kompetenter Ansprechpartner in den vergangenen Jahren konsequent erhöht“, so Eisermann.

Vor gut zwei Jahren machte Lobbe mit einer Aktion Schlagzeilen, die damals unter der Überschrift „Wissensmatch“ großen Anklang in der Kundschaft fand und sich explizit auch mit dem Thema Sicherheit befasste. Galt es seinerzeit, einen externen Kreis mit in die Kommunikation einzubeziehen, so sind nun mehr Weichen gestellt, auch intern das Kommunikations- und Informationstempo zu erhöhen. Als Konzept steht er bereits, der „Lobbe-Sicherheits-Check“. Er führt die wichtigsten Sicherheitsgrundsätze („Schon gecheckt?“) und Sicherheitsziele („Null Unfall!“) auf, wird auf eine Plastikkarte im Personalausweisformat gedruckt und findet Platz in jeder Brusttasche.

Über allem steht ganz konsequent: „Mein Ziel - null Unfälle.“ Und hier hat die allein stehende Null endlich auch mal einen wirklich enormen Wert. (-M-)

Gesehen bei Smurfit Kappa: Hier steht die Null. Die produzierende Industrie legt schon seit Jahren allergrößten Wert auf so wenig Unfälle wie möglich und hat damit eine zusätzliche Qualitätskomponente für sich selbst, aber auch für ihre Contractoren geschaffen.

Zwei Informationstage mit „Technik, Themen, Trends“

Lobbe-Veranstaltung am 17. und 18. September

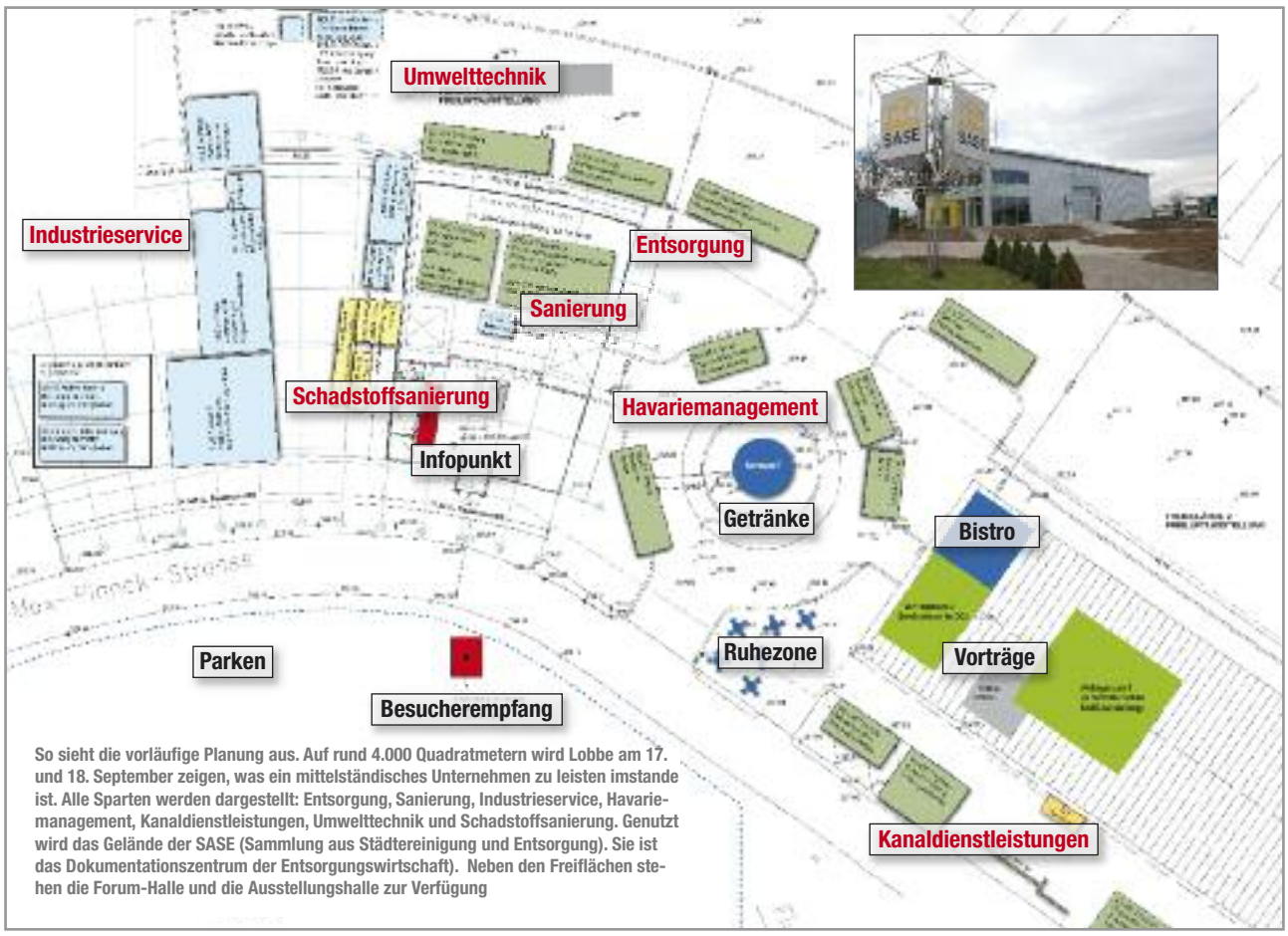
Iserlohn. Um einem breiten Publikum die vielschichtigen Umwelt-Dienstleistungen näher zu bringen, finden bei Lobbe am 17. und 18. September 2009 zwei Informationstage statt. Sie stehen unter dem Motto „Technik, Themen, Trends“.

„Wir präsentieren eine Auswahl modernster Technik aus allen Dienstleistungsbereichen, greifen in Fachvorträgen aktuelle Themen von allgemeinem Interesse auf und beschäftigten uns mit Zukunftstrends in unserer Branche“, so die Organisatoren der Veranstaltung. Ansprechen möchte Lobbe mit den Informationstagen querbeet alle Entscheidungs- und Beschaffungsebenen.

Für die 20 Stationen auf dem Gelände der SASE in Iserlohn werden insgesamt 4.000 Quadratmeter Fläche genutzt. Unterschiedlichste Technik (Geräte, Maschinen, Fahrzeuge) wird unter realen Einsatzbedingungen „live“ mit entsprechenden Erklärungen vorgeführt.

Im Mittelpunkt von Fachvorträge stehen unter anderem die Themen „elektronisches Abfall-Nachweis-Verfahren“, „Arbeitssicherheit“, „Sack im Behälter - SiB“ und „Kanal-Hausanschlussprüfung nach § 61 Landeswassergesetz NRW“. Alle Vorträge werden an beiden Tagen angeboten und haben vor dem Hintergrund der momentanen Entwicklungen einen sehr tagesaktuellen Bezug. Lobbe sieht sich speziell bei den genannten Themen auch in der Lage, eine Vorreiterrolle zu übernehmen.

Das Gelände der SASE („Sammlung aus Städtereinigung und Entsorgung“) im Iserlohner Ortsteil Dröschederfeld dient nicht nur den Unternehmen aus der Entsorgungsbranche schon seit einiger Zeit als Veranstaltungsort. Die beiden Ausstellungshallen und das Freigelände bieten alle Möglichkeiten, um „Technik, Themen, Trends“ anschaulich und vor allem praxisnah darstellen zu können. An einigen Stationen wird „anfassen“ übrigens nicht nur erlaubt, sondern sicherlich auch erwünscht sein.



So sieht die vorläufige Planung aus. Auf rund 4.000 Quadratmetern wird Lobbe am 17. und 18. September zeigen, was ein mittelständisches Unternehmen zu leisten imstande ist. Alle Sparten werden dargestellt: Entsorgung, Sanierung, Industrieservice, Havariemanagement, Kanaldienstleistungen, Umwelttechnik und Schadstoffsanierung. Genutzt wird das Gelände der SASE (Sammlung aus Städtereinigung und Entsorgung). Sie ist das Dokumentationszentrum der Entsorgungswirtschaft). Neben den Freiflächen stehen die Forum-Halle und die Ausstellungshalle zur Verfügung

Das Lobbe-Labor in Letmathe ist technisch auf dem neuesten Stand. Von der eigentlichen „Chemie“ ist nur noch wenig zu sehen. Allerdings muss man sie verstehen können. Sonst nützt auch die beste Technik nichts.

Kundennah und kompetent: Lobbe-Labor feiert Jubiläum

25-Jähriges am Standort Letmathe

Iserlohn-Letmathe. Seit nunmehr 25 Jahren führt Lobbe in seinen Laboratorien in Iserlohn-Letmathe chemische und physikalische Untersuchungen an Abfällen, Abwässern, Prozesswässern und vielen anderen Stoffarten für Industrie, Ingenieurbüros, chemische und analytische Laboratorien sowie öffentliche und private Auftraggeber durch. Grund genug, anlässlich dieses Jubiläums einen Rückblick auf die Anfänge zu werfen.

1984 waren die Zeiten, wo Abfall undefinierbar war, Abwasser kurzerhand in die Kanalisation geleitet und unbekannte Stoffe auf einer Deponie oder in einer Verbrennungsanlage verschwinden konnten, schon längst vorbei. Das sehr sensibel gewordene Umweltbewusstsein verlangte viel mehr exakte Auskünfte, wie Abfälle zusammengesetzt sind und welche Gefahren von diesen Stoffen und Materialien ausgehen. Um darüber klare Aus-

Das Lobbe-Abfallbehandlungszentrum in Letmathe aus der Vogelperspektive. An das Laborgebäude (rot umrandet) schließt sich rechts die chemisch-physikalische Behandlungsanlage für flüssige gefährliche Abfälle an. Die apparatetechnische Ausstattung des Labors gilt seit jeher als vorbildlich. Jüngst wurden rund 100.000 Euro in weitere spezielle Analysetechnik investiert.

sagen treffen zu können, waren und sind auch noch heute mehr oder weniger aufwändige Analysen notwendig. Aus dem kleinen Labor sollte deshalb ein top-ausgestattetes Laboratorium werden.

1985 wurden bereits die ersten „Groß"-Geräte, ein Atomabsorptionsspektrometer zur Schwermetallanalytik, eine Wickbold-Verbrennungsapparatur zur Bestimmung der Halogene in Altölen und ein Kalorimeter zur Brennwertbestimmung angeschafft. Weitere technische und personelle Investitionen folgten, bis 1989 die räumlichen Kapazitäten nicht mehr ausreichten und deshalb ein neues Laborgebäude gebaut wurde. Nach dem Umzug und einer weiteren Verbesserung der technischen Ausstattung arbeiteten 1990 dort mittlerweile acht Fachkräfte, eine Hilfskraft und zwei Auszubildende.

Eines der wichtigsten Ziele war nun die staatliche Anerkennung als Prüflabor. Dazu gehörte der Aufbau eines Qualitätssystems und ein umfangreiches Laborhandbuch. 1994 wurde das Labor nach erfolgreicher Teilnahme an Ringversuchen in das Verzeichnis der Untersuchungsstellen für Altöle des Landes Nordrhein-Westfalen aufgenommen. Im Oktober 1994 erfolgte dann die Zulassung nach § 25a Landesabfallgesetz für die Teilbereiche feste Abfälle, flüssige Abfälle, Sickerwasser, wässrige Biotests.

Bis heute nimmt das Labor erfolgreich an den bundesweiten Ringversuchen teil. Mittlerweile sind noch Zulassungen als Untersuchungslabor für Sekundärbrennstoff und Probenahme von Holz hinzugekommen. Durch stetige Modernisierung des Equipments, fachübergreifendes „Know-how", Qualitätssicherung und ständige Weiterentwicklung der Mitarbeiter gewährleistet das Lobbe-Labor kompetente Beratung und Lösungen für jedes Problem auf dem komplexen Gebiet der Umweltuntersuchungen.

Eine optimale Laborstruktur, qualifizierte und verlässliche Ansprechpartner sorgen in Verbindung mit konsequenter Investition in die technische Ausstattung für die Kundennähe, die in dem sensiblen Bereich der Umweltuntersuchungen unerlässlich ist: schnell, flexibel und in hohem Maße effizient.

Auf diesen vorbildlichen Qualitätsstandard können sich Lobbe-Kunden auch in den nächsten 25 Jahren verlassen. (-AN-)

Leistungsübersicht des Lobbe-Labors in Iserlohn-Letmathe

Chromatographische Bestimmungen
Unter anderem polycyclische aromatische Kohlenwasserstoffe (PAK); polychlorierte Biphenyle (PCB); chlorierte Kohlenwasserstoffe (CKW); Benzol, Toluol, Ethylbenzol, Xylole (BTEX); leichtflüchtige halogenierte Kohlenwasserstoffe (LHKW); Pestizide; gaschromatographische Übersichtsanalysen mit GC-MS.

Bestimmung von Summenparametern
Kohlenwasserstoffe, adsorbierbare organische Halogenverbindungen (AOX); extrahierbare organische gebundene Halogenverbindungen (EOX); totaler organischer Kohlenstoff (TOC); chemischer Sauerstoffbedarf (CSB); Phenolindex; Gesamtchlor und –schwefel; biologischer Sauerstoffbedarf (BSB5); etc.
Schwermetalle: Ionen-Bestimmungen bei Nitrit, Nitrat, Sulfat, Chlorid, Cyanide, Ammonium etc.;
Bestimmung physikalischer Parameter wie Flammpunkt und Heizwert.

Aufgabenschwerpunkte
Umweltanalytik, Abfallanalytik, Analytik bei Schadensfällen, für Ingenieurbüros, Gutachter und Deponien; Prozesskontrollen von Betrieben; Kontrolle von Indirekteinleitern; Überwachung von Kleinkläranlagen; Eingangskontrolle von Großfeuerungsanlagen; Untersuchung von Galvanikbädern; Auftragsarbeiten für Umweltbehörden, Abwasserbehandlungsanlagen / Abwasserüberwachungen; Unterstützung von kleineren Betriebslaboratorien; Bodenuntersuchung; Altlastenerkundungen.

eANV: Lobbe macht's mobil

Elektronischer Abfallnachweis nimmt allseits Formen an

Iserlohn. Rund drei Millionen Begleitscheine sowie 14 Millionen Übernahmescheine in Papierform werden derzeit bei der Überwachung gefährlicher Abfälle ausgestellt, unterschrieben und zwischen den unterschiedlichen Beteiligten hin und her geschickt. Durch die Einführung des elektronischen Abfallnachweisverfahrens (eANV) soll der Aufwand der abfallrechtlichen Überwachung drastisch verringert werden.

Auf der CeBIT in Hannover fiel der symbolische Startschuss für die Zentrale Koordinierungsstelle Abfall, kurz ZKS. Sie ist die zentrale Kommunikationsplattform für alle am Entsorgungsprozess Beteiligten – Abfallerzeuger, Abfallentsorger, Beförderer sowie zuständige Behörden – und sollte ursprünglich schon Anfang Juli den Betrieb aufnehmen. Mit einigen Monaten Verzögerung wird dies nach aktuellen Informationen der ZKS nunmehr Mitte September 2009 geschehen. Das macht den vorgegebenen Zeitrahmen zu einer äußerst anspruchsvollen Angelegenheit, denn ab April 2010 müssen Entsorger und Behörden elektronisch signieren. Die elektronische Nachweisführung ist ab diesem Zeitpunkt obligatorisch. Ab Februar 2011 müssen Abfallerzeuger und -beförderer zwingend elektronisch signieren. Nur noch mit einer speziellen Signaturkarte können dann Nachweise und Begleitscheine unterschrieben werden.

Wer jedoch bei eANV lediglich an die elektronische Übertragung von Begleitscheinen denkt, wird überrascht sein, vor welche Herausforderungen insbesondere der Abfallerzeuger gestellt wird. Die technischen Voraussetzungen für eine elektronische Kommunikation mit der ZKS erfüllen alle inzwischen auf dem Markt erhältlichen eANV-Softwareprodukte. Sie allein ermöglichen allerdings keine optimierte und reibungslose Abwicklung des eANV. Vielmehr müssen betriebsinterne Dinge beim Abfallerzeuger genau betrachtet werden, wie beispielsweise die Entsorgungsvorgänge, die Kompatibilität der vorhandenen EDV mit den unterschiedlichen eANV-Softwareprodukten, notwendige Investitionen in

Der probeweise Umgang mit dem elektronischen Abfall-Nachweis-Verfahren ist für jeden, der sich erstmal „real" damit auseinandersetzen muss, recht ungewohnt. Aber auch hier macht die „Übung" den Meister. Und die Meisterin. Lobbe geht als Vorreiter mit der Möglichkeit, über tragbare kleine PCs bei der Abfallübernahme zu signieren, in den Markt, bietet damit die komfortabelste und zeitsparendste Variante für den Kunden.

Komplett-Service von Lobbe: Bequemes Signieren am Tablett-PC. Ab wann Signaturkarten und Kartenleser online bei Lobbe bestellt werden können, wird auf der Homepage veröffentlicht.

Hardware oder Schulung von Mitarbeitern. Denn die Umsetzung der elektronischen Nachweisführung muss für jeden Betrieb individuell passend sein, damit sie nicht zu Mehraufwand, sondern zu effizienteren Abläufen führt. In die Betrachtung einzuschließen ist letztendlich auch die Frage, ob ein Abfallerzeuger Kapital und Personal für alle Aufgaben des eANV im eigenen Unternehmen bindet oder ob es nicht wirtschaftlicher ist, diese mit einem kompetenten Partner abzuwickeln.

Es sind gravierende Veränderungen, auf die sich alle Beteiligten einstellen müssen um den Anforderungen gerecht zu werden. Lobbe hat die Komplexität dieser Thematik im direkten Dialog mit den Kunden dargestellt. Viele nutzten in den vergangenen Monaten die angebotenen Kundenforen um sich umfassend über rechtliche Grundlagen und technische Möglichkeiten zu informieren. Praxisnah wurde hier dargestellt, welche unterschiedlichen Problemstellungen in den Unternehmen und welche Teilnahmemöglichkeiten am eANV in Betracht kommen. „Unsere Lösung soll zu Ihnen allen passen und Sie als Abfallerzeuger nicht belasten!“ Diese Aussage von Hans-Jürgen Ferner, Vertriebsleiter des Geschäftsbereiches Entsorgung bei Lobbe, machte neugierig auf eine Lösung, die allen Anforderungen gerecht wird.

„Mobil vor Ort“ heißt sie und wird so momentan nur von Lobbe angeboten. Sie stellt den

Kunden in den Mittelpunkt und macht den Umgang mit dem elektronischen Nachweis so komfortabel und bequem wie möglich: Vor-Ort-Signatur über tragbare Klein-Computer. Karte einstecken - PIN eingeben - bestätigen. Und zum Komfort gehört selbstverständlich auch, dass alle weiteren administrativen Schritte über das Lobbe-eANV-Kundenportal abgewickelt werden können: Signieren, Registerführung, Kommunikation mit den Behörden, Datensicherung und Langzeitarchivierung der Daten. Was hierzu auf der Kundenseite lediglich vorhanden sein muss, ist die entsprechende Signaturkarte mit Lesegerät und ein internetfähiger PC.

Mit einem umfangreichen Internet-Auftritt gibt Lobbe Antworten auf alle relevanten Fragen rund um das Thema eANV. Unter der Adresse „www.lobbe.de“ findet man außerdem alles über die einzigartige mobile Lösung, das Lobbe-Kundenportal, den bequemen Signatur- und Zubehörservice sowie viele Links und Dateien zum Runterladen. (BW)

Das Thema eANV erfordert von allen Beteiligten eine hohe Aufmerksamkeit. In mehreren Kundenveranstaltungen, die im ersten Halbjahr stattfanden, informierte Lobbe umfassend über einschneidende Neuerungen, die auf jeden zukommen. Bis zum offiziellen Start des Verfahrens im April nächsten Jahres werden weitere Kundenveranstaltungen folgen. Dass man überaus trockene, mit Theorie gespickte Sachverhalte denoch charmant und spannend erklären kann, bewies Annette Zech von proenvi.

N

LOBU 221001
LOBBE
MAX GROSS 34000
TARE
CAPACITY
WORKING PRESS
86
2922

eues Flaggschiff für Säuretransporte

Dieses neue Lobbe-Flaggschiff wurde kürzlich in den Dienst gestellt. Der Auflieger, ein hochmoderner Hochsicherheits-Tankcontainer, entspricht bei Sicherheit und Technik in allen Belangen den höchsten Anforderungen, ist nach RID/ADR zugelassen und kann Flusssäure in 30-prozentiger Konzentration sowie Salpetersäure in 40-prozentiger Konzentration transportieren. Aus Sicherheitsgründen darf der aus Edelstahl 1.4301 gefertigte und mit E-CTFE beschichtete Kessel nur „von oben" be- und entladen werden. Über den gelben Knopf wird entweder der Be- oder Entladevorgang gestartet. Das Programm läuft automatisch ab. Damit wird sichergestellt, dass Probleme durch eine Fehlbedienung ausgeschlossen sind. Zudem gibt es eine Überfüllsicherung, die über einen standardisierten Bus an das kundenseitige System angeschlossen werden kann. Die Handhabung von flüssigen Produktionsrückständen ist durch den 25 Kubikmeter fassenden Tankcontainer wesentlich einfacher als mit herkömmlichen Spezialcontainern, die in der Regel nur einen Kubikmeter aufnehmen können.

Mehr über weitere Lobbe-Investitionen im Rahmen der Behandlung von gefährlichen Abfällen auf den nächsten beiden Seiten.

Anlagenkapazität in Espenhain verdreifacht

Umgang mit Flusssäure erfordert größte Sorgfalt

Espenhain. Als Lobbe vor gut zweieinhalb Jahren mit einer bis heute einzigartigen Abfallbehandlungsanlage den Betrieb aufnahm, wurde das besonders aufmerksam bei den Solarzellen-Produzenten registriert. Inzwischen entsorgt und behandelt Lobbe im sächsischen Espenhain einen beträchtlichen Anteil aller in Deutschland anfallenden flüssigen Produktionsrückstände - überwiegend Flusssäure - aus diesem Industriezweig. Aufgrund des Mengenanstieges im vorigen Jahr wurde die Anlage erweitert, kann jetzt statt 24 Tonnen pro Tag mit 72 Tonnen das Dreifache neutralisieren, ohne dass in irgendeiner Form Abstriche bei der Sicherheit gemacht wurden. Eher das Gegenteil ist der Fall: Der kürzlich in Dienst gestellte Spezialtankzug (siehe auch Bericht auf den beiden vorigen Seiten) für den Transport von Säuren setzt jetzt den Standard.

Der Umgang mit Flusssäure erfordert höchste Sorgfalt, langjährige Erfahrung mit gefährlichen Abfällen und einschlägige chemische Fachkenntnis. Klassische flüssige Abfälle wie Emulsionen und Öl-Wasser-Gemische sind vom Behandlungs- und Sicherheitsaufwand mit Flusssäuren nicht zu vergleichen. Klaus-Peter Kramer, Leiter des Espenhainer Lobbe-Betriebes, kennt sich aus und weiß vor allem, dass sich seine Laborangestellten, sein Anlagenpersonal und seine Kraftfahrer auskennen: Jeder ist auf Herz und Nieren fachlich geprüft, permanente Weiterbildung ist Pflicht. Sie müssen Chemie verstehen, die Gefahren einschätzen können und trotzdem auch mit der erforderlichen Routine verantwortungsvoll ihre Aufgaben erledigen.

Kramer weiß auch, dass sich Lobbe in den vergangenen Jahren ein hohes Ansehen als verlässlicher Partner erworben hat. Solche verlässlichen Partner braucht die Solarindustrie, damit sie auf der Basis einer sicheren und qualifizierten Entsorgung produzieren kann. Die Erweiterung der Anlage sei mit der Branche ebenso diskutiert worden wie die teilweise Umstellung der Transportlogistik auf Tank-Sattelzüge. „Wir können Wünsche nicht immer von den Augen ablesen. Aber bislang haben wir möglich gemacht, was möglich zu machen ist“, zieht Kramer Bilanz. Und hat gleichzeitig ein neues Ziel vor Augen, die rohstoffliche Verwertung von Säuren als hochwertiger Dünger. Er wäre flüssig, frei von Schwermetallen und hätte 1a-Produktqualität. Über das Laborstadium sind die Versuchsanordnungen zur Umwandlung in Flüssigdünger bereits hinaus. Zu klären sind derzeit noch offene technische Fragen. Geld aus Lobbe-Eigenmitteln für eine großtechnische Umsetzung ist bewilligt und stünde abrufbereit zur Verfügung. Die zusätzlichen Investitionen in Fahrzeug- und Anlagentechnik, aber auch Forschung und Entwicklung, werden sich nach Ansicht von Kramer auf jeden Fall rechnen. „Nicht direkt morgen vielleicht“, schränkt er angesichts der wirtschaftlichen Lage ein, „aber schon mittelfristig, erst recht aber langfristig gesehen sind diese Investitionen gerechtfertigt.“ Die regenerative Energiegewinnung über die Photovoltaik wird in den nächsten Jahren weiter an Bedeutung zunehmen. Im Zuge dessen wird bei Lobbe davon ausgegangen, dass sich in der Region Bitterfeld, aber auch anderen mitteldeutschen Regionen weitere Unternehmen ansiedeln werden.

Klaus Kramer

„Wir sind mit der Großindustrie groß geworden sind, die Akzeptanz ist da. Es gibt hervorragende Fachleute jeden Alters und vor allem auch Flächen, die zur Verfügung stünden“, so Kramer. Weit blicken muss er nicht: Gleich „um die Ecke“ liegen sie hier in Espenhain, nur einen Steinwurf vom Lobbe-Betriebsgelände entfernt. Günstige Bedingungen für Investoren, die positiv gestimmte Bürger, genehmigungsfreundliche Behörden und eine funktionierende Infrastruktur schätzen. (-M-)

Lobbe hat die Kapazität der Neutralisationsanlage verdreifacht. Es gelten strengste Sicherheitsvorschriften. Foto rechts: Entladen des neuen Tankcontainers über eine spezielle Abpumpstation.

LOBU 221001
6

Kreutz
Walter Kreutz GmbH & Co
Metall - Oberflächen - Veredelung

Wie verflochten Lobbe-Dienstleistungen miteinander sind und wie sehr man als Kunde davon profitiert, zeigte sich bei dieser alten Galvanik in Kirchen an der Sieg. Entsorgen, sanieren, reinigen, aufräumen, dekontaminieren, analysieren, rückbauen, kategorisieren: Alles aus einer Hand, professionell und vor allem mit Überblick. Fotos unten rechts: Nach getaner Lobbe-Arbeit sind die Hallen nicht wiederzuerkennen.

Wie in einem Gruselkabinett

Alte Galvanik wurde „besenrein“ übergeben

Kirchen an der Sieg. Der Frühling hat sich noch nicht blicken lassen. „Gut so“, kommentiert Projektleiter Dietmar Bödingmeier die Wetterlage. Sie erleichtert mit ihren Temperaturen nur knapp über null Grad die Arbeit des 10-Mann-Lobbe-Teams in Kirchen an der Sieg. Hier erregt schon seit Jahren eine abbruchreife ehemalige Galvanik alle Gemüter. Schon der flüchtige Blick in die alten kleinen Hallen verheißt nichts Gutes: Überall Becken mit undefinierbaren Flüssigkeiten, violett schimmernde kristalline Verkrustungen auf den Rändern. Fässer liegen umher, Leitungen hängen von der Decke. Fahl durch die Scheiben dringendes Tageslicht lässt bei so manchem den Eindruck entstehen, er könne sich in der Kulisse eines Gruselfilms befinden.

In der Tat ist nicht von der Hand zu weisen, dass die Männer in ihren gelb- und orangefarbenen Schutzanzügen durchaus ins Bild eines einer solchen Szenerie passen könnten. Zumal sie alle Schutzmasken tragen. Diese persönlichen Schutzvorkehrungen sind jedoch nicht Bestand eines filmischen Drehbuchs, sondern wegen der giftigen Chemikalien von der „Lobbe-Regie“ vorgeschrieben. „Hier gibt’s Cyanid bis zum Abwinken“, kommentieren die Fachwerker aus Brilon, Marienheide und Hagen das ein wenig flapsig. Wohl wissend, dass es sich dabei um Salze der Blausäure handelt. Ein Gift, das die Atmung lähmt und zum Erstickungstod führt.

Insgesamt drei Monate sind sie in Kirchen an der Sieg eingespannt. Rund 400 Tonnen „gemischte gefährliche Abfälle“ werden geborgen, transportsicher verpackt und fachgerecht entsorgt. Die Arbeit in Schutzanzügen ist mühevoll, die Bewegungsfreiheit eingeschränkt, das Sauna-Feeling mit inbegriffen. Und unter der Maske fällt einem das Atmen auch nicht gerade leicht. Alles in allem gehen die Männer täglich mehrfach an ihre körperlichen Leistungsgrenzen. Wer an solchen Einsätzen teilnimmt, kann allerdings genauestens einschätzen, wo diese Grenzen liegen. „Niemand von uns geht das Risiko ein, dass er sich überfordert“, sagen sie. Auch in der persönlichen Selbsteinschätzung ist also auf jeden Verlass. Ungeachtet dessen wurden alle aus arbeitsmedizinischer Sicht auf Eignung für diese harten Jobs untersucht.

Neben der bereits erwähnten Bergung und Entsorgung der verschiedenen gefährlichen flüssigen und festen Abfälle, räumt Lobbe gründlich auf. Bei den Blicken bis in die hintersten Winkel tut sich manche Überraschung auf: Unter Abdeckungen finden sich mit Farbe gefüllte Gruben, in Behältnissen schwimmen eigentlich harmlose Öl-Wasser-Gemische auf umso giftigeren Lösemitteln. Sich in dieser Gemengelage aus Chemikalien, Schutt, Schrott, Dreck, Müll, Becken, Rosten und Leitungen zurechtzufinden und abschließend besenrein zu übergeben, war schon eine Herausforderung. „Aber wir haben es nicht nur zu unserer eigenen, sondern vor allem zur Zufriedenheit des Auftraggebers geschafft“, ziehen Dietmar Bödingmeier sowie Frank Michael - als operativer Bauleiter vor Ort - Bilanz eines vielschichtigen Auftrags. Er passte beileibe nicht in das Raster des normalen Tagesgeschäftes. Aber immer nur „Tagesgeschäft“ wäre ja auf Dauer auch langweilig.

Radikales Sanierungskonzept für Bitterfelder Chlorbenzene

Lobbe reinigt hochkontaminierten Boden in der Vakuumthermik

Bitterfeld. Die Masken tragen sie nicht, um der Situation einen spektakulären Anstrich zu verleihen. Im Boden stecken Chlorbenzene. Es sind chemisch sehr eng miteinander verwandte organische Lösemittel. Man spricht der Einfachheit halber auch von „Chlorbenzol“. Es kann Hautreizungen und Verätzungen der Atemwege hervorrufen sowie innere Organe schädigen. Chemie und Militärchemie setzen es in völlig unterschiedlichen Bereichen ein. Chlorbenzol wurde in Bitterfeld erstmals im Jahre 1925 hergestellt. Die Produktionsanlagen sind inzwischen dem Boden gleich gemacht. Verantwortlich für die Sanierung der Bitterfelder Altlasten ist die Landesanstalt für Altlastenfreistellung (LAF) des Landes Sachsen-Anhalt mit ihrer Mitteldeutschen Sanierungs- und Entsorgungsgesellschaft (MDSE).

Stationen der Chlorbenzol-Sanierung: Das Bohrgerät entnimmt den hochkontaminierten Boden, der in gasdichte Spezialcontainer verladen wird. Transportfahrzeug und Container dürfen erst nach erfolgter Reinigung mit Wasserhochdruck den Schwarzbereich verlassen. Behandelt wird der Boden in der Lobbe-Vakuumthermik am Standort Rositz.

An die 750 Tonnen werden hier in Bitterfeld, unweit der abgerissenen Chlorbenzol-Anlage des ehemaligen Chemiekombinates, unter der Oberfläche noch vermutet. Hunderte Tonnen haben sie schon aus dem Grundwasser geholt. Zu teuer auf die Dauer und wohl auch keine endgültige Lösung des Problems. Bitterfeld trägt also in mehrfacher Hinsicht schwer am Erbe, das die Vergangenheit hinterlassen hat. Den Chlorbenzol-Schaden sanieren sie jetzt radikal: Der kontaminierte Boden mit einer Durchschnittsbelastung von 2.000 Milligramm pro Kilo wird mit einem Spezialgerät regelrecht herausgebohrt und gegen sauberen ausgetauscht. Vor Ort übernimmt Lobbe das verunreinigte Material, das in gasdichten Containern transportiert und vakuumthermisch behandelt wird. Danach ist es ungefährlich und kann auf dafür zugelassenen Deponien endgültig gelagert werden.

Auf der Baustelle, die auf dem heutigen Areal B im Chemie-Park Bitterfeld liegt, wird nichts dem Zufall überlassen. Jeder befüllte Container wird überprüft, ob er dicht ist. Container und Transportfahrzeug werden sorgfältig in einer überdachten Zelthalle gereinigt, bevor sie das Gelände verlassen. Pro Tag sind es 22 Fuhren.

Die Abläufe auf der Baustelle haben sich nach der üblichen Anlaufphase gut eingespielt. Stand Ende Juni waren bereits rund 20.000 Tonnen Boden ausgetauscht worden. Die verbliebene Restmenge von etwa 30.000 Tonnen soll nach den derzeitigen Planungen bis Ende August entnommen sein. Lobbe-Projektleiter Mario Waldheim: „Es gab ein paar Verzögerungen, trotzdem liegen wir gut in der Zeit.“

Die Reinigung des chlorbenzolhaltigen Bodens erfolgt bei Lobbe in der vakuumthermi-

Sachsen-Anhalts CDU-Umweltministerin Petra Wernicke (3. von rechts) verschaffte sich Mitte Juni einen persönlichen Eindruck vom Stand der Dinge in Bitterfeld. Beim Rundgang über die Chlorbenzol-Baustelle gab es von Lobbe-Projektleiter Mario Waldheim (ganz links) zunächst Informationen, wie der kontaminierte Boden gereinigt wird. Das ökologische Großprojekt der Chlorbenzol-Sanierung in Bitterfeld stellt für alle Beteiligten eine große Herausforderung dar, machte auch LAF-Leiterin Schaffranka (rechts) deutlich. Insgesamt werden aus den Steuermitteln des Landes Sachsen-Anhalt und des Bundes rund 19 Millionen Euro bereitgestellt, um die Ausbreitung von Chlorbenzol über das Grundwasser weitestgehend einzudämmen. Wernicke erklärte, das Land habe sich in Anbetracht der hohen Kosten die Entscheidung, ein solches Projekt zu starten, nicht leicht gemacht. Doch der Einsatz lohne sich, weil zukünftig auch weitere Flächen für Gewerbe- und Industrieansiedlung zur Verfügung stünden. Der Boden sei eine begrenzte Ressource, deren Verbrauch es einzudämmen gelte.

schen Behandlungsanlage am Standort Rositz. Das Material wird erhitzt. Die Wärme sorgt dafür, dass das Chlorbenzol zusammen mit Wasserdampf ausgetrieben wird. Das entstehende Kondensat wird in einem weiteren Behandlungsschritt rückgekühlt und gesammelt. Es liegt nun ein Gemisch aus Wasser und Chlorbenzol vor, dass ausnahmslos in die Sonderabfallverbrennung geht. Eine Rückgewinnung des Chlorbenzols als so genannte „reine Phase“ ist nicht möglich. Andere Substanzen wie beispielsweise Quecksilber lassen sich in der Vakuumthermik dagegen mit einem Reinheitsgrad von über 98 Prozent extrahieren.

Unübersehbar das technische Highlight auf der Baustelle ist das „BG 40“. Das „BG“ steht für „Bohrgerät“, die „40“ ist das Leistungsmerkmal. Entwickelt und gebaut wurde der gelbe Riese bei Bauer. Das Unternehmen aus dem bayerischen Schrobenhausen mit europaweit fast 7.000 Mitarbeitern gilt unter anderem als Spezialist für Altlastensanierung und Flächenrecycling, hat seine Wurzeln im Tiefbau. Genau dieses umfangreiche Knowhow ist hier in Bitterfeld wegen der komplexen Schadenslage gefragt. Schon mehrere Mal haben die Bauer-Umweltgruppe und Lobbe in den vergangenen Monaten zusammengearbeitet, unter anderem bei den Sanierungen der Gaswerke in Hohenstein und Chemnitz und bei der Sanierung der Brikettfabrik Hohndorf. Waldheim: „Unsere Zusammenarbeit hat sich bewährt, die Aufgabenteilung bringt viele Vorteile.“ Jeder kann sich nämlich voll und ganz auf sein Spezialgebiet konzentrieren.

Bitterfeld im Rückspiegel

Dem „Spiegel“ haben sie noch nie nachsagen können, zimperlich zu sein. Mehr als 18 Jahre liegt es mittlerweile zurück, dass die Hamburger Magazinmacher Bitterfeld ins Visier nahmen. Die „Giftküche der DDR“ hatte die Autoren herausgefordert. Sie beschrieben die Wirklichkeit, rechneten ab und zogen Bilanz. Bitterfeld war die Umwelt-Katastrophe schlechthin. Beinahe ein Stück realer Weltuntergang. Die Schilderung der Zustände (unter der Kapitelüberschrift „Fremde Nachbarn“) weckte den Bundesrepublikaner, wenn er in den Spiegel schaute, allenfalls kurzfristig auf. Ganz persönlich machten sich in den ersten Monaten nach der Wende nur wenige West-Normalbürger auf den Weg, den Vergleich zwischen Chemieindustrie hüben und Chemie drüben zu ziehen. Viele, die sich nach der Wende nicht aufraffen konnten, geben heute zu, leichtfertig eine Gelegenheit vertan zu haben. Nachzuholen ist da nichts mehr. Das Versäumnis ist Fakt.

Die Region Bitterfeld konkurrierte damals, zu DDR-Zeiten, mit Espenhain um den Titel der dreckigsten Stadt im Land. Weil die Bürger das nahe bei Leipzig liegende Espenhain ernannt hatten, kürte der Spiegel Bitterfeld kurzerhand zur dreckigsten Stadt Europas. Bitterfeld damals, zu DDR-Zeiten, war das Zentrum für Farben-, Agro- und Militärchemie, aufbauend in vielen Bereichen auf die Chlorchemie. Umweltschutz fand nicht statt. Die Blätter an den Bitterfelder Bäumen färbten sich schon im Juni braun, die Flüsse schwemmten giftige Schlammcocktails fort, die Luft war geschwängert mit den Emissionen von Kraftwerken, Pestizidfabriken, Aluminiumhütten, der Film- und Farbenwerke. Über allem stülpte sich stets eine gelblich-braune Dunstglocke.

Heute sieht man nichts mehr davon, riecht man nichts mehr davon. Aus Bitterfeld ist zwar noch nicht die Region geworden, die dazu animieren würde, dort nun unbedingt den Jahresurlaub zu verbringen. Aber die Region steht beispielhaft für Umweltsanierung und Strukturwandel. In Bitterfeld investierte Steuermittel sind auf jeden Fall gut angelegtes Geld. (-M-)

„Wir haben nur ein Leben“

„Wir haben nur ein Leben“, Seite aus dem SPIEGEL-Spezial 2/1990.

Tank 07
75000 m³
hoche ündlich
Tankrevision
Explosionsgefahr

Man muss schon genau hingucken, um das Flimmern oberhalb der Schornsteinöffnung feststellen zu können. Die Entgasung eines Kraftstofftanks in Duisburg verlief problemlos. Für den explosionsgefährdeten Bereich galten besondere Sicherheitsvorschriften.

Oben entweicht nur die heiße Luft

Tankentgasung mit moderner Gasfackel

Duisburg. Die aufgestellten Warnschilder signalisieren es plakativ: Hier beginnt ein Bereich, in dem Explosionsgefahr herrschen könnte. Entsprechend sind die Sicherheitsvorkehrungen bei Personal, Technik und den Fahrzeugen. Für einen der letzten A-1-Großtanks im Raum Duisburg steht die Verschrottung an. Umfangreiche Vorarbeiten sind dazu notwendig, mit denen Lobbe beauftragt wurde.

Direkt über der Fackel flimmert es ein wenig. Was ausströmt, ist weitgehend heiße Luft. Die Kohlenwasserstoffe aus dem riesigen Tank, in dem einst bis zu 75.000 Kubikmeter „Super“ lagerten, sind gemäß der Mindestanforderung der TA-Luft emissionstechnisch um mehr als 99,9 Prozent eliminiert. Die Anlage läuft, bis „Gasfreiheit“ konkret festgestellt wird und die eigentlichen Arbeiten zur Reinigung des Tanks vor Abriss und Verschrottung beginnen können.

Vom Vorgang, dass die Gase aus dem Tank in eine lärmgekapselte Spezialverbrennungsanlage geleitet und umweltschonend verbrannt werden, ist nicht viel zu hören. Kein Lärm, aber auch keine Wärme. Die emissionsarme Reinigung ist nach TA Luft vorgeschrieben, zumal einen Steinwurf entfernt Bürogebäude liegen. Die Bodenfackel saugt die flüchtigen Kohlenwasserstoffe unablässig über Lutten (flexible gerippte Kunststoffleitungen größeren Durchmessers) aus dem Tank. Zwischendurch misst der TÜV, ob die Fackel so „wirkt“ wie im Prospekt. Daran gibt es keine Zweifel. Die Prüfprotokolle sind schwarz auf weiß der ergänzende eindeutige Beweis.

Skepsis kommt nur bei „wachsamen“ Anliegern auf. Sie betrachten die aufgestellten technischen Anlagen, das geschäftige Treiben rund um den Tank sowie die gelegentlich an- und abfahrenden Lobbe-Fahrzeuge argwöhnisch. Statt sich selbst im Gespräch mit den Fachleuten einen Eindruck zu verschaffen, was dort wirklich vorgeht, wurden kurzerhand die Behörden gerufen. Die Vertreter von Ordnungs- und Umweltamt gingen den Hinweisen aus der Bevölkerung nach und überzeugten sich, dass es auf dem Gelände des Tanklagers in jeder Hinsicht mit rechten Dingen zuging. Keine Geruchsbelästigung durch frei werdende Vergaserkraftstoffgemische, keine Lärmbelästigung. Es gab nichts, aber auch gar nichts zu beanstanden. Alles im grünen Bereich.

Reibungslos können daher die eigentlichen Arbeiten erledigt werden. Eine Restmenge „Super“ wird umgepumpt, Restschlamm und Rost werden fachgerecht aus dem Tank entfernt und ordnungsgemäß entsorgt. Der Tank wird einschließlich aller An- und Einbauten mittels Wasserhochdruck gründlich gereinigt. Leitungen werden demontiert, Mannlöcher geöffnet. Alle Rückstände, die angefallen sind, werden von Lobbe abtransportiert und entsorgt.

Vom Einsatz der Bodenfackel für die Tankentgasung sind sie nicht nur bei Lobbe überzeugt, sondern auch bei den Verantwortlichen von Total: „Das hat gut funktioniert, entsprach unserer Sicherheitsphilosophie.“ Auch für die richtige Wahl der Technik werden gute Noten verteilt. (-M-)

Ob bei Nacht oder am Tage: Lobbe ist für die rheinischen Kraftwerke von RWE immer einsatzbereit. Die Rufbereitschaft ist rund um die Uhr besetzt.

Turnusmäßig bei „Heidi“ im Kraftwerk Niederaußem

Für RWE ein komplettes Dienstleistungspaket

Grevenbroich. Wie schnell Staaten versorgungstechnisch in die Knie zu zwingen sind, lässt sich in regelmäßigen Abständen daran ablesen, wenn - wo auch immer - die großen Gashähne zugedreht werden oder eine regionale politische Krisenstimmung den Preis für Rohöl in astronomische Höhen treibt. Oder schlechtes Wetter auf den Weltmeeren herrscht. Vieles ist reine Spekulation. Deutschland selbst verfügt über keine wirklich nennenswerten Gas- oder Rohölreserven, jedoch über rund 77 Milliarden Tonnen Braunkohlevorrat.

Dieser Braunkohlevorrat ist verteilt auf drei Tagebau-Regionen: das Rheinland, die Lausitz und das mitteldeutsche Revier südlich von Leipzig. 55 Milliarden Tonnen liegen im Rheinland. RWE fördert pro Jahr rund 100 Millionen Tonnen und erzeugt in ihren Kraftwerken Strom und Fernwärme. Alle sind mit hochwirksamen Anlagen ausgerüstet, um die Umwelt vor solchen in den Rauchgasen enthaltenen Schadstoffen wie Schwefel, Stickoxiden und Staub zu schützen. In Grevenbroich-Neurath entstehen zwei neue Kraftwerksblöcke. RWE investiert hier in den nächsten Jahren 2,2 Milliarden Euro, ganz passend zum Werbemotto „voRWEggehen“.

Selbst, wenn der Strom wie oft zitiert absolut komfortabel „aus der Steckdose“ kommt, die Spannung von 230 Volt dank hoch ausgereifter Technik selbst bei Spitzenlast keinen Schwankungen unterliegt, sind Kohle-Kraftwerke nicht wartungsfrei. Auch Lobbe leistet neben vielen anderen mittelständischen Dienstleistern einen kleinen Beitrag, dass Haushalte, Industrie und Gewerbe permanent mit Elektrizität versorgt werden können, unterhält im Kraftwerk Frimmersdorf schon seit vielen Jahren einen Stützpunkt mit Betriebsstättenstatus. Stjepan Makar und Heinz-Günter Bergmann organisieren von hier aus die Einsätze in den Kraftwerken. „Unsere Kernmannschaft besteht aus 25 Fachkräften für Industrieservice. Wir sind rund um die Uhr in Bereitschaft und können bei Bedarf kurzfristig bis zu 30 zusätzliche Kräfte ordern“, beschreibt Heniz-Günter Bergmann das bereits in vielen Situationen bewährte Flexibilitätskonzept speziell für die niederrheinischen RWE-Braunkohlekraftwerke. Sie befinden sich an den Standorten Frimmersdorf, Niederaußem, Neurath, Weisweiler und Goldenberg. Zum Rahmenauftrag gehört außerdem die Müllverbrennungsanlage in Weisweiler.

Heute sind sie turnusmäßig bei „Heidi“ im Kraftwerk Niederaußem. „Heidi“ steht für den Block „H“. Sein Kessel ist wegen einer Reparatur heruntergefahren, es herrscht eine angenehme Temperatur im Innern des giganti-

Sicher, sauber, schnell und professionell: So arbeitet Lobbe auch in den Kraftwerken von RWE.

schen Kesselhauses. Mit dem Fahrstuhl geht es hinauf auf „115 Meter“, von dort zu Fuß ein paar Treppen abwärts auf die 108-Meter-Ebene. „Wir entfernen regelmäßig den braunkohlenhaltigen Staub, der sich abgesetzt hat.“ Aus der Nähe dringt vernehmlich ein tief klingendes Zischen. Hier hat sich Renato Aslanowski, gelenkig und schlank wie er ist, in eine Traverse hineinbugsiert. Wenig Bein- und Armfreiheit machen die Arbeit an der Saugdüse nicht gerade komfortabel. Aber allzu lange muss er in dieser seltsamen Stellung zwischen Hocken und Stehen auch nicht verharren, weil die neue Luftfördertechnik dank höherer Leistung die Reinigungszeit verkürzt. Technische Investitionen dienen also nicht nur dem allgemeinen Fortschritt, sondern auch der Verbesserung von Arbeitsbedingungen.

Ein paar Meter weiter legt Hans Egles sein Sicherheitsgeschirr an, das der Sicherung bei Absturz dient und wie man sie auch von Berg- und Industriekletterern kennt. Die anderen helfen ihm beim „Einkleiden“, prüfen sorgfältig den Sitz der Gurte und ob es Verschleißspuren gibt. Soviel Zeit muss sein. Auf dem Rücken wird zum Schluss der Karabinerhaken mit Leine in eine Öse des Geschirrs eingeklinkt. Nun kann auch hier die Arbeit beginnen und unser Mann ist im wahrsten Sinne dabei in sicheren Händen.

Lobbe hat für die RWE-Kraftwerke eine Menge zu bieten: Die 24-Stunden-Rufbereitschaft an allen Tagen im Jahr, qualifiziertes Personal, immer schnell zur Stelle. Zudem die hochmoderne Luftfördertechnik für Arbeiten unter anderem an E-Filtertrichtern, Kohlezuteilern, Aschesilos, Kalksilos, Rauchgaskanälen, Wirbelbrennkammern und Turbinen, die hochmoderne Wasserhochdrucktechnik für die Reinigung von Rieselgittereinbauten an Kühltürmen sowie Rohrleitungen und Schlammbecken. Damit der Strom immer schön aus der Steckdose kommt. (-M-)

Lobbe - aus dieser Perspektive scheinbar alles überragend. Die Fahne mit dem Unternehmens-Logo weht über dem Container des kleinen Stützpunktes in Frimmersdorf. Ungleich größer der Kraftwerksneubau in Neurath. Er nimmt immer deutlicher Formen an. RWE investiert in diese gesicherte Versorgung mit Strom und Fernwärme aus Braunkohle in den nächsten Jahren über zwei Milliarden Euro.

ACRYLSÄUREANLA
Flammenhemmende Klei
Antistatische Schu
Vollsichtbrille benutzen
Feuerwehr! Gefahrengruppe I
LOBBE

Die Revision der Acrylsäureanlage erforderte ein Großaufgebot an Technik und Personal.

Shutdown bei Dow perfekt organisiert

Lobbe erstmals Allein-Contractor

Böhlen. Einzige Farbtupfer an diesem grauen trüben Vormittag Mitte Mai sind die vielen blühenden Rapsfelder rund um Leipzig. Die Straßen sind nass, es nieselt, der Wind weht frisch und böig. Über die technischen Installationen der Acrylsäure-Anlage von Dow-Chemical auf dem Werksareal in Böhlen recken sich die Ausleger der Autokrane. Die Anlage steht, trotzdem gilt Sicherheitsstufe eins. Flammhemmende Kleidung, Helm und spezielle Schutzbrille sind vorgeschrieben, auch für jeden Besucher. Sie erfahren nebenbei, dass „Acryl“ beispielsweise für die Herstellung von Pampers dient. Weil der Kunststoff viel Flüssigkeit aufnehmen kann. Andererseits kennen wir ihn als „Plexiglas“ und in der bildenden Kunst als Werkstoff und Bildträger, nutzen ihn als Salatlöffel in der Küche, blicken in der Brille hindurch, tragen ihn in der Kleidung auf der Haut, verschönern Fingernägel damit. Kurzum: Acryl ist aus dem täglichen Leben nicht mehr wegzudenken.

Lobbe stemmt das von Dow für Industrieservice und Abfallentsorgung geschnürte Shutdown-Paket komplett alleine. Eine durchaus ungewöhnliche neue Entwicklung für alle Verantwortlichen. „Läuft es gut, sind wir es, läuft es schlecht, sind wir’s auch“, sieht Heinz Schneider die Situation realistisch und hält dafür bei Lobbe auch den Kopf hin. Für die Vorbereitung haben sie diesmal etwas mehr Zeit benötigt. Seitens Dow gab es nämlich die Anforderung, neue Wege beim Abfallmanagement zu beschreiten, um Abfallmengen und Kosten zu reduzieren. Das ist in einem kaum erwarteten Maße gelungen. „Wir haben uns aber auch intensiv mit dieser neuen Materie beschäftigt und wollten unter keinen Umständen etwas dem Zufall überlassen.“

Sven Franz, Turnaround-Manager bei Dow und zuständig für die Acrylsäureanlage, nennt konkrete Zahlen: „Mit Hilfe von Lobbe haben wir es realisiert, unsere Abfallmengen um über 60 Prozent zu reduzieren.“ Die anfängliche Skepsis, mit der sie Lobbe in der Acrylsäure als neuen Gesamt-Contractor für Hochdruckreinigung, chemische Reinigung und Entsorgungsmanagement betrachteten, war schnell verflogen. Franz erklärte, die Zusammenarbeit sei sehr professionell gewesen, es habe alles tadellos funktioniert. Dies kam auch in der Lieferantenbewertung zum Ausdruck. Überdies fiel bei Dow positiv auf, dass Lobbe eine aktive Kommunikation in Richtung Auftraggeber betrieb: Jederzeit waren umfassende Informationen über den Stand der Arbeiten abrufbar, ad hoc auftretende Probleme wurden direkt an das Turnaround-Management herangetragen, so dass zeitnah Lösungen ausgearbeitet werden konnten.

Auf der einen Seite war es gefordert, dass Entsorgungsmanagement hocheffektiv zu gestalten. In gleicher Konsequenz galt das auf der anderen Seite für die Planungen beim Personaleinsatz und Einsatz der technischen Ressourcen. 30 Wärmetauscher wurden chemisch gereinigt, 80 Wärmetauscher und 11 Kolonnen mit Wasserhochdruck. Dazu kamen rund 200 „Kleinteile“ wie Behälter, Leitungen und sonstige Anlagenteile. Das alles in einem engen Zeitkorsett termingerecht zu erledigen, war eine echte harte Prüfung. Lobbe hat sie bestanden. Weil Einstellung und Organisation stimmen. (-M-)

Neuer Wertstoffhof in Warstein eröffnet

Kreislaufwirtschaft für Lobbe unverzichtbar

Warstein/Arnsberg. Wo die Brauerei in Warstein zu finden ist, weiß hier jeder. Wo McDonalds liegt auch. Beides sind „Institutionen". Ganz so weit ist Lobbe mit seinem gerade neu eröffneten Wertstoffhof zwischen „Zum Puddelhammer" und Bundestraße 55 noch nicht. Aber die McDonalds-Leuchtreklame mit dem großen „M" weist schon den richtigen Weg. Genau hier muss man auch abbiegen. Dann nach rechts und nach ein paar Metern liegt links dann der Wertstoffhof. Er ergänzt die kommunale Müllabfuhr von Lobbe in Warstein.

Für alle Abfallarten stehen ausreichend Behälter zur Verfügung. „Jahreszeitlich bedingt, läuft Grünzeug im Moment ganz gut", weiß Klaus Vieth, der am Computer seine Mengenstatistik abrufen kann.

„Wir arbeiten daran, den Bekanntheitsgrad zu steigern", sieht Klaus Vieth „Reklame"-Bedarf. Er leitet den Wertstoffhof, ist ein erfahrener Mitarbeiter, der weiß worauf es in erster Linie ankommt: „Freundlich und hilfsbereit sein." Das spricht sich herum. Mal mit anpacken, wenn Not am Mann ist, mal ein Auge zudrücken, wenn einer auf die letzte Minute seine Abfälle abgeben möchte. Gerade den Handwerkern soll der neue Wertstoffhof eine Anlaufstation sein. Hand in Hand muss es gehen.

Die Wertstoffhöfe sind Teil des Lobbe-Konzeptes, in dem sich widerspiegelt, wie konsequent im Unternehmen das Thema „Kreislaufwirtschaft" umgesetzt wird. Abfälle sind längst keine schnöden Wegwerfartikel mehr, sondern dienen mittlerweile in hohem Maße dazu, Rohstoffe zu ersetzen. Schrott, Glas, Metall, Kunststoffe, Papier, Holz und Grünabfälle lassen sich wiederverwerten. Selbst Bauschutt hat, fachgerecht aufbereitet, noch einen Wert. Alles schon mal gehört und nichts Neues? Stimmt, aber gelegentlich muss man sich auch mittlerweile zur Selbstverständlichkeit gewordene Sachverhalte einmal zurück ins Gedächtnis holen. Damit nicht in Vergessenheit gerät, was in den vergangenen Jahren für Fortschritte gemacht wurden, auf welch hohem Leistungsniveau sich die privaten Entsorger bewegen und zudem auch konsequent investieren.

Jeder Wertstoffhof einzeln für sich betrachtet, wäre nicht „lebensfähig". Dadurch aber, dass Lobbe mittlerweile eine Kette solcher Einrichtungen unterhält, können kleinere und mittle-

re Chargen zu wirtschaftlichen Mengen zusammengeführt werden und in eigenen Anlagen aufbereitet werden. Dafür steht die gerade aufgenommene Holzaufbereitung in Hagen, die Papieraufbereitung in Bergneustadt, die Kunststoffaufbereitung in Iserlohn, die Spuckstoffaufbereitung in Castrop-Rauxel. Alles kleine operative strategische Fixpunkte, die in der Regel einen kontinuierlichen Stoffstrom an Endkunden aus unterschiedlichsten Branchen garantiert. Ein verlässlicher Partner muss man sein. Auch in Zeiten wie diesen, wenn sich Investitionen erst viel später als geplant amortisieren, weil die Erlöse hinter den Erwartungen zurückbleiben.

Zurück nach Warstein: An diesem Mittwochmittag ist es zugegebenermaßen eher ruhig auf dem Wertstoffhof. Vieth arbeitet in seinem Wägebüro an der Mengenstatistik vom vergangenen Freitag und Samstag. „Speziell an diesen Tagen sind wir mit der Anzahl von Anlieferungen schon zufrieden.“ Der Annahmekatalog lässt nichts offen: Angenommen werden Papier, Pappe, Kartonagen, Altglas, Metallschrott (jedoch ohne E-Schrott), sperrige Mischabfälle (Sperrmüll, Bau- und Renovierungsabfälle), Erdreich, Bauschutt, Verpackungen aus Papier und Pappe, gemischte Verpackungen, Kunststoffe/Folien, Styropor, Metalle, Holz, Altreifen, Bauschuttgemisch, Grünabfälle und Grobholz (Wurzeln).

Die Warsteiner, da ist sich Vieth sicher, werden den Wertstoffhof annehmen. Er wird höchstwahrscheinlich nicht die Popularität des süffigen Getränkes aus der örtlichen weltbekannten Brauerei erlangen, aber garantiert auch seinen Zweck erfüllen.

Fotos von links: Aufbereitung von Papier in Bergneustadt, von Kunstoffen in Iserlohn, von Spuckstoffen in Castrop-Rauxel und neuerdings von Altholz in Hagen (siehe Seite 28). So schließen sich nicht nur die abfallwirtschaftlichen Kreisläufe, sondern auch die betriebswirtschaftlichen. Durch die Vermarktung der Sekundärrohstoffe werden Erlöse erzielt, die zu großen Teilen in Anlagen- und Fahrzeugtechnik investiert werden.

Ein wichtiger Lückenschluss

Neue Altholzaufbereitungs-Anlage am Standort Hagen

Hagen. Der Einsatz von Altholz in Biomassefeuerungsanlagen hat in den letzten Jahren deutlich zugenommen. Nicht nur im industriellen Sektor liegen Holzbrennstoffe voll im Trend, sondern auch zunehmend im Gewerbebereich und in Wohnungsanlagen.

Das Bewusstsein für Energiethemen hat sich demnach deutlich geschärft, zumal die Nutzung von Bioenergien staatlich gefordert und auch gefördert wird. Hinzu kommen weitere Vorteile, wie eine regionale Verfügbarkeit des Ausgangsmaterials sowie vergleichsweise geringe Kosten, die das Heizen mit Altholz so interessant machen. Man sollte meinen, das sind optimale Bedingungen: viel Holz für viele Kessel. Dazwischen klafft jedoch eine große Lücke – die Brennstoffqualität ist insbesondere für kleinere Feuerungsanlagen oft nicht ausreichend. Grund dafür ist, dass Hölzer häufig noch mit mobilen Aggregaten zerkleinert, entschrottet und auf die speziell erforderlichen Sieblinien eingestellt werden.

Die neue Altholzaufbereitungsanlage in Hagen.

Diese Aufbereitungsart stößt jedoch schnell an ihre technischen Grenzen, denn Altholz enthält Stör- und Fremdstoffe, die mit diesen einfachen Verfahren nicht zuverlässig abgetrennt werden und dann in der Kesseltechnik zu Störungen oder sogar Schäden führen können. Voraussetzung für einen störungsfreien Kesselbetrieb und somit für die Wirtschaftlichkeit der gesamten Feuerungsanlage ist daher eine ausreichende Brennstoffqualität. Um diese zu erhalten, ist wesentlich mehr Aufwand zu betreiben, als es mit einem mobilen Aggregat überhaupt möglich ist.

Mit der Inbetriebnahme der neuen Altholzaufbereitungsanlage am Standort Hagen hat Lobbe diese Aufbereitungslücke geschlossen. Die neue Anlage hat eine Kapazität von bis zu 100.000 Mg/a und erfüllt alle Ansprüche an die Produktion qualitativ hochwertiger Brennstoffe. Bereits am Anfang des Aufbereitungsprozesses schaffen die bautechnisch zuverlässig getrennten Lagerbereiche für die unterschiedlichen Eingangsqualitäten optimale Voraussetzungen für entsprechend schadstoffarme Produkte.

Die Anlage arbeitet mit langsam laufenden Zerkleinerungsaggregaten, um für thermische und werkstoffliche Verwertungen günstige Sieblinien zu erreichen. Feinanteile unter 5 mm, welche in Standardkesseln oft zu technischen Problemen und vor allem zu ungünsti-

Prozess-Schritte	Einsatz mobiler Aggregate	Vorteile der Lobbe-Anlage
Siebung	Bei Siebungen bestehen oft mangelnde Trennqualitäten und Trennungsmöglichkeiten im Prozess. Dabei sind gerade die Sieblinien entscheidend, um die Nennleistung von Kesseln im praktischen Betrieb auch zu erreichen und Ausfälle in den Fördereinrichtungen vor dem Kessel zu vermeiden.	**Die Siebung wird über einen Kreisschwinger vorgenommen. Bei dieser Technik wird das Material nicht aufgeschüttelt, sondern gleitet über Lochbleche. Sogenanntes Steckkorn (weniger lange Späne, die auch kleine Sieblöcher senkrecht passieren) wird reduziert.** **Die in vielen Kesseln wegen hoher Aschegehalte, Erschwerung der Luftführung und erhöhter Emissionen bei der Verbrennung störende Feinfraktion unter 5 mm wird aus dem Prozess ausgeschleust.**
Entschrottung	Eine ausreichende Entfernung von Eisenmetallen sowie Aussonderung von Leichtmetallen ist nicht möglich.	**Eisenentschrottung findet mehrfach über Magnetabscheider statt. Zusätzlich sind Aggregate zur Erkennung und Abscheidung von Nichteisenmetallen installiert.**
Windsichtung	Nicht möglich, bzw. nicht befriedigend lösbar.	**Das Abscheiden von Folienanteilen und ähnlichen Fremdstoffen erfolgt über zwei Windsichter.**
Lagerung	Die Aufbereitungsprodukte liegen lose auf Schüttkegeln unter freiem Himmel. Vermischungen und Durchfeuchtungen sind nicht zu vermeiden. Schlechter Untergrund führt zu Steinen im Produkt mit Folgeproblemen in den Förderstrecken und den Kesseln.	**Die Sieblinien/Sortierungen werden in festen Bauwerken zuverlässig getrennt abgeworfen.** **Die gesamte Platzfläche ist sauber betoniert. Lagerung erfolgt bedarfsweise auch unter Dach.**

Diese Tabelle zeigt es im Überblick: Deutliche Qualitätsverbesserung durch moderne Technik am Lobbe-Standort Hagen. Fotos unterhalb: Hightech für das Holz.

gen Emissionen führen, werden generell abgeschieden. Neben mehrfacher Metallabscheidung erfolgt eine zusätzliche Abscheidung von Nicht-Eisenmetallen, hier vor allem Aluminium, das Kesseleinrichtungen nachweislich massiv schädigt, in dem es im Kessel schmilzt und an anderer Stelle der Feuerungsanlage wieder erkaltet.

Differenzierte, rasch auf unterschiedliche Ziele der Abnehmer abstimmbare Siebweiten ermöglichen eine anforderungsgemäße Produktion und am Ende der Prozesskette sorgt eine automatische Förderung in baulich getrennte Lagerboxen für die strikte Trennung der unterschiedlichen Qualitäten.

Der Bedarf an qualifiziert aufbereitetem Altholz steigt stetig, so dass auch in nächster Zukunft mit einem wachsenden Markt zu rechnen ist. Die neue Aufbereitungsanlage leistet daher nicht nur einen wichtigen Beitrag, die Bedingungen für den Einsatz von Altholz in Feuerungsanlagen zu verbessern. Sie ist eine Investition in die Zukunft, bei der die Wertschöpfung für Energie in der Region bleibt. (-BW-)

Industrieservice erweitert Aktionsradius

Fokus auf den Norden und Süden

Iserlohn. Ungeachtet der Finanz- und Wirtschaftskrise wird bei Lobbe weiter expandiert sowie in die bestehenden Standorte und die allgemeine technische Ausrüstung investiert. Die Beibehaltung des strategischen Kurses im Geschäftbereich Industrieservice zielt darauf ab, alle Dienstleistungen in Deutschland weitgehend flächendeckend anbieten zu können.

Zentrale Standorte bleiben Iserlohn mit der Verwaltung sowie die beiden operativen Schwerpunkt-Niederlassungen Duisburg (West) und Teutschenthal (Ost). Beide Niederlassungen liegen in industriellen und gewerblichen Kerngebieten mit einer vielschichtigen Kundenstruktur. Diese ist auch in der Rhein-Main-Neckar-Region vorhanden, weshalb der schnelle Ausbau der Niederlassung Süd mit Sitz in Mutterstadt betrieben wurde und mit der Übernahme einer kleinen Einheit des Dienstleisters Etics weiter auf die langfristige Perspektive gesetzt wird. Der Stützpunkt, den Etics bei der BASF in Ludwigshafen unterhält, ist inzwischen in die Lobbe-Organisation integriert. Übernommen wurden neben einer siebenköpfigen Mannschaft auch Reinigungs-Technik, die bereits kurz nach der Übernahme auch an anderen Standorten eingesetzt werden konnte.

Seit dem 1. April akquiriert Lobbe verstärkt Kunden im Norden Deutschlands. Firmenadresse ist zur Zeit Ganderkesee. „Wir sind aber auf der Suche nach einer geeigneten Immobilie, auf der Fuhr- und Technikpark sowie die zukünftige Verwaltung der Niederlassung

Durch die Übernahme des Etics-Standortes in Ludwigshafen verfügt Lobbe jetzt auch über so genanntes „Seitengerät", mit dem Rohrbündel innen wie außen gereinigt werden können. Die mobile Maschine kann Wärmetauscher in einer Länge von bis zu 9 Metern aufnehmen, arbeitet bei der Innenreinigung mit bis zu fünf Lanzen gleichzeitig. Für die Außenreinigung sorgt ein separater Düsenbalken.

Im August wird das neue Verwaltungsgebäude der Betriebsstätte Nauen fertiggestellt sein. Von diesem Standort aus bedient Lobbe in der Region Berlin/Nord-Brandenburg überwiegend Kunden aus der Energiewirtschaft und der holzverarbeitenden Industrie.

Nord untergebracht werden können“, erklärte Geschäftsführer Dr. Eisermann. Mit dem offiziellen Startschuss im Norden sei der deutliche Hinweis gesetzt worden, hier konsequent in den Markt einzusteigen. Dazu gehöre ein logistischer wie auch vertriebstechnischer Anlaufpunkt. „Von Duisburg oder Gelsenkirchen aus wären wir perspektivisch zu weit weg vom Geschehen gewesen. Unsere Kunden erwarten, dass wir bei ihnen in der Nähe sind.“ Auch eine Bedienung des Nordens vom Osten aus habe sich nicht als auf Dauer praktikable Variante darstellen lassen.

Noch im August soll der Neubau des Verwaltungsgebäudes der Betriebsstätte Nauen seiner Bestimmung übergeben werden. In Glaubitz, nahe Riesa, wurde ein Grundstück erworben, um dorthin eine neue Betriebsstätte zu errichten. Sie wird die Betriebsstätte Elsterwerda ersetzen. Im „Westen“ steht die Anpassung der Struktur an die Kundenbedürfnisse an, die Betriebsstätte in Köln-Fühlingen wird direkt ins Dormagener Bayer-Werk umziehen. Schneller agieren und reagieren können als bislang wird auch im Rheinland ein großer Vorteil sein.

Eisermann erwartet auf Sicht die Eröffnung weiterer Werksstützpunkte. Es gebe eine Reihe von Industrieparks, wo ein solcher Schritt in Frage komme. Beispielsweise zeigten Produzenten im „bayerischen Chemiedreieck“ (Landkreis Altötting) grundsätzliches Interesse an Lobbe als solidem und flexiblem Industrieservice-Partner. Aus Österreich kämen in den letzten Wochen und Monaten ähnliche Hinweise, so dass vermutlich auch dort Bedarf hinsichtlich kompletter Dienstleistungen für die Schwer-, Chemie- und Mineralölindustrie bestehe.

Primäres Ziel ist es, dass mit den Niederlassungen im Süden und Norden eine stabile Grundauslastung erreicht wird und der Kundenstamm in diesen Regionen kontinuierlich wächst. Sicherlich ein Signal in viele Richtungen. (-M-)

Lobbe bietet Dienstleistungen für viele Kernbereiche der produzierenden Wirtschaft an. Unter anderem für die Stahlerzeuger, für die Chemiebranche, die Mineralölbranche aber auch für die Betreiber von Großfeuerungsanlagen und Biomassekraftwerken. Durch die konsequente Erweiterung des Standortnetzes soll ermöglicht werden, das Lobbe-Dienstleistungsprogramm allen Kunden flächendeckend in Deutschland anbieten zu können.

BÜNDNIS 90 DIE GRÜNEN CDU DIE LINKE. FDP SPD

BDE stellte Parteien auf den Prüfstand

Sachliche Podiumsdiskussion beim Parlamentarischen Abend

Berlin. Eine ökologisch und ökonomisch sinnvolle Kreislaufwirtschaft ist das oberste Ziel. Darüber sind sich die im Bundestag vertretenen Parteien einig. Unterschiedliche Auffassungen herrschen jedoch über den Weg dorthin. Sie reichen vom eindeutigen Bekenntnis zum freien Markt bis zur Forderung nach einem Primat des kommunalen Entsorgers bei der Hausmüllabfuhr. So lautet das kurz gefasste Fazit des Parlamentarischen Abends, zu dem der Bundesverband der Deutschen Entsorgungswirtschaft (BDE) im März nach Berlin eingeladen hatte, um Abgeordnete der im Bundestag vertretenen Parteien angesichts der tief greifenden Wirtschaftskrise und der bevorstehenden Bundestagswahl auf den Prüfstand zu stellen.

Gegenüber den rund 130 hochkarätigen Gästen aus Politik, öffentlichem Leben und der Entsorgungsbranche, warnten BDE-Vertreter, dass ganze „Strukturen in die Knie gehen“, wenn es nicht zu Nachverhandlungen über eine Beteiligung der Kommunen an den Kosten komme, nachdem die Preise für Sekundärrohstoffe am Boden liegen. „Das gehört zum Marktgeschehen.“ Der BDE forderte Rahmenbedingungen und Qualitätsstandards und die Abschaffung von „Diskriminierungstatbeständen“ wie die steuerliche Ungleichbehandlung von kommunalen und privaten Entsorgern.

Die umweltpolitische Sprecherin der CDU/CSU-Bundestagsfraktion, Marie-Luise Dött, die trotz Fiebers an der vom Fernsehjournalisten Gerald Meyer geleiteten Podiumsdiskussion teilnahm, präsentierte sich als bekennende Verfechterin des freien Marktes. „Wir brauchen ein faires Wettbewerbsrecht und gleiche Chancen.“ Der Staat solle den Rahmen setzen, sich aber ansonsten „heraushalten“. Dazu gehören für die Politikerin eine steuerliche Gleichstellung von privaten und kommunalen Entsorgern und der freie Verkehr über die Ländergrenzen. „Ich bin gegen jegliche wirtschaftliche Betätigung von Kommunen.“

„Beides ist möglich – kommunal und privat“, sagte der stellvertretende umweltpolitische Sprecher der SPD-Bundestagsfraktion, Gerd Friedrich Bollmann, mit Blick auf Rekommunalisierungstendenzen bei der Hausmüllabfuhr. Wenn eine Kommune gute Erfahrungen mit einem Privatunternehmen gemacht habe, wäre sie schlecht beraten, es anders zu machen und umgekehrt genauso.“ Er prophezeite, dass es im Jahre 2013 wegen der großen Nachfrage weltweit eine „ganz große Krise“ geben werde und die Preise für Rohstoffe und Sekundärrohstoffe explodieren würden. „Deutschland wird auf die Kreislaufwirtschaft angewiesen sein.“ Zum Abfalltransport sagte er, dies sei eine Frage der Akzeptanz durch die Bürger. „Dort, wo sich hochwertige Anlagen befinden, wird man das machen können.“

Horst Meierhofer, der Sprecher der FDP-Bundestagsfraktion für Gewässerschutz, Umweltplanung und Entsorgungswirtschaft, forderte dazu auf, mehr Wertstoffe aus dem Abfall zu gewinnen. „Wenn es zur Ausschreibung eines Auftrags kommt, muss es steuerlich fair sein. Und wenn es privat geht, sollte es privat sein.“ Seiner Meinung nach sollte die kommunale Seite „weitgehend ausgeblendet“ werden. Er plädierte für einheitliche Standards in der EU, damit sich der „Transport in Grenzen hält“.

Diskutierten kontrovers, aber sachlich (v. l.): Marie-Luise Dött (CDU), Friedrich Bollmann (SPD), Horst Meierhofer (FDP), Eva Bulling-Schröter (Die Linke), Sylvia Kotting-Uhl (Bündnis 90/Die Grünen). Rechts Moderator Gerald Meyer.

BDE-Präsident Peter Kurth konnte zufrieden sein: Der parlamentarische Abend war gut besucht. Kurth hat sich zwischenzeitlich dazu entschlossen, für das Amt des Kölner Oberbürgermeisters zu kandidieren.

Die Gebühren würden sinken, wenn die Hausmüllabfuhr von den Kommunen betrieben würde. Diese Meinung vertrat die umweltpolitische Sprecherin der Bundestagsfraktion Die Linke, Eva Bulling-Schröter. „Die privaten Unternehmen sind beim Gewerbe- und Verpackungsabfall gut im Geschäft, deshalb kann man den Kommunen den Rest überlassen." Einer steuerlichen Gleichstellung erteilte die Politikerin mit Blick auf mögliche Gebührenerhöhungen eine Absage. „Das ist eine soziale Frage." Für notwendig hält sie die Einführung einer Wertstofftonne und die Einführung einer Einwegabgabe zusätzlich zum Pflichtpfand. Sie forderte dazu, Abfall im eigenen Land zu entsorgen, verkannte aber nicht, dass es immer „Sonderfälle" geben werde.

„Wir haben eine zu große Einwegwirtschaft", monierte die umweltpolitische Sprecherin der Bundestagsfraktion Bündnis 90/Die Grünen, Sylvia Kotting-Uhl. Die gegenwärtige Krise werde nur eine Delle sein und die Nachfrage nach Wert- und Rohstoffen werde wieder steigen. „Wir brauchen eine perfekte Kreislaufwirtschaft. Zu große Wertstoffmengen verschwinden in den Tonnen." Sie forderte zur Vermeidung von Abfällen im Sinne von Ressourceneffizienz bei den Produzenten anzusetzen und einen „fairen Wettbewerb mit einer steuerlichen Angleichung" zu gestalten. Ein Problem habe sie, wenn Abfall zum Verbrennen über die Grenzen transportiert würde. „Wir wollen das Prinzip der Nähe."

Ernst-Peter Rahlenbeck (Lobbe Holding), der kürzlich zum Vorsitzenden des BDE-Regionalverbandes NRW gewählt wurde, erklärte, der Parlamentarische Abend des BDE habe vor allem gezeigt, dass sich sachliche Diskussion und politische Gegensätze beileibe nicht ausschließen müssten. Dies habe seiner Ansicht nach vor allem daran gelegen, dass alle Teilnehmer der Podiumsdiskussion sehr tief in den Themen rund um Kreislaufwirtschaft und Entsorgung steckten. Deutlich geworden sei, dass es zwischen den Parteien durchaus nennenswerte Schnittmengen gebe. Einzig und allein Die Linke poche auf eine völlig staatsgelenkte Entsorgungswirtschaft unter Führung der Kommunen. „Es gilt daher, die Leistungen der privaten Entsorgungswirtschaft regelmäßig und in aller Deutlichkeit herauszuarbeiten." Ohne die Milliardeninvestitionen der privaten Unternehmen in den vergangenen Jahren stünde Deutschland im Vergleich zu anderen Staaten nicht an der Spitze im Umweltbereich. „Auch die marktwirtschaftlichen Prinzipien unseres Gesellschaftssystem haben wesentlich dazu beigetragen", so Rahlenbeck. Vor allem Wettbewerb sei die tragende Säule. (Quelle:BDE)

Kommunal oder doch besser privat? Auf diese Gretchenfrage gab es in der Diskussion grundsätzlich unterschiedliche Auffassungen. Ginge es nach den Leistungsdaten, hätten die Privaten vielfach Vorteile. Aber nicht alles, was für den Gebührenzahler als wirtschaftlich sinnvoll erachtet wird, ist politisch auch so gewollt.

Privater Dampf kommt richtig gut an

Mit dem Sonderzug nach Norderney

Emsdetten. Die Bahn gilt nicht unbedingt als flexibles Unternehmen. Umso mehr erstaunt es den Beobachter, dass die Flexibilität dann enorm steigt, wenn private Hände die Regie übernommen haben. Vor allem die Museumsvereine beweisen an Wochenenden und Feiertagen, dass die Möglichkeiten auf Schienen lange noch nicht ausgereizt sind.

„Geht nicht, gibt's nicht", schmunzelt auch Thomas Wermers, Kopf der Arbeitsgemeinschaft Westfalendampf mit Sitz in Emsdetten. Das ganze Jahr über veranstalten sie Tagesfahrten, schlagen dem staatlichen Konzernriesen ein ums andere Mal ein kleines Schnippchen. „Wir sehen das absolut sportlich." Da will einer gewinnen.

Diesmal ist es die Dampfzug-Sonderfahrt von Menden nach Norddeich Mole. Ausgebucht. An die 800 Bahnhungrige, querbeet durch alle Altersgruppen, fahren mit: 2. Klasse 75 Euro, 1. Klasse 95. Inklusive Fähre nach Norderney und zurück. Statt 10 Waggons sind es der großen Nachfrage wegen 13 geworden, der Zug misst damit fast 400 Meter. Das sei eigentlich viel zu lang, hatte es bei der Bahn geheißen. Schon richtig, bei manch viel zu kurzem, weil zurückgebautem Bahnsteig. Zustieg trotz privater Überlänge in Fröndenberg, Holzwickede, Unna, Münster und Rheine.

Ins Schnaufen kommt die Lok schon kurz nach dem Start: Vor der in Bahnkreisen berühmt-berüchtigten „Schwerter Kurve" steht das Signal auf „Rot". Danach müssen rund 900 Tonnen wieder in Schwung gebracht werden, Steigung und Kurve als zusätzliche Erschwernis. Ein „Grün" vom Signal hätte die drei Zylinder wohl längst nicht so malträtiert.

Vor den 13 Waggons hängt also eine saubere Lok der Baureihe „01 066". Kohlrabenschwarz. Baujahr 1940. Doppeltender, Drillingstriebwerk, 2700 PS mit generalüberholtem Kessel, TÜV-Stempel und Ölbefeuerung. Einmal auf Touren „geht" das von den Ulmer Eisenbahnfreunden ausgeliehene Dampfross selbst mit den 13 Waggons am Haken zwischen Rheine und Emden immer noch glatt Tempo 120. Ein Vergnügen nicht nur für die ganz Eingefleischten.

Im Morgengrauen die Sonne im Rücken der Insel entgegen. Kraftvoll zieht die „10 066“ den 400 Meter langen Zug durch die „Schwerter Kurve.“ Kein leichtes Unterfangen für die fast 60 Jahre alt Lok, trotz ihres exzellenten Zustandes. Pro Tonne Gesamtzuggewicht stehen nämlich nur drei PS zur Verfügung. Foto auf der linken Seite: Gelegenheit zu Schnappschüssen beim Loktausch in Emden.

Während ICEs und andere moderne Züge keinen echten Bahn-Fan mehr an die Gleise locken, erweisen Filmer, Fotografen und andere Schaulustige entlang der gesamten Strecke der „01 066“ die Ehre. Die richtigen Fans im Zug stehen, trotz morgendlicher Temperaturen von knapp über dem Gefrierpunkt, mit Schweißerbrille auf der Nase die gesamte Strecke am offenen Fenster. Dampf muss man eben sehen und auch riechen.

Von Emden bis Norddeich/Mole zieht den Zug dann aber eine von Enercon, dem Windkrafträder-Hersteller, umgebaute knallrote Diesellok der privaten Eisenbahngesellschaft Ostfriesland-Oldenburg. In Emden hatten sie die „01 066“ abkuppeln müssen. „Wir hätten die Dampflok normalerweise in Emden gedreht und wären dann - Tender voraus - nach Norddeich gefahren. Mit dem Tender voraus darf die Lok auf der nun eingleisigen Strecke aber nur Tempo 50 fahren. Das war der Bahn zu langsam, weil ihre Züge dadurch aufgehalten würden“, klärt Wermers auf. Also wurde, mehr oder weniger ad hoc, bei den Ostfriesen die gepflegte Diesellok angemietet und vorgespannt.

Pünktlich (!) um 11.00 Uhr treffen die Sonderzugreisenden in Norddeich ein. Zwischendurch wurden in Norden die letzten drei Waggons abgekuppelt, die Fahrgäste „rückten“ für knappe sechs Kilometer im Rest-Zug zusammen. Damit er in Norddeich auf den Bahnsteig passt. Vom Anleger 3 bringt die Frisia IV die Bahnfahrer auf die Insel Norderney. Strahlende Sonne. Wasser 15, Luft 22 Grad. Strandkörbe zu 80 Prozent belegt. Allerdings bläst der Wind an ungeschützten Stellen kräftig über den Sand. Es bleiben immerhin fünf Stunden für einen kurzweiligen Aufenthalt auf einer Insel mit hohem Erholungswert.

Auch zurück aufs Festland gelangen die Bahnfahrer wieder problemlos. Der Zug fährt „rückwärts“ ein. Zum Erstaunen aller steht die Lok in Fahrtrichtung auf den Gleisen, muss also „Tender voraus“ von Emden gekommen sein. Wie war das noch mit Tempo 50 sei so zu langsam für die Strecke? Aber Überraschungen sind sie beim Westfalendampf gewohnt.

Nächstes Jahr wird die Bahn 175 Jahre alt. Im Internet jedenfalls ist von ihr selbst dazu noch nichts zu lesen. Die Museumsvereine indes rüsten sich schon entsprechend. Wahrscheinlich, weil sie wissen, dass privater Dampf immer richtig gut ankommt. (-M-)

Einladende Impressionen eines Kurzaufenthaltes auf der Insel Norderney.