

TatSachen



Ein Meilenstein

Auftrag erteilt
Welterbe Völklinger Hütte

Stellung genommen
BDE-Analyse zum AWP

Altlast saniert
Restloch in Zwenkau



4 | Klare Vorstellung

Perspektivisch zu viele Verbrennungsanlagen: Der BDE-Regionalverband West hat klare Vorstellungen, wie damit umzugehen wäre.

6 | Sicherer Industrieservice

Lobbe ist Vorreiter, setzt technische Meilensteine bei der Automatisierung im Wasserhöchstdruckbereich. So sicher ist Industrieservice heute.

8 | Abgestellt

In Mitteldeutschland schlägt bei TOTAL das Herz der Erdölverarbeitung. Regelmäßig aber steht es still. Lobbe-Einsatz in der Methanolanlage.

12 | Weltkulturerbe I

Lobbe und Kluge Hand in Hand. Auf der Völklinger Hütte hat die Schadstoffsanierung der drei Trockengasreinigungsanlagen begonnen.

14 | Einblicke

Kundeninformation im neuen Format, mit den „kleinen Info-Tagen“ sorgt Lobbe für praktische Erkenntnisse und baut Vertrauen auf.

16 | Altlast

Jod aus Röntgenkontrastmitteln wiedergewinnen. Die Idee war gut, allein Geld damit zu verdienen schlug fehl. 800 Tonnen Chemie-Altlasten.

18 | Kompost

Jetzt reift er in Tunnelrotten. Für einige Millionen Euro entstand im Olper Entsorgungszentrum ein neues Kompostwerk.

20 | Weltkulturerbe II

Von Fürst Pückler kennt man das Eis. Schokolade, Vanille, Erdbeer. Viel beständiger aber ist sein Park in Bad Muskau. Gewässersanierung.

22 | Sicherheit

Mit der Investition in eine neue Konditionierungshalle setzt Lobbe in Iserlohn-Letmathe ein Signal für Entsorgungssicherheit.

26 | Angepasst

Ohne Netz geht nichts. Im neuen Online-Auftritt passen sich die Inhalte automatisch den Endgeräten an. Ein gelungener Internet-Relaunch.

28 | Großbuchstaben

IFAT 2014, Halle B1, die „Entsorgerhalle“. Eigentlich alles wie gehabt. Nur Lobbe fällt so richtig aus dem Rahmen. Großbuchstaben.

30 | Zum guten Schluss

Berufsstart. Für 32 junge Männer und Frauen wurde es ernst. - Ernst auch der Hintergrund für eine Spende an die Johanniter.

▶ IMPRESSUM

Auflage: ca. 5.500 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: Gentura (S.4), Lobbe
Titelfoto: Der Robotized Lance Frame (RLF) reinigt einen Industrie-Wärmetauscher



Liebe Leserinnen und Leser,

die politische Großwetterlage muss einem zu denken geben. Spannungen und militärische Konfrontation in der Ukraine, Krieg mit der IS-Terrormiliz in Syrien und dem Irak, Massendemonstrationen in Hongkong, die Ebola-Epidemie in Afrika. Die Aufzählung ließe sich fortführen mit einer viele Punkte umfassenden Liste weiterer gefährlicher Brandherde rund um den Globus.

Wenn wir in Deutschland zurückblicken, können wir uns glücklich schätzen, dass die deutsche Wiedervereinigung ohne Blutvergießen stattfand. Friedlich, besonnen, selbstbewusst. 25 Jahre nach dem historischen Mauerfall, der ein Jahr später in die Wiedervereinigung mündete, hat sich vieles verändert. In Deutschland wurde einmalige Geschichte geschrieben, ausgehend von mutigen Menschen, die ein Gesellschaftssystem der Unfreiheit leid waren und völlig gewaltlos nach Freiheit strebten.

Auch für Lobbe hatte sich mit dem Fall der Mauer die Welt verändert. Unsere Standorte in Brandenburg, Sachsen, Sachsen-Anhalt und Thüringen sind mittlerweile wichtige Stützen für den Geschäftsbereich Industrieservice. Die ersten Schritte in diesem Dienstleistungsbereich gab es seinerzeit in Teutschenthal, mittlerweile Sitz der Lobbe Industrieservice, Niederlassung Ost. Heute sind wir mit dem Industrieservice auch im Westen und Süden der Republik als Partner der Industrie etabliert, die gerade aktuell die Qualität unserer Leistungen und die vorbildliche Innovationskraft anerkennt. Wir haben mit neuen Standards zur Automatisierung deutlich Meilensteine gesetzt, abzulesen unter anderem an der jüngsten Entwicklung des „Robotized Lance Frame“ (RLF), über den wir auf den Seiten 6 und 7 informieren.

Während im Industrieservice ein – wenn auch harter – Wettbewerb herrscht, hat sich im Geschäftsbereich Entsorgung der Trend eher verstärkt, dass sich zunehmend Kreise, Städte und Gemeinden „wettbewerbsfrei“ als Unternehmen betätigen, obwohl die private Entsorgungswirtschaft im Bereich der kommunalen Abfalldienstleistungen bislang bestens funktionierte. Inzwischen hat auch die von der Bundesregierung eigens eingesetzte unabhängige Monopolkommission davor gewarnt, die privaten Entsorgungsunternehmen durch Re-kommunalisierungen aus dem Feld zu drängen. Aber die Vergangenheit hat gezeigt, dass die Politik, gleich welcher Couleur, solchen eindringlichen Warnungen gegenüber resistent zu sein scheint.

Zum Schluss noch einmal etwas in eigener Sache. Wir haben im Geschäftsbereich Entsorgung die Aktivitäten der beiden operativen Gesellschaften „Lobbe Entsorgung“ und „Lobbe Entsorgung West“ zusammengelegt und zwar unter der Firmierung der letztgenannten. Anders als üblich markiert diese rechtliche Formalie aber keinen Neuanfang. Beide aus der Firmenhistorie gewachsenen Gesellschaften arbeiteten von jeher Hand in Hand und in erprobten Abläufen. Deshalb war die Zeit reif, den bewährten und gewohnten Strukturen auch einen gemeinsamen rechtlichen Rahmen zu geben.

Ihr Ernst-Peter Rahlenbeck

Der BDE-Zuschnitt für NRW-„Entsorgungsregionen“

Landesverband übergibt AWP-Stellungnahme an Remmel

Iserlohn / Düsseldorf. Auf 96 Seiten hat der Bundesverband der Deutschen Entsorgungs-, Rohstoff- und Wasserwirtschaft (BDE), Regionalverband NRW, detailliert seine Position zum als Entwurf vorliegenden Abfallwirtschaftsplan (AWP) des Landes

Nordrhein-Westfalen dargelegt. Umweltminister Johannes Remmel (Grüne) hatte unter anderem den Verbänden die Möglichkeit gegeben, dass sie zum Abfallwirtschaftsplan NRW Stellung nehmen konnten.

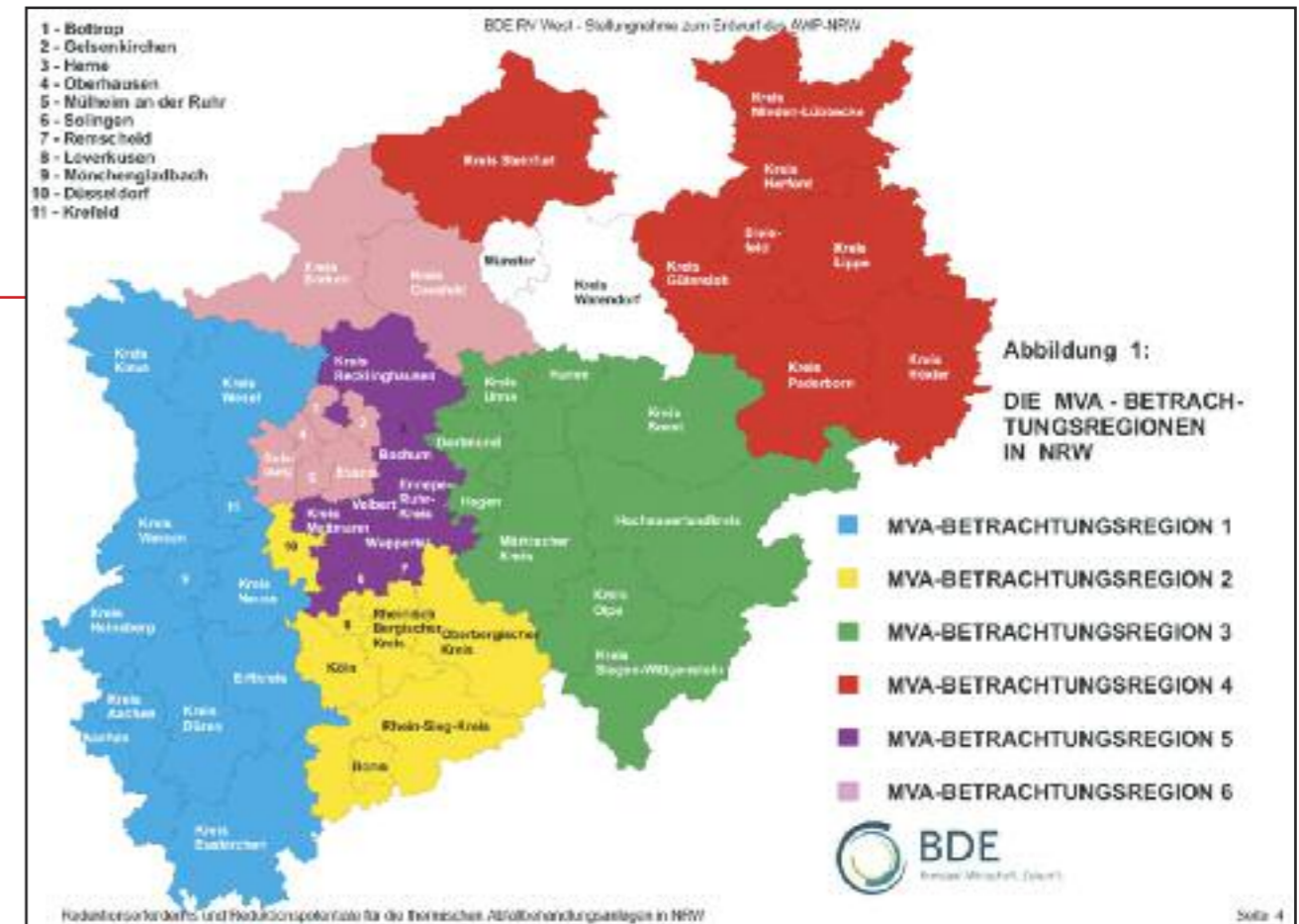
Dabei spricht sich der BDE-Regionalverband West nicht konkret dafür aus, bestimmte Anlagen zu schließen. Vielmehr gehen die privaten Entsorger in ihren Planspielen verschiedene Varianten durch und bewerten anschließend, ob die Schließung einer Anlage oder Verbrennungslinie abfallwirtschaftlich möglich ist oder nicht. Einziges Kriterium dabei ist die Entsorgungssicherheit für kommunale Siedlungsabfälle. Lokale oder regionale Bedürfnisse wie die Versorgung mit Fernwärme oder der Wunsch nach kommunaler Entsorgungsautonomie werden seitens des BDE NRW ebenso ausgeklammert wie Entsorgungskapazitäten für Abfälle gewerblicher Herkunft. Bei der Bewertung

stellte sich zudem nicht die Frage, ob eine Müllverbrennungsanlage in privatwirtschaftlicher oder kommunaler Trägerschaft betrieben wird.

Während das NRW-Umweltministerium im AWP-Entwurf von drei „Betrachtungsregionen“ ausgeht, in denen die anfallenden Siedlungsabfälle den Verbrennungsanlagen zugeordnet werden sollen, stellt der BDE NRW unter wirtschaftlichen, logistischen, gebührentechnischen, mengenmäßigen und regionalen Aspekten einen Zuschnitt auf sechs Regionen zur Diskussion. Für jede Region wurde ein detailliertes Zahlenwerk erstellt, in dem die zu behandelnden Abfälle der jeweiligen öffent-

lich-rechtlichen Entsorgungsträger aufgelistet sind. Darüber hinaus werden die zur jeweiligen Region gehörenden Verbrennungsanlagen mit den jeweiligen genehmigten und vorhandenen Verbrennungslinien sowie Kapazitäten genannt.

In ihrer Stellungnahme werben die BDE-Mitglieder dafür, die in NRW vorhandenen Verbrennungskapazitäten im Abfallwirtschaftsplan stärker zu differenzieren. So sollte im AWP der Anteil der tatsächlich angenommenen Restabfälle der öffentlich-rechtlichen Entsorgungsträger für jede Anlage festgelegt werden, um die Entsorgungssicherheit zu gewährleisten. Die not-



Sechs „Betrachtungsregionen“, die im AWP als „Entsorgungsregionen“ festgeschrieben werden sollen, hat der BDE Regionalverband West für NRW zugeschnitten. Das Umweltministerium geht in seinem Entwurf von nur drei Regionen aus, in denen Abfälle den Verbrennungsanlagen zugeordnet werden sollen.

wendige Verbrennungskapazität müsse allerdings unabhängig von jenen freien Kapazitäten betrachtet werden, die für die gewerblichen Abfälle und Abfallimporte genutzt werden. Für den AWP seien diese freien Kapazitäten nicht relevant.

Bei der Übergabe des BDE-Papiers in Iserlohn erklärte der Landesumweltminister, er habe bislang rund 70 Vorschläge zum AWP-NRW erhalten. Der BDE habe in seiner Stellungnahme auch strukturelle Vorschläge unterbreitet. Remmel bezeichnete die privaten Entsorger im Rahmen der Anhörung zum AWP als „wichtige Beteiligte“. In früheren Aussagen zum AWP hatte Remmel immer betont, die Landesregierung wolle mit der Novelle des Abfallwirtschaftsplans Mülltourismus durch NRW vermeiden. Zentraler Punkt seines neuen AWP ist die

Umsetzung einer regionalen Entsorgung. Abfälle, die in Nordrhein-Westfalen anfallen, sollen nach dem Willen des Ministers auch im Land selbst und möglichst in der Nähe des Ortes, wo sie entstehen, entsorgt werden. Mit dem neuen Abfallwirtschaftsplan soll das Prinzip der Nähe konkretisiert werden. Der AWP setzt auf eine stärkere Verwertung des Bioabfalls und will, so verlautete es aus dem Ministerium, einen ungesunden Dumping-Preiskampf auf Kosten der Gebührenzahlerinnen und Gebührenzahler eindämmen.

Mit konkreten Auslastungsproblemen rechnet der BDE-Regionalverbandsvorsitzende Ernst-Peter Rahlenbeck dann, wenn die Verbrennungsanlagen in England ihren Betrieb aufnehmen. Dann würden jene Abfallmengen, die zurzeit noch in NRW-Anlagen gelangen, zur Gänze wegfallen. Diese Situati-

on würde sich noch weiter verschärfen, wenn weitere EU-Staaten durch die EU-Abfallrahmenrichtlinie gezwungen sein, Maßnahmen zur Entsorgung ihrer Abfälle im eigenen Land umzusetzen.

Außerdem muss berücksichtigt werden, dass durch eine Steigerung der stofflichen Verwertung, durch die wachsende Bedeutung von Abfallvermeidung und der demografischen Entwicklung (Bevölkerungsrückgang) die Abfallmengen weiter zurückgehen. Die Politik wird sich mit den wachsenden Überkapazitäten auseinandersetzen müssen. „Die Stellungnahme unseres Regionalverbands West kann und soll politische Entscheidungen nicht vorwegnehmen, sondern lediglich die Fakten aufzeigen, auf deren Basis die Politik entscheiden muss“, sagt BDE-Präsident Peter Kurth.



Es ist angerichtet. In Iserlohn übergab der BDE-Regionalvorsitzende Ernst-Peter Rahlenbeck (l.) die 96 Seiten starke Stellungnahme der privaten Entsorger zum Entwurf des Abfallwirtschaftsplanes NRW an Umweltminister Johannes Remmel.



Quantensprung im Industrieservice

Robotized Lance Frame erweitert HD-Automatisierung

Iserlohn. Lobbe Industrieservice kann seinen Kunden mit dem „Robotized Lance Frame“ (RLF) erstmals eine technische Lösung für die automatisierte Reinigung von Wärmetauschern (stehend, liegend; mit und ohne Kranz) anbieten. Das Verfahren ist wesentlich sicherer und präziser als herkömmliche (manuelles Fädeln oder Halbautomat) und gewährleistet eine höhere Qualität des Reinigungsergebnisses. Bereits zur IFAT 2014 hatte Lobbe mit einem kurzen Funktionsvideo bei Insidern für Aufsehen und Nachfrage gesorgt.

Mittlerweile wurde eine Vielzahl von RLF-Einsätzen erfolgreich abgeschlossen, das technische Gesamtpaket hat sich dabei als

schlüssig und ausgereift erwiesen. Die Vorteile des neuen automatisierten Verfahrens sind unter anderem optimale Arbeitssicherheit sowie präzise computergesteuerte Abläufe, die sich je nach Art und Größe des Wärmetauschers individuell konfigurieren und speichern lassen.

Während die Positionierung der Vortriebs Einheit automatisch erfolgt, bleibt der Operator Herr des Verfahrens, er löst jeden Reinigungsschritt manuell über eine funkgesteuerte oder kabelgebundene Fernbedienung aus. Da kein freies Blickfeld mehr erforderlich ist, ergeben sich völlig neue Möglichkeiten, unterbrechungsfrei in Bereichen mit extremen Umgebungsbedingun-

gen (Enge, Aerosole, Kälte, Hitze, Regen etc.) zu arbeiten.

Mit der Entwicklung des RLF setzt Lobbe fort, was mit dem Remote Lance Worker (RLW) begonnen wurde. Ziel von Lobbe ist es, den Einsatz von Wasserhochdrucktechnik in allen Bereichen zu automatisieren, um das Gefahrenpotenzial auf ein Minimum zu senken.

Präzise und sicher

Es ist faszinierend und technisch eine Sensation: Die Vortriebs Einheit mit den zwei flexiblen Lanzen fährt computergesteuert ein paar Millimeter vor die nächsten Rohre des Wärmetauschers. Das erfolgt mit extremer Präzision und optimaler Sicherheit für den Bediener. Mit einem surrenden Geräusch fahren die mit Düsen bestückten Flex-Lanzen in die sechs Meter langen Rohrleitungen. Sie werden jetzt Millimeter für Millimeter mit einem Wasserhochdruck bis zu 2.500 bar gereinigt. Dieser programmierte Vorgang wiederholt sich in den nächsten Stunden rund 1.500 Mal. Dann sind die 3.000 Rohrleitungen des industriellen Wärmetauschers gereinigt. Die Entwickler und Kunden sind zufrieden. „Das ist ein Quantensprung im Industrieservice.“



Auf den ersten Blick vielleicht nicht wirklich spektakulär. Aber dieser Eindruck täuscht. Der „Robotized Lance Frame“ (RLF) setzt einen technisch völlig anderen Meilenstein und steht für den „Industrieservice 2.0“ bei Lobbe. Standards setzen, Abläufe verbessern, Sicherheit erhöhen, Total Cost of Management optimieren. Nicht erst der Anfang ist gemacht, Lobbe befindet sich schon länger auf diesem Weg.



Raffineriestillstand in Leuna

Während die Sonne am Horizont untergeht und ihr dämmeriges Licht auf die POX/Methanolanlage der TOTAL Raffinerie Mitteldeutschland (TRM) wirft, gehen dort die Arbeiten ohne Pause weiter. Lobbe hat an mehreren Destillationskolonnen insgesamt fünf Spezialfahrzeuge zusammengezogen. Ihre Aggregate werden auch in dieser Nacht ununterbrochen laufen. Es ist die heiße Phase des Stillstandes, von Mensch und Technik wird höchste Leistung gefordert. Zahlen dokumentieren das eindrucksvoll.

Mehr über den Stillstand auf den folgenden beiden Seiten.



Liste mit rund 500 Einzeljobs

Raffineriestillstand bei TOTAL in Leuna

Leuna. Die Liste der Einzeljobs ist lang. Sie endet bei 500. Beim planmäßigen Stillstand der POX/Methanolanlage als ein Teilbereich der TOTAL Raffinerie Mittel-

kolonnen (teilweise mit Füllkörperentnahme und Wiederbefüllung), 60 Wärmetauscher-Rohrbündel und 45 Behälter, nicht gezählt sind die Unmengen an Kleinteilen.

Für die Einhaltung der TRM-Sicherheitsstandards und das Arbeiten auf besonders hohem Sicherheitsniveau wird Lobbe im Verlauf des Stillstands mit der bei allen TRM-Partnern begehrten Auszeichnung als „Kontraktor der Woche“ geehrt.

Seit dem letzten Großstillstand der POX/Methanolanlage im Jahre 2008 hat sich viel verändert. Nicht nur an der Anlage selbst, die im Grunde prozess- und sicherheitstechnisch ständig optimiert wurde und wird. Auch bei Lobbe gibt es für die Einsatzbedingungen der Fachwerker mittlerweile entscheidende Veränderungen durch die Automatisierung im Bereich der Wasserhochdruckreinigung. Maschinenarbeit hat in vielen Fällen die Handarbeit („Pistolenarbeit“) abgelöst. Dabei ist die nächste Stufe der Entwicklung bereits erreicht. Erstmals wurden in einem Raffineriekomplex mehrere Wärmetauscher per Roboter automatisch gereinigt, was auch bei TRM Eindruck hinterließ. Es war sicherlich eine gelungene Weltpremiere, die

hier mit dem Einsatz des „Robotized Lance Frame“ (RLF) stattgefunden hat.

Für Lobbe geht es perspektivisch darum, das Leistungsangebot für die Petrochemie noch einmal entscheidend zu erweitern. „Technisch werden wir weiterhin alle Register ziehen, um die Einsatzbedingungen unserer Spezialisten unter Sicherheitsaspekten optimal zu gestalten“, kündigt Dr. Reinhard Eisermann, Geschäftsführer von

Weltpremiere für den Reinigungs-Roboter am Wärmetauscher

Lobbe Industrieservice, an. Arbeitsvorgänge, die nur noch per Knopfdruck ausgelöst würden, seien, wie unter anderem bei TRM bewiesen, schon jetzt keine Vision mehr.

Die POX/Methanolanlage in Leuna ist der älteste Betriebsteil der TRM-Raffinerie. „POX“ steht für „Partielle Oxidation“. Zu DDR-Zeiten mit „West-Technik“ gebaut und 1985 in Betrieb genommen, dient sie auch heute weiterhin der „tieferen Spal-



Ein Team von TOTAL-Fachleuten rund um Betriebsleiter Kay Fichtner (Mitte) und Sicherheitschef Joergen Reuss nutzte die Gelegenheit, um sich bei Lobbe aus erster Hand darüber informieren zu lassen, warum „Pistolenarbeit“ so gefährlich ist. Dieter Lehmann (r.), Leiter der Lobbe-Niederlassung Ost, zeigte dies direkt am Objekt, natürlich ohne Wasserhochdruck.

lung des Erdöls“. In Leuna ist es verfahrenstechnisch möglich, (Abfall-)Produkte aus der Erdöldestillation wie Bitumen, Teere und Asphaltene zu veredeln und daraus Methanol zu produzieren.

Rund 700.000 Jahrestonnen können bei TRM produziert werden. Methanol wird

auch als Methylalkohol bezeichnet und ist ein „Grundstoff“ der chemischen Industrie. Er wird für die Herstellung vieler Alltagsprodukte benötigt.

Mit den Vorbereitungen zum 2014er-Stillstand hatte das Team um Betriebsleiter Kay Fichtner bereits 2012 begonnen. Die

Planungen umfassten gesetzlich die vorgeschriebenen Inspektions- und Prüfmaßnahmen, erforderliche Reinigungs- und Instandhaltungsmaßnahmen, Verbesserungen am Prozess und nicht zuletzt Maßnahmen zur Erhöhung der Sicherheit. „Auch Lobbe war dabei ein guter Partner“, sagt Kay Fichtner. Das zählt.



deutschland (TRM) summiert sich nach rund sechs Wochen eine stattliche Anzahl an Mannstunden. Auf dem Leistungszettel stehen nach Abschluss aller Arbeiten 25



HD-Technik, Luftfördertechnik und klassische Saug/Spültechnik waren beim TRM-Stillstand ständig im Einsatz.



Die Völklinger Hütte wurde 1986 geschlossen. Sie wird aber auch in Zukunft das Bild der Stadt Völklingen beherrschen. In den nächsten Monaten steht die Schadstoffsanierung der Trockengasreinigungsanlagen I, II und III an. Die Arbeiten, mit der die ARGE Kluge/Lobbe beauftragt wurde, erfolgen an allen drei Objekten gleichzeitig. Neben der Beseitigung unterschiedlichster Kontaminationen kommt der Sicherung von losem Inventar besondere Bedeutung zu.

Erhaltenswertes UNESCO-Weltkulturerbe

**Auftrag zur Sanierung von drei
Trockengasreinigungsanlagen**



Völklingen. Kaum etwas an den drei Trockengasreinigungsanlagen (TGR) ist wirklich niet- und nagelfest. Seit dem letzten Abstich am Hochofen 5 der Völklinger Hütte im Juli 1986 war dieser Bereich

mehr oder weniger der Korrosion und dem allmählich drohenden Zerfall überlassen. Inzwischen läuft an den Anlagen die Schadstoffsanierung, das Weltkulturerbe hatte den Auftrag im September an

die Arbeitsgemeinschaft Kluge/Lobbe erteilt. Der Ausschreibung vorangegangen war ein Präqualifikationsverfahren sowie eine erfolgreich abgeschlossene Probe-sanierung an der TGR II im Jahre 2011. Damals waren unter anderem bereits 700 Tonnen Gichtstaub aufgenommen worden.



Blick auf die Trockengasreinigungsanlage III.

Bis 31. März 2015 müssen alle Asbest-, KMF-, Gichtstaub- und Schwermetallkontaminationen beseitigt sein. Am 12. September war der Auftrag schriftlich erteilt worden, seit dem 15. September läuft auf der Baustelle der Regelbetrieb. Zwei Containerdörfer, Gerüste, Plattformen, Aufzüge, Umkleieräume, Dekontaminationsduschen, Personal- und Materialschleusen, Treppen, Heizkanonen, Überwachungskameras, Unterdruckaggregate, Lutten, Atemgeräte, Schutzanzüge, Behälter, Zeiterfassung. Der komplexe Aufwand in diesem Projekt ist bislang einmalig in den Firmengeschichten von Lobbe Industrieservice und Kluge Sanierung. Für die Unterbringung der Kernmannschaft wurden für sechs Monate zwei Häuser und drei Wohnungen angemietet.

Eine besondere Bedeutung wird der Sicherung von so genanntem „losem Inventar“ zugemessen. Bevor die Arbeiten für die ARGE beginnen konnten, wurden alle erhaltenswerten (kontaminierten) Gegenstände gekennzeichnet und katalogisiert, verblieben aber ausnahmslos an ihren Fundstellen. Im Zuge der Sanierungsarbeiten haben die Sanierer nun die Aufgabe, das Inventar zu reinigen und die

ursprüngliche Lage der „Fundstücke“ so genau wie möglich durch Fotos zu dokumentieren. Die Situationen sollen später dann so realistisch wie möglich wieder hergestellt werden.

„UNESCO-Weltkulturerbe“ darf sich die Völklinger Hütte seit 1994 nennen. Mit diesem Titel wurde die Verpflichtung eingegangen, das Stahlwerk in seiner Gesamtheit, und nicht nur in Teilen zu erhalten sowie bestimmte Bereiche für den Besucherverkehr herzurichten. Stand heute stehen dafür rund 75 Prozent zur Verfügung.

Mit der konstruktiven und ökologischen Ertüchtigung der drei Trockengasreinigungsanlagen hat die Völklinger Hütte eine der letzten großen Maßnahmen zum Erhalt für die Nachwelt eingeläutet. Gesichert wird dadurch nicht nur das Bauwerk an sich, sondern auch die zukünftige Klassifizierung als „Weltkulturerbe“ und zwar unabhängig davon, ob TGR-Bereiche für den Besucherverkehr freigegeben werden oder nicht.

Blicke hinter die Lobbe-Kulissen

Regionale Info-Tage
an mehreren Standorten

Teutschenthal / Mutterstadt / Duisburg / Schwarzheide. Vor nunmehr drei Jahren war Lobbe mit einem neuen Format gestartet, um Kunden an verschiedenen Standorten über technische Neuerungen und Investitionen im Industrieservice zu informieren. Als Vorbild dienten die Lobbe-Info-Tage, die seinerzeit 2009 in Form einer zweitägigen Hausmesse stattgefunden hatten.

Nach dem Auftakt der „regionalen Info-Tage“ in Teutschenthal 2012 folgten bis April 2014 Veranstaltungen nacheinander in Mutterstadt, Duisburg und Schwarzheide, eingeladen waren Entscheidungsträger aus dem jeweiligen Kundenkreis. Die Resonanz auf die Veranstaltungen war überaus positiv, da sich, so die Teilnehmer, im normalen Tagesgeschäft kaum die Gelegenheit zu einem fachlichen Dialog oder dem Austausch von Informationen über das normale Maß hinaus ergebe.

Allenthalben sprechen die Gäste von „gut investierter Zeit“, schätzen nicht nur das Informationsangebot, sondern auch die Tatsache, dass Lobbe jeden Blick hinter die Kulissen bereitwillig zulässt. Keine Frage nach

Von HD-Technik über Luftförderanlagen bis hin zur Schadstoffsanierung

Technik, Verfahren, Philosophie und Strategie bleibt unbeantwortet. Deutlich machen die Lobbe-Fachleute aber auch, dass es technische Grenzen für Machbarkeit gibt, dass die Wirtschaftlichkeit einer guten Idee manchmal Grenzen setzen kann.

Lobbe positioniert sich auf den Veranstaltungen mit Aussagen zu Qualität, Sicher-

heit, Flexibilität, Sorgfalt, Know-how und Zuverlässigkeit für seine Dienstleistungen im Industrieservice, zeigt unter anderem die aktuellen technischen Eigenentwicklungen in praktischen Vorführungen. Viele Kundenvertreter sind überrascht, wie technisch umfangreich ein mittelständisches Unternehmen aufgestellt sein kann und wie konsequent die Strategie umgesetzt wird, mit den Kunden zu wachsen.

HD-Technik, Automatisierung, Luftförder-technik, Rückbau von Industrieanlagen, chemische Industriereinigung und Schadstoffsanierung sind die Schwerpunkte, über die Lobbe informiert. Manches Detail kann nur an der Oberfläche bleiben, aber das Interesse ist geweckt. Es lässt sich daran ablesen, dass bei Lobbe nun auch im Tagesgeschäft die Rückfragen zu den bislang „unbekannten“ Themen ankommen. Genau dieses Ziel sollte erreicht werden.



Für Dr. Reinhard Eisermann, Geschäftsführer von Lobbe Industrieservice, gibt es keine Diskussion, ob dieses Informations-Format fortgesetzt werden soll oder nicht. Die

Resonanz sei überall gut gewesen, die Gäste hätten viele Neuigkeiten über Lobbe mitgenommen und selbst vorgeschlagen, solche praxisnahen Veranstaltungen bei Be-

darf zu wiederholen. „Wenn unsere Kunden es wünschen, lassen wir uns gerne in die Karten gucken.“



Mutterstadt, Duisburg, Schwarzheide: Die Bilder gleichen sich. Mit der Resonanz auf die regionalen Infotage waren die Lobbe-Verantwortlichen in den Industrieservice-Niederlassungen mehr als zufrieden.



Nur wenige Behälter waren ordnungsgemäß beschriftet, was aber keine Garantie für die Richtigkeit der Angaben war.

Rund 800 Tonnen Chemikalien klassifiziert

Langzeit-Entsorgung neigt sich dem Ende zu

Leuna. „ChemComm Leuna“ gibt es schon lange nicht mehr. Seinerzeit war es in der Nachwendzeit im Umfeld der ehemaligen Leunawerke zu einer Reihe von Existenzgründungen gekommen. Die Idee damals, aus entsorgten Röntgenkontrastmitteln das enthaltene Jod wiederzugewinnen, las sich gut auf dem Papier, muss auch im Labormaßstab funktioniert haben. Aber die großtechnische Wirklichkeit offenbarte dann, dass das Recycling-Verfahren unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten ein Flop war. Zu hoher Aufwand, zu wenig Ertrag.

Übrig blieben von dem Versuch Abfall zu vergolden rund 800 Tonnen flüssige zumeist gefährliche, teilweise unbekannte Chemikalien, zu allem Überfluss höchst dilettantisch in einer Halle gelagert. Dadurch hatte sich erhebliches Gefahrenpotenzial aufgebaut. Vor rund zehn Jahren erteilten die Behörden den ersten Auftrag zur Entsorgung der Ab-

fälle auf Steuerzahlerkosten. Der Verursacher konnte nicht mehr belangt werden, da er in Konkurs gegangen war.

In mehreren Etappen wurde die Chemikalienansammlung im Laufe der vergangenen Jahre abgebaut. Jährlich waren die entsprechenden Aufträge europaweit ausgeschrieben worden, mit dem Resultat, dass sich mehrere Entsorgungsunternehmen mit dem Thema befassen mussten. Seit nunmehr drei Jahren sorgt Lobbe dafür, dass es kontinuierlich vorwärts geht. Allerdings immer wieder mit längeren Unterbrechungen, sobald das Finanzbudget für die Entsorgung erschöpft ist.

Mehrere Hundert Gebinde sind bislang akribisch beprobt und klassifiziert worden, ihre Inhalte fachgerecht entsorgt, unter anderem im Abfallbehandlungszentrum Espenhain. Hier erweist es sich einmal mehr als

großer Vorteil, dass Lobbe über eigene Anlagen verfügt, um Abfälle nach heutigem Wissensstand bestmöglich zu behandeln und wenn möglich in den Wirtschaftskreislauf zurückzuführen.

Projektleiter Ronald Schultz hat in den vergangenen Jahren jede Phase dieser Langzeit-Entsorgungsmaßnahme lückenlos dokumentiert. Die entsprechende Liste von unterschiedlichen Chemikalien, die definiert wurden, umfasst mehr als 100 Einzel- und Mischsubstanzen von flüssig über pastös bis fest. Dutzende Fotos geben zusätzlich Aufschluss darüber, wie sich die Gesamtsituation seit Beginn im Jahre 2003 geändert hat. Noch können die Arbeiten nicht abgeschlossen werden, aber das Ende lässt sich absehen. Auch für die Behörden eine gute Nachricht.



Behälter sind demoliert, aufgeplatzt, in Schiefelage, völlig durcheinander und unsachgemäß gelagert. Die Bergung von Flüssigkeiten und pastösen Substanzen vollzog sich unter Vollschutz. Für Projektleiter Ronald Schultz (Foto rechts, Mitte) hatte die Sicherheit seiner Mitarbeiter oberste Priorität, entsprechend regelmäßig wurden die Sicherheits- und Verfahrenshinweise besprochen.



Zu den Gästen, die OEZ-Geschäftsführer Dirk Schürmann und Jochen Lippross zur Einweihung begrüßten, gehörte selbstverständlich auch eine Lobbe-Delegation (Foto links, v. l. n. r.) : Dirk Schürmann, Christoph Abmann, Heike Vangerow, Ernst-Peter Rahlenbeck, Gustav Edelhoff, Jochen Lippross. Betriebsleiter Klaus Remm (Foto Mitte, zweiter von links) freute sich über das Interesse am Herstellungsprozess, den er anschaulich erläuterte.

Investition für noch bessere Verwertung

Moderne Kompostierungsanlage für Bioabfälle aus zwei Landkreisen

Olpe. Der Begriff Abfall wird im Sprachgebrauch der Belegschaft des Olper Entsorgungszentrums (OEZ) nicht gerne benutzt. Hier werden Biog-Gut (=Bioabfälle aus häuslicher Sammlung), Grüngut, Rinden, Böden und andere sortenreine Rohstoffe verarbeitet. Alles - Rohstoffe für vielfältige Produktlinien, die erfolgreich vermarktet werden. Sie umfassen unterschiedliche, RAL-gütesicherte Komposte, Rindenprodukte, Erden und Biomassebrennstoffe.

Für rund sieben Millionen Euro wurde das Kompostwerk aktuell modernisiert. Die alte Halle ist einem kompletten Neubau gewichen. Unter dessen Dach befinden sich jetzt neun so genannte „Rottetunnel“, denn das Kompostierungsverfahren wurde im Zuge der Modernisierung von der brikollaren Kompostierung auf eine moderne Tunnelkompostierung umgestellt. Wurde früher der Reifegrad des Kompostes durch manuelle Temperaturmessungen und Probenahmen festgestellt, so sind diese Parameter jetzt separat für jeden einzelnen Rottetunnel in Echtzeit am Computermonitor abzulesen. Mit einer parzellierten Luft- und Wassersteuerung wird im Kompostierungsprozess eine deutlich bessere Temperaturführung erreicht. Alle Band- und Separationsmodule werden über ein entsprechendes Computerprogramm gesteuert. Auch die Lagermöglichkeiten für Rohstoffe und Produkte konnten durch die Umnutzung weiterer Hallen erweitert und optimiert werden.

Vor dem Hintergrund, dass die Bioabfallentsorgung für rund 440.000 Einwohner der Kreise Olpe und Siegen-Wittgenstein durch das OEZ durchgängig aufrecht zu erhalten war, ist der Umbau im laufenden Betrieb eine echte Herausforderung gewesen. Dennoch konnte nach nur achtmonatiger Bauzeit im Februar dieses Jahres der Probetrieb beginnen. Die neue Anlage lief unter Volllast und wurde im Juni mit einer kleinen Einweihungsfeier mit Gästen aus Politik und Verwaltung offiziell in Betrieb genommen. Sie konnten sich in diesem Rahmen davon überzeugen, dass der Neubau der Kompostanlage einen wichtigen Schritt in der Zukunftsplanung des OEZ darstellt. Die Anforderungen an die Verwertung von Biomasse werden zukünftig weiter steigen und auch das Thema Bioenergie rückt in diesem Zusammenhang immer mehr in den Vordergrund. Diese Entwicklung wird seitens der Geschäftsführung des OEZ sehr aufmerksam beobachtet, um gegebenenfalls weitere Verwertungstechnologien am Standort einzubinden.

Ursprünglich war das Kompostwerk als von öffentlicher Hand und privater Betreibergesellschaft finanzierte Anlage in Betrieb gegangen. Bereits im Jahre 1997 erfolgte aufgrund gestiegener Emissionsschutzanforderungen ein erster grundlegender lufttechnischer Umbau. Gleichzeitig ging die gesamte Anlage in die Verantwortung privater Betreiber über. Zu gleichen Teilen Gesellschafter des OEZ sind die Unternehmen Lobbe und Sita.



Zu den Aufgaben des OEZ zählen im Übrigen auch Nachsorgetätigkeiten für die Abfalldeponie des Kreises Olpe. In diesem Bereich werden derzeit stündlich fast 700 m³ Deponiegas erfasst und in einem Blockheizkraftwerk verstromt. Die dabei frei werdende Wärme wird zu einer kesselgerechten Trocknung von Biobrennstoffen eingesetzt.

Fürst Pücklers „Hermannsneißer“: Alles wieder richtig im Fluss

**Sanierungsprojekt im
UNESCO-Weltkulturerbe**

Bad Muskau. Rein optisch war von Lobbe-Technik im „Fürstlichen Park von Bad Muskau“ nicht viel zu sehen. Wenn überhaupt, dann hier mal ein Container, dort mal ein

gepflegt, geschützt, gehegt und umsorgt. Gleichzeitig ist der Park ein Symbol der Gegenwart, wie eng Polen und Deutschland miteinander verbunden sind.



An der mit dem blauen Punkt gekennzeichneten Stelle zweigte Fürst Hermann Pückler die „Hermannsneißer“ ab. Sie mündet im „Lucie-see“, den Pückler zu Ehren seiner Frau so benannte. Vom Ufer aus bietet sich ein herrlicher Blick aufs Neue Schloss.



Fahrzeug. Der Park, seit 2004 UNESCO-Weltkulturerbe, Grenzen überschreitend auf polnischem und deutschem Staatsgebiet gelegen, ist das Lebenswerk von Fürst Hermann Pückler (1785 – 1871). Seit jeher sind seine phantasievollen, gestalterischen Ideen auf 850 Hektar Fläche

Die Hermannsneißer hatte der Fürst seinerzeit von der Neißer abzweigen lassen, um den Wasserlauf bis zu seinem Wiedereintritt in den Hauptfluss als gestalterisches Element zu nutzen. Ihrer elementaren Funktion, nämlich genügend Wasser zu transportieren, kommt die Her-



mansneißer regelmäßig durch Verschlammlung und Verkrautung kaum noch nach.

So verwandelte sich der Park von Oktober bis Dezember 2013 – außerhalb der Besuchersaison – zumindest teilweise wieder in eine Sanierungs-Baustelle. Erstmals hatte sich die Parkverwaltung dagegen entschieden, den Schlamm mit Baggern zu entnehmen, auf Parkflächen abzulagern und später zu entsorgen. Vielmehr – auch aus Gründen der Optik und der Geräuschkulisse – setzten die Verantwortlichen bei dieser Herbstaktion auf innovative Verfahren, die bei der Ausschreibung vorgegeben waren.

Unter Regie von Lobbe wurde die Hermannsneißer auf 450 Metern Länge von

Alles wieder im Fluss. Doch es ist nur eine Frage der Zeit, bis die Hermannsneißer erneut von Schlamm und Krautgewächsen befreit werden muss. Die jeweiligen Aufträge werden immer neu ausgeschrieben.

Pflanzenkraut und Schlamm befreit, das Bett des Flüsschens von Grund auf renoviert. Insgesamt wurden rund 7.000 Kubikmeter Schlamm-Wasser-Gemisch per Amphibien-Nassbagger geborgen und direkt vor Ort mit geotextilen Entwässerungsschläuchen entwässert, so dass über 1000 Tonnen Schlamm entsorgt werden konnten. Das dabei anfallende Filtratwasser wurde durch die angewandte Technologie so sauber, dass es ohne eine weitere Behandlung in die Neißer geleitet werden durfte. Insgesamt galten während der Sanierung umfangreiche Auflagen. Im Rahmen des Genehmigungsmanagements mussten unter anderem Wasserrecht, Naturschutzrecht,

Ordnungsrecht und Abfallrecht berücksichtigt werden.

„Wir sind mit der vorgegebenen Technik gut zurechtgekommen, haben die Baustelle ein-



gerichtet und überwacht, beim Feintuning der Nassbaggertechnik mitgewirkt und im gesamten Prozess der Wasserreinigung viel Fingerspitzengefühl bewiesen“, zog Lobbe-Projektleiter Stefan Heller ein positives Fazit. Weitere Abschnitte der Hermannsneißer stehen demnächst zur Sanierung an. Neue Ausschreibungen, neue Chancen.

▲ Lagebesprechung mit Planer Uwe Röllich (r.). Er erläutert Ralf Teschner, Stefan Heller und Christian Balzer (v.l.n.r) die Auflagen und Vorgaben, die während der Sanierung der „Hermannsneißer“ in vielerlei Hinsicht zu erfüllen waren.



Neue Konditionierungshalle am Standort Letmathe

Entsorgungssicherheit für gefährliche Abfälle

Letmathe. Rund zwei Millionen Euro wurden in den Bau einer neuen Konditionierungshalle am Lobbe-Standort Iserlohn-Letmathe investiert. Damit sind die umfangreichen Modernisierungsarbeiten der letzten Jahre weitgehend abgeschlossen.

Insgesamt lagen die Investitionskosten an diesem Standort seit 2004 bei rund 10 Millionen Euro. Schrittweise waren bislang unter anderem das chemisch-analytische Labor, die CP-Anlage, verschiedene Annahmestationen sowie das Annahmelabor und das Zwischenlager auf den aktuellen Stand der Technik gebracht worden.

Das Abfallbehandlungszentrum am Stenglinger Weg ist eine feste Größe in den langfristigen Lobbe-Planungen. Mit dem chemisch-analytischen Labor und den verschiedenen Betriebsteilen zur Behandlung flüssiger Abfälle stehen wichtige Komponenten zur Verfügung, um für die produzierenden und weiterverarbeitenden Industriebetriebe größtmögliche Entsorgungssicherheit zu gewährleisten.

Diese Sicherheit gibt es aber nicht nur „von der Stange“, sondern individuell auf die Kundenanforderungen zugeschnitten, qualitativ hochwertig mit dem Anspruch, möglichst viele Stoffe einer Verwertung zuzuführen und Ressourcen so gut es geht zu schonen. „Das ist rund um die Uhr nachhaltiger Umweltschutz im laufenden Betrieb“, so Betriebsleiter Uwe Bader.

Sorgfalt, Zuverlässigkeit und eine ausgewiesene Fachkenntnis stehen bei allen anfallenden Aufgaben im Vordergrund. Ob an der Waage, im Eingangslabor, beim Umschlagen der Abfälle, in der chemischen Analytik und schlussendlich gerade auch bei der Konditionierung von Rückständen aus der Sonderabfall-Behandlung sind diese Eigenschaften gefragt. Sie sind überdies bei den vielen administrativen Vorgängen und in der Kommunikation mit den Genehmigungs- und Überwachungsbehörden unerlässlich.

In Schwarz-Gelb signalisieren mehrere Poller und Betonblöcke an der neuen Halle, dass es sich um einen Anfahrtschutz handelt. Zusätzliche Hinweistafeln und Piktogramme dienen zur Verminderung von Unfall- und Verletzungsrisiken.



Die neue Konditionierungshalle wurde im Juli in Betrieb genommen. Sie ist der letzte große Baustein im Rahmen der Umgestaltung des Standortes, der für Lobbe eine wesentliche strategische Bedeutung im Bereich Sonderabfallentsorgung besitzt. Zusammen mit den Anlagen der Abfallbehandlungszentren in Bielefeld und Espenhain kommt Lobbe auf eine Behandlungskapazität von rund 200.000 Jahrestonnen.

Mit der neuen Konditionierungshalle ist der Standort Letmathe zukunftssicher, wurde er insgesamt noch einmal erheblich aufgewertet. Die Investition setzt sicherlich auch ein deutliches Signal in die

Lobbe bleibt weiterhin der berechenbare Partner für die produzierende Wirtschaft

Märkte. Lobbe bleibt damit weiterhin der berechenbare zukunftsorientierte Partner in der Sonderabfallentsorgung. Nicht nur in NRW, sondern auch über die Grenzen des Bundeslandes hinaus ist das für die produzierende Industrie ein wesentlicher betriebswirtschaftlicher Faktor im globalen Wettbewerb.

Auch das muss sein. Weil der Vorplatz der Halle an einen mächtigen Felsvorsprung („Kupferberg“) grenzt, ist das Tragen eines Schutzhelms vorgeschrieben.





Tagebaurestloch Zwenkau saniert

Zwenkau. Die Hinweise an vielen Stellen sind eindeutig. Unbefugte schweben auf diesem Terrain in Lebensgefahr. Altes Bergbaugelände, Braunkohletagebau. Ein Restloch, 800 Meter lang, 200 Meter breit, gewissermaßen am Straßenrand der B 6 südlich von Leipzig. Früher eine Gefahr, heute saniert. Aber zu einem Badesee mit angeschlossenem Motorboothafen hat es nicht gereicht. Andersorts sind sie wie Pilze aus dem Boden geschossen, wenn wie-

der ein Tagebau gezielt geflutet wurde. Strukturwandel tut Not, dort, wo tausende Arbeitsplätze verloren gingen. Baden statt baggern, Tourismus statt Tagebau. Auch die Politik will es so.

Rückblick. Die Feuchtigkeit hängt an diesem trüben Tag wie eine Glocke über dem Restloch. Maschinenlärm dringt bis zur Imbissbude am nahegelegenen Parkplatz. Die Geräusche von Baggern und Silofahr-

zeugen erzeugen eine seltsame akustische Kulisse. Projektleiter Mario Waldheim hat für heute drei Fuhren Zuschlagstoffe geordert. Früh am Morgen ist die erste eingetroffen. Das Material hat per Schlauch schon seinen Weg in die Injektionswelle der Vertikalfräse gefunden. Mit bloßem Auge lässt sich selbst aus der Ferne erkennen, wie der Verfestigungsprozess einsetzt und nach nur wenigen Stunden in gefahrloser Begehrbarkeit endet.

„Immer die gleiche Prozedur“, spricht Projektleiter Mario Waldheim aus, was das Konditionieren mit der Vertikalfräse geworden ist: Routine. Fehlerfrei im Verfahren, vielleicht mal die ein oder andere Unwägbarkeit beim Timing. „Aber da haben wir gelernt, Zeitverluste schnell wieder aufzuholen.“

24.000 Tonnen phenolhaltige Rückstände aus der Braunkohleverarbeitung werden

im Zuge von zwei Aufträgen verfestigt. Das stabilisierte Material bleibt vor Ort, wird später als Unterlage für eine Erreichbardeckungen dienen.

In den letzten Jahren ist das Sanierungsgeschäft „kleinteiliger“ geworden. Die herausragenden ökologischen Großprojekte auf dem Gebiet der ehemaligen DDR wie die „Teerdeponien Zerre/Terpe“ oder „Teerdeponie Neue Sorge Rositz“ sind

schon Geschichte(n). Lobbe hat sie mitgeschrieben, bleibendes Know-how aufgebaut. Rund 585.000 Tonnen Rückstände in Terpe/Zerre, an die 300.000 Tonnen in Rositz. Die 24.000 Tonnen von Zwenkau sind da eine vergleichsweise bescheidene Tonnage. Aber Waldheim bedient sich da gerne einer bekannten Redensart: „Auch Kleinvieh macht Mist.“ Schon ab 5.000 Tonnen lohnt es sich, Lobbe mit der Vertikalfräse zu holen.

Neuer Auftritt ist ans Netz gegangen

Inhalte passen sich Bildschirmgrößen an

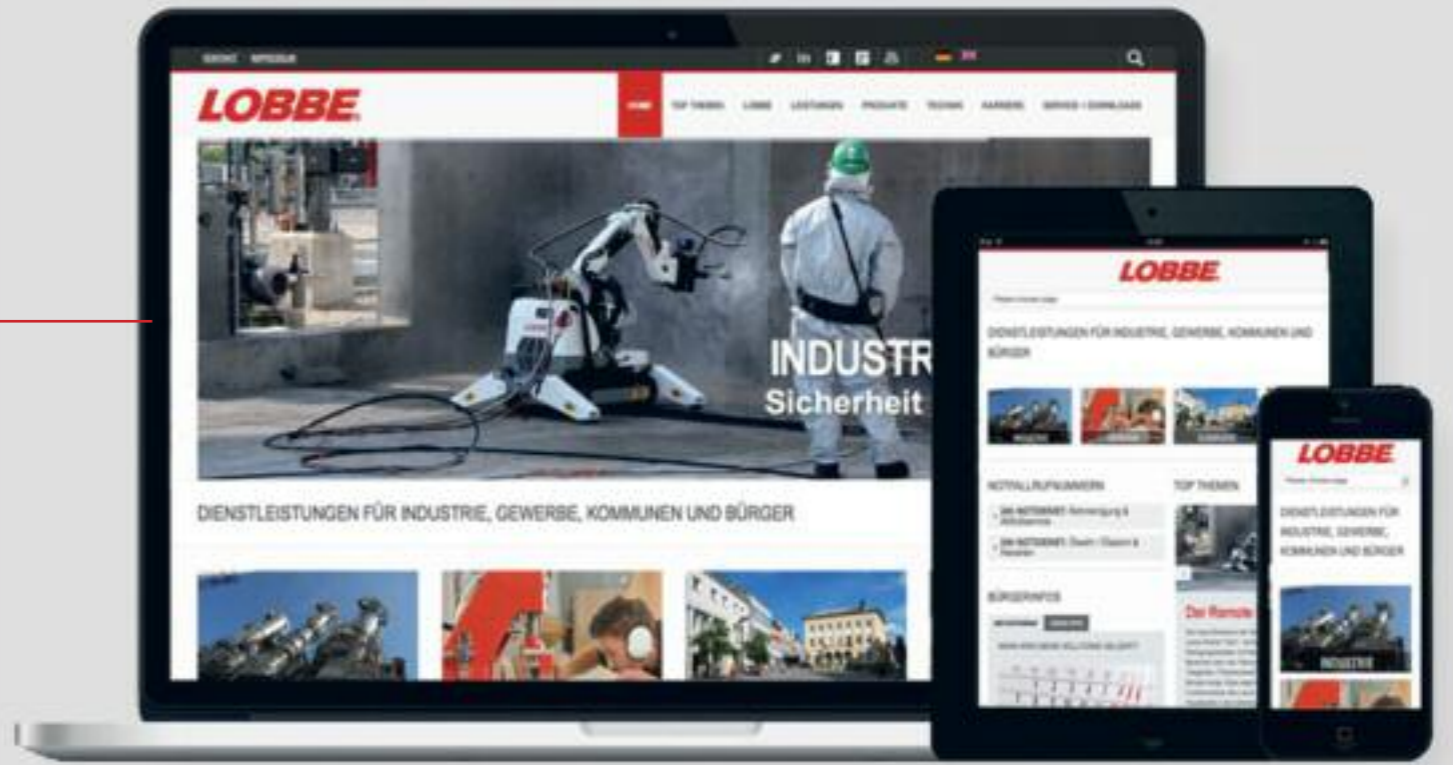
Iserlohn. Internet hat bei Lobbe Geschichte. Bereits 1997 ging die erste Homepage online. Heute, 17 Jahre nach dem ersten Mausklick auf www.lobbe.de, ist das Internet aus der globalen Kommunikationswelt nicht mehr wegzudenken. Ohne eigene Home-

page geht nichts mehr. Sie ist elektronische Visitenkarte und informatives Repräsentationsinstrument zugleich und auch für Lobbe unverzichtbar. Anfang Mai wurde ein neuer Lobbe-Auftritt ins Netz gestellt.

Die konzeptionelle Neuausrichtung durch die Dortmunder Agentur „KW 18“ hat sich gelohnt. Lobbe ist jetzt großzügiger im Layout, einfacher in der Bedienung und eindeutiger in der Struktur als früher. Es gibt mehr Fotos, jedoch weniger Textinhalte. Insgesamt wurde der Informationswert erheblich gesteigert. Durch die Nutzung der „Responsive-Technik“ passen sich die Inhalte automatisch an die Bildschirmgröße an. Das gilt für normale PC-Monitore, aber auch für Laptops, Tablets und vor allem für Smartphones jedweder Gerätegröße. Die redaktionelle Pflege der Homepage erfolgt weitgehend agenturunabhängig über ein gängiges Content-Management-System.

Mit neuem Design, der flexiblen Endgerätedarstellung und einem zusätzlichen Informationsangebot zu offenen Stellen und Ausbildungsberufen konnten auf Anhieb auch die Zugriffszahlen und Verweilzeiten gesteigert werden. Laut Web-Statistik sind es im Vergleich zum alten Auftritt rund 20 Prozent. Häufiger geworden sind auch die Anfragen, die zu unterschiedlichsten Themen auf der zentralen E-Mail-Adresse landen und Stellenbewerbungen über das Online-Formular.

Dem neuen Lobbe-Auftritt wird aber nicht nur durch die zusätzlichen interakti-

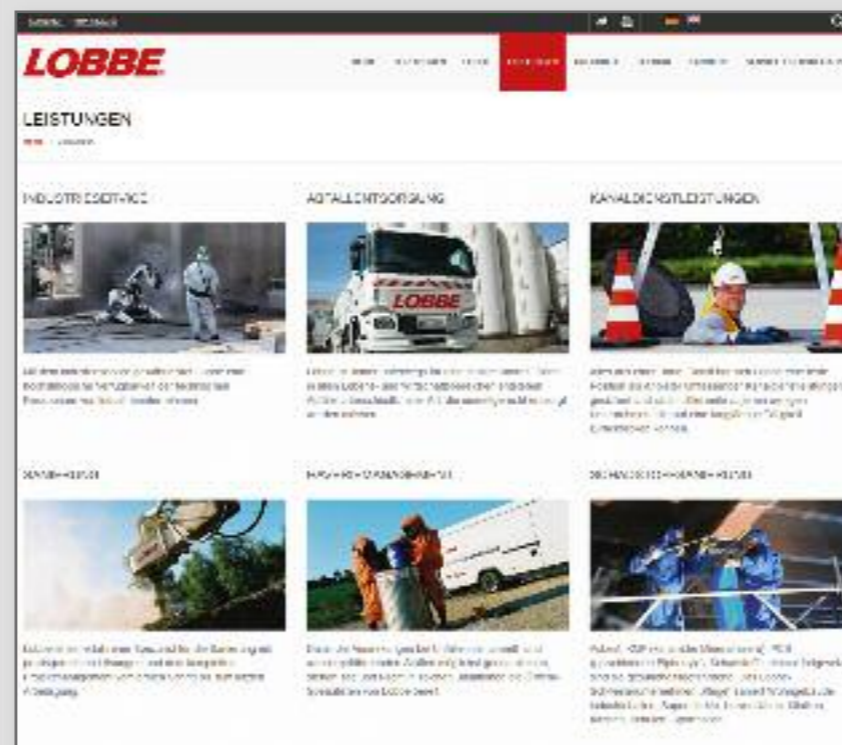


► Ob Monitor, Tablet oder Smartphone: Je nach Ausgabegerät passt sich die Optik der Inhalte der jeweiligen Bildschirmgröße an.

ven Möglichkeiten mehr Aufmerksamkeit geschenkt, sondern auch durch ein verbessertes Serviceangebot. Notfallrufnummern sind jetzt direkt und gut sichtbar auf der Startseite platziert, Verlinkungen zu den kommunalen Auftraggebern führen die Bürger direkt zu den Abfallkalendern und der Einstieg in die Kun-

denportale ist jetzt ebenfalls auf den ersten Blick zu finden. Trotz neuen Designs, neuer Struktur und mehr Serviceangeboten ist Lobbe aber auch im 2014er-Internetauftritt authentisch geblieben. Mitarbeiter und Technik sind wie in den tägli-

chen Abläufen dargestellt, Fotos und Videos bis auf ganz vereinzelte Ausnahmen in realen Situationen während der Arbeit aufgenommen. „Virtuell“ und „Wirklichkeit“ müssen nicht im Widerspruch zueinander stehen.



► Alles übersichtlich: Leistungen, Notrufnummern, Bürgerinfos, Top-Themen und Karriere.



Das war ganz unverkennbar Lobbe

Messeauftritt mit neuem Standkonzept

München. IFAT 2014, Halle B1, die „Entsorgerhalle“. Fünf Buchstaben in Rot. 15 Meter breit, rund drei Meter hoch. Mehr Signalwirkung geht nicht.

Ein eigenwilliger, ungewöhnlich offener Auftritt. Vor allem für die Branche, die im Allgemeinen so klassisch konservativ ihre Werte in die Öffentlichkeit bringt, den fachlichen,

seriösen Anspruch mit Exponaten, großflächigen Videowänden, Broschüren und Werbebotschaften auf den Messeständen geltend macht.

Von alledem ist bei Lobbe nichts zu sehen, fehlen die flackernden Bildschirme, die gedruckten Informationen zum Mitnehmen, die markigen Headlines über das, was man

tut. Lobbe, so hatten sich die Verantwortlichen im Vorfeld festgelegt, kommuniziert die Marke. Zweifelsohne ist das – ziemlich kompromisslos – gelungen.

Nichts zu erkennen also von Entsorgung, Sanierung, Industrieservice, Havariemanagement, Kanaldienstleistungen und Schadstoffsanierung. Dem interessierten Beobachter fällt jedoch auf, dass Lobbe eine andere Form gewählt hat, dem Informationsbedürfnis der zahlreichen täglichen Gäste am Stand umfassend Rechnung zu tragen.

Was es zu zeigen und zu vermitteln gibt, hat seinen Platz auf Tablet-Computern gefunden. Zahlen, Daten, Fakten. Texte, Fotostrecken, Filme. Reichlich Anschauungsmaterial. Klicken statt blättern, mailen statt postversenden. So kreativ und innovativ habe er sich einen „Entsorger“ insgesamt nicht vorgestellt, kommentiert der Chefdesigner eines renommierten Münchener Messebauunternehmens seine Sicht der Dinge. Gerne, so verabschiedete er sich, würde er einmal mit Lobbe zusammenarbeiten wollen. Er war nicht der Einzige mit diesem Wunsch.



Und sonst? Bei Lobbe trafen sich einerseits, schon obligatorisch zur Kontaktpflege und gegebenenfalls Auffrischung, viele alte Bekannte. Kunden, Wettbewerber, Medienvertreter, BDE-Repräsentanten, Freunde. Andererseits aber zog es auch viele (und mehr als in den Vorjahren) unbekannte Gesichter an den Lobbe-Stand. Lobbe-Gesellschafterin Heike Vangerow und Holding-Geschäftsführer Ernst-Peter Rahlenbeck freuten sich: „Wir sind rundum zufrieden mit dem Verlauf der Messe.“ Was sich aus den neuen Kontakten ergibt, werden die nächsten Monate zeigen. Mitunter ist aber auch mehr zeitliche Geduld gefordert.

Die Schlussbemerkung an sich bleibt Gustav Dieter Edelhoff, dem Senior, vorbehalten. „Ein qualifizierter Auftritt mit einer klaren Botschaft, ein kompetentes Team vor und hinter den Lobbe-Kulissen. Stark beeindruckt haben mich auch die jungen Nachwuchskräfte, wie engagiert und selbstbewusst sie sich auf dem Stand verhalten haben.“ Aber Gustav Dieter Edelhoff wäre nicht Gustav Dieter Edelhoff, gäbe es nicht doch einen Vorschlag zur Verbesserung: „Beim nächsten Mal andere Sitzgelegenheiten.“ Es ist notiert.

Alle Rekorde gebrochen: Erneut ist die IFAT in der Gunst des Fachpublikums gestiegen, auch im Ausland.

30. Mai bis 3. Juni 2016: Die nächste IFAT kommt bestimmt

München. Die Frage, wann die IFAT aus den Nähten platzen wird, stellt sich nicht. In Planung sind bereits zwei neue Hallen (C5 und C6). Endgültig entschieden wird nach der IFAT 2016.

Bereits zum wiederholten Mal wurde ein Ausstellerrekord verzeichnet, einhergehend mit einer neuen Bestmarke von mehr als 135.000 Besuchern. Insgesamt 3.081 Aussteller aus 59 Ländern (2012: 2.939 Aussteller aus 54 Nationen) präsentierten in diesem Jahr auf 230.000 Quadratmetern Ausstellungsfläche (2012: 215.000 Quadratmeter) Innovationen und Trends für den Umweltechnologiektor. Auch hier wurde mit einem Auslandsanteil von 44 Prozent – das entspricht einem Plus von fünf Prozentpunkten – eine neue Bestmarke erzielt.

Zu Recht hat sich die Messe das Attribut „Weltleitmesse für Wasser-, Abwasser-, Abfall- und Rohstoffwirtschaft“ auf die Fahnen geschrieben. Das Interesse an Umweltdienstleistungen und Umwelttechnik, vor allem aus Deutschland, scheint ungebrochen.



IFAT-Projektleiterin Silvia Fritscher (Foto) steckt unterdessen schon mitten in den Vorbereitungen für die IFAT 2016, die ersten Ausstellerinformationen und Anmelde-links wurden versendet. So schnell vergeht die Zeit.





Entspannte Stimmung, lockere Atmosphäre. In der Lobbe-Holding hatten die neuen Auszubildenden ausgiebig Gelegenheit, sich mit der Gesellschafterfamilie und den Geschäftsführern zu unterhalten. Außerdem standen an diesem Begrüßungstag unter anderem Besuche beim SASE und im Abfallbehandlungszentrum Letmathe auf dem Programm (Fotos unten links).

Herzlich willkommen

Start ins Berufsleben für neuen Ausbildungsjahrgang

Iserlohn. Begleitet von einem mehrtägigen Einführungsprogramm mit Workshops und Standortbesichtigungen begann für 32 junge Nachwuchskräfte der Start ins Berufsleben bei Lobbe. Die Ausbildung des neuen Jahrgangs findet in den Berufsbildern Kfz-Mechatroniker, Industriemechaniker, Berufskraftfahrer, Fachkraft für Rohr-, Kanal- und Industrieservice, Fachinformatiker Systemintegration, Fachinformatiker Anwendungsentwicklung, Industriekaufmann/frau, Kaufmann/frau für Büromanagement sowie Informatik Kaufmann/frau statt. In diesem Jahr befindet sich unter den Auszubildenden auch ein Student der Ruhr-Universität Bochum, der ein einjähriges Trainee-Programm absolviert. Mit den Neuankömmlingen haben derzeit in der Lobbe-Gruppe insgesamt 97 junge Leute einen Ausbildungsvertrag.

Bei einem gemeinsamen Mittagessen im Kreis der Eigentümerfamilie und ihrer Führungsmannschaft wies Gesellschafter Gustav Edelhoff in seiner Begrüßung auf den

hohen Stellenwert hin, den das Thema Ausbildung seit vielen Jahren im Unternehmen hat. „Wir freuen uns, dass Lobbe als attraktiver Arbeitgeber wahrgenommen wird und wir auch in diesem Jahr wieder alle Ausbildungsplätze besetzen konnten. Das bestätigt uns in unserem langjährigen Engagement für die jungen Menschen in unserer Region. Aber nicht nur für sie persönlich, sondern auch für unser Unternehmen ist eine fundierte Ausbildung der Schlüssel für eine erfolgreiche Zukunft. Damit wir unsere Dienstleistungen auch künftig auf hohem Niveau anbieten können, brauchen wir gut ausgebildete Fachkräfte in den unterschiedlichsten Berufsbildern. Dabei zählen wir nach Möglichkeit auf Mitarbeiter aus den eigenen Reihen.“

Dass alle Ausbildungsstellen wieder besetzt werden konnten, zeugt wohl auch von dem guten Ruf, den Lobbe als Arbeitgeber hat. Dennoch ist zum einen der demografische Wandel aber auch der Trend zum Studium deutlich spürbar – die Zahl der Bewerber um eine Ausbildungsstelle nimmt ab. Für die Personalverantwortlichen Grund genug, die eigenen Ausbildungsbemühungen regelmäßig auf den Prüfstand zu stellen: Was macht in den Augen potenzieller Azubis einen attraktiven Ausbildungsbetrieb aus? Passen unsere Angebote dazu oder können wir in diesem Bereich noch besser werden? Erkenntnisse aus diesem Prozess werden kontinuierlich umgesetzt und das offensichtlich mit Erfolg. Da unterscheidet sich der Personaler übrigens nicht vom Vertriebsmitarbeiter. Die eigene Leistung nach Qualitätsurteilen zu hinterfragen gehört für beide zum täglichen Geschäft.



Spende an den Kinder-Hospizdienst

Dank an Kunden, Lieferanten und Mitarbeiter

Iserlohn. Begleiten, zuhören, beistehen, beraten. So verstehen die ehrenamtlichen Helfer des ambulanten Kinder- und Jugendhospizdienstes „Kleine Raupe“ ihr Engagement und freuten sich jetzt über eine Spende von 4.500 Euro.

Der Betrag war bei verschiedenen Lobbe-Veranstaltungen durch Spenden von Kunden und Lieferanten sowie durch Tombolaerlöse zusammengekommen. „Wir sind beeindruckt, welche Hilfe Sie mit dem Hospizdienst leisten“, erklärte Lobbe-Organisator Stefan Middendorf, der die jährliche Spendenaktion erstmals 1999 initiiert hatte. Seitdem wurden unterschiedlichste soziale Einrichtungen mit Spenden bedacht. Middendorf bedankte sich

bei der symbolischen Scheckübergabe noch einmal ausdrücklich bei Kunden und Lieferanten des Unternehmens für ihre Bereitschaft zur Unterstützung und für ihre Großzügigkeit, Jahr für Jahr.

Zurzeit betreuen die ehrenamtlichen Helfer der Johanniter in der Region Südwestfalen sieben Familien, die mit dem Schicksal schwerkranker Kinder konfrontiert sind. Hospizdienst ist Sterbegleitung, ist Beistand auf dem Weg des Abschiednehmens, aber auch Begleitung in der Zeit der Trauer. „Wir arbeiten mit geschulten ehrenamtlichen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, die auf ihre Aufgabe intensiv psychologisch vorbereitet werden. Unsere Seminare haben einen zeitlichen Umfang

zwischen 100 und 120 Stunden“, erklärte Birgit Niehaus-Malytczuk, Johanniter-Regionalvorstand Südwestfalen. Die Lobbe-Spende werde unter anderem dafür verwendet, diese Schulungsseminare mit zu finanzieren, da der Hospizdienst, der seit 2012 besteht, unentgeltlich arbeitet.

Der ambulante Kinderhospizdienst hat eine eindeutige Motivation. Leiterin Bettina Wichmann: „Wir wollen eine möglichst hohe Lebensqualität und die Selbstbestimmung erhalten. Für alle, die betroffen sind. Die Unterstützungsangebote orientieren sich an den Bedürfnissen und Wünschen des kranken Kindes und seiner gesamten Familie. Geschwisterkinder sind ausdrücklich inbegriffen.“



Spendenübergabe beim ambulanten Kinderhospizdienst „Kleine Raupe“ (v. l. n. r.) Jutta Beißner (Marketingleiterin Johanniter), Matilda Rohr, Stefan Middendorf, Martina Niedzwiecki (alle Lobbe), Birgit Niehaus-Malytczuk und Bettina Wichmann.

