Nº 47 | 12/2017
www.lobbe.de

LOBBE

TATSACHEN

DAS LOBBE-MAGAZIN

PCB-belasteter Schrott bis unter die Hallendecken

Räumungsarbeiten bei Envio dauerten ein Jahr lang → Seite 04

Endspurt ...

LVP-Sortieranlage auf der Zielgeraden → Seite 24

Comeback der Leuchtmittel

Lobbe gewinnt Lightcycle-Auftrag → Seite 26

Inhalt

03 Editorial

04 PCB-belasteter Schrott bis unter die Hallendecken

08 Muscheln im Sekundentakt abgeschossen

10 Total verkalkt

12 Unter Zeugen

14 Wasser-Sache

16 Ausbildung – für interessante Berufe und jedes Lebensalter

18 Nicht ganz wie an einer Perlenkette

22 Zukünftig Einzelzimmer statt 16 Mann auf der Stube

24 Endspurt ...

26 Comeback der Leuchtmittel

28 Gut angelegt

29 Kreislaufwirtschaft braucht Partner

30 Fit für die Zukunft

IMPRESSUM

Herausgeber:
Lobbe Holding GmbH & Co KG
Bernhard-Hülsmann-Weg 2
58644 Iserlohn
Deutschland
Telefon: +49 23 71 - 888 - 0
Telefax: +49 23 71 - 888 - 108
E-Mail: info@lobbe-holding.de

Verantwortlich für den Inhalt:
Jörg Mueller
Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG
Stenglingser Weg 4 – 12
58642 Iserlohn
Deutschland

Telefon: +49 23 74 - 504 - 350
Telefax: +49 23 74 - 504 - 353
E-Mail: joerg.mueller@lobbe.de

Redaktionelle Mitarbeit:
Sabine Günther, Luisa Kürten, Bärbel Weist

Fotos:
gentura, Lightcycle, Lobbe

Produktion:
HÖHNE MEDIA GmbH & Co KG
www.hoehne-media-group.de

Liebe Leserinnen und Leser,

schon jetzt lässt sich bei uns für das Geschäftsjahr 2017 ein erfreulich positives Resümee ziehen. Bei Industrieservice, Entsorgung, Sanierung und Schadstoffsanierung sind wir gut im Geschäft, konnten im Vergleich zum vorigen Jahr Umsatz und Ergebnis deutlich verbessern. Das schafft zusätzlichen finanziellen Spielraum für weitere Investitionen, die wir bei Anlagen, Technik, Fahrzeugen und Gebäuden geplant haben.

Investieren müssen wir aber auch auf anderen Ebenen, vor allem angesichts des demografischen Wandels, der – das scheint sicher – wie ein großes Hindernis vor uns liegt. Umso mehr werden wir die Ausbildung in den bei uns angebotenen Berufen ausweiten müssen, um für die Zukunft gerüstet zu sein. Wir benötigen – generell auf allen Ebenen – qualifizierten Nachwuchs, der in die Fußstapfen der Altvorderen tritt, Nachwuchs, der mit eigenen Initiativen unsere Unternehmen in der Weiterentwicklung kreativ unterstützt und für neue Aufgaben vorbereitet.

Eine der anstehenden Aufgaben wird sein, die Digitalisierung zu forcieren, und zwar mit dem Ziel, Effektivität und Produktivität zu erhöhen, Prozesskosten zu senken. Im vierten Quartal 2018 werden wir folgerichtig unsere kaufmännischen Systeme komplett auf eine neue Software umstellen. Was sich in zwei Sätzen relativ einfach formulieren lässt, dürfte in der Realität ein durchaus anspruchsvolles Unterfangen mit vielen kleinen und großen Herausforderungen werden.

Herausforderungen sind immer mit Erfahrungen verbunden. Sie sind gerade in der jüngeren Vergangenheit ausschlaggebend für die aktuellen positiven Entwicklungen gewesen: Die Asbest-Sanierung „Congress Centrum Hamburg“, die Altlastensanierung der „Große Hölle“ in Zichow, aber auch das Gemeinschaftsprojekt „MEILO“ mit dem Unternehmen Meinhardt im Bau einer neuen Sortieranlage sind dafür die Nachweise. Ein weiterer wird ab dem Herbst 2018 folgen, wenn wir mit einer groß angelegten Reinigung von 280.000 Tonnen Boden auf dem Gelände des ehemaligen DDR-Gaskombinats Schwarze Pumpe beginnen werden.

In Riesenschritten steuern wir jetzt auf den Jahreswechsel zu. Weihnachten steht direkt vor der Tür, Zeit zur Besinnung, Zeit für die Familie. Mir bleibt zum guten Schluss, allen Geschäftspartnern und Freunden unserer Unternehmen und unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern ein frohes Fest und einen guten Rutsch zu wünschen. Bedanken möchte ich mich an dieser Stelle auch im Namen der Gesellschafterfamilie bei allen für die konstruktive, faire Zusammenarbeit. Wir möchten sie gerne fortsetzen.

Ihr Ernst-Peter Rahlenbeck

PCB-belasteter Schrott bis unter die Hallendecken

Räumungsarbeiten bei Envio dauerten ein Jahr lang – projektbegleitendes Bio-Monitoring

Dortmund. Die Aufregung war groß, das skandalumwitterte Thema „Envio“ beherrschte monatelang die lokalen und regionalen Schlagzeilen. Jahrelang – so die gesicherten Erkenntnisse von Fachleuten – war bei Envio im Dortmunder Hafen unsachgemäß und unter Verletzung der Genehmigungsauflagen mit PCB-haltigen Stoffen hantiert worden. Im Mai 2010 hatte die Bezirksregierung Arnsberg den Betrieb dann geschlossen und alle Zugänge behördlich versiegelt. Die Sanierung mit Räumung wurde 2011 angeordnet. Nach gerichtlichen Auseinandersetzungen und Klärung insolvenzrechtlicher Fragen konnte die Räumung der Envio-Hallen im Jahre 2015 EU-weit ausgeschrieben werden. →

DoLast 8t

Linde
Linde

834
765
860

Die aufgeräumten Hallen sprechen nach Ende des Sanierungsprojektes für sich.

Im Januar 2016 begann Kluge mit seinen Partnern Heitkamp Umwelttechnik und dem französischen Unternehmen Tredi mit den Arbeiten. Im Auftrag der Bezirksregierung mussten rund 3.000 Tonnen PCB-belasteter Schrott, hauptsächlich Transformatorenteile, vor dem Transport in die Entsorgungsanlage von Tredi geborgen und verpackt werden. In vier Envio-Hallen hatte sich das kontaminierte Inventar teilweise bis unter die Decken gestapelt.

Am Jahresende 2016 konnten die Hallen frei von PCB-belastetem Schrott an die Bezirksregierung übergeben werden. Kluge-Projektleiter Mentor Krasniqi: „Das Projekt war schon recht außergewöhnlich, im Detail ergaben sich immer wieder neue Herausforderungen, die zu bewältigen waren. Wir konnten dennoch alle Arbeiten sicher und erfolgreich ausführen und waren planmäßig fertig."

Links: Die Gitterboxen mit dem PCB-Schrott wurden in Folie eingeschweißt, mit Sprühfarbe nummeriert und für den Transport in die Entsorgungsanlage auf der Außenfläche bereitgestellt. Die Umgebung wurde mit Messstationen überwacht.

Besondere Anforderungen wurden an die Arbeitssicherheit gestellt. Die Sanierer waren daher grundsätzlich nur in Schutzkleidung zu sehen: Einweg-Schutzanzug, PCB-resistente Handschuhe, Sicherheitsstiefel, durch Gebläse unterstützte Vollmasken. Projektbegleitend wurden die PCB-Blutwerte des Personals im Biomonitoring überwacht. Eine solch hohe Sensibilität für ein funktionierendes Sicherheitsmanagement war nur allzu verständlich, waren doch seinerzeit im Blut von Envio-Mitarbeitern erheblich überhöhte PCB-Werte gemessen worden.

Vor dem Hintergrund, eine Freisetzung der PCB-belasteten Stäube zu vermeiden, war auch der beträchtliche technische Aufwand mit Materialschleusen, Personalschleusen und Hochleistungs-Absaug-Filteranlagen zu sehen. Die Umgebung wurde permanent über Messstationen des Landesamtes für Natur, Umwelt und Verbraucherschutz NRW sowie der Bezirksregierung Arnsberg überwacht. Auffällige Belastungen der Nachbarschaft waren während des gesamten Projektes nicht zu verzeichnen. Damals wie heute ein gutes Zeichen für störungsfreie und fachgerechte Abläufe.

Koblenz/Fankel. Bei Kilometer 59,38 hängt dichter Nebel über der Mosel. An der Schleuse Bruttig-Fankel hat das allerdings wenig Einfluss auf die frühmorgens begonnenen Reinigungsarbeiten. Das dumpfe Dröhnen der Antriebsmotoren für die Lobbe-Wasserhochdruckpumpen mischt sich unter die anderen dörflichen Geräuschquellen. Aus Gewährleistungsgründen für eine vorangegangene größere Betonsanierung müssen der Muschelbesatz im Trog und die organischen Ablagerungen in den Umlaufkanälen entfernt werden. „Schiffsverkehr herrscht trotzdem, da die Schleuse über zwei getrennte Anlagen verfügt“, klärt Tim Miesen, Abteilung Bau und Unterhaltung beim Wasserstraßen- und Schifffahrtsamt Koblenz, auf.

Rund 210 Meter lang, 12 Meter breit, Höhe an die 20 Meter. Das ergibt beim Trog eine Gesamtfläche von immerhin rund 10.000 Quadratmetern. Die an den Wänden klebenden Süßwasser-Muscheln verteidigen wie gewohnt äußerst hartnäckig ihre Position. Aber dem präzisen Wasserstrahl, den ein Hochdruck-Spezialist vom Hubsteiger aus mit der Wucht von 500 bar auf die Kalkschalen treffen lässt, ist nichts entgegenzusetzen.

In den dunklen Umlaufkanälen an der Unterkante des Troges wird ebenfalls zielstrebig gearbeitet. Einstieg per Leiter von oben über ein enges Mannloch. Die Beleuchtung ist spärlich, Wasser steht ein paar Zentimeter hoch, die rauschende Geräuschkulisse lässt sich nicht schlüssig mit gewohnten Akustikeindrücken vergleichen. Ein wenig gespenstisch, diese Situation. „Wassereinbruch?“, schießt es einem fragend durch den Kopf. Gleissner muss es geahnt haben. „Nein, hier arbeitet laut und vernehmlich Wasser mit hohem Druck, allerdings gut 150 Meter von unserem Standpunkt aus entfernt.“ Beruhigend. Es ist eine Premierenvorstellung. Denn auf dem Boden bewegt sich unterdessen entgegengesetzt zur Gangrichtung ein rund zwei Finger dicker Hochdruckschlauch. Er zieht ein erstmals eingesetztes mobiles Trägergestell für die an ihm fest montierten Hochdrucklanzen automatisch Zentimeter für Zentimeter weiter. Komfortabel, völlig ohne Gefährdungspotenzial und – wie später zu sehen – mit einer gleich auf Anhieb beeindruckenden Reinigungsleistung.

So fällt das Resümee entsprechend positiv aus. „Das Trägergestell haben wir selbst konstruiert, es war eine erfolgreiche Feuertaufe“, freut sich Gleissner am Ende des Tages. Die komplette Lobbe-Mannschaft sitzt jetzt beim feierabendlichen Belohnungs-Grillen zusammen. Wie auf Bestellung strahlt inzwischen auch die Sonne.

Muscheln im Sekundentakt abgeschossen

Moselschleuse Fankeln gereinigt – erfolgreicher Ersteinsatz für automatisiertes Gerät

Blick in die Schleuse (gr. Foto), mit kräftigem Wasserhochdruck werden die Muscheln (kl. Foto l.) von den Wänden abgelöst. Der Vorher-nachher-Effekt ist gut zu erkennen.

Das Wasser aus dem Kalkwerk darf nur dann in den Bach eingeleitet werden, wenn keine Eintrübungen vorhanden sind. **01** Fangvorrichtung für den HD-Schlauch. **02** Die Fachwerker Pankrat und Tapik sind zufrieden mit dem Ergebnis. **03** Udo Mai leitet die Baustelle. **04** Die Rohrleitungen setzten sich komplett mit Kalk zu.

Total verkalkt

Rohre im Kalkwerk werden mit Hochdruck wieder frei

01

02

03

04

Grüne Hügel, Bauernhöfe, eine Burg – und ein Kalkwerk sind in der Umgebung von Hahnstätten zu finden. Bei der Firma Schaefer Kalk wird medizinischer Kalk hergestellt und direkt nebenan auch aus dem Kalksteinbruch direkt an der hessisch-rheinland-pfälzischen Grenze gesprengt. Schaefer betreibt hier seit über 150 Jahren einen Steinbruch, dessen Sohle mittlerweile nur noch 24 Meter über dem Meeresspiegel liegt. Die Kalkwerker wollen in den kommenden Jahren noch mal 54 Meter buddeln – das wäre dann der tiefste Punkt von ganz Deutschland. Das familiengeführte Unternehmen mit rund 700 Mitarbeitern liefert den Kalk für Calciumtabletten, Zahnpasta, Dispersionsfarben, PVC-Produkte, Papier sowie die Chemie- und Bauindustrie. Der weiße Staub, fast so kostbar wie Gold, hat allerdings die unangenehme Eigenschaft, sich mit Wasser zu einer festen Masse zu verbinden und innerhalb des Werkes dann auch Rohre mit einem dicken Pfropfen zu verschließen.

Als Spezialist für Hochdruckarbeiten wurde Lobbe gerufen, denn es ging nicht nur um eine Rohr-Reinigung, sondern auch um eine Verlegung der Wasserabfuhr bis zum Ende der Arbeiten – und das bitte, ohne die wichtige und einzige Bundesstraße zwischen Limburg und Wiesbaden sperren zu müssen. Udo Mai, Bauleiter vor Ort, erklärt auch den Grund: „Das Wasser vom Werk wird in den Bach geleitet. Eine Schleuse im vorgeschalteten Becken macht sofort dicht, wenn es eine Eintrübung durch zu viel Kalk gibt.“ Daher leiteten die Spezialisten von Lobbe das Wasser um, indem sie Blasen in die Abzweigungen setzten und so das Wasser über eine Art Bypass aus dem Werk auf einer parallelen Bahn in das vorgeschaltete Becken leiteten. Erst dann kam der Wasserhochdruck zum Einsatz. Zu Beginn der Arbeiten wurde der Hochdruckschlauch wie eine Fräse benutzt, um das vollflächig verschlossene Rohr wieder frei zu bekommen. Am vorderen Ende des Schlauches befindet sich ein Aufsatz mit zwei vorderen und zwei seitlichen Düsen. „Dabei ist es wichtig, dass die seitlichen Düsen mehr Druck besitzen als die vorderen – ansonsten würde der Schlauch zurückschlagen“, erklärt M. Pankrat, Facharbeiter vor Ort. Fixiert wird der Hochdruckschlauch mit einer Fangvorrichtung, einer Art Schraubzwinge, bevor die Verteilerdüse aufgesetzt wird. Mit viel Gefühl und einer ordentlichen Portion Geduld wird nun Stück für Stück der Kalk mit 700 bar Wasserdruck aus dem Rohr geschält. „Bis vor einigen Jahren wurden die Rohre des Werkes mit Salzsäure gereinigt – was wiederum gefährliche Abfälle erzeugt“, weiß Udo Mai, „Mit unserer HD-Technik ist das natürlich deutlich umweltschonender.“

Sind die großen Kalkbrocken aus dem Rohr entfernt, wird mit einem großen Schlauch gespült, der Pump-Saugwagen fängt das Abwasser auf. Nach Beendigung der Arbeiten wird das Rohr wieder montiert und der Wasser-Bypass unterhalb des Kalkwerkes aufgehoben, so dass klares Wasser wieder in den Bach gelangt. In rund acht bis zehn Wochen wird der nächste Einsatz anstehen, so lange dauert es ungefähr, bis sich die Zuleitungen wieder zusetzen.

Unter Zeugen

Jeweils drei Rohre gleichzeitig werden mit dem RLF gereinigt.

Gelsenkirchen, 5. September 2017, Punkt 17 Uhr: Journalisten suchen am Werksgelände von Arsol Aromatics einen Parkplatz. Olaf Stommel und Geschäftsführer Klaus Dieter Westermann, Geschäftsführer Arsol Aromatics, erläutern Details zum Werk, in dem hochreine Chemikalien aus Kokereien verarbeitet werden.

Vor Ort sind von Lobbe Tim Rahlenbeck, Olaf Schwiers, Bodo Skaletz, Thomas Link mit seinem Team und Sabine Günther von der Pressestelle. Lobbe bereitet den RLF im Stillstand bei dem Spezial-Chemieunternehmen vor – und eine eher ungewöhnliche Pressekonferenz. Die nämlich findet vornehmlich hoch oben auf dem Gerüst statt. Dort erläutert Bodo Skaletz den neugierigen Redakteuren, worauf es beim Einsatz des automatisierten Reinigungsverfahrens ankommt. „Für jedes Wärmetauscher-Material, für jeden Rohrdurchmesser und für jedes Stadium der Vercrackung haben wir eine Kombination von Düsen, die die Substanz schützt und die Reste dennoch beseitigt“, fasst er zusammen.

Für die Reinigung von acht Wärmetauschern oder über tausend Rohren mit einem Durchmesser einer 1-Euro-Münze von jeweils sechs bis acht Metern Länge greift Lobbe Industrieservice auf eine speziell hierfür konzipierte Technologie zurück. Beim Robotized Lance Frame (RLF) wird zunächst ein Rahmen (Frame) mit drei Achsen (Breite, Höhe, Tiefe) aufgebaut, an dem sich der Antrieb für die Hochdruckschläuche bewegt. Gesteuert wird das System mittels eines Rechners. Jeweils bis zu drei Stahlschläuche reinigen unter Hochdruck die Rohre – mit einem Druck von bis zu 2.500 bar, das in Überschallgeschwindigkeit aus den Düsen austritt. Der Vorteil dieses Verfahrens: Es können jeweils drei Rohre zugleich gereinigt werden, ein Computer zeichnet den Reinigungsvorgang auf und der Facharbeiter befindet sich außerhalb des Gefahrenbereiches. Er steuert mittels Fernbedienung punktgenau die nächste Position für den RLF an. Welche Position das ist, weiß der Computer, der sich in einem wassergeschützten Gehäuse befindet. Im gleichen Arbeitsschritt wurde das Spülwasser mit einem speziellen Saugdruckwagen aufgenommen und später fachgerecht entsorgt.

Nach zwei Stunden Rundgang und zahlreichen Fotos und Informationen ist der Presse-Event beendet. An den folgenden Tagen erscheinen zwei große Berichte in der WAZ, weitere Veröffentlichungen in den Fachjournalen werden folgen.

Bodo Skaltz, technischer Leiter Lobbe Industrieservice West, erläutert den anwesenden Journalisten die Funktionsweise des RLF.

Wasser-Sache

Vermeintlicher Bombenfund legt Wasserversorgung von Evonik-Werk in Worms lahm

Worms. In einem kleineren Gewerbegebiet, zwischen Hornbach und Kaufland gelegen, stellt der erfolgreiche Chemiekonzern Evonik Industries AG Rohstoffe für die Plexiglas-Produktion her. Für die jüngste, außergewöhnliche Aufgabe von Lobbe für Evonik lohnt ein kleiner Rückblick in die Werksgeschichte. Das Werk der Tochtergesellschaft Röhm GmbH in Worms ist seit 1955 in Betrieb, sollte aber bereits 1942 die Produktion aufnehmen – doch Bombenangriffe der Alliierten verhinderten das Vorhaben. Ebendiese Angriffe holten Evonik nun ein. Bei Wartungsarbeiten des Evonik-eigenen Wasserwerkes am Rhein vermutete man einen Bombenfund direkt am Wasserzulauf, dem so genannten Einlaufbauwerk. Während der gesamten Vorplanungsdauer zur Identifizierung des Fundstücks und der möglicherweise anstehenden Entschärfung wurde bei Evonik dann auch noch ein Großschaden an deren eigenem Wasserwerk festgestellt. Und der legte das eigentliche Projekt „Bombenentschärfung“ erst einmal auf Eis.

Während des Werksstillstandes im September nahm Evonik Industries AG das gesamte Wasserwerk außer Betrieb, um eine Grundsanierung durchzuführen. Und das deutlich über die eigentlich übliche Stillstandszeit des Werkes hinaus. Erst im Anschluss sollte die ursprünglich geplante Bombenentschärfung stattfinden. Allen Beteiligten war damit sofort klar: Ohne Wasser steht die Produktion still.

Hilfe kam von Lobbe. „Wir überbrücken bis zum geplanten Zeitpunkt die Wasserzufuhr“, fasst Joachim Sähring, Betriebsstättenleiter Frankfurt, zusammen. Für Lobbe war das Projekt eine Premiere, denn in der bisherigen Firmengeschichte wurde noch nie ein derart umfangreiches und anspruchsvolles Wasserbau-Projekt umgesetzt. Dazu hat sich das Team richtig viel einfallen

Links Der Bypass vom Rhein in das Evonik-Werk in Worms. **01** Beide Bauleiter tragen die Verantwortung für die gigantischen Pumpen. **02** Termin mit Vertretern des niederländischen Pumpenanbieters vor Ort. **03** Joachim Sähring ist stolz auf die Rundum-Lösung für den Kunden.

lassen müssen. Nach einigen Besprechungen mit zahlreichen Ideen und zahllosen Telefonaten und Vorbesprechungen in Rotterdam nahm für die Frankfurter die optimale Lösung für den Kunden Gestalt an. Außerhalb des eigentlichen Werksgeländes wird ein Bypass in Form einer Rohrbrücke über den Hafenbahnbereich gelegt. „Wir haben drei Hochleistungspumpen. Sie fördern jeweils 2.500 Kubikmeter stündlich mit 4,5 bar Druck. Hinzu kommen drei Vordruckpumpen in Spezialkästen mit Rückspüleinrichtungen für die direkte Wasserentnahme aus dem Rhein. Diese Hochleistungspumpen haben wir von einem Spezialanbieter aus Holland gemietet, zudem die Regelungen mit dem Wasser- und Schifffahrtsamt vorgenommen, wir sorgen für die Aufrechterhaltung des Betriebes mit dem stets gleichen Wasserdruck und den verschiedenen Wassermengen“, erklärt Joachim Sähring.

Die extrem leistungsfähigen Pumpen sind allerdings schwer und groß. Sie wurden zunächst von den Tieflädern der LKW an Ort und Stelle gebracht. Anschließend musste Lobbe mit einem 1.000-Tonnen-Kran anrücken, um die Vordruckpumpen mit den Stahlrohrleitungen an die entsprechenden Stellen im Rhein zu positionieren. Das Wasser- und Schifffahrtsamt sicherte diesen Bereich mit entsprechenden Bojen. Evonik Worms hat so alle Dienstleistungen aus einer Hand und mit Lobbe einen Dienstleister, der sich 24 Stunden lang sieben Tage in der Woche um die Wasserversorgung kümmert. Neben Wartungsarbeiten bedeutet das vor allem, täglich 10.000 Liter Diesel für die Pumpen bereitzustellen.

Am 4. Oktober stellte sich dann glücklicherweise heraus, dass es sich nicht um eine Bombe, sondern ein Bahnschienenstück handelt. Mitte Oktober hatte Evonik Industries die Sanierung des eigenen Wasserwerkes abgeschlossen und Lobbe konnte – wiederum mit Kran und Tieflader – die Hochleistungspumpen und Rohre abbauen. „Das war eine sehr spannende Aufgabe und wir sind dadurch auch ein Stück in unseren Kompetenzen gewachsen“, fasst Joachim Sähring zufrieden zusammen.

Ausbildung – für interessante Berufe und jedes Lebensalter

Iserlohn. Die strahlenden Gesichter der Berufsanfänger und der Lobbe-Mitarbeiter zeigen: 39 Azubis und Lobbe haben in diesem Jahr den perfekten Partner für den zukünftigen Beruf gefunden. Angesichts des Fachkräftemangels ist Lobbe stolz, eine Vielzahl von Auszubildenden begrüßen zu können. Das Thema Umweltdienstleistungen steht bei der Berufswahl hoch im Kurs. Es ist ein Beruf mit Zukunft – das belegt eine kürzlich durchgeführte Studie „Deutschlands beste Jobs mit Zukunft“ vom Magazin Focus. „Daher gilt ein Beruf in unserer Branche als zukunftsfähig und für den persönlichen Lebensplan auch als verlässlich – zwei wichtige Bedingungen für junge Menschen“, weiß Ernst-Peter Rahlenbeck, Geschäftsführer der Lobbe Holding. Zudem, so Rahlenbeck, sei der Umgang mit modernster Technik ein weiterer Anreiz für den Berufseinstieg im Bereich Umweltdienstleisungen. „Wir bieten bei entsprechender Leistung sowohl Übernahmechancen als auch sehr gute Aufstiegsmöglichkeiten.“ Denn Lobbe bildet grundsätzlich für den eigenen Bedarf aus. Die diesjährigen Azubis absolvieren eine Ausbildung zum Berufskraftfahrer (16), zur Fachkraft für Rohr-, Kanal- und Industrieservice (11), zum Industriekaufmann (5), Kfz-Mechatroniker (3), Industriemechaniker (2), Kaufmann für Büromanagement (1) und Informatikkaufmann (1). Mit den neuen Berufseinsteigern werden bei Lobbe aktuell insgesamt 100 Nachwuchskräfte ausgebildet.

Aber nicht nur jungen Menschen verhilft Lobbe zu einer Ausbildung, auch elf erfahrene Mitarbeiter hat Lobbe unterstützt, ihren qualifizierten Abschluss zur Fachkraft für Rohr-, Kanal- und Industrieservice nachzuholen. Schulbank drücken, über Büchern büffeln und statt Grillabenden waren Lerngemeinschaften angesagt. Was für einen 15-Jährigen normal ist, war für die Kandidaten, die nach vielen Jahren der Berufstätigkeit im Nachhinein ihren Facharbeiter-Brief machen wollten, schon etwas Besonderes. „Auch wir spüren die Auswirkungen des Mangels an qualifizierten Arbeitskräften. Daher haben wir uns entschlossen, neue Lösungswege zu beschreiten“, sagt Lisa Stalp, Personalleiterin bei Lobbe Industrieservice. Sebastian Schulz, 46-jähriger Familienvater, ist einer von ihnen: „Klar hat man das Wissen nach so vielen Berufsjahren – und trotzdem war es mir wichtig, endlich einen ordentlichen Abschluss zu haben, um meinem Sohn ein Vorbild zu sein.“ Jetzt ist Sebastian Schulz zu Recht stolz auf sich. „Ich würde das jederzeit noch einmal machen“, resümiert er.

Die Kandidaten eigneten sich innerhalb eines guten Jahres die Fachkenntnisse an, die üblicherweise in der Ausbildung in drei Jahren unterrichtet werden. Lisa Stalp, Wernfried Steinau (Betriebsleiter) und Christian Melchert (Ausbildungsleiter) betreuten die Kandidaten engmaschig und zitterten mit ihnen: „Diejenigen, die wirklich Respekt vor der Prüfung hatten und mit sich kämpfen mussten, haben sogar mit Bravour bestanden – und darüber freuen wir uns am meisten!“ Und nicht nur die frischgebackenen Fachkräfte können stolz sein. Lobbe freut sich über erfahrene Mitarbeiter, die die Abläufe und Gegebenheiten der Kunden kennen und jetzt auch ihren Abschluss in der Tasche haben.

Lobbe begrüßt neue Azubis und nachqualifizierte Facharbeiter

Oben: Die 39 Auszubildenden starteten in der SASE mit einem mehrtägigen Workshop. **Unten:** Dr. Reinhard Eisermann (l.), Wernfried Steinau (2. v. l.), Lisa Stalp (6. v. r.), Christian Melchert (5. v. r.) sind stolz auf die Absolventen.

Nichts macht den Wandel deutlicher als diese LMBV-Luftaufnahme. Der Industriepark wächst, parallel geht die „Braunkohlensanierung“ weiter. Das nächste Großprojekt hat seine Schatten bereits voraus geworfen. Rund 280.000 Tonnen kontaminierter Boden (rot) werden ab Herbst 2018 in einer Lobbe-Anlage (blau, grün, mit Vorhalteflächen) gereinigt.

Nicht ganz wie an einer Perlenkette

Schwarze Pumpe. Wer die alte DDR noch bewusst miterlebt hat, wird sich bestimmt an den gigantischen, weltweit größten Industriekomplex seiner Art in Schwarze Pumpe erinnern. Nunmehr, im Jahre 2017, zeugen allenfalls ein paar bauliche Relikte davon, dass hier während der Blütezeit der Gasproduktion bis zu 20.000 Werktätige ihrer Beschäftigung in Kraftwerken, Kokereien, Gaswerken und Brikettfabriken nachgingen. Aus Braunkohle, an der die Region wirtschaftlich auch heute noch hängt, wurden in Schwarze Pumpe rund 80 Prozent des in der DDR benötigten Stadtgases erzeugt. →

Vertragsunterzeichnung für ein weiteres ökologisches Großprojekt in Schwarze Pumpe (v. l. n. r.): Tino Weinhold (BAUER Resources, ARGE-Partner), Holm Uhlig (BAUER Resources, ARGE-Partner), Dieter Lehmann (Lobbe), Karin Nagel (LMBV, Abteilungsleiterin Einkauf), Manfred Kolba (LMBV, Leiter Sanierungsbereich Lausitz), Dirk Sonnen (LMBV, Bereichsleiter Sanierungsplanung), Dirk Henssen (LMBV, Leiter Einkauf/Verkauf).

Vom Gaskombinat zum Industriepark – weiterer Auftrag für Lobbe

Das nahegelegene Hoyerswerda war damals für die Unterbringung der Arbeiter und ihrer Familien aus dem Boden gestampft worden. Wer im „VEB Gaskombinat Fritz Selbmann“ arbeitete, hatte einen sicheren Job und verdiente für DDR-Verhältnisse mehr als allgemein üblich. Allerdings hatte das einen hohen ökologischen Preis, denn die Region war für weitreichende Umweltschäden bekannt und berüchtigt.

Heute sprechen sie in Schwarze Pumpe, jetzt Ortsteil von Spremberg, nicht mehr vom „Kombinat“, sondern vom „Industriepark“. Vor rund 25 Jahren begann parallel zur schrittweisen Stilllegung von Werksteilen die Sanierung des rund 720 Hektar großen Geländes. Die Beseitigung offenkundiger und verborgener Umweltschäden und der Rückbau von Anlagen waren die neuen Aufgaben, damit wieder Schwung in die Wirtschaft kommen konnte. Der Strukturwandel mit neuen ansiedlungswilligen Betrieben und vor allem neuen Arbeitsplätzen in unterschiedlichsten Bereichen ist gut vorangekommen und der Industriepark eine Erfolgsgeschichte, auch mit positiven Auswirkungen für Lobbe. Denn viele der neu angesiedelten Unternehmen sind Kunden und Partner geworden.

„Lobbe ist natürlich Teil dieses enormen Wandels, wir haben ihn hautnah in vielen Facetten miterlebt. Sanierung und Rückbau von Anlagen gehören neben Entsorgung und Havariemanagement seit 1990 zu unserem Tagesgeschäft“, blickt Ralf-Peter Teschner zurück, Leiter der Lobbe-Betriebsstätte in Spremberg und Mann der allerersten Stunde. Viele Projekte haben sich seitdem in Schwarze Pumpe aneinandergereiht, zugegebenermaßen nicht ganz wie an einer Perlenkette, aber zumeist spektakulär und signalgebend für die weitere Entwicklung des Industrieparks und seiner Umgebung: Rückbau mehrerer Absetztanks, Sanierung der Teerdeponien Terpe/Zerre, Rückbau des Sustec-Tanklagers, um nur einige der auch in der breiteren Öffentlichkeit bekanntesten Aufträge zu nennen. Die mittelbare Zukunft – für den Industriepark und Lobbe gleichermaßen – dürfte geprägt sein von einem weiteren ökologischen Großprojekt, das in diesem Herbst angelaufen ist und von der bundeseigenen LMBV der Lausitzer und Mitteldeutschen Braunkohleverwaltung, nach europaweiter Ausschreibung vergeben wurde. Rund 280.000 Tonnen Boden, hauptsächlich mit Benzol und Phenolen kontaminiert, müssen zum Schutz des Grundwassers saniert werden.

„Für uns bedeutet das anteilig einen Umsatz von 30 Millionen Euro“, so Dieter Lehmann, Leiter der Lobbe-Niederlassung Ost. Er wird das Herzstück des Projektes leiten, den Bau und Betrieb einer vakuumthermischen Bodenreinigungsanlage (VTRA), bis ins Detail von Lobbe konzipierte Spitzentechnik. Im Herbst 2018 soll sie zur Verfügung stehen, die Betriebszeit wurde auf voraussichtlich fünf Jahre veranschlagt. Das wirklich letzte Kapitel im Wandel vom Gaskombinat zum Industriepark wird das aktuelle Sanierungsprojekt sicherlich nicht sein, aber ein wichtiges.

Oben: Die Teerdeponien Terpe/Zerre (hier Zerre aus der Luft) belasteten in Schwarze Pumpe und Umgebung Jahrzehnte die Umwelt. Rund 580.000 Tonnen teerhaltige Rückstände wurden durch Lobbe saniert. **Unten:** Zur Lobbe-Spezialität entwickelte sich der Rückbau so genannter Absetztanks. Statt aufwendig Mannlöcher in die Wände zu schneiden, wurde der Deckel abgetrennt, was zudem die sicherste Lösung darstellte.

Zukünftig Einzelzimmer statt 16 Mann auf der Stube

Schadstoffsanierung in der Sonthofener Generaloberst-Beck-Kaserne / Bundeswehr investiert 100 Millionen Euro

Sonthofen. Der für diesen Oktober-Herbsttag auch für das Allgäu angesagte Föhn bläst offenbar ganz woanders. Knapp 10 Grad zeigt die Quecksilbersäule bei eher wolkenverhangenem Himmel, 20 Grad hätten es sein sollen. Die umliegenden Berggipfel sind durch den Schneefall der letzten Nacht leicht wie mit Puderzucker bestreut.

Wir befinden uns vor solch imposanter alpenländischer Kulisse auf dem Gelände der Generaloberst-Beck-Kaserne. Im Moment hat hier, im Gebäude 6, kein Soldat, sondern Kluge-Bauleiter Marcel Krella das Kommando. Die Gebirgsjäger und Feldjäger der Bundeswehr sind ausquartiert, vorübergehend. Das Verteidigungsministerium lässt renovieren und erweiternd neu bauen. Für insgesamt 100 Millionen Euro. Die Kaserne soll den Streitkräften ab 2018 als modernes Quartier und Schulungszentrum zur Verfügung stehen. Mit Einzelzimmern statt wie früher 16 Mann auf einer Stube.

Aber noch waren vor einigen Monaten Asbest, Schimmel, PCB, Teer in den meisten Gebäudeteilen vorhanden, von den Kellern bis in die Speicher unter den Dächern. Tonnenweise schaffen die Kluge-Sanierer die Schadstoffe heraus. „Überwiegend Handarbeit“, erklärt Krella und zeigt demonstrativ auf die vom schimmelbehafteten Putz befreiten, tadellos erhaltenen Backsteine im Treppenhaus. Mehrere tausend Quadratmeter Wandfläche sind es, die im Verlauf des Projektes abgetragen werden. Hinzu kommen in der Mengenbilanz noch etliche hundert Quadratmeter Boden, außerdem so genannter Teer-Kork und eine Reihe „diverser“ Kleinigkeiten, die auf Zuruf saniert werden müssen und immer wieder Anlass für Korrekturen an den Zeitplänen sind, zwangsläufig. So ist auch Kluge länger vor Ort als ursprünglich vorgesehen und die Mengenbilanz mit mehr als 500 Tonnen weitaus größer als prognostiziert.

Insgesamt erfolgen die Arbeiten in rund 100 Räumen, verteilt hauptsächlich auf zunächst drei Gebäude, die wie alle anderen unter Denkmalschutz stehen. Fachwissen, Fingerspitzengefühl und Sorgfalt sorgen dafür, dass es im zügigen Tempo vorwärtsgeht. Wobei nicht etwa die Aufgabe an sich Kopfzerbrechen bereitet, sondern mitunter die Orientierung in den langen Gängen, den unterirdischen Abzweigen und Verbindungen zwischen den Bauten.

Übrigens: Generaloberst Ludwig Beck war im Dritten Reich Widerstandskämpfer gegen das NS-Regime und am missglückten Attentat auf Adolf Hitler beteiligt.

Die Generaloberst-Beck-Kaserne wird für rund 100 Millionen Euro modernisiert. Die Voraussetzungen dafür wurden mit der Schadstoffsanierung in unterschiedlichsten Gebäudebereichen geschaffen, wie Marcel Krella beim Rundgang eindrucksvoll demonstriert.

Endspurt ...

Neue Sortieranlage auf der Zielgeraden

Gernsheim. Gut im Plan liegt der Neubau der LVP-Sortieranlage der MEILO Gesellschaft zur Rückgewinnung sortierter Wertstoffe mbH & Co. KG in Gernsheim. Bis das Gemeinschaftsprojekt der Meinhardt Städtereinigung und Lobbe Entsorgung Anfang nächsten Jahres in Betrieb geht, wird sich das Bild der Baustelle täglich verändern. Hier ein kleiner Einblick zum Stand der Arbeiten in der Sortierhalle Anfang Oktober.

Bevor Dach und Fassade der 90 mal 30 Meter großen Halle eingebaut wurden, hat man mit den drei Siebtrommeln schon einmal die „dicksten Brummer“ an Ort und Stelle gebracht. Für den Anlagenbauer Routine – für jeden Fotografen ein Highlight.

Die Arbeiten liegen im Zeitplan, die Zusammenarbeit aller am Bau beteiligten Unternehmen klappt reibungslos. Vor allem das Timing insgesamt stimmt: Wenn im Probebetrieb die letzten Feinjustierungen im Zusammenspiel der Sortiertechnik durchgeführt sind, startet die Anlage mit dem Inkrafttreten des neuen Verpackungsgesetzes.

MANITOU

BEDMET

BEDMET

Comeback der Leuchtmittel

Lobbe gewinnt Lightcycle-Auftrag

Beeindruckend: Das Glas der ausgedienten Leuchtstoffröhren wird für die Herstellung neuer Lampen eingesetzt.

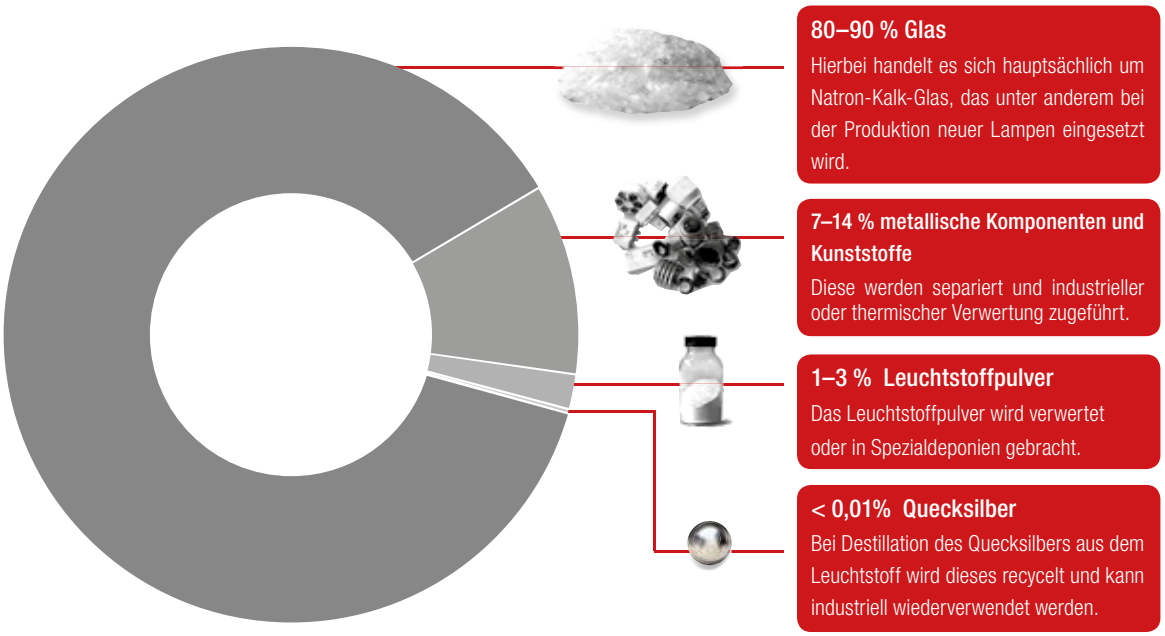
Iserlohn. Die Zusammenarbeit zwischen Lightcycle und Lobbe hat sich schon in der Vergangenheit bewährt. Jetzt wurden im Rahmen einer bundesweiten Ausschreibung weitere Lose hinzugewonnen. Worum geht es?

Hersteller und Händler von Elektrogeräten sind für die Rücknahme und ordnungsgemäße Entsorgung ihrer Produkte verantwortlich. Das besagt das Elektro- und Elektronikgerätegesetz (ElektroG). Ziel ist es, Abfälle aus Elektro- und Elektronikaltgeräten zu vermeiden, eine umweltgerechte Verwertung oder Entsorgung zu gewährleisten und damit letztendlich Ressourcen zu schonen. Lampen sind also nichts für die Tonne!

Das gilt für Leuchtmittel aller Art, so auch für LED- und Energiesparlampen. Bis zu 90 Prozent einer Altlampe können stofflich verwertet werden. Mithilfe unterschiedlicher Verfahren werden die einzelnen Bestandteile wie Glas, Metall, Kunststoff, Leuchtstoffpulver und Quecksilber voneinander getrennt. Welches Verfahren zum Zuge kommt, hängt mitunter von der Zusammensetzung der Lampen ab. Ein produktspezifischer Recyclingprozess für stabförmige Leuchtstofflampen ist das Kapp-Trenn-Verfahren. Die Lampenenden werden vom Glasrohr entfernt und die Metall- und Bleiglaskomponenten voneinander getrennt. Anschließend wird der Leuchtstoff aus der Röhre geblasen. Das übrig gebliebene Glasrohr wird gereinigt, zerkleinert und von Metallresten befreit. Aufgrund der hohen Sortenreinheit kann das Glas zur Herstellung neuer Leuchtmittel eingesetzt werden. Für Glasbruch und Lampen in unterschiedlichen Formen wird unter anderem das Shredderverfahren eingesetzt. Hier entsteht am Ende ein Glasgemisch. Es eignet sich für die Herstellung von Glasprodukten, die eine geringere Sortenreinheit erfordern, als es für Lampen der Fall ist.

Falsch entsorgt stellen Altlampen eine hohe Belastung für die Umwelt dar. Das liegt nicht zuletzt daran, dass sie häufig Quecksilber enthalten. Umso wichtiger ist es, die Rücknahme fachgerecht zu organisieren. Lightcycle ist ein solches Rücknahmesystem. Das Unternehmen mit Sitz in München schafft im Auftrag von Lampenherstellern mit der notwendigen Infrastruktur die Voraussetzungen für das Recycling. Darunter fallen zum Beispiel die Sammlung der Leuchtmittel und deren Transport zu den Verwertungsanlagen. Aufgaben, die deutlich machen: Logistik spielt eine wichtige Rolle im Lebenszyklus einer Lampe. Während Lightcycle die Organisation übernimmt, sind Kooperationspartner für die praktische Umsetzung zuständig.

Lobbe ist bereits seit einigen Jahren im Auftrag von Lightcycle tätig. Bisher waren das vor allem Anfallstellen im westlichen Nordrhein-Westfalen. Dort werden auf kommunalen Bringhöfen, aber auch bei Gewerbekunden mit großem Leuchtmittelaufkommen eigene Behälter für die Sammlung bereitgestellt. Die Abholung erfolgt auf Abruf. Dafür hat Lobbe eine Schnittstelle eingerichtet, über die sowohl die Auftragsabwicklung als auch die Abrechnung online erfolgt. Nach erfolgreicher Ausschreibung wird sich die Zusammenarbeit 2018 und 2019 fortsetzen und sogar auf weitere Gebiete ausdehnen. Bis nach Hessen wird Lobbe dann Logistik stellen. Das ermöglicht wichtige Synergieeffekte bei der Tourenplanung. Und auch die Kunden vor Ort profitieren von der Gebietserweiterung. Insgesamt wird der Service noch besser, noch flexibler. Eine Win-win-Situation für Umwelt und Beteiligte.



Quelle: Arbeitsgemeinschaft Lampen-Verwertung (AGLV)

Das Kernstück der Havariemanagement-Flotte bilden die Rüstwagen.

Die Fahrzeuge haben für den Einsatz alles an Bord.

Gut angelegt

Fuhrpark Havariemanagement „up to date“

Hagen. Auch wenn die Anforderungen an den Umgang mit gefährlichen Stoffen hoch sind – die Zahl der Störfälle in Betrieben, aber auch die der Unfälle beim Transport solcher Stoffe ist in den letzten Jahren bundesweit gestiegen. Eine Entwicklung, die man im Lobbe-Fachbereich Havariemanagement genauso wahrgenommen hat. Wurden hier im Jahr 2010 noch 331 Schadensfälle bearbeitet, gab es 2016 bereits 499 Einsätze. Die Dimensionen der Havarien waren natürlich immer unterschiedlich, vom Großbrand bis zur Ölspur auf der Straße. Aber in jedem einzelnen Fall konnten die Auftraggeber auf die fachliche Kompetenz und die hervorragende technische Ausstattung der Spezialisten zählen. Um diese Leistungsfähigkeit dauerhaft zu gewährleisten, wurde in den vergangenen beiden Jahren kräftig investiert.

Dabei ist der Bereich nicht nur personell gewachsen. Fast eine Million Euro wurde in die Erweiterung und Modernisierung des Fuhrparks investiert. Zusätzlich zu den vorhandenen konventionellen Kehrmaschinen ist nun eine spezielle Kombi-Kehrmaschine für die thermische Flächenreinigung im Einsatz. Ein Allrad-Fahrzeug für den Transport von Personal und Ausrüstung in schwierigem Gelände gehört inzwischen ebenso zur Flotte. Neuanschaffungen gab es auch bei dem wichtigsten Arbeitsgerät im Fuhrpark, dem Rüstwagen. Drei Exemplare mit topmoderner Spezialausstattung sind in den letzten Monaten in Betrieb genommen worden.

Bei der technischen Weiterentwicklung „up to date“ zu sein, ist für Thomas Schaefer, Leiter Havariemanagement, ebenso wichtig wie die fachliche Kompetenz. „Wir arbeiten hier in einem sehr sensiblen Bereich, in dem die Leistungsstärke der Ausstattung einen großen Anteil am Erfolg des Einsatzes hat. Sich hier dem Stand der Technik möglichst zeitnah anzupassen, ist für unsere Auftraggeber und nicht zuletzt für die Umwelt ein entscheidender Vorteil.“

Neue Technik und personeller Zuwachs – im Rückblick auf ein Jahr, das geprägt war von mehreren Großeinsätzen, eine wichtige und richtige Investition. Denn trotz aller Vorschriften und Sicherheitsvorkehrungen gibt es im Umgang mit gefährlichen Stoffen keine 100%ige Sicherheit. Es bleibt der Risikofaktor Mensch, den alle relevanten Statistiken als Hauptursache für Havarien ausweisen.

Kreislaufwirtschaft braucht Partner

Iserlohn. Kreislaufwirtschaft lebt vom Mitmachen. Mit sechs Betriebsstätten unterstützt Lobbe nun auch die Rewindo Fenster-Recycling-Service GmbH bei der Erfassung und Bündelung von kleineren Mengen alter PVC-Fenster, -Rolladen und -Türen für das Recycling.

Rewindo ist die Recycling-Initiative für ausgebaute Fenster, Rollladen und Türen aus Kunststoff der deutschen Kunststoffprofilhersteller. Sie organisiert seit 2002 bundesweit die Verwertung von ausgedienten Kunststofffenstern und Co. Knapp 30.000 Tonnen hochwertiges PVC-Regranulat wurden 2016 aus rund 1,8 Millionen recycelter Altfenster sowie über 74.000 Tonnen Produktionsabfall von Fenster- und Bauprofilen gewonnen. Das Regranulat dient als qualitativ gleichwertiger Rohstoff bei der Herstellung neuer Produkte.
Ausschlaggebend für die Wiederverwertung ist neben der guten Recyclingfähigkeit des Werkstoffs nicht zuletzt die praxisnahe logistische Umsetzung. Dazu gehört neben einem flächendeckenden Abholsystem auch die Erweiterung eines Annahmenetzes für Montagetrupps und Handwerksbetriebe, die ausgebaute Fenster auch in Kleinstmengen nicht zwischenlagern können. Diese Infrastruktur wird nun mit den Lobbe-Standorten Arnsberg, Attendorn, Bergneustadt, Brilon, Hagen und Iserlohn wesentlich verbessert.

Ohnehin sind diese Standorte mit ihren Wertstoffhöfen eine komfortable Entsorgungsmöglichkeit für die Gewerbetreibenden in der Region. Diese in das Rewindo-Netzwerk zu integrieren, war für Lobbe-Geschäftsführer Christoph Aßmann demnach nur folgerichtig: „Die Voraussetzungen an diesen Standorten sind optimal und für die selbstanliefernden Gewerbebetriebe ist das eine sehr sinnvolle Ergänzung.“ Ein weiteres Beispiel, wie im partnerschaftlichen Miteinander Stoffkreisläufe gelingen und aus Abfällen neue Werte entstehen können.

Gut zu wissen ...

Direkt nach Inkrafttreten der Gewerbeabfallverordnung kritisierte der Verband kommunaler Unternehmen (VKU) den vom Bundesverband der Deutschen Entsorgungs-, Wasser- und Rohstoffwirtschaft (BDE) erarbeiteten Leitfaden zur Umsetzung der Verordnung. Der Vorwurf, einige der vertretenen Rechtsauffassungen würden unweigerlich zu Bußgeldverfahren führen, hat in der Branche einigermaßen für Wirbel gesorgt.

Das Bundesumweltministerium hat daraufhin in einem Schreiben an den VKU die BDE-Interpretationen zur Gewerbeabfallverordnung weitgehend bestätigt. Bis die Bund/Länder-Arbeitsgemeinschaft Abfall (LAGA) Vollzugshinweise vorlegt, ist man als Kunde bei der privaten Abfallwirtschaft also auf jeden Fall gut aufgehoben.

Oben: Das neue Verwaltungsgebäude bietet moderne Arbeitsplätze. **Unten:** Gustav Edelhoff hält den symbolischen Schlüssel für die Übergabe bereit. Heike Vangerow und Senta Kirchhoff durchtrennen das rote Band.

Fit für die Zukunft

Lobbe-Niederlassung Spremberg in neuem Gebäude

Spremberg: „Ehrlichkeit, Geradlinigkeit und Vertrauen – das sind die Werte, für die Lobbe steht. Das gilt ganz besonders für den Standort“, sagte Dr. Reinhard Eisermann auf der feierlichen Veranstaltung am 26. Oktober zur Einweihung des neuen Verwaltungsgebäudes, das allen Ansprüchen an Klimaschutz und modernen Arbeitsplätzen genügt. „Zudem haben wir in moderne Geräte mit ressourcensparenden, effizienten Motoren investiert“, so Dr. Eisermann weiter.

Der Geschäftsführer Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG rief den Anfang von Lobbe in den östlichen Bundesländern in Erinnerung. Bereits vor der Wiedervereinigung wurde der Standort 1990 unter DDR-Recht gegründet – damals mit einer Einlage von 50.000 Ostmark, der Standort befand sich zunächst im Kraftwerk Trattendorf. Der Umzug auf das heutige Betriebsgelände erfolgte 1994. Doch warum die Werte? Weil, so Dr. Eisermann, vier Jahre später die Kriminalpolizei an die Türen der Iserlohner Lobbe-Zentrale klopfte und wegen Wirtschaftskriminalität ermittelte. Man konnte sich offenbar nicht vorstellen, dass ein Unternehmen Westmark im Verhältnis eins zu eins in Ostmark umgetauscht hatte. Doch. Als ehrliches Unternehmen hatte Lobbe dies getan und konnte diesen Nachweis umgehend als Beweisstück vorlegen.

In Anwesenheit von rund 70 Kunden durchschnitten Heike Vangerow und Senta Kirchhoff feierlich das rote Band zur Eröffnung des neuen Gebäudes. Betriebsstättenleiter Ralf-Peter Teschner erhielt von den Gesellschaftern symbolisch den Schlüssel zum Gebäude. „Wir sehen mit großer Freude, dass sich die Wirtschaft hier sehr positiv entwickelt hat. Daher werden wir unsere künftigen Aktivitäten in der Lausitz weiter verstärken und haben mit dem Neubau in die Zukunft investiert. Zudem haben wir immer auf Mitarbeiter aus der Region gesetzt, das wird auch künftig so bleiben“, fasste Dr. Reinhard Eisermann zusammen. Lobbe hat in Spremberg 71 Beschäftigte. Diese Zahl ist in den letzten Jahren stetig gestiegen. Und auch die Bürgermeisterin Christine Herntier bestätigt: „Wir brauchen Unternehmer wie Sie in der Region.“

Die Betriebsstätte Spremberg nahm von Beginn an schnell Fahrt auf. Lobbe bot bereits in den 1990er Jahren eine breite Palette von Dienstleistungen: Viele Aufgaben lagen im Bereich der Entsorgung, mit der Sanierung von Altlasten wickelte Lobbe dann Großaufträge ab. Im Zuge des wirtschaftlichen Aufbaus der Lausitz kam das Tätigkeitsfeld der Industriereinigung großer Produktionsstätten hinzu.

Lobbe Holding GmbH & Co KG
Bernhard-Hülsmann-Weg 2
58644 Iserlohn
Deutschland

Telefon: +49 23 71 - 888 - 0
Telefax: +49 23 71 - 888 - 108

E-Mail: info@lobbe-holding.de
Web: www.lobbe.de