Nº 48 | 03/2018
www.lobbe.de

LOBBE

TATSACHEN

DAS LOBBE-MAGAZIN

Wo Udo aus der Wanne stieg ...

Modernisierung und Sanierung des Congress Center Hamburg. → Seite 05

Sondereinsatz in Duisburg

Wasserhöchstdruck und Riesensauger sorgen in der Stahlproduktion für reibungslose Abläufe. → Seite 10

Staubfrei

Tankrückbau in Dormagen. → Seite 14

Inhalt

03 Editorial

05 Wo Udo aus der Wanne stieg ...

10 Sondereinsatz in Duisburg

14 Staubfrei

16 Wenn das Gas nicht abkühlt und der Heiß-Dampf ausbleibt

18 Geweihte Baustelle

20 Gut sortiert

24 Mit Wachstum ins neue Jahr gestartet

26 Im Notfall gut gerüstet

27 Schöne Aussichten

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:
Sabine Günther
Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG
Stenglingser Weg 4 – 12
58642 Iserlohn
Deutschland

Telefon: +49 23 74 - 504 - 349
Fax: +49 23 74 - 504 - 353
E-Mail: Sabine.Guenther@lobbe.de

Redaktionelle Mitarbeit:
Jörg Mueller, Luisa Kürten, Bärbel Weist

Fotos:
gentura, Lobbe, PS Umweltdienst GmbH, Ruhrverband

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

Liebe Leserinnen und Leser,

der sichere Umgang mit Gefahrstoffen, nicht etwa im stationären geregelten Produktionsbetrieb, sondern auf Baustellen, ist eine besondere Herausforderung. Für die Kluge Sanierung GmbH ist dies tägliche Praxis in der Schadstoffsanierung von baulichen und technischen Anlagen. Besonders anspruchsvoll ist dies jedoch bei Großprojekten. Die Titelstory dieser Ausgabe der Tatsachen dreht sich um ein Highlight in unserer Firmengeschichte: die Sanierung des Congress Center Hamburg, CCH. Bei einem Auftragsvolumen von 14,5 Millionen Euro wurden in einem sehr ehrgeizigen Zeitrahmen von nicht ganz zwölf Monaten alle Maßnahmen planmäßig abgeschlossen. Der Gebäudekomplex musste von Asbest, PCB und anderen Gebäudeschadstoffen befreit werden. Eine vergleichbare Größenordnung hatte bereits die Sanierung des Weltkulturerbes Völklinger Hütte 2014/2015 mit einem Auftragsvolumen von 10,7 Millionen. Euro. Beide Maßnahmen zählen zu den größten Schadstoffsanierungsprojekten der letzten Jahre in Deutschland und stehen als Referenzen für die Großprojekt-Kompetenz bei der Kluge Sanierung GmbH als Marktführer in der Schadstoffsanierung von Bestandsobjekten. Besonders anspruchsvoll sind diese Arbeiten, wenn das zu bearbeitende Objekt unter Denkmalschutz steht. Der imposante Sakralbau Bonner Münster (Seite 18) gehört in diese Kategorie besonderer Sanierungsfälle. Umfassende Erfahrungen im Umgang mit sensiblen Denkmalschutzobjekten hatte Kluge bereits in der Vergangenheit beispielsweise mit der Sempergalerie in Dresden, dem Schloss Augustusburg in Brühl oder auch dem historischen Rathaus in Aachen gesammelt. Gefahrstoffhaltige Bausubstanz befindet sich eben auch in schmucken historischen Gebäuden und nicht nur in den Zweckbauten der 1970er Jahre. Immer wieder eine interessante Herausforderung: Altlasten beseitigen, Substanz bewahren und Werte schaffen.

Gut funktionierende Familienunternehmen werden vom generationsübergreifenden Engagement ihrer Gesellschafterfamilien getragen. Der Erfolg dieser Unternehmen ist zumeist auch verbunden mit dem langfristigen Wirken angestellter Manager. Ernst-Peter Rahlenbeck verabschiedet sich nach vielen erfolgreichen Jahren in der Geschäftsführung der Lobbe Holding GmbH & Co KG in den Ruhestand. Er übergibt seine leitende Aufgabe in der Unternehmensführung an Dr. Reinhard Eisermann, bis dato Geschäftsführer Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG. Diese Nachfolgeregelung steht positiv für die Kontinuität in unserem Familienunternehmen; mehr dazu finden Sie auf Seite 4.

Stillstand wäre Rückschritt, deshalb arbeiten wir ständig daran, das Unternehmen in seinem breiten Dienstleistungsspektrum weiterzuentwickeln. Wir haben jüngst den Betrieb der Zentralen Entsorgungsanlage in Iserlohn übernommen, beteiligen uns an der PS Umweltdienst in Meinerzhagen und sind 50-prozentiger Eigner der MEILO Gesellschaft zur Rückgewinnung sortierter Werkstoffe mbH & Co. KG und damit einer der größten und leistungsfähigsten Sortieranlagen in Deutschland (Seite 20). Die Anlage in Gernsheim ist schon jetzt für die zukünftig geforderten Sortierqualitäten von Wertstoffen gerüstet und bietet eine Behandlungskapazität von 120.000 Jahrestonnen.

Wir wünschen Ihnen viel Spaß bei der spannenden Lektüre unseres Magazins.

Ihr Christoph Hohlweck

Ruhestand für Ernst-Peter Rahlenbeck

Dr. Reinhard Eisermann (li.) übernimmt von Ernst-Peter Rahlenbeck (re.) die operative Geschäftsführung der Lobbe Holding GmbH & Co KG.

Iserlohn. Ernst-Peter Rahlenbeck wird nach 43 Berufsjahren für die Unternehmen Edelhoff und Lobbe als Geschäftsführer am 31. März 2018 in den Ruhestand ausscheiden. Er hat in dieser Zeit immer in der operativen Verantwortung für die Unternehmen der Gesellschafterfamilie Edelhoff gestanden. Durch den Erwerb der Beteiligung der AMK Abfallentsorgungsgesellschaft des Märkischen Kreises für die Lobbe-Gruppe 2001 und durch den Rückkauf der Edelhoff-Unternehmensanteile von der RWE AG in der Region Westfalen 2005 wurden die Grundlagen für die heutige Lobbe Entsorgung gelegt. Unter seinem Mitwirken wurden in dieser Zeit auch die Investitionen für die beiden leistungsstärksten Wertstoffsortieranlagen in Europa getätigt. „Ernst-Peter Rahlenbeck war prägend für die Lobbe-Gruppe. Wir sind ihm für sein stetiges Engagement außerordentlich dankbar“, sagt Gesellschafter Gustav Edelhoff.

Parallel zu seinen unternehmerischen Aktivitäten im Bereich Entsorgungswirtschaft veranlasste Ernst-Peter Rahlenbeck bereits 1999 den Einstieg von Lobbe in den Bereich Industrieservice zunächst im Osten Deutschlands. Mit dem Kauf der Unternehmen Kluge und Midi legte er gemeinsam mit Dr. Reinhard Eisermann, bisheriger Geschäftsführer Lobbe Industrieservice, das Fundament für diesen umsatzstarken Unternehmenszweig. Ernst-Peter Rahlenbeck hat sich immer auch in Verbänden für die politische Weiterentwicklung der gesamten Branche engagiert, so beispielsweise als Vorstandsvorsitzender des Regionalverbandes West des Bundesverbandes Deutscher Entsorger. Neben seinen zahlreichen beruflichen Herausforderungen engagiert sich Ernst-Peter Rahlenbeck ehrenamtlich für den Klimaschutz durch die Vorstandstätigkeit im Klimaschutz durch Kreislaufwirtschaft e. V. und als Geschäftsführer der Studiensammlung SASE gGmbH nach dem Tod von Hans-Günter Kerstan. Auch nach seinem Ausscheiden aus der Geschäftsführung der Lobbe Holding steht er dem Unternehmen noch für einige Aufgaben zur Verfügung.

Die operative Führung der Lobbe Holding GmbH & Co KG wird ab dem 1. April 2018 Dr. Reinhard Eisermann übernehmen, der in leitender Funktion seit 28 Jahren in der Unternehmensgruppe tätig ist und zuletzt Geschäftsführer der Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG war. Seine Aufgaben übernehmen dann Adrian Bernard und Tim Rahlenbeck.

Eine weitere personelle Veränderung steht in der Lobbe Industrieservice Ost GmbH & Co KG auf dem Plan: Dieter Lehmann wird sich ab dem 1. April 2018 künftig ausschließlich der vakuumthermischen Bodenreinigungsanlage auf dem Gelände Schwarze Pumpe widmen. Seine Funktion als Leiter der Lobbe Industrieservice Ost GmbH & Co KG übernimmt Mario Waldheim.

„Wir danken Ernst-Peter Rahlenbeck für seinen engagierten Einsatz in unseren Unternehmen und dafür, dass er eine Unternehmenskultur geschaffen hat, durch die wir fähige und engagierte Führungskräfte aus unseren eigenen Reihen haben“, sagt Gesellschafterin Heike Vangerow.

Erstellung der staubdichten Horizontalabschottung auf der Gerüstplattform im Saal 1 im Vorfeld der Demontage- und Strahlarbeiten.

Modernisierung und Sanierung des Congress Center Hamburg

Hamburg. Das Congress Center Hamburg wird von Grund auf saniert. In einem extrem engen Zeitkorsett hat die Arbeitsgemeinschaft Kluge Sanierung GmbH und Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG den gesamten Gebäudekomplex so von Schadstoffen befreit, dass Teile abgerissen und andere komplett neu gestaltet werden können. →

Wo Udo aus der Wanne stieg ...

„Hamburg braucht eine Fabrik zur Erzeugung von Fremdenverkehr“. Damit legte Hamburgs Erster Bürgermeister Herbert Weichmann den Grundstein für das „Congress Center”, das am 14. April 1973 nach drei Jahren Bauzeit als „Erste Kongressstätte Deutschlands“ und größte Europas eingeweiht wurde. Die 140 Millionen D-Mark Baukosten waren ein heiß diskutiertes Politikum. An Folgekosten und drohende Gesundheitsgefahren dachte damals noch niemand. Unter dem Motto „Plüsch, Pop und Politik“ gaben sich Punks, Politiker- und Promis die Klinke in die Hand. Ärztekongresse, Politiker und Auftritte von Popgrößen wie Udo Jürgens, der hier quasi Hausrecht hatte und auf dessen Wunsch hin die legendäre Badewanne in seine Stammgarderobe 211 eingebaut wurde, fanden hier statt. In die Badewanne stieg Udo Jürgens nach seinen Auftritten, bevor er sich im weißen Bademantel zur Zugabe oder Autogrammstunde begab.

Im Jahr 2017 ist die Badewanne längst auf der Bauschuttdeponie, an weiße Bademäntel denkt hier niemand mehr. Das einzig Weiße sind die Helme und Schutzanzüge der Arbeiter. Sie stehen im Scheinwerferlicht, das Milliarden in der Luft schwebende kleinster Partikel beleuchtet: Staub, künstliche Mineralfasern – und Asbest. Gutachter hatten vor Beginn der Sanierungsarbeiten die Schadstoffbelastung erkundet und in einem Kataster dokumentiert. „An manchen Stellen haben wir es nur mit harmlosem Baustaub zu tun, unter Umständen aber auch mit einer Maximalkonzentration von krebsauslösenden Asbestfasern“, meint Klaus Schauneweg, einer der zwei Kluge-Projektleiter. Hinzu kommen an verschiedenen Stellen hochgiftige polychlorierte Biphenyle (PCB). Sie wurden in den 1970er Jahren als Weichmacher gerne in Fugendichtmassen, Fenstereinfassungen und bei Farb- und Schutzanstrichen verwendet. Heute machen sie die Bodenbeschichtungen der Technikzentralen und die Stahlkonstruktionen der großen Säle zum Sondermüll. „Das Material haben wir gleich vor Ort verpackt und ausgeschleust“, erklärt Mentor Krasniqi, ebenfalls Projektleiter. An Lüftungskanälen, Rohrleitungen und der Außenfassade wurden künstliche Mineralfasern (KMF) eingesetzt, die unter Schutzmaßnahmen nach den Technischen Regeln für Gefahrstoffe (TRGS 521) demontiert werden. „Polyzyklische aromatische Kohlenwasserstoffe spielen nur eine untergeordnete Rolle; diese haben wir in Teilen der mit Teer beschichteten Dachhaut im Außenbereich festgestellt.“

Bisher war die Schadstoffbelastung unproblematisch, da kein Asbest freigesetzt wurde. Aufgrund der Abbruch- und Umbaumaßnahmen war aber jetzt eine Freisetzung nicht zu umgehen. Für die Bauherren bedeutete dies: Vor dem erste Handgriff musste unter höchsten Sicherheitsvorkehrungen saniert werden. Die mögliche „Maximalbelastung“ hat Konsequenzen, die für Sanierungsspezialisten nichts Ungewöhnliches mehr sind. Größtenteils finden die Arbeiten in einem hermetisch von der Außenwelt abgeschotteten Bereich statt. Der Schwarzbereich wurde in eine Folienkonstruktion innerhalb des entkernten Gebäudes eingehaust. Das „Gebäude im Gebäude“ ist eine komplexe Konstruktion aus Dachlatten und abgedichteten 0,4-Millimeter-PE-Folien. Wie im Saal 1 ziehen zwei Unterdruckanlagen stündlich zusammen 150.000 Kubikmeter Luft heraus. Der Unterdruck liegt 20 Pascal niedriger als der Umgebungsdruck; so soll im Fall einer Folien-Leckage sichergestellt sein, dass keine Schadstoffe unkontrolliert nach außen dringen. „Das schreibt uns alles die TRGS 519 vor“, so Mentor Krasniqi. Diese schreibt auch den täglich mehrfachen Gang der Sanierer durch die mehrstufige Personalschleuse vor: Wer eine P3-Schutzmaske trägt, muss den Schwarzbereich nach 120 Minuten verlassen. Dazu wird die komplette Arbeitskleidung entsorgt, bevor die Zwangsdusche die letzten möglichen Partikelreste vom Körper spült. Dann heißt es Normalkleidung anziehen. Nach 30 Minuten Pause beginnt das Procedere in umgekehrter Reihenfolge wieder –viermal täglich, fünfmal die Woche. →

01

01 Dachraum Saal 1 vor Beginn der Arbeiten. Die Oberseite der abgehängten Decke des Saales, diese ist mit Asbeststaub kontaminiert. Die komplette Stahlkonstruktion ist mit PCB-Farbe beschichtet.
02 Die beiden Kluge - Projektleiter Mentor Krasniqi und Klaus Schauneweg.

02

Wo Udo aus der Wanne stieg ...

01 Bauaufzug vor dem Congress Center Hamburg **02** Im Vordergrund das Congress Center Hamburg mit dem hochaufragenden Gebäudekomplex des Radisson-Hotels. **03** Dachraum Saal 1 nach kompletter Entkernung und Schadstoffsanierung.

Eindrucksvollster Sanierungsplatz ist der große Saal 1. Wo 3.000 Fans Udo Jürgens zujubelten, wurde eine gigantische Arbeitsbühne errichtet – anstelle der einstigen Decke. Die blechernen Lüftungskanäle müssen in gebückter Haltung einzeln von Hand mit der elektrischen Säge herausgetrennt und gleich vor Ort zerlegt werden, von KMF-Matten und Asbestfasern per Handarbeit befreit, weiter zerkleinert und in Schubkarren verfrachtet. Erst nachdem jedes Stück Metall in der Schleuse gereinigt ist, darf es den Schwarzbereich verlassen und kommt in zentrale Abfallcontainer. Da die sonst üblichen Zahnstangenaufzüge nur einen geringen Materialfluss erlauben, sah das Angebot von Kluge/Lobbe ergänzend einen zentralen Baukran vor, der große Mengen demontierten Materials gleich im Abfallcontainer aus dem Inneren des Gebäude-Gerippes zum Umladeplatz zwischen CCH und dem nahen Bahnhof Dammtor hieven kann. „Ohne den Baukran wäre das vorgeschriebene Zeitfenster nicht zu schaffen gewesen“, meint Klaus Schauneweg. Zuverlässigkeit beim Einhalten der Bauzeit hat dazu geführt, dass die Arbeitsgemeinschaft Kluge/Lobbe die Ausschreibung gewann. „Natürlich ging es auch über den Preis“, so Schauneweg; „entscheidend war aber die große Erfahrung, die unser Unternehmen vorweisen kann. Bei der Bewertung verschiedener Bieter und der Vergabeentscheidung bezogen sich 40 Prozent der Entscheidungskriterien auf Arbeitssicherungs- und Logistikkonzepte sowie die Qualität der fachlichen Planung.“

Eine belastbare Referenz konnte Kluge vor allem mit dem UNESCO-Weltkulturerbe-Projekt Völklinger Hütte vorweisen, einem der spektakulärsten Aufträge in der Firmengeschichte. Beim CCH dagegen handelte es sich um ein typisches Leistungsprogramm bei der Sanierung von Bestandsobjekten. Außergewöhnlich waren das Projektvolumen und das stramme Zeitkorsett. Mit Unterstützung fachkundiger Spezialunternehmen konnte das Projekt mit zeitweise über 160 Mann Personalstärke gestemmt werden. Mit Erfolg: Drei Tage vor der Deadline konnte die Maßnahme am 21. Dezember 2017 abgeschlossen werden.

Logistikpartner ist das Hamburger Unternehmen Otto Dörner, das den zügigen Abtransport und die Entsorgung der Materialien verantwortet. „Insgesamt ist die Fülle der Aufgaben, die wir in kürzerer Zeit in Hamburg erledigen, erheblich höher als bei der Sanierung der Völklinger Hütte“, schätzt Klaus Schauneweg. Das geht nur dank sorgfältiger und frühzeitiger Vorplanung. „Sonst hätten wir nach der Auftragsvergabe die einzelnen Sanierungsetappen nie pünktlich erreichen können.“ Rund 30.000 Tonnen Material mussten aus dem Gebäude transportiert und so abgefahren werden, dass sich die LKW nicht in die Quere kommen. Gut 30 verschiedene Abfall-Fraktionen waren vor dem Abtransport zu separieren. Nicht ganz unproblematisch war die Versorgung mit Wasser und Strom auf der Baustelle. Da der gesamte Gebäudekomplex aus Sicherheitsgründen frühzeitig spannungsfrei geschaltet wurde, wurden alle Versorgungsleitungen neu durch das Gebäude verlegt.

Anfang 2018 starteten die Ausbauarbeiten des mittleren Bauwerks und der Neubau des Ostteils. Das CCH soll im Herbst 2019 seine neuen Pforten öffnen. Und bis zur Eröffnung kann man Kunden ihre Sonderwünsche noch erfüllen – vielleicht sogar die nach einer Badewanne in der Garderobe.

www.das-neue-cch.de

Reinigung der Zuleitungen im Sinterbrunnen mit dem Tankwaschkopf.

Sondereinsatz in Duisburg

Wasserhöchstdruck und Riesensauger sorgen in der Stahlproduktion für reibungslose Abläufe

Duisburg. Hier ist noch immer das kochende Herz des Ruhrgebietes: In Duisburg befindet sich Europas größter Stahlstandort – und Lobbe unterhält auf zwei Stahlwerken eine Betriebsstätte. Innerhalb von vier Tagen waren jetzt mehr als 200 Mitarbeiter von Lobbe für 96 Stunden auf einem eng begrenzten Bereich eines Werksgeländes beschäftigt: Sie reinigten Teile des Stahlwerkes, des Hochofens, der Wasseraufbereitung und von Bunkern und setzten eine Vielzahl von Technologien ein. „Wir setzen Luftförderanlagen ein, die mittels eines extremen Vakuums Staub und feste Reststoffe der Produktion aufnehmen – vergleichbar mit einem gigantischen Staubsauger. Ein Tankwaschkopf, der – dem Rotor eines Hubschraubers ähnlich – fast von allein große Vorratstanks von bis zu 150 Kubikmetern Fassungsvermögen mit über 1.000 bar Wasserhöchstdruck reinigen kann“, so Tim Rahlenbeck, Geschäftsführer Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG. →

Hinzu kommen Saug-Druck-Tankwagen mit modernster Technik, die nicht nur für Wasserhochdruck sorgen können, sondern vor allem Schmutzwasser sofort aufnehmen und anschließend der fachgerechten Entsorgung zuführen – eine organisatorische und technische Meisterleistung. Ist alles gereinigt, können Reparatur- und Wartungsarbeiten beginnen, damit die Stahlproduktion anschließend wieder reibungslos laufen kann.

Pflege muss sein

Duisburg lebt von der Stahlproduktion. Mit einer jährlichen Produktion von mehr als 15 Millionen Tonnen Rohstahl ist die Stadt nicht nur der mit Abstand größte, sondern auch der dynamischste Stahlstandort ganz Europas. Rund 18.000 Menschen in Duisburg verdienen in der Stahlproduktion ihr Geld. Für die Produktion wird unter anderem Sinter benötigt, eine Mischung aus Kohle und Eisenerz, die zur Erzeugung hoher Temperaturen notwendig ist. Sinter allerdings lagert sich auch an Motoren, Rohren und Flächen ab. Dass eine solch enorme Produktion in regelmäßigen Abständen gewartet und zuvor gereinigt werden muss, versteht sich von selbst.

Wie ein Hubschrauber

Im Rahmen des „großen“ Stillstandes Ende 2017 reinigte Lobbe nicht nur Flächen und Rohre, sondern auch einen riesigen Vorratsbehälter. Der Bunker speichert üblicherweise 100 Kubikmeter Sinter. Um Personen aus dem Gefahrenbereich herauszuhalten, setzt Lobbe hier eine halbautomatische Technologie ein: den rotierenden Tankwaschkopf. Er wiegt 25 Kilo und verfügt über einen Rotorarm, der sich mittig an einer Welle befindet. Aus den Düsen des Armes pressen sich nun mit Überschallgeschwindigkeit jede Minute 260 Liter Wasser insgesamt heraus, verteilt auf beide Enden des Armes. Und das mit einem Druck von rund 1.000 bar. Je nach Größe und Beschaffenheit des Großbehälters wählen die Spezialisten von Lobbe die geeigneten Düsengrößen aus.

Insbesondere bei Stäuben und anderen festen Reststoffen hat sich zu Reinigungszwecken der Einsatz von Luftfördertechnik bewährt. Insgesamt 23 dieser Arbeitsgeräte setzt Lobbe hier ein. Im Inneren befindet sich eine so genannte Vakuumpumpe; eine Pumpe, die einen extremen Unterdruck und damit einen starken Sog erzeugt – ähnlich wie bei einem Staubsauger. Spezielle und besonders widerstandsfähige Schläuche werden vom Fahrzeug in den Arbeitsbereich verlegt. Der „Vacupress“ hat enorme Kräfte – so starke, dass nur gut ausgebildetes Personal den „Riesenstaubsauger“ bedienen darf. Die Sogwirkung verhindert zudem, dass Ablagerungen aufgewirbelt werden. Wird der Luftstrom der Vakuumpumpe umgelenkt, lassen sich damit Dächer in Höhen von bis zu 80 Metern problemlos bekiesen.

Alle Arbeiten waren im Zeitplan und Lobbe konnte sogar noch ein paar kleine Extras für den Kunden erledigen.

01 Vorgespräch über die Vorgehensweise der Arbeiten am Sinterbrunnen. **02** Jede Wabe des E-Filters wird mit Wasserhochdruck-Technik von Produktionsresten befreit. **03** Das Wendekühlbett wird mit dem Vacupress Schritt für Schritt von Sinterresten befreit. **04** Nach vier Arbeitstagen ist das Wendekühlbett gereinigt.

Staubfrei

Tankrückbau in Dormagen

Dormagen. „Klopf mal vorsichtig mit dem Bagger an“, ist das Kommando von Einsatzleiter Uwe Lietz, Lobbe Industrieservice West. Ein 3.000.000-Liter-Tank, der einmal das auf –175 Grad gekühlte Flüssiggas LPG enthielt, muss von Perlite befreit werden. Perlite, ein körniger Dämmstoff, befindet sich tonnenweise im so genannten Ringraum zwischen der Außenhülle und der Innenwand des Tanks. Und Perlite hat die unangenehme Eigenschaft, sich wie eine Wolke Mehlstaub im Umland zu verteilen, sobald ein Windhauch das Material streift. Genau das soll die Mannschaft von Lobbe verhindern.

Den Auftrag der DDM (Dismantling, Demolition, Relocation) erhielt Hans-Jörg Koops, Lobbe Entsorgung West, in enger Zusammenarbeit mit Peter Jordan, Lobbe Industrieservice. „Es geht zwar in erster Linie um die 5.500 m³ Perlite, aber auch um die Leerung der Kolonnen, um das Absaugen der Dämmwolle im Dach des Tanks und um die Beseitigung der Dämmung aus Formglas am Boden des Tanks“, erklärt Hans-Jörg Koops. Die einzelnen Kolonnenstöße, die Aktivkohle und Molsiebmasse als Filtermaterial enthielten, wurden bereits entleert. Ebenso die roten Behälter für ABC-Feuerlöschpulver. Die Entsorgung der anfallenden Abfälle, die sich in den Big Bags stapeln, erfolgt durch die Lobbe Entsorgung West – so arbeiten beide Unternehmensbereiche Hand in Hand. Insgesamt sind die Arbeiten hier mit rund sechs Wochen veranschlagt.

01 Peter Jordan, Uwe Lietz und Hans-Jörg Koops (von links) arbeiten eng zusammen. **02** Das Feuerlöschpulver ist aus diesen Behältern bereits entfernt, auch die Kolonnen im Hintergrund sind von Filtermaterial befreit. **03** Jeden Tag werden 300 Big Bags mit dem abgesaugten Perlite gefüllt. **Rechts** Im Ringraum des Tanks befinden sich 5.500 Kubikmeter Perlite.

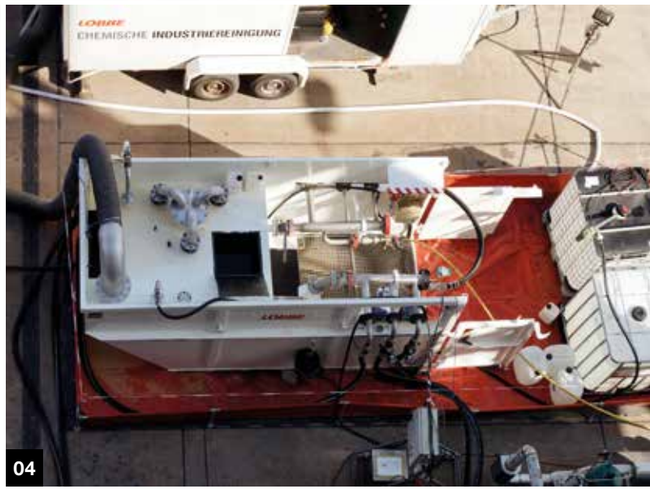
„Die DDM kennt uns von einer Baumaßnahme im vergangenen Jahr bei der Hoesch Spundwandprofile. Der Kunde war sehr zufrieden mit der Baumaßnahme und hat im Anschluss das Projekt in Dormagen bei mir angefragt. Gemäß unseres Prinzips ‚One Face to the Customerr‘ wird auch der Auftrag in Dormagen über die LEW abgewickelt“, erläutert Hans-Jörg Koops.

Auf der Dormagener Baustelle sind drei High-Lift-Industriesaufzüge installiert, um die rund 5.500 Kubikmeter Perlite aus dem Ringraum zu entfernen und direkt in Big Bags zu füllen, rund 300 Stück täglich. Was zunächst unspektakulär anmutet, hat im Vorfeld einiges an Erfindungsreichtum gefordert. Zum einen bilden Perlite zwischen den Absaugbereichen Schüttkegel, so dass eine Technik entwickelt werden muss, um das ungleichmäßig verteilte Absauggut heranzukommen. Doch die eigentliche Herausforderung lag noch vor dem Saugbeginn. Möglich war dies nur durch die enge Zusammenarbeit mit Lobbe Stahl- und Rohrleitungsbau und den Kollegen vom Lobbe Tank- und Behälterservice. Erstens konnte die Absaugung nicht durch einen Einstieg für Personal, das so genannte Mannloch erfolgen. Zweitens musste durch einen raffinierten Schieberegler – ähnlich einer Falltür – verhindert werden, dass Perlite in die Umwelt entweichen, sobald der Absaugschlauch entfernt wird. Uwe Lietz berichtet: „Deshalb haben wir vorab eine Sicherheitseinrichtung mit einer mechanischen Klappe in die Tankwand montiert. Sie verhindert, dass Perlite austreten, wenn der Saugschlauch nicht angeschlossen ist.“ Doch der Trick, mit dem „Bagger anzuklopfen“, hat noch nicht den gewünschten Effekt. Und um die sich bildenden Schüttkegel aufzulösen, werden diese Absaugstutzen nun an die Stellen montiert, an denen sich hügelweise Perlite im Inneren gebildet hat, so dass dieses im zweiten Schritt abgesaugt werden kann. Nachdem mit technischem Erfindungsgeist die Arbeiten abgeschlossen wurden, wird der leere und gereinigte Tank dann von der DDM demontiert.

Wenn das Gas nicht abkühlt und der Heiß-Dampf ausbleibt

Lobbe reinigt Methanol-Anlage von Total in Leuna „chemisch“

Leuna. Total stellt in Leuna aus Rohöl eine Vielzahl von Kraftstoffen her. Die Raffinerie („TRM“, Total Raffinerie Mitteldeutschland) zählt zu den weltweit modernsten. Erzeugt wird in Leuna zudem Methanol, das unter anderem als Lösungsmittel für Farbstoffe und Harze dient, als Gefrierschutz und Ersatzbrennstoff verwendet wird und für die chemische Industrie ein unverzichtbarer Ausgangsstoff ist. Als Vorstufe für die Methanol-Produktion muss bei Temperaturen von rund 1.300 Grad Celsius Rohgas gewonnen werden, ein kompliziertes Verfahren mit vielen Einzelschritten. Die in der Anlage installierten Wärmetauscher reinigte Lobbe mit einem chemischen Verfahren.



Links Die Total Raffinerie Mitteldeutschland produziert auch Methanol. **01** Der Zufluss der Reinigungslösung kann nach Bedarf geregelt werden. **02** Lobbe-Bauleiter Marcus Weiß (Mitte) weist die Kollegen vor Ort ein. **03** Der Druckwächter der chemischen Reinigungsanlage sorgt bei Anstieg des Druckes für das automatische Abschalten der Pumpe. **04** Die chemische Reinigungsanlage wird komplett mit den zugehörigen Säurebehältern vor Ort aufgestellt.

Über Wärmetauscher erfolgt prozesstechnisch auf der einen Seite die notwendige Abkühlung des Rohgases. Die dabei abgeleitete Wärme erzeugt – auf der anderen Seite – Heiß-Dampf, der innerbetrieblich genutzt wird. Durch Ablagerungen der im Rohgas unter anderem enthaltenen Schlacke-Partikel und Metalle sinkt der Wirkungsgrad der Anlage kontinuierlich. Folge ist, dass das Rohgas nicht mehr im erforderlichen Maße abgekühlt wird, deshalb die Hitze für die Dampferzeugung fehlt und die Produktivität sinkt.

Die Parameter dafür, wann der Wirkungsgrad unter die Wirtschaftlichkeitsgrenzen fällt, sind von Total eindeutig definiert. So war im August 2016 der Stillstand fällig, die Rohrschlangen der Wärmetauscher (fachlich: „Abhitzwärmeübertrager“) mussten chemisch gereinigt werden. Lobbe bietet diese Dienstleistung seit vielen Jahren an, liegt, was Technik und Know-how angeht, weit vorne und deckt eine Marktnische sehr erfolgreich ab. Die Referenzliste ist umfangreich und beinhaltet neben Total weitere bekannte Namen wie Dow, Wacker, BASF, Covestro, Trinseo, Vattenfall sowie Solvay.

Chemische Industriereinigung ist aber immer eine individuelle Lösung für den Kunden und selten nach einem Standardverfahren zu lösen. Bei Total war die Konfiguration werksseitig bis ins letzte Detail vorgeschrieben: externe Pumpstation mit geschlossenem Mischbehälter, Hochleistungs-Gaswäscher für im Mischbehälter zurückbleibende Abgase. Der Mischbehälter war überdies als Abscheider ausgelegt, um die beim Spülvorgang gelösten Feststoffe aus dem Reinigungskreislauf zu entfernen. Und das gesamte Equipment musste aus Sicherheitsgründen in einer mobilen Auffangwanne stehen.

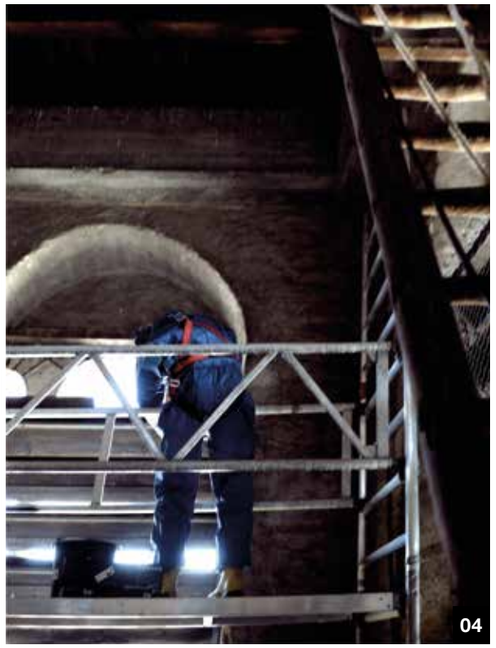
Halbstündlich waren alle Parameter des Reinigungsprozesses zu kontrollieren. Rund um die Uhr, und das bedeutete Schichtbetrieb während der fünftägigen Aktion. Als alle Werte im vorgegebenen Bereich lagen, war das Ziel erreicht, die Anlage wieder effektiv fahren zu können. Die Verwertung der Stoffe, die Total, aber auch andere Raffinerien, im Rahmen ihrer Produktionsprozesse verwerten, ist zudem ein wertvoller Ressourcenschutz. Gut fürs Klima, gut für die Umwelt insgesamt.

Geweihte Baustelle

Sanierung des Bonner Münsters mit himmlischem Segen

Bonn. Monsignore Wilfried Schumann steht im Mittelpunkt eines örtlichen Pressetermins, als er mit Weihwasser und vor laufenden Kameras Baucontainer, Helme und anwesende Arbeiter segnet, auch die Mannschaft von Kluge ist dabei. „Es fing eigentlich damit an, dass wir die Glühbirnen ersetzen mussten, da diese ja seitens der EU verboten sind, und wir eine neue Beleuchtung installieren wollten. Nach einer Prüfung stellte sich heraus, dass die gesamte Elektrik der Basilika erneuert werden muss. Und bei weiterer Sichtung zeigten sich Setzrisse, die eine umfassendere Sanierung notwendig machten. So kam eines zum anderen“, sagt Wilfried Schumann.

Kluge ist einer der Auftragnehmer im Rahmen der umfangreichen Sanierung, die insgesamt mehr als zwei Jahre in Anspruch nehmen wird: „Wir haben drei unterschiedliche Aufgaben im Münster: den Taubendreck in den Dachstühlen entfernen, Perlite entsorgen und PCP-haltige Liegestäube absaugen“, fasst Jens Schmidt, Bauleiter vor Ort, zusammen.



01 Jens Schmidt und seine Mannschaft erhalten nun himmlische Unterstützung. **02** Monsignore Schumann segnet in Anwesenheit der lokalen Presse die Baustelle. **03** Perlite wird fest wie Beton und muss manuell abgetragen werden. **04** Hoch hinaus geht es, um den Taubenkot zu entfernen. **05** Der Materialtransport wird durch das Heilig-Geist-Loch vorgenommen. **06** Sehr sorgfältig geschützt ist die Ausstattung des Innenraumes.

In jedem der vier Türme haben jahrelang Tauben ihr Unwesen getrieben und geschätzte 150 Kilogramm Kot hinterlassen. Taubenkot enthält nicht nur Bakterien und Viren, sondern auch Hefen, Pilze und Parasiten. Zudem zersetzt Taubenkot durch seine aggressiven Bestandteile auch die Bausubstanz. Die Arbeiter vor Ort tragen Vollschutz.

Perlite ist an sich nicht gesundheitsgefährlich. Es wurde bis in die 1980er Jahre hinein als Dämmsubstanz verwendet. Wie zu Stein gewordener Styropor muten die Stücke an, die vom Kluge-Team manuell abgetragen werden und nun in Big Bags lagern. Insgesamt 110 Tonnen des Materials müssen völlig rückstandsfrei abgetragen und entsorgt werden. Noch steht das Ergebnis der Analyse aus, welche Stoffe im Perlite enthalten sind. „Die Reste sind so klein, dass wir diese nun absaugen können“, so Jens Schmidt.

Geschützt durch jeweils zwei Schleusen geht es hinauf auf den Dachstuhl, das Holzgebälk oberhalb der zahlreichen Kuppeln des Bonner Münsters, das vor knapp 1.000 Jahren errichtet wurde. Die Holzbalken, die das Dach der dreischiffigen Basilika stützen, sind mit Holzschutzmittel behandelt, das Pentachlorphenol enthält – eine potenziell krebserregende Substanz, die als Zellgift wirkt und seit 1989 verboten ist. Die Holzkonstruktion an sich, die auch die tonnenschweren Glocken trägt, kann nicht ersetzt werden. Sehr wohl kann aber der Staub der letzten Jahrzehnte, der ebenfalls PCP-haltig ist, minutiös abgetragen werden. Jede Ritze, jede Holzlamelle, jedes Geländer wird jetzt gereinigt.

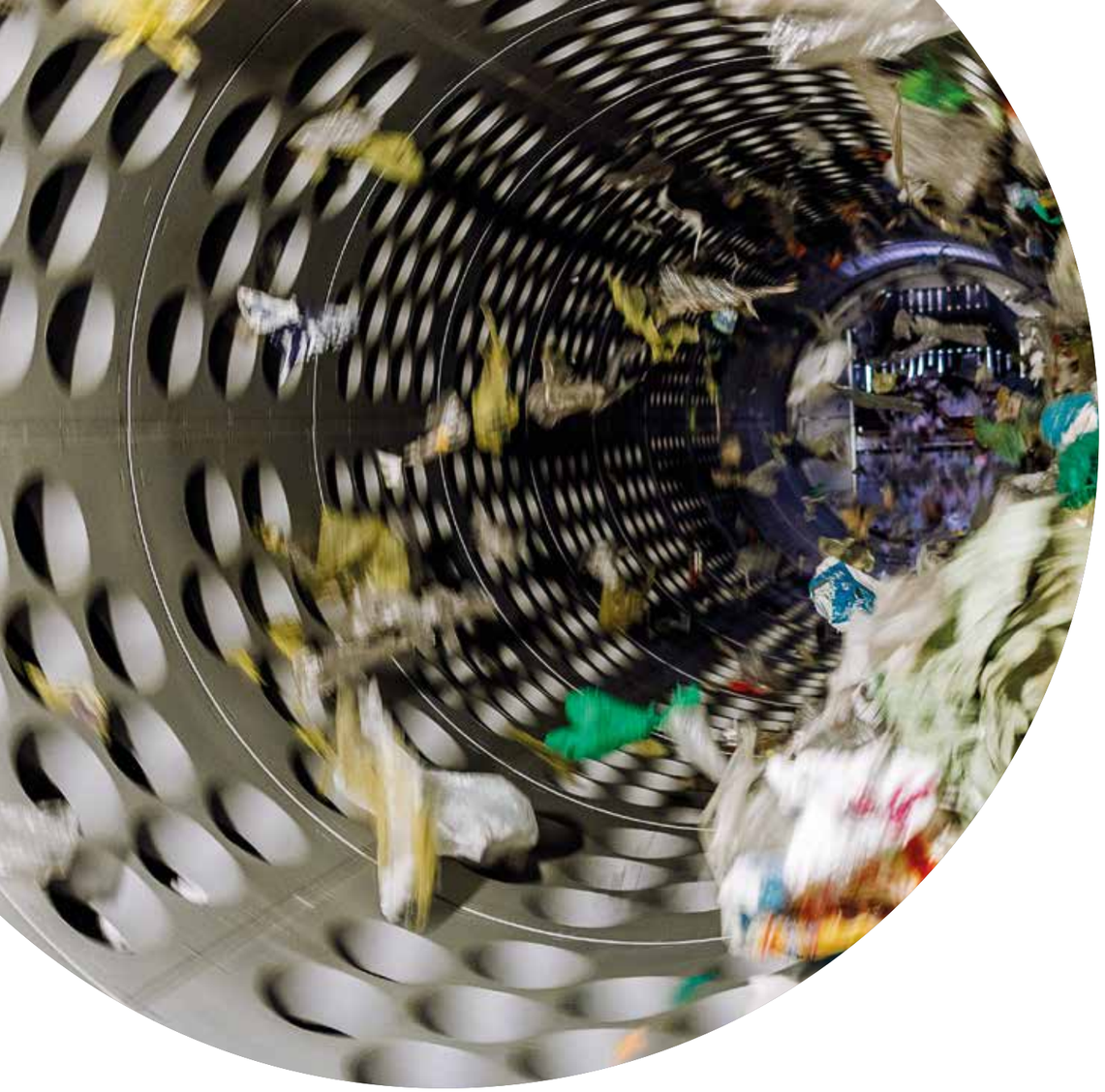
Insgesamt, so die Kalkulation, werden acht Tonnen Holz entsorgt und erneuert. Da die Kirche wenig Möglichkeiten für Material- und Maschinentransport bietet, werden die abgetragenen Materialien an Ort und Stelle in Big Bags verbracht und per Seilzug durch das Heilig-Geist-Loch in das Kirchenschiff abgelassen. Trotz der abgeklebten Weihwasserbecken und der ummantelten Altäre ist die würdevolle Atmosphäre bei dieser Baustelle überall zu spüren. Mit einer so aufwändigen Sanierung, die noch bis 2020 laufen soll und zahlreiche Gewerke umfasst, hatte Wilfried Schumann nicht gerechnet. Doch mit himmlischer Unterstützung und einem Budget von 20,2 Millionen Euro wird das Bonner Münster sicherlich schadstofffrei in neuem Glanz erstrahlen.

Gut sortiert

MEILO sortiert jetzt 120.000 Tonnen Leichtverpackungen jährlich

Gernsheim. Es rattert, hupt und schon stehen etliche hundert Meter Förderband still. Eine steile Falte steht auf Klaus Bertmanns Stirn. „Das ist normal für den ersten Betriebstag“, sagt der Maschinenbauingenieur, der seit Jahren die Sortieranlage in Iserlohn-Sümmern leitet. Seit einigen Tagen allerdings arbeitet er an der Inbetriebnahme in Gernsheim, dem Standort der Wertstoffsortieranlage MEILO Gesellschaft zur Rückgewinnung sortierter Werkstoffe mbH & Co. KG, einer 50-prozentigen Beteiligungsgesellschaft von Lobbe. Die Förderbänder, so Klaus Bertmann, können sich in den ersten Betriebstagen verlaufen. Denn werden die Bänder erstmals im Sortierbetrieb belastet, können diese sich verformen und müssen neu justiert werden. Künftig sollen jedes Jahr 120.000 Tonnen über die Anlage laufen und sortiert werden. →

Vom Schwingsieb aus verteilen sich die Wertstoffe auf verschiedene Sortierstrecken.



Verwertet werden hier die Inhalte des gelben Sacks, der gelben Tonne und der Wertstofftonne aus Hessen, Nordbayern, Teilen Baden-Württembergs und zwei Gebieten aus Nordrhein-Westfalen. Insgesamt zwölf unterschiedliche Wertstoff-Fraktionen werden hier sortiert und dem Recycling-Prozess zugeführt, darunter Weißblech aus Konserven, Aluminium aus Getränkedosen, PET-Schalen von Gemüseverpackungen, Getränkekartons. Letztere finden ihre Abnehmer in der Papierindustrie, um an die hochwertigen Papierfasern zu gelangen. „Hier sortieren wir zusätzlich noch MPO-Flex“, sagt Klaus Bertmann. Gemeint ist eine Sonderform Polypropylen-anteiliger Folie im Format kleiner als DIN A4. „Wir haben vier Magnetabscheider, drei Siebtrommeln, zwei Windsichter und 22 Nahinfrarotspektrometer hier“, erläutert er. Die Nahinfrarotspektrometer nutzen die Reflexion des Lichtbandes aus dem Scanner, das die Stoffe zurückwerfen, und trennen je nach Wert die Bestandteile mit Luftdüsen auf. „Ein großes Problem für das Recycling sind gerußte, schwarze Verpackungen. Da sie das Licht des Scanners nicht reflektieren, können wir diese auch nicht sortieren“, erläutert Klaus Bertmann. Die hohe Technisierung hatte ihren Preis: ein Investitionsvolumen von 32 Millionen Euro.

Der Probebetrieb läuft die ersten zwei Wochen, um die einzelnen Anlagenteile aufeinander einzuspielen.

Links Die Siebtrommel ist ein erster Schritt im Sortierprozess **01** Manuel Götz (li.) übernimmt die Leitung der Sortieranlage von Klaus Bertmann (re.) nach dem Probebetrieb. **02** Bei der manuellen Trennung werden die Fehlwürfe aussortiert. **03** Der Ballistikseparator nutzt zur Trennung die verschiedenen Flugkurven.

Gut sortiert

Danach leitet Manuel Götz, Betriebsleiter Meilo, die Anlage mit ihren 60 Angestellten. Und dazu gehört nicht nur technisches Know-how, sondern auch kaufmännisches Geschick – besonders wenn es um das Verhandeln und den Abschluss von Sortierverträgen mit den dualen Systemen geht. Für die energetische Verwertung, also die Energiegewinnung, werden etwas weniger als 50 Prozent der Sortiermenge genutzt. Die anderen gut 50 Prozent des Eingangsmaterials sind Wertstoffe wie Aluminium, Weißblech und Kunststoffe wie Polypropylen. „Besonders Aluminium ist ein wertvoller Rohstoff“, sagt Bertmann. Denn: Um eine Tonne Reinaluminium herzustellen, sind 15.700 kWh erforderlich, für das Recycling nur 5 Prozent davon. Der Wertstoff lässt sich zu 100 Prozent wieder als Rohstoff verwenden. In der Zwischenzeit rattern die Förderbänder wieder, der Probebetrieb läuft weiter und Klaus Bertmann weiß: „Ab Anfang März läuft die Anlage. Muss sie ja, dann stehen nämlich die LKW-Ladungen an Leichtverpackungen unserer Kunden, der dualen Systeme, vor der Anlage“.

Mit Wachstum ins neue Jahr gestartet

Beteiligung und Zukauf stärken Wirtschaftsstandort Südwestfalen

01

01 Die Partnerschaft ist für die PS Umweltdienst GmbH und Lobbe eine Win-win-Situation. **02** Die Zentrale Entsorgungsanlage sichert wichtige regionale Behandlungskapazitäten für flüssige Sonderabfälle. **03** Hochsicherheits-Fahrzeuge werden für den Transport von Säuren und Laugen eingesetzt.

02

03

Iserlohn. Die Lobbe-Gruppe will solide wachsen. Dieses Ziel prägten bereits in der jüngeren Vergangenheit maßgebliche Investitionen. Mit der Umsetzung von zwei weiteren strategischen Entscheidungen ist die Lobbe-Gruppe ins neue Jahr gestartet.

Beteiligung an PS Umweltdienst GmbH, Meinerzhagen

Seit Jahresanfang hält Lobbe einen Anteil von 50 Prozent an der PS Umweltdienst GmbH in Meinerzhagen. Der Firmensitz liegt verkehrstechnisch günstig nahe der Autobahn 45 – mitten im Wirtschaftsstandort Südwestfalen mit seinen meist mittelständischen Betrieben. Rund 900 Firmen, davon viele Zulieferer der Automobilindustrie, gehören zum Kundenstamm. Das Unternehmen hat sich auf die Entsorgung von flüssigen Industrieabfällen spezialisiert. Dazu betreibt es am Standort eine Abfallbehandlungsanlage für Industriewässer, ölhaltige Wässer, Bearbeitungsemulsionen, Konzentrate und Waschwässer mit einer jährlichen Kapazität von 40.000 Tonnen. Zusammen mit den von Lobbe betriebenen Behandlungsanlagen erhöht sich damit die Flexibilität bei der Entsorgung dieser Abfälle spürbar. Vor dem Hintergrund der sehr guten Wirtschaftslage mit einem hohen Abfallaufkommen ein Vorteil für die Kunden in der Region.

Peter Schneider und Peter Schuma, geschäftsführende Gesellschafter der PS Umweltdienst GmbH, sind zufrieden mit der neuen Partnerschaft. „Unser Motto war immer ‚Aus der Region. Für die Region‘. Deshalb freuen wir uns besonders, mit Lobbe einen Partner an Bord zu bekommen, der ebenso mit der Region verbunden ist und viel Erfahrung mitbringt.“ Das sieht Lobbe-Geschäftsführer Christoph Aßmann genauso. Er fügt hinzu: „Im Leistungsspektrum ergeben sich für beide Seiten hervorragende Synergieeffekte bei der Logistik, der Anlagentechnik und weiteren wirtschaftlich bedeutenden Bereichen. Nicht zuletzt sehen wir in der Partnerschaft aber auch eine Stärkung des Mittelstandes im Wettbewerb. Die abfallerzeugenden Betriebe in der Region können davon nur profitieren.“ Gemeinsam planen beide Unternehmen bereits neue Investitionen im Bereich der Anlagenerweiterung, die kurzfristig umgesetzt werden sollen.

Einigung zum Kauf der Zentralen Entsorgungsanlage in Iserlohn

Als vor einigen Wochen bekannt wurde, dass die von der RWG, einer Tochter des Ruhrverbandes, geführte Zentrale Entsorgungsanlage (ZEA) aufgegeben wird, war das insbesondere für die vielen metallverarbeitenden Betriebe in der Region ein Paukenschlag. Sie betreiben in der Regel keine betriebseigene Abwasserbehandlung. Die ZEA bot hier eine ortsnahe und wirtschaftliche Entsorgungsmöglichkeit für die im Produktions- und Bearbeitungsprozess anfallenden Säuren und Laugen. Ein Wegfall der Behandlungskapazität für jährlich etwa 30.000 Kubikmeter flüssige Abfälle hätte für diese Betriebe deutlich negative Auswirkungen gehabt. Schon der Annahmestopp im Vorfeld der Schließung der Anlage hat zu erheblichen Engpässen in der Region geführt. In diese Bresche springt nun die Lobbe-Gruppe, die sich zwischenzeitlich mit der RWG über den Kauf der ZEA geeinigt hat. Erst kürzlich wurde auch Einigkeit zum Vertragsinhalt erzielt; am 9. März 2018 fand der Notartermin statt. Die zur Kläranlage des Ruhrverbandes gehörenden Regenrückhaltebecken sind nicht Bestandteil des Kaufvertrages und werden weiterhin vom Verband betrieben.

Für Lobbe ist der Zukauf ein wichtiger Baustein für nachhaltiges Wachstum. Der nun neu hinzugekommene Anlagenkomplex wurde in der Vergangenheit stufenweise zu einer modernen Behandlungsanlage für flüssige Sonderabfälle ausgebaut und ergänzt die Bestandsanlagen der Lobbe-Gruppe perfekt. „Wir decken damit nahezu die gesamte Palette gefährlicher Abfälle ab und können somit zukünftig ein größeres Kundenpotenzial ansprechen“, fasst Lobbe-Geschäftsführer Christoph Aßmann zufrieden zusammen. Nachdem die Unternehmensführung den Startschuss für die Kaufverhandlungen gegeben hatte, wurden diese von ihm maßgeblich geführt.

Zwischen der Bekanntgabe, der Ruhrverband wolle sich auf sein Kerngeschäft konzentrieren und die ZEA aufgeben, und dem Entschluss der Gesellschafterfamilie, diese Wachstumschance zu nutzen, lag nicht viel Zeit. Im Wissen um die eigenen Kernkompetenzen fiel die Entscheidung allerdings dann auch relativ kurzfristig. Unternehmerische Weitsicht, Investitionsfreude und kurze Entscheidungswege – auch das macht ein erfolgreiches mittelständisches Unternehmen aus.

Im Notfall gut gerüstet

Neue Generation Ölsperrenanhänger für den Wupperverband

Hagen. Kaum ein Bundesland hat so viele Talsperren wie Nordrhein-Westfalen. Zu jeder Jahreszeit bieten sie Freizeit- und Erholungsmöglichkeiten und sorgen zudem für eine zuverlässige Wasserversorgung. Verunreinigungen treffen hier also immer einen sehr sensiblen Bereich, der Vorsorge absolut notwendig macht. Für die Kerspetalsperre in Kierspe und die Bevertalsperre in Hückeswagen wurden dazu kürzlich zwei Ölsperrenanhänger für Sofort- und Sicherungsmaßnahmen im Schadensfall an den Wupperverband ausgeliefert.

In der Vergangenheit hat der Verband von Lobbe schon mehrere hundert Meter Iteecran-Ölsperren für den Eigenbedarf an verschiedenen Talsperren bezogen und auch bei der Sanierung von Ölschäden ist der Fachbereich Havariemanagement und -technik ein geschätzter Partner. Einen größeren Ölschaden im Juni 2016 in Hückeswagen nahmen die Verantwortlichen beim Wupperverband jedoch zum Anlass, die Anschaffung zweier Ölsperrenanhänger voranzutreiben. Neben der passgenauen Ausstattung mit diversen Ölsperren und Sorbschleier-Material sowie Stromerzeuger für Aufbau-, Umfeld- und Arbeitsleuchten wurden seitens des Verbandes auch besondere Anforderungen an den Aufbau der Anhänger gestellt. Damit größtmögliche Wendigkeit gegeben ist, sollten es Einachsanhänger sein, die auch einen Zugbetrieb mit PKW zulassen.

Auf dieser Basis wurde gemeinsam mit dem Mescheder Aufbauhersteller Ewers ein Konzept entwickelt, das überzeugte. „Der Wupperverband war sehr zufrieden mit der Umsetzung unseres Konzeptes, zu der auch eine Schulung im Rahmen der Talsperrenmeisterfortbildung gehörte“, sagt Thomas Schaefer, Leiter des Lobbe-Havariemanagements, nicht ohne Stolz. Er weist auf einen weiteren Vorteil hin: „Da auch der Aggerverband und die Stadtwerke Solingen über unser Ölsperrensystem verfügen, kann man sich im Bedarfsfall gegenseitig ergänzen.“

Damit ist eine neue Anhängergeneration entstanden, die nun das bisherige Konzept für Ölwehranhänger im Lobbe-Umwelttechnikkatalog ablöst.

Die neue Anhängergeneration hilft beim Wupperverband im Schadensfall Sofort- und Sicherungsmaßnahmen durchzuführen.

Der Stand setzt ganz klar auf die Markenbotschaft von Lobbe.

Schöne Aussichten

Vorbereitungen für die IFAT 2018 laufen an

Auf der IFAT 2018 werden über 100.000 Besucher erwartet.

München. Die Vorbereitungen für die IFAT, die Weltleitmesse für Wasser-, Abwasser-, Abfall- und Rohstoffwirtschaft, laufen auch im Hause Lobbe an. Geplant ist ein Stand, der konzeptionell ganz auf die Markenbotschaft von Lobbe setzt und Freiraum für konstruktive Gespräche lässt. Bereits 2016 hat sich das Markenkonzept des Lobbe-Auftrittes bewährt. In diesem Jahr befindet sich der Lobbe-Stand in Halle A 6, Stand 338, Eingang Ost.

Die Messe, die alle zwei Jahre stattfindet, verzeichnet rund 3.000 Aussteller aus 60 Ländern mit 137.000 Besuchern auf ca. 230.000 Quadratmeter Ausstellungsfläche. Sie findet vom 14. bis 18. Mai auf dem Münchener Messegelände statt.

Auf der IFAT 2018 wird zudem wieder die BDE-Mitgliederversammlung stattfinden, in diesem Jahr erstmals mit Michael Wieczorek, Geschäftsführer Lobbe Entsorgung West und neu in seiner Funktion als Regionalvorstand NRW.

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