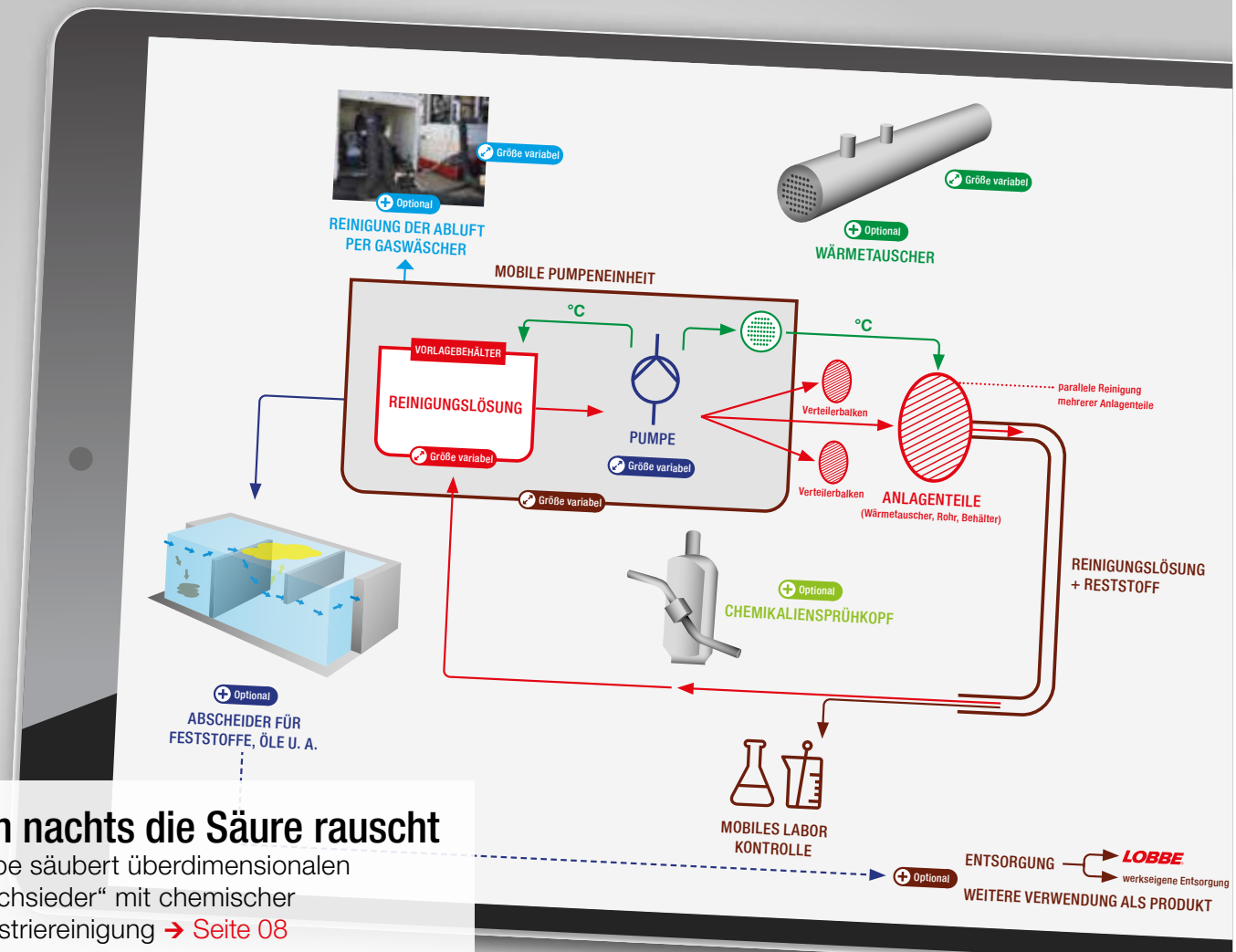
N° 55 | 09/2020
www.lobbe.de

LOBBE

TATSACHEN

DAS LOBBE-MAGAZIN



Wenn nachts die Säure rauscht

Lobbe säubert überdimensionalen „Tauchsieder“ mit chemischer Industriereinigung → Seite 08

Familienzuwachs

Lobbe und Stratmann künftig gemeinsam → Seite 16

Alles Bio?

Lobbe-Kompostwerk Olpe liefert zertifizierte Bodenverbesserer → Seite 18

Inhalt

03 Editorial

04 Corona getrotzt

05 Entsorgung ist systemrelevant

06 Runderneuert

08 Wenn nachts die Säure rauscht

12 Sauber vor dem Rückbau

14 Asbest im Fokus

16 Familienzuwachs

18 Alles Bio?

20 Grüner Deal und Blauer Engel

22 Zeitzeuge

24 Rückbau im Revier

26 Mit Sicherheit

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
Bernhard-Hülsmann-Weg 2
58644 Iserlohn
Deutschland

Telefon: +49 23 71 - 888 - 600
Handy: +49 173 729 92 14
E-Mail: sabine.guenther@lobbe.de

Redaktionelle Mitarbeit: Luisa Kürten, Jan Frigger

Fotos: Sabine Günther, Christoph Hohlweck,
Jan Frigger, Fotolia, Dirk Martin, Saarstahl

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

Liebe Leserinnen und Leser,

die erste Jahreshälfte war für viele Unternehmen eine unruhige und bewegte Zeit – auch für Lobbe. Neben betriebswirtschaftlichem Geschick sind – angesichts der Corona-Pandemie – Flexibilität, lösungsorientiertes Handeln und solide wirtschaftliche Grundlagen für Unternehmen die wichtigsten Eigenschaften. Diese Eigenschaften kennzeichnen Lobbe, kennzeichnen die Mitarbeiter, die das Unternehmen charakterisieren und sorgen für einen erfolgreichen Umgang mit einer Krise. Neben den Herausforderungen, schnellstmöglich geeignete Hygienekonzepte zu erarbeiten und umzusetzen, hat die Pandemie für die gesamte Branche ein positives Signal erhalten. Die Entsorgungswirtschaft wird vom Staat als systemrelevant eingestuft. Der Industrieservice ist ebenfalls systemrelevant, denn die Reinigungs-, Instandhaltungs- und Wartungsarbeiten finden vielfach in der Strom-, Gas- und Kraftstoffversorgung statt, die zu den systemrelvanten Bereichen zählen.

Wir freuen uns, seit Anfang des Jahres die Angestellten der Stratmann-Gruppe als Lobbe-Mitarbeiter begrüßen zu dürfen. Diese Zugehörigkeit wird nun auch für Kunden und Vertragspartner sichtbar – mehr dazu lesen Sie auf den Seiten 16–17. Die Pandemiebedingte Einstellung der Kunststoffproduktion hat vorübergehend zu einem Stillstand in der Kunststoffaufbereitungsanlage in Schwerin geführt. Hier werden aus LVP-Sortierprodukten, Mischkunststoffen und Folien Typengranulate von hoher Qualität erzeugt. Die Produktion der Typengranulate wird zukünftig wieder aufgenommen. Wir sind stolz darauf, dass Produkte aus diesen Granulaten den Blauen Engel als Qualitätsnachweis führen dürfen mehr dazu auf den Seiten 20–21.

Kontakt zu vermeiden ist in den vergangen Monaten unvermittelt zu einem Thema für jeden geworden. Im Industrieservice ist ein Arbeiten „aus sicherer Entfernung“ schon lange ein Credo. Die chemische Industriereinigung ist ein Beispiel für das Arbeiten „aus sicherer Entfernung“. Mehr über dieses spezielle Verfahren lesen Sie auf den Seiten 08–11. Doch nicht immer kann die chemische Industriereinigung eingesetzt werden – so beispielsweise mussten andere Verfahren herangezogen werden, um einen Gasometer vor seiner Sprengung von Schadstoffen zu befreien. Schadstoffe in Gebäuden oder einer historischen Lok sind die Themen, mit denen sich Kluge erfolgreich befasst und als kompetenter Ansprechpartner in der Fachwelt etabliert ist.

Weitere Themen wie die Reinigung eines Luftschutzbunkers aus dem Zweiten Weltkrieg, den Rückbau des Geländes eines Spezialrohr-Herstellers, die aufwändige Herstellung von Kompost oder die datenschutzrechtlich relevante Aktenvernichtung finden Sie ebenfalls in dieser Ausgabe. Wir wünschen Ihnen viel Spaß bei der Lektüre.

Ihre
Heike Vangerow

Wie Lobbe in der Pandemie arbeitet

Corona getrotzt

Iserlohn. Mit dem Auftreten von COVID-19-Erkrankungen ging eine Schließung öffentlicher Einrichtungen in Deutschland einher, zudem eine starke Restriktion in den Bereichen, die als systemrelevant eingestuft sind – so auch die Müllabfuhr. Wie hat sich Lobbe der Herausforderung gestellt, einem Versorgungsauftrag nachzukommen und dennoch Mitarbeiter und Kunden nachhaltig zu schützen?

Im Bereich der Abfallsammlung hat Lobbe durch jahrelanges, kontinuierliches Investieren in moderne Technik wenig umstellen müssen. Denn die Seitenladerfahrzeuge können direkt aus dem Führerhaus per Seitenarm die Abfallsammelbehälter greifen, anheben, ausleeren und wieder am Straßenrand platzieren. Persönlicher Kontakt ist dort vermeidbar. Ähnlich gut aufgestellt sind auch die Wertstoffsortieranlagen von Lobbe, da die Anlieferung der Wertstoffe kontaktlos per LKW-Entladung funktioniert und die Anlagen selbst ein sehr hohes Maß an Automatisierung aufweisen. Wartung und Reinigung der Sortieranlagen fand – wie regulär auch – außerhalb der Betriebszeiten statt, so dass auch hier Kontakte von Mensch zu Mensch vermieden werden konnten. Anders jedoch stellte sich die Situation bei den Bringhöfen dar, die insgesamt sehr unterschiedlich gestaltet sind. Da die Annahme von Sperrmüll, Grünschnitt oder Elektroschrott nicht kontaktlos erfolgen kann, wurden die Bringhöfe vorübergehend geschlossen. Lobbe erarbeitete in kürzester Zeit ein umsetzbares Hygienekonzept und konnte die Wertstoffhöfe nach durchschnittlich vier Wochen wieder öffnen – unter Auflagen: So ist seitdem das Tragen eines Mund-Nasen-Schutzes verpflichtend für die Anlieferer, die in begrenzter Anzahl auf das Gelände des jeweiligen Bringhofes zugelassen werden. Sofern vorhanden, setzen die Mitarbeiter vor Ort mobile Kassensysteme ein. Die Abfuhr von Sperrmüll sowie die von Lobbe betriebenen Schadstoffmobile konnten durchgehend ohne Einschränkungen Reststoffe annehmen. Auch in Zeiten der Corona-Krise werden Umweltgefahren abgewehrt, undichte Rohre saniert, gefährliche Abfälle entsorgt. Auch die Reinigungsarbeiten in der Industrie laufen bei Werksstillständen weiter. Diese technischen Dienstleistungen erbringt Lobbe auch in Pandemie-Zeiten. Im Bereich Havariemanagement betreibt Lobbe im Auftrag von Feuerwehren und Autobahnmeistereien einen 24/7-Bereitschaftsdienst in der Gefahrenabwehr. Die Sanierung von Schäden in Rohrleitungen wird seitens der Lobbe-Kanaldienstleistungen weiterhin durchgeführt. Die Annahme von flüssigen sowie gewerblichen Abfällen ist zu den gewohnten Zeiten möglich. Die Reinigungsarbeiten des Lobbe-Industrieservice wurden unter Berücksichtigung der entsprechenden Hygienevorschriften und Werksauflagen im geplanten Umfang durchgeführt.

Auch bei den Verwaltungstätigkeiten hatte sich Lobbe entsprechend organisiert, indem viele Beschäftigte im Homeoffice tätig waren. „Die Abteilungen arbeiten häufig teamweise in einem zweiwöchigen, rollierenden Wechsel“, erläutert Heike Vangerow. Dabei hatten Eltern von Kindern selbstverständlich Vorrang. Die Beschäftigten, deren Anwesenheit am Arbeitsplatz erforderlich ist, erhielten Einzelbüros. Desinfektionsmittel wurden in jedem Gebäude ausreichend und zahlreich zur Verfügung gestellt. Die Geschäftsführung ist räumlich auf unterschiedliche Standorte aufgeteilt und stimmt sich mittels Videokonferenzen ab.

Entsorgung ist systemrelevant

Die Entsorgung von Müll ist systemrelevant.

Anerkennung der Entsorgungswirtschaft als kritische Infrastruktur

Iserlohn. Bundesumweltministerin Svenja Schulze und der Präsident des Bundesverbands der Deutschen Entsorgungs-, Wasser- und Rohstoffwirtschaft (BDE), Peter Kurth, haben die Leistungen der deutschen Entsorgungs- und Kreislaufwirtschaft in der Corona-Krise gewürdigt. „Müllabfuhr und Entsorger beweisen gerade in dieser schwierigen Zeit ihre Systemrelevanz für unser Land“, sagte die Ministerin, „darum ist es mehr als angemessen, dass die Landesbehörden die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter auch durchgehend als systemrelevant einstufen.“ Wenn viele Bürgerinnen und Bürger aufgrund der Corona-Krise zu Hause bleiben müssen, fällt in den privaten Haushalten mehr Abfall an. Die Abfallwirtschaft arbeitet daher unentwegt, damit die Tonnen nicht überquellen.

Die Entsorgungswirtschaft gehört zur systemrelevanten Infrastruktur. Müllwerker sind ebenso wie Polizisten und Feuerwehrleute anspruchsberechtigt für die Kita- und Schulnotversorgung ihrer Kinder. Der Müllentsorgung aus Haushalten und Gewerbe kommt besondere Bedeutung zu, da sie auch zur Vermeidung von Seuchengefahren aufgrund größerer Müllansammlungen dient. Die dauerhafte Arbeits- und Einsatzfähigkeit der Entsorgungswirtschaft muss gerade in der jetzigen Corona-Krise aufrechterhalten werden.

Das Bundesministerium des Innern, für Bau und Heimat (BMI) hat den Entwurf eines Zweiten Gesetzes zur Erhöhung der Sicherheit informationstechnischer Systeme (IT-Sicherheitsgesetz 2.0 – IT-SiG 2.0) in die Ressortabstimmung gegeben. Dieser Entwurf ordnet Einrichtungen, Anlagen oder Teile des gesamten Sektors Entsorgung als „Kritische Infrastruktur“ ein, dabei ist bislang nur die Entsorgung von Siedlungsabfällen gemeint. Ein Ausfall oder eine Beeinträchtigung der Entsorgungsdienstleistung führe sowohl zu einem kurzfristigen Anstieg der Seuchengefahr als auch zu einer Verschmutzung der Umwelt mit gefährlichen Stoffen.

Runderneuert

01

Duisburg. Es ist nicht das erste Mal, dass Kluge an der Sanierung von Kulturgut einen großen Anteil hat. Mehr als 100 Jahre ist die historische Dampfspeicher-Lok alt, die in der Kluge-Halle in Duisburg-Walsum aufwändig asbestsaniert wird. Die Eisendame ist Wahrzeichen der in Gronau ansässigen Textilindustrie. „Die Zylinder und die Dampfleitungen sind mit Asbest gedämmt“, erklärt Thomas Römer, Kalkulator der Kluge Sanierung. Das ändert sich jetzt: In der speziell für Arbeiten mit Asbest ausgerüsteten Halle auf dem Duisburger Betriebsgelände können die erforderlichen Demontage- und Reinigungsarbeiten an der historischen Lok sicher ausgeführt werden. Diese Spezialhalle ist mit Schwerlastkran, Unterdrucksystem, Abluftfilteranlage und Mehrkammer-Personalschleuse ausgerüstet. In dieser Halle wird normalerweise die technische Ausrüstung gereinigt, die Kluge auf Schadstoffsanierungsbaustellen einsetzt. Ebenso führt Kluge in dieser Halle regelmäßig Asbestsanierungsmaßnahmen an belasteten Maschinen für diverse Industriekunden durch. Dieses Mal wird ein historisches Museumsstück saniert.

Asbest war zur Bauzeit der Dampfspeicherlok 1910 das Material der Wahl, wenn es um Isolierung ging. Daher wurde es großzügig verwendet. Auch Schamott, ein Überbegriff für feuerfeste Steine, wurde zur Isolierung eingesetzt. Denn der Dampf, der in den Kessel der Lok über Rohrleitungen eingespeist wird, soll möglichst lange heiß bleiben. Vom Kessel aus wird der Dampf in den Zylinder geleitet, der einen der beiden Kolben antreibt. Die Bewegung der Kolben wird auf eine Kurbel übertragen und macht letztlich aus der Energie des Dampfes eine Vorwärtsbewegung. „Eigentlich ein hochmoderner Antrieb. Denn Dampf entsteht als Nebenprodukt in der Textilindustrie; er ist frei von Schadstoffen und diese Art von Loks ist in explosionsgefährdeten Bereichen

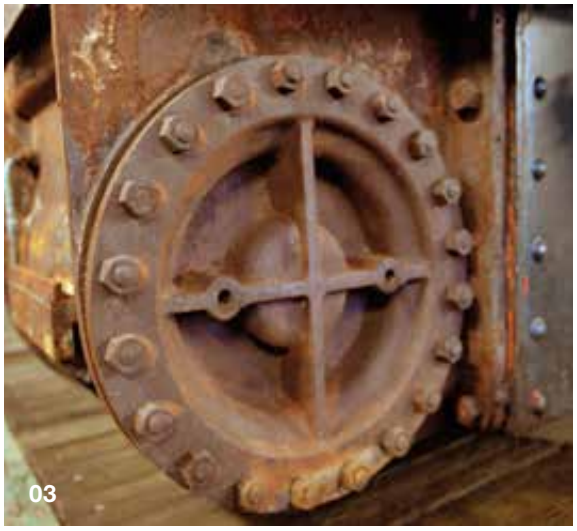
Kluge Sanierung arbeitet historische Lok auf

01 In der Kluge-Halle mit Schwerlastkran, Unterdrucksystem, Abluftfilteranlage und Mehrkammer-Personalschleuse wurde die historische Lok saniert. **02** Nach der Sanierung dient die Dampfspeicherlok wieder als Wahrzeichen der Textilindustrie. **03** Der Zylinder der Lok war mit Asbest und Schamott isoliert.

ohne Weiteres einsetzbar“, sagt Ulrich Feldhaus, Diplom Restaurator und Geschäftsführer vom Restaurierungsatelier „Die Schmiede“. Dieses Unternehmen ist ein auf Restaurierung von Kulturgütern und Metall spezialisiertes Unternehmen mit Sitz im Duisburger Landschaftspark Nord.

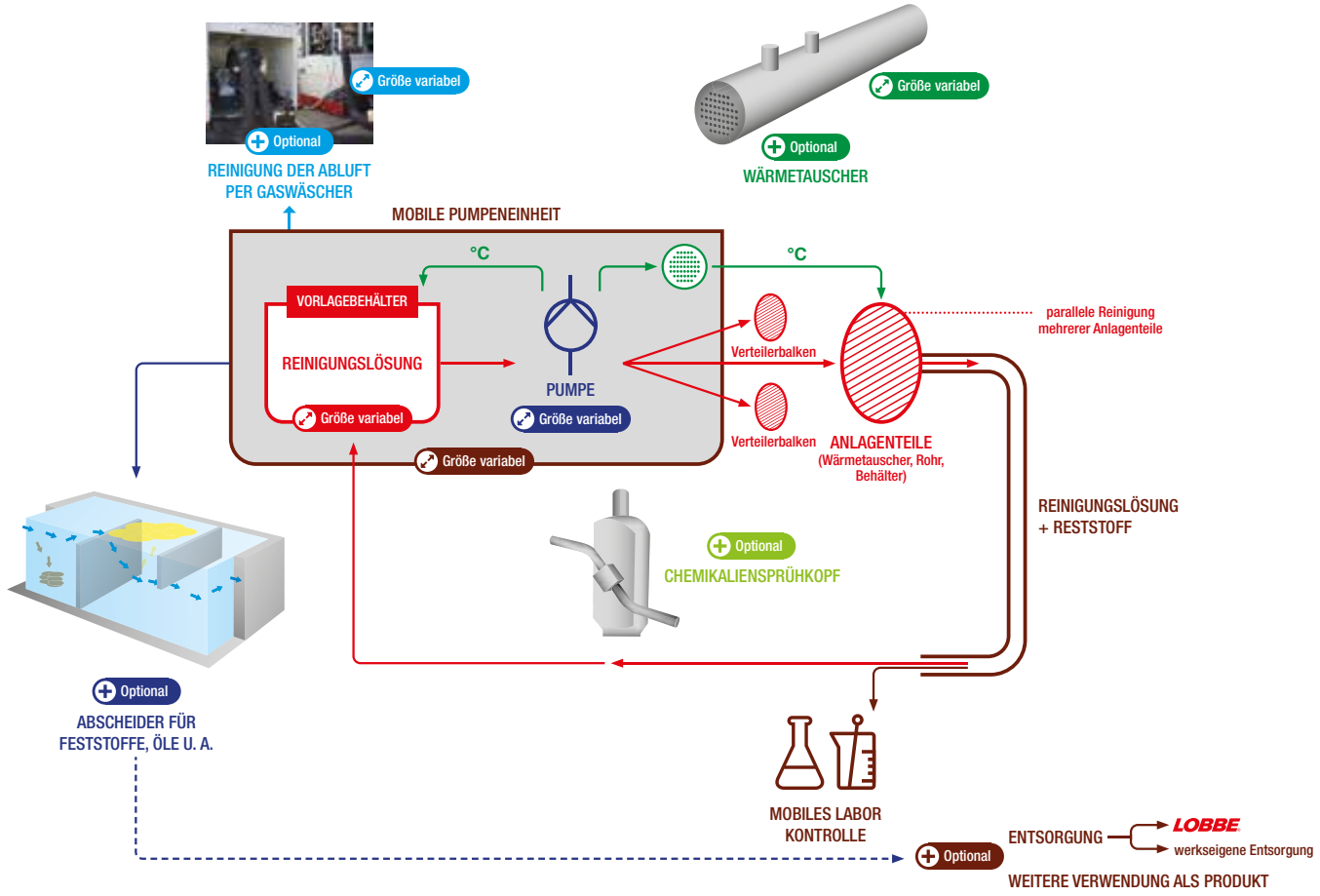
Nach fünf Tagen Arbeitseinsatz hat das Kluge-Team in Zusammenarbeit mit den Mitarbeitern der Schmiede sämtliche asbesthaltigen Materialien Stück für Stück entfernt. Die Reststoffe werden in speziellen Big Bags gesammelt und abschließend fachgerecht entsorgt. Nachdem der Reinigungserfolg von einem Sachverständigen durch Kontaktproben an definierten Stellen der Lok erfolgreich überprüft wurde, geht die Eisendame per LKW wieder auf die Reise und dient – nachdem der Kessel neu gestrichen werden soll – wiederum als Wegweiser und Wahrzeichen für die Münsterländer Textilindustrie.

„DIE ZYLINDER UND DIE DAMPFLEITUNGEN SIND MIT ASBEST GEDÄMMT“



Wenn nachts die Säure rauscht

Die Kesselschlange des Abhitzewärmetauschers der Total Raffinerie Mitteldeutschland.



Die einzelnen Komponenten für die chemische Industriereinigung.

Lobbe säubert überdimensionalen „Tauchsieder“ mit chemischer Industriereinigung

Leuna. Hell erleuchtet ragt die ausgebaute Kesselschlange des Abhitzewärmetauschers der modernen Methanolanlage der TOTAL Raffinerie Leuna fünf Meter hoch in den Nachthimmel. Ihre gewundenen Rohrschlangen erinnern an einen überdimensionalen Tauchsieder. Die Ablagerungen im Inneren der Rohrleitungen entfernt Lobbe mittels chemischer Industriereinigung. →

Wenn nachts die Säure rauscht

TOTAL stellt aus Rohöl eine Vielzahl von Kraftstoffen her. Die Raffinerie – „TRM“ (Total Raffinerie Mitteldeutschland GmbH) – zählt zu den modernsten weltweit. Erzeugt wird in Leuna aber auch Methanol, das unter anderem als Lösungsmittel für Harze und Farbstoffe verwendet wird und ein unverzichtbarer Grundstoff für die chemische Industrie ist. Als Vorstufe zur Methanolsynthese wird bei Temperaturen von ca. 1300°C Rohgas aus Vakuum-Visbreaker-Rückstand (VVR) gewonnen. Über Wärmetauscher erfolgt die notwendige Abkühlung des Rohgases. Die dabei abgeleitete Wärme erzeugt Dampf, der innerbetrieblich genutzt wird. Durch Ablagerung der im Rohgas enthaltenen Partikel und Metalle in der Kesselschlange sinkt die Effizienz der Anlage kontinuierlich. In der Folge wird das Rohgas nicht mehr im erforderlichen Maße abgekühlt. Entsprechend fehlt die Hitze für die Dampferzeugung; die Produktivität der Anlage sinkt.

01

Die Parameter, wann der Wirkungsgrad unter die Wirtschaftlichkeitsgrenze fällt, sind von TOTAL eindeutig definiert. So war im Februar 2020 eine Intervention fällig: Die Kesselschlange eines der Wärmetauscher (fachlich: „Abhitzewärmetauscher“) musste chemisch gereinigt werden. Die angewendeten Verfahren bei der chemischen Industriereinigung sind hochspezifisch. Bei TOTAL war die Konfiguration werksseitig bis ins letzte Detail vorgeschrieben: Externe Pumpstation mit geschlossenem Mischbehälter und Hochleistungs-Gaswäscher. Dieser wäscht den Schwefelwasserstoff aus der Atmosphäre, der beim Lösen der Rückstände aus Kohlenstoff- und Schwefelverbindungen entsteht. Der Mischbehälter war überdies als Abscheider ausgelegt. So konnten die gelösten Feststoffe aus dem Reinigungskreislauf entfernt werden. Das gesamte Equipment musste aus Sicherheitsgründen in einer mobilen Auffangwanne stehen. Lobbe bietet diese Dienstleistung seit vielen Jahren an. Dank der Technik, der Erfahrung und des Know-how ist Lobbe im Sektor der chemischen Industriereinigung führend und deckt diese Marktnische sehr erfolgreich ab.

Halbstündlich mussten alle Parameter des Reinigungsprozesses im mobilen Labor vor Ort kontrolliert werden. Während der dreitägigen Aktion waren die Lobbe-Mitarbeiter rund um die Uhr im Schichtbetrieb im Einsatz. Als alle Analysewerte im vorgegebenen Bereich lagen, war das Ziel erreicht. Jetzt konnte die Anlage wieder in Betrieb genommen und effektiv gefahren werden. Auch im Sinne der Umwelt übrigens: Denn was TOTAL, aber auch andere Raffinerien im Rahmen ihrer Produktionsprozesse an Stoffen noch verwerten, ist nichts Anderes als Ressourcenschutz. Gut fürs Klima, gut für die Umwelt insgesamt.

02

03

01 Das mobile Equipment für die chemische Industriereinigung. **02** Die chemische Industriereinigung läuft täglich rund um die Uhr. **03** Halbstündlich wird im mobilen Labor der Erfolg der Reinigung geprüft.

Sauber vor dem Rückbau

Lobbe reinigt Gasometer aus dem Jahr 1971 im Saarland

01

01 Mit ingesamt vier Wasserhöchstdruckgeräten war Lobbe vor Ort. **02** Der Gasbehälter wird per Wasserhöchstdruck gereinigt. **03** Die Sprengung des Gasometers fand im Juni 2020 statt.

Neunkirchen. Nur ein verhältnismäßig kleines Mannloch, durch das ich umständlich rückwärts krabbele, bildet einen der zwei Zugänge zum dunklen Inneren des Gasometers im saarländischen Neunkirchen. Der Innenraum dagegen ist gigantisch. Mit seinen Deckenfenstern auf 72 Metern Höhe hat er durchaus Ähnlichkeit mit einer Kirche, denn auch die Akustik ist atemberaubend – genauso wie der Blick in die luftige Höhe, in denen sich die bereits sauberen Wände im Sonnenlicht spiegeln. Meine Kollegen vom Industrieservice allerdings höre ich, bevor ich sie im dunkleren Inneren des Gasbehälters entdecken kann – es ist das typische Geräusch von Wasserhöchstdruckarbeiten. Auf dem schmalen Gang neben der Dichtungswanne gehe ich vorsichtig zum Team herüber, die empfindliche Kamera in der behandschuhten Hand.

Die Wasserhöchstdruck-Reinigung von Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG dient der Vorbereitung des Rückbaus des Gasometers. „Die ölhaltigen Reste haben wir Stück für Stück, von oben nach unten, mit Wasserhöchstdruck abgetragen, den Bodenmittelteil und die Bodentasse gereinigt sowie die Dichtungen der Gasometerscheibe gesäubert“, fasst Projektleiter Olaf Schwiers zusammen. Die aufwändige Reinigung des Behälters durch Lobbe Industrieservice soll eine Kontamination der Umwelt mit Schadstoffen und Brandlasten bei dessen Sprengung und späteren Zerlegung verhindern.

Dazu waren vier Wasserhöchstdruck-Geräte vor Ort. Auf der beweglichen Gasometer-Scheibe wurden die Lobbe-Teams Stück für Stück nach unten gefahren, bis alle Wände des 22-eckigen Behälters mit Wasserhöchstdruck gereinigt waren. Im nächsten Schritt wurde die Dichtung der Gasometerscheibe gereinigt die sonst durch das Gas, das sich im Behälter befindet, nach oben gedrückt wird. Diese Dichtung besteht aus einer ölgetränkten Leinenwand. Sämtliche durch die Arbeiten entstehenden Abwässer wurden von den Lobbe-eigenen Saugwagen aufgenommen. Im letzten Schritt mussten Bodenmittelteil und Bodentasse, in der sich sämtliche Reststoffe ansammeln, gereinigt werden. Dazu hat Lobbe unter anderem Sägemehl und Kohle eingesetzt, um die thixotrophischen Reststoffe zu verfestigen und die Entsorgung zu vereinfachen. Während der Reinigungsarbeiten erhalte ich die wohl letztmalige Gelegenheit, vom Dach des Gasometers einen Blick in die Umgebung zu genießen. Denn nachdem alles gereinigt ist, beginnt der Rückbau des Gasometers. Ende Juni wird das Bauwerk dann verschwunden sein. Damit macht auf dem Gelände ein Stück Geschichte des alten Hüttenwerks neuem Leben Platz.

01 Christoph Hohlweck berichtet in einem Fachvortrag über Wasserhöchstdruck in der Sanierung. **02** Die Fachvorträge verzeichneten dieses Jahr einen Besucherrekord. **03** Auf der Ausstellungsfläche findet fachlicher Austausch statt.

Asbest im Fokus

Fachwelt tauscht sich zum Baubestand aus

Essen. Wie Schadstoffe in Bauten, Böden und Umwelt erkannt, bewertet, saniert und entsorgt werden sollten, damit befasste sich die DCONex-Fachkongress mit Ausstellung Schadstoffmanagement am 20. und 21. Januar 2020 in der Messe Essen. Die Veranstaltung findet jährlich statt und ist der bundesweite Branchentreffpunkt. Fachlich gebündelt und kompetent beleuchtet stand das Thema Schadstoffmanagement bei den Veranstaltungen für die Fachwelt an zwei Tagen im Fokus. Zum Kongress unter dem diesjährigen Motto „Abbruch, Analyse, Entsorgung, Sanierung, Prävention“ kamen rund 550 Teilnehmer in die Messe Essen. „Die DCONex 2020 endet mit einem erneuten Besucherrekord und wenn die Räume so voll sind wie dieses Jahr, ist das für uns ebenso wie für die Teilnehmer die Bestätigung, dass unser Konzept stimmt und die Branche hier richtig ist“, so Christoph Hohlweck, Vorsitzender im Gesamtverband Schadstoffsanierung (GVSS). Er moderierte die Fachvorträge zum Bauen im Bestand, den Asbestdialog sowie die Vortragsreihe „Richtige Prozesssteuerung verhindert Nachträge“. Erstmals berichtete Christoph Hohlweck über den Einsatz von Wasserhöchstdruck in der Schadstoffsanierung – eine Innovation und ein Alleinstellungsmerkmal der Kluge Sanierung GmbH.

Aktuelle Erkenntnisse, der fachliche Austausch besonders im Rahmen der begleitenden Ausstellung sowie Kontakte zu kompetenten Partnern und Dienstleistern waren für die Kongressteilnehmer die wichtigsten Gründe für ihre Teilnahme an der Fachmesse. Derzeit werden hohe Immobilien-Investitionen getätigt, die auch zu einem verstärkten Interesse an der Entwicklung von Bestandsimmobilien führen. Dabei spielen das Erkennen möglicher Schadstoffe sowie die Bewertung und Beseitigung eine wichtige Rolle. Dies zeigte sich durch die weiter gestiegenen Teilnehmerzahlen der Veranstaltung. Durch neue Verordnungen, veränderte gesetzliche Rahmenbedingungen und neue Erkenntnisse erweitert sich das Themenspektrum regelmäßig und spricht damit einen breiteren Expertenkreis an. Die fachlichen Partner der DCONex und der GVSS sorgen für ein hochaktuelles Kongressprogramm.

Familienzuwachs

Iserlohn. Am 1. Januar 2020 hat Lobbe die Unternehmen der Stratmann-Gruppe übernommen. Seit vielen Jahrzehnten verbindet die Inhaberfamilien Stratmann und Edelhoff über alle Generationen hinweg eine persönliche Freundschaft, die bis in die Anfänge der Entsorgungswirtschaft zurückgeht. „Von diesem Jahr an werden sich Lobbe und Stratmann gemeinsam den gewachsenen Anforderungen des Entsorgungsmarktes stellen“, sagt Heike Vangerow, Gesellschafterin der Lobbe Holding GmbH und Co KG.

Im Rahmen der Integration der Stratmann-Gruppe in den Lobbe-Verbund wurden zum 1. Juni 2020 bereits Umfirmierungen vorgenommen, Geschäftsaktivitäten zusammengefasst und verschmolzen. Diese Umstrukturierungsmaßnahmen führen dazu, dass die Zugehörigkeit der Stratmann-Unternehmen zur Lobbe-Gruppe für Kunden und Beschäftigte ersichtlich wird. Die Ausrichtung als durch eine starke Unternehmerfamilie geprägte Unternehmensgruppe bleibt in gewohntem Umfang erhalten. Die ersten Fahrzeuge im Lobbe-Look fahren ab jetzt im westlichen Teil des Hochsauerlandkreises. Hier ist Lobbe mit dem Wertstoffhof bei vielen Bürgern bereits bekannt. Im Kreis Siegen-Wittgenstein sind die ersten Fahrzeuge für die kommunale Abfuhr in Bad Berleburg unterwegs und ersetzen dort die bisher bekannten Entsorgungsfahrzeuge von Stratmann.

Lobbe und Stratmann künftig gemeinsam

Die Zugehörigkeit der Stratmann-Unternehmen zur Lobbe-Gruppe wird jetzt sichtbar.

Mit der gemeinsamen Firmierung unter dem Lobbe-Logo entsteht die drittgrößte, unabhängige mittelständische Entsorgungsgruppe mit rund 2.700 Beschäftigten an 58 Standorten in Deutschland. Innerhalb der Unternehmensgruppe werden Synergien gebündelt. Insgesamt steigt die Wettbewerbsfähigkeit, da bestehende Märkte ausgebaut und neue Märkte erschlossen werden.

Als Partner von Städten und Kreisen sind Stratmann und Lobbe gemeinsam in der kommunalen Entsorgung für rund 1,8 Millionen Bürger im Hochsauerland, Ostwestfalen, Nordhessen und Südwestfalen verantwortlich. Mit den unternehmenseigenen Anlagen für die Aufbereitung von Wertstoffen tragen Stratmann und Lobbe erheblich zur nachhaltigen Nutzung von Rohstoffen bei. Gleichzeitig verantwortet die Lobbe-Unternehmensgruppe die Entsorgungssicherheit für mehr als tausend Gewerbekunden. Dienstleistungen wie Ölwehr, Kanalreinigung und -sanierung sowie Industriereinigung runden das Angebot für private und öffentliche Kunden ab. „Auch in Zukunft werden Innovation und Investition untrennbar miteinander verbunden sein. Dabei hilft ein klarer Blick auf politische Rahmenbedingungen, auf Kundenanforderungen sowie auf globale Themen wie die Digitalisierung. Diesen Weg gehen Stratmann und Lobbe nun gemeinsam“, sagt Gustav Edelhoff, Gesellschafter Lobbe Holding GmbH & Co KG.

Alles Bio?

Lobbe-Kompostwerk Olpe liefert zertifizierte Bodenverbesserer

02

03

01 Die Regulierung von Temperatur, Belüftung und Feuchtigkeit ist ein wichtiger Faktor im Rotteprozess. **02** Per Windsichter werden Störstoffe aus dem kompostierbaren Material entfernt. **03** Das Kompostwerk Olpe liefert Bodenverbesserer in hoher Qualität. **04** Jochen Lippross ist Bereichsleiter Biomasse von Lobbe.

01

Olpe. Die Halle sieht erst einmal unauffällig aus, doch darin geschieht eine Menge. Das Kompostwerk in Olpe produziert aus Bioabfällen hochwertigen Kompost, der als Bodenverbesserer in der Land- und Forstwirtschaft sowie in Gärten genutzt wird. Eines der Themen, die das Team vor Ort immer wieder beschäftigen, sind Störstoffe. In erster Linie handelt es sich um Plastik, das aus dem Rohmaterial entfernt werden muss. Daher verlangt Jochen Lippross:

04

„Grünschnitt sollte aus dem Sammelbeutel ausgeschüttet und Blumentöpfe separat entsorgt werden."

„Für die Biomüllerfassung im Haushalt sind im Kreis Olpe ausschließlich Papiertüten zulässig. Sogenannte kompostierbare Plastikbeutel sind hier nicht zugelassen, da sie in der Rotte nicht zuverlässig abgebaut werden und der Kompost dann nicht verwertbar ist. Natürlich gehören auch alle ‚normalen' Kunststoffe schon gar nicht in den Biomüll."

Leider gibt es immer Funde von anderem Restabfall oder Glas in der Biotonne. Diese Fehlwürfe bedeuten hohen technischen und energetischen Aufwand in den Anlagen. Gleichzeitig führen diese Fehlwürfe dazu, dass größere Kompostmengen trotz dieser Aufbereitung anschließend ausgeschleust und verbrannt werden müssen. Damit sinkt der Recyclinggrad. Zudem steigen die Kosten zu Lasten aller Bürger. Nach dem Vorsortieren des Biomülls wird dieser in neun geschlossene Rotte-Tunnel gebracht. Dort wird der Verrottungsprozess mit gezielten Frischluft- und Wasserzugaben gesteuert. Dabei werden Kohlendioxid, Wasser und Energie freigesetzt, während der verrottende Biomüll von oben befeuchtet und von unten belüftet wird. Nach dem Durchmischen wird der reifende Kompost für eine zweite Rottephase umgeschichtet. Hier ist die Temperatur so hoch, dass Pflanzensamen und Viren vernichtet werden, ebenso pathogene Keime, die Krankheiten übertragen könnten. Man spricht vom Temperaturprofil, das dokumentiert wird und u. a. auch für den Nachweis für das RAL Gütezeichen 251 erforderlich ist.

Nach der Rotte werden in einer längeren Aufbereitungskette zuerst per Magnet Metalle aus dem Rottegut entfernt. Danach folgen sogenannte Windsichter, in denen Folien abgesaugt werden, Steinfallen, mit deren Hilfe schwere und rollende Fehlwürfe wie Steine und Bälle entzogen werden, und mehrere Siebschritte. Eine Siebfraktion wird zusätzlich noch über eine Station mit einem Infrarotscanner geführt. Nochmals werden Kunststoffe und andere Fehlwürfe identifiziert und ausgeschleust Dieser Schritt kostet sehr viel Energie und gelingt auch nie perfekt. Jährlich produziert das Kompostwerk Olpe mehr als 25.000 Tonnen gütegesicherten Kompost für Dünge- und Bodenverbesserungsaufgaben in Landwirtschaft und Gartenbau sowie eine holzige Fraktion zur energetischen Verwertung. „Auch Blumenerden enthalten heute bereits bis zu etwa 30 Prozent Kompost. Mehr ist meist nicht nötig, weil der Kompost dann zu viele Nährstoffe in die Mischung bringt", erläutert Jochen Lippross. In ganz Deutschland werden jährlich aus zwölf Millionen Tonnen Biomüll gut fünf Millionen Tonnen Kompost. Dieser Verwertungsweg kann damit zu rund einem Drittel zu der Verwertung aller häuslicher Abfälle beitragen.

Grüner Deal und Blauer Engel

Produkte aus Lobbe-Granulat dürfen Umweltsiegel tragen

Schwerin. Im Dezember 2019 hat die EU-Kommission einen umfassenden Maßnahmenkatalog zur ökologischen Erneuerung der Wirtschaftsregion Europa vorgestellt. Ein wesentlicher Baustein dabei ist die Modernisierung der Kreislaufwirtschaft. Demnach soll die Wiederverwendung oder das Recycling aller in der Europäischen Union in Verkehr gebrachten Verpackungen bis 2030 sichergestellt sein. Welche Möglichkeiten und Herausforderungen sich in diesem Zusammenhang für die Aufbereitung vorhandener Wertstoffe bieten, zeigt das Lobbe-Unternehmen FVH Folienveredelung Hamburg mit Sitz in Schwerin.

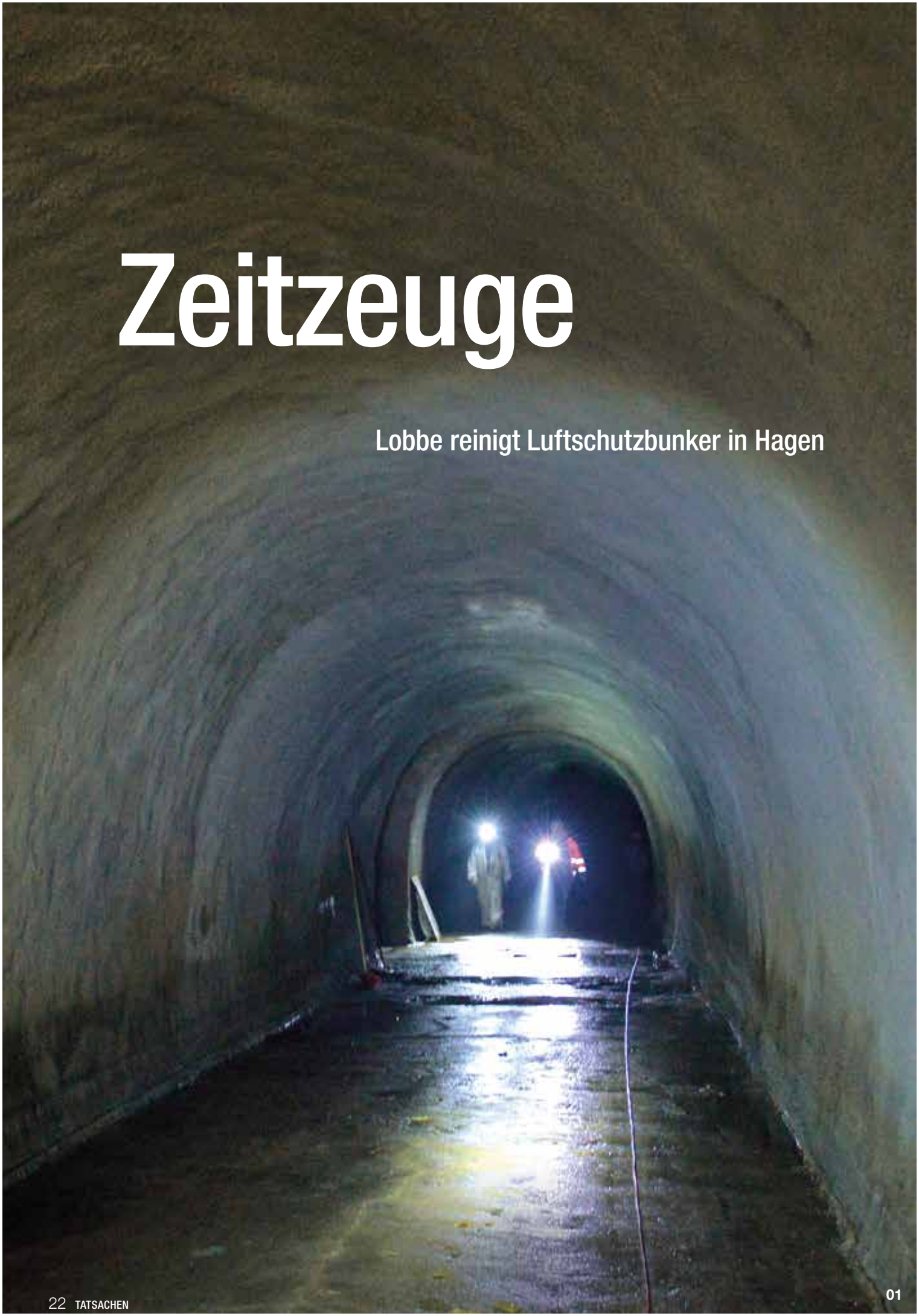
Die Lobbe-Gruppe steht traditionell für technische Innovationen und ein zukunftsweisendes Denken und Handeln. Die Leistungsfähigkeit von zwei modernen Sortieranlagen bietet bestes Vormaterial für eine hochwertige Verwertung von Leichtverpackungen. Aus den LVP-Sortierprodukten „Mischkunststoffe“ und „Folien“ erzeugt die FVH in Schwerin Typgranulate von hoher Qualität. Dafür sorgt ein umfangreiches Qualitätsmanagement entlang der Wertschöpfungskette. Das Eingangsmaterial der Kunststoffaufbereitungsanlage wird einer Sichtkontrolle unterzogen, der gesamte Produktionsprozess überwacht und das Endprodukt im eigenen Labor analysiert. Unter dem Namen „Next Polymers“ wird das Rezyklat aus Polyethylen in zwei Produktgruppen bereitgestellt. „Das Granulat „EX-BASIC“ dient als Basispolymer für die Herstellung von Müllsäcken, Agrarfolien oder Dachrinnen im Extrusionsverfahren. „IM-BASIC“ eignet sich hingegen als Basispolymer für Spritzguss-Anwendungen. Beispiele hierfür sind Gartengeräte, wie Schneeschieber und Rechen, sowie Transportschutze oder Eimer“, erklärt Axel Baranek, Key Account Manager der FVH. Dass die Qualität stimmt, untermalen auch die jüngsten Entwicklungen. Seit Februar 2020 dürfen Produkte, die aus Granulaten der FVH erzeugt werden, den „Blauen Engel“ als Qualitätsnachweis tragen.

Gleichzeitig machen die aktuellen Auswirkungen der COVID-19-Pandemie jedoch deutlich, auf welch tönernen Füßen die Kunststoffrecyclingwirtschaft steht. „Viele kunststoffverarbeitende Betriebe haben ihre Produktion eingestellt, darüber hinaus haben die Preise für Primärkunststoffe Rekordtiefstände erreicht. In Folge dessen musste bis auf Weiteres auch die FVH ihre Produktion einstellen“, berichtet FVH-Geschäftsführer Michael Wieczorek. Diese Wirkungskette zeige, auf welch dünnem Eis sich das Kunststoffrecycling tatsächlich befinde. Er betont: „Wenn der Gesetzgeber Recyclingquoten für Verkaufsverpackungen fordert, dann muss er auch Regularien für Absatzmärkte schaffen. Zum Beispiel dadurch, dass ein gesetzlicher Mindestanteil von Rezyklaten in Kunststoffprodukten vorgegeben wird.“

Nur so lässt sich eine ökologische Modernisierung durch Kreislaufwirtschaft bzw. eine faktische Umsetzung des „Green-Deals“ der EU erreichen.

Blauer Engel

Das Umweltzeichen „Blauer Engel“ wurde vor mehr als 40 Jahren von der Bundesregierung ins Leben gerufen und dient seitdem als Richtschnur für besonders umweltschonende Produkte und Dienstleistungen. Die mit einem „Blauen Engel“ ausgezeichneten Produkte aus dem Rezyklat der FVH sind umweltfreundlicher als andere Produkte der jeweiligen Produktgruppe.



Zeitzeuge

Lobbe reinigt Luftschutzbunker in Hagen

01

01 Insgesamt rund 500 Meter lang sind die Gänge des Luftschutzbunkers. **02** Nur eine unscheinbare Tür bildet den Zugang zur Bunkeranlage. **03** Der aufgespülte Sand wird mittels Feuerwehrschläuchen in die Sandfänge geleitet.

Hagen. Nur eine unscheinbare Eisentür, hinter der eine steile Treppenflucht erkennbar ist, bildet den Zugang zu einer eher ungewöhnlichen Lobbe-Baustelle. „Bei der ersten Begehung mit den Vertretern der Wirtschaftsbetriebe Hagen waren wir nur mit Handlampen und Zollstöcken bewaffnet, um uns hier den Weg zu bahnen," berichtet Timon Henke, Vertriebsmitarbeiter Lobbe Entsorgung West GmbH & Co KG. Die fünf Personen benutzen einen Zollstock für das Vortasten auf dem überschwemmten, unebenen Boden, während ein paar Meter über ihnen Skater ihre Loopings proben. Vertreter von Lobbe und der Wirtschaftsbetriebe Hagen machen sich in einem Stück deutscher Geschichte ein Bild von bevorstehenden Reinigungsarbeiten. Der Luftschutzbunker der Hasper Hütte soll von Schlamm und Wassermassen befreit werden. „In den rund 500 Meter langen Gängen hat sich über die Jahre Wasser und mitgeschwemmter eisenhaltiger Schlamm und Sand angesammelt," erzählt Michael von Calle, Einsatzleiter vor Ort. Als die Grundleitung des Abwassernetzes zugesetzt war, sammelten sich Wasser, Schlamm und mitgerissener Sand fast einen halben Meter hoch in den Gängen.

Vor 80 Jahren haben sich hier die Menschen in Hagen vor Luftangriffen in Sicherheit gebracht. Sichtbar ist dies auch noch nach Beendigung der Reinigungsarbeiten. An den Wänden des verzweigten Tunnelsystems, rund 40 Zentimeter hoch, malen sich die ehemaligen Wasserhochstände ab. Lobbe Entsorgung und Lobbe Kanaltechnik arbeiten an diesem Projekt gemeinsam. Die Kanaltechnik hat zunächst die Grundleitung des zugehörigen Bunkers mit einem Wasseraufbereitungsfahrzeug gereinigt. Mit unzähligen Feuerwehrschläuchen des Lobbe Havariemanagements werden die Sandmassen aufgespült. Wasser und Sand werden in die Sandfänge, die sich alle paar Meter im Boden des Bunkers befinden, geschwemmt.

Von dort gelangt das Wasser-Sand-Gemisch in das Rohrsystem und wird mit einer Schlammpumpe zunächst in große Zwischenlager-Container gepumpt. „Dort sedimentiert das Sand-Schlamm-Gemisch nach einigen Tagen ab. Das Wasser kann dann per Tauchpumpen wieder in den Abwasserkanal eingeleitet werden", sagt Michael von Calle. Denn es handelt sich hierbei um unbelastetes Wasser und ungefährlichen Schlamm. „Vor dem Start unserer Arbeiten haben wir Proben entnommen und in unserem eigenen Labor in Iserlohn-Letmathe untersuchen lassen. Es ist ungefährlicher, eisenhydroxidhaltiger Sand", weiß Timon Henke.

Die gesamten Arbeiten wurden in Absprache mit dem Auftraggeber, der unteren Wasserbehörde und dem Grünflächenamt der Stadt Hagen durchgeführt. Die rund 30 Kubikmeter Sand werden per Saugwagen aufgenommen und nach dem Abpumpen der Wasserphase von der Zentralen Entsorgungsanlage Iserlohn von Lobbe weiter verarbeitet – beispielsweise für das Konditionieren gefährlicher Abfälle. Das gesamte Projekt ist nach exakt zwei Wochen erfolgreich und zur Zufriedenheit der zuständigen Behörden der Stadt Hagen abgeschlossen. Für alle Beteiligten war dies eine beeindruckende Erfahrung mit einem Stück deutscher Vergangenheit.

Rückbau im Revier

01

01 Für einen reibungslosen Ablauf vor Ort sorgen überall auf dem Gelände Lobbe-Behälter. **02** Der gesamte Maschinenpark – auch dieser Tank – wird zurückgebaut.

Duisburg. Im Westen des Ruhrgebiets treffen Natur und Industrie unmittelbar aufeinander. Mitten in dieser Szenerie: Zahlreiche Lobbe-Behälter vor einem roten Backsteingebäude, die auf ihren Einsatz warten. Grund dafür ist die Standortauflösung eines Duisburger Spezialrohr-Herstellers, der Lobbe mit dem Rückbau und der Entsorgung von Anlagenteilen beauftragt hat.

„Ursprünglich waren wir hier für die Entsorgung der Abfälle aus dem laufenden Betrieb zuständig. 2019 wurde dann die Entscheidung getroffen, den Standort aufzugeben“, erklärt Thomas Groß, Vertriebsmitarbeiter der Lobbe Entsorgung West GmbH & Co KG. „Wir arbeiten seit über zehn Jahren vertrauensvoll mit dem Auftraggeber zusammen und kennen das Werk sehr genau. Das war auch ausschlaggebend dafür, uns für dieses umfangreiche Projekt mit ins Boot zu holen.“ Ein erster Schritt war die Begehung des Standortes. Im Dialog zwischen Kunde, Vertrieb und einem technischen Einsatzleiter von Lobbe wurden die Anforderungen abgestimmt und alle notwendigen Maßnahmen für Rückbau und Entsorgung festgelegt.

Lobbe für Spezialrohr-Hersteller im Einsatz

In der Vergangenheit wurden auf dem Gelände Spezialrohre für die chemische Industrie, die Öl- und Gasbranche, Entsalzungsanlagen sowie die Nuklearindustrie hergestellt. Alles unter strengen Qualitäts- und Umweltvorgaben, weshalb entsprechend viele Maschinen zum Einsatz kamen. Einige dieser Geräte sind nach dem Stillstand für die Beseitigung bestimmt. Sie müssen vollständig zurückgebaut und für die Entsorgung aufbereitet werden. So zum Beispiel die Neutralisationsanlage mitsamt ihren Säure- und Laugentanks. Für die Beseitigung von Filterrückständen und die anschließende Reinigung der Anlage kommt Lobbe hier gemeinsam mit einem Kooperationspartner zum Einsatz. Mit einem Saugwagen der Lobbe Entsorgung West werden die flüssigen Inhalte von einem Fachwerker abgesaugt. Eine Luftförderanlage der Lobbe Industrieservice, der sogenannte „Vacupress“, nimmt verschiedene Feststoffe aus der Anlage auf, die in Big Bags abgefüllt werden. Anschließend wird die gesamte Anlage gereinigt, zerlegt und in Einzelteilen zu den Entsorgungsanlagen transportiert.

Auch eine Etage tiefer, im Filter-Emulsionskeller, kommen die Fachwerker zum Einsatz. „Im laufenden Herstellungsbetrieb war dieser Bereich das Herz der Anlagenflotte“, berichtet Thomas Groß. „Hierüber wurden die Maschinen mit dem versorgt, was für einen störungsfreien Ablauf nötig war“. Diese Fläche muss nun ebenfalls vollständig zurückgebaut werden. Dazu gehören nicht nur die Maschinen selbst, sondern auch sämtliche Leitungen zur Entlüftung oder Flüssigkeitszufuhr. Hauptsächlich fallen dabei Öle, Emulsionen, Fette und belastete Metalle zur Entsorgung an. Insgesamt werden für die Arbeiten sechs bis acht Wochen eingeplant.

02

Mit Sicherheit

Paderborn. Bilanzen, Rechnungen, Verträge oder einfache Geschäftsbriefe – Tag für Tag fallen Unterlagen an, die sensible Daten enthalten und nicht für die Öffentlichkeit bestimmt sind. Auch wenn die Papiere nicht archiviert werden müssen, sollten sie nicht einfach in den Papierkorb wandern. Trotz des wachsenden Einsatzes digitaler Medien ist das papierlose Büro noch immer ein Konzept der Zukunft. In jedem Unternehmen fallen große Mengen an Papier und Dokumenten an, vom einfachen Briefverkehr bis zu persönlichen Gesundheitsdaten oder Gehaltsabrechnungen der Mitarbeiter. Der Umgang mit Firmen-, Kunden- und Mitarbeiterdaten ist ein sensibles Thema. Ebenso wichtig ist da eine sichere und gesetzeskonforme Vernichtung. Spätestens nach Ablauf der gesetzlichen Aufbewahrungsfrist gilt es, diese Daten zu vernichten. Aber wie lassen sich personenbezogene Daten und geschäftliche Vorgänge vertraulich behandeln und sicher vernichten? Auf dem Weg zum Papierschredder stellt der Prozess der Aktenvernichtung hohe Anforderungen an Sicherheit und Zuverlässigkeit. Anonymität, Diskretion und höchste Betriebssicherheit sind die wesentlichen Grundanforderungen bei der Altakten- und elektronischen Datenvernichtung von Firmen-, Kunden- und Mitarbeiterdaten. Bei den Experten von Lobbe erfolgt die Vernichtung in einer eigenen modernen zertifizierten Anlage am Standort Paderborn nach den Vorschriften des Bundesdatenschutzgesetzes und der DIN 66399. Im sicheren und

01 Tag für Tag fallen Unterlagen an, die sensible Daten enthalten und nicht für die Öffentlichkeit bestimmt sind. **02** Die Akten und Dokumente laufen über das Förderband in den Papierschredder. **03** Die vernichteten Akten werden anschließend zu Ballen verpresst.

Sichere Vernichtung von Akten nach DIN 66399

videoüberwachten Anlieferbereich werden die verschlossenen und fahrbaren Behälter vom Fahrzeug abgeladen. Hier haben nur ausgewählte Mitarbeiter Zutritt, die auf das Datengeheimnis nach §5 Bundesdatenschutzgesetz verpflichtet sind und an der Anlage arbeiten. „Die Behälter werden in einem abgeschlossenen Sicherheitsbereich entleert und laufen über das Förderband direkt in den Papierschredder“, erklärt Betriebsleiter Frank Ruppert. „Über eine Kippvorrichtung werden die Behälter auf das Förderband entleert, das direkt zum Herzstück der Anlage führt, dem Schredder“. Der schafft es nicht nur, Papier zu zerkleinern, sondern knackt auch ganze Ordner. Dabei werden Akten und Schriftgut bis zur Unkenntlichkeit und bis zur Sicherheitsstufe P4 zerkleinert. Die Stufe vier gilt für Datenträger mit besonders sensiblen und vertraulichen Daten, wie beispielsweise Personaldaten, Arbeitsverträge, Bilanzen und auch Steuerunterlagen. Die Partikel haben nachher eine Größe von maximal 160 mm^2 und verwertbare Informationen sind nicht mehr zu entnehmen. Das garantiert eine absolut sichere und anonyme Vernichtung von vertraulichen Akten, die den Kunden auch mit einem Zertifikat bestätigt wird. Die kleinen Papierschnipsel werden anschließend zu Papierballen verpresst. Der erzeugte Recyclingrohstoff gelangt daraufhin zu Papierfabriken. So schließt sich der Kreislauf und es entsteht wieder neues Papier.

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