Nº 61 | 11/2022
www.lobbe.de

LOBBE

TATSACHEN

DAS LOBBE-MAGAZIN

Beglaubigt nachhaltig

Lobbe erzielt hervorragende Ergebnisse bei EcoVadis und dem Together-for-Sustainability-Audit

→ Seite 06

Ressourcen schonen

Erneuerbare Energien sind Teil des Nachhaltigkeitskonzepts bei Lobbe

→ Seite 08

Neue Acetylenanlage steht still

Großeinsatz zur Reinigung bei der Acetylenanlage von BASF

→ Seite 12

Inhalt

03 Editorial

04 Sicher durch den Arbeitstag

06 Beglaubigt nachhaltig

08 Ressourcen schonen

10 Interview mit Dr. Reinhard Eisermann zur Nachhaltigkeitsstrategie von Lobbe

12 Neue Acetylenanlage steht still

16 Endlos lange Leitung

18 Asbest im Wohnheim

20 350 bar im Kessel

21 Standort mit Tradition

22 Immer in Bereitschaft

24 Für die Zukunft aufgestellt

26 Aufgefrischt

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 (Lobbe), AdobeStock, Bundesregierung, Sascha Link, VKU, TfS, Sascha Kreklau, Thorsten Bohm (Lobbe), Jan Frigger (Lobbe), Luisa Kürten (Lobbe)

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

Liebe Leserinnen und Leser,

Nachhaltigkeit und Klimaschutz gehören zu den wichtigsten Themen unserer Zeit und bestimmen bedeutende politische wie unternehmerische Entscheidungen. Für uns sind sie mehr – sie sind Teil unserer Unternehmens-DNA. Seit der Unternehmensgründung haben unsere innovativen Ideen und mutigen Entscheidungen zu mehr Umweltschutz, Ressourcenschonung und Kreislaufwirtschaft beigetragen. Welchen Stellenwert die gesamte Entsorgungsbranche heute für den Klimaschutz hat, belegt die beeindruckende Zahl von bis zu 296 Millionen Tonnen CO_2-Einspar-Potenzial durch weniger Deponierung und den Ausbau der Kreislaufwirtschaft in Europa.

Welche konkreten Ziele und Maßnahmen Lobbe im Rahmen seiner Nachhaltigkeitsstrategie verfolgt, finden Sie in vielen Artikeln in diesem Heft. Dass Nachhaltigkeit weit über Klimaschutz hinausgeht, zeigt auch der Artikel zum Audit von Together for Sustainability (TfS) mit seinen strengen Anforderungen. Weitere Aspekte des Themas Nachhaltigkeit finden Sie in Artikeln zum Arbeitsschutz, zur technischen Aufrüstung einer neuen Abluftreinigungsanlage in unserer Zentralen Entsorgungsanlage in Iserlohn sowie über den zügigen Ausbau bei der Nutzung erneuerbarer Energien in der Lobbe-Gruppe.

Weitere Themen dieser Ausgabe sind das gemeinschaftliche Projekt von Lobbe und Lagupres bei der Reinigung der Acetylenanlage der BASF, eine fast endlose und nahtlose Leitung von Lobbe Metallbau, die Herstellung von Ersatzbrennstoffen, der starke Auftritt des Havariemanagements auf der Messe Interschutz sowie das Großprojekt von Kluge Sanierung im Studentenwohnheim Köln-Müngersdorf. Wie immer bietet die Lobbe-Welt zahlreiche ganz verschiedene, spannende Projekte, die allesamt professionelle und fortschrittliche technische Dienstleistungen im Sinne des Klimaschutzes darstellen. Wir wünschen Ihnen viel Freude beim Lesen dieser Ausgabe.

Dr. Reinhard Eisermann
Geschäftsführer Lobbe Holding GmbH & Co KG

Sicher durch den Arbeitstag

Lobbe unterweist und schult über gesetzliche Anforderungen hinaus

Die richtige Persönliche Schutzausrüstung (PSA) zählt zu den Vermeidungsstrategien gegen Unfälle.

Duisburg. Jedes Unternehmen in Deutschland ist gemäß Arbeitsschutzgesetz verpflichtet, seine Mitarbeiter vor Gesundheitsgefahren zu schützen. Dies umfasst die Unterweisung der Beschäftigten in Unfall- und Gesundheitsgefahren, denen sie bei der Arbeit ausgesetzt sind. Ebenso gehören die Einrichtungen und Maßnahmen zur Abwendung dieser Gefahren dazu. Ziel ist es, der Entstehung von Arbeitsunfällen, arbeitsbedingten Erkrankungen und Berufskrankheiten durch die Vermittlung eines sicheren und gesundheitsgerechten Verhaltens am Arbeitsplatz vorzubeugen. Lobbe Industrieservice und Kluge Sanierung gehen über das gesetzliche Mindestmaß hinaus: mit der Zertifizierung eines Arbeitsschutzmanagement-systems gemäß „Safety Certificate Contractors" (SCC). Die Zertifizierung erfolgt durch externe Auditoren auf Basis eines durch das SCC-Regelwerk vorgegebenen Fragenkataloges. Ein Zertifikat gemäß SCC erfüllt die Ausschreibungsanforderungen von Auftraggebern aus den Branchen Chemie, Petrochemie und Metall. „Ohne ein SCC-Zertifikat würden wir keine Aufträge von diesen Kunden erhalten", bringt es Dirk Haushalter, Sicherheitsfachkraft in der Niederlassung West der Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG, auf den Punkt.

Gesetzliche Vorschriften

Sicherheitsunterweisungen erfolgen durch die zuständigen Vorgesetzten in regelmäßigen Abständen, mindestens jedoch einmal jährlich. Die Vorschrift 1 der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung DGUV „Grundsätze der Prävention" stellt die Basis für allgemeine Grundunterweisungen dar. Weitere Rechtsgrundlagen mit spezifischen Anforderungen sind zum Beispiel die Betriebssicherheitsverordnung (BetrSichV), die Gefahrstoffverordnung (Gef-StoffV), das Mutterschutzgesetz (MuSchG) oder die Technischen Regeln für Betriebssicherheit (TRBS). Diese werden durch das berufsgenossenschaftliche Regelwerk der DGUV ergänzt. Im Rahmen der gemäß Arbeitsschutzgesetz obligatorischen Gefährdungsbeurteilung werden arbeitsplatz- oder tätigkeitsbezogene Sicherheitsrisiken und Gefahrenpotenziale ermittelt und geeignete Schutzmaßnahmen festgelegt. Auf dieser Grundlage werden ergänzende spezifische Unterweisungen durchgeführt. Weiterhin sind Unterweisungen auch erforderlich bei Veränderungen wie Arbeitsplatzwechsel, neuen Arbeitsmitteln und Arbeitsabläufen, neuen Gefährdungspotenzialen oder aus besonderem Anlass bei sicherheitswidrigen Verhaltensweisen oder nach einem Unfallereignis.

SCC-Arbeitsschutzmanagementsystem

SCC vereint die Belange aus (Arbeits-) Sicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz, kurz SGU. Zur Zertifizierung eines Arbeitsschutzmanagementsystems gemäß SCC müssen zusätzlich zu den gesetzlichen Anforderungen mindestens 90 Prozent aller operativ tätigen Mitarbeiter und aller Führungskräfte ihre Kenntnisse zu (Arbeits-) Sicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz durch eine erfolgreiche SGU-Prüfung nachweisen. Dazu werden in einer Schulung gesetzliche Grundlagen erlernt und Kenntnisse der häufigsten Gefährdungen und Unfallursachen – einschließlich der Möglichkeiten zur Vermeidung – vermittelt. Auch der ordnungsgemäße Umgang mit Abfällen und Gefahrstoffen, die Notfallplanung und Erste-Hilfe-Organisation sowie die Grundlagen der Ergonomie am Arbeitsplatz gehören zu den Schulungsinhalten. SCC erfordert zusätzlich eine detaillierte Unfallstatistik und eine Unfallhäufigkeit, die unter vorgegebenen Schwellenwerten liegt. Die Unfallhäufigkeit setzt die Anzahl der Arbeitsunfälle in Relation zu den geleisteten Arbeitsstunden. Für die Zertifizierung gemäß SCC ist der Unfallhäufigkeitsdurchschnitt der letzten drei Jahre ausschlaggebend.

Auch die tägliche Arbeit vor Ort ist durch SCC geprägt. Vor Arbeitsbeginn haben die Mitarbeiter in einer Last Minute Risk Analysis zu prüfen, ob alle Gefährdungen erkannt und geeignete Gegenmaßnahmen ergriffen wurden. Dazu nutzen die Mitarbeiter die Lobbe-Null-Unfall-Checkkarte, die immer mitgeführt wird. In monatlichen Toolbox-Meetings werden in den operativen Einheiten aktuelle Sicherheitsthemen, zum Beispiel aktuelles Unfallgeschehen, neue Baustellen oder Projekte, Korrektur- und Vorbeugungsmaßnahmen, erörtert. Führungskräfte müssen monatlich eine SGU-Inspektion der Baustellen durchführen und dokumentieren. Auch die Geschäftsführung führt zweimal im Jahr eine SGU-Inspektion durch und unterstreicht damit die Bedeutung des Arbeitsschutzmanagementsystems.

Die Null-Unfall-Checkkarte dient zur Unterstützung der Last Minute Risk Analysis (LMRA)

Vor Arbeitsbeginn haben die Mitarbeiter in einer Last Minute Risk Analysis zu prüfen, ob alle Gefährdungen erkannt und geeignete Gegenmaßnahmen ergriffen wurden.

Nachhaltigkeit mit Zertifizierung ist derzeit im Trend. Das Zauberwort heißt CSR und stammt aus dem Englischen. Es bedeutet Corporate Social Responsibility, CSR umfasst damit die soziale Verantwortung, die ein Unternehmen übernimmt. Eines der zahlreichen Institute, welche eine CSR-Bewertung durchführt ist EcoVadis. Zu den Kunden von EcoVadis zählen Global Player wie Nestle, L'Oreal oder Air France. Die abgefragten Kriterien der EcoVadis-Evaluierung sind hierzulande auch gesetzlich geregelt. Dazu zählen geregelte Abfallentsorgung, marktübliche Gehälter oder Geschäftsbeziehungen ohne Korruption oder Bestechung. TfS nutzt EcoVadis als Partner und Service-Dienstleister. Together for Sustainability ist eine gemeinsame Initiative von BASF, Bayer, Evonik, Henkel, Lanxess und Solvay, die 2011 gegründet wurde. Die Initiative konzentriert sich auf die Förderung von Nachhaltigkeitspraktiken in der Lieferkette der chemischen Industrie und vereint derzeit 37 Unternehmen um einen einzigen Prüfungs- und Bewertungsstandard. Je nach Auftraggeber wird der TfS-Nachweis oder das EcoVadis-Zertifikat von Lobbe angefordert. Daher hat sich Lobbe entschlossen, beide Zertifizierungs-Institutionen zu nutzen.

Beglaubigt nachhaltig

Lobbe erzielt hervorragende Ergebnisse bei EcoVadis und dem Together-for-Sustainability-Audit

Immer häufiger werden in den für Lobbe relevanten Industriezweigen Aufträge nur dann vergeben, wenn das Unternehmen über entsprechende Nachweise in punkto Arbeitssicherheit, Nachhaltigkeit, humanitäre und soziale Standards verfügt. Bereits 2019 stellte sich Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG den umfangreichen Fragen des Together-for-Sustainability-Audits, kurz TfS genannt. „Beeindruckend und vorbildlich ist das Ergebnis des TfS-Audits: Wir haben insgesamt 98 Prozent erreicht!", sagt Geschäftsführer Adrian Bernard. Dieses Zertifikat ist für drei Jahre gültig.

TOGETHER FOR SUSTAINABILITY

Beglaubigt nachhaltig

Nachweise zur Nachhaltigkeit werden immer wichtiger. Lobbe spielt hier eine Vorreiterrolle: Bereits 2019 stellte sich Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG den umfangreichen Fragen des Together-for-Sustainability-Audits, kurz TfS genannt. Auch in diesem Jahr hat Lobbe das TfS-Audit erfolgreich absolviert. TfS wird von den führenden Unternehmen der Chemie und Petrochemie genutzt und fragt gezielt Kriterien mit entsprechenden Nachweisen zu allen Bereichen der Nachhaltigkeit ab. Genauso verhält es sich mit dem Nachweis der Nachhaltigkeit im Unternehmen durch den Zertifizierer EcoVadis. „Wir sind stolz, bereits zum zweiten Mal ein so exzellentes Ergebnis erzielt zu haben. Vor allem auf die gesamte Mannschaft und natürlich alle Mitwirkenden im Hintergrund für die hervorragende Leistung", sagt Geschäftsführer Tim Rahlenbeck. Immer häufiger werden in den für Lobbe relevanten Industriezweigen Aufträge nur dann vergeben, wenn das Unternehmen entsprechende Nachweise in punkto Arbeitssicherheit, Nachhaltigkeit, humanitäre und soziale Standards verfügt.

Das Team trug die Ergebnisse und Nachweise aus zahlreichen Abteilungen zusammen, bereitete die Daten auf und dokumentierte die Prozesse. „Als wir vor drei Jahren mit dem TfS-Audit starteten, sind wir oftmals noch belächelt worden", erinnert sich Willi Wenner an die eher ungewöhnliche Aufgabe, die es im Industrieservice zu lösen gab. Denn noch war ein Nachweis zur Nachhaltigkeit weniger üblich. Heute hat sich das Bild gewandelt. Jede Abteilung, jedes Unternehmen ist darum bemüht, seine Nachhaltigkeit unter Beweis zu stellen.

Durch eine Auditierung nach TfS werden Prozesse und relevante Themenfelder spezifisch bewertet. Der Katalog der 145 Fragen hat es durchaus in sich, denn hier kann nicht einfach nur eine Antwortmöglichkeit angeklickt werden. Für die Überprüfung müssen Prozesse belegt und Dokumente dem Audit hinzugefügt werden. Selbstverständlich erfolgt auch ein Termin vor Ort, der von einem fachkundigen Prüfer intensiv begleitet und dokumentiert wird. Die zahlreichen Nachweise können teilweise auch für die Prüfung von EcoVadis verwendet werden. Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG verfügt nämlich zusätzlich auch über die EcoVadis-Zertifizierung.

Zu den abgefragten Kriterien zählen Energieverbrauch – hier überzeugen unsere Fahrzeuge und Arbeitsgeräte der neuesten Generation –, Arbeitsschutz, Abfallsammlung und -behandlung, Alarm- und Notfallpläne, die Arbeitsanweisungen zur Beförderung gefährlicher Güter, eine Abfalljahresbilanz, Gefährdungsbeurteilungen, die PSA-Richtlinie, Anweisungen zum Arbeitsschutz, Betriebsrat, Code of Conduct, Verhaltenskodex externer Geschäftspartner, Vorlage für Lieferantenbewertungen. Bei der EcoVadis-Zertifizierung hat Lobbe in diesem Jahr die Silbermedaille erreicht. Darüber hinaus liegen die hervorragenden Ergebnisse des TfS-Audits vor. „Beeindruckend und vorbildlich ist das Ergebnis des TfS-Audits: Wir haben insgesamt 98 Prozent erreicht!", sagt Geschäftsführer Adrian Bernard. Dieses Zertifikat ist für drei Jahre gültig.

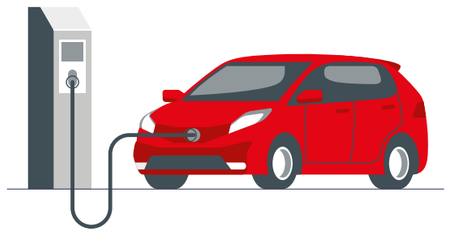
Ressourcen schonen

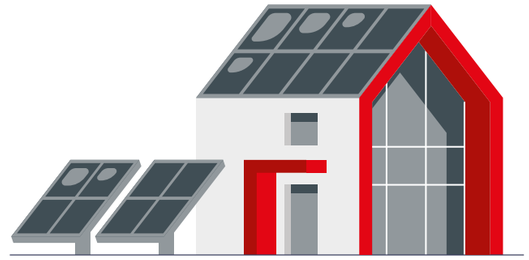
Erneuerbare Energien sind Teil des Nachhaltigkeitskonzepts bei Lobbe

Iserlohn. Der ökologische Fußabdruck ist eine wichtige Komponente der Nachhaltigkeit. Rund 42 Prozent des Stroms in Deutschland kommen heute aus erneuerbaren Quellen. Der Anteil soll bis 2030 auf 65 Prozent deutlich steigen. Dieses Ziel ist Teil der deutschen Nachhaltigkeitsstrategie. Auch in der Lobbe-Gruppe steht das Thema im Fokus. Ein zentrales Nachhaltigkeitsziel ist die CO_2-Neutralität bis Ende 2031. Dafür setzt das Unternehmen ressourcenschonende Arbeitsverfahren und effiziente Technik zur Reduzierung von Emissionen und Energieverbräuchen ein. Entscheidend wird dabei auch der Einsatz erneuerbarer Energien sein.

Alternative zu Kraftstoff

Lobbe bewertet die Möglichkeiten von Elektromobilität im eigenen Fuhrpark. Dafür sind neben der theoretischen Machbarkeit auch Erfahrungen aus der Praxis entscheidend. Aufgrund der Nähe zu Werkstatt und Lieferanten fiel die Wahl schnell auf die Betriebsstätte Iserlohn-Sümmern als Teststandort. Neben Ladepunkten zur Steuerung der Ladekapazität werden zukünftig auch einige elektrisch betriebene PKW hier zu finden sein. Auch für LKW ist der Standort geeignet und damit auf gesetzliche Vorgaben wie die „Clean Vehicles Directive“ der Europäischen Kommission vorbereitet. In dem Gesetz über die Beschaffung sauberer Straßenfahrzeuge werden verbindliche Mindestziele für emissionsarme und -freie Fahrzeuge für öffentliche Auftragsvergaben vorgegeben.





Strom aus Solarenergie

In Meinerzhagen laufen die Vorbereitungen für die Installation einer Photovoltaik-Anlage. Die PS Umweltdienst GmbH, an der Lobbe beteiligt ist, betreibt an dem Standort unter anderem zwei energieintensive Vakuumverdampfer. Im Planungsprozess wurden zunächst Statik und Stromverbrauch genau untersucht. Außerdem stellte ein Kriterienkatalog die Vergleichbarkeit von Angeboten sicher. Das erleichtert die Umsetzung auch für zukünftige Projekte. Nach der Installation sollen bis zu 90 Prozent des erzeugten Stroms der Eigennutzung dienen. Der Rest wird in das öffentliche Netz eingespeist.

Verbrauch sichtbar machen

Bei der Entwicklung von Energiekonzepten spielt die Datenanalyse eine wichtige Rolle. Deshalb arbeitet Lobbe intensiv an Lösungen für eine vernetzte und transparente Erfassung der Verbrauchsdaten. Das Internet der Dinge macht es möglich: Informationen zu Strom, Wasser und Gas können dann nicht nur auf Knopfdruck zusammengefasst und sichtbar werden – mithilfe von datengestützten Anwendungen lassen sich auch Rückschlüsse auf den CO_2-Fußabdruck ziehen und verdeckte Potenziale ermitteln.

Nachhaltigkeit hat allerdings noch mehr Facetten. Das spiegelt auch die Anzahl der globalen Nachhaltigkeitsziele wider, die die Weltgemeinschaft im Jahr 2015 mit der Agenda 2030 verabschiedet hat und die damit die Basis für die deutsche Nachhaltigkeitsstrategie bilden. Insgesamt decken 17 Ziele mit 169 Unterzielen ökonomische, ökologische und soziale Ansätze ab. Auch bei Lobbe wird neben Klimaschutzmaßnahmen intensiv an Konzepten zu den Themen „Gesundheit und Wohlergehen“ oder „Nachhaltige Städte und Gemeinden“ gearbeitet. Nachhaltigkeit, so vielschichtig sie ist, ist Teil der Lobbe-DNA und damit maßgebend für die Unternehmensplanung.

Das Thema Nachhaltigkeit ist in aller Munde. Wie geht Lobbe mit dem Thema um?

Nachhaltigkeit ist ein echter Megatrend, der uns als Gesellschaft in den kommenden Jahrzehnten beschäftigen wird. Ein Unternehmen, das in dritter Generation geführt wird und in dem die vierte Generation bereits in den Startlöchern steht, hat bereits eine gewisse Nachhaltigkeit unter Beweis gestellt. Lobbe war als Pionier in Sachen Nachhaltigkeit und Innovation schon immer ein Schrittmacher für die Branche.

Hier gilt es, jetzt die richtigen Weichen für die Zukunft zu stellen, denn Unternehmen mit einer weitsichtigen und mutigen Nachhaltigkeitsstrategie erarbeiten sich klare Wettbewerbsvorteile.

Welche konkreten Ziele haben Sie sich gesetzt?

Da fallen mir gleich mehrere Ziele ein.

Wir werden schon für das Geschäftsjahr 2023 und damit ein Jahr früher als von der EU gefordert einen ESG-Bericht für die gesamte Unternehmensgruppe vorlegen. In diesem Bericht werden wir detailliert die unterschiedlichen Aspekte unserer Verantwortung als Unternehmen für die Bereiche Umwelt, Gesellschaft und Unternehmensführung darlegen.

Wir wollen einen entscheidenden Beitrag zur Klimaneutralität unserer Gesellschaft leisten. Hierzu werden wir als Unternehmen allein oder in Kooperation mit unseren Geschäftspartnern neue Projekte zur regenerativen Energiegewinnung vorantreiben. Einen stetig wachsenden Anteil unseres Strombedarfs werden wir selbst klimaneutral produzieren.

Wir werden Stoffkreisläufe schließen und haben uns hierzu im Bereich des Kunststoff- und des Metallrecyclings von NE-Metallen bereits gut aufgestellt. Wir unterstützen unsere Partner mit der Belieferung mit Sekundärrohstoffen. Dazu schauen wir auf Wertstoffströme wie Holz, Papier, Aluminium, Glas und andere. Die Liste lässt sich beliebig verlängern und die Nachfrage ist sehr hoch.

Wie gehen Sie dabei vor, um die Mitarbeitenden auf diesem Wege mitzunehmen?

Wir haben ein Lobbe-eigenes Nachhaltigkeitsteam ins Leben gerufen. Aus unterschiedlichen Unternehmensbereichen kommen dort Ideen und neue Impulse zusammen. Zuerst haben wir uns die besonders großen Energieverbraucher im Unternehmen vorgenommen. Wir sind dabei, Produktionsprozesse energetisch zu optimieren, übrigens eine Daueraufgabe. Durch eine optimale Routenplanung senken wir Emissionen und den Kraftstoffverbrauch unserer Fahrzeuge. Durch weitere Automatisierung von Prozessen und intensive Schulungen erhöhen wir die Sicherheit an unseren Arbeitsplätzen und schützen unsere Mitarbeiter. Bei all diesen Themen sind wir auf Mitarbeit angewiesen. Schließlich kennt niemand die Potenziale an dem jeweiligen Arbeitsplatz so gut wie derjenige, der dort jeden Tag arbeitet.

Welches Projekt zählt aus Ihrer Sicht zu den spannendsten im Unternehmen? Können Sie uns vielleicht schon das ein oder andere Nachhaltigkeitsprojekt vorstellen?

Sehr gerne, wobei die Projekte sehr vielschichtig sind. Ich persönlich finde ein Projekt sehr spannend, bei dem wir gefährliche Abfälle behandeln und Ammoniak als Stickstoffquelle isolieren wollen. Durch einen weiteren Verfahrensschritt soll dann das Molekül in reinen Stickstoff und Wasserstoff zerlegt werden. Was vielleicht noch wie Grundlagenforschung klingt, kann sehr bald schon Realität werden. Wasserstoff ist ein wichtiger Energieträger und wird sowohl in Brennstoffzellen für Fahrzeugantriebe als auch als Reduktionsmittel bei metallurgischen Prozessen benötigt.

Interview mit Dr. Reinhard Eisermann zur Nachhaltigkeitsstrategie von Lobbe

Dr. Reinhard Eisermann, Geschäftsführer
Lobbe Holding GmbH & Co KG

Welche weiteren konkreten Veränderungen gibt es jetzt schon bei Lobbe?

Das bringt mich gleich zu zwei anderen Themen: Das erste Thema ist Emissionsschutz und das zweite sind Fahrzeugantriebe.

In Vorbereitung auf neuartige nasschemische Verfahren zur Aufbereitung industrieller Flüssigabfälle haben wir am Standort unserer Zentralen Entsorgungsanlage (ZEA) in Iserlohn gerade eine neue Abluftbehandlungsanlage gebaut. Diese Anlage filtert sehr zuverlässig Schadstoffe, die bei chemischen Reaktionen freigesetzt werden, aus der Luft heraus.

Bei dem Thema Fahrzeugantriebe sind wir komplett ergebnisoffen in einem Evaluierungsprozess. Es geht darum, die sogenannte „Clean Vehicle Directive“ der EU effizient umzusetzen, dabei aber auf die jeweils am besten verfügbare und geeignete Technik zu setzen. Wir testen batteriegetriebene E-Fahrzeuge und LKW und haben schon am Standort in Iserlohn-Sümmern die entsprechende Ladeinfrastruktur realisiert. Fahrzeuge mit einem Brennstoffzellenantrieb und Fahrzeuge, die umweltfreundliche Biotreibstoffe verwenden, stehen ebenfalls auf der Prüfliste. Wir sind hier völlig offen für Innovationen, schließlich muss es nicht zwangsläufig nur eine richtige Lösung geben.

Welche nachhaltigen Prozesse gibt es bereits länger im Unternehmen – so lange, dass sie vielleicht schon selbstverständlich sind?

Wir waren vor Jahren schon einmal Vorreiter mit einer neuen Idee bei unseren Wasserhöchstdruckpumpen. Durch den Einbau eines Pumpengetriebes gelang es uns, den sogenannten Carbon Footprint dieser häufig beim Reinigen von Chemieanlagen eingesetzten Maschinen um fast 40 Prozent zu senken.

Kooperieren Sie auch mit anderen Unternehmen und Verbänden?

Die Themen sind zu komplex, als dass man sie nur alleine betrachten könnte. Es gibt Kooperationen im Bereich der Digitalisierung, des Monitorings von Anlagen und beim Verbrauch von Energie und wichtigen Ressourcen. Wir legen gemeinsame Projekte mit Partnerfirmen bei der Erzeugung grüner Energie und der Verbesserung von Produktionsabläufen auf. Und wir machen das Ganze heute schon prüf- und messbar:

Schon seit einigen Jahren lassen wir uns durch den Zertifizierer EcoVadis jährlich prüfen. Zusätzlich stellen wir uns den harten und umfangreichen Audits von Together for Sustainability, einer Plattform von mehr als 30 führenden Unternehmen der Chemie und Petrochemie.

Neue Acetylenanlage steht still

Großeinsatz zur Reinigung bei der Acetylenanlage von BASF

Ludwigshafen. Mit 60 Mitarbeitern und 12 Fahrzeugen ist Lobbe/Lagupres mit den Reinigungsarbeiten an der neuen Acetylenanlage der BASF über sechs Wochen beschäftigt. Das Prestigeobjekt der BASF stellt den neuesten Stand der Technik dar und ist durch den Einsatz von Wasser statt Öl beim sogenannten Quenchen – der schockartigen Abkühlung eines Produktes – im Herstellungsprozess deutlich umweltfreundlicher. Jetzt steht erstmals die neue Anlage still und wird einer Revision unterzogen. Im reinen Verbrennungsprozess wird die Anlage ohnehin alle 20 Minuten gereinigt. Hier arbeiten innerhalb der Anlage zwar Roboter an der „Stocherstange". Nachgelagerte Produktionsprozesse sind noch nicht so weit. Die gesamte Anlage soll ihre Funktion und das saubere Erscheinungsbild natürlich erhalten. Dazu ist eine Revision nach zwei Jahren Betriebszeit zu Überprüfungs-, Reinigungs- und Wartungszwecken unumgänglich.

Nun müssen Rohrleitungen, Kolonnen, Wärmetauscher, Behälter, Tanktassen, Verdichter und Kleinteile gereinigt werden. Das bedeutet einen Großeinsatz von Lobbe sowie Unterstützung seitens der spanischen Beteiligungsgesellschaft Lagupres. An zwei Wärmetauschern, von denen zuvor die Hauben abmontiert wurden, hat das Kooperationsteam einen großen Frame über beide Wärmetauscher aufgebaut. Daran sind zwei Robotized Lance Frames, die Rohrbündel an dem drei Meter im Durchmesser und acht Meter langen Wärmetauscher reinigen. Für jeden Wärmetauscher steht eine Vortriebseinheit zur Verfügung, die drei Hochdruckschläuche führt und jedes der kleinen Rohre des Bündels in den Wärmetauschern reinigt – automatisiert und mittels Fernbedienung gesteuert. Kleinteile wie Flansche oder Rohrstücke werden am Lobbe-eigenen Waschplatz mit einer automatisierten →

In eine mit Kunststoff ausgekleidete Kolonne musste das Personal unter Vollschutz einsteigen.

01

BASF nahm 2020 am Standort Ludwigshafen ihre neue Acetylenanlage in Betrieb. Mit einer Kapazität von 90.000 Tonnen pro Jahr startete sie ihre Produktion. Über 35.000 Kubikmeter Beton und 8.500 Tonnen Stahl wurden auf der rund 40.000 Quadratmeter großen Fläche verbaut. Fast 90 Kilometer Rohrleitungen sind in der Anlage verbaut. Insgesamt 440 maßgeschneiderte Kolonnen, Maschinen und Apparate wurden zusammengesetzt und eingebaut. Herzstück der Anlage ist ein 60 Meter langer und 225 Tonnen schwerer Apparat zur Gastrennung. Die neue Anlage ist ein Prestigeobjekt der BASF und ersetzt die 1964 angefahrene vorherige Anlage. Die neue Acetylenanlage benötigt bei der Produktion pro Tonne Endprodukt etwa 10 Prozent weniger fossile Rohstoffe als ihre Vorgängerin. Acetylen ist das perfekte Ausgangsmaterial für Sportkleidung, Reifenkleber, Wärmedämmung, Pflanzenschutz, Arzneien, Düfte und vieles mehr.

Acetylen entsteht durch die bewusst unvollständige Verbrennung von Erdgas mit Sauerstoff bei bis zu 1400 °C. Neben Acetylen und Wasserstoff fallen bei diesem Prozess noch Kohlenmonoxid, Kohlendioxid, Wasser, Methan und Ruß an. Wenige Tausendstelsekunden nach der Reaktion muss das acetylenhaltige Spaltgas schlagartig heruntergekühlt werden. Nach dem Quenchen, so die chemische Bezeichnung für diesen Vorgang, der den Zerfall des gebildeten Acetylens verhindert, wird im nächsten Schritt das Lösungsmittel N-Methylpyrrolidon (NMP) hinzugegeben. Es dient dazu, das Spaltgas in seine beiden Hauptbestandteile zu trennen: Acetylen und Synthesegas, ein Kohlenmonoxid-Wasserstoff-Gemisch. Nach der Reinigung werden Acetylen und Synthesegas durch Rohrleitungen in die wesentlichen Abnehmerbetriebe geführt.

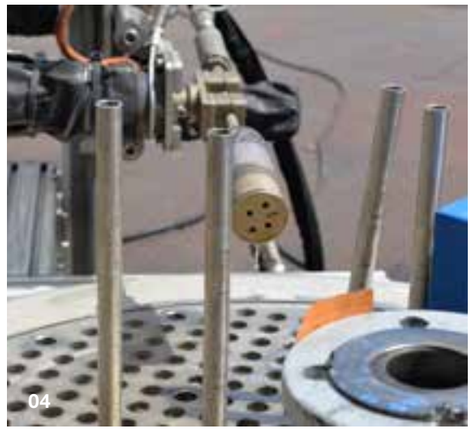
Technik per Wasserhöchstdruck gereinigt: Auf einem Drehtisch mit Steckplätzen können kurze Stangen das Bauteil fixieren, das Personal bedient die Wasserhöchstdrucklanze mittels Fernbedienung und befindet sich außerhalb des Gefahrenbereiches. Für größere Bauteile der Anlage steht die Jetmate zur Verfügung: ein Wasserhöchstdruck-System, das an einem Galgen befestigt ist und durch ausgefeilte Technik den Rückstoß der Wasserkraft abfedert. Für nicht ausgebaute Rohrleitungen greift Lobbe auf Rohrwaschköpfe zurück, die sich um ihre eigene Achse drehen und damit in drei Dimensionen mittels Wasserkraft die Produktionsreste ablösen.

Eine spezielle Aufgabe stellte eine mit Kunststoff ausgekleidete Kolonne dar. Geplant war, die darin befindlichen Kunststoffringe von außen über Schuttrutschen zu entleeren. Die Ringe waren allerdings so verbacken, dass sie im Innenraum verblieben. Entsprechend musste das Personal unter Vollschutz von oben in die Säurekolonne einsteigen und die Ringe mittels Luftfördertechnik absaugen.

02

Neue Acetylenanlage steht still

Die Entstehung von Verkokungsprodukten ist bei der Herstellung von Acetylen unvermeidbar. Dieser Ruß bildet unterschiedlich große Brocken und Schichten, die auf längere Sicht den Brennraum empfindlich verstopfen würden. Deshalb muss der Brennraum permanent gereinigt werden. Hier haben nun zehn Stocherroboter nach dem besten Stand der Technik diesen mühsamen Prozess übernommen. Zur Entfernung der Koksansätze in den Brennräumen ist jeweils ein Roboter an die vorhandene Hand-Stocherstange elektromagnetisch angekoppelt und überträgt mit drei elektrisch angetriebenen Elektrozylindern die erforderlichen Bewegungsabläufe auf die Stocherstange. Dabei werden sieben Reinigungszyklen nacheinander abgefahren. Etwa alle zwei Minuten wird einer dieser Zyklen gestartet, nach rund 20 Minuten sind alle sieben Zyklen durchfahren. Dabei darf jeder Zyklus selbst nicht länger als 15 Sekunden andauern, da sonst die Stocherstange im Brennraum verglühen beziehungsweise beschädigt werden könnte.



04

01 In dieser Nachtschicht reinigen die Teams von Lobbe und Lagupres diese Kolonne der Acetylenanlage. **02** Kurze Einsatzbesprechung auf der Arbeitsbühne. **03** Bei diesem Großeinsatz arbeiten Lobbe und Lagupres gemeinsam. **04** Auf einem Drehtisch mit Steckplätzen werden kleine Bauteile mittels ferngesteuerter Lanzen gereinigt.

03

Hoch oben

Eine Nachtschicht zu begleiten, ist für mich immer noch etwas ganz Besonderes, auch nach fünf Jahren im Unternehmen. Ein gigantisches Gelände wie die BASF Ludwigshafen ist dann auch bei einem Stillstand relativ ruhig. Ungewohnt wenig Verkehr auf den Werksstraßen, das Auge erfasst lediglich den beleuchteten Ausschnitt aus dem Gesamtbild und man sieht die sichtbaren Dinge detailreicher. In dieser Nachtschicht werden die Teams von Lobbe und Lagupres in die Kolonne der Acetylenanlage einsteigen, da sich die verkokten Produktreste mit herkömmlichen Techniken nicht entfernen lassen. So eine Arbeit bildet mittlerweile in der Industriereinigung eine seltene Ausnahme. Während die Mitarbeiter sich einkleiden, um dort unter Atemschutz mit externer Luftzufuhr zu arbeiten, darf ich mit dem Anschläger im Korb auf die Arbeitshöhe hochfahren – rund 40 Meter hinauf. Ich werde mit einem Geschirr gesichert, das an Kletterparks erinnert, und schon schwebt der Korb, der zu drei Seiten nahezu komplett offen ist, nach oben. Ein wundervolles und äußerst beeindruckendes Bild: Die Sonne sendet ihre letzten Strahlen durch die nahenden Regenwolken am dunklen Himmel und das Lichtermeer der BASF glitzert unter mir. Mir ist durchaus bewusst, dass dieser Ausblick wirklich privilegiert ist. Nach rund 150 Fotos schweben wir wieder dem Boden entgegen und ich bin wieder einmal hellauf begeistert von meinem Beruf.

Endlos lange Leitung

Lobbe Stahl- und Rohrleitungsbau montiert Kompressoranlage

01

Duisburg. Eine lange Leitung hat die Mannschaft des Lobbe Stahl- und Rohrleitungsbaus – Teil des Lobbe Industrieservice West GmbH & Co KG – nicht. Doch für das benachbarte Kohlekraftwerk der STEAG hat die Abteilung eine fast endlose Leitung verlegt, Kompressoren, Windkessel und Abscheider aufgestellt sowie eine Einhausung gefertigt und in luftiger Höhe montiert.

STEAG betreibt in Duisburg-Walsum den Kraftwerksblock „Walsum 10“ mit einer installierten Leistung von 725 Megawatt. Es handelt sich um Förderluftkompressoren, um die im Elektrofilter anfallende Flugasche in die Silos zu transportieren. Die STEAG verfügt dazu über fünf Kompressoren, die jetzt installiert werden mussten. „Neben dem Aufstellen der Kompressoren hat Lobbe Stahl- und Rohrleitungsbau auch die Montage der zugehörigen Druckluft- und Kühlwasserleitungen übernommen, fasst Christian Späh, Montageleitung Fachbereich Stahl- und Rohrleitungsbau, zusammen.

Nicht nur der Rohrbau selbst, sondern auch die Montage vor Ort war eine ganz besondere Herausforderung: Sowohl die Druckluftleitung für die neu aufgestellten Kompressoren als auch die Kühlwasserleitung sollten insgesamt über 400 Meter Länge ohne Flansche, das sind die Verbindungsstücke zwischen Rohrteilen, gefertigt und montiert werden. Die Kompressoren sowie die Windkessel wurden mit einem Achttonner-Gabelstapler vom LKW geladen und über eine Wandöffnung in der Fassade in die Elektrofilterhalle gebracht und von dort aus mittels Panzerrollen, Seil- und Kettenzügen an ihrem Bestimmungsort montiert und eingerichtet. Die Montage der Druckluftleitung in die vorhandene Rohrbrücke wurde mit einem Mobilkran durchgeführt. Hierzu wurden die Leitungen auf Montagehöhe gezogen und dann über zuvor montierte Transportrollen in die Rohrbrücke hineingezogen, zusammengefügt und dort miteinander verschweißt.

Zusätzlich wurden der Bau und die Montage einer Einhausung auf dem Rohgaskanal zum Rauchgaswäscher der Entschwefelungsanlage beauftragt. Sie wurde von Lobbe Stahl- und Rohrleitungsbau auf Kundenwunsch geplant und vorgefertigt. Die Einhausung dient als Frost- und Witterungsschutz für Probenahme- und Messstellen. Als die komplette Einheit zusammengebaut war, wurde sie mit einem Autokran in luftiger Höhe auf den Rohgaskanal gehoben und dort an zuvor verschweißten Haltekonsolen verschraubt.

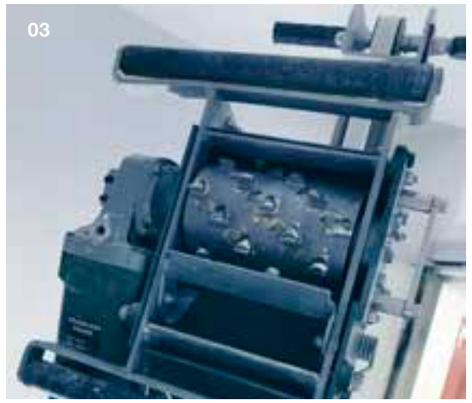
01 Jeder der fünf Kompressoren muss exakt aufgestellt werden. **02** Die Druckluftleitung für die neu aufgestellten Kompressoren und die Kühlwasserleitung über 400 Meter Länge ohne Flansche. **03** Spannend: Zwei der fünf Kompressoren werden angeliefert. **04** Spektakulär: Die Einhausung wurde mit einem Kran auf dem Rohgaskanal montiert.

02

03

04

Asbest im Wohnheim



01 Mit Wasserhochdruck werden die asbesthaltigen Spachtelmassen entfernt. **02** Ein Netz sichert die bröckelige Fassade des Wohnturmes. **03** Die asbesthaltige Schicht wird im ersten Schritt abgefräst.

Kluge saniert Studentenwohnheim am Sportpark in Köln

240 Tonnen Asbest
32.500 m² Wände und Decken
5.300 Meter Fugenmasse

Köln-Müngersdorf. Der Turm an der Sporthochschule steht erst einmal leer, die rund 350 Studierenden sind bereits anderweitig untergebracht. Seit Juli 2022 finden die Sanierungsarbeiten an dem sichtlich gealterten Gebäude aus den 1970er Jahren statt. Und das ist auch dringend nötig – denn schon 2020 bröckelten Steine aus der Betonfassade des Bauwerks ab, weshalb die Fassade mit einem Netz gesichert werden musste. Das Studentenwerk Köln plante daher eine umfassende Kernsanierung des 27-stöckigen Gebäudes und beauftragte die Kluge Sanierung GmbH mit der Asbest- und PCB-Sanierung. „Bei diesem Gebäude stehen wir vor der Herausforderung, dass es unzählige Ecken und Nischen gibt, die penibel vom verwendeten Asbestspachtel befreit werden müssen. Jedes Zimmer, jeder Raum, jede Öffnung in der Wand muss bearbeitet werden. Hierzu wird die asbesthaltige Spachtelmasse in einem ersten Arbeitsschritt von den Wand- und Deckenflächen abgefräst. Da jedoch in Poren, Lunkern, Kiesnestern und Fugen des Betons noch Asbestreste verbleiben, entfernen wir diese in einem zweiten Arbeitsschritt mit Wasserhochdruck“, erläutert Christoph Hohlweck, Geschäftsführer der Kluge Sanierung. Insgesamt sollen rund 240 Tonnen asbesthaltiges Material entfernt werden – an rund 32.500 Quadratmetern Wänden und Decken. Hinzu kommen eine ganze Reihe weiterer Arbeiten, unter anderem die Demontage und Entsorgung von 5.300 Metern PCB-haltiger Fugenmasse an der Betonfassade.

Die Arbeiten in dem Hochhaus starteten mit der Entrümplung von Bodenbelägen, Einbaumobiliar und abgehängten Decken. Nach diesen sogenannten Weißarbeiten, also Tätigkeiten ohne Umgang mit Gefahrstoffen, erfolgt die Sanierung der Asbestbelastungen an Wänden und Decken in abgeschotteten Schwarzbereichen. Unterdruckhaltung, Abluftfiltration, Schleusensysteme und selbstverständlich Atemschutz stellen sicher, dass keine Asbestfasern nach außen getragen werden und die Mitarbeiter während ihrer Arbeit optimal geschützt sind. Der asbestbelastete Arbeitsbereich befindet sich in einem definierten Unterdruck. Die Luft wird aus dem Arbeitsbereich abgesaugt und über leistungsfähige Feinfilter ins Freie abgeleitet. Über eine gezielte Zuluftführung wird bei einem achtfachen Luftwechsel pro Stunde der Arbeitsbereich komplett durchströmt, um so mobilisierte Asbestfasern bestmöglich zu erfassen und abzufiltern. Zur Kontrolle und Dokumentation wird der Unterdruck permanent durch eine Messapparatur protokolliert. Die anfallenden Asbestabfälle werden in doppelwandigen Spezial-BigBags gesammelt und fachgerecht entsorgt.
„Insgesamt werden wir zwölf Monate für die Schadstoffsanierung benötigen. Hierbei werden im Schnitt etwa zwölf Mitarbeiter im Einsatz sein“, sagt Christoph Hohlweck. Die Sanierung des Hochhauses erfolgt etagenweise. Nachdem Kluge in den einzelnen Etagen für schadstofffreie Verhältnisse gesorgt hat, folgen die klassischen Baugewerke und vollenden die Kernsanierung des Gebäudes.

Die gute Nachricht: Nach Abschluss der Sanierung ist das Gebäude nicht nur asbest- und PCB-frei, sondern wird sicherlich auch eine moderne Innenausstattung und eine ansehnliche Fassade aufweisen. Daran können sich künftig die Studenten der Sporthochschule erfreuen.

350 bar im Kessel

Das Notstapelbecken von DuPont.

Hamm-Uentrop. Zwei Lobbe-Mitarbeiter stehen in Schutzanzügen, Atemschutzmasken und Handschuhen in einem riesigen Betonbecken. Aus den Schläuchen in ihren Händen zischt Wasser per Hochdruck. Die DuPont Uentrop GmbH hat Lobbe mit der Reinigung des Notstapelbeckens an der Kläranlage in Hamm beauftragt. Im Fall einer internen Havarie steht das Becken für die Lagerung der eigenen Prozessabwässer zur Verfügung. In regelmäßigen Abständen wird die Beständigkeit des Betons überprüft. Dazu wurde das Becken zunächst von Lobbe vollständig geleert und dann gereinigt. Die Wand- und Bodenflächen werden manuell von Schmutz befreit. Die HD-Reinigung erfolgt mit bis zu 350 bar. Ein Lobbe-Saugwagen nimmt die Spülflüssigkeit im eigenen Tank auf und lässt sie nach Anweisung des Auftraggebers in einen Behälter der Kläranlage ab. DuPont Uentrop und der verantwortliche Kundenbetreuer bei Lobbe, Thorsten Bohm, sind zufrieden. Innerhalb eines Tages wurde das Becken, das rund 5.000 Kubikmeter umfasst, gereinigt.

Lobbe reinigt Notstapelbecken bei DuPont Uentrop

Die Zusammenarbeit zwischen DuPont Uentrop und Lobbe besteht seit vielen Jahren. Das Werk in Hamm stellt Spezialkunststoffe für Anwendungen im Autobau und in der Elektronik her und gehört zu einem der weltweit größten Chemiekonzerne. Mit Standorten über den gesamten Globus verteilt setzt DuPont auf zuverlässige und vertrauensvolle Partner. Passend zu seinem Portfolio, das von Schutzausrüstung über sauberes Wasser bis zu intelligenter Elektronik reicht. Zum Einsatz kommt dabei immer auch innovative Technik. Genau wie bei Lobbe.

Zuhause im Oberbergischen Kreis: die Lobbe-Betriebsstätte in Marienheide.

Standort mit Tradition

Lobbe erwirbt Grundstück in Marienheide

Marienheide. Innovative Umweltdienstleistungen für Industrie, Handel, duale Systeme und Kommunen – dafür steht die Marke Lobbe seit Jahrzehnten auch im Oberbergischen Kreis. Die Betriebsstätte Marienheide gilt als wichtiger Dreh- und Angelpunkt. Die Zusammenarbeit mit einigen Kunden reicht bis in die 70er Jahre zurück. Einer der ersten kommunalen Großaufträge der Unternehmensgeschichte wurde hier vertraglich vereinbart. Im März hat Lobbe das bisher gemietete Grundstück mit der Adresse Höher Birken 4 erworben.

Das etwa 18.000 Quadratmeter große Gelände liegt mitten im Entsorgungsgebiet und ermöglicht kurze Anfahrtswege zu den Kunden. Ca. 120 Mitarbeiter sind an dem Standort beschäftigt, der über bis zu 80 Fahrzeugeinheiten verfügt. Für die kontinuierliche Bereitstellung der Fahrzeuge stehen eine eigene Tankstelle sowie eine Reparaturwerkstatt zur Verfügung. In dem ansässigen Bringhof können Papier, Altmetall und Elektrogeräte abgegeben werden.

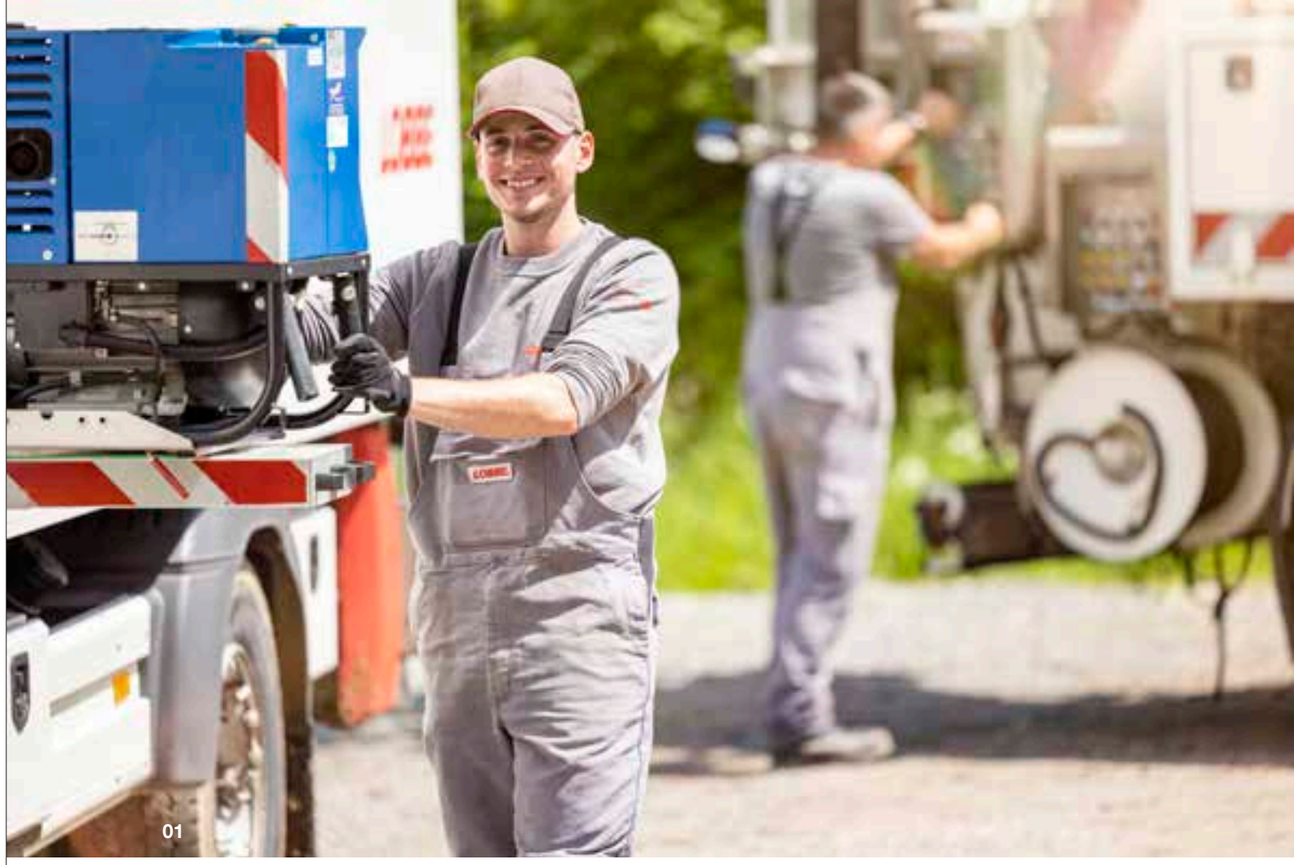
Weiterhin gehören seit vielen Jahren die Volmetal-Kommunen Meinerzhagen, Kierspe und Schalksmühle im benachbarten Märkischen Kreis zu unseren Auftraggebern. Lobbe ist hier mit der kommunalen Abfuhr und darüber hinaus mit Dienstleistungen für die dualen Systeme beauftragt. Die Weichen stehen auch weiter auf Erfolg. Das unterstreicht die erfolgreiche Teilnahme an der Ausschreibung des Abfall-Sammel- und Transportverband des Oberberg (kurz: ASTO). Bereits seit der Verbandsgründung ist Lobbe mit der Sammlung und Entsorgung von Siedlungsabfällen für den kommunalen Auftraggeber in Bergneustadt, Gummersbach, Waldbröl, Wiehl, Wipperfürth und Marienheide im Einsatz. Nun wurde die Fortführung für mindestens weitere acht Jahre vertraglich festgelegt. Hinzu kommen weitere Vertragsabschlüsse mit den dualen Systemen über die Sammlung von Leichtverpackungen und Glas.

Immer in Bereitschaft

Havariemanagement auch auf der Messe Interschutz

Hagen/Hannover. Sie sind Tag und Nacht in Bereitschaft und leisten professionelle Hilfe, wenn es um Unfälle mit gesundheits-, umwelt- und wassergefährdenden Stoffen geht. Die Spezialisten vom Lobbe Havariemanagement werden zu Einsätzen auf Straße, Wasser und Schiene gerufen.

Dabei ist kein Einsatzszenario zu ungewöhnlich. Das zeigte sich einmal mehr im Juni 2022. In Hagen entdeckten Polizei und Feuerwehr nach einem Brand in einem Mehrfamilienhaus zahlreiche Chemikalien, die zur Herstellung von Betäubungsmitteln eingesetzt werden. Vermutlich haben die Chemikalien den Brand in dem Haus verursacht. Bei unbekannten Substanzen gilt für die Profis vom Havariemanagement zunächst größte Vorsicht. Deshalb erfolgte der Einsatz im Vollschutz mit Schutzanzug, Atemschutzmaske, Filter und Handschuhen. Teststreifen halfen bei einer ersten Zuordnung der Substanzen. Anschließend wurden die Chemikalien aufgenommen und sicher verpackt. Bei der späteren Analyse der Chemikalien kommt besonders den Lobbe-Laboratorien eine wichtige Rolle zu. Sie können auch Substanzen unbekannter Herkunft untersuchen. Bei der weiteren Analyse wurden in den verschiedenen Fässern, Reagenzgläsern und Röhrchen dann schließlich Substanzen wie Salzsäure, Aceton und Wasserstoffperoxid festgestellt.



01 Das Havariemanagement verfügt über umfangreiches Equipment bis hin zu Notstromaggregaten. **02** Das Havariemanagement leistet professionelle Hilfe, wenn es um Unfälle mit gesundheits-, umwelt- und wassergefährdenden Stoffen geht.

Bei vielen Einsätzen, wie auch zuletzt in Hagen, arbeitet das Havariemanagement eng mit anderen Organisationen und Behörden wie den Feuerwehren zusammen. In Hannover findet regelmäßig die Interschutz, die Weltleitmesse für Feuerwehr, Rettungswesen, Bevölkerungsschutz und Sicherheit, statt. Dies war für Lobbe ein wichtiger Grund, erstmals auch auf der Interschutz vertreten zu sein. Das Angebot auf der Messe umfasst sämtliche Produkte und Dienstleis-tungen für den Einsatz der Feuerwehren und des Bevölkerungsschutzes sowie das komplette Sortiment an Schutzausrüstungen. Von besonderem Interesse waren für die zahlreichen Besucher die Produkte zum Schutz vor Gewässerverunreinigungen. Neben dem Fachpublikum von Feuerwehr und Hilfsorganisationen sind auch viele Entscheidungsträger auf der Messe zu Besuch. Besonders von Behörden und Fachbetrieben gab es beim Standteam um Kevin Stork und Matthias Reilmann viele Anfragen, in denen ein zuverlässiger Partner für das Havariemanagement gesucht wurde.

Die mechanische Aufbereitungsanlage RELO am Standort Meschede-Enste.

Für die Zukunft aufgestellt

RELO produziert zukünftig in Meschede hochwertige Ersatzbrennstoffe

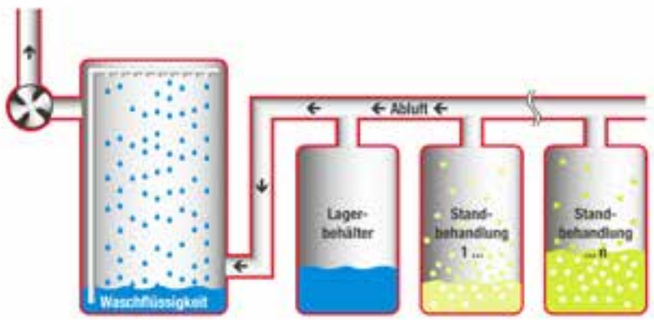
Meschede. In der Anlieferungshalle herrscht täglich reger Betrieb: Zahlreiche Entsorgungsfahrzeuge aus dem Hochsauerlandkreis liefern ihre Haus-, Gewerbe- und Baumischabfälle an. Die werden bei der RELO (Remondis/Lobbe) sortiert und zu hochwertigen Ersatzbrennstoffen verarbeitet. Seit 2005 ist die Aufbereitungsanlage in Betrieb, ein Gemeinschaftsunternehmen von Remondis und Lobbe. Die RELO konnte jetzt erneut die Ausschreibung im Hochsauerlandkreis für sich entscheiden, so dass der Abfall auch zukünftig direkt in der Region verarbeitet werden kann.

In den kommenden Jahren wird der anfallende Haus- und Sperrmüll des Hochsauerlandkreises weiterhin in der Anlage in Meschede-Enste aufbereitet. Die Ausschreibung über rund 40.000 Tonnen konnte die RELO wieder für sich gewinnen. Damit können die Abfälle direkt in der Region verarbeitet werden. Die kurzen Wege verringern den Transportaufwand und gleichzeitig den CO_2-Ausstoß.

150.000 Tonnen Abfälle kann die Anlage insgesamt im Jahr verarbeiten. Jeweils ein Drittel davon sind Haus- und Sperrmüll, Gewerbeabfall und Kunststoffe aus der DSD-Sortierfraktion. Die angelieferten Abfälle werden chargenweise in der Anlage verarbeitet und in nur wenigen Minuten werden heizwertreiche Fraktionen erzeugt. Dabei entstehen Brennstoffe in unterschiedlichen Qualitäten. An die Qualität stellen die Abnehmer hohe Anforderungen, besonders bei den hochkalorischen kunststoffhaltigen Produkten, die in der Zementindustrie zum Einsatz kommen. Die Brennstoffe sind gütegesichert und haben durchgehend gute Heizwerte und einen sehr geringen Chlorgehalt. Beprobt werden die Qualitäten regelmäßig selbst und von externen Laboren. Rund 40 Prozent des Outputs der Anlage werden in Kraftwerken und der Zementindustrie in der Region weiterverarbeitet. Das sorgt einerseits für kurze Transportwege und reduziert den Einsatz fossiler Brennstoffe bei den energieintensiven Prozessen der Zement- und Kraftwerksindustrie.

Kontinuierliche Investitionen in leistungsfähige Technik und erfolgreiche Ausschreibungen sichern 27 Arbeitsplätze am Standort in Meschede-Enste. Gerade auch vor dem Hintergrund der gestiegenen gesetzlichen Anforderungen wie der Gewerbeabfallverordnung in 2017 waren und sind immer wieder Investitionen oder Erweiterungen der Anlage notwendig. So sind in den nächsten Monaten ein Umbau des Verwaltungstraktes und eine Erweiterung des Grundstücks geplant. Dort soll eine neue Halle für das Produktlager entstehen. Durch eine saubere Trennung der Abfallströme lassen sich so die Qualitäten der Ersatzbrennstoffe zukünftig noch besser sicherstellen.

Der Einbau des Abluftwäschers verlief reibungslos.



Schema Abluftwäscher

Aufgefrischt

ZEA hat neue Abluftanlage

Iserlohn. Seit der Übernahme der im Jahr 2004 neu errichteten Zentralen Entsorgungsanlage (kurz: ZEA) ist viel passiert. Die seinerzeit sehr moderne chemisch-physikalische Behandlungsanlage wurde einst von der RWG Ruhr-Wasserwirtschafts-Gesellschaft mbH – einer Tochter des Ruhrverbands – geplant, gebaut und betrieben. Lobbe war damals logistischer und strategischer Partner. Als die RWG 2017 bekannt gab, die Anlage zu schließen, übernahm Lobbe den wichtigen Standort und führt die ZEA seitdem in Eigenregie.

Bis zu 60.000 Kubikmeter flüssige Sonderabfälle kann die Aufbereitungsanlage im Jahr behandeln. Unter anderem nimmt sie neben den „klassischen“ Flüssigabfällen auch Chromsäuren sowie cyanid- und PFT-haltige Medien an. Als Entsorgungsfachbetrieb erfüllt die ZEA alle Voraussetzungen für einen rechtssicheren Umgang mit den Abfällen. Zum verantwortungsvollen Betrieb einer solchen Anlage gehören immer wieder auch Investitionen in moderne Technik zum Emissionsschutz. Im März begann die Installation eines neuen Abluftreinigungssystems für die ZEA.

Das Prinzip ist simpel: Die Abluft wird gewaschen, um Schadstoffe zu eliminieren. Hierfür kommen sogenannte Abluftwäscher – je einer für alkalische und für saure Flüssigkeiten – zum Einsatz. Dabei wird die Abluft aus den Lager- und Behandlungsbehältern in einen Behälter gesaugt, der mit Füllkörpern versehen ist. Die Füllkörper werden mit einer Waschflüssigkeit berieselt. Diese reagiert mit den Schadstoffen aus dem Abluftstrom und wandelt diese in ungefährliche Stoffe um. Ventilatoren befördern die dann saubere Luft aus der Waschzone. Die Waschflüssigkeit wird regelmäßig getauscht und in der eigenen CP-Anlage verwertet. PH- und Leitfähigkeitsmesssonden überwachen bei diesem Verfahren den Prozess und reagieren automatisch auf Veränderungen, indem frische Lauge zugeführt oder verbrauchte Lauge abgeführt wird. Die Abluftanlage kann sowohl über PCs als auch am Schaltschrank über ein Touchpanel gesteuert werden.

Wichtig ist das Abluftreinigungsmodul nicht nur für die Umwelt, sondern auch im Hinblick auf die Arbeitssicherheit. Mithilfe der Schutzeinrichtung wird zum Beispiel verhindert, dass Abluft aus den Behältern in die Behandlungshalle entweicht. Abluftwäscher und die erforderlichen Rohrleitungen gab es zwar schon vorher. Das neue Modul weist aber eine deutlich höhere Reinigungsleistung und ein klar besseres Schutzniveau auf.

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