

TATSACHEN

DAS LOBBE-MAGAZIN



HKM – außergewöhnlicher Stillstand

Erneuerung der Krananlage im Stahlwerk ist auch für Lobbe eine besondere Aufgabe

→ [Seite 08](#)

Im Zentrum

Lobbe begleitet Abrissarbeiten in der Iserlohner Innenstadt

→ [Seite 16](#)

DCONex 2023

Zeitenwende für das Baustoffrecycling

→ [Seite 22](#)

Inhalt

- 03 Editorial
- 04 Hinter dem Steuer
- 06 Abschluss der Bodensanierung am ehemaligen Gaskombinat in Schwarze Pumpe
- 08 HKM – außergewöhnlicher Stillstand
- 12 Auf den Leim gegangen
- 14 Austausch einer Koksgasleitung
- 16 Im Zentrum
- 18 Aus Alt wird Neu
- 20 Gut gerüstet
- 22 DCONex 2023



IMPRESSUM

Herausgeber:
Lobbe Holding GmbH & Co KG
Bernhard-Hülsmann-Weg 2
58644 Iserlohn
Deutschland
Telefon: +49 2371 888-0
Telefax: +49 2371 888-08
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 2371 888-600
Handy: +49 173 7299214
E-Mail: sabine.guenther@lobbe.de

Redaktionelle Mitarbeit: Luisa Kürten, Jan Frigger

Fotos: Sabine Günther (Lobbe), AdobeStock,
Steffen Rasche/LMBV

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



Liebe Leserinnen und Leser,

der Fachkräftemangel gehört zu den wichtigsten Themen unserer Zeit. Allein bei den Berufskraftfahrern sind bundesweit derzeit tausende Stellen unbesetzt. Jedes Jahr gehen mehr Fahrer in Rente, als neue in den Beruf einsteigen. Dabei stellt der Lkw-Fahrer nach wie vor eine Schlüsselfunktion für die Wirtschaft und auch für unser Unternehmen dar. Unser Kollege Kristof Gudera berichtet in dieser Ausgabe über seinen Arbeitsalltag und seine Begeisterung hinter dem Steuer eines Lkw. Als Arbeitgeber bieten wir nicht nur ein familiäres Arbeitsumfeld, sondern auch immer spannende Perspektiven.

In dieser Ausgabe stellen wir Ihnen auch unseren Standort für Schrotte und Metalle in Brilon vor. Dort wird Ausrangiertes und Weggeworfenes gesammelt und geordnet, um es wieder in neuem Glanz erstrahlen zu lassen. Natürliche Rohstoffe wie Metalle sind

heutzutage wertvolle Ressourcen, die eine nahezu unendliche Wiederverwertbarkeit besitzen. Das Recycling von Schrott und Metallen bildet damit einen wichtigen Bestandteil einer funktionierenden Kreislaufwirtschaft. Mit technischem Know-how und langjähriger Erfahrung leistet Lobbe damit einen wesentlichen Beitrag zum Ressourcen- und Klimaschutz.

Ein weiteres aktuelles Thema sind die Aufgaben und Anforderungen im Handling mit Elektrofahrzeugen und Batteriespeichern, die immer vielfältiger und anspruchsvoller werden. Diesem Anspruch kann jetzt auch unser Havarie-Management gerecht werden. Mit der neuen Safety-Box als Abrollcontainer können havarierte Elektrofahrzeuge und Großbatterien sicher transportiert und gelagert werden. Damit kann Lobbe auf komplexe Anforderungen flexibel reagieren und Feuerwehren können sich bei Bränden mit Elektrofahrzeugen auf ihre eigentliche Gefahrenabwehr konzentrieren.

Wir wünschen Ihnen viel Spaß beim Lesen.

Marcell Wiese

Geschäftsführer Lobbe Entsorgung GmbH
Geschäftsführer Lobbe Entsorgung West GmbH & Co KG



Kristof Gudera sitzt gern hinter dem Steuer des Lkw.

Hinter dem Steuer

Unterwegs als Kraftfahrer

Bestwig. Eigentlich wollte sich Kristof Gudera den Beruf des Kraftfahrers damals nur mal anschauen. Inzwischen ist er bereits 15 Jahre im Unternehmen und Guderas Freude am Job in der Entsorgungsbranche ist indes unverändert.

Kristof Gudera absolvierte eine Ausbildung zum Nutzfahrzeugmechaniker. Dabei entdeckte er auch seine Leidenschaft und Begeisterung für Lkw und machte direkt seinen Lkw-Führerschein. Seitdem sitzt er immer wieder gern am Steuer, ob in einem Containerfahrzeug oder einem Müllwagen. „Es macht mir immer noch eine Menge Spaß“, sagt der 37-Jährige. Denn der Beruf des „Müllwagenfahrers“ sei deutlich besser als sein Image. Wer heute mit einem Seitenlader unterwegs ist, kommt mit dem Müll fast kaum in Kontakt, berichtet Gudera. Erfreuen kann sich Gudera auch heute noch an den Blicken der begeisterten Kinder, die mit offenem Mund staunend und winkend am Zaun stehen, wenn der große Müllwagen vorfährt. Das sind die schönen Seiten seines Berufes. Dazu gehört auch die Dankbarkeit vieler Menschen. Gerade während des Corona-Lockdowns habe es hier viel Zuspruch gegeben.

Viele der Lobbe-Fahrer sind Quereinsteiger. Für sie gibt es attraktive Angebote zum Erwerb der Fahrerlaubnis. Einige wechseln von Speditionen in die Entsorgungsbranche, weil sie feste Arbeitszeiten wünschen und diese zu schätzen wissen. „Als Fahrer weiß man ziemlich genau, wann man nach der Tour zu Hause ist“, sagt Gudera. Und das gelte nicht nur für die Kollegen auf den Müllwagen, sondern auch für die auf den anderen Fahrzeugen – sei es die Kehrmaschine, der Absetzkipper, das Containerfahrzeug oder das Schubbodenfahrzeug. Wenn Kristof Gudera nicht hinter dem Steuer sitzt, kümmert er sich um angehende Berufskraftfahrer und ihre Ausbildung. Für Lobbe ist es wichtig, frühzeitig junge Menschen auszubilden und so für den eigenen Nachwuchs am Steuer zu sorgen. Wer seine Ausbildung zum Berufskraftfahrer bei Lobbe absolviert, bekommt übrigens nicht nur den Lkw-Führerschein, auch der Pkw-Führerschein ist darin enthalten. Hinzu kommen der Staplerschein und der ADR-Schein für den Transport gefährlicher Stoffe und Güter.

Lobbe bietet neben der Ausbildung zum Berufskraftfahrer noch viele weitere spannende Berufsbilder an. Auch ein Wechsel innerhalb des Unternehmens ist möglich. So können sich auch neue Chancen eröffnen. Vor einigen Jahren hat eine junge Kollegin ihre Ausbildung in der Verwaltung begonnen. Um auch das ganze Unternehmen kennenzulernen, hat sie anfangs einige Fahrer auf ihren Touren begleitet. Das hat sie so begeistert, dass sie für sich neue berufliche Perspektiven suchte. Heute sitzt sie als Berufskraftfahrerin hinter dem Steuer.

Abschluss der Bodensanierung am ehemaligen Gaskombinat in Schwarze Pumpe



Spremburg. Nach über fünf Jahren intensivstem Baugeschehen wurde am 09.02.2023 von der Lausitzer und Mitteldeutschen Bergbau-Verwaltungsgesellschaft mbH (LMBV) zu einer feierlichen Abschlussveranstaltung geladen. Die Baumaßnahme der Quellstärkereduzierung mittels Bodenaustausch im Industriepark Schwarze Pumpe im Auftrag der LMBV wurde erfolgreich abgeschlossen.

Gerd Richter, Sanierungsbereichsleiter Lausitz von der LMBV, würdigte in seiner Danksagung vor ca. 100 Gästen insbesondere die Leistungen der Arbeitsgemeinschaft Bauer/Lobbe, die hier als bauausführendes Unternehmen tätig war.

Im Mai 2017 erhielt „ARGE VTRA und Bodenaustausch“ den Zuschlag für dieses anspruchsvolle Projekt. Lobbe konzipierte, basierend auf den Erfahrungen anderer Großprojekte und den Vorgaben der LMBV, die vakuumthermische Reinigungsanlage mit einer durchschnittlichen Jahreskapazität von 70.000 t. Federführend bei der Entwicklung einer vakuumthermischen Bodenreinigungsanlage war seinerzeit Dieter Lehmann. Sechs Bauabschnitte mit insgesamt 147 Spundwandkästen wurden in den letzten Jahren bearbeitet: Knapp 286.000 t mit Phenolen, polyzyklischen aromatischen Kohlenwasserstoffen (PAKs) und leichtflüchtigen aromatischen Kohlenwasserstoffen (BTEX) belastete Böden wurden in der Anlage durch Lobbe dekontaminiert. Den laufenden Betrieb der Anlage und das Team vor Ort führte Corinna Fiskal. Die Sanierungsanforderungen an die gereinigten Böden konnten alle vollumfänglich erfüllt werden und der Einbau konnte sofort am Entnahmestandort erfolgen.

Spürbar war auch der Stolz bei den Grußworten von Dr. Reinhard Eisermann, der hier noch einmal die Entwicklung des Lobbe-Standortes in Spremburg von 1989 bis jetzt skizzierte, verbunden mit großen Sanierungsprojekten – oft auch im Auftrag der LMBV.

01 Im Publikum waren die Lobbe-Geschäftsführung und der Geschäftsführer Samer Hijazi der Bauer Resources GmbH vertreten. **02** Gerd Richter von der LMBV überreicht Corinna Fiskal Geschenke für die gute Arbeit. **03** Gerd Richter, Sanierungsbereichsleiter Lausitz der LMBV, dankt der Arbeitsgemeinschaft Bauer/Lobbe.

Die Gießpfannen transportieren im laufenden Betrieb den kochend heißen Stahl.

HKM – außergewöhnlicher Stillstand

Erneuerung der Krananlage im Stahlwerk
ist auch für Lobbe eine besondere Aufgabe →

HKM – außergewöhnlicher Stillstand



01



02

Duisburg. Ein Stahlwerk ist eine Welt für sich, groß wie eine Kleinstadt und in unterschiedliche Areale eingeteilt, die samt und sonders auch eigene Namen tragen. Jedes Jahr werden dort zu den notwendigen Reinigungs- und Wartungsarbeiten die Produktionsarbeiten 96 Stunden lang teilweise stillgelegt. In diesem Jahr ist allerdings alles anders: Im Rahmen des 200-Stunden-Stillstandes werden die Krananlagen erneuert. Lobbe ist neben den sonst jährlich anfallenden Reinigungsarbeiten zusätzlich mit der Reinigung der ehemaligen Kräne beauftragt, die danach demontiert und verschrottet werden.

HKM verfügt über einen besonders leistungsfähigen und schnellen Konverter, der das glühende Roheisen in hochqualitativen Stahl umwandelt. Dazu werden Zuschlagstoffe in das Eisen gemischt und per Sonde unter Einblasen von Sauerstoff nochmals auf 1.300 °C oder mehr erhitzt (siehe Infokasten). Zu den Convertern gelangt das flüssige, kochend heiße Eisen über sogenannte Pfannen. Diese Pfannen werden mit der Krananlage transportiert. Bevor die zu ersetzenden Kräne demontiert und verschrottet werden können, muss die dicke Schicht Staub abgesaugt werden – eine typische Lobbe-Aufgabe. Ein Kran kann bis zu 400.000 kg Gewicht transportieren. Es versteht sich von selbst, dass eine neue Krananlage ein millionenschweres Projekt ist. HKM bereitet die Installation der neuen Kräne bereits seit gut 18 Monaten vor.

Anders als in den Werken der chemischen Industrie, fällt in einem Stahlwerk immer sehr viel Staub an, der sich – mit Wasser vermengt, das zum Abkühlen in allen Produktionsteilbereichen benutzt wird – gerne in Schlamm und später in harte Rückstände verwandelt.



03



04

01 Der neue Kran kann bis zu 400.000 kg Gewicht transportieren. 02 Rund 300 Mitarbeiter waren für den 200-Stunden-Stillstand im Einsatz. 03 Der Kühler kühlt den in Brammen oder Knüppel gegossenen Stahl, dabei platzt der Zunder ab und sammelt sich unterhalb der Transportrollen. 04 Die Reinigung der Elektrofilteranlage erfolgt unter hohen Sicherheitsauflagen.

Eine besonders sensible Aufgabe ist beispielsweise die Reinigung der Elektrofilter, kurz E-Filter genannt. Dazu müssen die Mitarbeiter in Vollschutz mit Gamaschen und Visier im gelben Schutzanzug in die niedrige, enge Kammer, um mittels HD-Schläuchen jede Wabe der Filter zu reinigen. Die Elektrofilter binden den Staub im Produktionsprozess durch die elektrische Ladung. Der Staub verfestigt sich und die so entstandenen Bröckchen setzen alles zu, so dass ohne Reinigungsarbeiten die Filteranlage nicht sinngemäß funktionieren könnte.

Auch der Kühler zählt beim diesjährigen Stillstand zu den beauftragten Reinigungsarealen. Die Mitarbeit der spanischen Beteiligungsgesellschaft Lagupres unterstützte Lobbe bei diesen Aufgaben. Dieser Anlagenbereich kühlt den in Brammen oder Knüppel gegossenen Stahl, der über ein Rollensystem transportiert wird. Im Zuge des Abkühlens platzt die obere Schicht, der Zunder, ab und sammelt sich unterhalb der Transportrollen. Dieser Zunder ist hart und fällt in Bröckchen zu Boden. Lobbe ist damit beauftragt, in den engen, teils verwinkelten Auffangbecken diesen Zunder mit Vakuumsaugschläuchen zu entfernen. Am Ende haben fast 300 Lobbe-Mitarbeiter hervorragende Arbeit geleistet. Die Anlagen konnten am Ende des Stillstandes dem Kunden HKM termingerecht übergeben werden.

Hochofen – erst flüssiges Eisen, dann Stahl

Ein Hochofen zur Stahlerzeugung ähnelt einem Kamin – unten findet das Erhitzen statt, oben werden Gase frei. Am oberen Ende, dem Ofenkopf, werden die Einsatzstoffe eingefüllt: Sinter (eine Kombination aus gemischten Erzen, Flussmitteln und Koks), Pellets, Erze, Zuschlagstoffe und Koks. Am unteren Ende des Hochofens wird bis zu 300.000 m³ Wind pro Stunde mit über 1.000 °C eingeblasen. Der heiße Wind vergast den Koks, das Gas strömt durch die Ofenfüllung. Die Einsatzstoffe schmelzen und werden chemisch reduziert, es entstehen Roheisen und Schlacke. Das Gas wird an Gasabzugsrohren gesammelt und als Brenngas für die Winderhitzer genutzt. Sogenannte Wirbler sondern gröbere Staubteilchen ab, feinerer Staub wird in Wäschern aus dem Gas entfernt. Die beim Abstich des Hochofens entstehende, staubbeladene Luft wird abgesaugt und durch Elektrofilter gereinigt. Die Flüssigprodukte Roheisen und Schlacke sammeln sich im unteren Teil des Hochofens und werden täglich acht bis zehn Mal „abgestochen“. Über feuerfeste Rinnen fließen pro Abstich rund 700 t Roheisen und 200 t Schlacke aus dem Hochofen. Letztere wird in die Granulieranlage geleitet und zu Hüttensand verarbeitet. Das Roheisen wird flüssig in Torpedos oder offenen Pfannen in die Mischerhalle gefahren und dort unter Zusatz anderer Substanzen wie Sauerstoff und Zuschlagstoffen in einem Konverter bei Temperaturen von 1.300 bis 1.600 °C zu Rohstahl weiterverarbeitet.



Der Saugwagen nimmt das Abwasser auf, das im Anschluss fachgerecht entsorgt wird.

Auf den Leim gegangen

Lobbe reinigt bei Kronospan in Lampertswalde die Leimfabrik

Mitten in Sachsen befindet sich das Unternehmen, das als Erfinder des Click-Laminates gilt: die Firma Kronospan. Das Unternehmen mit rund 600 Mitarbeitern verarbeitet vorwiegend Holzschnitzel oder Baumstämme, die geschneuzelt und zu Spanplatten verarbeitet werden.

Doch in Spanplatten befindet sich neben Holz auch Leim. Hier kommt Lobbe zu einem ungewöhnlichen Einsatz. In der betriebseigenen Leimfabrik von Kronospan werden über zwei Tage mit sechs Mitarbeitern im Zweischichtbetrieb die Formaldehyd-Absorber gereinigt. Formaldehyd wird im Produktionsprozess benötigt, um den benötigten Leim für die Faserplattenherstellung zu produzieren. Beide Absorber bestehen aus einer Kolonne mit jeweils 15 Glockenböden, in denen per Wasserbestäubung das Formaldehyd ausgewaschen wird. Die Produktreste sind außerordentlich klebrig. Auf Höhe eines jeden Glockenbodens platzieren die Teams von Lobbe daher einen Tankwaschkopf, der die weißlichen Rückstände rückstandslos beseitigt.

Der Einsatz des Personals, das in den Behälter einsteigt und den Tankwaschkopf platziert, unterliegt strengsten Arbeitssicherheits-Auflagen. So muss gesichert sein, dass der Atemschutz von der Außenluft unabhängig erfolgt. Der Tankwaschkopf selbst verfügt über mehrere Arme, an denen sich Wasserhöchstdruckdüsen befinden. Durch den Wasserdruck von rund 1.000 bar wird der Tankwaschkopf in Rotation versetzt. Der Tankwaschkopf arbeitet auf der Grundlage des hydrodynamischen Prinzips. Die Rückstoßkraft des Wassers beim Austritt aus den Düsen treibt den Waschkopf an. Sie erzeugt zusammen mit dem Hebelarm am Rotor ein Drehmoment, das die Welle ins Rotieren bringt. Damit drehen sich die Arme und der Korpus des Tankwaschkopfes um sich selbst. Diese Drehung um zwei Achsen sorgt dafür, dass der austretende Wasserstrahl jeden Punkt der Rohr- oder Behälterwand erreicht. Für einen nachhaltigen Effekt ist die Auswahl der Düsengröße und der Winkel der Düsenanordnung ganz entscheidend für die Reinigungsleistung – denn schließlich sollen alle Innenwände des Rohres sauber werden.

Eine Magnetbremse im Inneren des Waschkopfgehäuses sorgt für eine konstante Rotationsgeschwindigkeit. So wird eine Reinigung in drei Dimensionen durchgeführt, ohne dass das Personal im Gefahrenbereich arbeiten muss. Der Saugwagen nimmt das Abwasser auf, das im Anschluss fachgerecht entsorgt wird.



Der Formaldehyd-Absorber vor der Reinigung.



Der Formaldehyd-Absorber nach der Reinigung.

Austausch einer Koksgasleitung

Lobbe reinigt abschnittsweise demontierte Prozessgasleitung DN1800 in Duisburg



01

01 Lobbe ist zuverlässiger Partner bei der Erneuerung der Koksgasleitung. **02** Die Arbeiten finden im Bereich des Naturschutzgebietes Alte Emscher statt. **03** Die Erneuerung von Teilabschnitten der Koksgasleitung ist spektakulär. **04** Der Auslaufschutz für die aufgestellten Mulden ist selbstverständlich.



02



03



04

Duisburg. Das Wort Gasleitungen steht wohl für die meisten Menschen für Energie, Heizung und Kosten. Im Duisburger Norden allerdings steht die Koksgasleitung für ein anspruchsvolles, jahrelanges Instandhaltungsprojekt von thyssenkrupp Steel Europe. Anspruchsvoll deswegen, weil die etwa 4 km lange Rohrleitung unter die Rohrfernleitungsverordnung fällt, d.h., dass sie in regelmäßigen Abständen vom TÜV überprüft wird und, je nach Befund, kritische Stellen an der Rohrleitung schrittweise erneuert werden. Die Schwierigkeit liegt darin, dass die Koksgasleitung zum Teil durch Wohngebiete, Landschaftsschutzgebiete, wie das Emschertal, über öffentlichen Schienenverkehr hinweg und zwischen Hochspannungsmasten verläuft.

Lobbe ist als Partnerunternehmen mit den Reinigungsarbeiten an der ausgedienten Koksgasleitung beauftragt und bewegt sich – gemeinsam mit anderen Dienstleistern – auf dem schmalen Grat zwischen Industrie und Umweltschutz. Dazu zählen das Arbeiten in der Tageszeit ab sechs Uhr morgens, der Auslaufschutz für die aufgestellten Mulden im Sicherheitsabstand zu bewohnten Gebieten mit den Produktresten und natürlich auch die Absicherung der Mitarbeitenden, die unter Vollatemschutz im Inneren des Rohres die Rückstände mit Vakuumtechnik absaugen oder per Wasserhöchst- druck entfernen. „Wir setzen HD-Techniken nur dann ein, wenn sich keine andere Methode zur Reinigung eignet“, versichert Angelo Antonica, Stützpunktleiter von Lobbe auf dem thyssenkrupp-Steel-Gelände.

Die Alte Emscher liegt tief im Bachbett und hoch oben darüber sind mehrere Versorgungsleitungen von thyssenkrupp Steel Europe auf einer Trasse verlegt. Bereits 2017 (siehe TatSachen Nr. 51) startete der erste von den insgesamt fünf bereits durchgeführten Erneuerungsabschnitten. In der Gasleitung von 1,80 m Durchmesser fließt üblicherweise Prozessgas zum Kraftwerk Ruhrort, das bei der Herstellung von Koks in der Kokerei Schwelgern anfällt. Hier wird Strom für die Stahlproduktion

erzeugt und zugleich Fernwärme für 20.000 Haushalte. Über Jahrzehnte hinweg strömte Koksgas durch die Rohrleitung, in der auch feine Partikel festen Materials als Schwebeteilchen enthalten sind. Diese Produktrückstände verursachen über einen jahrelangen Zeitraum Undichtigkeiten in der Rohrleitung sowie auch an den dazugehörigen Schweißnähten. Bei den jeweiligen Teilabschnitten, die gereinigt und ausgetauscht werden, überwachen Umweltbehörde, TÜV-Nord, thyssenkrupp-Steel-Atemschutz und die thyssenkrupp Steel interne Werkfeuerwehr die Arbeiten.

Die Anwohner wurden bereits vier Monate vor Baubeginn über die anstehenden Projektarbeiten informiert. Denn hohe Gerüste, Kräne, Lkw und die Demontage- sowie Reinigungsarbeiten sind mit Einschränkungen in der Nachbarschaft verbunden. Dazu zählen auch die Sperrung eines Supermarkt-Parkplatzes, der DB-Bahn- gleise und das Erden der Hochspannungsleitungen. Da die Arbeiten teils in Wohngebieten oder im Landschafts- schutzgebiet stattfinden, sind die Anforderungen an die Absicherung gegen jedwede Emission besonders hoch. So findet sich unterhalb der bearbeiteten Rohrabschnitte auch immer eine wasserdichte Auffangvorrichtung für Reinigungs- und Spülwasser. „Wir sind im Einschichtbe- trieb mit 15 Mitarbeitern rund zwei Wochen lang hier im Einsatz“, sagt Angelo Antonica. Da im Inneren der Koks- gasleitung noch Produktreste vorhanden sind, führt das Personal aus Sicherheitsgründen diese Arbeiten unter Vollschutz durch, einschließlich Atemschutzmaske. Hier, hoch über der alten Emscher, werden die Reini- gungsarbeiten nicht allein des Umweltschutzes wegen durchgeführt. „Es geht auch darum, das Gewicht des Rohrabschnittes zu verringern und die Produktions- reste zu entfernen“, weiß Angelo Antonica. Denn das 22 t wiegende Stück muss per Kran auf den Auflieger des Lkw platziert werden. Lobbe hat sich bereits in den drei vorangegangenen Bauabschnitten als zuverlässiger Partner von thyssenkrupp Steel Europe etabliert und wird auch im kommenden Abschnitt bei der Erneuerung der einzelnen Koksgasleitungen dabei sein.



Der Blick auf das ehemalige Warenhaus-Gebäude.

Im Zentrum

Lobbe begleitet Abrissarbeiten in der Iserlohner Innenstadt

Iserlohn. Ein Besuch in der Iserlohner Innenstadt ist seit einigen Monaten meist auch mit einem Blick auf den zentral gelegenen Schillerplatz verbunden. Das liegt nicht nur an den optisch imposanten Kran- und Baggeranlagen. Auch akustisch wird klar: Es handelt sich um eine Großbaustelle. Grund dafür ist die Umgestaltung des gesamten Areals mit dem Ziel, die Architektur und Nutzungsstruktur aufzuwerten. Im Rahmen der umfangreichen Abbrucharbeiten hat Lobbe den Auftrag, die anfallenden Materialien fachgerecht zu entsorgen.

Ein Rückblick: Seit 1967 kennen die Iserlohner Bürgerinnen und Bürger den Schillerplatz in seiner heutigen Form. Das 4.700 m² große Gelände liegt inmitten der Iserlohner Innenstadt und wurde häufig für Veranstaltungen oder als Aufenthaltsort genutzt. Neben einer Karstadt-Filiale bot die Fläche auch Platz für eine Tiefgarage und eine Verbindungsbrücke zum benachbarten Rathaus. Die Brücke wurde bereits im Jahr 2019 abgerissen. Rund drei Jahre später begann der Rückbau des Warenhaus-Gebäudes mit dem darunterliegenden Parkhauskomplex. Über ein Ausschreibungsverfahren bekam die Bietergemeinschaft aus den Abbruchunternehmen Stricker sowie Prangenberg & Zaum den Zuschlag. Lobbe übernimmt vor Ort die Entsorgung der Abfälle.

„Hier kommen die unterschiedlichsten Materialien zusammen“, erklärt Thomas Groß, Mitarbeiter im Vertriebsaußendienst bei Lobbe. „Zum Beispiel haben wir Ölabscheider aus dem Parkhaus und der Werkstatt für den Rückbau entleert und gereinigt. Gleichzeitig haben wir Monitore und PCs aus den Büroräumen übernommen und mehr als 200 t Dachpappe entsorgt“, ergänzt er. Hinzu kommen Abfälle wie Baumischabfälle, Holz oder Rigips. Auch für Bauwerke aus den 60er und 70er Jahren typische, schadstoffbelastete Baumaterialien wie PCB-haltiges Fugenmaterial werden fachgerecht entsorgt. Die Abholung erfolgt auf Abruf und ist damit genau auf Menge und Material abgestimmt. Im Juni vergangenen Jahres begann der Rückbau. Das Warenhaus und die Tiefgarage sind nahezu vollständig abgetragen. Ende April werden die Arbeiten voraussichtlich beendet sein.

Stadtentwicklung ist unerlässlich, wenn es darum geht, den Standort für Bürger, Besucher und Unternehmen attraktiv zu gestalten. Dazu gehört auch eine funktionierende Kreislaufwirtschaft. Lobbe ist seit vielen Jahren verlässlicher Partner von öffentlichen Auftraggebern und ihren Partnern – mit hohem technischen Know-how und jahrzehntelanger Erfahrung.

Aus Alt wird Neu



Der Standort Brilon ist spezialisiert auf Schrotte und Metalle.

Wie altes Eisen zurück in den Kreislauf gelangt

Brilon. Metall ist ein wichtiger Bestandteil vieler Gegenstände und Maschinen. In seiner Eigenschaft ist es sehr beliebt, weil es langlebig, robust und stabil ist. Doch auch dieses Material muss irgendwann ersetzt werden. Da Schrott und Metall heute viel mehr Rohstoff als Abfall sind, hat sich Lobbe in Brilon auf die Annahme und Wiederverwertung spezialisiert.

Vom kleinen Handwerksbetrieb bis zum großen Industrieunternehmen, am Schrottplatz von Lobbe in Brilon werden alle anfallenden Schrotte und Altmetalle fachgerecht sortiert und dann wiederverwertet. Mehrere tausend Tonnen fallen hier jedes Jahr an – ganz gleich, ob Aluminium, Messing, Zink, Blei oder Stahl. Die

Mengen kommen von Privatpersonen, Industrie- und Gewerbebetrieben oder der Demontage und dem Abriss von großen Industrieanlagen. Ganze Großcontainer mit alten Maschinen und Anlagen aus Eisen und Metall landen hier. Schon bei der Anlieferung wird nach den verschiedenen Metall- und Schrottsorten wie Aluminium, Kupfer, Messing oder auch Stahlschrott unterschieden. „Um eine möglichst genaue Einschätzung über Material und Wert geben zu können, verfügen wir über aktuellste Analysetechnik, auch mithilfe eines Röntgenfluoreszenzspektrometers“, erklärt Thorsten Figge, Leiter des Standorts Brilon. „Damit lassen sich alle Werkstücke durchleuchten. So können die gesamte Zusammensetzung und die Sorte einwandfrei ermittelt werden. Nur so lassen sich

effektives Recycling und entsprechende Qualitäten für die Verwerter erzielen.“ Alle angelieferten Metalle und Schrotte werden sortiert und separat gesammelt. Sind Gegenstände zu lang oder zu groß, werden sie mit der kleinen Schrottschere händisch auf die passende Länge geschnitten und in Gitterboxen gesammelt. Bei großen Teilen hilft der mobile Kettenbagger mit Schrottschere. Die Schere ähnelt einer überdimensionierten Zange und schneidet mühelos größere Metallgegenstände, die sonst mühsam und aufwendig mit einem Schneidbrenner zerteilt werden müssten.

Damit wird Ausrangiertes und Weggeworfenes bei Lobbe gesammelt und geordnet, um es einer hochwertigen Wiederverwertung zuzuführen. Denn natürliche

Rohstoffe wie Metalle sind wertvolle Ressourcen, die nur begrenzt auf der Erde vorhanden sind. Da Schrotte und Altmetalle eine nahezu unendliche Wiederverwertbarkeit besitzen, sollten sie fachgerecht entsorgt und entsprechend aufbereitet werden. So gelangen sie zurück in den Wertstoff- und Wirtschaftskreislauf. Das fachgerechte Schrottreycling ist nicht nur ökologisch, sondern auch ökonomisch bedeutsam. Das Recycling von Schrott und Metallen ist wichtiger Bestandteil einer funktionierenden Kreislaufwirtschaft. Lobbe ist sich dieser besonderen Verantwortung bewusst und leistet mit technischem Know-how und langjähriger Erfahrung einen Beitrag zum Ressourcen- und Klimaschutz.

Gut gerüstet

Havariemanagement erhält Bergungscontainer für Elektrofahrzeuge

Hagen. Der Anteil an elektrisch betriebenen Fahrzeugen im Straßenverkehr hat deutlich zugenommen. Einen Beleg dafür liefern die Jahresbilanzen des Kraftfahrt-Bundesamts. Von 2021 auf 2022 hat sich der Bestand auf 618.000 Elektrofahrzeuge in Deutschland verdoppelt. Hybridfahrzeuge einschließlich der Plug-in-Hybrid-Pkw kommen mit mehr als 1,5 Millionen Einheiten dazu. Mit dem Wandel der Mobilität steht die Branche aber auch vor neuen Herausforderungen – unter anderem in Bezug auf die Fahrzeugsicherung im Falle eines Unfalls. Die Lösung ist 7 m lang und neuester Zuwachs im Fuhrpark des Lobbe-Havariemanagements. Über den neuen Bergungscontainer können havarierte Elektrofahrzeuge aufgenommen, transportiert und fachgerecht gesichert werden. Rund um die Uhr und auf Abruf.

Hochvoltbatterien, die in Elektrofahrzeugen zum Einsatz kommen, können auch noch einige Tage nach einem Unfall in Brand geraten. Deshalb gelten für den Umgang mit diesen Fahrzeugen besondere Anforderungen – auch im Hinblick auf präventive Maßnahmen zur Brandbekämpfung. Löst ein Airbag aus oder ist der Unterboden des Fahrzeugs beschädigt, muss es in „Quarantäne“. „Dann kommt unser Bergungscontainer zum Einsatz“, erklärt Thomas Schaefer, Leiter Havariemanagement. „Ist das Fahrzeug selbst nicht mehr fahrbar, ziehen wir es über eine Seilwinde und Rollen in den Behälter. Dort wird es bis zu zwei Wochen gelagert.“ Die Seiten bestehen aus feuerfesten Planen.

Darüber hinaus kann der Behälter mit bis zu 8.500 l Wasser geflutet werden. Das ist vor allem für die Bergung eines Fahrzeugs direkt nach dem Brand wichtig. Ein abnehmbares Dach sorgt dafür, dass auch größere Elektrofahrzeuge, wie ein Sprinter, Platz finden. Gefertigt wurde der Bergungscontainer von der Paul Müller GmbH in Balve. „Wir freuen uns, einen starken Partner aus der Region an unserer Seite zu haben“, ergänzt Thomas Schaefer.

Das Havariemanagement setzt für seine Kunden auf innovative Technik und Lösungen. Dazu zählt auch die Entwicklung neuer Branchenstandards. Ein Beispiel dafür ist die Teilnahme an dem vom Bundesministerium für Wirtschaft und Klimaschutz geförderten Forschungsprojekt „SUVEREN2Use – Löschsysteme und Havariekonzepte für den sicheren Umgang mit Batteriebränden über den gesamten Produktlebenszyklus“. Die Projektpartner, allesamt am Wertschöpfungsprozess einer Batterie beteiligt, erarbeiten neue Techniken und Handlungsempfehlungen zur brandschutztechnischen Sicherheit über die gesamte Batterie-Wertschöpfungskette hinweg. Lobbe kann hier wichtige Impulse bei der Entwicklung von Leitfäden zum sicheren Umgang bei Havarien und Bränden mit Lithium-Ionen-Batterien aus der Praxis liefern. Dazu gehört auch, wie mit daraus resultierenden Abfällen, deren Vermeidung oder Verwertung im Sinne des Kreislaufwirtschaftsgesetzes zu verfahren ist. Nähere Informationen zum Projekt sind über www.suveren2use.de abrufbar.



01 Der Bergungscontainer für Elektrofahrzeuge ist der neueste Zuwachs im Fuhrpark des Lobbe-Havariemanagements. **02** Mithilfe einer Seilwinde wird das Fahrzeug in den Container gezogen.





Der Kluge-Stand auf dem DCONex-Fachkongress mit begleitender Ausstellung in der Messe Essen.

DCONex 2023

Zeitenwende für das Baustoffrecycling

Essen. Im Januar 2023 fand der DCONex-Fachkongress mit begleitender Ausstellung in der Messe Essen statt. Das Forum nutzten die Besucher, um sich über aktuelle Entwicklungen rund um das Schadstoffmanagement zu informieren und auszutauschen. Christoph Hohlweck, Geschäftsführer Kluge Sanierung und Vorsitzender im Gesamtverband Schadstoffsanierung (GSVV), weist auf den in Zukunft anderen Umgang mit mineralischen Bauabfällen hin. Aufgrund der Tatsache, dass die bis zum finalen Asbestverbot am 31.10.1993 errichteten Gebäude potentiell asbesthaltige Baustoffe beinhalten, soll zukünftig beim Bauschuttrecycling besser darauf geachtet werden, dass nur asbestfreie Abfälle in die Aufbereitung gelangen.

Das LAGA-Merkblatt Nr. 23 (LAGA = Länder-Arbeitsgemeinschaft Abfall) harmonisiert die Verwaltungspraxis der Bundesländer zur Entsorgung asbesthaltiger Abfälle. Hierbei wird die in der gesamten EU geltende REACH-Verordnung, die ein Recycling asbesthaltiger Abfälle grundsätzlich verbietet, bislang in der Weise umgesetzt, dass bei Recyclinganlagen angelieferter Bauschutt optisch auf etwaige Asbestbestandteile untersucht wird.

In den letzten Jahren ist jedoch die Erkenntnis gereift, dass mehr als 50 Prozent der bis 1993 errichteten Gebäude asbesthaltige bauchemische Erzeugnisse (z.B. Putze, Spachtelmassen, Fliesen-/Dünnbettkleber) aufweisen. Zudem wird geschätzt, dass zwischen 1963 bis 1988 hergestellter Stahlbeton zu 30 bis 60 Prozent asbesthaltige Hilfsstoffe (Abstandhalter und Mauerstärken) enthält. Vor diesem Hintergrund hat die LAGA die Konsequenz gezogen, dass zukünftig eine bessere Eingangskontrolle der aufzubereitenden Abfälle aus Gebäudeabbruch erforderlich ist. Denn: Kreislaufwirtschaft funktioniert nur dann, wenn die gebotene Qualität von Recyclingprodukten sichergestellt ist. Hierzu weist Christoph Hohlweck insbesondere darauf hin, dass primäre Rohstoffe, etwa aus Sand- und Kiesgruben, zunehmend knapp werden und diese verstärkt durch Recyclingprodukte aus Bauschutt ersetzt werden müssen.

Falk Fabian (Ministerium für Umwelt, Klima und Energiewirtschaft; Baden-Württemberg) stellte auf der DCONex die für das zweite Quartal angekündigte Novelle des LAGA-Merkblattes Nr. 23 zur Entsorgung asbesthaltiger Abfälle vor. Demnach sollen zukünftig mineralische Abbruchabfälle nur noch dann von Recyclinganlagen zur Aufbereitung angenommen werden, wenn ein expliziter Nachweis für die Asbestfreiheit vorliegt. Hierzu müssen der Bauherr und der Abbruchunternehmer/Abfallbesitzer ein Anlieferungsdocument zur Herkunft und Asbestfreiheit unterzeichnen sowie die Asbestfreiheit durch einen Sachverständigen bestätigen lassen. Dabei gilt Bauschutt dann als technisch asbestfrei, wenn keine asbesthaltigen Bestandteile (wie z.B. Asbestzementbruchstücke) optisch erkennbar sind und zugleich bei einer Nachweisgrenze von 0,010 Prozent Masseanteil kein Asbest analytisch nachweisbar ist.

LOBBE®

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

Telefon: +49 2371 888-0
Telefax: +49 2371 888-108

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