

TATSACHEN

DAS LOBBE-MAGAZIN



Nachhaltigkeit bei Lobbe

Ein Interview über Strategie, Leitbild und Projekte

→ Seite 04

Tankroboter & Co.

Tankreinigung per Roboter und Produktrecycling mit innovativen Techniken

→ Seite 06

Neue Standorte des Havariemanagements

Duisburg, Meinerzhagen und Brilon sind neue Standorte neben der Zentrale Hagen

→ Seite 24

Inhalt

- 03 Editorial
- 04 Nachhaltigkeit bei Lobbe
- 06 Industriereinigung 4.0
- 08 Projekt Nachhaltigkeit:
Strom aus Solarenergie
- 10 Schulklasse verschwindet
im toten Winkel
- 12 Umweltsanierung in großem Stil
- 14 Chemische Industriereinigung
- 16 Für die Zukunft gerüstet: Weiterbildung
mit der Braindoor Academy
- 18 Umbau im großen Stil
- 20 Damit alles weiter fließt
- 22 Service für Öl- und
Leichtflüssigkeitsabscheider
- 23 Aufgeräumt
- 24 Havariemanagement
erweitert Einzugsgebiet
- 26 Anderer Umgang mit
mineralischen Bauabfällen



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: Jan Frigger, Luisa Kürten, BASF

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



Liebe Leserinnen und Leser,

Nachhaltigkeit ist nicht nur das Stichwort unserer Zeit, sondern eine der wichtigsten Ausrichtungen bei Lobbe. In dieser und den künftigen Ausgaben der Tatsachen finden Sie dazu aktuelle Beiträge – dieses Mal ein Interview zum Thema Nachhaltigkeit bei Lobbe (Seite 18). Unter Nachhaltigkeit verstehen wir bei Lobbe nicht nur das reine Recycling von Rohstoffen aus Abfällen. Auch unsere Dienstleistungen im Bereich Industrieservice bieten unter vielen Gesichtspunkten einen wichtigen Beitrag unter den Aspekten Mehrwert und Nachhaltigkeit für unsere Kunden. Die Titelstory dieser Ausgabe (Seite 06) widmet sich einem Projekt, bei dem im höchstmöglichen Maß automatisiert gearbeitet wurde, um die Arbeitssicherheit auf ein größtmögliches Niveau zu heben. Ein Auftrag, bei dem es nicht nur um die Reinigung eines Tanks geht, sondern auch um die komplexe Aufgabe, die entfernten Reststoffe einem Recyclingprozess zuzuführen. Denn Recycling ist eine

der Säulen von nachhaltiger Unternehmenskultur. Das zeigt sich auch bei den neuen Rahmenbedingungen für den Umgang mit mineralischen Bauabfällen (Seite 14). In dieser Ausgabe finden Sie darüber hinaus Artikel zur Energiewende im Unternehmen (Seite 17) und zu zahlreichen Dienstleistungen zum Schutz der Umwelt. Nicht zuletzt deshalb firmiert die ehemalige Lobbe Entsorgung West GmbH & Co KG nun unter der Unternehmensbezeichnung Lobbe Umweltservice GmbH & Co KG. Wie spannend Berufe im Umweltservice sein können, lesen Sie ebenfalls in dieser Ausgabe (Seite 08). Wir wünschen Ihnen viel Spaß bei der Lektüre!

Mit freundlichen Grüßen

Adrian Bernard

Geschäftsführer Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG



Björn Schmitt leitet seit etwa zwei Jahren gemeinsam mit Dietmar Thiesen (Leitung PTU/QM/ST) das „Team Nachhaltigkeit“ bei Lobbe.

Nachhaltigkeit bei Lobbe

Ein Interview über Strategie, Leitbild und Projekte

serlohn. Nachhaltigkeit ist schon lange kein Trend mehr, sondern vielmehr eine etablierte gesellschaftliche Haltung. Als Familienunternehmen orientiert sich Lobbe an Werten, die für Mensch, Umwelt und Gesellschaft relevant sind. Deshalb ist Nachhaltigkeit ein wichtiges Ziel der Organisation. Björn Schmitt leitet seit etwa zwei Jahren gemeinsam mit Dietmar Thiesen (Leitung PTU/QM/ST) das „Team Nachhaltigkeit“ bei Lobbe.

Warum gibt es das Team Nachhaltigkeit?

Wir nehmen das Thema Nachhaltigkeit bei Lobbe sehr ernst. Gleichzeitig ist das Feld so komplex, dass die Aufgaben nur im Team zu lösen sind. Uns war schnell klar, dass wir Kompetenzen aus verschiedenen Unternehmensbereichen bündeln müssen. Die Team-Mitglieder sind daher in unterschiedlichen Gesellschaften und Abteilungen der Lobbe-Gruppe tätig.

Welche Themen beschäftigen Sie besonders?

Sehr präsent sind für uns natürlich der Energiewechsel und die Energieoptimierung. Die Klammer darüber bildet der Bereich „Compliance“ mit den Vorgaben und Richtlinien zum Nachhaltigkeitsbericht oder den Managementsystemen. Bei der Vielzahl an Änderungen auf Bundes- und EU-Ebene gilt es, den Überblick zu behalten. Und sich auf das Wesentliche zu konzentrieren. Außerdem bewerten wir kontinuierlich unsere Fortschritte in den Projekten und ziehen Impulse für neue Maßnahmen daraus. Dazu gehört aber auch, dass Ideen manchmal scheitern. Auf diesen Weg möchten wir unsere Kolleginnen und Kollegen – und selbstverständlich auch unsere Kunden und Lieferanten – mitnehmen. Deshalb ist uns die Berichterstattung inner- und außerhalb des Unternehmens sehr wichtig. Zum Beispiel stellen wir unseren Kunden eine Auswertung ihres CO₂-Fußabdrucks für die Abfalltransportwege zur Verfügung. Dieses Tool haben wir gemeinsam mit dem Vertrieb, der Unternehmensentwicklung und der IT/TK-Abteilung entwickelt.

Im Kontext der Nachhaltigkeitsberichterstattung werden wir zukünftig noch enger mit verschiedenen Abteilungen und Fachbereichen der Gruppe zusammenarbeiten.

Wie geht Lobbe die Herausforderungen im Bereich Nachhaltigkeit an?

Ein Beispiel: Um langfristig klimaneutral zu werden, haben wir ein vierstufiges Modell bei uns implementiert. Welchen Energieverbrauch haben wir? Wie kann dieser gesenkt werden? Welche Möglichkeiten für alternative Energiequellen sind für Lobbe sinnvoll? Wie können Konzepte zur Kompensation möglicherweise für uns aussehen?

Hinter den einzelnen Phasen stehen konkrete Projekte. Unter anderem entwickeln wir aus dem Team Nachhaltigkeit heraus Standortkonzepte als Bewertungsgrundlage oder setzen Tools für den Aufbau einer digitalen Verbrauchsdatenbank ein. Immer Hand in Hand mit den strategischen und operativen Bereichen bei Lobbe.

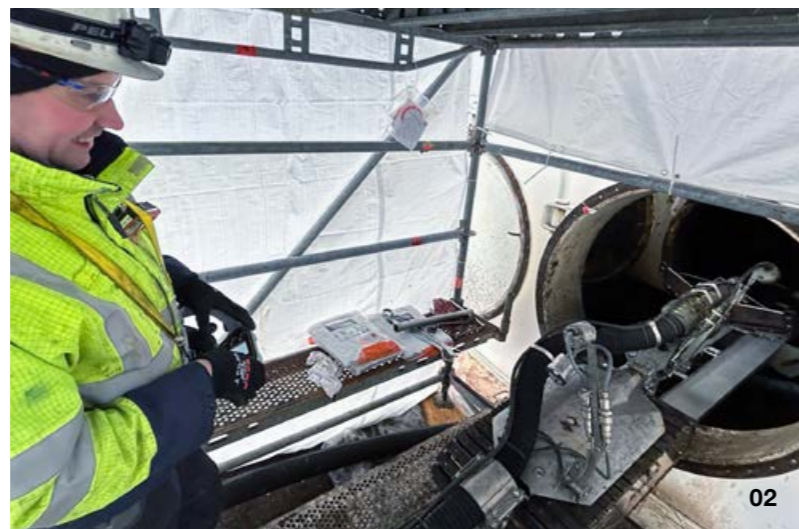
Gibt es weitere Projekte?

Einige Standorte wurden zum Beispiel mit E-Ladesäulen ausgestattet. Und wir haben seit diesem Jahr E-Fahrzeuge in der Flotte. Ich möchte aber trotzdem betonen, dass wir auch andere alternative Antriebstechnologien ergebnisoffen bewerten. Insbesondere HVO- und andere Biokraftstoffe sowie synthetische Kraftstoffe bieten ein enormes CO₂-Einsparpotenzial für treibstoffintensive Unternehmen wie uns. Interessant wäre dies zum Beispiel für die Übergangsphase bis 2035. Dann dürfen keine neuen Benzin- oder Dieselfahrzeuge mehr verkauft werden.

Ganz aktuell haben wir übrigens auch eine Photovoltaik-Anlage in Meinerzhagen ans Netz gebracht. Nach und nach sollen dann auch andere Standorte mit CO₂-neutraler Energie versorgt werden. (Anmerkung der Redaktion: Einen ausführlichen Bericht dazu finden Sie auf den Seiten 08/09 in dieser Ausgabe.)



01



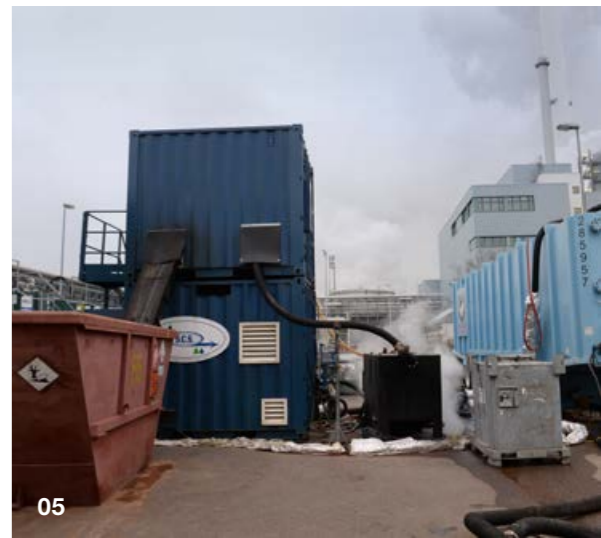
02



03



04



05

01 Der 500 Kilogramm schwere Tankroboter passt durch Mannlöcher ab 60 Zentimeter Durchmesser. **02** Per Fernbedienung wird der Roboter in den Tank manövriert. **03** Der Roboter verfügt über LED-Kameras und saugt das Restprodukt fächerförmig vom Behälterboden ab. **04** Die Überwachung und Steuerung des Roboters wird aus der belüfteten Kabine heraus vorgenommen. **05** Das Restprodukt wird per Dekanter in wässrige und ölhaltige Bestandteile getrennt und werksseitig recycelt.

Industriereinigung 4.0

Tankreinigung per Roboter und Produktrecycling mit innovativen Techniken

Teutschenthal. Eine Raffinerie verfügt selbstverständlich auch über ein enormes Tanklager. Hier wird Rohöl gespeichert und zu unterschiedlichsten Produkten – auch Diesel, Benzin oder Kerosin – verarbeitet. Im Rahmen von Instandhaltungsmaßnahmen müssen derartige Tanks in regelmäßigen Abständen entleert und gereinigt werden, um sie später erneut zu befüllen. Bei einer Tankentleerung fallen auch Nebenprodukte an, die teils wässrige Anteile haben und nochmals verwertet werden sollen. Dabei kommt die innovative Technik von Lobbe und einigen Partnerunternehmen ins Spiel. Die Produktreste sollen nicht nur automatisiert aus dem Tank entnommen werden, sondern zusätzlich per Dekanter in die einzelnen Phasen aufgetrennt und jeweils in einen Recycling-Prozess überführt werden. Lobbe nutzt dazu erstmals die Kombination aus dem eigenen Tankroboter, der die festen und schlammförmigen Produktreste aus dem Tank entnimmt, und einer komplex modularen Dekanteranlage. Die aus diesem Prozess zurückgewonnenen Ölbestandteile können in den Produktionsprozess zurückgeführt und wiederverwendet werden. Ein umfassendes Projekt mit viel Innovationskraft.

Roboter für Ex-Bereiche geeignet

Neben dem eigentlichen Roboter wird eine mobile Kontrolleinheit für die Steuerung eingerichtet sowie weiteres notwendiges Equipment wie Gaswäscher, Saugfahrzeuge und Hydraulikantriebe installiert. „Der Roboter positioniert die Saugschläuche im Tank, die mit dem Saugfahrzeug verbunden sind“, erklärt Einsatzleiter Stefan Lukaschek. Da der Antrieb des Roboters hydraulisch ist, kann er in explosionsgefährdeten Bereichen eingesetzt werden. Der Roboter selbst ist so klein, dass er durch ein im Durchmesser mindestens 60 Zentimeter großes Mannloch in den Tank einfahren kann. Für einen optimalen Ablauf wird vorab eine Fläche von rund zwei mal zwei Metern am Eingang mittels Heißwasser und Tankwaschkopf gesäubert und von Produktschlamm befreit.

Der Roboter wiegt ca. 500 Kilogramm und die Ketten des Antriebs sind magnetisch. So hält sich der Roboter am metallischen Tankboden fest. Ist der Roboter im Inneren des Tanks, werden die drei LED-beleuchteten Kameras aktiviert. Die Saugarbeit wird vom Kontrollcenter aus überwacht und gesteuert. „Mittels Joystick lassen sich Fahrtrichtung und Geschwindigkeit

einstellen. Der Kontrolleur sieht auf dem Monitor ein Übersichtsbild sowie das vordere und hintere Ende des Roboters. Damit kann auch verhindert werden, dass sich in den Schläuchen Schlaufen bilden. Der Roboter saugt nun in einem fächerförmigen Muster die schlammigen Produktreste ab, die von einem Saugwagen aufgenommen werden“, so Stefan Lukaschek.

Automatisierung von Prozessen und Recycling von Rohstoffen

Die hiesige Aufgabe ist komplex. Sie erfordert zum einen eine Reinigung in einer explosionsgefährdeten Atmosphäre, zum anderen die Behandlung und Separation der Reststoffe. Zunächst wird die gasförmige Atmosphäre im Tank entfernt. Erst dann kann das Mannloch geöffnet werden. Von dort aus wird eine Schleuse in den äußeren Bereich eingerichtet, durch die der Roboter in den Tank einfahren kann.

Die Automatisierung von Prozessen entlastet die Mitarbeiter. Im Vergleich: Bei der manuellen Reinigung muss mit externer Atemluftzufuhr gearbeitet werden. Zudem müssen die Teams aufgrund der hohen körperlichen Anstrengung und aus arbeitssicherheitstechnischen Gründen regelmäßig gewechselt werden. Das ist einerseits nur mit einem hohen Personaleinsatz möglich, zudem steigt durch die körperliche Belastung auch die Anfälligkeit für Fehler. Dementsprechend

trägt der Einsatz eines Roboters zu einer größeren Arbeitssicherheit bei; auch, da die Facharbeiter nicht mehr direkt im gefährdenden Bereich tätig sind. „In der Regel ist die Installation von automatisierten Reinigungsanlagen zeitintensiver als die Vorbereitung einer manuellen Reinigung. Insgesamt ist eine automatisierte Reinigung von großen und komplexen Anlagenteilen wirkungsvoller, sicherer und weniger fehlerbehaftet. So ist auch die unbemannte Tankreinigung effektiver: Der Roboter wird nicht müde und kann 24 Stunden durcharbeiten, 7 Tage in der Woche“, fasst Projektleiter Veit Schumann zusammen. Bei einer manuellen Reinigung, die außenluftunabhängig und mit Chemieschutzanzügen durchgeführt wird, müssen sich die Facharbeiter in den vorgeschriebenen, relativ kurzen Zeitabständen abwechseln. Ein Mehrschichtbetrieb würde da die personellen Kapazitäten stark strapazieren.

Zur Weiterverarbeitung des abgesaugten Produktschlammes wird das Material in einer Vorlage homogenisiert und anschließend zur Phasentrennung in einen Dekanter gepumpt. Feststoffe werden zur Entsorgung übergeben, die Wasserphase geht in die örtliche Abwasserbehandlung und die Ölphase wird zur Wiederverarbeitung in den Produktionsprozess zurückgeführt. Das hat eine Reduzierung von Abfallmengen und Maximierung der Rohstoffverwertung zur Folge.

Projekt Nachhaltigkeit: Strom aus Solarenergie

Photovoltaik-Anlage in Meinerzhagen installiert

01



02

01 Seit Mai 2023 ist die Photovoltaik-Anlage auf dem Dach der PSU installiert. **02** Rami Hrimat hat das Projekt zum Strom aus Solarenergie koordiniert.

Meinerzhagen. Der Weg auf das Dach der PS Umweltdienst GmbH (PSU) führt über eine gesicherte Leiter. Oben angekommen, beeindruckt die neueste Installation auf dem Betriebsgelände. Im Mai ist hier eine Photovoltaik-Anlage ans Netz gegangen. Mit der Inbetriebnahme macht die Lobbe-Gruppe einen weiteren Schritt in der Umsetzung ihrer Nachhaltigkeitsstrategie. Als alternative Energiequelle ist Photovoltaik (PV) unabhängig von fossilen Brennstoffen wie Kohle, Öl und Gas. Ein weiterer Vorteil: Die Technologie produziert keine schädlichen Emissionen wie Kohlenstoffdioxid und ist deshalb ein zentraler Baustein im Bereich des Energiemanagements bei Lobbe.

Seit 2018 ist Lobbe mit 50 Prozent an der PSU, dem Spezialisten für flüssige Abfälle, beteiligt. Für die thermische Aufbereitung von Abwässern kommen mehrere Verdampfer-Anlagen zum Einsatz. Effektiv, aber energieintensiv. Das Team Nachhaltigkeit hat für den Ausbau der PV-Anlagen als Hauptkriterium definiert, dass zuerst Standorte mit einem hohen Stromverbrauch und einem großen Eigenverbrauchspotenzial betrachtet werden. Deshalb fiel die Auswahl auch gleich zu Beginn auf den Standort in Meinerzhagen. 98 Prozent des erzeugten Stroms werden hier selbst genutzt. Nach erfolgreicher Prüfung der Statik begannen Anfang 2023 die Bau- und Installationsarbeiten. Mittlerweile ist die Anlage fertiggestellt und hat eine Leistung von 120 Kilowatt-Peak, kurz kWp. In Zukunft sollen auch weitere Standorte mit dieser Technik ausgestattet werden. Darüber hinaus befinden sich noch weitere Projekte zur Erzeugung von CO₂-neutraler Energie in unterschiedlichen Projektphasen.

Schulklasse verschwindet im toten Winkel



Geschäftsführer Marcell Wiese ist Blicki-Botschafter.

Lobbe und Blicki veranstalteten spielerische Verkehrserziehung in Iserlohner Schule

Iserlohn. Als bedeutende Unternehmensgruppe für Entsorgungs- und Umweltdienstleistungen ist Lobbe täglich mit schweren Fahrzeugen und technischen Geräten auf den Straßen unterwegs. Die Sicherheit der Bürger und insbesondere der Kinder hat dabei höchste Priorität. In Kooperation mit Blicki e.V. fand an der Iserlohner Grundschule Hennen am 26. April 2023 ein spielerischer Workshop für Kinder statt. Paul Ziemiak, der heimische Bundestagsabgeordnete der CDU, war ebenfalls vor Ort: „Ich bin selbst Vater von zwei Kindern und weiß, wie relevant

Verkehrserziehung ist. Daher unterstütze ich dieses wichtige Projekt.“ Dabei durften die Schüler unter anderem ins Fahrerhaus des Lobbe-Fahrzeuges klettern und sich davon überzeugen, dass in dem ungewöhnlich großen toten Winkel die gesamte Schulklasse verschwindet. „Als ein regional sehr stark präsenten Unternehmen mit insgesamt 1.400 LKW auf deutschen Straßen sehen wir uns in der Verantwortung, über die Gefahren im Verkehr durch Lastwagen aufzuklären“, sagt Marcell Wiese, Geschäftsführer Lobbe Entsorgung GmbH.



Angesichts von 23.000 Personunfällen mit Beteiligung von Güterkraftfahrzeugen (Stand 2022) in Deutschland ist die Sensibilisierung für die Risiken im Straßenverkehr im Umfeld von großen Fahrzeugen das gemeinsame Ziel von Blicki e.V. und Lobbe. „Im Bewusstsein der Verantwortung für andere Verkehrsteilnehmer und besonders Kinder stellt Lobbe die Sicherheit von Mensch und Umwelt schon in der Ausbildung der Fachkräfte in den Fokus. Aber auch nach der Ausbildung schult Lobbe die Fahrerinnen und Fahrer für den Schutz anderer Verkehrsteilnehmer regelmäßig“, sagt Marcell Wiese.



Die Vertikalfräse ist ein eigenes Lobbe-Patent.

Umweltsanierung in großem Stil

Wie langfristig die Verockerung der Spree beseitigt wird

Spremburg. Der schon im vorletzten Jahrhundert begonnene Abbau von Braunkohle in der Lausitz hat immer noch massive Folgen: Schon vor etwa zehn Jahren schlugen Umweltschützer, Hoteliers und Angler Alarm, weil die Spree immer schlammiger und brauner wurde. Der Grund sind vor allem Schwefelsalze (Sulfate) und Eisenhydroxid, sogenanntes Eisenocker. Nach der Schließung und Flutung vieler Tagebaue stieg das Grundwasser wieder an. Dadurch gelangte immer mehr Eisen und Sulfat in die Spree. In einem Jahrzehnte dauernden Vorhaben wird nun die Spree renaturiert – eine Mammutaufgabe.

Vor rund zehn Jahren begannen die Länder Sachsen und Brandenburg sowie die von ihnen und dem Bund zur Sanierung gegründete Lausitzer und Mitteldeutsche Bergbauverwaltungsgesellschaft (LMBV) mit Gegenmaßnahmen. So wurde der Schlamm beräumt, Grubenwasserreinigungsanlagen in Betrieb genommen, Filter und Brunnen eingesetzt oder sogenannte Inlakebehandlungen mit Kalkhydrat vorgenommen.

Die LMBV beobachtet und kontrolliert diese Entwicklung über ein „Montanhydrologisches Monitoring“, das in Brandenburg und Sachsen großflächig installiert wurde. Darauf aufbauend wurden zahlreiche Untersuchungen beauftragt, um die Belastungsschwerpunkte aus dem Grundwasserwiederanstieg zu ermitteln. Seit 2013 setzen alle an der Problemlösung Beteiligten, darunter die LMBV, die verantwortlichen Behörden, die Boden- und Wasserverbände und die Kommunen – unter Federführung des Brandenburger Landesbergamtes – einen Maßnahmenkatalog um. Dieser zielt darauf ab, die Verockerung von Flüssen und Seen in der Lausitz zu reduzieren und das Problem der braunen Spree langfristig an den Quellen zu lösen. Dafür werden u.a. modulare Wasserbehandlungsanlagen betrieben, eine Konditionierungsanlage im Zulauf der Spree zur Talsperre Spremburg gebaut, Abfangriegel mit Brunnen vorgehalten und eine Dichtwand geplant.

Lobbe ist ebenfalls an der Sanierung des Gewässers beteiligt und erhält zur Konditionierung den Eisenhydroxid-Schlamm, der dann behandelt wird. Allein im vergangenen Jahr wurden 28.000 Tonnen Schlamm

in der Betriebsstätte Spremburg verarbeitet. Per Vertikalfräse werden Schlämme unter Zugabe von kalkhaltigen Substraten behandelt und verfestigt.

Das Konditionierungsgerät, ein überdimensionales Rühr- und Injektionswerkzeug, ist am Ausleger eines Baggers montiert. Es besteht aus dem Getriebe und einem Hohlwellenwerkzeug mit seitlichen Flügeln, die sich per Drehung in den Schlamm bohren. Durch Öffnungen in der Hohlwelle können Zuschlagstoffe wie Kalk oder Zement in den Schlamm gepresst werden. Verfestigter Schlamm ist nach wenigen Stunden begehbar und kann dann einfach ausgebaggert werden. Dies gilt für Schlämme aus Industrie, Wasserwirtschaft, Kohle- und Teerverarbeitung ebenso wie für Hafens- und Flusssedimente. Daher können nach Beendigung der Behandlung die getrockneten Schlämme, die eine erdbodenähnliche Konsistenz haben, im Idealfall als Zuschlagstoff zur Herstellung mineralischer Ersatzbaustoffe einer Verwertung wie beispielsweise im Straßenbau zugeführt werden.



Durch Öffnungen in der Winde können Zuschlagstoffe eingemischt werden.



Mit der speziell auf dieses Produkt zugeschnittenen Reinigungslösung wird der Wärmetauscher gespült.



Nachdem der Wärmetauscher in Kreisläufen gespült wurde, ist das teerhaltige Produkt nun ausgewaschen.

Chemische Industriereinigung

Lobbe entfernt Produktreste mit Reinigungslösung

Ludwigshafen. Ohne Wärmetauscher geht es in der chemischen Industrie nicht – denn Rohstoffe, Zwischenprodukte und Produkte müssen auf bestimmte Temperaturen erhitzt oder heruntergekühlt werden. Ein Wärmetauscher ist ein Zylinder, in dessen Inneren dünne Rohrbündel verlaufen, teilweise bis zu mehreren tausend. Im Inneren der dünnen Rohre fließt üblicherweise das Produkt hindurch, im Zwischenraum befindet sich Dampf oder Wasser. Ein Wärmetauscher bedeutet auch eine erhebliche Investition. Daher ist allen Unternehmen daran gelegen, einen Wärmetauscher gut zu warten und zu reinigen, ohne Mensch und Umwelt unnötig zu belasten. Die Reinigung eines Wärmetauschers ist also immer auch eine sensible Aufgabe für Lobbe und erfordert neben Erfahrung auch das entsprechende technische Wissen. Daher hat sich der Lobbe Industrieservice Süd dazu entschlossen, einen der Wärmetauscher bei der BASF Ludwigshafen nicht mit Wasserhöchstdruck zu reinigen, sondern mittels chemischer Industriereinigung. Der hier im Mittelpunkt stehende Wärmetauscher führt ein teerhaltiges Produkt, das aufgrund seiner klebrigen Eigenschaften nur bei Erwärmung flüssig ist.

Lobbe hat über viele Jahre Know-how in der chemischen Industriereinigung erworben – vorwiegend durch die guten Erfahrungen in der ostdeutschen Chemie-Industrie. Hier wird diese schonende Reinigungsmethode, bei der das Personal grundsätzlich außerhalb des Gefahrenbereiches agiert, bevorzugt. Dieses Wissen bringt nun auch der Projektleiter für die BASF-Wärmetauscherreinigung mit ein. Nachdem die Probe des Produktes in dem Lobbe-eigenen Labor analysiert wurde, stellt das Team eine eigens darauf abgestimmte Reinigungslösung zusammen. Diese Spezialrezeptur basiert auf dem Erfahrungsschatz von Lobbe im Bereich chemische Industriereinigung – ein Know-how, das über Jahre von den Lobbe-Ingenieuren erworben und weiterentwickelt wurde. Nach einem Test im Labor geht es nun an den Wärmetauscher der BASF. Es geht darum, den Wärmetauscher von den eher harzigen Produktresten nicht mit Gewalt zu befreien, sondern dies so schonend und effektiv wie möglich zu gestalten. Rund 20 Kubikmeter der Reinigungslösung werden durch die noch warme Apparatur geleitet. Zu hoch darf die Temperatur des Wärmetauschers nicht sein, andernfalls wird der gewünschte Wirkungsgrad bei der Reinigung nicht erzielt. Bei diesem Wärmetauscher bedeutet das: in Kreisläufen spülen, eine Stunde abkühlen lassen im Wechsel. Den Erfolg der chemischen Industriereinigung gewährleisten einerseits die stichprobenartige Sichtkontrolle der Reinigungslösung, andererseits die Messung der Durchflussgeschwindigkeit. Ist sie konstant hoch, können keine weiteren Produktreste, die vielleicht noch vorhanden sind, mit diesem Verfahren entfernt werden. Ein weiterer Vorteil: Der Wärmetauscher muss nicht extra zur Reinigung demontiert werden, sondern verbleibt an Ort und Stelle. Lediglich die Hauben werden demontiert und von den Lobbe-Teams auf dem eigenen Waschplatz gereinigt.



Umbau im großen Stil

Lobbe entleert Reaktoren an der vom Netz gegangenen TDI-Anlage BASF



In der vom Netz gegangenen TDI-Anlage der BASF haben Lobbe und Lagupres das Katalysatormaterial entfernt.

Ludwigshafen. Die BASF ist Deutschlands größtes Chemie-Unternehmen mit seinem Verbundstandort Ludwigshafen. Hier werden zahlreiche chemische Basischemikalien hergestellt. Auch Toluol-2,4-diisocyanat (TDI). Es ist ein wichtiges Zwischenprodukt der Kunststoffindustrie, das später für die Herstellung von Schaumstoffen – wie beispielsweise in Matratzen und Armaturenbrettern – oder Klebstoffen verwendet wird. Auf der Bilanzpressekonferenz der BASF im Frühjahr dieses Jahres wurde bekanntgegeben, dass die TDI-Anlage in Ludwigshafen stillgelegt wird. Der Grund: hohe Erdgaskosten, die die Produktion unwirtschaftlich machen, sowie eine gesunkene Nachfrage. Die Abnehmer von TDI werden daher künftig aus dem TDI-Verbund mit Anlagen in USA, China und Korea beliefert. Die Entscheidung dieses Unternehmens steht stellvertretend für die Chemieindustrie in Deutschland, denn die Herstellung von Chemikalien ist grundsätzlich energieintensiv und daher mit deutlich gestiegenen Produktionskosten assoziiert. „Andere Chemieunternehmen reagieren ebenfalls auf diese Kostenexplosion mit produktionsfreien Zeiträumen,

Kurzarbeit oder anderen Maßnahmen wie der Verlagerung von Herstellungsprozessen in andere Länder“, berichtet Martin Bosch, Leiter der Niederlassung Süd von Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG.

Die Dimension der TDI-Anlage ist mit einem Stadtviertel vergleichbar und der Aufwand enorm hoch. Denn bevor eine Demontage stattfinden kann, müssen sämtliche Anlagenteile gründlich von Reststoffen komplett befreit werden. Hier kommt Lobbe und dem spanischen Tochterunternehmen Lagupres eine entscheidende Rolle zu. Denn auch das Katalysatormaterial muss aus den Reaktoren entfernt werden. Ein Katalysator ist eine Substanz, die eine chemische Reaktion beschleunigt – beim „Kat“ im Auto sind dies beispielsweise Platin, Rhodium und Palladium. Das Material im Reaktor besteht aus Inertkugeln (also Kugeln, die nicht mit anderen Stoffen reagieren) und Aktivkohle. Lobbe und Lagupres waren damit beauftragt, das Katalysatormaterial zu entfernen und zu separieren. Lagupres verfügt über viel Erfahrung im Umgang mit Katalysatoren, daher wurden die Arbeiten von Teams aus beiden Unternehmen gemeinsam durchgeführt.

Da noch mit gefährlichen Substanzen im Behälter zu rechnen war, musste unter strengen Arbeitssicherheitsauflagen gearbeitet werden – denn derartige

Reststoffe können zu gefährlichen Reaktionen führen. Zur Entfernung des Materials wurde vor dem Reaktor ein Vacupress-Saugfahrzeug positioniert, in das das Material zunächst abgesaugt werden sollte. Im bodennahen Abschnitt des zylindrischen Reaktors befindet sich eine Tür, durch die die Lobbe-Lagupres-Teams unter innenluftunabhängigem Atemschutz in den Behälter einsteigen konnten, um das Material mit den entsprechenden Saugschläuchen abzusaugen. Aus dem Vacupress-Saugfahrzeug wurden 4,5 Tonnen Inertkugeln und knapp 14 Tonnen Aktivkohle in Big Bags bzw. Fässer gefüllt und seitens des Werkes entweder fachgerecht entsorgt oder einem Recyclingprozess zugeführt. Nach 120 Stunden Arbeitseinsatz war das Katalysatormaterial entfernt – ein voller Erfolg für Lobbe und Lagupres!



Pascal Kuznik mag seinen Job bei der Kanaltechnik im Bereich der Sanierung.

Damit alles weiter fließt

Pascal Kuznik saniert Kanäle

Hagen. Einen ersten Einblick in die Kanaltechnik bekam Pascal Kuznik (27) bei einem Praktikum, welches er durch einen Verwandten bei Lobbe vermittelt bekam. Er war von Beginn an begeistert, wie abwechslungsreich der Beruf ist. Inzwischen saniert er Abwassersysteme mit modernster Technik und hat immer noch jede Menge Spaß an seinem Job.

Angefangen hat alles vor sieben Jahren, als Pascal Kuznik nach dem ersten Kontakt zu Lobbe auch gleich seine Ausbildung zur „Fachkraft für Rohr-, Kanal- und Industrieservice“ am Standort in Hagen angefangen und erfolgreich abgeschlossen hat. Während dieser Zeit hat er alle verschiedenen Bereiche der Kanaltechnik kennenlernen können – von der Rohrreinigung über die Inspektion mit Kameras bis hin zur Sanierung

mit modernen Robotern. „Dank dieser Technik haben wir heute auch kaum noch Kontakt mit dem Abwasser im Kanal“, sagt Pascal Kuznik. Der vielseitige Job hat ihm schon während seiner Ausbildung gefallen – und er mochte schon immer die Arbeit draußen. Heute ist er Kolonnenführer bei der Kanaltechnik am Standort in Hagen und in der Kanalsanierung tätig. Bei der Sanierung werden Schäden am Abwassersystem behoben, oftmals werden mit der Liner-Technologie die Rohre von innen abgedichtet. Besonders die Sanierung reizt ihn, weil der Job so abwechslungsreich ist. „Wir decken die verschiedenen Bereiche der Kanaltechnik ab. Je nach Zustand der Kanäle müssen wir sie erst reinigen, spülen und mit der Kamera inspizieren, bevor wir sanieren können“, erklärt Pascal Kuznik.

Ein weiterer Grund, warum er seinen Job besonders mag, ist der neue LKW. Der steckt voller hochmoderner Technik für die Kanalsanierung wie beispielsweise einer Walzstraße, auf der die Liner eingeharzt werden, bevor sie in den Kanal „geschossen“ werden. Neben der ganzen Technik sorgt das Unternehmen mit dem Fahrzeug aber auch dafür, dass alle Anforderungen an die Gesundheits- und Arbeitssicherheit erfüllt sind und sich die Mitarbeiter an Bord wohlfühlen können. Denn der LKW hat einen eigenen „sauberen“ Bereich mit Sitzecke, Kühlschrank und Kaffeemaschine. So haben die Mitarbeiter auch an heißen Sommertagen einen klimatisierten und sauberen Raum für ihre Pause.

Der Umfang von Kuzniks Sanierungs-Aufträgen ist immer unterschiedlich. Einige sind in wenigen Tagen erledigt, andere dauern auch mal mehrere Wochen. Und nicht immer sind die Projekte und Baustellen direkt vor der Tür. Er ist in ganz NRW unterwegs und teilweise auch darüber hinaus, wenn größere Montage-tätigkeiten anstehen. Dann ist er auch mal drei Wochen unterwegs und nur am Wochenende zu Hause. Bei der Planung werden aber auch die persönlichen Wünsche der Mitarbeiter berücksichtigt, Mitarbeiter und Arbeitgeber zeigen sich da flexibel. Für Pascal Kuznik ist besonders dieses kollegiale und persönliche Miteinander ein großer Pluspunkt bei Lobbe. „Wenn ich mal ein Problem habe, spreche ich das offen an und wir finden eine Lösung“, freut sich Pascal Kuznik und ergänzt: „Es ist ein Geben und Nehmen.“ Auch das ist ein wichtiger Grund, warum Kuzniks Freude am Job in der Kanaltechnik bei Lobbe indes unverändert ist.

Service für Öl- und Leichtflüssigkeitsabscheider

Vor, während und nach Betrieb der Anlage

Hagen. Der Öl- und Leichtflüssigkeitsabscheider ist eine Schnittstelle zwischen Unternehmen und Umwelt. Seine Funktion verhindert, dass Öl oder Benzin von dem Betriebsgelände in die Kanalisation und in Gewässer gelangt. Natur und Umwelt werden so zuverlässig geschützt. Deshalb fordert der Gesetzgeber von dem Betreiber einen verantwortungsvollen Umgang mit dem Abscheider. Lobbe bietet mit seinem Service eine umfassende Betreuung vom Neubau über die Wartung, Reinigung und Sanierung einer solchen Anlage.

Bau und Sanierung

Die Anforderungen der Kunden aus Gewerbe und Industrie sind individuell und orientieren sich eng an dem eigenen Betrieb. Für eine passende Lösung begleiten die Lobbe-Fachkräfte Unternehmen vor Ort persönlich und kompetent. Das gilt für die erste Beratung, die Genehmigungsphase eines Neubaus ebenso wie für den Bau selbst und die Inbetriebnahme des Abscheiders. Hierfür arbeitet Lobbe eng mit unterschiedlichen Partnern zusammen. Und auch die Nachrüstung oder Sanierung bestehender Anlagen gehört zum Portfolio.

Wartung, Reinigung und Entsorgung

Um Ausfälle zu vermeiden, muss eine Abscheideranlage regelmäßig kontrolliert und geprüft werden. Der Aufwand dahinter ist immens. Eine Funktionsprüfung und halbjährliche Wartung gehören zu den Pflichtaufgaben – inklusive eines lückenlosen Betriebstagebuchs. Dieses Leistungspaket können Betriebe mit einer monatlichen Flatrate bei Lobbe beauftragen. Das macht den Aufwand jederzeit berechenbar und schafft Planungssicherheit. Zusätzlich können Kunden die Leerung und Reinigung sowie eine Generalinspektion, die alle fünf Jahre ansteht, bei Lobbe hinzubuchen.

Ein Service, der gut in das komplexe Lobbe-Portfolio als Fachbetrieb für Umweltdienstleistungen passt. Dazu gehört der sichere Umgang mit Altlasten im Falle einer Havarie genauso wie die verlässliche Zustandserfassung und Reparatur der Kanalschächte und -zuläufe. So können sich die Lobbe-Kunden immer ganz auf ihren Betrieb konzentrieren.

Öl- und Leichtflüssigkeitsabscheider verhindern, dass Öl oder Benzin in die Kanalisation und in Gewässer gelangen.



01

01 Demontage von Deckenverkleidungen bei der Beräumung von Gebäuden. **02** Entrümpelungen von Betrieben, Lagerflächen oder auch Dachböden und Kellern. **03** Demontage von Fenstern bei der Beräumung von Gebäuden.



02



03

Aufgeräumt

Demontage und Entrümpelung

Brilon. Einige Wochen ist das Team von Lobbe in Brilon beschäftigt, bis der neue Eigentümer das ehemalige Gebäude eines Leuchtenherstellers nutzen kann. Wenn Unternehmen Gebäude und Standort aufgeben oder umziehen, bleiben in Büros und Lagerhallen noch ein Großteil des Inventars und Festeinbauten sowie technische Anlagen übrig. Das muss demontiert, ausgeräumt und fachgerecht entsorgt werden. Kein Problem für das Team von Lobbe, das auf Entrümpelungen und Demontagen spezialisiert ist.

Die klassische Wohnungs- und Hausentrümpelung gehört genauso zum Leistungsspektrum wie die Beräumung von Lagern oder auch die ordnungsgemäße Vernichtung von alten Akten und Dokumenten. Im Gewerbe- und Industriebereich werden nicht nur Lager und Hallen geräumt, sondern auch Maschinen und Geräte demontiert. Dabei spielen Größe und Umfang fast keine Rolle. „Eine Mischtrammel in einem

Asphaltwerk demontieren und zerlegen wir mit einem Schneidbrenner genauso wie wir ein ganzes Haus samt Garage mit rund 500 Quadratmetern entrümpeln“, erklärt Projektkoordinator Nils Rosenthal. Jedes Projekt wird sorgfältig geplant, schließlich soll es effizient und zuverlässig ablaufen. Besonders auf den Arbeitsschutz wird dabei großer Wert gelegt. Dazu tragen auch das qualifizierte Personal und die komplette Entsorgung der Materialien von Altholz und Pappe bis hin zu Sonderabfällen bei. Der Vorteil für die Kunden: Alles kommt aus einer Hand – von der Beräumung bis hin zur fachgerechten und zuverlässigen Entsorgung. Werden zusätzliche Geräte oder Baumaschinen benötigt, organisiert das Team auch die zusätzliche Technik – vom kleinen Spezialwerkzeug bis hin zu einem großen Kran. Aktuell ist der Schwerpunkt der Projekte im Hochsauerland und in Ostwestfalen. Aber auch darüber hinaus werden regelmäßig Arbeiten übernommen. Viele Kunden schätzen bereits das Angebot und den Komplett-Service aus einer Hand.



Das Team vom Havariemanagement Hagen.

Havariemanagement erweitert Einzugsgebiet

Duisburg, Meinerzhagen und Brilon sind neue Standorte neben der Zentrale Hagen

Duisburg. Am Standort in Walsum entstehen neue Hallen für das Havariemanagement – komplett mit Kapazitäten für ein Ablassbecken, Tanklager, Behälterzwischenlager, Saug- und Rüstwagen, Boot und Bagger sowie einem kleinen und einem großen Thermoflächenreiniger. Nicht nur das Einzugsgebiet für die Beseitigung von Havarien wie Ölaustritt auf Straßen oder in Gewässern soll damit erweitert werden, sondern auch die enge Zusammenarbeit der Lobbe-Gesellschaften Lobbe Umweltservice GmbH & Co KG und Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG. Das Havariemanagement erweitert so das umfangreiche Dienstleistungsportfolio für die Kunden aus der Industrie – vorwiegend der chemischen Industrie und den Raffinerien. „Mit der Erweiterung stellen wir uns nun auch in Duisburg als Partner der Feuerwehren, Autobahnmeistereien und Kommunen auf“, begründet Thomas Schaefer, Leiter Havariemanagement, diesen Schritt. Dazu entstehen Hallen für Büros, Fahrzeuge und Behälter. Zusätzlich greift das Havariemanagement auf die bestehende Infrastruktur wie Werkstatt, Magazin, Arbeitssicherheit und Atemschutzwerkstatt zurück. Erster Ansprechpartner für das Havariemanagement in Duisburg ist Kevin Stork.

Derselbe Gesichtspunkt war ebenfalls für die Standorte Brilon und Meinerzhagen ausschlaggebend. Denn wenn hier ein LKW bei einem Unfall Öl verliert oder seine Ladung, sind die Autobahnmeistereien dazu angehalten, einen Dienstleister möglichst innerhalb von 60 Minuten vor Ort zu haben. Angesichts der

gesperrten Autobahn bei Lüdenscheid ein entscheidender Faktor. „Das Havariemanagement von Lobbe hat Verträge mit Autobahnmeistereien, Feuerwehren und Kommunen“, sagt Thomas Schaefer.

Das Havariemanagement besteht aus einem 25-köpfigen Team, davon 17 Fachwerker. Sie haben eine 24/7-Bereitschaft, so dass auch nachts und am Wochenende Umweltkatastrophen verhindert werden können. Häufigste Einsätze sind die Beseitigung von Ölschichten sowie Chemieunfälle, bei denen ein Gefahrgut aus einer LKW-Ladung austritt. Für den Einsatz auf Gewässern greift das Havariemanagement auf eigene Boote zurück, um mit Ölsperren und Spezialgeräten die Schäden einzugrenzen und zu beseitigen. Dies war vor allem nach der Flutkatastrophe in NRW im Juli 2021 notwendig. In Zusammenarbeit mit Behörden, Sachverständigen und den Auftraggebern erfolgt bei komplexeren Schäden eine umfangreiche Sanierung. Bei der Entsorgung der Abfälle kann Lobbe auf eigene Anlagen zurückgreifen. Da die Verkehrsflächenreinigung eine der zentralen Aufgaben im Havariemanagement ist, sind auch an den neuen Standorten die Thermoflächenreinigungsmaschinen stationiert. Mit den Entsorgungsanlagen der PS Umweltdienst in Meinerzhagen und der Lobbe Umweltservice GmbH & Co KG in Brilon ergeben sich schon heute dort zusätzliche Standortvorteile. Derzeit noch standortübergreifend bietet das Lobbe Havariemanagement mit einem neuen Spezialcontainer auch Lösungen für Unfälle im E-Mobilitätsbereich an.



01



02



03

01 Auch in Meinerzhagen ist das Team vom Havariemanagement gut gerüstet. 02 Vom Standort Brilon ist das Havariemanagement schnell vor Ort. 03 In Duisburg entstehen neue Hallen für das Havariemanagement mit Kapazitäten für ein Ablassbecken, Tanklager, Behälterzwischenlager, Saug- und Rüstwagen, Boot und Bagger sowie Thermoflächenreinigern.

Anderer Umgang mit mineralischen Bauabfällen

Zielsetzung: Garantiert asbestfreies Recyclingmaterial

Umwelt-, Gesundheits- und Arbeitsschutz sowie das Recycling sind die Stichworte unserer Zeit. Das gilt auch für mineralische Bauabfälle. Dazu gibt es neue Regeln, die sogenannte LAGA M 23, die nun in Kraft ist. Demnach sollen zukünftig mineralische Abbruchabfälle nur noch dann von Recyclinganlagen zur Aufbereitung angenommen werden, wenn ein expliziter Nachweis für die Asbestfreiheit vorliegt. Die TatSachen-Redaktion sprach darüber mit Christoph Hohlweck (CH), Geschäftsführer Kluge Sanierung GmbH und Vorsitzender des Gesamtverbandes Schadstoffsanierung e.V., und mit Christoph Aßmann (CA), Geschäftsführer Lobbe Umweltservice GmbH & Co KG.

Welches Ziel hat die neue Regelung beim Umgang mit Bauschutt?

CH: Die Novelle der LAGA M 23 soll gewährleisten, dass Recyclingprodukte aus mineralischen Abfällen hinsichtlich ihrer Asbestfreiheit gleichwertig zu neu hergestellten Produkten sind. Daher muss die Inputqualität beim Recycling deutlich angehoben werden. Der Abnehmer von Recyclingprodukten soll darauf vertrauen können, dass die Recyclingprodukte asbestfrei sind.

Wie soll dies gewährleistet werden und von wem?

CH: Hierzu müssen der Bauherr und der Abbruchunternehmer/Abfallbesitzer ein Anlieferungsdocument zur Herkunft und Asbestfreiheit unterzeichnen sowie die Asbestfreiheit durch einen Sachverständigen bestätigt sein. Bauschutt gilt als technisch asbestfrei, wenn keine asbesthaltigen Bestandteile (wie z.B. Asbestzementbruchstücke) optisch erkennbar sind und zugleich bei einer Nachweisgrenze von 0,010% Masseanteil kein Asbest analytisch nachweisbar ist.

Mit welchen Herausforderungen rechnen Sie bei der Umsetzung der Novelle?

CA: Der Umfang bzgl. der Analyse, Erkundung und Dokumentation nimmt deutlich zu – dafür braucht es auch mehr Fachkundige. Zudem werden Entsorgungsbetriebe vor neuen Aufgaben bei der Annahme von Bauschutt stehen. Der Umgang mit Material ohne Nachweis über die Asbestfreiheit wird deutlich aufwändiger als bislang. Für die Sortierung und Verwertung werden spezielle Technik und ausreichend Anlagen benötigt. Insgesamt ist dies auch eine Kraftanstrengung für die Wirtschaft. Natürlich ist das Ziel, die Qualität von Recyclingmaterial durch das Ausschleusen von Asbest sicherzustellen und Risiken durch Asbest zu vermeiden, wichtig.



Die Novelle der LAGA M 23 soll gewährleisten, dass Recyclingprodukte aus mineralischen Abfällen hinsichtlich ihrer Asbestfreiheit gleichwertig zu neu hergestellten Produkten sind.

Bitte nennen Sie uns ein Beispiel. Wie sieht es bei der Renovierung eines älteren Einfamilienhauses aus?

CH: Eine Badezimmer-Renovierung wird aufwändiger – sofern das Wohnhaus vor dem 31.10.1993 erbaut wurde, aber auch nur dann. Hier ist es sinnvoll, einen Sachverständigen vor Beginn der Arbeiten hinzuzuziehen, der beispielsweise eine Probe der vorhandenen Fliesenkleber auf Asbest im Labor testen lässt. Auch bisher waren Bauherr und Bauunternehmer verpflichtet, das Vorhandensein von Gefahrstoffen wie Asbest vor Beginn der Bauarbeiten zu überprüfen und zum Schutz Dritter und der Arbeitnehmer erforderliche Maßnahmen zu ergreifen. Diese Pflichten werden bislang jedoch nicht umfassend beachtet.

Was passiert, wenn ich ohne Gutachter vorab das Bad eines älteren Hauses umbauere?

CA: Bauschutt, der in einem Container bei solchen Umbauten gesammelt wird, gilt als asbestverdächtig. Dieser Bauschutt muss gesondert behandelt – insbesondere was Schutzmaßnahmen des Personals angeht – und letztendlich deponiert werden. Das ist ein deutlich höherer Kostenfaktor, auch wird die Kapazität der Deponien in den nächsten Jahren immer knapper. Kleinmengen bis 10 Kubikmeter gelten ohne Nachweis als geringfügig asbesthaltig und werden als ungefährlicher Abfall in eine Deponie verbracht. Anders verhält es sich bei getrennt erfassten mineralischen Abfällen, die aufgrund ihrer Herkunft und Beschaffenheit keine Kontamination mit Asbest erwarten lassen. Diese können nach einer Sichtkontrolle dem Recycling zugeführt werden.

Welche Standorte von Lobbe betrifft das?

CA: Nahezu alle Lobbe-Standorte bieten Containerservice für Industrie, Gewerbe und Privatkunden an. Daher ist es wichtig, frühzeitig über die Novelle zu informieren und auf die Pflichten für Bauherren hinzuweisen.

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