

TATSACHEN

DAS LOBBE-MAGAZIN



Nachhaltig aufgestellt

MEILO erzeugt Eigenstrom durch Photovoltaik

→ [Seite 16](#)

Entsorgungsfahrzeuge als Datensammler

Lobbe unterstützt Städte und Kommunen bei der digitalen Straßenzustandserfassung

→ [Seite 18](#)

Mischmuldenproduktion

Sonderanfertigung zur Abfallbehandlung in Letmathe vom Lobbe Stahl- und Rohrleitungsbau

→ [Seite 20](#)

Inhalt

- 05 Editorial
- 06 Auf den zweiten Blick
- 10 Unsichtbar und doch gefährlich
- 12 Bürogebäude soll im neuen Glanz erstrahlen
- 14 Aus alt mach neu: Papierfabrik Mulde
- 16 Nachhaltig aufgestellt
- 18 Entsorgungsfahrzeuge als Datensammler
- 20 Mischmuldenproduktion
- 22 Immer für den Ernstfall bereit
- 24 Mit Wasserkraft sauber
- 26 Skalpell für Stahl



IMPRESSUM

Herausgeber:
Lobbe Holding GmbH & Co KG
Bernhard-Hülsmann-Weg 2
58644 Iserlohn
Deutschland
Telefon: +49 2371 888-0
E-Mail: info@lobbe-holding.de

Verantwortlich für den Inhalt:
Wolfgang Griepentrog
Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG
Bernhard-Hülsmann-Weg 2
58644 Iserlohn
Deutschland

E-Mail: presse@lobbe.de

Redaktionelle Mitarbeit: Luisa Kürten, Jan Frigger

Fotos: Sabine Günther, AdobeStock, Energielenker, MEILO, Ralph Hübbe

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



Liebe Leserinnen und Leser,

als Umwelt- und Entsorgungsunternehmen sind wir ein wichtiger Teil im Leben der Menschen und in der Produktionskette von Unternehmen. Mit Erfahrung und Erfindergeist sorgen wir für reibungslose Abläufe und eine saubere Umwelt. Das belegen auch die Beispiele in dieser Ausgabe unserer TatSachen. So beschreiben wir zum Beispiel die Transformation eines Betriebs zur Metallaufbereitung hin zu höherer Energieeffizienz. Wir berichten über die Inspektion von Schächten und Kanälen nach der jüngsten Flutkatastrophe durch die Lobbe Kanaltechnik. Auch interessante Sanierungs- und Reinigungsprojekte stellen wir vor. Sie lesen aber auch, wie wir kommunale Kunden bei der Digitalisierung unterstützen, indem wir unsere Entsorgungs-Infrastruktur mit KI-gestützter Software verbinden – bequem eingesetzt über Smartphones in unseren LKW.

Als zukunftsorientiertes und leistungsfähiges Unternehmen sind wir nicht nur ein zuverlässiger Partner unserer Kunden, sondern auch ein attraktiver Arbeitgeber. Welche spannenden Perspektiven Lobbe beispielsweise für Quereinsteiger im Havarie-Management bietet, auch darüber berichtet diese Ausgabe.

Wir wünschen Ihnen eine anregende Lektüre!

Heike & Gustav Edelhoff



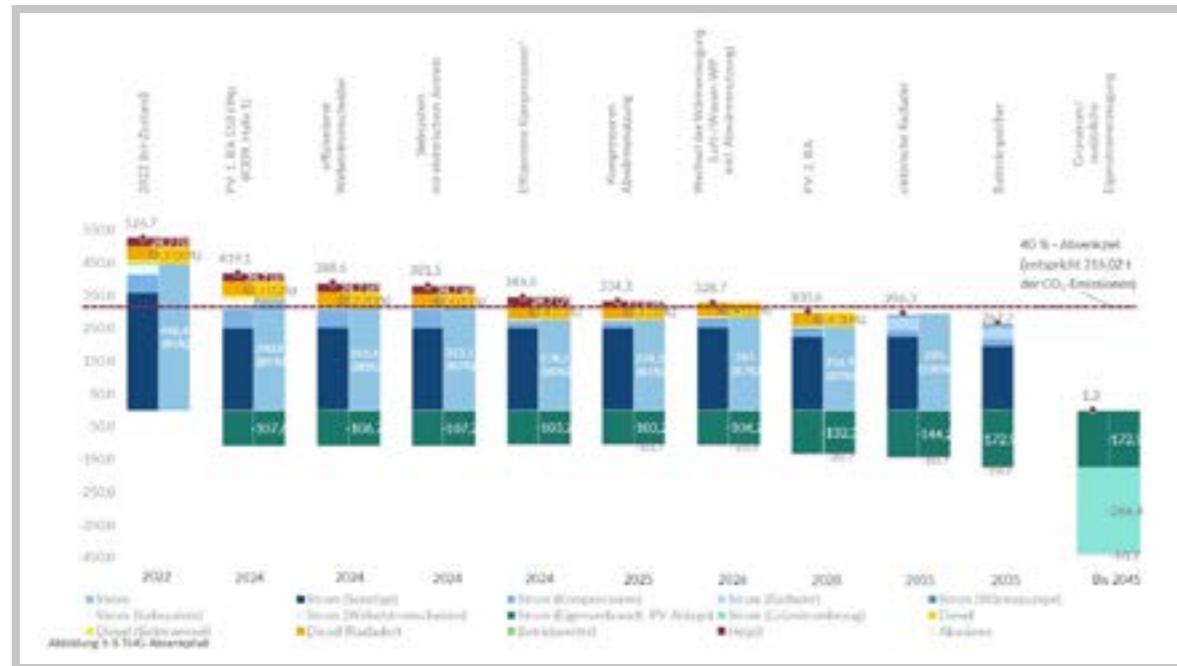
Auf den zweiten Blick

Transformationskonzept für die Lobbe Metallrecycling

Braunsbedra. Hinter Ralph Hübbe, Betriebsleiter der Lobbe Metallrecycling, und Rami Hrimat aus dem Team Nachhaltigkeit liegen spannende Wochen: Gemeinsam mit einem externen Partner haben sie ein Transformationskonzept für den Standort in Sachsen-Anhalt erstellt – eine Premiere für Lobbe. Dabei handelt es sich um eines von sechs geförderten Bundesprogrammen aus dem Bereich der Energie- und Ressourceneffizienz. Unternehmen sollen durch ein solches Konzept auf ihrem Weg zur Treibhausgasneutralität unterstützt werden. Ein Ziel, das auch die Lobbe-Gruppe klar im Blick hat.

Bei der Lobbe Metallrecycling ist die nachhaltige Ausrichtung des Betriebs nicht neu. Seit 2002 werden metallhaltige Rückstände aus Müllverbrennungsanlagen in Braunsbedra zu Sekundärrohstoffen verarbeitet. Erst im letzten Jahr entstand hier bereits eine neue Teilanlage für eine sortenreine und zugleich energieschonende Trennung von Nichteisen-Metallen. Mithilfe der neuen Technik wurden Prozesse zusammengefasst und Transportwege verkürzt. Allein durch diese Prozessumstellung konnten die spezifischen Energieverbräuche je produzierter Tonne um etwa 15 Prozent gesenkt werden. Zusätzlich bekam der →

Auf den zweiten Blick



Standort eine neue Entstaubungsanlage und einen modernen Wirbelstromscheider. Das Ergebnis: Heute werden in der Anlage nicht nur mehr Bereiche bei gleichem Energieaufwand entstaubt, sondern auch ein höherer Durchsatz mit besserem Trennergebnis erzielt. Eine nachhaltige Investition – schon vor dem geförderten Bundesprogramm. Die Prozesse der Metallaufbereitung sind komplex und energieintensiv. Daher lohnt sich der Aufwand. Professionell aufbereitet ist recyceltes Metall nicht nur gleichwertig in vielen Wirtschaftszweigen anwendbar, sondern schont auch wertvolle Ressourcen.

Das Transformationskonzept folgt einer bewährten Systematik. Nach der umfassenden Datenerhebung folgten die Bewertung und erste Maßnahmenvorschläge zur Optimierung der Energieeffizienz. Neben einer möglichen Erweiterung der geplanten Photovoltaikanlage um einen Batteriespeicher wurden auch weitere Anlagenbestandteile wie der Wirbelstromabscheider oder Radlader in der Anlage analysiert. „Wir haben wichtige Erkenntnisse erhalten, die wir für unseren Betrieb nutzen können“, resümiert Ralph Hübbe. „Bereits im nächsten Jahr planen wir, die Abwärme neuer Kompressoren für die Abdeckung von über einem Drittel unseres Wärmebedarfs zu nutzen.“ Rami Hrimat ergänzt: „Gleichzeitig können wir den Stromverbrauch durch die neue Technik um 30 Prozent reduzieren.“ Allein bei dieser Maßnahme

liegt das Einsparpotenzial für die Treibhausgase bei rund 30 Tonnen CO₂-Äquivalenten pro Jahr. Hinzu kommt eine elektrisch betriebene Siebanlage. Ob in den nächsten Jahren in einen elektrischen Radlader oder eine Wärmepumpe investiert wird, hängt hingegen auch von den Entwicklungen auf der Anbieterseite ab.

Ein solches Transformationskonzept kann ein entscheidendes Vehikel für nachhaltige Unternehmensorganisation sein. Denn die intensive Bewertung und Optimierung ist auch Bestandteil der von der EU geforderten, einheitlichen Nachhaltigkeitsberichterstattung. Am 31. Juli 2023 wurde das finale Set der „European Sustainability Reporting Standards“ (ESRS) von der Europäischen Kommission verabschiedet und gilt damit als verpflichtend. Die insgesamt 12 Standards verfolgen das Ziel der Transparenz und Vergleichbarkeit von Unternehmen im Hinblick auf ihre Nachhaltigkeitsleistung. Das gilt auch für die Bewertung, ob und inwieweit Unternehmen ihr Nachhaltigkeitsengagement weiterentwickeln. Wann die ESRS für ein Unternehmen greifen, hängt unter anderem von der Mitarbeiterzahl, der Bilanzsumme und dem Jahresumsatz ab. Lobbe wird mit dem Bericht für das Geschäftsjahr 2025 nach ESRS verpflichtet. Dazu ist es schon heute wichtig, Konzepte neu zu bewerten. Mit einem Transformationskonzept kann das gelingen. Denn ein zweiter Blick lohnt sich immer.



Welche Standards gibt es?

Gruppe	Nummer	Thema
Querschnitt	ESRS 1	Allgemeine Anforderungen
Querschnitt	ESRS 2	Allgemeine Angaben
Umwelt	ESRS E1	Klima
Umwelt	ESRS E2	Verschmutzung
Umwelt	ESRS E3	Wasser und Meeresressourcen
Umwelt	ESRS E4	Biodiversität und Ökosysteme
Umwelt	ESRS E5	Ressourcennutzung und Kreislaufwirtschaft
Soziales	ESRS S1	Eigene Beschäftigte
Soziales	ESRS S2	Beschäftigte in der Wertschöpfungskette
Soziales	ESRS S3	Betroffene Gemeinschaft
Soziales	ESRS S4	Verbraucher und Endnutzer
Governance	ESRS G1	Unternehmensführer

Quelle: EU-Kommission

Unsichtbar und doch gefährlich

Lobbe Kanaltechnik ermittelt Folgeschäden der Flutkatastrophe



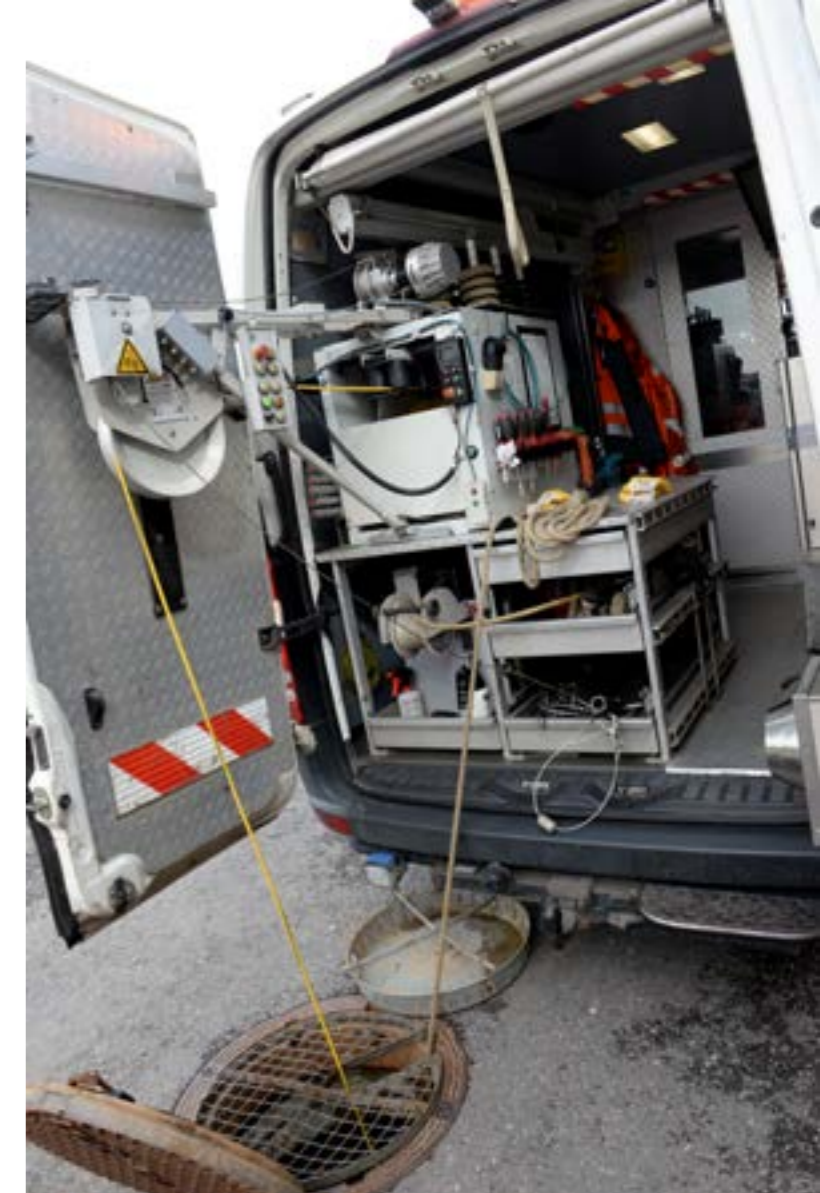
Aitena. Vor gut zwei Jahren verwandelte sich die beschauliche Lenne in einen reißenden Fluss und setzte in der Kleinstadt mit der mittelalterlichen Burg alles unter Wasser. Inzwischen erscheint das Stadtbild beinahe wieder normal. Doch die Infrastruktur unter der Erde sieht ganz anders aus: „Wir arbeiten im Auftrag des Abwasserwerks der Stadt Altena und prüfen mehr als 100 Kilometer Kanalhaltungen sowie rund 2.800 Schächte und Sonderbauwerke auf ihren Zustand“, erläutert Patrick Kerkemeier, Niederlassungsleiter der Lobbe Kanaltechnik GmbH & Co KG. Das städtische System wird nun nach und nach überprüft und im Bedarfsfall saniert. Aber wie steht es um die privaten und gewerblichen Kanäle? „Hier sind die Gewerbetreibenden, Unternehmen und Privatleute selbst in der Pflicht“, sagt Patrick Kerkemeier. Denn bei einem erneuten Starkregenereignis kann es – sofern Schäden im Kanalsystem vorliegen – passieren, dass das Wasser nicht abfließt und so Abwässer das Grundwasser verunreinigen. Das, so Kerkemeier, sind dann teure Folgen. Denn eine Belastung der Umwelt wird von der zuständigen Wasserbehörde streng geahndet. Ferner kann eine verstopfte oder defekte Kanalisation weitere Schäden durch Überschwemmung auf dem Betriebsgelände oder im Wohnhaus verursachen.

„Wir empfehlen daher auch für kleinere Gewerbe und private Hausbesitzer eine Kanalinspektion“,

sagt Patrick Kerkemeier.

Große Betriebe mit befestigten gewerblichen Flächen (Niederschlagswasser und Schmutzwasser) von mehr als drei Hektar unterliegen ohnehin einer strengeren Überwachung der Unteren Wasserbehörde in ihrer Inspektionspflicht.

Voraussetzung für eine qualitativ hochwertige Kanalinspektion ist die Reinigung des Kanals. Spüldüsen stehen dem Lobbe-Team in verschiedenen Größen für unterschiedliche Rohrdurchmesser zur Verfügung. Für die Kanalinspektion setzt Lobbe Kanaltechnik unter anderem hochmoderne 4K-Kameras mit bis zu 12 LED-Leuchten ein – damit entgeht dem Team, das von oben die Kamera bewegt und steuert, nichts. Die Fahrzeuge der Lobbe Kanaltechnik sind mit verschiedenen Kameratypen ausgestattet. Nun beginnt die eigentliche Arbeit an den Monitoren mit beiden Joysticks. Einer dient der Steuerung des Kamerawagens, der andere bewegt den Kamerakopf. Neben Monitoren



für die Außenansicht und das Kamerabild können auch Haltungspläne mit der Lage von Rohrleitungen und Schächten angezeigt werden. „Wir können bis zu 500 Meter Kanal an einem Stück inspizieren“, erläutert Kerkemeier.

Die gesammelten Informationen werden digital dokumentiert und archiviert. Auch die Überprüfung von weitverzweigten Kanalsystemen ist möglich. Anhand der aufgenommenen Daten lassen sich die Schäden genau lokalisieren und ebenso präzise analysieren. Im Nachhinein können auf Basis dieser Daten problemlos Kataster aktualisiert oder neu angelegt werden. Durch die Kanalinspektion schafft Lobbe Klarheit über vorhandene Schäden wie beispielsweise Versatzstellen, Scherbenbildung, Löcher, Risse und Deformationen, Wurzeleinbrüche und undichte Muffen. Je nach Umfang, Größe und Lage dieser Schäden im Abwasserkanal können grabenlose Verfahren für die Wiederherstellung der Betriebssicherheit zum Einsatz kommen. Die Lobbe Fachleute sind hier auch als kompetente Berater gefragt.

Bürogebäude soll in neuem Glanz erstrahlen

Kluge saniert Geschäftsgebäude im noblen Frankfurter Westend

Frankfurt. Das Westend-Carré zählt mit zu den „Sahneschnittchen“ der Frankfurter Büro- und Geschäftsgebäude. Rund sieben Monate lang entfernte Kluge Sanierung GmbH hier künstliche Mineralfasern und asbesthaltige Farben und Putze. Der Gebäudekomplex aus dem Jahr 1989 wechselte Ende 2021 den Besitzer. Nun sollte das Gebäude auf die aktuellen Brandschutzvorschriften geprüft werden. Dabei stellte der zuständige Gutachter sich lösende Dämmmaterialien aus künstlichen Mineralfasern (KMF) älteren Datums fest. „Es gibt keine generelle Sanierungspflicht bei KMF – es sei denn, diese lösen sich und setzen lungengängige Fasern frei“, erläutert Dr. Sebastian Kollenz, Niederlassungsleiter Mutterstadt von Kluge Sanierung GmbH.

Die zur Dämmung und zum Brandschutz eingesetzten KMF haben ein potenziell krebserzeugendes Risiko (s. Infokasten) und müssen fachgerecht entfernt werden. Bei der Begutachtung des Gebäudes fanden sich an den Stützpfeilern zudem asbesthaltige Anstriche und Putze. So begannen die

Sanierungsarbeiten Stockwerk für Stockwerk – bisher wurde auf drei Etagen des sechsstöckigen Gebäudes mit einer Geschossfläche von 3.200 Quadratmetern saniert. Wie bei solchen Sanierungen üblich, richtete Kluge einen Weiß- und einen Schwarzbereich ein, damit keinerlei Schadstoffe nach außen dringen können. Zum Schutz des Umfeldes wurde der Arbeitsbereich lufttechnisch abgeschottet und in Unterdruck versetzt. Der Materialtransport mit einem Lastenaufzug außen sowie der Zutritt innen erfolgten über Schleusensysteme. In einem solchen „Schwarzbereich“ trägt das Personal eine an die Tätigkeiten angepasste Schutzausrüstung, die Abluft wird gefiltert ins Freie geleitet und sämtliches Material wird vor Verlassen des Schwarzbereichs intensiv gereinigt. Die Teams von Kluge Sanierung sind seit März 2023 vor Ort und haben 28 Tonnen KMF sorgfältig entfernt. Im Anschluss werden moderne KMF-Dämmplatten eingebaut. Nach der Sanierung können hier wieder neue Büroflächen entstehen.



Künstliche Mineralfasern: Infos vom Gesamtverband Schadstoffsanierung



- ✔ **WAS SIND KÜNSTLICHE MINERALFASERN?** Künstliche Mineralfasern (KMF) sind anorganische Fasern glasiger Struktur aus geschmolzenen Rohstoffen (Glas-, Stein- und Keramikfasern u. a.).
- ✔ **VORKOMMEN** Erzeugnisse aus künstlichen Mineralfasern werden im Wärme-, Kälte-, Schall- und Brandschutz vielfältig eingesetzt. Seit dem 1.6.2000 dürfen alte Mineralwoll-Dämmstoffe nicht mehr hergestellt, vermarktet und verwendet werden. Die seit Juni 2000 in Deutschland in Verkehr gebrachte oder verwendete „neue Mineralwolle“ muss biolöslich sein.
- ✔ **RISIKEN** Beim Umgang mit künstlichen Mineralfasern kann es zu Haut- und Atemwegsreizungen kommen. Alte Mineralwollen verfügen über ein krebserzeugendes Potenzial K1b oder K2.
- ✔ **PRÜFUNG** Neue Mineralwollen können nur anhand des Baujahres oder aussagekräftiger Dokumente von alter Mineralwolle abgegrenzt werden. Ersatzweise kann in wenigen Fällen die Bestimmung des „Kanzergenitätsindex“ oder eine Identifikation über Herstellungsunterlagen erfolgreich sein. Zusätzlich steht eine nasschemische Vollanalyse mit einem Datenbankabgleich zur Abklärung zur Verfügung. Die oft verdeckte Lage und die vielfältige Anwendung machen auch KMF-Erhebungen anspruchsvoll.
- ✔ **SANIERUNG** Bei „alter“ Mineralwolle sind bei Abbruch-, Sanierungs- und Instandhaltungsarbeiten die Technischen Regeln für Gefahrstoffe (TRGS 521) und das entsprechende Schutzstufenkonzept zu beachten und anzuwenden. Für „alte“ Mineralwolle besteht derzeit keine Sanierungspflicht; der Wiedereinbau demontierter „alter“ Mineralwolle ist jedoch nicht zulässig.

Spremberg. Auf dem Gelände Schwarze Pumpe, das einst das Energiekombinat der DDR beherbergte, hat sich in den letzten Jahren der Industriepark Schwarze Pumpe (kurz ISP) entwickelt, in dem sich zahlreiche Unternehmen angesiedelt haben. Eines der größten davon ist die Papierfabrik Hamburger Rieger GmbH, ein europaweit agierendes Unternehmen. Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG ist hier mit einem Stützpunkt für die regelmäßigen Reinigungsarbeiten vertreten. Die Lobbe Umweltservice GmbH & Co KG kooperiert mit Hamburger Rieger bei der Entsorgung sogenannter Spuckstoffe. Dies sind Materialien wie Kunststoffe, Metallteile, Folien usw., die bei der Papierherstellung als Abfälle anfallen.

Auf dem Gelände der ISP befinden sich zwei moderne Papiermaschinen, ein Ersatzbrennstoffkraftwerk und eine Fabrik zur Herstellung von Pappe der Hamburger Rieger. Seit dem Bau der ersten Papiermaschine ist die Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG zuverlässiger Partner der Hamburger Rieger für Reinigungs-, Wartungs- und Entsorgungsaufgaben. Schwerpunkte sind die alle vier bis fünf Wochen stattfindenden Tagesstillstände an den Papiermaschinen und die jährlichen Invest-Stillstände der Papiermaschinen und

des EBS-Kraftwerkes. Lobbe reinigt Anlagenteile und Behälter von 3 bis zu 2.700 Kubikmeter Fassungsvermögen, spült Kanäle und Leitungen (z.T. auch chemisch), säubert Flächen und Gitterroste, kehrt Lagerplätze und Verkehrsflächen, entsorgt Chemikalien, Farben, Zuschlagstoffe und Produktionsabfälle. „Bei der technischen Konzeption der Papiermaschine 2 haben Lobbe und Hamburger Rieger eng zusammengearbeitet. Dadurch sind nun automatisierte Reinigungsarbeiten möglich“, so Projektleiter Ulrich Teichmann.

Das Recycling von Altpapier ist durch den mehrstufigen Produktionsprozess technisch aufwändig: Die Altpapierballen werden in Wasser aufgelöst und von groben Verunreinigungen befreit. Der Papierbrei wird durch zahlreiche Separatoren und Sortierer geführt, um auch die letzten Verunreinigungen abzuscheiden. Durch die Zugabe von Fixiermitteln und speziellen Chemikalien wird der Papierbrei zu einer Fasersuspension für die Neuherstellung von Papier. Diese Fasersuspension wird auf entsprechende Nass- und Trockensiebe gegeben und es entsteht eine endlose Papierbahn mit Breiten von 5,90 bis 9,00 Metern. Diese Papierbahn wird auf Rollen aufgewickelt und in große, speziell auf Kundenwunsch zugeschnittene Tampons in Lagereinrichtungen für den Versand per LKW bereitgestellt. Lobbe in Spremberg befreit viele Aggregate von den Verunreinigungen aus der Produktion, dabei werden bis zu 30 Mitarbeiter bei den Stillständen eingesetzt – zur vollsten Zufriedenheit des Kunden, der dann wieder Recyclingpapier produzieren kann.



Aus alt mach

neu: Papierfabrik Mulde

Produktkreislauf Papier ist eine saubere Sache



MEILO erzeugt Eigenstrom durch Photovoltaik

Gernsheim. Der Blick auf das Dach der MEILO Gesellschaft zur Rückgewinnung sortierter Werkstoffe mbH & Co. KG zeigt das neueste Projekt zur Entwicklung des Standorts. Seit Mai ist hier eine moderne Photovoltaikanlage in Betrieb, die Strom für den Anlagenbetrieb erzeugt. Auf dem 32.000 Quadratmeter großen Grundstück werden Leichtverpackungen aus der gelben Tonne und dem gelben Sack sortiert. Das Material stammt von 4,5 Millionen Einwohnern aus Hessen, Nordbayern sowie dem nördlichen Teil Baden-Württembergs. Dazu braucht es Energie, die jetzt zum Teil selbst über die PV-Anlage erzeugt werden kann. Mehr als 750.000 Kilowattstunden Strom produzieren die Solarmodule innerhalb eines Jahres.

MEILO ist ein Joint Venture der Meinhardt Städtereinigung und Lobbe Umweltservice. Beide mittelständischen Unternehmen sind Teil einer Branche, die sich vielschichtig für einen nachhaltigen Umgang mit Rohstoffen einsetzt. Die Kreislaufwirtschaft ist Grundvoraussetzung, um Wertstoffe zu sichern. Ein Beispiel hierfür ist das Recycling von Leichtverpackungen. MEILO sortiert pro Jahr 120.000 Tonnen Kunststoff, Metall, Verbundmaterialien sowie Papier und stellt die Weichen für deren bestmögliche Verwertung. Das Unternehmen zeigt, dass die Umweltbranche moderne Technik einsetzt und Innovationen zum Schutz der Ressourcen ermöglicht. Das gilt für den Umgang mit Abfällen genauso wie für die Reduzierung der eigenen Emissionen.

Durch die Installation der PV-Anlage kann MEILO einen erheblichen Anteil des Strombedarfs der eigenen energieintensiven Anlage selbst erzeugen – und das klimaneutral. Sie ergänzt das bestehende Konzept, das auf den nachhaltigen Betrieb des Standorts ausgerichtet ist. So wurde in der Vergangenheit bereits das Dach der Sortieranlage begrünt. Mit den Solarmodulen wird dieser Ansatz konsequent weiterentwickelt.

Nachhaltig aufgestellt



Zahlen, Daten und Fakten zur PV-Anlage

- ✓ Inbetriebnahme: **Mai 2023**
- ✓ Anlagenleistung: **838,09 kWp**
- ✓ Module: **2.222 Stück**
- ✓ Wechselrichter: **7 Stück**

Entsorgungsfahrzeuge als Datensammler

Lobbe unterstützt Städte und Kommunen bei der digitalen Straßenzustandserfassung



serlohn. Die systematische Erfassung des Straßenzustandes und die Identifikation potenzieller Gefahrenstellen wie Schlaglöcher und Risse ist eine der großen Herausforderungen für Städte und Kommunen. Gewöhnlich erfasst und dokumentiert geschultes Fachpersonal den Straßenzustand durch eine Begehung vor Ort. Dies ist jedoch mit einem enormen Kosten-, Zeit- und Personalaufwand verbunden. Genau hier setzt das neue Angebot der digitalen Straßenzustandserfassung von Lobbe an.

In Kooperation mit dem KI-Unternehmen vialytics bietet Lobbe seinen Entsorgungskunden eine auf die kommunalen Bedürfnisse zugeschnittene Straßenmanagement-Software zur Erfassung von Straßenzuständen, Schachtdeckeln und Verkehrszeichen. So können künftig parallel zur Entsorgungsleistung auf den Routen der Lobbe-Fahrzeuge mögliche Straßenschäden erkannt und notwendige Reparaturen rechtzeitig geplant werden. Dies geschieht ohne personellen Mehraufwand sowohl für die Mitarbeiter von Lobbe als auch für die Kommunen.

„Die strategische Kooperation zwischen dem Entsorger Lobbe und vialytics ist ein gutes Beispiel dafür, wie die enge Zusammenarbeit zwischen innovativen Unternehmen und Start-ups zur digitalen Transformation traditioneller Branchen beiträgt“, sagt Matthias Röhring, Geschäftsführer der Strategie- und Innovationsgesellschaft der Lobbe-Gruppe UVENTURES. Das Unternehmen hat die Kooperation initiiert und begleitet den Roll-out in den Kommunen.

Wie funktioniert der neue Service genau? Ein Smartphone mit einer eigens entwickelten App der Firma vialytics wird an der Windschutzscheibe der Fahrzeuge befestigt und erstellt während der Fahrt alle vier Meter ein Foto. Anschließend analysiert ein spezieller KI-Algorithmus die verschlüsselten Bilder, erkennt und bewertet Straßenschäden wie z. B. Schlaglöcher, Risse oder beschädigte Verkehrsschilder. Personenbezogene Daten wie Kennzeichen und Gesichter werden gemäß DSGVO unkenntlich gemacht.

Die Vorteile der neuen Straßenmanagement-Software im Überblick



- ✓ Schnellere Reaktion und mehr Sicherheit: Städte und Kommunen können rasch auf Schäden im Straßenraum reagieren und so die Verkehrssicherheit gewährleisten.
- ✓ Effizientere Ressourcensteuerung: Mit den erhobenen Daten können kommunale Ressourcen gezielt eingesetzt werden, was nicht nur Kosten spart, sondern auch die Lebensdauer der Straßen verlängert.
- ✓ Praktischer Beitrag zum Umweltschutz: Durch die intelligente Nutzung der Entsorgungsinfrastruktur sinkt der Treibstoffverbrauch kommunaler Fahrzeuge und damit der ökologische Fußabdruck der Kommunen.
- ✓ Höhere Lebensqualität: Straßen in gutem Zustand tragen zu einer höheren Lebensqualität der Bürger bei und fördern die wirtschaftliche Entwicklung von Städten und Kommunen.

„Die erfassten Daten stehen den Verwaltungsmitarbeitern in einem browserbasierten Straßenmanagementsystem ohne Zeitverzögerung zur Verfügung“, erklärt Malte Werkner, Projektleiter bei UVENTURES. „Diese Daten ermöglichen den Städten und Kommunen eine schnelle und objektive Schadensbewertung. So können nicht nur Bilder und Straßenzustände eingesehen, sondern auch Sanierungs- und Instandhaltungsmaßnahmen direkt im System geplant werden.“ Kommunale Kunden profitieren durch den Einsatz dieser innovativen Lösung von einer erheblichen Zeitersparnis bei der Erfassung und Bearbeitung ihrer Infrastrukturdaten. Der Einsatz der Software trägt nicht nur zur Kostenreduzierung bei, sondern auch zur Erhöhung der Bürgerzufriedenheit, da Mängel in der kommunalen Infrastruktur schnell behoben werden können.

Mit der Kooperation und dem neuen digitalen Angebot setzt die Lobbe-Gruppe als Impulsgeber der Entsorgungsbranche ihre Innovationspolitik konsequent fort. „Wir ergänzen unsere Kernkompetenz mit zukunftsfähigen Dienstleistungen und schaffen somit einen Mehrwert für uns, unsere Kunden und die Gesellschaft als solches“, erklärt Gustav Henrik Edelhoff, Geschäftsführer der Lobbe Umweltservice. Über das Tochterunternehmen UVENTURES arbeitet Lobbe bereits an weiteren digitalen Lösungen im Umwelt- und Entsorgungsbereich mit hohem Mehrwert für gewerbliche, industrielle und kommunale Kunden.

Mischmuldenproduktion

Sonderanfertigung zur Abfallbehandlung in Letmathe vom Lobbe Stahl- und Rohrleitungsbau

Duisburg/Iserlohn. Die Halle für Sonderanfertigungen auf dem Betriebsgelände in Duisburg-Walsum dürfte nicht kleiner sein. „Insbesondere der Kran limitiert das Gewicht der Mulde – denn bei 10 Tonnen ist Schluss“, erklärt Christian Späh, Fachbereichsleiter Stahl- und Rohrleitungsbau des Lobbe Industrieservice West. Die Besonderheiten der Mulde für das Mischen der gewerblichen Abfälle in Letmathe erschließt sich erst bei genauer Betrachtung. „Wir haben hier einen 15 Millimeter starken Boden aus verschleißfestem Sonderstahl. Dieser ist in Längsrichtung mit zahlreichen Doppel-T-Trägern verschweißt“, erläutert er. Das Längsrichtungsverschweißen hat sich im Laufe der Jahre als effektiver erwiesen: Einer Verformung des Bodens beim Durchmischen der Gewerbeabfälle mit der Baggerschaufel kann damit erheblich besser entgegen gewirkt werden. Die seitlich angebrachten, senkrecht und waagrecht verlaufenden Vierkantrohre verleihen der Mulde ihre notwendige geometrische Formstabilität. Auch die Dimensionen der Mulde sind so gewaltig wie ihr Gewicht mit 9,2 Tonnen: 2,0 Meter Höhe, 3,72 Meter Breite und 8,2 Meter Länge – da kommen schon eine ganze Menge Stahl und etliche hundert Meter Schweißnähte zusammen.

Nach der Anfertigung erfolgt der Transport per Schwerlastler. Da die Mulde größer ist als die Ladefläche, muss sie hochkant transportiert werden – mit viel Fingerspitzengefühl, vor allem bei Seitenwind. Das Abladen der Mulde erfordert ebenso viel Aufmerksamkeit, damit nichts beschädigt wird. Und erst wenn das rund zehn Jahre alte Vorgängermodell aus der Halle in Letmathe herausgezogen wurde, kann das Modell „2.0“ an Ort und Stelle platziert werden. So arbeiten die Unternehmensbereiche Lobbe Umweltservice und Stahl- und Rohrleitungsbau der Lobbe Industrieservice Hand in Hand – eine reibungslose Umsetzung innerhalb der Lobbe-Gruppe.





Immer für den Ernstfall bereit

Kevin Mann ist im Einsatz für das Havariemanagement

Hagen. Für Kevin Mann begann der Einstieg in den Arbeitsalltag bei Lobbe mit einer Ausbildung zum Berufskraftfahrer. Inzwischen ist er im Team des Havariemanagements und seine Begeisterung für den Job ist unverändert.

Für Lobbe ist es wichtig, frühzeitig für den eigenen Nachwuchs zu sorgen und junge Menschen auszubilden. Kevin Mann begann 2018 seine Ausbildung zum Berufskraftfahrer bei Lobbe. Die Berufsfelder in unserem Unternehmen sind vielfältig und es können sich auch nach Abschluss der Ausbildung neue und spannende Perspektiven eröffnen. So war es auch bei Kevin. Während seiner Ausbildung hat er die verschiedenen Bereiche und Abteilungen bei Lobbe kennengelernt – auch das Havariemanagement. Das hat ihn direkt begeistert. Vermutlich auch, weil er sich seit vielen Jahren in der freiwilligen Feuerwehr engagiert und immer zur Stelle ist, wenn irgendwo Unfälle passieren und Hilfe gebraucht wird. Ganz ähnlich ist es beim Havariemanagement von Lobbe: Das Team ist rund um die Uhr in Bereitschaft und direkt zur Stelle, wenn bei Unfällen umwelt- oder wassergefährdende Stoffe austreten – ob auf der Straße, im Wasser oder auf der Schiene. Dabei ist kein Einsatz-Szenario zu ungewöhnlich. Neben kleinen und größeren Ölunfällen wird das Havariemanagement von den Behörden auch zur Sicherstellung und Analyse von Chemikalien, Betäubungsmitteln oder unbekanntem Substanzen gerufen.

Inzwischen ist für Kevin Mann das Fahren des LKW zur Nebensache geworden. Er vermisst das ständige Sitzen hinterm Steuer nicht und er schätzt es zudem, jeden Abend zu Hause zu sein. Der Alltag im Havariemanagement ist für den Iserlohner sehr abwechslungsreich und stets spannend. Manchmal kontrolliert er Ölsperren, ist mit dem Boot unterwegs oder bei Ölsperren mit dem großen Thermoflächenreiniger auf der Straße im Einsatz. Das technische Equipment ist umfangreich und modern: Von Atemschutzgeräten bis hin zu Ölsperren und Stromaggregaten reicht die Ausrüstung, die von Kevin und seinen Kollegen eingesetzt wird. Im Zuge der steigenden E-Mobilität hat sich das Havariemanagement ebenfalls mit Spezialtechnik gerüstet. „Es macht mir immer noch jede Menge Spaß“, sagt der 23-Jährige begeistert. Kevin Mann schätzt auch das kollegiale Miteinander bei Lobbe: „Hier kann sich jeder auf den anderen verlassen.“ Das ist auch wichtig, damit im Ernstfall alles Hand in Hand geht.

Das Havariemanagement ist rund um die Uhr in Bereitschaft und verfügt über Stützpunkte in Hagen, Meinerzhagen, Duisburg und Brilon, um im Ernstfall schnell einsatzbereit und rasch vor Ort zu sein. Das Team setzt auf Quereinsteiger oder Auszubildende aus den eigenen Reihen wie Kevin, die technisches und handwerkliches Geschick und Interesse mitbringen.



Mit Wasserkraft sauber

Lobbe setzt bei Stillstandsarbeiten bei INEOS in Köln auf automatisierte Wasserhöchst-Druck-Verfahren



Köln. Der stellvertretende Stützpunktleiter Erdal Pirincoglu teilt am Nachmittag das Personal für die dreiwöchigen Stillstandsarbeiten bei dem Chemieunternehmen INEOS in Köln ein. Mit mehreren Teams aus hochmotivierten Beschäftigten ist Lobbe jeden Abend in der Spätschicht mit den Reinigungsarbeiten an Rohrleitungen, Behältern und Wärmetauschern beauftragt.

INEOS in Köln ist mit etwa 2.500 Beschäftigten das größte Chemieunternehmen und der drittgrößte industrielle Arbeitgeber in Köln. Hier produziert das Unternehmen Rohstoffe für die chemische Industrie. Ausgangsstoff ist in erster Linie das in Raffinerien bei der Erdölverarbeitung anfallende Leichtbenzin (Naphtha). Am Standort Köln entstehen daraus Rohstoffe, die der chemischen Industrie als Grundbausteine für die Herstellung von Kunststoffen, Kautschuk und Fasern dienen. Darüber hinaus finden sie Anwendung in Lösungs- und Waschmitteln, Lacken, Düngemitteln und Pflanzenschutzmitteln sowie in der Kosmetik und Pharmazie.

Die Reinigungsarbeiten von Lobbe finden in unterschiedlichen Bereichen statt. Im Rahmen des Stillstandes 2023 reinigt Lobbe 30 Behälter unterschiedlicher Größen zwischen 5 und 50 Kubikmetern Inhalt. Hinzu kommen schätzungsweise 50 Kilometer Rohrleitungen und Wärmetauscher, die mit Produktresten wie Aceton oder Schwefelbestandteilen zugesetzt sind.



Die Teams von Lobbe arbeiten mit automatisierten Techniken. So werden zur Reinigung der Rohrleitungen mittels Wasserhöchst-Druck vorwiegend Tankwaschköpfe eingesetzt. Zur Reinigung der Rohrbündel von Wärmetauschern setzt Lobbe den Robotized Lance Frame (RLF) ein: Beim RLF wird ein Rahmen (Frame) aufgebaut, auf dem sich der Vortrieb für die Hochdruckschläuche bewegt. Der Arbeitskopf, in dem der Antrieb verbaut ist, führt drei Wasserhochdruckschläuche, die exakt in die kleinen Rohrbündel eines Wärmetauschers hineinpassen. Mit bis zu 2.500 bar Druck kann Wasser mit Überschallgeschwindigkeit durchs Rohrsystem geschickt werden, um Ablagerungen an den Innenwänden zu lösen. Mit der computergesteuerten Technik ist es möglich, bis zu drei Wärmetauscherrohre gleichzeitig zu reinigen. Der hohe Wasserdruck fräset sich dabei auch durch Verkrustungen und Verbackungen. Die Kombination aus Wasserhöchst-Druck, Wassermenge, Reinigungsgeschwindigkeit und den jeweiligen Bohrungen der eingesetzten Düsen wird für jeden Wärmetauscher individuell festgelegt. Mit der Fernbedienung fährt das Personal den Arbeitskopf zur nächsten Reinigungsposition. Stimmt die Position, steuert der Rechner, der von einem wassergeschützten Gehäuse umschlossen ist, den nächsten Zielpunkt präzise an. Dabei kann das Fachpersonal den Standort frei wählen.

Der Einsatz von automatisierten Techniken bei INEOS in Köln war erfolgreich: Bereits zwei Tage vor dem geplanten Abschluss sind sämtliche Arbeiten beendet, Rohre, Behälter und Wärmetauscher wieder einsatzfähig – zur Zufriedenheit von INEOS.

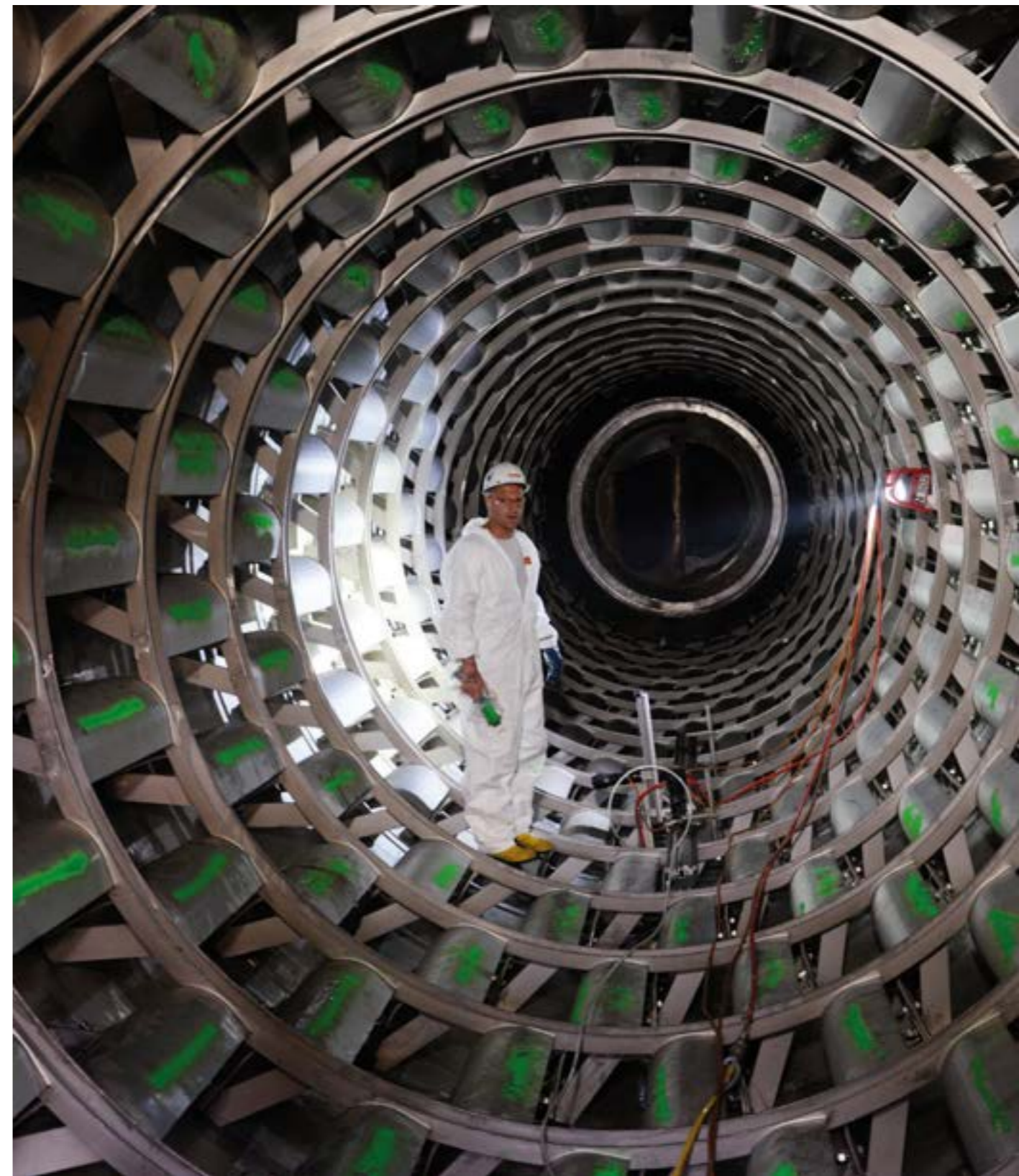
Skalpell für Stahl

Lobbe führt automatisiertes HD-Schneiden in sensiblen Bereichen durch

Ludwigshafen. Aufschneiden verschweißter Blechkammern in einer großen Trommel, das ist ein Auftrag für Lobbe in Ludwigshafen. Hintergrund ist die Einstellung der Produktion von Düngemitteln bei BASF am Standort Ludwigshafen. Das Unternehmen suchte für diese sensible Spezialaufgabe einen Dienstleister, der sowohl die Reinigung als auch die Vorbereitungen für den Rückbau vor Ort ohne Funkenschlag umsetzen kann. „Lobbe ist der einzige Anbieter, der das Schneiden von Stahl mittels Wasserhöchstdruck-Technik automatisiert umsetzen kann“, sagt Projektleiter Sebastian Engel, Lobbe Industrieservice Süd. Dieses einzigartige Know-how wird jetzt in der Düngemittelfabrik der BASF Ludwigshafen angewendet.

Die Trommel, um die es bei diesem Projekt geht, ist ein liegender Zylinder mit stählernen Schaufeln. Hier konnte man Düngemittelkörner auf die gewünschte Korngröße anwachsen lassen. Im weitesten Sinne erinnert die Konstruktion an eine große Waschmaschinentrommel. „Selbst nach der Reinigung können noch Produktreste durch Schweißporen in den Zwischenraum von Schaufeln und dem dahinter befindlichen Trommelmantel vorhanden sein“, erläutert Sebastian Engel. Bei den Produktresten handelt es sich zum Teil um Ammoniumnitrat. Dies könnte explodieren, wenn es räumlich eingesperrt ist und sehr stark erhitzt wird, beispielsweise durch einen Schweißbrenner. Um dieses Risiko beim Rückbau auszuschließen, werden sämtliche Blechkammern – insgesamt gut 500 Stück – zunächst aufgeschnitten und damit entschärft.

Die Spezialisten von Lobbe beschäftigen sich dann mit dem HD-Schneideverfahren. Ein Wasserstrahl, in den ein spezielles Granulat gemischt wird, soll das 6 Millimeter dicke Stahlblech zerschneiden. Entlang der stählernen Taschen im Inneren des Behälters werden exakte Schlitzte geschnitten. Und das funktioniert. Die Schneidetechnik ist so genau wie ein Skalpell. Ganz gerade schneidet das Wasser Linien in die Taschen. „Der HD-Kopf wird auf einer Schiene geführt, ähnlich wie bei der automatisierten HD-Reinigung mittels Robotized Lance Frame (RLF). Die Enden der Schiene bilden die Grenzen, zwischen denen sich der HD-Schneider bewegen kann. Gesteuert wird er per Fernbedienung“, klärt Sebastian Engel das automatisierte Schneideverfahren. Stück für Stück schneidet sich der Wasserstrahl vor. Um die Trommel in ihrem gesamten Umfang vorzubereiten, muss die Schiene einige Male umpositioniert werden. Die Pumpe liefert 30 Liter Wasser je Minute – das hört sich nicht nach viel an, kann aber bei einem Injektor-Durchmesser von wenigen Millimetern den gewünschten Druck von 2.500 bar aufbauen. Der hohe Druck herrscht lediglich auf den ersten Zentimetern hinter dem Schneidekopf, bereits zwei Meter entfernt kann nichts mehr durch den Wasser-Sand-Strahl beschädigt werden. Dass das Team viel Erfahrung mitbringen muss, macht sich bei der Planung der Schnitte bemerkbar. Dank des exakten Setzens der Schlitzte in der Trommel wird das Ammoniumnitrat zum einen schon durch das Schneidwasser herausgespült und zum anderen ist die Kammer geöffnet. So kann die Trommel gefahrlos zurückgebaut werden.



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