

Presse- & Medieninformation

Inhalt

- Übersicht
- Unternehmensbereiche
- Interviews
- Fact Sheets

Kontakt:

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

Lobbe Industrieservice GmbH & Co. KG
Stenglingser Weg 4-12
D-58642 Iserlohn

Lobbe Umweltservice GmbH & Co. KG
Am Hegestück 20
D-58640 Iserlohn

Marketing / Kommunikation
Jan Frigger
Tel: +49 2904 97 02-128

presse@lobbe.de
www.lobbe.de

Unternehmensübersicht

<p>Wir sind Entsorger, Umweltdienstleister und Pionier der Kreislaufwirtschaft.</p>	<p>LOBBE AUF EINEN BLICK</p>	<p> 2.750 Beschäftigte</p>	<p>1.500 Fahrzeuge  41 Anlagen </p>
<p>über 15.000 zufriedene Industrie- und Gewerbekunden </p>	<p>Geschäftsfelder  Entsorgung Industrieservice Havariemanagement Kanaltechnik Sanierung</p>	<p> 54 Standorte</p>	<p> 142 Auszubildene in 11 Ausbildungsberufen</p>
<p>Kommunale Umwelt- und Entsorgungsdienstleistungen für rund 1,5 Millionen Bürger im Hochsauerland, in Ostwestfalen, Nordhessen und Südwestfalen</p>	<p>Familiengeführtes Unternehmen </p>	<p> Partner für Kommunen, Industrie, Gewerbe und Duale Systeme</p>	<p>Eigene Gesellschaft für Strategie & Innovationen</p>

Über Lobbe

Unser Selbstverständnis

Wir leben in einer Konsum- und Industriegesellschaft, die täglich natürliche Ressourcen verbraucht und in der große Mengen an Abfall entstehen. Wir kümmern uns als aktiver Teil sowie Impulsgeber der Kreislaufwirtschaft und im Industrieservice um diese Herausforderungen: Abfall und Schadstoffe umweltgerecht zu entsorgen, Wertstoffe daraus in den Kreislauf zurückzuführen.

Unser Team aus über 2.750 Kolleginnen und Kollegen trägt mit zuverlässigen Dienstleistungen und innovativen Technologien zu einer sauberen Umwelt bei. Damit sind wir ein wichtiger Teil im täglichen Leben der Menschen und in der Produktionskette von Unternehmen. Von unserer Arbeit in Abfallentsorgung, Sanierung, im Industrieservice, im Havariemanagement und Kanalservice profitieren gewerbliche, kommunale und private Kunden.

Lobbe – Wir sind Entsorger, Umweltdienstleister und Pionier der Kreislaufwirtschaft

„Das geht besser!“ wusste Gustav Edelhoff, einst Angestellter der Stadt Iserlohn. Er kaufte die städtische Kehrmaschine und entwickelte eine bessere Walze. Es war die Gründung des ersten privaten Entsorgungsunternehmens in Deutschland – und der Beginn unserer Unternehmensgeschichte. Seit jeher fühlen wir uns dem Gedanken der Kreislaufwirtschaft tief verpflichtet und gestalten diesen aktiv durch Innovationen und Partnerschaften.

Lobbe stellt sein Engagement für den Schutz von Mensch, Umwelt und Ressourcen jeden Tag in fünf Unternehmensbereichen unter Beweis. Dazu zählen die umfassenden Entsorgungsdienstleistungen für Kommunen, Privathaushalte und Industriebetriebe, einschließlich der innovativen Abfalltrennung sowie der Entsorgung von Sonderabfällen wie Chemikalien.

Eine nachhaltige Kreislaufwirtschaft erfordert eine effiziente Entsorgungswirtschaft auf technisch hohem Niveau, mit verantwortungsbewussten Fachkräften und langjähriger Erfahrung. Die Experten von Lobbe kümmern sich tagtäglich um eine umweltgerechte und effiziente Abfallentsorgung – von der Sammlung bis zur Verwertung.

Der Industrieservice führt hochprofessionelle Reinigungs- und Instandhaltungsarbeiten an industriellen Anlagen durch. Automatisierte Vorgänge, Fachpersonal, technisches Know-how und hohe Flexibilität gewährleisten dabei höchste Sicherheitsstandards für Mensch und Umwelt.

Die Kanaltechnik ist spezialisiert auf die Instandhaltung, Sanierung und regelmäßige Kontrolle von Abwasserrohren und Kanälen. Nur so kann das komplexe Abwassersystem zuverlässig und langfristig seine Arbeit im Verborgenen leisten. Dank modernster Technologien sind Reparaturverfahren heute meist „grabenlos“ möglich.

Das Havariemanagement bietet einen 24/7-Service für die Beseitigung von Umweltschäden durch Unfälle mit gefährlichen Gütern oder Ölunfällen. Die Ölwehrspezialisten leisten professionelle Hilfe auf Straße, Wasser und Schiene.

Lobbe ist auch Experte für die Sanierung von Böden, Wasser, Teer oder Schlamm, einschließlich der komplexen Sanierung von Altlasten und belasteter Gebäude. Dazu zählt ein reicher Erfahrungsschatz, der durch eine Vielzahl unterschiedlicher Projekte aufgebaut wurde, darunter ökologische Groß- und Referenzprojekte.

Nachhaltigkeit: Echte Maßnahmen statt grünes Image

Unsere nachhaltige Unternehmensentwicklung bei Lobbe konzentriert sich auf konkrete Projekte und Schlüsselthemen mit einem nachweisbaren Einfluss. Dazu gehört die Erstellung einer CO₂-Bilanz durch den Aufbau einer zentralen Verbrauchsdatenbank und deren Anbindung an unsere Energiesysteme. Wir optimieren unseren Energiebezug durch den verstärkten Einsatz erneuerbarer Energien, darunter PV-Anlagen an energieintensiven Standorten, wodurch bereits 2 MWp umgesetzt wurden.

Bei alternativen Antrieben und Infrastruktur prüfen wir alle Optionen – einschließlich Elektromobilität, bio- und synthetische Kraftstoffe sowie Wasserstoff- und Brennstoffzellentechnologien. Wir testen aktiv Elektrofahrzeuge und alternative Treibstoffe wie HVO (Hydrotreated Vegetable Oil) in unserem Fuhrpark und haben bereits E-Ladesäulen an drei Standorten installiert.

Unsere Energiescouts, ein Azubi-Projekt in Zusammenarbeit mit der SIHK, entwickeln Ideen zur Energieeffizienz bei Lobbe. Durch Wettbewerbe mit anderen Betrieben fördern wir innovative Projekte, und das bereits bei unseren jungen Talenten.

Wir setzen auf Zukunftstechnologien mit dem Bau einer neuen Sortieranlage in Menden (Sauerland), einem Hightech-Umweltprojekt mit KI und der Prüfung von CO₂-schonenden Heizungskonzepten. Unsere interne PV-Strategie zielt darauf ab, grünen Strom zu produzieren und unsere Unabhängigkeit zu erhöhen. Zukünftige Investitionen umfassen die Bewertung einer Beteiligung an Windparks und die Entwicklung eines Transformationskonzepts zur Standortbewertung.

Kreislaufwirtschaft

Abfälle managen

Neue Maßstäbe in der Wertstoffsartierung mit hochmoderner Anlage in Iserlohn

Iserlohn. Das Lobbe-Team ist jeden Tag mit Sammelfahrzeugen unterwegs. Mit seinen Entsorgungsdienstleistungen ist Lobbe ein verlässlicher Partner von Kommunen, Privathaushalten und Industriebetrieben. Stets im Einsatz für eine intakte Umwelt, denn in allen Lebens- und Wirtschaftsbereichen entstehen Abfälle, die umweltgerecht entsorgt werden müssen. Dabei gilt es möglichst viele Abfälle zu recyceln und Wertstoffe in den Kreislauf zurück zu führen.

Eine nachhaltige Kreislaufwirtschaft erfordert eine effiziente Entsorgungswirtschaft auf technisch hohem Niveau, mit verantwortungsbewussten Fachleuten und langjähriger Erfahrung. Diese Experten von Lobbe kümmern sich tagtäglich um eine umweltgerechte und effiziente Abfallentsorgung – von der Sammlung bis zur Verwertung. Ob Produktionsabfälle, Sonderabfälle, Baustellenabfälle und vieles mehr – auch alles was in produzierenden oder handelnden Gewerbebetrieben übrigbleibt, ist bei Lobbe in guten Händen. Unabhängig von Abfallart oder -menge garantieren wir bedarfsgerechte Entsorgungslösungen. Neben den reinen Entsorgungsdienstleistungen bietet Lobbe auch eine Vielzahl zusätzlicher Services an. Unser Ziel sind ganzheitliche Lösungen, die einen Mehrwert für die Gemeinschaft schaffen.

Mit einer der modernsten Wertstoffaufbereitungsanlagen Deutschlands in Iserlohn setzt Lobbe neue Maßstäbe in der Wertstoffsartierung. Die innovative Anlage, die als Wertstoffaufbereitungsanlage (WAA) bekannt ist, wurde mit einer Investition von 14 Millionen Euro in den neuesten Stand der Sortiertechnik und Energieeffizienz gebracht. Bereits 2015 wurde die Anlage im Rahmen der Landesinitiative KlimaExpo.NRW als qualifiziertes Projekt ausgezeichnet. Die WAA nutzt fortschrittliche Technologien wie Nahinfrarots Scanner und künstliche Intelligenz, um Wertstoffe aus Leichtverpackungen aus gelben Tonnen und Säcken mit höchster Präzision zu sortieren. Michael Wieczorek, Geschäftsführer der Lobbe Umweltservice GmbH & Co KG, betont: „Mit unserer Sortierquote von mehr als 51 Prozent erfüllen wir die geltenden Vorgaben für die Recyclingquote.“ Die WAA kann jährlich bis zu 105.000 Tonnen Leichtverpackungen vollautomatisch sortieren und nutzt dabei eine ausgefeilte Kombination von Mechanik und High-Tech-Technologien. Über 100 Förderbänder mit einer Gesamtlänge von über einem Kilometer transportieren das Material zu den einzelnen Sortierstufen. Dabei werden Materialien nach Größe, Gewicht und Metallgehalt unterschieden.

„Die hochmoderne Sortiertechnik unserer Anlage ermöglicht eine hohe Qualität der sortierten Kunststoff-Fraktionen und leistet einen wichtigen Beitrag zur Kreislaufwirtschaft und CO₂-Vermeidung“, erklärt Michael Wieczorek.

Besuchen Sie unsere Wertstoff-Sortieranlage virtuell: <https://youtu.be/FulEgDETx2U>

Industrieservice

Für einen stets reibungslosen Anlagenbetrieb

Lobbe Industrieservice setzt auf automatisierte Reinigungstechnologien für maximale Sicherheit und Effizienz

Iserlohn. Lobbe setzt mit dem Industrieservice auf innovative automatisierte Reinigungstechnologien, um Rückstände in Industrieanlagen sicher und umweltschonend zu entfernen. Diese fortschrittlichen Verfahren gewährleisten höchste Sicherheitsstandards für Mensch und Umwelt.

Das Team vom Industrieservice ist bei Reinigungs- und Instandhaltungsarbeiten von industriellen Großanlagen unter schwierigsten Bedingungen unterwegs – dazu gehören Arbeiten mit Wasserhochdruck, die Katalysator- und Reaktorreinigung, moderne Tankreinigungsverfahren und die chemische Reinigung.

Der Industrieservice konzentriert sich insbesondere auf die Reinigung von Produktionsstätten in der chemischen und Montanindustrie, wobei automatisierte und computergestützte Verfahren wie der Robotized Lance Frame (RLF) zur Reinigung von Wärmetauschern zum Einsatz kommen, um höchste Arbeitssicherheit und nachvollziehbare Reinigungsleistungen zu gewährleisten. Diese automatisierte HD-Technik ermöglicht die Reinigung von bis zu drei Rohren gleichzeitig, während ein Facharbeiter den Reinigungsvorgang aus sicherem Abstand per Fernbedienung steuert. „Bei Lobbe Industrieservice setzen wir auf fortschrittliche Technologien, um die Sicherheit unserer Mitarbeiter zu gewährleisten und optimale Reinigungsergebnisse zu erzielen“, sagt Adrian Bernard. „Unsere automatisierten Reinigungslösungen sind vielseitig einsetzbar und bieten maximale Effizienz und Sicherheit in industriellen Reinigungsprozessen.“

Die angebotenen Industrieservices sind auch darauf ausgerichtet, Ausfallzeiten zu minimieren und die Lebensdauer von Katalysatoren in Raffinerien und petrochemischen Betrieben zu verlängern. Lobbe bietet eine umfassende Planung und Beratung für Katalysatorprojekte sowie die Ermittlung des Leistungsumfangs und die entsprechende Budgetierung. Darüber hinaus werden Reaktoren und Behälter unter Stickstoff entleert und Reparaturen, Schweißarbeiten und Inspektionen angeboten, um die Leistung und Sicherheit der Anlagen zu gewährleisten.

Die „chemische Industriereinigung“ entspricht den anspruchsvollen Anforderungen der Industrie: Die Reinigung erfolgt nach genau festgelegten Abläufen, mit ständiger Laboranalyse der ausgespülten Rückstände und minimalem Demontageaufwand bei komplexen Anlagensystemen. Lobbe verfügt dazu über mobiles Equipment wie Gaswäscher und Spezialpumpen, um flexibel auf verschiedene Anforderungen reagieren zu können.

Eine Reihe automatisierter Vorgänge, Fachpersonal, technisches Know-how und hohe Flexibilität bilden die Voraussetzung dafür, anstehende Projekte unter Berücksichtigung aller für die Sicherheit relevanten Aspekte in kürzester Zeit zu realisieren. Damit gewährleistet Lobbe Industrieservice auch eine höchstmögliche Verfügbarkeit der technischen Ressourcen von Industrieunternehmen.

Havariemanagement

Die schnelle Eingreif-Truppe

Die Experten bei Umweltschäden und Unfällen mit Gefahrstoffen

Iserlohn. Das Havariemanagement von Lobbe ist rund um die Uhr einsatzbereit, um bei Unfällen mit umwelt- und wassergefährdenden Stoffen professionelle Hilfe zu leisten und Umweltschäden zu minimieren. Ob bei einem umgekippten Chemikalien-Lastzug auf der Autobahn, bei kontaminiertem Löschwasser nach einem Brand oder bei auslaufendem Heizöl aus einem überlaufenden Tank – die Ölwehr-Spezialisten von Lobbe stehen in solchen Situationen sofort zur Stelle.

Thomas Schaefer, Leiter des Havariemanagements, erklärt „Unser Havariemanagement arbeitet eng mit Autobahnmeistereien, Feuerwehren und Kommunen zusammen und ist in der Regel innerhalb einer Stunde am Einsatzort. Für uns ist es selbstverständlich, Tag und Nacht für die Sicherheit und den Schutz der Umwelt bereitzustehen.“

Das Havariemanagement-Team besteht aus 17 Experten, darunter 11 Fachkräfte, die mit spezieller Ausrüstung ausgestattet sind, um sofortige Maßnahmen bei Umweltkatastrophen zu ergreifen. Zu den häufigsten Einsätzen zählen die Beseitigung von Ölspuren, die Sicherung leckender Dieseltanks nach Unfällen, die Bergung von e-Fahrzeugen, die Abpumpung von Heizöl aus beschädigten Tanks in privaten Haushalten sowie die Bekämpfung von Chemieunfällen mit auslaufendem Gefahrgut.

Das Havariemanagement verfügt über Boote, Skimmer und Ölsperren für den Einsatz auf Gewässern und arbeitet eng mit Behörden, Sachverständigen und Auftraggebern zusammen, um bei komplexen Schadensfällen eine umfassende Sanierung zu gewährleisten. Bei der Entsorgung der Abfälle kann Lobbe auf eigene Anlagen zurückgreifen.

Besonders stolz ist das Havariemanagement-Team auf die Thermoflächenreiniger, die speziell angefertigte Fahrzeuge sind und eine hocheffiziente Reinigung von överschmutzten Straßen ermöglichen. „Unsere Fahrzeuge sind mit innovativen Reinigungstechnologien ausgestattet, darunter Hochdruckspritzdüsen und Kehrvorrichtungen, um verschmutzte Straßenbeläge zu reinigen und Öl-Wasser-Gemische aufzunehmen“, erklärt Thomas Schaefer.

Das Havariemanagement von Lobbe arbeitet auch eng mit Feuerwehren und dem Technischen Hilfswerk zusammen, um bewährte Ausrüstung und Expertise weiterzugeben. In der eigenen Atemschutzwerkstatt in Hagen werden jährlich rund 800 Atemschutzmasken geprüft, gereinigt und gewartet.

Kanaltechnik

Kanalreparaturen mit grabenloser Technologie

Moderne Rohrsanierung kommt ohne aufgerissene Straßen aus

Iserlohn. Lobbe setzt Maßstäbe in der Kanaltechnik mit innovativen grabenlosen Reparaturverfahren. Früher musste für die Reparatur von Schäden oder Lecks in Abwasserkanälen der Boden aufwändig abgetragen werden. Heute geschieht dies „grabenlos“ dank modernster Technologie.

Mit hochmodernen TV-Kamerawagen führt Lobbe präzise Inspektionen von Rohrabschnitten durch. Im ersten Schritt erfolgt eine Reinigung des Kanals. Für die Kanalinspektion setzt Lobbe Kanaltechnik u.a. hochmoderne 4 K-Kameras mit bis zu 12 LED-Leuchten ein. Ein ferngesteuerter Kameraroboter fährt durch das Rohr und überträgt gestochen scharfe Bilder auf den Monitor im TV-Wagen. „Wir können bis zu 500 Meter Kanal an einem Stück inspizieren“, erläutert Thomas Hoffmann, Geschäftsführer der Kanaltechnik bei Lobbe. Die Informationen werden digital dokumentiert und archiviert – auch bei weitverzweigten Kanalsystemen. Anhand der Daten lassen sich die Schäden exakt lokalisieren und analysieren. Auf Basis der aufgenommenen Daten können Kataster aktualisiert oder neu angelegt werden. So schafft Lobbe Klarheit über mögliche Versatzstellen, Scherbenbildung, Löcher, Risse und Deformationen, Wurzeleinbrüche und undichte Muffen.

„Die Kanalreinigung ist der erste Schritt, um die Fahrt von Kameras und Robotern zu ermöglichen und genaue Messdaten zu erfassen. Bei hartnäckigen Ablagerungen wie Kalk oder Beton setzen wir spezielle Hochdruckdüsen und Fräsen ein“, erklärt Thomas Hoffman.

Je nach Umfang, Größe und Lage dieser Schäden können grabenlose Verfahren für die Wiederherstellung zum Einsatz kommen. Schadhafte Stellen können mit dem sogenannten Partliner-Verfahren saniert werden. Dabei wird ein kunstharz-getränkter Gewebeschlauch präzise im Kanal platziert und mit Überdruck an die Innenseite des Rohres gepresst, um die beschädigte Stelle abzudichten.

Für die Reparatur von Abwasserrohren ohne Schachtung kommt häufig das grabenlose „Inliner“-Verfahren zum Einsatz. Dabei wird ein kunstharz-getränkter Gewebeschlauch um einen Sanierungspacker gewickelt und unter Kamerakontrolle präzise an die schadhafte Stelle platziert. Das Kunstharzgemisch verbindet sich mit der Innenwand des Rohres und härtet aus, ohne dass eine Baustelle im Verkehrsbereich oder im Garten entsteht. „Das grabenlose Verfahren ist erheblich kostengünstiger als traditionelle Sanierungsmethoden und ermöglicht eine schnelle, effiziente Reparatur von Abwasserkanälen“, betont Thomas Hoffmann.

Sanierung Boden, Wasser und Schlamm

Altlastensanierung im großen Maßstab

Praxisgerechte Lösungen und Komplettservice in der Altlastensanierung

Iserlohn/Rositz. Wenn ehemalige Industrieflächen für eine neue Nutzung erschlossen werden, ist die Beseitigung von Altlasten eine zentrale Aufgabe. Lobbe ist Experte für die Sanierung von Boden, Teer, Wasser und Schlamm. Vom ersten Schritt bis zum letzten Arbeitsgang bietet Lobbe einen kompletten Service, der auf technischem Verständnis, Zuverlässigkeit, Kooperationsbereitschaft und Gewissenhaftigkeit basiert. Die Sanierung von Altlasten erfordert eine ganzheitliche Herangehensweise und die Koordination vieler Komponenten.

Lobbe arbeitet regelmäßig mit Landesentwicklungsgesellschaften, Behörden, Bauunternehmen und Planungsbüros zusammen, um Sanierungsprojekte umzusetzen. Dazu zählt ein reicher Erfahrungsschatz, der durch eine Vielzahl unterschiedlicher Projekte aufgebaut wurde, darunter ökologische Großprojekte von internationaler Bekanntheit. Zu den Referenzprojekten im Bereich der Teer- und Schlammsanierung zählen: Teerdeponie Neue Sorge, VEB Teerverarbeitungswert Rositz und Großgaserei Magdeburg-Rohtensee.

Ein spannendes Beispiel für die Bodensanierung ist die Anwendung der von Lobbe entwickelten Vakuumthermik zur Sanierung kontaminierter Böden, wie sie auf dem Lobbe-Betriebsgelände im Recyclingpark Rositz (Kreis Altenburg) erfolgreich eingesetzt wird. Unter leichtem Unterdruck von bis zu 20 Millibar entfernt man hier durch zweistufiges Erhitzen auf zunächst über 120 und in der zweiten Stufe auf 220 bis 270 Grad Celsius die organischen Schadstoffe durch Verdampfen. Die Substanzen werden als Kondensat aufgefangen und entsprechend der Zusammensetzung entsorgt.

Zu den Sanierungsverfahren zählt auch die Bodenluftabsaugung für On-site-Maßnahmen, beispielsweise bei Verunreinigungen mit Benzin, chlorierten Kohlenwasserstoffen oder anderen leichtflüchtigen Schadstoffen.

Lobbe saniert auch Grundwasser, stehende Gewässer, aber auch Fließgewässer, in denen sich Schlamm und Sedimente angesammelt haben – zum Beispiel Tanklager, Tankstellen, Militärflughäfen, Umschlagstationen für Treibstoffe sowie Industrie- und Gewerbebetriebe befanden.

Altlastensanierung

Sicher gegen Asbest, PCB und Co

Kluge Sanierung GmbH: Fachexpertise in der sicheren Schadstoffsanierung

Duisburg. Asbest galt lange Zeit als Wundermittel in der Baubranche aufgrund seiner feuerfesten, kostengünstigen und vielseitigen Eigenschaften. Bis zum Verbot im Jahr 1993 wurde Asbest in etwa 50 Prozent der damals errichteten Gebäude verbaut, darunter Putze, Spachtelmassen, Fliesenkleber und Brandschutzklappen in Lüftungsanlagen. Bei der Sanierung solcher Gebäude sind strenge Sicherheitsvorkehrungen zur Entfernung und Entsorgung der gefährlichen Asbestfasern erforderlich.

Die Kluge Sanierung GmbH ist ein Experte für die sichere Schadstoffsanierung mit einem Schwerpunkt auf Gebäuden, die weiterhin genutzt werden. Ziel ist es, sicheres Wohnen und Arbeiten zu gewährleisten. Das Leistungsspektrum von Kluge reicht von der Sanierung einzelner Wohnungen bis hin zu Großprojekten wie dem Weltkulturerbe Völklinger Hütte und dem CongressCentrumHamburg.

„Unser Know-how erstreckt sich über mehr als nur Asbest. Wir beschäftigen uns auch mit anderen Gefahrstoffen wie Polychlorierten Biphenylen (PCB), polyzyklischen aromatischen Kohlenwasserstoffen (PAK) und künstlichen Mineralfasern, die in früheren Baustoffen verbaut wurden“, sagt Christoph Hohlweck, Geschäftsführer der Kluge Sanierung GmbH.

Die Entfernung von Asbest erfordert spezialisierte Verfahren, einschließlich Luftabdichtung und Unterdruck im Arbeitsbereich, sowie die Verwendung von spezieller Schutzkleidung und Atemschutzmasken für das Sanierungspersonal. Alle Asbestabfälle werden zweifach staubdicht verpackt und auf speziellen Deponien entsorgt.

Die Sanierung von PCB-haltigen Baustoffen erfordert ebenfalls eine gründliche Vorgehensweise, da PCBs kontinuierlich krebserzeugende und fruchtschädigende Substanzen freisetzen können. Kluge Sanierung arbeitet gemäß den Richtlinien des Ministeriums für Bauen und Wohnen, um eine sichere Entsorgung und Sanierung dieser Schadstoffe zu gewährleisten.

Kluge Sanierung GmbH

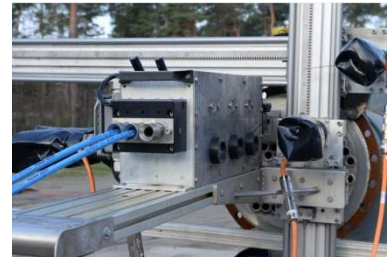
Die Kluge Sanierung GmbH ist spezialisiert auf die sichere Entfernung und Sanierung von Schadstoffen wie und auf die Beseitigung von Schadstoffbelastungen in Gebäuden und technischen Anlagen. Das Unternehmen ist spezialisiert auf anspruchsvolle Sanierungen von Bestandsgebäuden im laufenden Betrieb sowie komplexe Großprojekte und setzt dabei auf strenge Sicherheitsvorkehrungen und umweltverträgliche Verfahren, um sicheres Wohnen und Arbeiten zu gewährleisten. Von drei Standorten aus erstrecken sich die Aktivitäten über das gesamte Bundesgebiet. Kluge Sanierung GmbH beschäftigt rund 120 Mitarbeiter und ist Teil der Lobbe Gruppe, einem mittelständischen Entsorgungsunternehmen mit rund 2.750 Mitarbeitern.

Factsheet

Automatisierte Wasserhöchst-Druck-Reinigung

Robotized Lance Frame RLF

- Teilautomatisches Reinigungsgerät für Wärmetauscher
- Reinigung in der Anlage (horizontal / vertikal) oder auf dem Waschplatz
- In einem Arbeitsgang können bis zu drei Rohre simultan abgefahren werden
- Verschiedene Reinigungswerkzeuge und Speziallösungen verfügbar



Remote Lance Worker RLW

- HD-Reinigung, teilweise auch bei schwer zugänglichen Apparatebereichen
- Gewicht: 990 kg, Maße: 161x780x114 cm,
- Roboterarm kann bis ca. 300 cm ausgefahren werden und – je nach Lanzenlänge – eine Höhe von deutlich mehr als 300 cm erreichen
- Steuerung per tragbarer Steuereinheit (Fernbedienung), Signalübertragung digital mit Kabel oder Funk



Rohrleitungs-Reinigungsgerät mit einstellbarer Geschwindigkeit

- Vorschubeinheit für flexible, größere HD-Schläuche
- Per Motor bewegt
- Schwenkbar um jeweils 90 Grad nach rechts oder links
- Schwenkantrieb wird über einen Pneumatikzylinder angesteuert

Pendelvorschubeinheit für Einzelrohre oder Rohrbündel

- Vertikaler und horizontaler Einsatz
- Innenrohrreinigung von Wärmetauschern mit zwei flexiblen Spiralen
- Leichte Bauweise, minimaler Auf- und Abrüstungsaufwand

Bündelreinigung mit festen Lanzen

- Teilautomatische Innenrohrreinigung von Wärmetauschern (bis zu einem Rohrspiegel von 3.000 mm)
- HD-Düsen an einer rotierenden, festen Lanze
- Aufbauweise auch in Verbindung mit RLF-Frame möglich
- Aufbohren von komplett blockierten Rohren
- Rotordrehzahl der HD-Lanze einstellbar, um starke oder harte Verkrustungen abzutragen
- Leichte Bauweise, minimaler Auf- und Abrüstungsaufwand



Chemische Industriereinigung

- Reinigung von Wärmetauschern, Tanks, Kesseln, Rohleitungssystemen und kompletten Anlagen
- Beizen und Passivieren von Oberflächen
- Beseitigung von Carbonaten, Sulfiden, Fetten, Ölen
- Sauerstoffservice
- Entfernung von Anhaftungen, Ablagerungen, Belägen
- Anlagenspülung zur Dekontamination vor Öffnung der Anlage
- Heiß-Passivierung Butadien führender Anlagen/Anlagenteile
- Herstellung von belagsfreien und metallisch blanken Oberflächen, vorbeugender Korrosionsschutz
- Größere Beständigkeit bei chemischem Angriff der Oberfläche
- Reinigung schwer zugänglicher Anlagenteile
- Geringer Montage- und Demontageaufwand
- Beste Resultate durch optimalen Chemikalieneinsatz
- Abluftbehandlung per Gaswäscher
- Permanente analytische Überwachung und Kontrolle vor Ort



Kombiniertes HD-Spül-Saug-Druck-Tankfahrzeug

- Saugleistung 1.600 m³/h
- Abgasnorm Euro 7, Edelstahlbehälter mit ADR-Zulassung
- Seitliche Wassertaschen mit 4.000 l Volumen, Behältergröße 16 m³
- HD-Pumpe mit 960 bar/139 l/min
- Flammpunkt < 23 Grad Celsius
- Haspel für Hochdruckschlauch
- Winterheizung für den HD-Bereich



Daten und Fakten zur Wertstoffaufbereitungsanlage

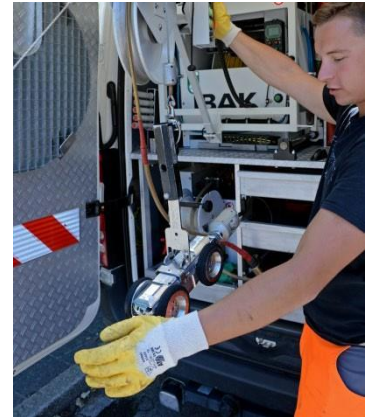
■ Investitionsvolumen	rund 14 Mio. Euro
■ Produktionsaufnahme	02.01.2015
■ Leistungsgegenstand	Sortierung von Leichtverpackungen (LVP) aus privaten Haushalten (gelbe Tonne/gelber Sack)
■ Kapazität	105.000 t/a
■ Technische Einheiten	2 Siebmaschinen, 4 Magnetabscheider, 3 Wirbelstromscheider, 6 Windsichter, 2 ballistische Separatoren, 16 sensorbasierte Sortiermaschinen neuester Generation, 1 Paketierpresse, 2 Ballenpressen
■ Aussortierung Wertstoffe zur stofflichen Verwertung	
NE-Metalle (Aluminium)	3,5 Gew.-% vom Input
FE-Metalle (Weißblech)	10,0 Gew.-% vom Input
Kunststoffe sortenrein:	
Polyethylen (PE)	2,2 Gew.-% vom Input
Polypropylen (PP)	6,8 Gew.-% vom Input
Polystyrol (PS)	0,7 Gew.-% vom Input
Polyethylenterephthalat (PET)	1,15 Gew.-% vom Input
Folien	10,7 Gew.-% vom Input
werkstoffliche Verwertung von Mischkunststoffen und PET-Schalen	2,8 Gew.-% vom Input
FKN (Flüssigkeitskartons)	5,2 Gew.-% vom Input
PPK (Papier, Pappe, Kartonagen)	8,0 Gew.-% vom Input
■ Aussortierung Wertstoffe zur energetischen Verwertung	
Mischkunststoffe (Hochkalorik)	20,0 Gew.-% vom Input
Ersatzbrennstoff-Vorprodukte (Mittelkalorik)	23,0 Gew.-% vom Input
Klassische Sortierreste (Niederkalorik)	6,0 Gew.-% vom Input
■ Fazit Verwertung	ca. 51 % stoffliche Verwertung des Inputs ca. 49 % energetische Verwertung

Factsheet

Lobbe Kanaltechnik

Kamerawagen

- verschiedene Kameratypen verfügbar
- Fahrwagen mit den Rädern für den passenden Rohrdurchmesser
- Mittels Winde Einbringen der Kamera in den Schacht herablassen
- Hochwertige Optik im Kamerakopf
- Schwenkbar in verschiedene Richtungen
- Eigene LED-Beleuchtung
- Ein Joystick steuert den Kamerawagen, der andere steuert den Kamerakopf
- Mängel werden direkt am Computer dokumentiert



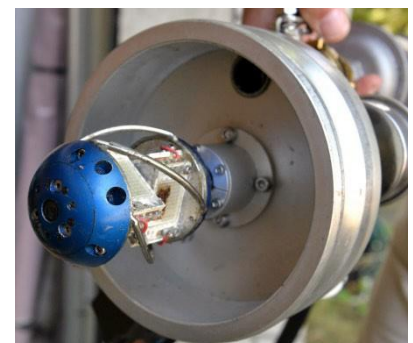
Liner für alle Fälle

- Sanierung von Rohren mittels harzgetränktem Gewebeschlauch
- Unterschiedliche Gewebeschläuche für verschiedene Anforderungen
- Sanierung von Fallrohren, privaten Wasseranschlüssen
- Sanierung öffentlicher und privater Abwasserleitungen



Fräsroboter

- Einsatz bei Verwerfungen, Verkrustungen, Hindernissen oder Wurzeln im Rohr
- Verfügt über eigene Kamera mit LED-Beleuchtung
- Fräskopf mit Diamantsegmenten, geeignet beispielsweise zum Gängig machen von Hausanschlüssen zur Hauptleitung des öffentlichen Abwassernetzes
- Pneumatischer Vortrieb nach dem „Raupen“-Prinzip: sich abwechselnde Segmente von flexiblen Abschnitten und Blase sorgen für eine eigenständige Bewegung auch senkrecht nach oben (z.B. bei Fallrohrsanierungen)



BRAWO-Liner

- Gestrickter Liner für lange Rohrstrecken
- Durch Elastizität geeignet für Rohrdurchmesser von 50 bis 225 cm
- Harz härtet mittels Licht aus (Bereich 400-600 Lumen)
- Kurze Aushärtungszeiten von rund 20 Minuten je 10 Meter bei Licht
- Einbringen des harzgetränkten Inliners mittels Luftdruck (0,4 bar) ohne Packer

Interview

Die fünf Säulen der Unternehmensaktivitäten bei Lobbe

Gustav Edelhoff

Gesellschafter Lobbe Holding GmbH & Co KG

Heike Edelhoff

Gesellschafterin Lobbe Holding GmbH & Co KG

Welche Schwerpunkte hat Lobbe?

Die technischen Dienstleistungen von Lobbe konzentrieren sich im Kern um den Schutz der Umwelt und der Ressourcen. Dazu zählen die fünf Säulen der Unternehmensaktivitäten: Sanierung, Industrieservice, Abfallentsorgung, Kanaldienstleistungen, Havariemanagement.

Was bedeuten diese Unternehmensbereiche im Einzelnen?

Kluge Sanierung ist kompetenter Partner bei der Entfernung von Schadstoffen wie Asbest oder PCB aus Gebäuden wie dem Congress Centrum Hamburg. Im Rahmen des Lobbe-Industrieservice werden mit Wasserhöchstdruck oder anderen Verfahren Produktionsreste aus Anlagen der chemischen oder Montanindustrie entfernt, um einen reibungslosen Produktionsablauf zu gewährleisten. In der Abfallentsorgung ist Lobbe in NRW, Hessen und Niedersachsen als Full-Service Anbieter mit der Abfallsammlung, Brühhöfen und Wertstoffsortieranlagen modernster Ausstattung tätig. Die Kanaldienstleistungen umfassen die Sanierung und Reparatur von öffentlichen und privaten Abwassernetzen. Das Lobbe-Havariemanagement betreibt eine Ölwehr im Auftrag vieler Autobahnmeistereien.

Welche Rolle hat Lobbe in der Kreislaufwirtschaft?

Lobbe bringt sich ein im Bereich der privaten Abfälle durch Sammeln und Sortieren, Aufbereiten und Entsorgen. Zudem im Bereich der gewerblichen Abfälle. Hier verfügt Lobbe auch über die Aufbereitungsmöglichkeiten für gefährliche Abfälle und im Bereich Industrie. Auch hier werden die teils gefährlichen Abfälle fachgerecht behandelt und entsorgt. Es ist unser Ziel, möglichst viele Reststoffe oder Abfälle so aufzubereiten, dass sie wieder zurück in den Produktkreislauf gelangen. Beispielsweise mit der Folien Veredelung Hamburg können wir aus den Kunststoffen aus den Dualen Systemen, die nicht weiter trennbar sind, hochwertige Granulate herstellen. Diese Granulate werden für Recyclingprodukte eingesetzt und zu Abfallsäcken oder ähnlichen Verbrauchsmaterialien verarbeitet.

Wie geht Lobbe mit dem Fachkräftemangel um?

Lobbe geht unbürokratische und digitale Wege, um jährlich rund 40 jungen Menschen eine Ausbildung zu bieten. Grundsätzlich bildet Lobbe für den eigenen Bedarf aus – sofern sich die angehenden Mitarbeiter als geeignet erweisen. Was Arbeitsplatzsicherheit und unternehmerische Prinzipien anbelangt, haben Mitarbeiter hier eine langfristige Perspektive. Für die Weiterentwicklung von Mitarbeitern bietet Lobbe Fortbildungen an, in der besonders engagierte Kräfte für verantwortungsvollere Aufgaben fit gemacht werden. Die langfristige Unternehmensentwicklung wird unter anderem auch aus den Ideen unserer Zukunftswerkstatt beeinflusst, einem Arbeitskreis, der jährlich stattfindet.

Wie stellt sich Lobbe für die Zukunft auf?

Lobbe investiert jährlich große Summen in Innovationen und neue Technik. So ist beispielsweise der Fuhrpark des Bereiches Entsorgung mit Sammelfahrzeugen ausgestattet, die über modernste Fahrassistenz-Systeme verfügen. Auch im Bereich Industrieservice steht Lobbe ganz vorn durch technische Innovationen wie dem Robotized Lance Frame, einem automatisierten Reinigungssystem, das eine nachvollziehbare Reinigung von Wärmetauschern erlaubt und zudem das Arbeiten außerhalb des Gefahrenbereiches ermöglicht, da diese mittels Fernbedienung arbeiten können. Ein großes Thema für Lobbe ist Plastik. Neben dem Sortieren nach verschiedenen Kunststoff-Arten in zwei der modernsten Anlagen Europas verfügt Lobbe über das technologische Knowhow, Kunststoffgranulat für Recycling-Produkte herzustellen.

Interview

Wie jeder mir Kleinigkeiten zur Ressourcenschonung beitragen kann

Michael Wieczorek

Geschäftsführer Lobbe Umweltservice GmbH & Co KG

Wie hoch ist die gesetzliche Sortier- und Recyclingquote?

Das Verpackungsgesetz, das am 1.1.2019 in Kraft trat, schreibt eine Recyclingquote von mindestens 50 Prozent vor. Ab dem 1.1.2022 wurde diese Quote auf mindestens 51,5 Prozent angehoben. Die genaue Quote hängt von der Qualität und Sortenreinheit der erfassten Verpackungsabfälle ab, die in der gelben Tonne oder dem gelben Sack gesammelt werden.

Was macht das Erreichen der Sortier- und Recyclingquote so schwierig?

Hierzu lassen sich im Wesentlichen zwei nennenswerte, negative Einflussfaktoren nennen. Zum einen ist dies der recht hohe Fehlwurfanteil der Bürger bzw. der Privathaushalte, indem Materialien in die gelben Tonnen/Säcke gegeben werden, die dort eigentlich nicht hineingehören. Beispielfähig genannt werden können benutzte Windeln, Textilien, alte Videokassetten, ausgediente Skischuhe, kaputte Lederfußbälle, Lebensmittelreste, klassischer Restmüll, ja sogar vereinzelt Haustierkadaver. Der Anteil dieser Fehlwürfe, die zu Sortierresten führen, beträgt im bundesweiten Durchschnitt ca. 30 % der gesamten Menge im Erfassungssystem. Diese systemfremden Materialien belasten die Sortierung und das Recycling der Verkaufsverpackungen mit hohen Entsorgungskosten. Zum anderen werden noch zu viele Verkaufsverpackungen produziert, die nur schwer zu recyceln sind. Hierbei handelt es sich um Verpackungen, die aus unterschiedlichen Materialarten bestehen, wie z.B. Verbindungen aus Metallen und Kunststoffen oder auch Verpackungen, die aus unterschiedlichen Kunststoffarten bestehen. Man spricht hier von Verbunden und Mischkunststoffen bzw. auch Multilayern. Beispiele hierfür sind z.B. der Joghurtbecher, dessen Korpus entweder aus Polystyrol oder Polyethylen besteht, während der Deckel aus Aluminium ist und zudem noch um den Joghurtbecher eine Papierfaserbanderole aufgeschweißt ist. Weiterhin gibt es PET-Schalen, bei denen häufig bis zu 15 unterschiedliche Schichten an hauchdünnen Kunststoffarten verarbeitet werden. Ebenfalls nicht recyclingfähig sind schwarze Verpackungen. Der Anteil dieser Verpackungen liegt bei bis zu 20 % des Gesamtaufkommens.

Was können Verbraucher tun, um das Recycling von Verkaufsverpackungen zu erhöhen?

Oft sind es Kleinigkeiten. Wer den Aluminiumdeckel vom Joghurtbecher abzieht, hat bereits viel zur Ressourcenschonung beigetragen. Denn so erkennen die Sortiermaschinen den Deckel als Aluminium, den Becher z.B. als Polystyrol. Gleiches gilt für Papierbänderolen um Kunststoffverpackungen. Verbraucher sollten diese abziehen, bevor sie sie entsorgen. Die Sortiertechnik kann keine schwarzen Verpackungen erkennen. Daher ist unser Rat an die Verbraucher, keine schwarzen Verpackungen zu kaufen. Und das wichtigste ist Bitte entsorgen Sie keine Materialien in dem gelben Sack oder der gelben Tonne, die in die graue Tonne gehören.

Welche Materialien außer Kunststoffen sammelt und verarbeitet Lobbe, um sie recyclingfähig zu machen?

Neben sechs unterschiedlichen Kunststoffarten und zwei verschiedenen Fraktionen von Mischkunststoffen trennen wir zusätzlich Weißblech aus Konserven, Aluminium aus Getränkedosen, Papier und Getränkekartons. Letztere finden ihre Abnehmer in der Papierindustrie, um an die hochwertigen Papierfasern zu gelangen. Hinzu kommen Kartonagen, Altglas, Grün- und Bioabfälle sowie Altholz. Diese Materialien können wieder in den Stoffkreislauf zurückgeführt werden und sparen zum Teil ganz erheblich Ressourcen. So kann beispielsweise Aluminium nahezu vollständig als reines Material wiederverwertet werden. Gerade die Aluminiumherstellung ist sehr energieaufwändig und basiert auf dem Rohstoff Bauxit, dessen Gewinnung sehr umweltbelastend und daher problematisch ist.

Wie bringt sich Lobbe politisch in die Kunststoffdiskussion ein?

Vertreter von Lobbe wirken in verschiedenen Gremien beim Bundesverband der Deutschen Entsorgungs-, Wasser- und Rohstoffwirtschaft e. V. mit, dessen Stellungnahmen Einfluss auf die Verabschiedung von Gesetzen und Verordnungen nehmen. Zudem engagieren sich Vertreter von Lobbe im Rahmen von Fachvorträgen und Podiumsdiskussionen. Lobbe bietet regelmäßig Führungen durch die Sortieranlage an und wirkt bei Veröffentlichungen rund um das Thema Recycling mit. Alle Bemühungen haben das Ziel, mehr Verkaufsverpackungen wiederverwertbar zu machen.

Interview

Automatisierung in der Industriereinigung

Adrian Bernard, Geschäftsführer Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG*Wie hat sich der Beruf des Industriereinigers in den letzten 20 Jahren geändert?*

In den letzten 20 Jahren hat sich der Beruf des Industriereinigers deutlich verändert. Vor etwa einem Jahrzehnt wurden diese Arbeiten hauptsächlich von angelernten Arbeitskräften ausgeführt. Heutzutage sind jedoch ausgebildete Fachkräfte in diesem Bereich tätig. Die Automatisierung hat auch hier Einzug gehalten, und der Beruf des Fachkraft für Rohr-, Kanal- und Industrieservice ist heute ein technischer Beruf, der eine dreijährige Ausbildung erfordert.

Welche Anforderungen stellt heute die Industriereinigung an die Fachkräfte?

Die Anforderungen an Fachkräfte in der Industriereinigung haben sich in den letzten Jahren stark verändert. Heutzutage finden Reinigungsarbeiten vor allem unter Einsatz spezieller Maschinenteknik statt, darunter Wasserhochdruck von bis zu 2.500 bar, Tankwaschköpfe, Saugwagen und automatisierte Reinigungsroboter. Die spezifischen Anforderungen im Industrieservice sind gestiegen, sowohl in Bezug auf Arbeitssicherheit als auch Qualitätsstandards unserer Dienstleistungen. Neben technischem Know-how sind jedoch auch Teamfähigkeit, Verantwortungsbewusstsein, Zuverlässigkeit und eine ausgeprägte Dienstleister-Mentalität entscheidende Faktoren für diese anspruchsvolle Tätigkeit.

Wohin geht der Trend der Industriereinigung?

Der Trend der Industriereinigung geht in Richtung Automatisierung. Verfahren, die den Menschen aus dem Gefahrenbereich heraushalten, erhöhen die Arbeitssicherheit. In verschiedenen Arbeitskreisen und Workshops mit den Kunden werden – oftmals individuell für den jeweiligen Produktionsstandort – Lösungen erarbeitet, die so viel Arbeitssicherheit wie technisch derzeit möglich bieten. Lobbe verfügt über viel Know-How und Erfahrung rund um automatisierte Reinigungsprozesse. Unser Ziel ist es, Arbeitsunfälle zu vermeiden. Auch die Digitalisierung erlangt zunehmend eine höhere Relevanz. Hierbei stehen wir am Anfang einer spannenden Entwicklung.

Mit welchen technischen Hilfsmitteln wird heute in der Industriereinigung gearbeitet?

Heutzutage setzt Lobbe in der Industriereinigung verstärkt auf robotergestützte Verfahren. Besondere Aufmerksamkeit gilt dem Einsatz des Robotized Lance Frame, einem automatisierten und computergesteuerten Verfahren zur Reinigung von Wärmetauschern, Rohren und Behältern mit Wasserhochdruck. Zusätzlich zum Robotized Lance Frame bietet Lobbe den Robotized Lance Worker an, einen Roboter, der die Funktion eines verlängerten menschlichen Arms übernimmt. Beide Geräte wurden von Lobbe selbst entwickelt und sind Teil des umfangreichen Portfolios an Reinigungstechnologien.

Darüber hinaus bietet Lobbe auch die chemische Industriereinigung als alternative Methode an, je nach den spezifischen Anforderungen des Reinigungsprofils. Hierbei werden individuell angepasste Reinigungslösungen in die Anlagenteile eingeleitet, um Produktionsrückstände chemisch aufzulösen und auszuspülen.

Welche speziellen Verfahren bietet Lobbe bei ungewöhnlichen Aufgabestellungen?

Einerseits sind das oft spezielle Reinigungsarbeiten mit besonderen baulichen Gegebenheiten. So hat Lobbe in jüngster Zeit mit einem modifizierten Robotized Lance Frame Wärmetauscher-Anlagen mit außergewöhnlichen baulichen Gegebenheiten gereinigt. Das speziell angepasste, automatisierte Verfahren hat damit manuelle Wasserhöchstdruckarbeiten auf engem Raum abgelöst. Andererseits sind es Reinigungen von Produktionsanlagen mittels chemischer Industriereinigung. Hier muss der Betreiber die Anlage nicht demontieren, sofern die Produktionsreste sich mit der geeigneten chemischen Lösung beseitigen lassen.

Interview

Die richtige Behandlung und Entsorgung von gefährlichen Abfällen

Christoph Aßmann, Geschäftsführer Lobbe Umweltservice GmbH & Co KG

Wie werden gefährliche von nicht gefährlichen Abfällen unterschieden?

Alle Abfälle – egal welcher Art – werden per Abfallverzeichnis-Verordnung in Kategorien unterteilt. Von insgesamt knapp 850 unterschiedlichen Abfallarten stuft die AVV knapp 300 Abfallarten als gefährlich ein, die im allgemeinen Sprachgebrauch als Sonderabfall bezeichnet werden. Das umfasst Abfälle, die eine Gefahr für die Gesundheit von Menschen oder für die Umwelt darstellen oder darstellen können. Die Behandlung und Entsorgung richtet sich je nach detaillierter Einstufung dieser gefährlichen Abfälle sowohl nach Abfall- und Gefahrstoffrecht.

Welche Arten gefährlicher Abfälle entsorgt Lobbe?

In der im Sauerland und im Märkischen Kreis ansässigen Metall- und metallverarbeitenden Industrie, dem produzierenden Gewerbe, der Chemie und Petrochemie fallen häufig Öle und ölhaltige, wässrige Abfälle an. Zusätzlich fallen bei diesen Industriezweigen oftmals Säuren und Laugen, Ölschlämme, Lack und Farbschlämme, Produktionsrückstände, Reaktionsmittel, Ionenaustauscher, Schleifschlämme, Filter- und Aufsaugmaterialien an. Auch diese Abfälle sind häufig flüssig. Bei der metallverarbeitenden Industrie werden darüber hinaus auch Flußsäure, Cyanid und Chromsäuren verwendet. Letztere Abfälle entsorgen wir in unserer zentralen Entsorgungsanlage. Denn Abfälle mit solchen Inhaltsstoffen erfordern im Umgang eine besondere Aufmerksamkeit und Sorgfalt. Neben den oben aufgeführten Abfällen aus der Industrie entsorgen wir Spezialitäten, wie z. B. PFT-haltige Löschwässer (poly-fluorierte Tenside) von Feuerwehren, mit PFT belastete Grundwässer aus Sanierungsobjekten. Aus den Branchen der Oberflächentechnik und der Textil- und Papierindustrie erhalten wir ebenfalls PFT-haltige Abfälle.

Welche Methoden zur Behandlung gefährlicher Abfälle bietet Lobbe?

Zunächst dokumentiert das Abfallnachweisverfahren lückenlos den Transport und Verbleib gefährlicher Abfälle. Vor jeglicher Abfallbehandlung werden Proben entnommen und in unserem eigenen Labor untersucht. In den fünf betriebseigenen chemisch-physikalischen Abfallbehandlungsanlagen (CPB) werden die flüssigen Abfälle mittels einer sogenannten Säurespaltung und Fällungsreaktion behandelt. Dabei werden ölhaltige Phasen abgetrennt und der Verwertung zugeführt. Die

Schadstoffe werden durch die Fällungsreaktion ausgeflockt und als sog. Filterkuchen mittels Kammerfilterpressen abgetrennt. Diese Filterkuchen gehen je nach Schadstoffinventar in unterschiedliche Verwertungs- und Beseitigungswege. Zusätzlich verfügen wir über vakuumthermische Verdampferanlagen, mit denen ebenfalls wässrige Sonderabfälle behandelt werden können. Die dabei entstehenden Konzentrate werden der Verbrennung zugeführt. Wir verfügen durch unsere Beteiligung über eigene Verbrennungskapazitäten in der Abfallentsorgungsgesellschaft des Märkischen Kreises oder führen die vorbehandelten Sonderabfälle einer geeigneten Verbrennung in Zementwerken, Kraftwerken, Sonderabfallverbrennungsanlagen zu. Besonders belastete Althölzer behandeln wir in unserer Altholzaufbereitungsanlage. Des Weiteren betreiben wir eine Bodenaufbereitungsanlage, in der u.a. auch als gefährlich eingestufte Abfälle behandelt werden können.

Wie werden die gefährlichen Abfälle nach der Behandlung entsorgt?

Generell wird der Abfall - gemäß der Abfallhierarchie - betrachtet. Das heißt Vermeiden, Wiederverwenden, Recycling, Verwerten vor Beseitigen.

Dementsprechend wird der Abfall in die unterschiedlichen Absatzwege gesteuert. Mit unserem breiten Netzwerk an Endbehandlungsanlagen, bietet Lobbe sämtliche Verfahren der Abfallbehandlung ggfs. mit externen Partnern an (CPB-Anlagen, Müllverbrennungsanlagen, Sonderabfallverbrennungsanlagen, Zementwerke, Ersatzbrennstoffkraftwerke, Biomassekraftwerke, Deponien aller Klassen und auch Untertage), Bergversatz, stoffliches Recycling etc..

Wie wird Lobbe künftig sein Portfolio für gefährliche Abfälle noch ergänzen?

Lobbe wird weiterhin auch Nischen besetzen. Darüber hinaus sind wir bestrebt, in Kooperation mit anderen Unternehmen Kapazitäten in neuen Behandlungsanlagen etablieren.