

TATSACHEN

DAS LOBBE-MAGAZIN



Künstliche Intelligenz im Einsatz für die Umwelt

Wie KI die Sortierung von Leichtverpackungen vorantreibt

→ [Seite 16](#)

Zwei werden eins – für eine starke gemeinsame Zukunft

Hartmann Entsorgung wird Lobbe Umweltservice

→ [Seite 18](#)

Ideen für morgen

Wo Neues entsteht:

Die Lobbe Ideengarage als Motor für Innovation

→ [Seite 24](#)

Inhalt

- 03 Editorial
- 04 Startklar für die Zukunft
- 08 70 Jahre Schwarze Pumpe – vom Braunkohleriesen zum Zukunftspark
- 10 Saubere Arbeit – auch dort, wo's keiner sieht
- 12 Wenn ein E-Auto brennt
- 14 Nachhaltigkeit mit Substanz
- 16 Künstliche Intelligenz im Einsatz für die Umwelt
- 18 Zwei werden eins – für eine starke gemeinsame Zukunft
- 19 Verantwortung, die Leben schützt
- 20 Fachlicher Austausch auf hohem Niveau
- 21 Premiere auf der RO-KA-TECH
- 22 Ein Beruf mit Tiefe
- 24 Ideen für morgen
- 26 Mit „AirbnBEEs“ nach Berlin



IMPRESSUM

Herausgeber:
Lobbe Holding GmbH & Co KG
Bernhard-Hülsmann-Weg 2
58644 Iserlohn
Deutschland
Telefon: 02371 434-0
E-Mail: marketing@lobbe.de

Verantwortlich für den Inhalt:
Tanja Figge
Lobbe Holding GmbH & Co KG
Bernhard-Hülsmann-Weg 2
58644 Iserlohn
Deutschland

E-Mail: marketing@lobbe.de

Redaktionelle Mitarbeit: Jan Frigger, Aline Kaiser, Luisa Kürten, Bastian Pannek

Fotos: AdobeStock, Fraunhofer Institut für Integrierte Schaltungen IIS, Klimapakt Duisburg, Lobbe, Holger Neumann, Jan Verborg,

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

Ihre Meinung zählt!

Sie haben Fragen oder möchten uns Feedback geben? Schreiben Sie uns gerne an marketing@lobbe.de. Wenn Sie künftig keine TATSACHEN-Ausgaben mehr wünschen, genügt eine kurze Nachricht.

Zur besseren Lesbarkeit verzichten wir auf geschlechterspezifische Schreibweisen. Alle Personenbezeichnungen beziehen sich gleichermaßen auf alle Geschlechter.



Starkes Team: (v.l.n.r.) Gustav Henrik Edelhoff, Kim Klaudia Höhne, Gustav Edelhoff, Senta Julia Kirchhoff, Heike Edelhoff, Max Wilhelm Edelhoff

Im Industrieservice hat Lobbe ebenfalls spannende Themen, Kunden und Einsätze, die unseren Anspruch auf höchste Sicherheitsstandards, Effizienz und technischem Know-how widerspiegeln. Eines unserer industriellen Großprojekte zeigt das TATSACHEN-Titelthema – den ehemaligen Flughafen Berlin-Tegel, wo auf einer Fläche von 211 Hektar ein Forschungs- und Industriepark entsteht.

Liebe Leserinnen und Leser,

in einer Zeit großer Veränderungen und Herausforderungen ist es uns als Gesellschafterfamilie besonders wichtig, Ihnen Einblicke in das zu geben, was Lobbe heute ausmacht – und wohin wir wollen.

Unser Motto: Zukunft beginnt im WIR und JETZT. Neue Technologien und Innovationen sind für uns täglicher Antrieb und gelebte Realität. Denn nur mit zukunftsfähigen Dienstleistungen können wir den wachsenden Anforderungen im Umwelt- und Industrieservice begegnen.

Der Umweltservice ist ein Herzstück unseres Handelns. Deswegen investieren wir kontinuierlich in die Entwicklung nachhaltiger Prozesse. Jüngste Beispiele sind modernste KI-Anwendungen, neue Verwertungsverfahren und vor allem unser Großprojekt der neuen Wertstoffsortieranlage in Menden. Mit innovativen Produkten und Prozessen in der Kanaltechnik, Sanierung und im Havarie-Management setzt Lobbe regelmäßig neue Standards in der Umwelttechnik.

Die Welt ist in Bewegung, vieles verändert sich aktuell grundlegend. Wir sind stolz darauf, dabei immer mutig einen Schritt voraus zu sein, Innovationen voranzutreiben und ein stabiler Partner zu sein. Lobbe steht seit Jahrzehnten für Verlässlichkeit, Verantwortung und Nähe zum Kunden. Der Dank gilt daher auch unseren Mitarbeitern, die mit Leidenschaft und Können jeden Tag dazu beitragen, unsere Werte und Visionen mit Leben zu füllen.

Gemeinsam möchten wir auch in Zukunft einen aktiven Beitrag für Umwelt, Wirtschaft und Gesellschaft leisten – mit klarer Haltung, innovativem Denken und einem offenen Blick nach vorn. Die neueste Ausgabe unseres Lobbe Magazins liefert Ihnen, wie gewohnt, einen kleinen Blick hinter die Kulissen unserer Projekte und Geschäftsfelder. Eine spannende Lektüre wünscht Ihnen

Ihre Gesellschafterfamilie der Lobbe Gruppe



Ehemalige Fluggastbrücke: Bis zu seiner Stilllegung im Jahr 2020 wurden jährlich bis zu 22 Millionen Fluggäste abgefertigt.

Startklar für die Zukunft

Kluge steuert Berliner Sanierungs-Großprojekt sicher auf die Zielgerade



Denkmalgeschützt: Die prägnante Fassade bleibt bestehen, um sie für die Zukunft zu erhalten.

Wo einst Flugzeuge rollten und Reisende aus aller Welt an- und abreisten, entsteht eines der ehrgeizigsten Stadtentwicklungsprojekte Europas. Berlin TXL – The Urban Tech Republic: Die riesige Fläche des ehemaligen Flughafens Berlin-Tegel ist über 500 Hektar groß und liegt im Nordwesten der Hauptstadt. In dem ehemaligen Terminal A+B und umliegend entsteht auf ca. 200 Hektar ein europäisches Zentrum für Innovation, Wissenschaft und grüne Technologien. Kluge, unser Experte in der Sanierung von Bestandsobjekten, bekam den Großauftrag, das Terminalgebäude A von Schadstoffen und Altlasten zu befreien. Bauherr dieses Projektes ist die Senatsverwaltung für Stadtentwicklung, Bauen und Wohnen, Berlin.

Das denkmalgeschützte Terminal A des ehemaligen Flughafens Berlin-Tegel „Otto Lilienthal“ (TXL) ist ein zentraler Bestandteil des Entwicklungsprojektes. Doch bevor der Traum von smarter Stadt, grüner Energie und urbaner Mobilität Realität werden kann, dürfen keine gesundheitsgefährdenden Materialien mehr vorhanden sein: Schadstoffe und Altlasten aus den letzten Jahrzehnten. Der alte Flughafen ist Geschichte. Doch in seinem Schatten beginnt ein neues Kapitel. Und es beginnt, wie so oft, mit Arbeit, die kaum einer sieht.

Fundament für die Zukunft

Damit dieses Projekt erfolgreich in die nächste Bauphase übergeben werden kann, legt Kluge die Basis für die weiteren komplexen Umbau- und damit verbundenen Umnutzungsarbeiten. Mit qualifiziertem Personal, leistungsfähiger Sanierungstechnik und modernster Sicherheitstechnik wird das Fundament für Neues geschaffen.

Ein Projekt mit Symbolkraft

Mit einer geplanten Bauzeit von 15 Monaten übernahm Kluge im Februar 2024 die anspruchsvolle Aufgabe der Schadstoffsanierung im Terminal A – einem zweigeschossigen, sechseckigen Ringgebäude mit rund 750 Metern Umfang und etwa 26 Metern Querschnittsbreite. Das zwischen 1969 und 1972 errichtete Gebäude wurde in Stahlbeton-Skelettbauweise auf einem massiven Kellergeschoss ausgeführt und entspricht damit einem Bauwerk, welches potentiell eine Vielzahl schadstoffhaltiger Materialien in unterschiedlichsten Einbauweisen beinhaltet. →



Film zu unserem
Großprojekt



Einsatz unter Vollschutz: Das professionelle Team vor Ort ist der Schlüssel zum Erfolg.



Voller Tatendrang: Das Kluge-Team im Einsatz beim Großprojekt in Berlin.

Im Mittelpunkt der Arbeiten stand die fachgerechte Entfernung gesundheitsgefährdender Stoffe, wie Asbest, künstlicher Mineralfasern (KMF) und Schwermetallen, die in zahlreichen Bauteilen des Terminals Verwendung fanden. In Deutschland ist die Herstellung und die Verwendung von Asbest sowie asbesthaltigen Produkten seit 1993 verboten. In der Vergangenheit wurde dieser Schadstoff wegen seiner praktischen Eigenschaften, wie Hitzebeständigkeit, Zugfestigkeit und Isolierfähigkeit häufig in Gebäuden und technischen Anlagen verbaut bzw. eingesetzt. Eine der zentralen Aufgabenstellungen bei diesem Projekt war die Entfernung asbesthaltiger Mörtelfüllungen, die beim Bau zur Schließung von Fehlstellen an Stahlbetonbauteilen eingesetzt wurden. Zur Bearbeitung der belasteten Betonoberflächen kamen spezielle Stahlkies-Strahl- und Recyclinganlagen zum Einsatz – auf einer Gesamtfläche von rund 70.000 Quadratmetern. Während der Hauptphase des Projekts arbeiteten drei Strahlanlagenstränge parallel, um die enormen Flächen effizient zu bearbeiten. Bis zu 80 Fachkräfte von Kluge waren hierfür sechs Tage pro Woche im Einsatz – ein eindrucksvoller Kraftakt, der Präzision, Logistik und höchste Sicherheitsstandards miteinander vereinte.

Sicherheit geht vor

Beim Betreten der Baustelle wird deutlich: Hier gelten andere Regeln und an diesem Ort ist höchste Vorsicht geboten. Denn die Arbeiten, die hier täglich ausgeführt werden, erfordern nicht nur technisches Know-how,

sie verlangen auch ein kompromissloses Verständnis für Sicherheitsstandards beim Umgang mit Schadstoffen. Hierbei spielen der Arbeitsschutz der Mitarbeiter und der Umgebungsschutz eine entscheidende Rolle. Die Arbeiten unterliegen einem mit der zuständigen Arbeitsschutzbehörde sensibel abgestimmten Arbeits- und Sicherheitsplan, welcher sich auf die allgemeingültigen technischen Regeln für Gefahrstoffe (TRGS) bezieht. Jeder Mitarbeiter erhält eine individuelle Einweisung und regelmäßige Sicherheitsunterweisungen sind Pflicht. Dieser Prozess schützt nicht nur die Mitarbeiter, sondern auch die Umwelt, denn ein unbeabsichtigter Eintrag von Schadstoffen außerhalb des gesicherten Schwarzbereichs muss unter allen Umständen verhindert werden.

Am Ende steht nicht nur ein weiterer Baufortschritt – sondern der Beweis, dass Sicherheit und Produktivität kein Widerspruch sind. Nach 15 Monaten voller Herausforderungen, Fortschritte und Teamgeist blickt Kluge mit Stolz auf ein erfolgreiches Sanierungsprojekt am ehemaligen Terminal A. Durch das Zusammenspiel modernster Technik und dem professionellen Einsatz der Mitarbeiter gelingt es, dieses hochkomplexe Bauvorhaben erfolgreich umzusetzen und in die nächste Bauphase zu übergeben.

Was mit einer Vision begann, wird Schritt für Schritt Realität – dank Kluge ist ein wichtiger Meilenstein hin zu einer innovativen, nachhaltigen Zukunft am ehemaligen Flughafen Berlin-Tegel erreicht!

70 Jahre Schwarze Pumpe – vom Braunkohleriesen zum Zukunftspark



Zukunftsweisend: Die vakuumthermische Reinigungsanlage (VTRA) ist zentrales Element bei der Reinigung des belasteten Bodens.

Ein Industriestandort schreibt Geschichte – und ein neues Kapitel der Nachhaltigkeit

Die Geschichte des Industrieparks Schwarze Pumpe ist wie ein Blick durch ein Kaleidoskop deutscher Industriegeschichte – bunt, bewegend und voller Wendepunkte. 1955 als Gaskombinat der DDR gegründet, entwickelte sich der Standort schnell zu einem Motor der ostdeutschen Energieversorgung. Ganze 900 Millionen Tonnen Rohbraunkohle wurden hier bis 1990 verarbeitet – ein Kraftakt, der das Land mit Energie versorgte, aber auch tiefe Spuren in Boden und Grundwasser hinterließ.

Heute, 70 Jahre später, zeigt Schwarze Pumpe ein neues Gesicht: modern, umweltbewusst und bereit für die Zukunft. Mitten in dieser Transformation steht ein Projekt, das wie kein zweites für den Wandel des Areals steht: die Sanierung der stark belasteten Böden – ein Mammutvorhaben, das die Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG in Spremberg gemeinsam mit der Bauer Resources GmbH über sechs Jahre hinweg umgesetzt hat.

Kernstück war die Entwicklung einer vakuumthermischen Reinigungsanlage (VTRA), mit der 286.000 Tonnen kontaminierter Boden gereinigt wurden. Dabei werden unter Vakuum und mit hohen Temperaturen Schadstoffe aus dem Boden „verdampft“. Das Ergebnis: gereinigter Boden, der wiederverwendet werden kann, und Schadstoffe, die umweltgerecht entsorgt werden. Die Anlage übertraf dabei sogar die vorgegebenen Reinigungsgrade – ein starkes Zeichen für modernes Umweltmanagement.



Einladung zum Staunen: Tag der Offenen Tür

Zum Jubiläum öffnet der Industriepark seine Tore für die Öffentlichkeit. Beim großen Tag der Offenen Tür am Samstag, 30. August 2025, ist auch Lobbe dabei: Besucher können live erleben, wie zum Beispiel Stahl mit 2.500 bar Wasserstrahl geschnitten wird, wie ein VAC 8000 Hi-Lift Schotter einsaugt oder wie die HD-Pumpe eine Holzpalette durchtrennt. Hinzu kommen Vorführungen mit dem neuen Mobilbagger samt Vertikalfräse, Präsentationen aus der Ölwehrentechnik und chemischen Reinigung sowie zahlreiche weitere Fahrzeuge und Maschinen auf der Freifläche. Ein echtes Highlight: die geführte Besichtigung der VTRA-Anlage inklusive Technik-Erklärung.

Ein Ort im Wandel – und Lobbe bleibt

Heute ist die VTRA ein Symbol für erfolgreiche Altlastensanierung und ein festes Element des Standortes. In die einstige zentrale Baustelleneinrichtung ist inzwischen die Stammmannschaft der Lobbe Industrieservice eingezogen. Zehn Mitarbeiter betreuen von hier aus die Region – ausgestattet mit modernster Spezialtechnik, wie Luftförderanlagen, Saug- und Spülwagen oder Hochdruckpumpen.

Von dieser Neuaufstellung profitieren vor allem die langjährigen Lobbe-Partner im Industriepark: etwa die Hamburger Rieger GmbH mit ihren beiden Papiermaschinen und dem EBS-Kraftwerk, die Altstadt-sanierungsgesellschaft Spremberg mit zwei Wasseraufbereitungsanlagen sowie die LEAG mit ihren Kraftwerks- und Bergbaugesellschaften. Kurze Anfahrtswege, schneller Zugriff auf Technik und Personal sowie mehr Flexibilität machen den Unterschied – und stärken die Rolle von Lobbe als zuverlässigen Partner vor Ort.

Betriebsstättenleiter Ralf Fiskal sagt voller Stolz: „Der Industriepark Schwarze Pumpe umfasst heute rund 720 Hektar – und hat sich zu einem dynamischen Standort für Kreislaufwirtschaft, Energie und Umwelttechnik entwickelt. Lobbe ist stolz, diesen Wandel nicht nur begleitet, sondern mitgestaltet zu haben – und blickt mit Spannung auf das, was die nächsten Jahrzehnte bringen.“

Technik, die beeindruckt: Schadstoffe reinigen, umweltgerecht entsorgen, Ressourcen wiederverwerten und vorgegebene Reinigungsgrade übertreffen – das ist Lobbe Industrieservice.



Blick ins Innere: Die VTRA verfügt über zwei Trockner mit einem Fassungsvermögen von je 18 Kubikmetern.

Saubere Arbeit – auch dort, wo's keiner sieht

Der Abscheiderservice bei Lobbe wächst und übernimmt Verantwortung für Umwelt und Sicherheit



Das Team Abscheiderservice: Eugen Ring (links), Stefan Schimanski (Mitte) und Andreas Trautmann sorgen mit Fachwissen und Engagement für einen reibungslosen Ablauf rund um den Abscheider.

Mobile Dokumentation: Im Servicefahrzeug analysiert Eugen Ring die Prüfergebnisse direkt am Monitor – für eine lückenlose und schnelle Auswertung vor Ort.

Ein Abscheider ist eine Schnittstelle zwischen Unternehmen und Umwelt. Seine Funktion verhindert, dass Leichtflüssigkeiten, wie Öl, Benzin oder Fette von einem Betriebsgelände in die Umwelt gelangen. Dass sie reibungslos funktionieren, ist nicht nur gesetzlich vorgeschrieben, sondern schützt auch aktiv die Umwelt. Doch wie sieht professionelle Abscheiderprüfung in der Praxis aus? Und worauf sollten Betreiber besonders achten? Ein Gespräch mit Stefan Schimanski, Abscheider-Spezialist im Lobbe-eigenen Serviceteam.

Herr Schimanski, Sie und Ihr Team kümmern sich um alles rund um den Abscheider. Was genau bedeutet das?

„Wenn gewünscht übernehmen wir die Betreiberpflichten im Rahmen einer Flatrate, wir entleeren, reinigen, prüfen, sanieren, schulen – kurz: Wir begleiten unsere Kunden über den gesamten Lebenszyklus ihrer Abscheideranlage. Unser Ziel ist es, den Service so einfach und effizient wie möglich zu gestalten, denn wir wissen: Für viele ist das Thema eine Pflichtaufgabe, die man gern an Profis abgibt.“

Früher wurde der Service auch gemeinsam mit externen Partner organisiert. Heute macht Lobbe alles selbst. Warum dieser Schritt?

„Der Aufwand und die Nachfrage wurden immer größer – und Lobbe wollte seinen Kunden mehr Flexibilität bieten. Vor drei Jahren entschied sich die Geschäftsführung, einen Abscheiderservice in der Lobbe Gruppe zu integrieren. Heute sind wir zu dritt im Team, mit zwei komplett ausgestatteten Servicefahrzeugen. Wir können schnell reagieren, individuell beraten und direkt vor Ort entscheiden.“



Der Abscheiderservice im Überblick:

- ✓ Beratung und Planung vor Ort
- ✓ Bau, Montage und Inbetriebnahme
- ✓ Wartung und Schulung
- ✓ Generalinspektion mit Dichtheitsprüfung
- ✓ Entsorgung der Abscheiderinhalte
- ✓ Sanierung, Nachrüstungen, Reparaturen vor Ort
- ✓ Genehmigungen, Zulassungen, Nachweise, Zertifikate
- ✓ Rückbau



Wie läuft eine typische Abscheiderprüfung ab?

„Zuerst machen wir eine Sichtprüfung – wenn möglich, steigen wir in den Abscheider ein, um uns einen Eindruck über eventuelle Schäden zu verschaffen. Danach befüllen wir die Anlage mit Wasser und prüfen mit einem Messgerät, ob eine ausreichende Dichtheit der Anlage gegeben ist. Am Ende erhält der Betreiber einen detaillierten Prüfbericht zur Vorlage bei der zuständigen Fachbehörde.“

Gibt es auch Unterstützung, wenn Mängel festgestellt werden?

„Absolut. Gemeinsam mit Lobbe Kanaltechnik aus unserer Unternehmensgruppe bieten wir auch Sanierungen an. Danach führen wir selbstverständlich die gesetzlich vorgeschriebene Nachprüfung durch. Kunden können sich ihr Servicepaket individuell zusammenstellen – ob reine Prüfung, Sanierung oder Komplettservice.“

Sie bieten auch Schulungen an – für wen sind die gedacht?

„Für alle, die mit Abscheidern zu tun haben. Unsere Kollegen auf den Fahrzeugen, Vertriebsmitarbeiter, aber auch Kunden profitieren davon, wenn sie die Technik und die gesetzlichen Anforderungen besser verstehen. Wer weiß, worauf es ankommt, kann Risiken vermeiden.“

Was erwarten Sie für die Zukunft des Abscheiderservices?

„Dass wir weiter wachsen. Vor allem aber wollen wir Kunden weiterhin das gute Gefühl geben, beim Thema Abscheider auf der sicheren Seite zu sein. Denn wenn's drauf ankommt, sind wir da.“

Wenn ein E-Auto brennt

Brandversuch soll neue Erkenntnisse zu Emissionen und Gefahrenstoffen liefern

Das Havarie-Management von Lobbe ist zusammen mit der Bergischen Universität Wuppertal, dem Fraunhofer Heinrich-Hertz-Institut und der Fogtec Brandschutz GmbH Konsortialpartner im Forschungsprojekt „SUVEREN2use“ zu Lösch- und Havarie-Konzepten für den sicheren Umgang mit Batteriebränden. Das Projekt ist in eine besonders heiße Phase gestartet – im wahrsten Sinne des Wortes: Zu Beginn des Jahres wurde ein aufwendig geplanter Leitversuch durchgeführt, bei dem ein Elektrofahrzeug gezielt in Brand gesetzt wurde. Ziel des Versuchs war es, wissenschaftlich fundierte Daten über die Emissionen, das Löschwasser und die Oberflächenkontaminationen zu gewinnen, die bei einem Batteriebrand entstehen.

Durchgeführt wurde der Brandversuch zusammen mit dem Institut für angewandte Brandschutzforschung (IFAB) auf dem Gelände der DMT-Group in Dortmund. Anders als bei firmeninternen Testreihen von Fahrzeugherstellern lag der Fokus dieses Versuchs nicht auf der Sicherheit des Fahrzeugs selbst – sondern auf den Umwelt- und Gesundheitsrisiken, die beim Löschen eines E-Auto-Brandes entstehen können. Im Brandfall von Fahrzeugen mit Lithium-Ionen-Batterien können hochtoxische Substanzen freigesetzt werden – sowohl gasförmig als auch über kontaminiertes Löschwasser. Diese sind bisher nur unzureichend erforscht. Ziel des Versuchs war es, genau diese Emissionen detailliert zu erfassen, um die Brandauswirkungen auf Umwelt und Gesundheit besser verstehen zu können. Erste Proben deuten bereits an, dass die Belastung durch gesundheits- und umweltgefährdende Stoffe erheblich sein kann. Damit ist dieser Ansatz in Deutschland bisher

einzigartig und liefert erstmals öffentlich zugängliche Erkenntnisse zu einem hochaktuellen Thema.

Der Versuch liefert wichtige Grundlagen für den sicheren Umgang mit E-Fahrzeugbränden. Das beweist auch, dass ein professionelles Havarie-Management unerlässlich ist – nicht nur zur Gefahrenabwehr im Akutfall, sondern auch zur anschließenden Sicherung und Bergung betroffener Fahrzeuge. Ein zentraler Bestandteil des Havarie-Konzeptes bei Lobbe ist der speziell entwickelte Container zur Bergung von Elektrofahrzeugen. Er ermöglicht nicht nur den sicheren Abtransport nach einem Zwischenfall, sondern auch eine kontrollierte Lagerung bei fortbestehender Brand- oder Reaktionsgefahr. Diese Art der Gefahrenabwehr gewinnt mit der steigenden Zahl an E-Fahrzeugen enorm an Bedeutung.

Der gesamte Versuch wurde von „Elec trip“ von E.ON Drive filmisch dokumentiert und bei YouTube veröffentlicht. Das Video bietet einen exklusiven Einblick in die Durchführung, Simulation und ersten Ergebnisse.



Brandversuch: In einem Versuch wurde ein E-Fahrzeug entzündet, um Daten über Emissionen, Löschwasser und Kontaminationen zu bekommen.



Verkabelt für den Brandversuch: Für den wissenschaftlichen Versuch werden über Sonden, Kameras und Messgeräte verschiedene Parameter erfasst.



QR-Code zum Film:



Nachhaltigkeit mit Substanz

Viele sprechen vom grünen Fußabdruck.
Bei Lobbe ist bereits der Handschlag grün.

Wie die Lobbe Gruppe ihre Verpflichtung gegenüber Mensch, Umwelt und Gesellschaft lebt: Neben dem Ausbau der Infrastruktur für alternative Energieträger – etwa durch Photovoltaikanlagen, die bereits im Einsatz sind und kontinuierlich erweitert werden – setzt Lobbe auf konkrete Veränderungen mit messbarem Einfluss. Auch Wasserkraft spielt seit Jahren eine feste Rolle: Ein firmeneigenes Wasserkraftwerk liefert seit Langem saubere Energie. Zudem wird aktuell gemeinsam mit Kooperationspartnern der mögliche Einsatz von Windkraft geprüft. Nachhaltigkeit hat bei Lobbe viele Gesichter – von Energieprojekten über Mobilitätslösungen bis hin zu effizienteren Prozessen im Unternehmensalltag. Ausgewählte Praxisbeispiele zeigen, wie die gesamte Gruppe Nachhaltigkeit aktiv gestaltet – Schritt für Schritt und mit echtem Mehrwert für Umwelt und Gesellschaft.



Gemeinsam für eine nachhaltige Zukunft: Mehr als 30 Unternehmen und Verbände engagieren sich mit Lobbe im Klimapakt Duisburg.

Verantwortung in der Lieferkette

Die Lobbe Umweltservice GmbH & Co KG und die Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG haben jetzt ein eigenes IntegrityNext Profil. Diese Nachhaltigkeitsplattform hilft, das Engagement bei Lobbe für Nachhaltigkeit sichtbar zu machen – ein wichtiger Schritt in Richtung Transparenz und Verantwortung.

Warum ist das wichtig:

- **Nachhaltigkeit im Fokus:** Immer mehr Geschäftspartner legen großen Wert auf nachhaltiges und ethisches Wirtschaften. Mit einem eigenen Profil setzt Lobbe ein starkes Signal.
- **Reputation stärken:** Das Engagement für verantwortungsvolles Handeln bei Lobbe wird sichtbar – intern wie extern.
- **Einfache Zusammenarbeit:** IntegrityNext hilft Lobbe, Standards zu erfüllen und notwendige Nachweise schnell und unkompliziert bereitzustellen. Damit hält das Unternehmen gesetzliche Vorgaben ein und kann seine Nachhaltigkeits-Initiativen auch in Zukunft wirksam vorantreiben. Auch Geschäftspartner können ihr Engagement in Bezug auf Nachhaltigkeit transparent darstellen.



Lobbe beim Klimapakt Duisburg

Als aktiver Teil der Kreislaufwirtschaft und im Industrieservice übernimmt Lobbe Verantwortung für den Klimaschutz. Ein wichtiger Schritt ist die Teilnahme am Klimapakt Duisburg. An der Seite der Stadt Duisburg, der Niederrheinischen IHK Duisburg-Wesel-Kleve und zusammen mit über 30 Unternehmen und Verbänden setzt Lobbe sich für die klimafreundliche Entwicklung der Region ein. Mit dem Klimapakt Duisburg bekennt sich das Unternehmen zu seinem Engagement, den eigenen Nachhaltigkeitsprojekten und Klimaschutzzielen. „Allein kann man viel erreichen, doch gemeinsam schaffen wir noch mehr. Bei Lobbe sind wir überzeugt, dass der Klimapakt Duisburg die ideale Plattform ist, um gemeinsam mit anderen Akteuren unsere Region nachhaltiger zu gestalten und wirkungsvolle Klimaschutzprojekte voranzutreiben“, sagt Adrian Bernard, Geschäftsführer der Lobbe Industrieservice GmbH & Co KG.

Darüber hinaus engagiert sich Lobbe aktiv in weiteren Initiativen – etwa im Verein Klimaneutrales Waldeck-Frankenberg sowie als Mitglied im IHK-Ausschuss Energie und Nachhaltigkeit der IHK Niederrhein. So bringt das Unternehmen sein Knowhow ein und treibt den branchenübergreifenden Austausch zu Klimaschutz und nachhaltiger Entwicklung mit voran.

Umweltschutz im Fokus: Die nachhaltige Unternehmensentwicklung konzentriert sich auf konkrete Projekte und Schlüsselthemen mit einem nachweisbaren Einfluss.



E-Abfallsammlung gestartet

Es ist das erste voll elektrische Abfallsammelfahrzeug bei Lobbe und ein wegweisendes Investment in die Zukunft, das neue Maßstäbe im Umweltschutz und der Effizienz setzt. Der Mercedes-Benz eActros wird in den Kommunen des Märkischen Kreises eingesetzt und beeindruckt mit einer Leistung von knapp 450 elektrischen Pferdestärken sowie einer angegebenen Reichweite von ca. 300 Kilometern. Lobbe unterstreicht damit auch bei der Einführung alternativer Antriebstechnologien seine impulsgebende Rolle in der Kreislaufwirtschaft. Der hochmoderne Seitenlader ist mit einer 77-kWh-Batterie ausgestattet und hat einen Aufbau von Terberg HS aus Emstek. Damit ermöglicht das Fahrzeug einen umweltfreundlichen Betrieb ganz ohne den Einsatz fossiler Brennstoffe. Diese Maßnahme markiert einen bedeutenden Fortschritt in Richtung nachhaltiger, innovativer Entsorgungsdienstleistungen.

Mehr auf YouTube: „E-Auto für die Tonne“



Nachhaltigkeit in der Praxis: HVO-Treibstoff

Ein konkreter Beitrag zum Klimaschutz ist der Test von HVO-Treibstoff. Anders als klassischer Diesel stammt HVO (Hydrotreated Vegetable Oil) nicht aus fossilen Lagerstätten, sondern ist hydriertes Pflanzenöl. Diese Kraftstoffalternative wird aus Abfall- und Reststoffen hergestellt und verursacht 90 Prozent weniger CO₂. Durch den Einsatz von HVO in Teilen der Flotte leistet Lobbe einen wichtigen Beitrag zum Umweltschutz und unterstützt die Kunden auf ihrem Weg zur Klimaneutralität.

Mit Wasserstoff die Zukunft gestalten

Lobbe ist Teil des Forschungs- und Entwicklungsprojekts HydroNet. Gemeinsam mit Partnern aus Industrie und Wissenschaft erprobt das Unternehmen die nachhaltige Entwicklung eines regionalen Wasserstoffmarktes zur Transformation mehrerer Industriesektoren im Sauerland.

HydroNet übernimmt als Projektkonsortium eine Vorreiterrolle und soll als Blaupause für andere Regionen dienen – und Lobbe ist hautnah dabei. In der Zentralen Entsorgungsanlage (ZEA) in Iserlohn behandelt Lobbe flüssige Sonderabfälle und testet in diesem Projekt die Herstellung von Ammoniak aus ammoniumhaltigen Abfällen.





Künstliche Intelligenz im Einsatz für die Umwelt

Wie KI die Sortierung von Leichtverpackungen vorantreibt

Symbolischer Spatenstich: Vertreter der Lobbe Gruppe sowie lokale Politiker und unmittelbar am Projekt beteiligte Gäste legten in Menden Hand an.



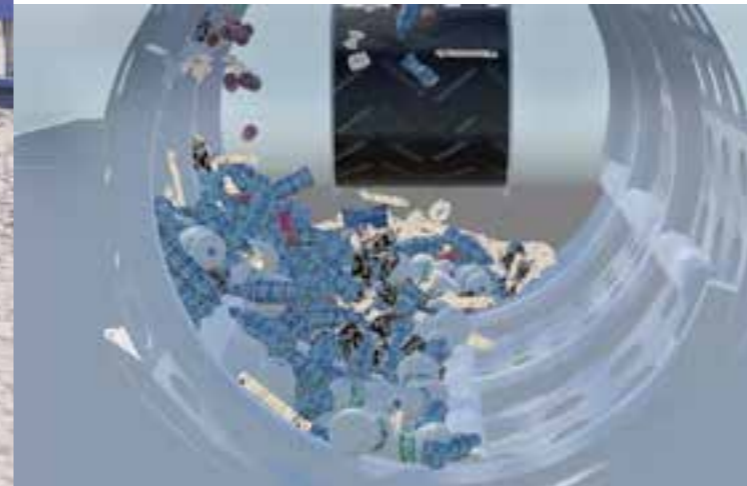
i In Menden entsteht modernste Sortieranlage Europas

Mit dem Neubau einer hochmodernen Wertstoff-Sortieranlage in Menden investiert Lobbe erneut in eine leistungsfähige Anlage, welche Kreislaufwirtschaft und Klimaschutz auf höchstem Niveau vereint. Dieses wegweisende Projekt spiegelt die Begeisterung der Lobbe Gruppe für innovative Technologien wider.

Künftig werden an dem Standort bis zu 140.000 Tonnen Leichtverpackungen pro Jahr aus dem dualen System verarbeitet. Die Sortieranlage in Menden wird auf modernster Umwelttechnologie basieren und Künstliche Intelligenz (KI) zur präzisen Erfassung und Trennung von Wertstoffen nutzen.

In der eigenen Sortieranlage für Leichtverpackungen in Iserlohn testet Lobbe den Einsatz von Künstlicher Intelligenz im Rahmen eines Forschungsprojekts des Bundesministeriums für Bildung und Forschung. Ziel ist es, die Sortierung von Verpackungen noch präziser, effizienter und sicherer zu gestalten – ein bedeutender Schritt hin zu einer nachhaltigen Kreislaufwirtschaft. Die gewonnenen Erkenntnisse sollen dazu beitragen, neue Standards für den flächendeckenden Einsatz von KI in der Abfallwirtschaft zu entwickeln.

Das Projekt „KI-Anwendungshub Kunststoffverpackungen – nachhaltige Kreislaufwirtschaft durch Künstliche Intelligenz“ besteht aus zwei Innovationslaboren: KIOptiPack (Design und Produktion) und K3I-Cycling (Kreislaufschließung), die gemeinsam den gesamten Wertschöpfungskreislauf abbilden. Lobbe ist seit 2022 Teil des Innovationslabors K3I-Cycling und testet zentrale Technologien des Projekts unter Realbedingungen in der eigenen Sortieranlage für Leichtverpackungen in Iserlohn.



KI macht's möglich: Mit dem digitalen Zwilling „ANT“ wird die Sortieranlage in Echtzeit simuliert und optimiert.

Erkennung und Ausschleusung von Gefahrstoffen

Zusammen mit dem Fraunhofer Institut für Integrierte Schaltungen IIS und dem Start-up WeSort.AI arbeitet Lobbe an einer intelligenten Lösung, um gefährliche Stoffe, wie Lithium-Ionen-Akkus in der Sortieranlage rechtzeitig zu erkennen und auszusortieren. Diese Akkus landen oft versehentlich im Gelben Sack oder der Gelben Tonne und können in der Sortierung Brände auslösen. Erkannt werden sie mithilfe von Röntgen-Scannern – ähnlich wie bei der Sicherheitskontrolle am Flughafen, nur viel schneller. In einer Pilotanlage im Technikum wird die Künstliche Intelligenz darauf trainiert, Akkus selbstständig zu erkennen – auch bei Produkten, die bislang nicht in der Datenbank sind. Seit Juni 2025 wird die Röntgenanlage in Iserlohn versuchsweise eingesetzt. Die Funktion der Ausschleusung von Gefahrstoffen soll damit technisch validiert werden.

Artificial Neural Twin (ANT)

Im Zuge des Projektes wird zur optimierten Steuerung der Sortieranlage ein Artificial Neural Twin (ANT) entwickelt und eingesetzt. Dabei handelt es sich um ein KI-gestütztes Modell, das die Sortieranlage in Echtzeit simuliert und optimiert. Der „digitale Zwilling“ lernt aus



Im Praxistest: In der Lobbe-Sortieranlage in Iserlohn kommen die neuen Technologien zum Einsatz.

Sensordaten, Vorhersagemodellen und Betriebsparametern, um ein präzises Abbild der realen Anlage zu erstellen. Durch die Analyse von Echtzeitdaten kann der ANT Betriebsabläufe optimieren und damit die Sortierquoten erhöhen und die Qualität der Wertstoffe steigern.

Die vom Fraunhofer Institut für Integrierte Schaltungen IIS in Kooperation mit Verbundpartnern entwickelten Demonstratoren werden zur Testung und Validierung in die Sortieranlage Iserlohn temporär eingebaut. Dabei sollen die für den ANT erforderlichen Daten erhoben werden sowie die Sortierleistung der Anlage deutlich verbessert werden.

KI Analyse-System

Das ebenfalls entwickelte neue KI Analyse-System von WeSort.AI sorgt für eine effiziente Ermittlung und Steuerung der Stoffströme der Anlage. Mit Hilfe Künstlicher Intelligenz werden die sortierten Wertstoffe in Echtzeit erfasst und analysiert. Die Ergebnisse sind übersichtlich in Dashboards dargestellt und ermöglichen eine genaue Überwachung aller Stoffströme. Durch die schnelle Erkennung von Trends und Auffälligkeiten kann sofort auf Probleme reagiert werden. Das verbessert den Sortierprozess und hilft dabei, hochwertigere Produkte zu erzeugen.

Zwei werden eins – für eine starke gemeinsame Zukunft

Hartmann Entsorgung wird Lobbe Umweltservice



Hartmann und Lobbe verbindet mehr als nur die unmittelbare Nachbarschaft ihrer Hauptsitze – sie teilen gemeinsame Werte, langjährige Erfahrung und das Ziel, sich gemeinsam weiterzuentwickeln. Bereits seit 2019 gehört Hartmann zur Lobbe Gruppe. Nun folgt mit der einheitlichen Firmierung der nächste konsequente Schritt: Seit dem 1. Juli 2025 firmiert die Hartmann Entsorgung GmbH & Co. KG als Lobbe Umweltservice GmbH & Co. KG.

Hartmann bot seit 1986 einen umfangreichen Containerservice für Privatkunden, Gewerbe und Industrie an. Zum Leistungsportfolio zählten außerdem der Umschlag verschiedenster Abfälle

sowie die Behandlung von Schrotten, Metallen und mineralischen Stoffen, wie Bauschutt, Boden und Sand – eine ideale Ergänzung für den Umweltservice der Lobbe Gruppe.

Für die Kunden ändert sich dabei nichts: Bestehende Verträge und Leistungsbeziehungen werden nahtlos und in vollem Umfang übernommen. Ansprechpartner, Abläufe und Servicequalität bleiben unverändert.

Auch der Anspruch bleibt derselbe: flexibel, leistungsfähig und zuverlässig – nun mit noch mehr Kompetenz und Schlagkraft für alle Anforderungen rund um Entsorgung, Recycling und Wertstoffaufbereitung.

Gut gerüstet: Auch der Umgang mit HD-Technik wird bei Lobbe umfangreich geschult.

Verantwortung, die Leben schützt

Voller Einsatz für die Sicherheit

Seit 23 Jahren sorgt Frank Nowoczin in der firmeneigenen Atemschutzabteilung im Lobbe Industrieservice für maximale Sicherheit im Einsatz. Mit Leidenschaft und Verantwortungsbewusstsein prüft er die persönliche Schutzausrüstung (PSA) seiner Kollegen – und weiß genau, worauf es ankommt.

Bei Arbeiten in kontaminierten Bereichen, etwa durch Asbest oder chemische Stoffe, ist Atemschutz absolute Pflicht. Denn hier geht es um die Gesundheit und Sicherheit der Mitarbeiter. Die Ausrüstung, die er betreut, ist buchstäblich die Lebensversicherung vor Ort. Dabei gilt: „So viel Schutz wie nötig, so wenig Belastung wie möglich.“ Denn PSA kann durchaus schwer werden – jede Erleichterung ist willkommen, ohne Kompromisse bei der Sicherheit einzugehen. Zur Ausrüstung bei Lobbe gehören verschiedenste Systeme, vom einfachen Partikelfilter bis zum umluftunabhängigen Atemschutz, wie Pressluft-Atmer mit einem gasdichten Chemikalien-Vollschutzanzug mit über 15 Kilogramm Eigengewicht.

Wissen schützt: Mindestens einmal im Jahr frischt jeder, der Atemschutzgeräte trägt, sein Wissen auf. Dabei wird nicht nur Theorie vermittelt, sondern auch praktische Details – etwa warum ein Bart unter der Maske nichts zu suchen hat. Nur eine perfekt sitzende Atemschutzmaske kann zuverlässig wirken.

Arbeitssicherheit hat in der gesamten Lobbe Gruppe höchsten Stellenwert: Auch in anderen Geschäftsbereichen, wie dem Lobbe Umweltservice kümmern sich speziell geschulte Mitarbeiter um die Ausrüstung und deren Einsatzbereitschaft. Modern ausgestattete Atemschutzwerkstätten unterstützen sie bei Wartung und Prüfung von Masken und Geräten – damit im Ernstfall alles reibungslos funktioniert.

Mit Herzblut und Erfahrung sorgen Mitarbeiter, wie Frank Nowoczin, der insgesamt schon seit 37 Jahren bei Lobbe tätig ist, dafür, dass ihre Kollegen jederzeit auf ihren Schutz vertrauen und sich voll auf ihre Aufgaben konzentrieren können.



Fit für den Einsatz: In seinen Schulungen setzt Frank Nowoczin auf Praxisübungen.

Mit Leidenschaft dabei: Frank Nowoczin.



DCONex Münster: Der Kluge-Messestand lud zum fachlichen Austausch ein.

Fachlicher Austausch auf hohem Niveau

Kluge war 2025 erneut auf der DCONex in Münster, einer etablierten Fach- und Kongressmesse für Schadstoffmanagement. Die Veranstaltung gilt als einer der wichtigsten Treffpunkte für Expertinnen und Experten der Branche im deutschsprachigen Raum.

Als fachliche Träger unterstützen der Gesamtverband Schadstoffsanierung e.V. sowie führende Branchenverbände das Messe- und Kongressformat. Im Rahmen des hochkarätigen Fachkongresses präsentierten Vertreterinnen und Vertreter aus Behörden, Forschungseinrichtungen, Unternehmen und Verbänden fundierte Fachvorträge zu aktuellen Herausforderungen und Entwicklungen. Innerhalb des Themenblockes „Forschung und Praxis bei Bau- und Abbruchabfällen“ brachte sich auch Kluge aktiv ins Kongressprogramm ein.



Erstmals ist das RAL Gütezeichen für Schadstoffsanierung vorgestellt worden. Es ermöglicht Bauherren bzw. Auftraggebern die Leistungen einer Schadstoffsanierung nach einem europaweiten Standard auszuschreiben. Personell engagiert sich Kluge mit Denis Zurek als Vorstandsvorsitzenden auch in der RAL Gütezeichen Schadstoffsanierung e.V.

Kluge Sanierung auf der DCONex 2025

Dazu referierte Dr. Sebastian Kollenz, Leiter der Kluge-Niederlassung Mutterstadt, zur „Erkundung von potentiell asbesthaltigen Abstandshaltern in mineralischen Baustoffen mittels Fräsen als emissionsarmes Verfahren – ein Zwischenstand“. Die Präsentation bot spannende Einblicke in ein innovatives, praxistaugliches Verfahren zur risikominimierten Erkundung.

Die begleitende Fachausstellung zeigte ein breites Spektrum an Produkten, Dienstleistungen und Technologien – von A bis Z, von Asbestentsorgung bis Zertifizierung. Für Kluge war die Messe ein voller Erfolg – als Plattform für fachlichen Austausch und zur Präsentation der eigenen Dienstleistung. Das bestätigt auch Geschäftsführer Denis Zurek. „Die DCONex ist ein wichtiger Ort für den fachlichen Dialog auf Augenhöhe. Unser eigener Vortrag und die vielen Gespräche haben erneut gezeigt, wie wichtig praxisnahe Forschung und verlässliche Partner in der Branche sind.“ Die Messe bietet damit wertvolle Impulse für die zukünftigen Herausforderungen und unterstreicht einmal mehr die führende Rolle der Kluge Sanierung in der Schadstoffsanierung.

Premiere auf der RO-KA-TECH

Lobbe Kanaltechnik erstmals in Kassel vertreten



Ein echter Hingucker auf der Messe: Am Stand von Lobbe erhielten die Besucher Einblicke in das Dienstleistungsportfolio.

Mitte Mai war Lobbe erstmals auf der RO-KA-TECH in Kassel vertreten – der führenden Fachmesse für Abwasserinfrastruktur in Europa. Damit präsentierte sich das Unternehmen zum ersten Mal mit einem eigenen Messestand auf dieser zentralen Branchenplattform, die Experten, Hersteller und Dienstleister aus dem In- und Ausland zusammenführt. Über 13.000 Besucher informierten sich über die neuesten Technologien und Verfahren.

Im Mittelpunkt des Messeauftritts standen die innovativen Dienstleistungen und technischen Lösungen von Lobbe in den Bereichen Rohr- und Kanalreinigung,

Inspektion und Sanierung. Besucher erhielten Einblicke in moderne Verfahren der grabenlosen Sanierung, kameragestützte Inspektionstechniken sowie digitale Dokumentationslösungen für Kommunen und Unternehmen.

„Die RO-KA-TECH bietet uns die ideale Gelegenheit, unser Know-how zu zeigen, neue Kontakte zu knüpfen und gemeinsam mit Kunden und Partnern über die Herausforderungen der Branche zu sprechen“, so Geschäftsführer Thomas Hoffmann. Mit dem Messeauftritt unterstreicht Lobbe sein Engagement für innovative Infrastrukturlösungen – technisch präzise, wirtschaftlich und nachhaltig.



Alles im Fluss: Lobbe hält die Kanäle und Leitungen intakt.

Dennis Koch über seinen Quereinstieg bei der Kanaltechnik

Ein Beruf mit Tiefe



„Wir arbeiten im Team, unterstützen uns gegenseitig und haben flache Hierarchien – das schätze ich sehr.“

Dennis Koch

Ein Blick in die Tiefe lohnt sich – auch im übertragenen Sinne. Denn unter unseren Straßen, Gehwegen und Grünflächen verbergen sich kilometerlange Kanalsysteme, die für unsere moderne Infrastruktur unverzichtbar sind. Für Dennis Koch war das ein echter Aha-Moment: „Mir war gar nicht klar, was da alles passiert – und wie wichtig die Arbeit im Untergrund für unser tägliches Leben ist.“

Seit März 2023 ist der 34-Jährige Teil des Teams bei Lobbe Kanaltechnik in Paderborn – und hat seine neue berufliche Heimat gefunden. Vorher arbeitete Dennis unter anderem als Servicetechniker und Monteur für Lifte und Fahrstühle. Irgendwann kam der Punkt, an dem Dennis sich neu orientieren wollte. „Ich habe nach einem Beruf gesucht, der technisch anspruchsvoll ist, Abwechslung bietet – und eine Zukunft hat.“ Im Zuge seiner Recherche stieß er auf Lobbe Kanaltechnik. „Bis dahin kannte ich Lobbe nur als Entsorgungsunternehmen“, erinnert sich Dennis. Doch was das Unternehmen im Bereich Kanaltechnik leistet, faszinierte ihn sofort. Also nahm er direkt Kontakt auf und schon eine Woche später saß er im Bewerbungsgespräch.

Zunächst absolvierte er eine Umschulung zum Fachwerker für Kanaldienstleistungen. Die Umschulung umfasste alle zentralen Grundlagen des Abwasserwesens und Kanalbau, den Einsatz moderner Kamertechnik sowie die Dokumentation und natürlich auch das Thema Arbeitssicherheit. Dennis ist inzwischen

Kanalinspekteur – und begeistert vom Mix aus Technik und Verantwortung. „Ich arbeite mit Hightech, bin viel draußen und trage dazu bei, dass unsere Infrastruktur funktioniert – das fühlt sich einfach toll an.“ Stolz ist Dennis auf sein erstes Projekt: „Nach zwei, drei Monaten habe ich mein erstes eigenes Projekt betreut. Das Vertrauen hat mich richtig motiviert.“ Jetzt ist er jeden Tag mit seinem TV- und Kanalinspektionsfahrzeug in Ostwestfalen und rund um Paderborn unterwegs, um die Kanäle von Kommunen oder auch Gewerbebetrieben mit der Kamera zu befahren und zu kontrollieren. Es ist ein Blick in die Tiefe, der oftmals von den Bürgern gar nicht wahrgenommen oder gesehen wird, aber enorm wichtig für eine funktionierende Infrastruktur unter der Erde ist.

Auch das Zwischenmenschliche kommt nicht zu kurz: „Wir arbeiten im Team, unterstützen uns gegenseitig und haben flache Hierarchien – das schätze ich sehr.“ Und nach seinem Aufstieg in gerade einmal zwei Jahren vom Quereinsteiger zum Kanalinspekteur hat er klare Pläne. Er will sich gern noch weiterentwickeln, beispielsweise als Kolonnenführer oder vielleicht irgendwann als Leiter eines kleinen Inspektionsteams. Für Dennis ist klar: Sein Quereinstieg in die Kanaltechnik war ein Schritt in die richtige Richtung. Nach der Arbeit genießt Dennis die Zeit zu Hause mit Freunden, Familie und seinen Kindern: „Dass ich abends zu Hause bin, ist mir wichtig. Der Job bei Lobbe passt auch in dieser Hinsicht zu meinem Leben.“

Ideen für morgen



Die Innovationsteams: Die Teilnehmerinnen und Teilnehmer nach der Abschlusspräsentation.



Office & Friends Iserlohn:
die richtigen Räume für innovative Prozesse.



Wo Neues entsteht: die Lobbe-Ideengarage als Motor für Innovation



Lobbe-Ideengarage:
In einem Workshop erarbeiten die Teilnehmer erste Innovationen.

Innovationsprozess:
Von der Herausforderung zur Umsetzung der Lösung.

Innovationen fallen nicht vom Himmel – sie entstehen aus Beobachtung, Erfahrung und dem Willen, Dinge besser zu machen. Bei Lobbe beginnt genau dort die Zukunft: im Arbeitsalltag der Mitarbeiter. Begleitet durch die Lobbe Transformations- und Strategiegesellschaft UVENTURES entstehen innovative Lösungen, die das Unternehmen weiter voranbringen.

„In Lobbe steckt alles drin, was man braucht, um auch übermorgen so erfolgreich zu sein wie heute. Unsere Aufgabe ist es, diese Energie in Richtung Zukunft zu lenken – mit dem Blick nach außen für Zukunftstrends und dem Blick nach innen für konkrete Themen, die im Arbeitsalltag Potenzial bergen“, sagt Matthias Röhring, Geschäftsführer der UVENTURES.

Vom Impuls zur Lösung: der strukturierte Innovationsprozess

Lobbe verfolgt einen klar definierten Innovationsprozess, der Mitarbeiter befähigt, relevante Themen systematisch zu analysieren und in tragfähige Lösungsideen zu überführen. Herzstück ist die Lobbe Ideengarage – ein Format, das Raum schafft für neue Denkansätze, interdisziplinären Austausch und kreative Impulse.

Im November 2024 startete die erste Ideengarage mit neun Teilnehmenden aus unterschiedlichen Unternehmensbereichen. Das Ziel: gemeinsam innovative Ansätze entwickeln, die über Abteilungsgrenzen hinaus wirksam sind. Begleitet vom Innovationsteam der UVENTURES entstanden erste Prototypen für neue Produkte und Dienstleistungen. Besonders vielversprechende Ideen wurden gezielt weiterentwickelt – bis hin zur Testreife.

Ein Highlight im Prozess: die Präsentation der Ergebnisse vor der Geschäftsführung und Gesellschafterfamilie. „Beide Teams haben überzeugend präsentiert – professionell, fokussiert, mit Start-up-Mentalität“, berichtet Benedikt Brester, Innovationsmanager bei UVENTURES. Eine der Ideen aus dem Bereich Kanaltechnik wird derzeit konkret zur Umsetzung vorbereitet.

Lobbe denkt Innovation ganzheitlich

Der Prozess hat sich als belastbar erwiesen – und bleibt dabei flexibel für unterschiedlichste Themen aus dem Kerngeschäft und darüber hinaus. Noch vor dem Sommer sollen weitere Innovationsfelder identifiziert werden, in denen strukturierter Freiraum, methodische Unterstützung und gezieltes Sparring echten Mehrwert stiften. Im Herbst 2025 geht der Innovationsprozess dann mit neuen Teilnehmenden in die zweite Runde.



Verdiente Auszeichnung: Für ihr Engagement erhalten die Energie-Scouts eine Urkunde für den „Sonderpreis Biodiversität“.

Mit „AirbnBEEs“ nach Berlin

Lobbe-Azubis punkten als Energie-Scouts



„AirbnBEEs“: das selbstgebaute Insektenhotel, in dem Bienen gerne einchecken.

Mit vollem Einsatz für mehr Nachhaltigkeit: Vier Auszubildende des Lobbe Umwelt- und Industrieservice haben beim Projekt „Energie-Scouts“ der Südwestfälischen Industrie- und Handelskammer (SIHK) mit Kreativität und Teamgeist gepunktet und sicherten sich den Sonderpreis für Biodiversität. Ausgezeichnet wurde ihr Beitrag zur Förderung der Artenvielfalt – ein Thema, das zeigt, wie Nachhaltigkeit im Unternehmen aktiv gelebt werden kann.

Das Siegerprojekt: ein selbst entworfenes und gebautes Insektenhotel namens „AirbnBEEs“, das sowohl ökologisch als auch gestalterisch überzeugte. Besonders herausgestellt wurde dabei der konkrete Beitrag zur biologischen Vielfalt – ein Thema von wachsender Bedeutung.

Hinter dem Erfolg steht das Engagement der Azubis Jan-Ole Runtemund, Ilias Hamoudi, Robert Karabitoğlu und Maximilian Hartmut Wolkewitz. Zahlreiche Kollegen aus dem gesamten Unternehmen unterstützen sie dabei. Ein besonderer Dank gilt dem Team Ausbildung und dem Team Nachhaltigkeit für die fachliche Begleitung.

Die Ausbildung bei Lobbe schafft Raum für Verantwortung und Ideen. Während der Ausbildung lernen die Azubis verschiedene Abteilungen und Aufgabenbereiche kennen und sammeln wertvolle Praxiserfahrung. Projekte, wie die Energie-Scouts machen Ausbildung bei Lobbe zu einem echten Beitrag für die nachhaltige Zukunft des Unternehmens.

Aktuell bildet Lobbe 107 Auszubildende in 15 verschiedenen Berufsbildern aus. Die Übernahmequote liegt bei rund 90 Prozent – ein starkes Zeichen für die Qualität und Perspektiven der Ausbildung.



Gute Laune vorprogrammiert: In der Lobbe-eigenen Werkstatt werden die Bienenhotels zusammengebaut.

Ein besonderes Erlebnis für das Team bildete die Abschlussveranstaltung in Berlin. Dort kamen die besten Energie-Scout-Projekte Deutschlands zusammen. Im feierlichen Rahmen erhielten die erfolgreichsten Projekte eine Auszeichnung. Ein unvergessliches Erlebnis, das den Teamgeist und das Engagement der Talente eindrucksvoll zeigte.

Im September 2024 fiel der Startschuss. Das SIHK-Projekt ist Teil eines bundesweiten Wettbewerbs mit rund 60 IHK-Bezirken. Ziel ist es, Nachwuchskräfte für Energie- und Ressourceneffizienz zu sensibilisieren und nachhaltiges Handeln zu fördern.

Anschließend ging es an die Umsetzung im eigenen Unternehmen. Die Auszubildenden setzen ihre Vorschläge praktisch um. Dabei griffen sie bewusst auf vorhandene Materialien zurück – etwa Äste und Palettenreste, die im Betrieb als Stoffströme anfallen. So wurde das Projekt nachhaltig gedacht und umgesetzt. Zum großen Finale präsentierten sie ihr Projekt einer Jury und überzeugten auf ganzer Linie!

Das Projekt zeigt eindrucksvoll: Nachhaltigkeit lebt vom Mitmachen – und die besten Ideen entstehen im Team.



**Zukunft beginnt im
WIR und JETZT.**

LOBBE®

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

Telefon: 02371 434-0

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