

ARAN FORUM

Zeitschrift für die ARAN Gruppe

1|15



BESEITIGUNG VON STAUS, LÄRM – UND ALTLASTEN
afu entsorgt Bodenaushub beim Weiterbau der A 100

JOINT VENTURE IM SPECKGÜRTEL
DAW: neue Beteiligung in Rüdersdorf

FIRMENJUBILÄEN
25 Jahre SUC und DAW NRW

RÖNTGENBUNKER FÜR MEHR FLEXIBILITÄT
mtl verbessert Service

LANGFRISTIGER ERFOLG Dr. Kathrin Lüdtkke



Die Liste der Jubilare ist lang: Nicht nur begehen viele Mitarbeiter der ARAN Gruppe 2015 runde Firmenjubiläen (siehe unten), auch zahlreiche Unternehmen bestehen in diesem oder bestanden im vergangenen Jahr seit 25 oder mehr Jahren.

Spitzenreiterin ist mit 30 Jahren die Berliner afu GmbH Anwendungsgesellschaft für Umweltschutztechniken, die im August 1985 gegründet wurde. Seit 25 Jahren sind die DAW Deutsche Abfallwirtschaftsgesellschaft NRW mbH (siehe Seite 4), die SUC Sächsische Umweltschutz Consulting GmbH (Seite 5) und die Protech Seaside Projektentwicklungs GmbH am Markt erfolgreich.

Ins 26. Jahr gehen die letztjährigen Jubilare, die atech innovations gmbh und die DAW Deutsche Abfallwirtschafts GmbH. Und in 2016 wird auch die ARAN Holding GmbH 25 Jahre alt – erst, denn die Wurzeln der Unternehmensgruppe reichen schon mehr als 35 Jahre zurück.

Diese beachtliche Beständigkeit kommt nicht von ungefähr. Eines der Erfolgsgeheimnisse heißt Diversi-

fizierung. Dadurch, dass die ARAN Gruppe in den drei sehr unterschiedlichen Geschäftsbereichen Technologie, Verwertung und Projektbau tätig ist, können Marktschwankungen besser ausgeglichen werden. Zwar haben Umsatzrückgänge immer wieder einzelne Unternehmen getroffen, wenn die jeweiligen Absatzmärkte einbrachen, aber durch die finanzielle Stärke der Muttergesellschaft konnte so manche Durststrecke überstanden werden.

Den größten Anteil am langfristigen Erfolg haben jedoch die Unternehmen selbst, ihre Mitarbeiter und Führungskräfte. Flexible Anpassung an sich verändernde Marktbedingungen und gesetzliche Vorgaben, Kundennähe, innovative Produkte und Dienstleistungen sowie die konsequente Umsetzung der mit der Konzernleitung erarbeiteten Strategie sind die Erfolgs-komponenten.

Auch in Zukunft dürfen sich die Unternehmen der ARAN Gruppe jederzeit auf die Unterstützung der Muttergesellschaft verlassen, so dass weiterhin runde und immer höhere Firmenjubiläen gefeiert werden können.

LONG-TERM SUCCESS

The list of anniversaries is long: it shows not only many employees who in 2015 can celebrate milestone anniversaries of their service with the ARAN group (see below) but also a considerable number of companies that will turn 25 or older this year or that had existed for 25 or more years last year.

Berlin-based afu GmbH Anwendungsgesellschaft für Umweltschutztechniken, founded in August 1985, is in the lead, with 30 years of existence. DAW Deutsche Abfallwirtschaftsgesellschaft NRW mbH (see page 4), SUC Sächsische Umweltschutz Consulting GmbH (page 5) and Protech Seaside Projektentwicklungs GmbH have been successfully active on the market for 25 years.

atech innovations gmbh and DAW Deutsche Abfallwirtschafts GmbH celebrated a silver jubilee last year and now start their 26th year of existence. And 2016 will mark the 25th anniversary of ARAN Holding GmbH, although the roots of the company stretch back more than 35 years.

This notable endurance is no accident. One of the secrets of success is diversification. Doing business in three very different divisions – Technology, Waste Recycling and Real Estate Development – enables the ARAN group to better balance market fluctuations. Although drops in turnover may have affected individual companies in times when their markets slumped the financial strength of their parent company helped to get through quite a few hard times.

The largest contribution to the long-term success has, however, been made by the companies themselves, their employees and executives. Success is built on several key pillars: responding flexibly to changes in market conditions and the legal environment; customer intimacy; innovative products and services and consistently implementing the strategy drawn up with group management.

In future as well, the parent company of the ARAN group will stand by to support its group companies so that we may continue to celebrate milestone anniversaries and company jubilees.

Personal und Organisation BEACHTLICHE BESTÄNDIGKEIT

Über die zahlreichen Firmenjubiläen innerhalb der ARAN Gruppe wurde in der letzten und wird in dieser Ausgabe des ARAN Forum berichtet. Diese beachtliche Beständigkeit gilt auch für viele Mitarbeiter, bei denen sich 2015 langjährige Betriebszugehörigkeiten „runden“. Bereits 25 Jahre gehört Andreas Wozniak zum treuen Mitarbeiterstamm der atech innovations gmbh. Seit 20 Jahren bei der SUC GmbH tätig sind Torsten Jähn, Reiner Gehl, Anja Wilde, Jörg Philipp, Sven Kämpfe und Lutz Stephan sowie Cornelia Zimmermann bei der SUC Entsorgung GmbH.

Auf 10 Jahre bringen es Silvio Eichstädt bei der afu GmbH, Mike Albrecht bei der artec AIS GmbH, Katja Dürkop und Niklas Wilke bei der Bautech Messdienst GmbH, Matthias Lindau, René Möllendorf, Marcel Franke und Madlen Ziegenspeck bei der SUC GmbH, Bert Neumann, Thomas Zimmermann und Sylke Koch bei der SUC Entsorgung GmbH sowie Rene Körner bei der RUG GmbH.

kb/hk

IMPRESSUM

HERAUSGEBER

ARAN Holding GmbH
Unternehmenskommunikation
Hauptstraße 46/48
23611 Bad Schwartau
Telefon: 0451/2001-101
Telefax: 0451/2001-159

VERANTWORTLICH FÜR INHALT

UND REDAKTION

Dr. Kathrin Lüdtkke
eMail: k.luedtke@aran-holding.de
Nicht von der Redaktion verfasste Beiträge sind mit Namen oder Kürzel versehen.

MITARBEIT AN DIESER AUSGABE

Kathrin Billig, Dr. Giovanni Catania, Gerd Hartmann, Horst Kucharski, Olaf Kretschmer, Dr. Peter Mund, Marlies Schmidt

GESTALTUNG, BILDBEARBEITUNG, LITHO, DRUCK

Druckerei H. Brüggmann OHG, Lübeck

ZUM TITELBILD

Bei den Bauarbeiten zur Verlängerung der Berliner Stadtautobahn A 100 fallen große Mengen mineralischer Abfälle an, für deren Entsorgung unter anderem die afu GmbH den Zuschlag erhalten hat. Im Bild: Großlochbohrung zur Vorbereitung des Schlitzwand-aushubes (Bild: KWS Geotechnik GmbH)

BESEITIGUNG VON STAUS, LÄRM – UND ALTLASTEN

Wer kennt sie nicht, die Stadtautobahn A100 in Berlin – eine Pulsader im Verkehrsgeschehen der Großstadt. Und sie wächst weiter. Mit dem nunmehr 16. Bauabschnitt vom Autobahndreieck Neukölln bis zur Anschlussstelle Am Treptower Park wird die A 100 über 3,2 km erneut verlängert. Bei den hierfür erforderlichen Bauarbeiten fallen große Mengen mineralischer Abfälle an, deren Behandlung unter anderem in der Bodenbehandlungsanlage der Berliner afu GmbH erfolgt.

Auch 25 Jahre nach dem Mauerfall zeigt die Struktur des Berliner Hauptstraßennetzes noch die Spuren der langjährigen Teilung der Stadt. Von Marzahn nach Schöneberg oder von Lichtenberg nach Neukölln zu fahren – das sind nach wie vor Wege durch eng bebaute Gebiete mit zahlreichen Kreuzungen, Ampeln, täglichen Staus, Lärm- und Luftbelastungen, die Anwohnern und Autofahrern zusetzen.

Mit der Verlängerung der A 100 werden die östlichen Bezirke besser an den mittleren Straßenring und auch an die nach Südosten führende A 113 angebunden. Über die drei geplanten Anschlussstellen an der Grenzallee, Sonnenallee und Am Treptower Park wird der Verkehr vom Stadtgebiet auf die Autobahn geleitet, somit die Verbindungen z. B. zur Wissenschaftsstadt Adlershof, zum künftigen Flughafen Berlin-Brandenburg International und nach Dresden, Cottbus und Frankfurt/Oder wesentlich verbessert. Gleichzeitig sollen eine Entlastung der Berliner Innenstadt und insgesamt eine Erhöhung der Lebensqualität erzielt werden.

Die Trasse des 16. Bauabschnittes soll im Bereich Grenzallee auf 385 Metern im Tunnel verlaufen und auf ca. 2,3 Kilometern in bis zu sieben Meter tiefer Troglage. Bis zu sechs Meter hohe Lärmschutzwände werden errichtet, zudem ein lärmoptimierter Asphalt (sogenannter Flüsterasphalt) verwendet. Parallel zur Autobahn wird künftig ein Betriebsweg verlaufen, der auf ganzer Länge von Radfahrern und Fußgängern genutzt werden kann. Von dort aus können diese dann den Autofahrern – sollte es mal wieder auf der Autobahn gekracht haben und ein Stau entstanden sein – fröhlich zuwinken.



Einmessung der Schlitzwandaushubachse

Bilder: KWS Geotechnik GmbH

In Rahmen von 7 Ingenieurbauwerken und dem Bereich „ehemalige BSR-Deponie“ sollen Schätzungen der Vorerkundung zufolge ca. 1.200.000 m³ mineralische Aushubmassen anfallen, davon ca. 413.000 m³ gefährliche Abfälle, für deren Entsorgung unter anderem die afu GmbH den Zuschlag erhalten hat. Somit sorgt die Autobahnverlängerung nicht nur für die Verringerung des Verkehrs in den Wohngebieten, sondern mit Hilfe der afu auch für die Beseitigung von Altlasten.

Von August 2014 bis Ende Februar 2015 wurden bei der afu GmbH allein aus diesem Bauvorhaben 54.000 t Abfall angeliefert und behandelt. Der größte Anteil stammte aus dem Teilbereich einer ehemaligen Hausmülldeponie der Berliner Stadtreinigungsbetriebe (BSR), die sich im Bereich der Kleingartenanlage Stadtbär zwischen Dieselstraße und Kieffholzstraße befand.

Das Aushubmaterial besteht überwiegend aus mineralischen Ablagerungen als Mischungen mit unterschiedlichen Anteilen an Boden, Bauschutt, Schlacken, Aschen sowie untergeordnet mit Fremdstoffen wie Holz, Dachpappen, Schrott, Sperrmüllresten. Die Belastungen liegen hauptsächlich im Bereich der Schwermetalle sowie der Polyzyklischen Aromatischen Kohlenwasserstoffe.

Die Fremdbestandteile können in der Bodenbehandlungsanlage gut separiert und die Siebdurchgänge in der Bodenwäsche erfolgreich abgereinigt werden. Die Herausforderung bei diesem Projekt besteht insbesondere in der zügigen und nahtlosen Behandlung der angelieferten Mengen, da es täglich garantierte Mindestabnahmemengen gibt, sowie in der Koordination mit den Massenströmen aus anderen Projekten, wie z. B. dem Kunstcampus Heidestraße, der Sanierung des Quenzsees, der Sanierung eines Altlastenschadens mit Chlornitrobenzolen an der Hauptstraße sowie diversen anderen Bauvorhaben. Die afu hat bisher alle Herausforderungen angenommen und wird auch weiterhin ein zuverlässiger Partner für das Land Berlin bei der Bewältigung dieses und anderer Großprojekte sein. ms

It is well known: the urban motorway A100 in Berlin – one of the city's traffic arteries. And it keeps growing. Now, for the 16th time, this motorway is again being extended, by 3.2 km, from the three-way interchange Neukölln to the exit Am Treptower Park. During the required construction works large quantities of extractive waste are produced, part of which is treated in the soil washing plant of afu GmbH in Berlin.



Trockenaushub im späteren Baudock 2



Nassauschub im Baudock 1.2

JOINT VENTURE IM SPECKGÜRTEL DER HAUPTSTADT



BVO-Firmenstandort mit angrenzendem Tontagebau

Im Herbst 2013 reifte bei der DAW GmbH der Entschluss, das Geschäftsfeld der Verwertung und Entsorgung von mineralischen Abfällen auf das Gebiet Berlin-Brandenburg zu erweitern. Nunmehr, 18 Monate später, sind die Voraussetzungen geschaffen, in Rüdersdorf bei Berlin, OT Herzfelde, über Beteiligungsgesellschaften mit den mittelständischen Bauunternehmen Gebrüder Schmidt und Eggers eine erfolgreiche und zukunftsorientierte Entsorgungswirtschaft im Speckgürtel der Hauptstadt starten zu können.

Im Dezember 2013 erwarb die DAW-Tochtergesellschaft, die HKV Herzfelder Kreislaufwirtschafts- und Verwertungs GmbH, von der Firmengruppe Heim den Tontagebau Herzfelde West. Mit dem Kauf verband sich das langfristige Ziel, nach der vollständigen Ausbeutung und Vermarktung der noch lagernden Rohstoffe einen Hohlraum zu erhalten, der im Rahmen

von Sicherungs- und Gestaltungsmaßnahmen die Möglichkeit der Verwertung und Entsorgung von Mineralstoffen beinhaltet.

Unmittelbar angrenzend an den Tontagebau der HKV GmbH befindet sich der Tontagebau Herzfelde Ost im Eigentum der Gebrüder Schmidt. Für diesen Tontagebau ist die Rohstoffausbeutung bereits abgeschlossen, so dass nur noch die Maßnahmen zur Landschaftssicherung und -gestaltung mit Mineralstoffen durchgeführt werden. Zur Gewährleistung eines ordnungsgemäßen Betriebsregimes im Tontagebau wurde 2009 die operative Vorbehandlungsgesellschaft, die BVO Bodenverwertung Ost GmbH, durch die Firmen Gebrüder Schmidt und Eggers gegründet. Mit der unmittelbaren Nähe der Firmenstandorte und der Gleichartigkeit der Geschäftstätigkeit war es naheliegend, die künftigen Aktivitäten gemeinsam zu bündeln. Im Geschäftsjahr 2014

erwarben die Gebrüder Schmidt und Eggers je ein Drittel Geschäftsanteile der HKV GmbH und diese wiederum Grundstücke des Tontagebaus Herzfelde Ost.

Das Geschäftsfeld der BVO GmbH ist die Annahme, Aufbereitung / Behandlung von nicht gefährlichen Mineralstoffen, die einerseits als hochwertige Sekundärbaustoffe für den Straßen- und Tiefbau und andererseits für die Ablagerung im Tontagebau verwertet werden, so dass als abschließende, strategische Maßnahme des gemeinsamen Handelns die DAW GmbH im März 2015 ein Drittel Geschäftsanteile an der BVO GmbH erwarb.

Im Ergebnis der DAW-Aktivitäten lässt sich resümieren, dass mit dem Joint Venture der Einstieg in den Berliner und Brandenburger Verwertungs- und Entsorgungsmarkt gelungen ist und mit der BVO GmbH ein bereits am Markt bekannter und leistungsstarker Partner gewonnen werden konnte. gh

In autumn 2013, DAW GmbH made the decision to extend the geographic reach of its recycling and disposal of extractive waste business activities to the area of Berlin-Brandenburg. Now, 18 months later, the foundations have been laid to start a successful and forward-looking waste management business in Herzfelde, a district of Rüdersdorf located in the wealthy areas surrounding Berlin, by means of associated companies owned together with the medium-sized building contractors Gebrüder Schmidt and Eggers.

ERFOLGREICHE NISCHE

Seit 25 Jahren ist die DAW Deutsche Abfallwirtschaftsgesellschaft NRW mbH bereits mit ihrer Nischenstrategie erfolgreich: Das Unternehmen verwirklicht den Kreislaufgedanken bei Abfällen, die üblicherweise direkt entsorgt werden. DAW NRW findet für diese Abfälle neue Einsatzmöglichkeiten und substituiert damit in vielen Fällen teure Neuware.

Man muss es wohl „Gespür“ nennen, das die DAW NRW immer wieder auf neue Möglichkeiten kommen lässt, Abfälle sinnvoll in der Produktion einzusetzen. Dieses Gespür ist mit umfangreichem chemischen und technischen Know-how sowie exzellenter Kenntnis sowohl des Entsorgungs- als auch des Zuliefermarktes gepaart. Dabei steht für das Unternehmen immer der Grundgedanke im Vordergrund, einen Abfall zunächst gründlich darauf zu prüfen, woraus er

chemisch besteht. Dann wird überlegt, wer so einen Stoff gebrauchen kann und auch bereit ist, ihn in seiner Produktion einzusetzen und somit in den Kreislauf zurückzuführen. Dabei entstehen Verwertungsmöglichkeiten, auf die die Abfallerzeuger und andere Entsorgungsunternehmen nicht kommen.

In den meisten Fällen ist der Abfall des einen Auftraggebers ohne weitere Behandlung in der Produktion eines anderen Kunden einsetzbar – zum Vorteil aller Beteiligten und der Umwelt. Der Abfall wird verwertet, was für den Erzeuger günstiger ist als die Beseitigung. Zudem erspart der Einsatz des Abfalls seinem Abnehmer den Kauf der für die Produktion benötigten Stoffe als Neuware. Was sich so einfach anhört, ist in der Praxis meist deutlich komplizierter, da unter Umständen Produktionsprozesse angepasst oder belastete Abfälle durch technische Verfahren

vorbehandelt werden müssen, um die Belastung zu entfernen oder zu minimieren. Des Weiteren sind alle abfallrechtlichen Gesichtspunkte eingehend zu prüfen, mit den zuständigen Behörden zu besprechen und oftmals bestehende Vorbehalte auszuräumen.

Der inzwischen 25 Jahre andauernde Geschäftserfolg gründet sicher auch darauf, dass die DAW NRW die Verwertungsvorgänge oft auch von der anderen Seite aus startet: Wenn ein Zulieferer einen bestimmten Stoff für einen Produktionsprozess braucht, versucht die DAW NRW diesen als Abfall aus einem anderen Prozess zu finden. Und das gelingt häufig – sicher auch noch die nächsten 25 Jahre.

Already for 25 years DAW Deutsche Abfallwirtschaftsgesellschaft NRW mbH has been successful as a niche supplier: The company turns the closed-loop concept of waste management into a reality by finding new applications for waste material that is usually disposed of straight away. In this way, DAW NRW often supplies substitutes for expensive new material.

25 JAHRE LEISTUNGS- UND INNOVATIONSFÄHIGKEIT

Vor 25 Jahren, am 22.01.1990, wurde die SUC Sächsische Umweltschutz Consulting GmbH von Dr. Günter Lorenz und Dr. Gerhard Sackrow gegründet. Von damals sechs Mitarbeitern einschließlich Geschäftsführern und einem Jahresumsatz von 2.329.000 DM ist die SUC Gruppe auf 190 Mitarbeiter und einen Jahresumsatz von über 36.000.000 EUR gewachsen. Das sind Steigerungen, auf die alle Beteiligten mit Recht stolz sein können.

Diese Entwicklung war aber auch mit Problemen verbunden. Für ein Unternehmen, das sich im freien Markt der Entsorgung von Altlasten, Abwässern und Gewerbe-/Industrieabfällen bewegt, waren vielfältige Anforderungen zu erfüllen. Nicht nur die ständige Anpassung der Gesetzgebung sowie die unterschiedliche Auslegung von gesetzlichen Regelwerken in den jeweiligen Bundesländern, sondern auch die sich permanent verändernden Marktbedingungen hatten einen stetigen Anpassungsprozess in den innerbetrieblichen Abläufen der SUC und strategische Neuausrichtungen zur Folge.

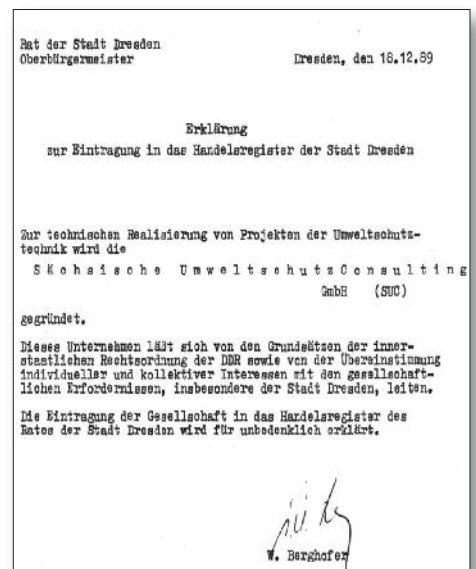
Historisch betrachtet gelang es der SUC, in enger Zusammenarbeit mit den Gesellschaftern, der AWET GmbH (88 %) mit deren jeweils 50-prozentigen Gesellschaftern REMONDIS und DAW sowie Herrn Dr. Lorenz (12 %), die aufgetretenen Herausforderungen gemeinschaftlich zu bewältigen.

Seit dem 20-jährigen Bestehen der SUC gab es in den letzten fünf Jahren weitere bedeutende Erfolge und Veränderungen. Als Beispiele sind zu nennen:

Die Wirtschafts- und Finanzkrise wurde erfolgreich gemeistert, in dieser Zeit wurden 3.543.766 Tonnen an Abfällen entsorgt; die SUC vermarktet heute erfolgreich neue Recyclingprodukte; notwendige Anpassungen der abfallrechtlichen Genehmigungen wurden in enger Zusammenarbeit mit den Genehmigungsbehörden realisiert; weitere Anlageninvestitionen wurden getätigt und strukturelle Anpassungen zur Sicherung der Marktfähigkeit vorgenommen. Darüber hinaus wurde ein Strategiekonzept bis zum Jahre 2019 erarbeitet und durch die Gesellschafter beschlossen.

Diese und weitere Bausteine der anerkannten Leistungs- und Innovationsfähigkeit der Gesellschaft bestätigen den bisherigen wirtschaftlichen Erfolg und sichern die nachhaltige Entwicklung der SUC in Mitteleuropa ab. Alle Mitarbeiter werden weiterhin dazu ihren Beitrag an den zehn Standorten und Niederlassungen der Gruppe leisten.

Die SUC hat allen Grund, am 22. Mai 2015 im Rahmen einer feierlichen Veranstaltung ihr 25-jähriges Bestehen zu begehen. Dazu sind alle Mitarbeiter und Gesellschafter herzlich eingeladen.



Mit der Unbedenklichkeitserklärung des Oberbürgermeisters der Stadt Dresden vom 18.12.1989 wurde der Weg zur Eintragung der SUC in das Handelsregister geebnet, der am 22.01.1990 erfolgte – dem Gründungsdatum der SUC GmbH.

25 years ago, on Jan 22, 1990, SUC Sächsische Umweltschutz Consulting GmbH was founded by Dr. Günter Lorenz and Dr. Gerhard Sackrow. Since then, the SUC group has grown from six members of staff including the managing directors and an annual turnover of 2,329,000 DEM to 190 employees and an annual turnover exceeding 36,000,000 EUR. These are figures that everybody involved can be proud of, and rightly so.

ÜBERRASCHEND GUT



Ruhe vor dem Sturm: Während der Messetage „brummt“ es auf dem Stand der atech.

Ein letztes Mal wollte die atech innovations gmbh in diesem Jahr an der Filtech, einer internationalen Konferenz und Ausstellung für Filter- und Abscheidungs-technologien, teilnehmen. Da die Veranstaltung, die in den letzten Jahren in Wiesbaden stattgefunden hatte, zuletzt immer schlechter besucht gewesen war, hatte sich atech eigentlich schon zu einem Ausstieg entschieden. Doch die in diesem Jahr erstmals in Köln veranstaltete Filtech übertraf alle Erwartungen.

Die Filtech in Köln, auf der die atech vom 24. bis zum 26. Februar 2015 mit einem kleinen Stand vertreten war, ist laut Veranstalter die größte Messe für Filtration und Trenntechnik. Nach den eher schwachen Ergebnissen der letzten Jahre wollte atech der Filtech am neuen Standort in Köln eine letzte Chance geben – völlig zu Recht, wie sich zeigte. Der Umzug von Wiesbaden nach Köln – praktisch ein Heimspiel für die Gladbecker atech – brachte deutliche Verbesserungen mit sich: Sowohl der Veranstaltungsort in

einer Kölner Messehalle als auch Qualität und Quantität der Besucher und der Aussteller überzeugten. Die drei Messetage verliefen erfreulich lebhaft, so dass der Vorrat an Messeprotokollen schon am ersten Abend erschöpft war und für Nachschub gesorgt werden musste. Auf dem kleinen, nur 3 x 4 m großen Stand der atech „brummte“ es ohne Unterlass, es wurden bestehende Geschäfts- und Kundenkontakte gepflegt sowie durchaus erfolgversprechend mit potentiellen Neukunden gesprochen. Kein Wunder, dass nach Ende der Messe sofort die Teilnahme für die nächste Veranstaltung in 2016 gebucht wurde.

atech innovations had planned that this year they were going to participate for the last time in Filtech, an international conference on filtration and separation technologies. The event had been held in Wiesbaden in recent years, and the number of visitors had consistently dropped. Therefore, atech had already decided not to take part any more. But this year's Filtech, for the first time held in Cologne, exceeded all expectations.

DEUTSCH-INDISCHE FORSCHUNG

Unter der Leitung des Fraunhofer Instituts für Keramische Technologien und Systeme (IKTS), Hermsdorf, wird im Rahmen eines deutsch-indischen Projekts die Abtrennung von Biobutanol aus lignocellulosehaltigen Abfallstoffen erforscht. Zweite Partnerin auf deutscher Seite ist die atech innovations gmbh.

Die beiden indischen Projektbeteiligten haben ihren Sitz in Mumbai: das DBT-ICT Centre for Energy Biosciences, Institute of Chemical Technology (ICT), und die Privi Biotechnologies Pvt. Ltd. (PBL). Gemeinsam will man zukünftig die großtechnische Produktion von Biobutanol aus lignocellulosehaltigen Abfallstoffen ermöglichen, die momentan durch ineffiziente Prozesse behindert wird. Butanol ist eine Flüssigkeit mit hoher Energiedichte, vergleichbar mit Benzin. Biobutanol kann aus nachwachsenden Rohstoffen CO₂-neutral hergestellt werden. Die Zellwand verholzter Pflanzen wird aus Lignocellulose gebildet.

Ziel des Projektes ist die Entwicklung eines Membranbioreaktors für die effektive Synthese von Biobutanol aus lignocellulosehaltigen Abfallstoffen. Dabei soll aus einem neuartigen, zweistufigen Fermentationsprozess mittels innovativer, nanoporöser Zeolith-Membranen kontinuierlich Butanol abgetrennt werden, was zu einer erheblichen Effektivierung des Gesamtprozesses führen wird.

Basis ist ein am ICT in Entwicklung befindliches Verfahren zur Umsetzung lignocellulosehaltiger Rohstoffe in Butanol, für das das Fraunhofer IKTS und atech die neuen Membranen entwickeln. In Kooperation zwischen ICT und IKTS erfolgen das grund-



Indische und deutsche Projekttechniker im Rohbau eines Gebäudes der Firma PBL, in dem der Fermentationsprozess erfolgen soll. Zweiter von rechts ist Dr. Peter Mund, Leiter Forschung und Entwicklung bei der atech.

legende Engineering und die praktische Einbindung des Membranverfahrens in den Fermentationsprozess. In Zusammenarbeit aller Partner mit PBL soll das Verfahren bis in den Technikumsmaßstab vergrößert werden.

atech wird die keramischen Trägerrohre für die nanoporösen Zeolithmembranen entwickeln und herstellen. Im weiteren Verlauf könnte atech auch die Zeolithmembranen selbst produzieren. pm

Led by the Fraunhofer Institute for Ceramic Technologies and Systems (IKTS), Hermsdorf, a German-Indian project carries out research on the separation of biobutanol from lignocellulosic waste. On the German side, atech innovations gmbh is the second partner.

ZEITGEMÄSSES KONZEPT



Die neue Website der atech wird auch auf mobilen Endgeräten optimal angezeigt.

Für den neuen Webauftritt der atech innovations gmbh – www.atech-innovations.com – wurde ein zeitgemäßes grafisches Konzept umgesetzt, so dass die Seite nun auch auf Mobilgeräten optimal angezeigt wird.

AKKREDITIERT UND ZERTIFIZIERT

Die im vergangenen Jahr neu gegründete mtl Werkstoffprüfung GmbH, Duisburg, hat die Akkreditierungsurkunde als Prüflaboratorium nach DIN EN ISO/IEC 17025:2005 für manuelle zerstörungsfreie Prüfungen erhalten. Außerdem wurde dem Unternehmen die Erlaubnis zur Arbeitnehmerüberlassung erteilt.

Die Akkreditierung der mtl durch die DAkkS – das ist die nationale Akkreditierungsstelle der Bundesrepublik Deutschland – stellt sicher, dass alle Prozesse im Unternehmen rückverfolgbar sind. Sämtliche interne Abläufe sind transparent, alle Mitarbeiter auf ihre Fähigkeiten überprüft, alle eingesetzten Geräte kalibriert. Zwei Auditoren der DAkkS haben alle Prüfprozesse sowie das Managementsystem genauestens kontrolliert. Damit ist auch für die Kunden garantiert, dass alle Arbeiten von mtl – jederzeit nachprüfbar – fachgerecht ausgeführt werden.



Alle Prüfverfahren – hier die Durchstrahlungsprüfung – wurden durch die DAkkS akkreditiert.

Die Akkreditierung der mtl unterstreicht die hohe Qualität des zertifizierten Prüfpersonals, das im Rahmen der Arbeitnehmerüberlassung auch Geschäftspartner und Kunden in deren Betrieben unterstützen kann. Im Rahmen der Erlaubnis zur Arbeitnehmerüberlassung unterstützen kann mtl mit Personal in den Stufen 1, 2 und 3 für die Prüfverfahren RT, UT, PT, MT, VT, ET, Prüfwerkern, Prüfaufsichten, Bauleitern, Strahlenschutzbeauftragten (SB/SP), Abnehmern/Bauüberwachern sowie mit Mitarbeitern für die Dokumentation aushelfen.

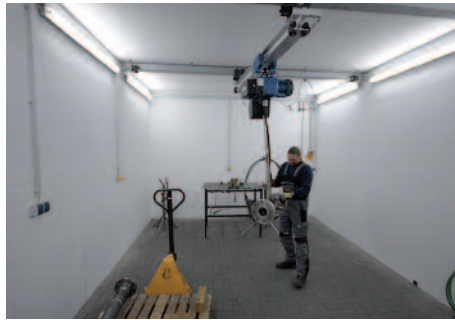
mtl besitzt unter anderem die Genehmigung für Arbeiten in fremden Kontrollbereichen nach § 15 der Strahlenschutzverordnung, so sind mtl Mitarbeiter z. B. auch in einem Atomkraftwerk einsetzbar.

mtl Werkstoffprüfung GmbH, Duisburg, set up last year, has gained accreditation as a testing laboratory that fulfills the requirements of DIN EN ISO/IEC 17025:2005 regarding manual nondestructive testing methods. In addition, the company has been granted permission to lease its personnel to business partners and customers.

RÖNTGENBUNKER FÜR MEHR FLEXIBILITÄT

Ein 4 x 6 Meter großer und 300 t schwerer Röntgenbunker hat am Duisburger Stammsitz der mtl Werkstoffprüfung GmbH seinen Dienst aufgenommen. Damit verbessert das Unternehmen seinen Service, da die Bauteile der Kunden zu jeder Tages- und Nachtzeit zu Festpreisen geprüft werden können.

Neben der Prüfung von Serienteilen ist in vielen Fällen die Prüfung von Anlagen- oder Konstruktionsteilen im Röntgenbunker für die Kunden eine gute Alternative zu mobilen Einsätzen. Bauteile lassen sich schnell, oftmals über Nacht, zu Festpreisen prüfen, besondere Auflagen für den Strahlenschutz (mobile Einsätze müssen 48 Stunden vorher bei der Bezirks-



Blick in den neuen Röntgenbunker bei der mtl in Duisburg: am Kran ein Prüfstück, an dem zwei Schweißnähte geprüft werden sollen

regierung gemeldet werden) entfallen. Natürlich prüft mtl auch weiterhin vor Ort beim Kunden, wenn dies gewünscht oder nicht anders möglich ist – etwa bei sehr großen Bauteilen. Mit dem neuen Röntgenbunker ist flexibles, kostengünstiges Prüfen im Angebot.

A 4 x 6 meter X-ray bunker weighing 300 metric tons was put into operation at the headquarters of mtl Werkstoffprüfung GmbH. This will improve the service of mtl because customers' component parts can be tested at any time, night or day, at fixed prices.

STÜTZPUNKTE FÜR SÜDDEUTSCHLAND



Laborfahrzeug für mobile Durchstrahlungsprüfungen mit komplett eingerichteter Dunkelkammer inklusive Filmtrockner sowie einem Arbeitsplatz für Filmauswertung und Dokumentationserstellung

Die in Duisburg ansässige mtl Werkstoffprüfung GmbH ist ihren Kunden in Süddeutschland ein Stück näher gerückt. Mit der Eröffnung zweier Standorte in Großostheim und in Frankfurt kann das Unternehmen schneller und flexibler auf Aufträge in Bayern/Baden-Württemberg und im Großraum Frankfurt reagieren.

Der neue Standort in Großostheim bei Aschaffenburg dient als Hauptstützpunkt für Prüfdienstleistungen in Süddeutschland. Hier entsteht ein kompletter Standort mit Prüfhalle und Röntgenbunker. Alle Prüfungen können selbstverständlich auch mobil beim Kunden durchgeführt werden, hierfür stehen zwei mobile Laborfahrzeuge zur Verfügung.

Im Chemiepark Höchst ist ein Prüfstützpunkt für alle Kunden im Großraum Frankfurt im Aufbau. Schon im Chemiepark selbst besteht ein enormer Bedarf an Prüfdienstleistungen. Hier müssen unter anderem im Rahmen von Revisionen ständig Schweißnähte an Rohren, Behältern und anderen Anlagenteilen geprüft werden. Seit Kurzem sind für diese und andere Arbeiten ein neuer Laborwagen und zwei Einsatzfahrzeuge auf dem neuesten Stand der Technik im Einsatz.

Das Laborfahrzeug ist für mobile Durchstrahlungsprüfungen ausgestattet. In der Fahrzeugmitte befindet sich eine komplett eingerichtete Dunkelkammer mit Filmtrockner. Weiterhin ist ein Arbeitsplatz für Filmauswertung und Dokumentationserstellung vorhanden. Das Fahrzeug kann mit Stromerzeuger völlig autark auf der Baustelle arbeiten und ist mit einer Klimaanlage ausgestattet.

Duisburg-based mtl Werkstoffprüfung GmbH has moved a little closer to its customers in Southern Germany. Two branches have been established, one in Grossostheim and one in Frankfurt, so that mtl can respond faster and more flexible to orders coming from the areas of Bavaria/Baden-Württemberg and Greater Frankfurt.

WEIHNACHTS-ESSEN IN ST. PETRI

Jedes Jahr zur Weihnachtszeit wird in St. Petri zu Lübeck die „Weihnachtsköste“, ein feierliches Abendessen für bedürftige Lübecker Bürger, ausgerichtet. Im letzten Jahr fand das von Pastor Dr. Bernd Schwarze und seinem Team organisierte Festmahl am 27. Dezember statt – erstmals gefördert durch die ARAN Stiftung. ARAN Geschäftsführer Peter Adam war an diesem Abend als einer der Helfer im Einsatz.



Im Hauptschiff von St. Petri wurden lange Tische für insgesamt 120 Personen eingedeckt.

Die Kultur- und Universitätskirche St. Petri sorgt sich auch um Menschen, die am Rande der Gesellschaft leben und in Not geraten sind. Seit einigen Jahren gibt es hier zur Weihnachtszeit ein Festessen für Bedürftige aller Altersgruppen. In der Vergangenheit hat die ARAN Stiftung Pastor Dr. Schwarze bereits bei verschiedenen sozialen Projekten unterstützt und nun erstmals die Förderung des festlichen Weihnachtsessens übernommen. ARAN Geschäftsführer Peter Adam deckte die langen Tische für die insgesamt 120 angemeldeten Personen zusammen mit den anderen freiwilligen Helfern ein und half anschließend auch beim Servieren der von einem Lübecker Cateringunternehmen gelieferten Speisen.



Gruppenbild mit einem Teil der Helfer: Dritter von rechts ARAN Geschäftsführer Peter Adam, Vierter von links Pastor Dr. Bernd Schwarze

Ansprachen von Pröpstin Petra Kallies und Pastor Dr. Bernd Schwarze sowie das musikalische Rahmenprogramm rundeten die stimmungsvolle Veranstaltung ab. Zum Abschluss erhielten die Teilnehmer eine Zusammenstellung schmackhafter Präsente. Auch in diesem Jahr wird die Weihnachtskoste wieder von der

ARAN Stiftung unterstützt werden, die neben der Jugendsportförderung die Förderung sozialer Projekte als Stiftungszweck hat. Gerade Veranstaltungen wie die „Weihnachtskoste“ liegen den Stiftern besonders am Herzen.

Every year at Christmas time the St. Peter's Church in Lübeck arranges the so-called "Weihnachtskoste" (Christmas feast), a festive dinner for citizens in need. Last year this feast was organized and held by The Rev. Dr Bernd Schwarze and his team on December 27 – for the first time sponsored by the ARAN foundation. Peter Adam, ARAN's managing director, was one of the helpers during this event.

Profile

EINE BEDEUTSAME ARBEIT

Etwas für einzelne Menschen zu tun, findet Arben Kuqanaj weniger bedeutend, als etwas für die Gemeinschaft zu leisten. Und deshalb zögerte der gelernte Friseur auch nicht, als er einen Arbeitsplatz von der Swerec angeboten bekam. „Ich finde es extrem wichtig und sinnvoll, in der Verwertung tätig zu sein. Aus Müll noch etwas Brauchbares zu machen, hilft der Allgemeinheit“, ist der Schichtleiter in der Sortierung überzeugt.

Als Arben Kuqanaj vor sechs Jahren der Liebe wegen aus dem Kosovo nach Schweden zog, konnte er kein Wort Schwedisch. Auch nach einem Jahr im Sprachkurs kannte er nur wenige Wörter. „Aber bei der Swerec musste ich mich ja irgendwie verständigen, die Kollegen haben mir viel geholfen“, erklärt er seine fehlerfreie Grammatik und seinen kaum hörbaren Akzent. Fünf Jahre ist er inzwischen für die Swerec tätig und seit einiger Zeit sogar in leitender Position. Als Schichtleiter ist Arben Kuqanaj für das Personal, den optimalen Arbeitsablauf und somit das bestmögliche Ergebnis der Sortierung verantwortlich. Zusätzlich bedient er selbst noch die Ballenpresse.

„Man muss sehr stolz und froh sein, bei dem größten Kunststoffverwertungsunternehmen Skandinaviens zu arbeiten. Außerdem mag ich die Arbeit und die Kollegen, die alle sehr nett und lustig sind. Die Arbeitszeit geht ganz schnell vorbei, und der Kunststoff ist ein angenehmes, gutes Material, mit dem ich gern zu tun habe“, schwärmt Arben Kuqanaj.

Außer dem Material interessieren ihn auch die Maschinen zur Kunststoffverwertung. Während er in der Anfangszeit bei Swerec vor allem mit einfacheren Aufgaben beschäftigt war, hat er bei jeder Gelegenheit die Kollegen beobachtet, die mit Wartung und Reparatur beauftragt waren. „Ich habe mir einfach alles abgeguckt, besonders bei einem Kollegen, der sich nicht nur sehr gut auskennt, sondern auch toll erklären kann. Als dann im Bereich Wartung ein Freiwilliger für sonntags gesucht wurde, habe ich mich



Arben Kuqanaj vor den HDPE-Ballen im Außenlager der Swerec

sofort gemeldet.“ Dieses Engagement und sein stetig wachsendes Wissen über Anlagen und Prozesse blieben auch seinen Vorgesetzten nicht verborgen, so dass er schließlich in die leitende Position befördert wurde.

Arben Kuqanaj ist inzwischen mit der Frau verheiratet, wegen der er nach Schweden kam, und hat mit ihr einen dreijährigen Sohn. Seine Eltern und seine drei Brüder, die im Kosovo leben, besucht er regelmäßig. In der Freizeit spielt er jeden Samstag mit Freunden Fußball und geht auch gern ins Fitnessstudio. Sonntags ist Familientag, an dem er sich ausgiebig mit seinem Sohn beschäftigt. In Schweden fühlt er sich rundum wohl, unter anderem, weil „hier alles so schön geregelt ist.“ Und die Swerec freut sich, dass Arben Kuqanaj auch in Zukunft die Sortierung bestmöglich „regeln“ wird.

To Arben Kuqanaj, doing something for individual people does not count as much as doing something for the community. Therefore, he did not hesitate when he, the skilled hairdresser, was offered a job with Swerec. Now he is a dedicated shift manager in the sorting department. "To me, working in the field of waste recycling is extremely important and sensible," he says. "Turning waste into something useful will help the general public".

Personal und Organisation NEUE MITARBEITER

Als neue Mitarbeiter/-innen in der ARAN Gruppe begrüßen wir:

ARAN Holding GmbH

Ulf Steen, Bilanzbuchhalter

afu GmbH, Berlin

Michael Schlicht, Baumaschinenführer
Beate Kruck, Sachbearbeiterin

artec AIS, Leegebruch

Christian Fischer, Qualitätsmanager
Benjamin Kutscher und
Robert Stein, Vertriebsmitarbeiter
Maik Bahlke, Armaturenschlosser

atech innovations gmbh, Gladbeck

Stefan Duscher, Vertriebsmitarbeiter

DAW GmbH, Bad Schwartau

Detlev Meier, Vertriebsmitarbeiter

mtl GmbH, Duisburg

Gerome Gollnau, Bereichsleiter
Sabine Nachtsheim, Kaufmännische Angestellte
Michael Pick, Prokurist/Regionalleiter
Izzet Cakir und Christian Schulze, Stützpunktleiter
Muhammet Samanci, Fatih Samanci, Mario Sowa, Peter Wöhrmann, Saban Badur, Sebastian Paul, Tobias Dietrich, Eugen Dubs und Haitham Slewa Abbo, Werkstoffprüfer
Manuela Plucinski, Auftragsachbearbeiterin

SUC GmbH, Dresden

Sebastian Koch, Dirk Götz, Thilo Krüger und Nancy Kloß, Kraftfahrer
Katrin Friedel, Antje Dieter, Felix David und Thomas Schneider, technische Sachbearbeiter
Patrick Wild, Anlagenfahrer
Sven Ehrhardt und Eddy Wagner, Abfallsortierer, Lager- und Transportarbeiter
Tim Kaiser, BA-Student
Katrin Richter, Reinigungskraft
Daniel Czerepak, Anlagenfahrer und Kraftfahrer

SUC Entsorgung GmbH, Ohrdruf

Daniel Meinung, Kraftfahrer
Silke Lenz, Reinigungskraft
Thomas Machts, Anlagenfahrer

RUG GmbH, Gerwisch

Stephan Willige, Chemielaborant und Anlagenfahrer
Thomas Haneberg, Kraftfahrer

kb/hk