

Industrie-Recycling-Zentrum Bramsche. Für alles, was gefährlich ist



> Industrie Service

Gefährliche Abfälle

In Bramsche sind Experten am Werk. Mit innovativen Verfahren, spezialisierten Anlagen und intelligenten Lösungen werden hier Gefährliche Abfälle aufbereitet, verwertet oder zuverlässig entsorgt

remondis-industrie-service.de

Wir schließen Kreisläufe. Auch bei Stoffen, die andere nicht anfassen

Wenn es um die Entsorgung Gefährlicher Abfälle geht, sind besondere Kompetenzen gefragt. Spezialist auf diesem anspruchsvollen Gebiet ist das Industrie-Recycling-Zentrum Bramsche. Mit Kompetenz und umfassender Erfahrung werden hier Entsorgungswege geboten, die in Deutschland und Europa ihresgleichen suchen.



reaktiv oder giftig sind. Und nicht zuletzt produzieren wir am Standort Bramsche den Ersatzbrennstoff RENOTHERM® sowie vermarktungsfähige Schrottsorten unter dem Namen RENOMETALL®.

Breites Spektrum

Über die vier Schwerpunkte hinaus leistet das Industrie-Recycling-Zentrum Bramsche einiges mehr: Hier können mehr als 600 industrielle Abfälle behandelt werden – egal ob fest, pastös, flüssig oder gasförmig. Damit deckt das Industrie-Recycling-Zentrum Bramsche nahezu alle in der Industrie anfallenden Stoffe sowohl mit geringem als auch mit hohem Gefährdungspotenzial ab. Der umfangreiche Annahmekatalog sowie die teilweise sehr spezialisierten Verfahren mit Alleinstellungsmerkmalen, aber auch die Verarbeitungskapazitäten von ca. 80.000 Tonnen pro Jahr machen das Werk zu einem zentralen Baustein in der europäischen Kreislaufwirtschaft der Industrie.

Geschlossene Stoffkreisläufe

Oberste Prämisse ist die Verwertung. Behandlung und Aufbereitung sind dementsprechend so ausgelegt, dass geschlossene Stoffkreisläufe möglich sind. Dabei nutzt das Werk die unterschiedlichsten Stoffströme zur Herstellung

Mit fundiertem Fachwissen beraten wir unsere Kunden bei der Wahl der passenden Entsorgungswege – und das seit mehr als 30 Jahren

Vier Schwerpunkte

Im Zentrum unserer Aktivitäten stehen vier Bereiche: Unser Full-Service-Angebot RESPRAY übernimmt die Sammlung, den Transport und die Verwertung voller und teilentleerter Spraydosen. Zweiter Schwerpunkt ist unsere Sparte RENOX. Hierunter fassen wir unsere Aktivitäten rund um das Transportieren, Behandeln und Entsorgen von Spezialchemikalien zusammen, die besonders gefährlich,

Innovationskraft treibt den Fortschritt: Mit technologischen und verfahrenstechnischen Eigenentwicklungen ebnen unsere Experten den Weg zu neuen Aufbereitungs- und Verwertungsoptionen





Das Werk behandelt Gefährliche Abfälle aus Großkonzernen und Kleinbetrieben, Kommunen und Handwerk, wissenschaftlichen Instituten und militärischen Einrichtungen, privaten Haushalten und Schulen oder Universitäten

hochwertiger Ersatzbrennstoffe unter dem Namen RENOTHERM®. Unter dem Begriff RENOMETALL® werden Eisenschrotte, Aluminium und Weißblech gefasst, die aus der Behandlung von verunreinigten Metallemballagen und Spraydosen stammen.

Optimale Prozessabläufe

Zur Aufbereitung, Verwertung und gefahrlosen Behandlung der unterschiedlichen Stoffströme nutzt der Standort in Bramsche thermische, destillative und chemisch-physikalische Verfahren. Alle Anlagen sind dabei perfekt ausgerüstet: So stehen für besonders anspruchsvolle Stoffe oder Abläufe vollgekapselte Prozessbereiche zur Verfügung, die zusätzlich

mit Stickstoff inertisiert sind. Für optimale Verfahrensabläufe sorgt ein Netz an Mess-, Registratur- und Kontrolleinrichtungen.

Hoher Sicherheitsstandard

Mit seinen durchgängig installierten Sicherheitssystemen erfüllt REMONDIS in Bramsche auch in puncto Sicherheit höchste Standards. Die Luftreinhaltung ist dabei ebenso zuverlässig abgedeckt wie der Boden- und Gewässerschutz oder vorbeugende Maßnahmen zum Brand- und Explosionsschutz. Zusätzlich garantieren umfangreiche interne Sicherheitsvorkehrungen und deren kontinuierliche Überwachung den sicheren Betrieb der Behandlungsanlagen.



Gegründet 1969/70, ist der Standort in Bramsche mit seinen leistungsfähigen Anlagen heute eines der führenden Zentren für die Entsorgung industrieller Abfälle in Europa

> Schwerpunkt-Bereiche

RESPRAY

- 1 RESPRAY-Sortierung
- 2 RESPRAY-Behandlung

RENOMETALL®

- 3 Inertzerkleinerer

RENOX

- 6 RENOX-Behandlung
- 7 Gaselager
- 8 Hochtemperaturverbrennungsanlage (HTVA)

RENOTHERM®

- 11 RENOTHERM®-Anlage

- 3 Inertzerkleinerer
- 4 RESPRAY-Bereitstellungsfläche
- 5 Aufbereitung Metalle/Konditionierungsanlage
- 9 Tanklager
- 10 Übernahme flüssig

- 5 Aufbereitung Metalle/Konditionierungsanlage



> Sonstige Anlagen

12 Destillation

13 CP-Anlage

> Support-Bereiche

14 Waage/Annahme

15 Fahrzeugabfertigung

16 Hochregallager/Identkontrolle

17 Biofilter/Lager/Behandlung

18 Bereitstellungsfläche

19 Wertstoffboxen

20 Verwaltung/Disposition

21 Waschhalle

22 AS-Waschanlage und ASF-Entleerung

23 Labor- und Sozialgebäude

24 Werkstatt

25 AS-Behälterreparatur

26 Wasserhaltung



Das Industrie-Recycling-Zentrum Bramsche

Innerhalb der REMONDIS-Gruppe ist der Standort in Bramsche zentraler Anlaufpunkt für die Entsorgung von allem, was besonders gefährlich ist. Denn hier werden Leistungen geboten, zu denen sonst kaum jemand in der Lage ist.



Ein echtes Meisterwerk

Das Industrie-Recycling-Zentrum Bramsche bietet Leistungen, die ihresgleichen suchen. Bei der Beseitigung von Gefährlichen Abfällen ist es ein Spezialist für fast alle Fälle und gilt als eines der vielseitigsten und leistungsstärksten Werke in Deutschland und Europa.

Kunden aus der chemischen Industrie, der Solartechnik oder anderen Hightech-Industrien, aber auch andere Entsorgungsunternehmen sowie Kommunen vertrauen aus diesem Grund auf das Know-how und die Lösungen des Werks im Raum Osnabrück. Dank eines richtungweisenden Anlagenspektrums ist REMONDIS in der Lage, feste, pastöse, flüssige und sogar gasförmige Stofffraktionen anzunehmen, sicher zu behandeln und verwerten zu können.

Einzigartig gut

Im Spezialchemie-Bereich RENOX verfügt der Standort durch die Direktverbrennungsmöglichkeit der Hochtemperaturverbrennungsanlage über einen strategischen Wettbewerbsvorteil gegenüber anderen Anbietern.

Auch beim Spraydosen-Recycling ist das Werk in vielen Bereichen führend: So ist REMONDIS in der Lage, alle Spraydosenformen und deren Inhaltsstoffe zu recyceln, und ist hier in Deutschland damit der führende Anbieter.

Richtungweisende Anlagen

Im Industrie-Recycling-Zentrum Bramsche sind die Sparten RESPRAY, RENOTHERM®, RENOX und RENOMETALL® wesentliche Leistungsschwerpunkte. Der einmalige Vorteil liegt hier in dem Verbund unterschiedlicher Verfahren für nahezu alle Belange der industriellen Entsorgung.

In speziellen Anlagenbereichen unseres Werks werden Spraydosen zunächst sortiert und im Anschluss behandelt





Investition in die eigene Zukunft: Durch die eigene Ausbildung im Bereich Chemikanten und Chemielaboranten sichert REMONDIS in Bramsche auch künftig eine hohe Qualität in Sachen Entsorgungssicherheit und Umweltschutz

> Kennzahlen Industrie-Recycling-Zentrum

Mitarbeiter	ca. 150
Fläche	100.000 m ²
RENOTHERM®	ca. 40.000 t/a
RESPRAY	ca. 4.000 t/a
RENOX	ca. 2.000 t/a
RENOMETALL®	ca. 6.000 t/a
Gesamtinput aller Stoffströme	über 80.000 t/a



Brennstoff der Marke RENOTHERM® ist eine klima- und ressourcenschonende Alternative

RENOTHERM® – wir schaffen neue Energie

Kohle, Gas und Öl – noch sind sie Garanten des Fortschritts. Doch die natürlichen Vorkommen gehen schnell zur Neige. Entsprechend wichtig ist es, alternative Energieträger zu erforschen und nutzbar zu machen. Genau das haben wir getan und bieten heute mit RENOTHERM® einen hochwertigen Markenbrennstoff, der aus industriellen Reststoffen hergestellt wird.



Am Standort in Bramsche kann eine Vielzahl unterschiedlichster Stoffe zu RENOTHERM® verarbeitet werden

Unter dem Namen RENOTHERM® vermarktet REMONDIS flüssige und feste Ersatzbrennstoffe. Diese kommen überwiegend in Zementwerken zum Einsatz und ersetzen dort Primärenergieträger, was zur Schonung natürlicher Ressourcen beiträgt und die CO₂-Belastung verringert. Eine der großtechnischen Anlagen zur Produktion von Ersatzbrennstoffen aus industriellen Abfällen steht am Standort in Bramsche. Zur Produktion des Brennstoffs nutzen wir brennbare Abfälle mit definierten Eigenschaften. Die angelieferten Materialien werden nahezu vollständig verwertet. Über 90 % des Inputs verlassen das Werk als Brennstoff. Beim verbleibenden Rest handelt es sich überwiegend um aufbereitete Eisenmetalle für die stoffliche Verwertung.

Mehrstufige Aufbereitung

Für die Herstellung eines homogenen Brennstoffs mit gleichbleibender Qualität wird im Industrie-Recycling-Zentrum Bramsche eine mehrstufige Behandlung angewendet.

Durch vielfach selbstentwickelte Verfahren ist es uns dabei möglich, Stoffe aufzubereiten, die besonders hohe Anforderungen stellen. Dazu gehören zum Beispiel Stäube, die nur in einem geschlossenen System verarbeitet werden dürfen. Jeder Verfahrensschritt wird von genauen Qualitätskontrollen begleitet. Sie garantieren gleichbleibende Gütestandards und stellen sicher, dass die anlagenspezifischen Grenzwerte der Abnehmer strikt eingehalten werden.

Die Qualitätsmerkmale von RENOTHERM® sind fest definiert. Dies gilt sowohl für den Heizwert als auch für charakteristische Produktkennzeichen wie Korngrößen und chemische Eigenschaften

> Eckdaten RENOTHERM®

Input	Destillationsrückstände, Reste von Harzen, Farben, Lacken, Dichtstoffen, Leim- und Klebemitteln usw.
Verfahren	Vorbehandlung, Aufbereitung, Konditionierung, Absiebung, Störstoffauslese
Output	Ersatzbrennstoff
Durchsatz	40.000 t/a



> SPRAYDOSEN

RESPRAY – wir machen was aus alten Dosen



Das Recycling von Spraydosen ist eine Aufgabe für echte Spezialisten. Das Industrie-Recycling-Zentrum Bramsche gilt in diesem anspruchsvollen Bereich als die Nummer eins in Europa. Das wegweisende Full-Service-System RESPRAY garantiert die zuverlässige Sammlung, den Transport sowie die sichere Entsorgung voller und teilentleerter Spraydosen aus Industrie und Gewerbe.

Spraydosen bestehen aus Weißblech oder Aluminium, also aus Materialien, die es wert sind, in den Produktionskreislauf zurückgebracht zu werden. Bevor dies möglich ist, müssen allerdings erst einmal die Wirkstoffe des Sprays und vor allem die Treibgase der Spraydose entfernt werden – ein Job für das Industrie-Recycling-Zentrum Bramsche. In unseren Anlagen bereiten wir alle Arten von Spraydosen auf.

Form und Größe sind dabei ebenso unerheblich wie der Füllstand, die enthaltenen Inhaltsstoffe oder genutzten Treibgase.

Mit uns auf Nummer sicher

Teilentleerte oder volle Spraydosen bergen Risiken – bis hin zur Explosionsgefahr. Gerade bei der Entsorgung größerer

Die Aluminium- und Weißblechanteile der Spraydosen führen wir in den Produktionskreislauf zurück. Inhaltsstoffe und Treibgase werden zurückgewonnen oder umweltgerecht entsorgt



> Eckdaten RESPRAY

Input	Spraydosen jeder Art
Verfahren	Inertisiertes Trennverfahren
Output	Aluminium, Weißblech, Reststoffe
Durchsatz	4.000 t/a



Volle Spraydosen, sogar in Originalverpackung, werden ebenso aufbereitet wie leere oder teilentleerte Gebinde

Mengen müssen darum besondere Sicherheitsmaßnahmen zuverlässig erfüllt werden. In kombinierten mechanisch-thermischen Trennprozessen werden die Spraydosen so weit verarbeitet, dass die hoch- oder leichtentzündlichen Stoffe aufgefangen und unschädlich gemacht werden können.

Einsammeln mit System

Ein geringes Gewicht und großes Volumen sind Kennzeichen teilentleerter und leerer Spraydosen. Zudem ist das Gefahrenpotenzial durch die Treibgase nicht zu unterschätzen. An den Transport und die Verpackung sind somit besondere Anforderungen gestellt, die durch RESPRAY sicher gelöst werden: Das Industrie-Recycling-Zentrum Bramsche bietet seinen Kunden ein Abholsystem mit einheitlichen Behältern, die das sichere Handling beim Transport und der Verwertung garantieren. Je nach individuellen Ansprüchen des Kunden werden Behältertyp, Anzahl und Abholrhythmus gemeinsam festgelegt.

Aufbereiten in der RESPRAY-Anlage

Für die aufwändig sortierten Spraydosen müssen bei der Aufbereitung besondere Sicherheitsmaßnahmen berücksichtigt werden. Daher werden diese chargenweise in einem thermischen Prozess unter inerten Bedingungen behandelt und in die einzelnen Fraktionen getrennt.

Zurückführen der Wertstoffe

Das Metall der Spraydosen wird in Weißblech und Aluminiumschrott getrennt und von eventuell noch vorhandenen Störstoffen gereinigt. Die zurückgewonnenen Wertstoffe führen wir unter dem Namen RENOMETALL® zur erneuten Nutzung in den Produktionskreislauf zurück. Das schont die natürlichen Vorkommen dieser wertvollen Rohstoffe.

 **RENOMETALL®**



Mit Boxen wie dem SP-800 oder dem STB-120 nutzen wir Sammel- und Transportbehälter, die für jede Anforderung perfekt geeignet sind und allen Sicherheitsstandards entsprechen

RENOX – Spezialchemie in sicheren Händen

RENOX

Spezialchemikalien können besonders gefährlich, reaktiv oder giftig sein und nehmen deshalb eine besondere Stellung unter den Industrieabfällen ein. Die Sondersparte RENOX von REMONDIS Industrie Service kümmert sich ausschließlich um diese sensiblen Stoffe – und überzeugt dabei mit spezialisierten Leistungen aus einer Hand.



Die Möglichkeit der Direktverbrennung in der HTVA ist ein wesentlicher Standortvorteil des Industrie-Recycling-Zentrums Bramsche

Bei der Entsorgung der Spezialchemikalien bietet RENOX ein Leistungsspektrum, das drei Bereiche umfasst: den Transport, die Aufbereitung und die Direktverbrennung. Im Industrie-Recycling-Zentrum Bramsche werden alle drei Leistungen zentriert angeboten.

RENOX-Transport

Wir übernehmen den zuverlässigen Transport der Chemikalien vom Kunden zur Anlage in Bramsche. Hierzu stehen verschiedene Behälter für den Straßentransport zur Verfügung, auch spezielle Bergungsbehälter. Zu unseren Leistungen gehören darüber hinaus die gemeinsame Identifizierung sowie eventuelle Inspizierung und die gefahrgutrechtliche Einstufung.

RENOX-Behandlung

Im chemisch-physikalischen Behandlungsbereich unserer Anlage können Gase in Druckgasflaschen je nach Qualität und Inhalt über ein Wäschersystem neutralisiert oder direkt an die Verbrennung angeschlossen werden. Eine Besonderheit ist die Entsorgung von Fluorwasserstoff in Druckgasflaschen.

Vielfältige Spülsysteme stehen zur Verfügung, um unterschiedlichste Gefäße und Reaktorteile von Restinhalten und Anhaftungen zu befreien. Für eine weitergehende Entsorgung werden die Abfälle je nach Stoffgruppe und Verpackungsform in kleinere Gewichts- und Verpackungseinheiten umverpackt. Spezielle Schutzsysteme wie Kabinen mit Inertgas- und Atemluftversorgung als auch Abluftsysteme stehen in ausreichendem Umfang zur Verfügung.

RENOX-Direktverbrennung

Bei der Direktverbrennung werden die Spezialchemikalien über Fassaufzüge und Anschlussysteme für flüssige und gasförmige Stoffe direkt in die Brennkammern aufgegeben. Eine Besonderheit des Industrie-Recycling-Zentrums Bramsche ist die Hochtemperaturverbrennungsanlage (HTVA): Auf Grund der einzigartigen Bauart des Muffelofens können Stoffe mit einer längeren Reaktionszeit sicher ausreagieren. Außerdem bietet die HTVA die Möglichkeit unterschiedlichster Direktanschlussmöglichkeiten aus Sicherheitsräumen. Die Zuleitungen zu den Brennerlanzen sind dabei so kurz, dass eine Verstopfung oder Störungen in den Zuleitungen auszuschließen bzw. einfacher und sicher zu beheben sind. So können zum Beispiel Metallorganyle mit erhöhten Feststoffanteilen zuverlässig beseitigt werden. Über eine spezielle Kleinstgebindeaufgabe lassen sich zudem reaktive und toxische Chemikalien oder Stoffgemische sicher bei Temperaturen über 1.100 °C verbrennen.



Der Umgang mit Spezialchemikalien ist eine heikle Sache. Die Stoffe werden unter höchsten Sicherheitsvorkehrungen für Mensch und Umwelt von unseren fachkundigen und speziell ausgebildeten Mitarbeitern entgegengenommen und behandelt

> Eckdaten RENOX

Input	Spezialchemie aus Industrie, Forschungseinrichtungen, Universitäten, Schulen, Kleinlaboren oder Gewerbebetrieben und Sonderabfall-Kleinmengen aus Privathaushalten
Verfahren	Klassifizierung, Transport, Sortierung, Vorbehandlung, Konditionierung, Aufbereitung, Beseitigung oder Verwertung
Output	SAV, SAD, UTD
Durchsatz	2.000 t/a

Über weitere Standorte und Kooperationspartner werden die RENOX-Leistungen schon heute europaweit angeboten – das Netzwerk wird dabei kontinuierlich weiter ausgebaut. Ein höchstes Maß an Sicherheit und gleichbleibend hohe Qualität stehen dabei jederzeit an erster Stelle

Bestens ausgerüstet: So meistern wir jede Herausforderung

Das Industrie-Recycling-Zentrum Bramsche ist perfekt ausgestattet, um Gefährliche Abfälle den jeweiligen Anforderungen entsprechend aufzubereiten. Dafür sorgen zum einen unsere vielfältigen Anlagen, zum anderen aber auch unsere Support-Bereiche.

Zentrum für Wissen und Know-how: In den Abteilungen unseres Werks arbeiten Spezialisten unterschiedlichster Sparten und Fachbereiche

Konditionierung – Behandlung auf höchstem Niveau

Zur Vorbehandlung flüssiger, fester und pastöser Abfälle verfügt das Werk über leistungsstarke Konditionierungsanlagen. Flüssige Abfälle werden nach der Feststoffabscheidung in die dafür vorgesehenen unterschiedlichen Tankgruppen im Tanklager gepumpt. Entsprechend den Qualitäten können diese Stoffe als Ersatzbrennstoff eingesetzt oder der RENOX-Direktverbrennung zugeführt werden.

Feste und pastöse Stoffe durchlaufen ein mehrstufiges Aufbereitungsverfahren der Zerkleinerung, Mischung, Homogenisierung und Reinigung. Für die Behandlung problematischer Stoffe stehen dabei mit Stickstoff

inertisierte Zerkleinerer zur Verfügung. Die Behandlung erfolgt vorrangig in geschlossenen Systemen. Wertstoffe wie Metalle werden abgeschieden und in weiteren Prozessen zu verwertbaren Schrotten, RENOMETALL®, aufbereitet.

> Eckdaten Konditionierungsanlage

Input	Flüssige, pastöse und feste industrielle Abfälle
Verfahren	Tanklager, Zerkleinerer, Homogenisierungs- und Mischtechniken
Output	RENOTHERM® flüssig, RENOMETALL®, RENOX-Direktverbrennung SAD, UTD, SAV
Durchsatz	60.000 t/a

Spaltung, Neutralisation, Entgiftung und Reinigung – das sind die Behandlungsschritte der CP-Anlage





Tanklager im Industrie-Recycling-Zentrum Bramsche: ausgerichtet auf die Annahme, Sedimentierung und Feinabsetzung flüssiger Abfallstoffe

Chemisch-Physikalische Behandlung – sauberes Wasser für unsere Umwelt

Für die Aufbereitung wässriger Abfälle betreibt das Industrie-Recycling-Zentrum Bramsche eine Chemisch-Physikalische Behandlungsanlage (CP-Anlage). Bei der Behandlung von organisch und anorganisch belasteter wässriger Abfälle werden durch chemische und physikalische Prozesse die Schadstoffe abgetrennt. Anfallende Rückstände werden der Konditionierungsanlage zugeführt. Das zurückgewonnene Wasser ist so sauber, dass es der Kanalisation zugeführt werden kann.

> Eckdaten CP-Anlage

Input	Wässrige organisch und anorganisch belastete Abfälle
Verfahren	Chemisch/physikalische Behandlung
Output	Kläranlage, Konditionierung, SAD, UTD, SAV
Durchsatz	10.000 t/a

Behälterreinigung und -inspektion – Sauberkeit geht vor

Abfallsammelbehälter für Gefahrstoffe werden in unserer Reinigungsanlage von Restanhaftungen befreit. Als von der

BAM anerkannte Inspektionsstelle übernehmen wir auch die notwendigen Prüfungen und Abnahmen von IBC- sowie AS-Behältern. Für die Instandhaltung und Umrüstung steht eine eigene Werkstatt zur Verfügung.

Identifikation und Bereitstellung – genau geprüft und sicher gelagert

Ausschlaggebend für alle Behandlungsprozesse in unseren Anlagen sind die jeweiligen Eigenschaften des Stoffes. Daher werden im Vorfeld durch die Identifikationskontrolle Proben entnommen und in unserem werkseigenen Labor analysiert. Für die Zwischenlagerung und Bereitstellung nutzt das Industrie-Recycling-Zentrum Bramsche eine Gesamtlagerfläche von 5.000 m². Diese teilt sich auf in ein stickstoffinertisiertes Hochregallager mit 1.680 Stellplätzen, ein besonders gesichertes Gaselager und weitere teilweise überdachte Bereitstellflächen.

Abluftreinigung – 2.000 m² Biofilter sorgen für reine Luft

Alle Produktionsbereiche des Industrie-Recycling-Zentrums Bramsche werden abgesaugt und über ein Rohrleitungsnetz zentral dem Biofilter zugeführt. Stündlich werden bis zu 200.000 m³ Abluft über eine Staubabscheidung und Befeuchtung biologisch gereinigt.

Prävention als oberstes Ziel: Die Werksfeuerwehr kümmert sich auch um die Brandschutzplanung und sorgt für die sichere Funktion der Brandschutzeinrichtungen



Vielfältige Fahrzeuge für alle Fälle: Gefährliche Abfälle unterliegen beim Transport oftmals speziellen Anforderungen. Unsere Fahrzeuge sind hierfür bestens ausgerüstet

Unsere Spezialfahrzeuge stehen in verschiedenen Ausführungen zur Verfügung. Dadurch können wir für jeden Transport auf die ideale Lösung zurückgreifen



MOBIWER-Fahrzeug



Sammelfahrzeug AS-Behälter

Logistiklösungen mit System. Wir überlassen nichts dem Zufall

Die Entsorgung Gefährlicher Abfälle erfordert Know-how auf höchstem Niveau – auch in der Logistik. Unsere Fahrzeug- und Behältersystemlösungen decken alle Materialarten und Mengen sowie sämtliche gesetzliche Sicherheitsanforderungen im vollen Umfang ab. Egal ob fest, pastös, flüssig oder gasförmig: Wir haben für jeden Gefährlichen Abfall die passende Lösung.

Zuverlässige Lösungen

Das optimale Behältersystem und die darauf zugeschnittene Fahrzeugwahl sind Basis für eine sichere Entsorgung. Unsere erfahrenen und qualifizierten Mitarbeiter beraten unsere Kunden umfassend und entwickeln ausgereifte Logistiklösungen, die Zeit, Platz und Geld sparen – von der termingerechten Abholung über den sicheren Transport mit einem unserer Spezialfahrzeuge bis zur finalen Entsorgung.

Sichere Transportsysteme

Unser umfangreicher Fahrzeugpark mit modernsten Spezialfahrzeugen gewährleistet einen sicheren Transport zum Industrie-Recycling-Zentrum Bramsche und weiteren

Anlagen im REMONDIS-Verbund. Alle von uns eingesetzten Fahrzeuge besitzen eine ADR-Zulassung und unterliegen neben der täglichen Überprüfung durch den Fahrer zusätzlich regelmäßigen externen Sicherheitsüberprüfungen.

Zuverlässige Partner

Ergänzend zu unseren eigenen Fahrzeugen nutzen wir in Deutschland und Europa darüber hinaus die Transportsysteme von qualifizierten Partnerspeditionen. Auch hier steht die Sicherheit an erster Stelle: Grundlage für die Zusammenarbeit ist die Zertifizierung gemäß EfbV zum Entsorgungsfachbetrieb.

Ökologie wird auch in der Logistik großgeschrieben: Moderne und umweltfreundliche Fahrzeugtechnologien stehen für uns im Vordergrund

> Unsere Fahrzeuge im Überblick

- AS-Fahrzeuge für diverse Sonderabfallbehälter (ASP- und ASF-Behälter, Fässer etc.)
- AS-Auflieger (Sattelaufleger offen und geschlossen für ASP- und ASF-Behälter, Fässer etc.)
- Absetzkipper-Fahrzeuge für ASK-Mulden bis 10 m³
- Abrollkipper-Fahrzeuge für Mulden bis 33 m³
- MSTs-Abrollerfahrzeuge für MSTs-Mulden, Plattformen und Tanks
- MSTs-Multiliftfahrzeuge für MSTs-Behälter und DIN-Mulden
- Öli-Sammelfahrzeug für die direkte Sammlung von ölhaltigen Werkstattrückständen/Betriebsmitteln
- MOBIWER-Fahrzeug für die Werkstatt-Komplettentsorgung
- Schadstoffmobile nach TRGS 520 für die kommunale Schadstoffsammlung
- Labormobile nach TRGS 520 zur Gefahrstoffentsorgung vor Ort beim Kunden
- Saug-/Spülwagen für die Tank- und Abscheiderreinigung sowie Kanalreinigung

Wasser, Rohstoffe und Energie – für heute und morgen

REMONDIS Industrie Service gehört zur REMONDIS AG & Co. KG, einem international führenden Unternehmen der Wasser- und Kreislaufwirtschaft. Mit mehr als 500 Niederlassungen und Beteiligungen in 29 Staaten in Europa, Asien und Australien erbringt die REMONDIS-Gruppe professionelle Dienstleistungen für mehr als 20 Millionen Bürger und viele tausend Unternehmen. Weltweit, auf höchstem Niveau. Für eine gesicherte Zukunft. **German Qualität.**