



ZUKUNFT PLANEN WIR HEUTE.



I Industriepark und
V Verwertungszentrum
H Harz GmbH

ALTLASTENSANIERUNG
BLEIBATTERIE-RECYCLING
GRUNDSTÜCKE
TEERASPHALTBEHANDLUNG RIA.H

UNSERE GRUPPE

ENTSORGEN

Seit 1982 ... beschäftigen wir uns in Ihrem Auftrag mit der Entsorgung, Behandlung und Verwertung von Abfällen. Ob gefährlich oder gering belastet, gerne informieren und beraten wir Sie zu einem geeigneten, wirtschaftlichen und rechtskonformen Entsorgungsweg, selbstverständlich auch gerne in einem persönlichen Gespräch.

VEREDELN

Veredlung ... im Sinne von Erich Gutenberg heißt Bearbeitung von Rohstoffen. Für uns sind Abfälle zunächst Rohstoffe, die es mit Hilfe moderner Technik zu bearbeiten gilt, um über den Veredelungsprozess wertvolle Erzeugnisse zu produzieren, die in den industriellen Kreislauf zugeführt werden.

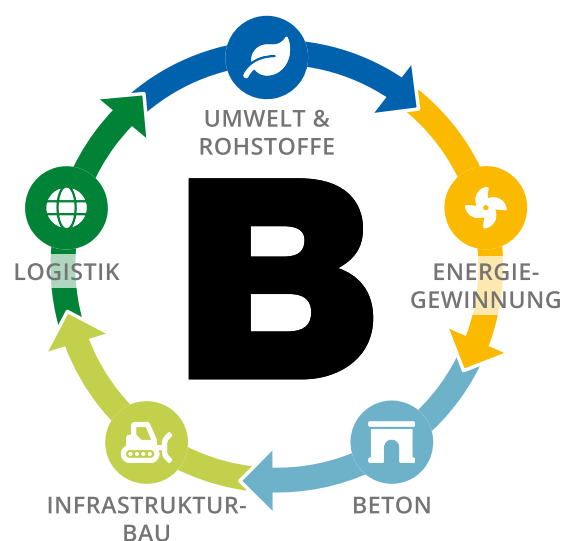
BEHANDELN

Ein zentraler Bestandteil ... unserer Dienstleistungen umfasst die Behandlung organischer und mineralischer Abfälle. Hierzu haben wir Ihnen im Bundesgebiet verschiedene Behandlungsanlagen für die Mikrobiologie, Bodenluftabsaugung, Separation und Zwischenlagerung zur Verfügung gestellt.



Die Hermann Bettels GmbH & Co. KG ist die Holding einer breit diversifizierten Gruppe mit den Geschäftsbereichen Umwelt & Rohstoffe, Infrastrukturbau, Beton, Logistik und Energiegewinnung.

Als strategische Management-Holding koordiniert diese Muttergesellschaft der IVH Industriepark und Verwertungszentrum Harz GmbH die Aktivitäten sämtlicher Geschäftsbereiche, entwickelt die Gesamtstrategie und formuliert die übergeordneten Ziele für die Weiterentwicklung der Unternehmensgruppe mit aktuell über 1.600 MitarbeiterInnen.





ÜBER UNS



I Industriepark und
V Verwertungszentrum
H Harz GmbH

Die IVH Industriepark und Verwertungszentrum Harz GmbH betreibt in Goslar-Oker und Bad Harzburg-Harlingerode auf einem ehemaligen Metallhüttenstandort einen Industriepark für Recyclingunternehmen und agiert für die Mieter als zentraler Versorgungsdienstleister. IVH selbst bereitet dort Blei-Säure-Batterien auf und führt die darin enthaltenen Blei- und Kunststoffbestandteile in den Wirtschaftskreislauf zurück. Gleichzeitig verwertet die IVH große Mengen an mineralischen Abfällen bis LAGA Zuordnungswert Z2 / bis BG-F3, BM-F3 und RC-3 ErsatzbaustoffV bzw. DK I/O zur Sicherung der Altlasten auf dem ca. 120 ha großen Areal.

Im Rahmen der weiteren Industrieparkentwicklung wird die IVH die erste thermische Behandlungsanlage Deutschlands zur Rückgewinnung der in teerhaltigem Straßenaufbruch enthaltenen Rohstoffe errichten (Genehmigungsantrag April 2024 / Inbetriebnahme Ende 2026).

Zudem plant IVH den Bau einer der modernsten Blei-Säure-Batterie-Aufbereitungsanlagen in Europa. Neben der Rückgewinnung von Blei und Kunststoffen ist die Erzeugung von Stickstoffdünger aus der Batteriesäure vorgesehen.

Um das Ziel der Klimaneutralität für den Standort zu erreichen, setzt die IVH neben autarker Versorgung mittels erneuerbarer Energien (Wasser-, Solar-, Windkraft) mit einem geplanten Bahnanschluss auf eine zukunftsorientierte, umweltfreundliche Verkehrsanbindung.



I Industriepark und
V Verwertungszentrum
H Harz GmbH

www.i-v-h.de





ALTLASTENSANIERUNG

WIR VERWERTEN IHRE MINERALISCHEN ABFÄLLE

Die Jahrhunderte lange Nutzung des Areals als Hüttenstandort hat Altlasten, vor allem in Form von Rückstandshalden und Altdeponien hinterlassen, deren Sanierung zu unseren Hauptaufgaben gehört. Und hierzu nutzen wir Ihre mineralischen Abfälle!

Die Sanierung erfolgt im Bereich der Rückstandshalden durch eine Überdeckung z.B. mit gering belasteten Böden, Bauschutt oder anderen mineralischen Abfälle sowie einer anschließenden Abdeckung dieser Materialien mit bindigen Böden, der sogenannten Wasserhaushaltsschicht. Hiermit wird gleichzeitig das Ziel einer Anpassung der Halden an die regional-typische Landschaft erreicht.

Im Bereich der Altdeponien erfolgt zunächst eine temporäre Abdeckung/Abdichtung, die dann später durch eine endgültige Deponieabdichtung gemäß den gültigen gesetzlichen Vorgaben ersetzt wird.

Für diese Maßnahmen nehmen wir an:

- Böden, Bauschutt, MV-Aschen bis Z 2 LAGA M 20
- Böden, Baggergut, Bauschutt bis Materialwerte Klasse 3 ErsatzbaustoffV
- Böden und Bauschutt bis DK I (anorganische Parameter DepV) bzw. DK 0 (organische Parameter DepV)



I Industriepark und
V Verwertungszentrum
H Harz GmbH

[www.i-v-h.de/geschaeftsfelder/
altlastensanierung.html](http://www.i-v-h.de/geschaeftsfelder/altlastensanierung.html)





BLEIBATTERIE-RECYCLING

WIR GEWINNEN WERTSTOFFE AUS IHREN ALTBATTERIEN

Jeder Verbrennermotor und viele netzunabhängige Stromerzeuger beinhalten Bleibatterien. Diese Arten von Batterien gelten als gefährlicher (AVV 160601*), nicht aber als nutzloser Abfall.

Wir als IVH besitzen die entsprechenden Genehmigungen und erfüllen alle Standards, die im Batterierecycling erforderlich sind.

Die aus den Bleibatterien zurückgewonnen Fraktionen: Bleigitter, Bleipaste und PP-Mahlgut werden europaweit an zertifizierte Abnehmer vertrieben. Mit einer Recyclingquote von >96%, sorgen wir dafür, dass nahezu alle Wertstoffe in den Recycling-Kreislauf zurückgeführt werden.

Fakten:

- >5.000 t genehmigte Lagerfläche für die Abfallschlüssel AVV 191211* und 160601*
- Bis zu 50.000 t Verarbeitung von Akkuschlack
- Entsorgungsbetrieb nach §56 KrWG

Für die Zukunft planen wir eine neue Akkuschlackaufbereitung, mit der Möglichkeit entschwefelte und hochwertigere Bleiqualitäten zu erzeugen.

Für tagesaktuelle Preise, Unterstützung bei Entsorgungsnachweisen oder Hilfe bei der logistischen Abwicklung, freut sich unser Team auf Ihre Kontaktaufnahme.



Zertifikate



I Industriepark und
V Verwertungszentrum
H Harz GmbH

www.i-v-h.de/geschaeftsfelder/bleibatterie-recycling.html





GRUNDSTÜCKE

GROSSFLÄCHIGE INDUSTRIEFLÄCHEN IM HERZEN DEUTSCHLANDS

Die IVH arbeitet an einem zentralen Unternehmensstandort in Goslar, günstig gelegen im Herzen Deutschlands und Europas und in unmittelbarer Nähe (ca. 80 km) zu Metropolregionen wie Hannover, Braunschweig und Magdeburg.

Der Standort bietet einen eigenen Bahnanschluss sowie eine gute Anbindung an die Autobahnen A7 und A36 in geringer Entfernung.

Das vermietbare Firmengelände umfasst ca. 20 ha.

Das Areal ist einer der größten Industriekomplexe in Norddeutschland. In unserem Industriepark auf einem ehemaligen Hüttengelände profitieren sie von einer guten Lage sowie von einer ausgezeichneten Infrastruktur.

Netzinfrastruktur

- Werksnetz für Erdgas bis zu 3,5 bar
- Werksnetz für Strom bis zu 20 kV
- Glasfasernetz für Telefon und Internet
- Betriebswassernetz 1,5 Mio.m³/ Jahr

Verkehrsinfrastruktur

- Werkstor mit 2 Wiegestationen bis 50 t
- Bahnanschluss mit Zugang zum Bahnhof sowie moderne Rangiergeräte und Gleisnetz
- Dieseltankstelle und Waggonwaagen

Wasserinfrastruktur

- Zentrale Abwasserbehandlungsanlage
- Wasserentnahmerechte aus der Oker 1,5m³/Sek (Menge gesichert bis 2027)
- Dauerhafte Abwassereinleitungsrechte in Oker und Röseckenbach
- Kanalisationssystem für Regen- und Schmutzwasser

Nachhaltigkeit

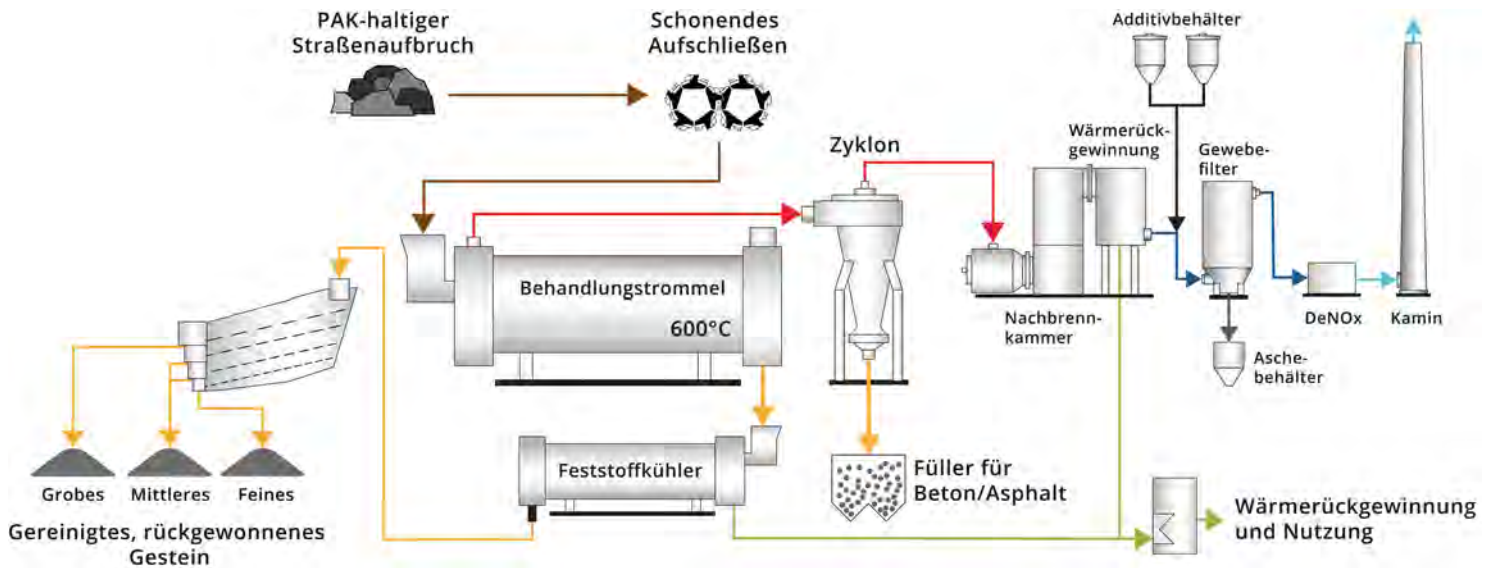
- Neues Wasserkraftwerk
- Solarenergie 1MWp, kontinuierliche Erweiterung auf 6 MWp
- Windenergie in Planung



I Industriepark und
V Verwertungszentrum
H Harz GmbH

[www.i-v-h.de/geschaeftsfelder/
grundstuecke.html](http://www.i-v-h.de/geschaeftsfelder/grundstuecke.html)





NIEDERTHERMISCHE ROHSTOFFRÜCKGEWINNUNG AUS TEERHALTIGEM ASPHALT

Rohstoffrückgewinnung durch Innovative Asphaltaufbereitung RiA

Die Umweltdienste Kedenburg GmbH und ihr Schwesterunternehmen IVH Industriepark und Verwertungszentrum Harz GmbH haben zusammen mit einem erfahrenen Anlagenbauunternehmen dessen patentiertes thermisches Behandlungsverfahren für eine schonende Aufbereitung von teerhaltigem Straßenaufbruch bis zur industriellen Umsetzungsreife weiterentwickelt. Ziel und Zweck dieser Prozesstechnik ist die schonende und energieeffiziente Entfernung der Teerstoffe (PAK) aus dem Straßenaufbruch und die Rückgewinnung der bereits qualitätsgeprüften mineralischen Rohstoffkomponenten (Gesteinskörnungen), um diese wiederverwenden zu können.

Zur Verfahrensoptimierung bis zur Realisationsreife sind neben einer vertiefenden Machbarkeitsstudie, mehrere großtechnische thermische Behandlungsversuche durchgeführt worden. Ein externes, erfahrenes und unabhängiges Ingenieurbüro hat die weitere Verfahrensüberarbeitung verifizierend begleitet. Auf den Ergebnissen aufbauend ist eine anschließende optimierte Ausgestaltung des Verfahrens gemeinsam mit dem Anlagenbauunternehmen erfolgt.

In einem Forschungsvorhaben der FGSV und in weiteren Gutachten wurde bestätigt, dass die rückgewonnenen mineralischen Rohstoffe sowohl für neues Asphaltmischgut als auch für die Betonherstellung verwendet werden können.

Charakteristika des Verfahrens

- Anlage mit einer Jahreskapazität 120.000 t bis 150.000 t, angepasst an den regionalen Bedarf
- Niedertemperaturbehandlung bei ca. 600°C, d.h. gesteinschonend
- Gleichmäßiger Materialtransport in einer Stahltrommel
- Autothermes Verfahren, nur Initial- bzw. Stützfeuer erforderlich
- Nutzung rückgewonnener Wärme
- Separate Rauchgasnachverbrennung

Der thermischen Behandlung nachgeschaltet ist eine Rauchgasreinigung nach dem aktuellen Stand der Technik. Die Abwärme aus dem Behandlungsprozess wird zurückgewonnen und bestmöglich intern für die thermische Behandlung, aber auch für externen Einsatz genutzt. Im April 2024 wurde für den ersten Standort der Genehmigungsantrag eingereicht.

Mit dieser Art von Rohstoffrückgewinnungsanlagen werden wir zukünftig einen wesentlichen Beitrag zur Ressourcenschonung und damit einen Beitrag zum Umweltschutz im Straßenbau leisten. Ganz im Sinne unseres Leitsatzes „Zukunft planen wir heute“.



Erklärfilm: Innovative Asphaltaufbereitung RiA

www.ria-h.de/erklaerfilm.html



RiA.H

www.ria-h.de




I Industriepark und
V Verwertungszentrum
H Harz GmbH

Zentrale


Linnenkamp 40
D-31137 Hildesheim

Zweigniederlassung Bad Harzburg

Landstr. 93
D-38644 Goslar

 05321/ 688-0

 info@i-v-h.de

 www.i-v-h.de

