

# Zur BASF Schwarzheide GmbH

Die BASF Schwarzheide GmbH ist seit 1990 Teil der BASF-Gruppe. Mehr als 2.100 Mitarbeiter sind am Lausitzer Produktionsstandort beschäftigt. Die Produktpalette umfasst Polyurethan-Grundprodukte und -Systeme, Pflanzenschutzmittel, Wasserbasislacke, Technische Kunststoffe, Schaumstoffe, Dispersionen, Laromere und seit 2023 Batteriematerialien. Mit diesen hochwertigen Produkten, die einen Beitrag zu einer nachhaltigeren Zukunft leisten, hilft die BASF Schwarzheide GmbH ihren Kunden, erfolgreich zu sein. Auf dem Werksgelände der BASF in Schwarzheide haben sich mehr als ein Dutzend Firmen angesiedelt und profitieren von den vielseitigen Synergieeffekten eines fortschrittlichen Chemiestandortes.

Rund 2,55 Milliarden Euro wurden von BASF seit 1990 in den Standort investiert. Es entstanden moderne Produktionsanlagen und eine Infrastruktur, die den spezifischen Anforderungen einer leistungsfähigen Chemieindustrie gerecht wird.



## Wir sind Ihr Ansprechpartner

**BASF Schwarzheide GmbH**  
Standortservices und Infrastruktur  
Entsorgungsmanagement  
Schipkauer Straße 1  
01987 Schwarzheide

**Gabriela Lastoria da Silva**  
Teamleiterin Entsorgungsmanagement  
+49 174 3197798  
gabriela.silva@basf.com

**Matthias Krejca**  
Fachgebietsleiter Stoffstrommanagement  
+49 174 3498646  
matthias.krejca@basf.com



## Impressum

BASF Schwarzheide GmbH  
Schipkauer Straße 1  
01987 Schwarzheide

[www.basf-schwarzheide.de](http://www.basf-schwarzheide.de)



**Sonderabfallverbrennungsanlage  
der BASF Schwarzheide GmbH**

**BASF**  
We create chemistry

# Sicher. Umweltschonend. Nachhaltig.

Eine stabile Entsorgung ist eine wichtige Voraussetzung für den wirtschaftlichen Erfolg eines Unternehmens. Die BASF Schwarzheide GmbH ist ein verlässlicher Partner in allen Belangen der Entsorgung von Sonderabfällen in der Region Berlin/Brandenburg, Deutschland, Europa und der Welt.

Unsere Experten sind global vernetzt und gewährleisten die sichere und nachhaltige Entsorgung der Abfallströme. Bestehende Prozesse werden kontinuierlich überprüft und optimiert.

## Unsere Sonderabfallverbrennungsanlage

Unsere Sonderabfallverbrennungsanlage wird als besonders qualifizierter Betrieb jährlich von einem unabhängigen Prüfer als Entsorgungsbetrieb zertifiziert. Die Genehmigung der Anlage erfolgt nach der 17. BImSchV.

Schadstoffe, die in den Abfällen enthalten sind, werden in unserer modernen, leistungsstarken, mehrstufigen und abwasserfreien Rauchgasreinigungsanlage abgeschieden. Den Energiegehalt der Abfälle nutzen wir sowohl zur thermischen Oxidation von Abfällen als auch zur nachhaltigen Erzeugung von Prozessdampf, der am Standort Schwarzheide verwendet wird.

Die thermische Verwertung von Abfällen (R01) nach Kreislaufwirtschaftsgesetz ist möglich.

## Für Kunden rund um die Uhr im Einsatz



In der Sonderabfallverbrennungsanlage am BASF-Standort Schwarzheide können Abfälle im vollkontinuierlichen Schichtbetrieb angeliefert und entsorgt werden – **24 Stunden am Tag und 7 Tage die Woche.**

Abfälle können in Kesselwagen, Tankfahrzeugen, Containern oder ofenfertig verpackten Einzelgebänden angeliefert werden.

## Unsere Stärken

Kritische schadstoffreiche Flüssigabfälle sind unsere Spezialität. Durch unseren geschlossenen und inerten Anlagenbetrieb entsorgen wir Abfälle unabhängig vom Flammpunkt sicher. Wir sind nicht durch korrosive und hochschmelzende Abfälle limitiert. Flüssige, pastöse oder feste Abfälle werden in unseren Drehrohröfen verbrannt. Lange Verweilzeiten sowohl im Ofen als auch in der Nachbrennkammer garantieren die vollständige thermische Oxidation von Abfällen.

Unsere moderne Rauchgasreinigungsanlage scheidet nachhaltig und umweltschonend Schadstoffe ab. Die Abscheidung der folgenden Schadstoffe ist unsere Spezialität:

- Halogene (Chlor, Brom, Iod, Fluor)
- Schwefel
- Quecksilber



## Anlieferungsmöglichkeiten



### Gebinde

- Iso-Tankcontainer
- Saugwagen
- Eisenbahnkesselwagen
- 5-Kubikmeter-Druckcontainer
- 1-Kubikmeter-Druckcontainer
- IBCs
- Kleingebinde bis zu 39,5 cm x 39,5 cm x 70 cm (maximal 25 kg)



### Wässrige Abfälle

- durch Eintankung kurze Standzeiten
- pH-Wert: pH > 5



### Direktverbrennung/Direct Injection (DI)

- Direktverbrennung aus Iso-Tankcontainern
- Korrosionsstabile PTFE-ausgekleidete Rohrleitungen
- Rohrleitungen bis zu 95 °C beheizbar



### Tank für hochsiedende Abfälle

- Anlieferung in Iso-Tankcontainern oder Kesselwagen – durch Eintankung kurze Standzeiten
- Rohrleitungen und Lagertank mit Dampf beheizt



### Korrosionsstabile Lagertanks

- 2 x 45 m<sup>3</sup> Lagertanks für besonders aggressive Abfälle
- Anlieferung im Iso-Tankcontainer – durch Eintankung kurze Standzeiten
- Dedizierte besonders korrosionsstabile Tanks
- Verbrennungsrohrleitung aus korrosionsstabilem Hastelloy



### 5-m<sup>3</sup>- oder 1-m<sup>3</sup>-Druckcontainer

- Druckentladung über Steigrohr
- Rohrleitung beheizbar



### Verbrennung von Flüssiggasen

- Verbrennung aus Iso-Tankcontainern oder Kesselwagen
- Maximaler Dampfdruck bei 40 °C: 10 bar