

- 1 Anlieferung Rohmaterial: Anlieferung von homogenisiertem Kalkstein per LKW aus einem Kalkwerk; Zerkleinern des Gesteins im Sekundärbrecher
- 2 Rohaufbereitung: Trocknen, Mahlen und Homogenisieren von Kalkstein, Kaolin und Sand; Ofenfertiges Rohmehl gelangt in die Vorratssiloanlage

- 3 Klinkerbrennen: Erhitzen des Rohmehls im Wärmetauscher und anschließendes Brennen im Ofen zu Zementklinker; Abkühlen mit Wasser im Wasserkühler

- 4 Klinkerlagerung: Zwischenlagerung des Klinkers in Klinkersilos
- 5 Zementmahlung: Vermahlen in einer Kugelmühle zu Weisszement unter Zugabe eines Gipsgemisches und Lagerung in Zementsilos

- 6 Verladen: Abfüllen des Zements aus den Silos in Silowagen

Werksgruppe Süd Zementwerk Amöneburg

Werk Amöneburg Weisszementproduktion seit 1931

Im Jahre 1864 gründete Wilhelm Gustav Dyckerhoff mit seinen Söhnen Rudolf und Gustav die Portland-Cement-Fabrik Dyckerhoff & Söhne am heutigen Sitz der Dyckerhoff AG in Amöneburg (Stadtkreis Wiesbaden). Schon ein Jahr später wurden mit 45 Mitarbeitern und einem Ringofen 400 t Zement pro Woche hergestellt. Das Werk wuchs stetig und arbeitete im Jahr 1900 bereits mit neun Ringöfen und 1.200 Mitarbeitern.

Die Zementproduktion mit Ringöfen war sehr arbeitsaufwendig. Der Bau von vier modernen Drehöfen in den Jahren 1908 und 1909 vereinfachte den Produktionsprozess wesentlich und eröffnete eine neue Ära: Die technische Voraussetzung für einen raschen Ausbau der Zementproduktion im Werk Amöneburg war geschaffen. Dabei war von Anfang an die Qualität unserer Produkte oberstes Gebot und hat den Erfolg des Werks mitgetragen. Zudem beschleunigte der verkehrsgünstige Standort am Rhein noch dessen Entwicklung, da sowohl per Schiff als auch per LKW und Bahn transportiert werden konnte.

Damals schon ein Spezialist für innovative Baustofflösungen, begann Dyckerhoff 1926 mit der Produktion des Dyckerhoff DOPPEL als Hochwertzement und 1931 mit der Produktion des Dyckerhoff WEISS für optisch anspruchsvolle Anwendungen. Stets „die Nase vorn“ bei innovativen Produktionsverfahren, wurden im Laufe der Geschichte des Werks immer wieder alte durch neue beziehungsweise modernere Produktionsanlagen ersetzt. In den 60er Jahren sprach man nur noch von der „neuen Fabrik“: Das Werk wurde vom Nassverfahren zum Trockenverfahren umgebaut und mit Trockenöfen mit Wärmetauschern ausgestattet. Der bekannte Bauhausarchitekt Ernst Neufert hatte derzeit die Aufgabe erhalten, das Werk künstlerisch

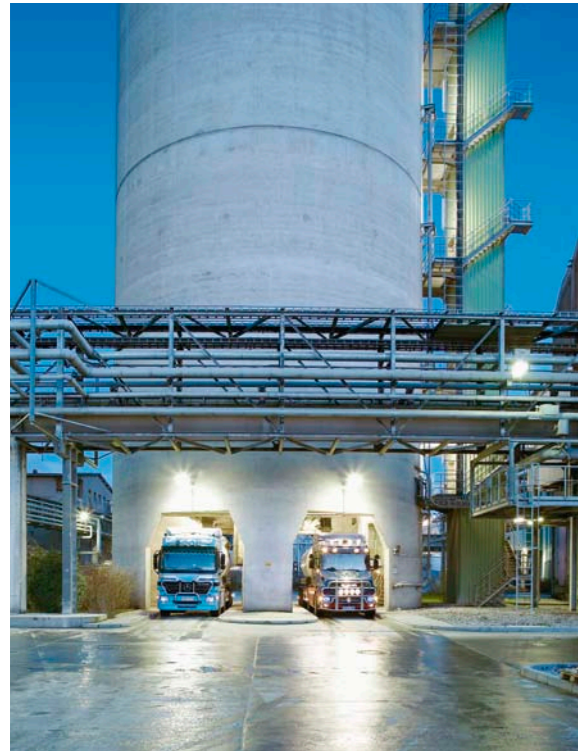
und architektonisch schrittweise neu zu gestalten. Der bei Dyckerhoff zur Tradition gewordene Anspruch, eine mustergültige und repräsentative Werksanlage zu betreiben, sollte hier realisiert werden. Weithin sichtbar prägen heute die beiden denkmalgeschützten Wärmetauscher-türme das Bild des Werks.

Zum Ende des letzten Jahrtausends produzierte Dyckerhoff im Werk Amöneburg rund eine Million Tonnen Grau- und Weisszement.

Ende 2005 haben wir unsere Klinkerproduktionskapazitäten an veränderte Marktverhältnisse angepasst und als Folge

die Grauzementklinkerproduktion eingestellt. Allerdings produzieren wir weiterhin Weisszementklinker, hierfür sind wir der einzige Hersteller in Deutschland. 75 Jahre nach seiner Geburtsstunde steigt die Nachfrage nach dem weißen Zement weiter an. Weisszement verlässt das Werk in Silowagen. Seit Beginn des Jahres 2006 erhalten wir Grauzementklinker aus dem nahe gelegenen Dyckerhoff Werk Göllheim, mit dem wir in Amöneburg hochwertigen Portlandhütten- bzw. Hochofenzement herstellen und per Silowagen versenden.

Heute arbeiten im Werk Amöneburg knapp 100 Mitarbeiter.



Lose-Zement-Verladung

Nachhaltigkeit

Nachhaltiges Denken ist für unsere Industrie existenziell. Die Produktionsanlagen sind sehr kapitalintensiv und deshalb auf eine langfristige Produktion ausgelegt.

Eine solche Investition lohnt sich nur, wenn auch für ausreichend lange Zeiträume – und hier denken wir in Zeiträumen von 50 bis 100 Jahren – Rohmaterial, also Kalkstein, zur Verfügung steht. Aber wir geben der Natur zurück, was wir ihr nehmen: Schon seit langem geben wir in stillgelegten, renaturierten Steinbrüchen seltenen Pflanzen und Tieren, die fast ausgestorben sind, wieder neuen Lebensraum. Ein weiteres wichtiges Thema ist die Verminderung der CO₂-Emissionen. Aber auch die Schonung der nicht nachwachsenden Rohstoffe, wie zum Beispiel Öl oder Kohle, ist uns ein Anliegen. Unsere Mitarbeiter sind uns wichtig. Ihre Gesundheit und Sicherheit stehen bei uns an erster Stelle.

Nachhaltige Entwicklung verlangt aber auch nach neuen Denkweisen und innovativen Lösungen. Natur und Umwelt für künftige Generationen zu bewahren, so zu wirtschaften, dass langfristig die Grundlage für ein solides Auskommen gegeben ist. Darin liegt eine unserer größten Herausforderungen.

Emissionen

Die Herstellung von Zement ist zwangsläufig mit Eingriffen in die Umwelt verbunden. Daher sind Maßnahmen erforderlich, um nachteilige Auswirkungen auf die Umwelt so weit wie technisch möglich zu begrenzen. Das betrifft insbesondere die staub- und gasförmigen Emissionen.

Die wesentlichen Staubquellen in einem Zementwerk sind das Ofenabgas bzw. die trockene Abluft sowie die Zementmühlen. Zusätzlich entstehen Staubemissionen an Absaugeinrichtungen für Silos, Transportbändern oder bei der offenen Lagerung von Stoffen beim Rohstoffumschlag im Werk. Durch den Einbau und die Optimierung von modernen Filteranlagen haben wir diese Staubemissionen erheblich vermindert.

Unser besonderes Augenmerk liegt auf der Verminderung der CO₂-Emissionen. Hier konnten wir in den vergangenen Jahren erhebliche Verbesserungen erzielen. So erhielt das Werk Amöneburg die Umweltzertifizierung nach ISO 14001. Wir setzen im Werk ein Umweltmanagementsystem ein, nach dem umweltrelevante Strukturen und Prozesse innerhalb der Organisation regelmäßig überprüft und kontinuierlich verbessert werden. Im Rahmen der Einführung des Systems wurden Umweltauswirkungen identifiziert und bewertet. Beeinflussbare Faktoren, wie z. B. die CO₂-Emissionen, wurden bestimmt und daraus Umweltziele abgeleitet.

Zu diesen Umweltzielen zählen vor allem die Verringerung des spezifischen Energiebedarfs beim Klinkerbrennpro-



zess sowie die Verringerung der brennstoffbedingten CO₂-Emissionen durch Einsatz von festen und flüssigen Sekundärbrennstoffen wie Fluff und Lösemitteln. Durch den Einsatz einer sogenannten Bypassanlage konnte der Einsatz dieser Sekundärbrennstoffe optimiert werden. Dadurch haben wir den Einsatz von Heizöl als Brennstoff reduziert und insgesamt die CO₂-Emissionen verringert. Indem wir den Einsatz von fossilen Brennstoffen reduzieren, schonen wir natürliche Ressourcen.

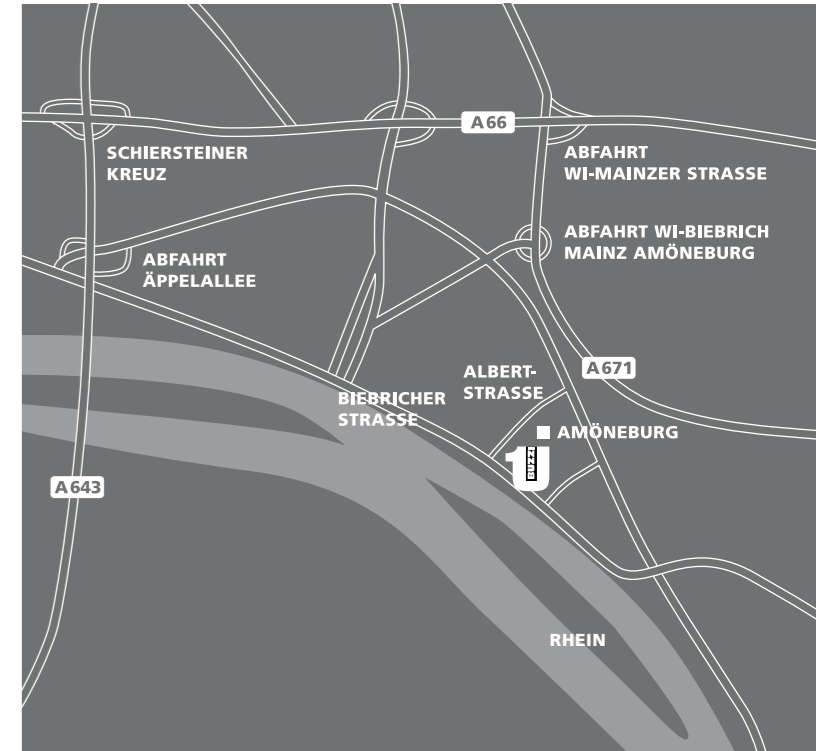
Renaturierung

Der Rohstoff für die Zementproduktion ist Kalkstein, der der Natur entnommen wird. Unser Ziel ist es, der Natur möglichst viel wieder zurückzugeben und einen Ausgleich zu schaffen. Für die Renaturierungsmaßnahmen im Steinbruch Kalkofen erhielten wir bereits 3,3 Mio. Ökopunkte.

Ein Baustein für den Ausgleich ist z. B. die Renaturierung der Flächen, die für die Gewinnung von Kalkstein genutzt werden. Wir denken dabei nicht nur an die Zeit während der Nutzung, sondern haben ein Konzept für die Zeit danach.

In unserem stillgelegten Steinbruch „Kalkofen“ „erobert“ sich die Natur zurzeit das Land zurück, und wir haben sie dabei unterstützt. Es entsteht ein Mosaik aus verschiedenen Biotoptypen mit einem Teich, feuchten Gräben, offenen Flächen und Sträuchern. Störche, Eisvögel, Steinschmetzer und Teichrohrsänger, Amphibien und Libellen leben schon dort. Für Geologen sind die Steilwände im Steinbruch mit ihren 20 Millionen Jahre alten Sedimentschichten Anschauungsobjekte (Geologische Fenster) zur Geschichte der Erdentwicklung: Vor 22 Millionen Jahren war das Gebiet ein tropisches Flachmeer mit Algenriffen.

Seit 2006 ist Dyckerhoff am sogenannten Ökoprotit erfolgreich beteiligt. Zusammen mit der Stadt Wiesbaden ist das Ziel des Projekts, das lokale Umfeld zu verbessern. Dabei werden alle ökologisch sinnvollen Maßnahmen anhand von Wertetabellen in Ökopunkte umgerechnet, auf einem Konto gesammelt und können bei Bedarf wieder verbraucht werden.



Wegbeschreibung:

- **A 66** bis Abfahrt Wiesbaden, Mainzer Straße, oder **A 671** bis Abfahrt Mainz-Amöneburg, Wiesbadener Landstraße (Richtung Mainz-Kastel), Albertstraße, Biebricher Straße
- **A 643** bis Abfahrt Äppelallee, Richtung Mainz-Amöneburg, Biebricher Straße

Dyckerhoff AG

Werk Amöneburg

Biebricher Straße 74
65203 Wiesbaden
Tel +49 611 676-0, Fax +49 611 676-1040
info@dyckerhoff.com, www.dyckerhoff.de