

ZEMENTWERK PADERBORN

Partner der Region

HEIDELBERGCEMENT



ECHT. STARK. GRÜN.

KONTINUITÄT UND NACHHALTIGKEIT



Das Zementwerk Paderborn –
Arbeitsstätte und Qualitätsproduzent

Die heutige Art der Zementherstellung unterscheidet sich grundlegend von der aus der Gründerzeit. Eines hat sich hingegen nicht geändert: Herausragende Produktqualität und eine gute Ausbildung und Qualifikation unserer Mitarbeiter. Beides wird auch künftig die Grundlage für den Erfolg des Zementwerkes Paderborn bilden.

DIE CHRONIK DES WERKES

- 1926** Gründung des Werkes Atlas durch den Architekten Fritz Berchem und den Kaufmann Franz Grolla aus Essen
- 1929** Das Werk Atlas ist mit 8 Schachtöfen und 800 Tagedestonnen Klinkerleistung größtes Zementwerk der Region
- 1936** Übernahme des Werkes Atlas durch die Anneliese AG
- 1947** Wiederinbetriebnahme nach dem Krieg
- 1965** Inbetriebnahme einer neuen Zementmahanlage
- 1967** Inbetriebnahme einer neuen Drehofenanlage
- 1989 – 1995** Nach Übernahme und Stilllegung des Werkes Ilse in Paderborn durch die Anneliese AG erfolgt der Ausbau des Werkes Atlas durch Errichtung einer neuen Packerei, neuer Silos für Klinker und Zement und einer neuen Zementmahanlage
- 2000 – 2004** Erneuerung und Optimierung der Abgasreinigungseinrichtungen für die Drehofenanlage
- 2005** Übernahme der Anneliese AG durch die HeidelbergCement AG



VORWORT

Das Zementwerk Paderborn der HeidelbergCement AG – Markenzeichen für eine leistungsfähige Produktion und Teil lebendiger Geschichte in der Region. Seit seiner Gründung im Jahre 1926 hat das Zementwerk Paderborn eine stetige Weiterentwicklung erlebt.

Wir freuen uns über Ihr Interesse an unserer Arbeit und an unseren Produkten, die in der heutigen Welt des Bauens ihren festen Platz einnehmen. Mit dieser Broschüre möchten wir Ihnen unser Werk, die Mitarbeiter und unsere Anstrengungen in Bezug auf nachhaltige Qualitätssicherung und Umweltschutz vorstellen.

Wir bauen auf ein gutes Verhältnis zu den benachbarten Gemeinden, auf eine starke Partnerschaft mit unseren Kunden und Lieferanten und auf das Interesse vieler Besucher. Ihnen allen gilt unser Dank für das entgegengebrachte Vertrauen.



Michael Tebbe

Michael Tebbe, Werksleiter



DER HERSTELLUNGSPROZESS

VOM ROHMATERIAL ZUM ZEMENT

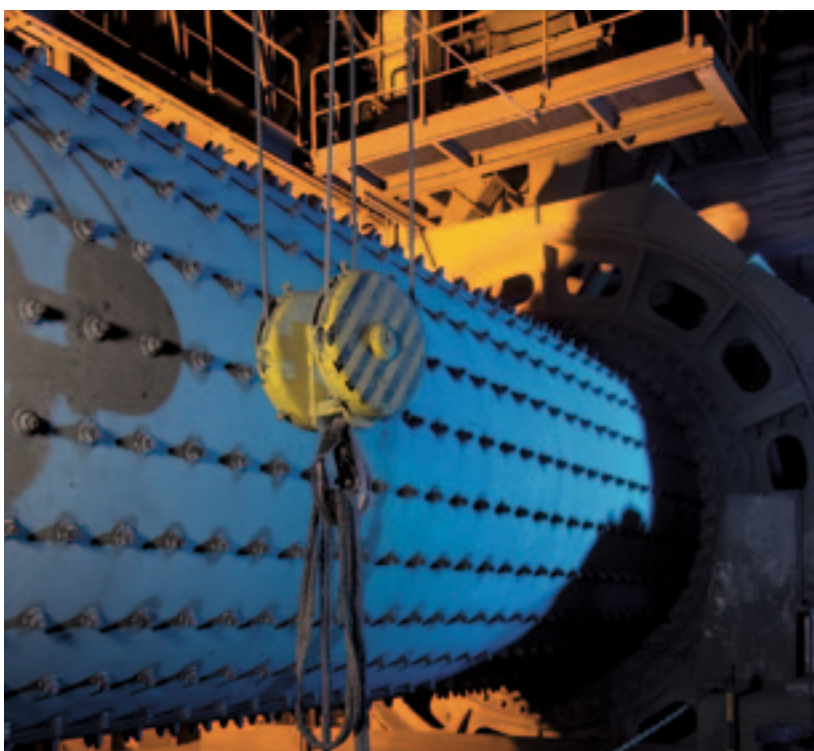
Wo gehobelt wird, da fallen Späne und wo gesprengt wird, da fallen Steine. Genauer gesagt, durch Sprengungen im Großbohrlochverfahren wird der 80 – 100 Millionen Jahre alte Kalkmergel, der Rohstoff für die Herstellung von Zement, aus dem angrenzenden Steinbruch gewonnen.

Radlader befüllen die Spezial-Muldenkipper, die das Gestein zu den Brecheranlagen transportieren. Dort wird es auf Schottergröße zerkleinert.

Über Becherwerke und Gurtbandförderer gelangt der gebrochene Mergel zu den Schotter-silos. Beim Austrag des Materials durch den Abräumkratzer findet eine intensive Durchmischung der Schichten statt. Anschließend wird der Schotter unter Hinzugabe von

Korrekturmaterial, z. B. Kalkstein oder sand- und tonhaltige Stoffe, in den Rohmühlen durch die Ofengase getrocknet, gemahlen und in Silos zwischengelagert.

Die weitere Homogenisierung des Rohmehls durch Zwischenlagerung in den Homogenisierungssilos sichert eine gleichbleibend hohe Qualität der Rohmischung – die Voraussetzungen für einen optimalen Brennprozess sind geschaffen.



← Zementmahlung in der Kugelmühle.



Die Drehofenanlage – das Herz unseres Werkes. Hier entsteht beim Brennen mit einer Temperatur von ca. 1.450 °C durch Sinterung, einem chemischen Umwandlungsprozess, ein neues Produkt: der Zementklinker. Dieser wird nach dem Brennvorgang mit Luft auf unter 100 °C abgekühlt und in den Klinkersilos eingelagert.

Unter Beigabe von Rohgips, Hüttensand und anderen Zuschlagstoffen entsteht mittels weiterer Mahlprozesse in den Zementmühlen aus dem Klinker das Endprodukt Zement.

Nach der Lagerung in Silos wird der Zement den Ladestellen zugeführt, von wo er lose mit dem Silofahrzeug, die Reise an seinen Bestimmungsort antritt.



↓ Im Leitstand laufen alle Fäden des Produktionsprozesses zusammen.



↑ Lagerung und Homogenisierung in der Schotterhalle.

HINTER DER

... stehen Menschen. Qualifizierte und kompetente Fachkräfte. Sie sind die Basis für die Leistungsfähigkeit unseres Zementwerkes.



VERANTWORTUNG ...



QUALIFIKATION UND KNOW-HOW

Die Kompetenz und Qualifikation unserer Mitarbeiter sind entscheidende Faktoren für den Erfolg unseres Werkes. Diesen Erfolg sichern wir durch eine fundierte Ausbildung in unserer modernen, technisch und personell sehr gut ausgestatteten Lehrwerkstatt, vor allem aber durch permanente, umfangreiche Weiterbildungsmaßnahmen. Unsere Investitionen in unsere Mitarbeiter sind uns wichtig, denn nur hervorragend ausgebildete und motivierte Kolleginnen und Kollegen können die täglichen Aufgaben meistern und die exzellente Qualität unserer Zemente sicherstellen.

Als attraktiver Arbeitgeber bieten wir unseren Mitarbeitern neben einer leistungsgerechten Vergütung auch eine Vielzahl von Sozialleistungen. Darüber hinaus legen wir auf das Thema Arbeitssicherheit sowie auf ideale Rahmenbedingungen an den verschiedenen Arbeitsplätzen sehr großen Wert.



Gut ausgebildete Mitarbeiter in einem positiven Arbeitsumfeld – zwei Faktoren, die schon seit Jahrzehnten dafür sorgen, dass neue Ideen entstehen und Vorschläge zur Optimierung von Arbeitsprozessen entwickelt werden. Unser Betriebliches Vorschlagswesen unterstützt das Engagement unserer Mitarbeiter und fördert Ideen. Denn neue Impulse sind die Basis für eine erfolgreiche Zukunft.

STARKER PARTNER IN DER REGION

Technischer Fortschritt und der Einsatz moderner Maschinen machen es möglich, dass unser Werk heute mit wesentlich weniger Mitarbeitern produzieren kann, als dies in früheren Zeiten der Fall war. Weniger Mitarbeiter bedeutet aber auch, dass viele Aufgaben, die in einem Zementwerk anfallen, nicht mehr nur von HeidelbergCement Mitarbeitern wahrgenommen werden können. Wir bauen daher verstärkt auf ortsansässige Unternehmen, auf Vertragspartner, die teilweise schon seit vielen Jahren als Partner für HeidelbergCement aktiv sind. Dadurch sichern wir viele Arbeitsplätze bei Zulieferfirmen, bei Dienstleistern und im Handel und sind damit ein wichtiger Wirtschaftsfaktor in der Region.

Regionale Verbundenheit beschränkt sich bei uns aber nicht nur auf wirtschaftliche Aspekte. HeidelbergCement engagiert sich auch bei Vereinen, unterstützt kulturelle Projekte und kooperiert sehr eng mit Umweltschutzverbänden – eine gute Nachbarschaft für eine erfolgreiche Zukunft und Perspektiven für die Region.

Der gesamte Produktionsablauf in unserem Werk wird vom zentralen Leitstand aus gesteuert und rund um die Uhr überwacht. Speziell ausgebildete Mitarbeiter, die Produktionssteuerer, sorgen in allen Produktionsstufen für die Einhaltung höchster Qualitätsansprüche und ein perfektes Endprodukt: den Zement.



UMWELT SCHÜTZEN RESSOURCEN SCHONEN

Zement ist ein Produkt aus natürlichen Rohstoffen – ein unverzichtbares Produkt. Um an den Ausgangsstoff, den Kalkstein zu gelangen, sind Eingriffe in die Natur unumgänglich.

DER STEINBRUCH – REFUGIUM FÜR PFLANZEN UND TIERE

Sämtliche Maßnahmen zum Abbau stimmen wir im Vorfeld mit den zuständigen Behörden ab. Die Abbauflächen dienen nach Beendigung der Arbeiten als Rückzugsgebiete für Pflanzen und Tiere. So finden sich auf dem renaturierten Gelände viele Lebensräume für bedrohte Arten in unserer Region.

In enger Kooperation mit Naturschutzexperten werden verschiedenste Formen der Renaturierung und Rekultivierung geplant und realisiert.

↓ Moderne Filteranlagen sorgen für saubere Luft.



- ← Steilwände sind das Refugium für Greifvögel.
Feuchtbiootope sind ein Rückzugsgebiet für Amphibien,
Tagfalter und Libellen.

RESSOURCENSCHONUNG DURCH VERBESSERTE TECHNOLOGIEN

Umweltschutz bedeutet auch einen gewissenhaften Umgang mit Energieressourcen. Die Herstellung von Zementklinker ist ein äußerst energieintensives Verfahren. Für die Einsparung von Energie gehen wir in unserem Zementwerk nicht nur verschiedene, sondern auch neue Wege.

Der spezielle Produktionsprozess ist auf eine optimale Nutzung der Brennstoffenergie ausgelegt. Anfallende Wärme wird innerhalb der Anlage zur Vorwärmung bzw. zur Trocknung genutzt. Dass beim Brennprozess keine Abfälle oder Nebenprodukte entstehen, entlastet zusätzlich die Umwelt.

Durch die Verwendung von Sekundärbrennstoffen, z. B. Altreifen und Kunststoffresten, können wir den Einsatz wertvoller Primärbrennstoffe verringern und gleichzeitig Abfall energetisch verwerten.

Für eine saubere Luft haben wir ebenfalls umfangreiche Investitionen vorgenommen. Besonders die modernen Gewebefilter für die Drehofenanlage sorgen für eine deutliche Verringerung der Emissionen.

Dieses Bündel an innovativen Maßnahmen an unserem Standort trägt dazu bei, CO₂-Emissionen zu reduzieren und die Auswirkungen der Zement-



- ↑ Steinbrüche bieten einzigartige und geschützte Lebensräume – eine neue Chance für seltene Pflanzen und Tiere.

produktion auf die Umwelt zu minimieren. Wir setzen auch künftig alles daran ein fairer Partner von Natur und Umwelt zu sein, auch zum Wohl der Menschen, die in und von dieser Region leben.



Unsere ehemaligen Abbauf Flächen werden der Natur weitgehend überlassen – ein Zufluchtsort und Paradies für viele Arten. Zahlreiche ausgewiesene Naturschutzgebiete sind der Beleg für einen engagierten Umweltschutz.

DER KUNDE IM FOKUS

ZEMENT + SAND + KIES + WASSER = BETON!

Ohne Beton ist unser modernes Leben nicht denkbar. Er ist ein vielseitiger Baustoff – zu Lande, zu Wasser und wenn es sein muss auch in schwindelerregender Höhe. Mit Sachverstand und Hightech ist Beton auch für Extremsituationen bestens geeignet. Und unsere Forschungen für immer neuere Einsatzmöglichkeiten gehen weiter.

WERKSTOFF MIT POTENZIAL

Entscheidend ist das Grundmaterial Zement – unabhängig von den Anwendungsbereichen. Um den hohen Anforderungen unserer Kunden zu entsprechen, werden Eigenschaften und Zusammensetzung exakt nach den geltenden Bauvorschriften, Normen und Richtlinien eingehalten.

Ob Straßen, Brücken, Tunnel, Türme, Fertigteile, Betonwaren, Transportbeton – der Baustoff Beton besitzt ein enormes Potenzial an Anwendungsmöglichkeiten und gewährleistet eine hohe Dauerhaftigkeit der Bauteile und Bauwerke. Aber er kann noch mehr. Mit TioCem® hat HeidelbergCement einen Zement entwickelt, der in Betonprodukten wie z. B. Pflaster- oder Dachsteinen Schadstoffe in der Luft mit Hilfe von Sonnenlicht abbauen kann.

KUNDENORIENTIERTER VERTRIEB UND LOGISTIK

Produktqualität ist die eine Sache. Ein intelligentes Logistik-Management die andere. Um heute wettbewerbsfähig zu sein, ist für uns kundenorientierte Kommunikation und termingerechte Lieferung unabdingbar.





Unsere qualifizierten Mitarbeiter im Vertrieb „knüpfen“ nicht nur die Fäden zu unseren Kunden, sondern behalten sie auch mit Kompetenz und Übersicht bis zur Auslieferung unserer Zementprodukte fest in der Hand.

Die vollautomatischen Verladeanlagen in unserem Werk Paderborn garantieren dann die schnelle Abfertigung der Silofahrzeuge. Der zusätzliche Versand des Halbproduktes Zementklinker erfolgt überwiegend per Bahn. Dieser Klinker wird in Schwesterwerken im In- und Ausland zu Zement vermahlen.

INDIVIDUELLE UND KOMPETENTE BERATUNG

Unsere sachkundigen und erfahrenen Bauberater unterstützen den Kunden bei der richtigen Auswahl des Zements, um die besten technischen und ökonomischen Ergebnisse zu erzielen. Auf Wunsch informieren wir in Schulungen und Seminaren über alles Wissenswerte, unsere Produkte, deren optimalen Einsatz und neue Bautechniken.

WWW.HEIDELBERGCEMENT.DE

HEIDELBERGCEMENT

UNSERE ZEMENTWERKE IN DEUTSCHLAND



HeidelbergCement AG

Zementwerk Paderborn

Am Atlaswerk 16

33106 Paderborn

E-Mail zementwerk.paderborn@heidelbergcement.com

www.heidelbergcement.de/paderborn

