

Zementwerk Höver plant Einsatz eines neuen Ersatzbrennstoffes und den Bau einer neuen Annahme- und Förderanlage

Das Zementwerk Höver informiert am 28. November 2017 auf der Ortsratssitzung über den geplanten regelmäßigen Einsatz des Ersatzbrennstoffes Renotherm und der damit noch zu errichtenden Annahme- und Förderanlage auf dem Werksgelände. Die Anlage soll im Sommer 2018 errichtet werden und ist Gegenstand eines immissionsrechtlichen, öffentlichen Genehmigungsverfahrens. Auf der Ortsratssitzung werden daher Fachleute von Holcim sowohl die überwachte Abfallvorbereitung beim Lieferanten Remondis in Bramsche als auch die spätere kontrollierte Anlieferung und den Einsatz im Zementwerk (Annahme- und Förderanlage, Verbrennung im Drehrohrofen) sowie die zu erwartenden Umweltauswirkungen und die Genehmigungslage näher erläutern.

“Die Zementherstellung in Höver ist brennstoff- und rohstoffseitig ein sehr ressourcenintensiver Prozess. Die effiziente Nutzung natürlich vorkommender Rohstoffe wie Mergel, Ton und Sand sowie fossiler Brennstoffe wie Kohle bildet deswegen einen wichtigen Eckpfeiler unserer Umweltpolitik. Wo immer dies möglich ist, setzen wir daher speziell aufbereitete Abfälle als alternative Roh- und Brennstoffe anstelle natürlicher Ressourcen ein. Damit schonen wir fossile Brennstoffe, natürliche Rohstoffe und schließen Stoffkreisläufe” erklärt Holcim Werksleiter Erik Jantzen.

Der Ersatz des natürlich vorkommenden Brennstoffs Kohle durch geeignete alternative Brennstoffe wie Renotherm ist aufgrund der spezifischen Eigenschaften unseres Produktionsprozesses äußerst sinnvoll, denn Renotherm stellt eine wichtige, Ersatzbrennstoffkomponente für die Zementherstellung dar. Der Renotherm-Einsatz ergänzt damit den in Höver vor mehr als 25 Jahren eingeschlagenen Weg, mit Hilfe von Ersatzbrennstoffen, traditionelle, fossile Brennstoffe zu ersetzen. Lieferant des speziell aufbereiteten Ersatzbrennstoffes Renotherm wird die Firma Remondis sein.

Die Firma Remondis betreibt in Bramsche eine genehmigte Abfallbehandlungsanlage. In dieser Anlage werden verschiedene Abfälle, wie z.B. Farb- und Lackschlämme aus der Automobilindustrie, in einem speziell auf die spätere Verwertung in der Drehofenanlage des Werkes Höver angepassten Verfahren mit Sägespänen vermischt. Ziel des Verfahrens ist, einen gleichmäßigen, homogenen Ersatzbrennstoffstrom zu gewährleisten. Dabei werden stets die Gefahren und Risiken berücksichtigt, die von den gelieferten Abfällen im Einzelnen und von denen im Gemisch ausgehen. Bereits ab dem Jahr 2004 wurde im Werk Höver probeweise Renotherm über bestehende, dafür ebenfalls genehmigte Fluffanlagen eingesetzt. Das Werk Lägerdorf hat mit dem Einsatz von Renotherm bereits seit fast 20 Jahren gute Erfahrungen.

“Die Auswahl dieses zu verwertenden Ersatzbrennstoffes erfolgt somit nicht willkürlich. Sie ist eng gebunden an die für die Herstellung des Qualitätsproduktes Zement erforderlichen stofflichen Voraussetzungen und unterliegt einem streng geregelten Genehmigungsverfahren. Im Drehofen des Zementwerkes herrschen Flammtemperaturen von bis zu 2000°C und eine lange Verweilzeit von bis zu 5 Sekunden (und 45 Minuten im Brenngut), so dass außerordentlich günstige Bedingungen für die vollständige Zersetzung der organischen, zum Teil giftigen Stoffe vorliegen. Unter Aufsicht des Staatlichen Gewerbeaufsichtsamtes Hannover wurden und werden durch das Forschungsinstitut der Zementindustrie in Düsseldorf jährlich Emissions-Einzelmessungen an der Drehofenanlage durchgeführt. Dabei wurden stets die gesetzlichen Auflagen eingehalten. Besondere Berücksichtigung findet der Brand- und Explosionsschutz bei der Planung der Renothermanlage. So wurde bereits in einem frühen Planungsstadium ein Experte des TÜV mit der Begleitung des Planungsprozesses beauftragt. Dessen Empfehlungen sind bindend und werden wie die obligatorische Umweltverträglichkeitsvorprüfung Gegenstand eines Genehmigungsverfahrens unter Beteiligung der Öffentlichkeit sein,” so Bernd-Henning Reupke, Umweltbeauftragter der Holcim (Deutschland) GmbH.

Stand:28.11.2017

Kontakt/Rückfragen:

Holcim (Deutschland) GmbH
Werk Höver
Arbeitssicherheit und Umweltschutz
Bernd-Henning Reupke
Hannoversche Str. 28
31319 Sehnde / Germany

Telefon: 05132 - 927 208
bernd.henning.reupke@lafargeholcim.com