



DIE FIRMENGESCHICHTE brachte Markus Hehmann (Mitte) den Besuchern aus Bad Iburg beim Gang über das große Werksgelände näher.  
Foto: Horst Grebing

# Vom Stein bis zum Zement

## Heimatkundeverein erwanderte Dyckerhoff in Lengerich

NOZ, 26.06.2003

**Bad Iburg**  
Das Zement- und Kalkwerk Dyckerhoff in Lengerich besichtigte jetzt der Verein für Orts- und Heimatkunde Bad Iburg. Durch das Werk geführt wurden sie vom Dyckerhoff-Naturschutzbeauftragten Markus Hehmann.

Hehmann erläuterte den Bad Iburgern die lange Geschichte der Firma, die aus den zwischen 1872 und 1910 entstandenen vier Zementwerken und neuen Kalkwerken hervorging. Er unterstrich, dass die Verantwortung für die Natur in den Steinbrüchen durch landschaftliche Pflege und Rekulktivierung bei Dyckerhoff groß geschrieben werde.

Der Gang in den Steinbruch führte am Kalkwerk vorbei, wo in fünf Ringschächtföfen Kalk gebrannt wird, der als Kalksteinmehl, Kalkhydrat und weitere Produkte in den Versand gelangt. Dort gab Heh-

mann einen Überblick über die Geologie des westlichen Teutoburger Waldes.

Anschließend erwanderten die Besucher den Produktionsprozess vom Abbau der Kalksteine bis zum Versand des Zementes: Im Steinbruch werden die abgesprengten Kalksteine auf 50-Tonnen-Schwerlastkraftwagen geladen und

---

### Herrlicher Ausblick vom Wärmetauscherturm

---

zur Brecheranlage gefahren, wo sie auf die erforderliche Korngröße zerkleinert werden. Dieses Rohmaterial gelangt in ein 40 000-Tonnen-Zwischenlager. Später wird es in Rohmehlmühlen fein ausgemahlen und gleichzeitig getrocknet. In Drehöfen wird das Zementrohmehl zu Portlandklinker gebrannt. Die

neue Drehofenlinie 8 sei die modernste Europas, erfuhren die Besucher.

In den Zementmühlen entsteht dann unter Zusatz verschiedener Rohstoffe wie Sand und Gips Zement, der in großen Silos zwischengelagert wird, bevor er lose oder als Sackware an die Kunden weitergegeben wird. Dabei handelt es sich um Spezialzemente für Gas- und Ölbohrungen, Portland- und Hochofenzemente. Elektrofilter reinigen während des gesamten Produktionsprozesses die Abluft von Staub und Abgasen.

Ein Blick in den Zentralleitstand, der alle Messwerte erfasst und an die Fachbehörden weitergibt, verdeutlichte die optimale Automatisierung. Höhepunkt der Betriebsbesichtigung war zum Schluss ein Blick aus 100 Meter Höhe vom Wärmetauscherturm in das Osnabrücker Land und das Münsterland.