



SCHOELLERSHAMMER



Stadt Düren

Papierfabrik **SCHOELLERSHAMMER GmbH., Düren**



Firmenportrait: „Eine Gastgeber-Firma stellt sich vor“

Am 12. Oktober 1784 erteilte Kurfürst Theodor dem Heinrich Wilhelm Schoeller (1745–1827) die Erlaubnis, den Eisenreckhammer in eine Papiermühle umzuwandeln. Aus dem Nachnamen seiner Besitzer und der vorherigen Nutzung setzte man die Firma des Unternehmens zusammen, nämlich *Schoellershammer*. 1773 wurde im Zuge einer erbrechtlichen Zusammenlegung die Papiermühle von Rütger von Scheven zum Werk hinzugefügt. Bereits 1824 wurde sie dem Sohn Heinrich August Schoeller (1788–1863) als Alleininhaber übertragen, auf dem der heutige offizielle Unternehmensname (Firma) zurückgeht.

Im Wettlauf mit den in der Nähe befindlichen und konkurrierenden Papierfabriken von Ludolf Matthias Hoesch wurde auf Schoellershammer 1841 die erste Endlos-Papiermaschine, die nach ihrem Erfinder Donkin genannt wurde, aufgestellt. Schon zehn Jahre später folgte die zweite Maschine gleichen Typs. 1921 kam eine dritte Maschine hinzu, die 1930 zur Fotopapierstreichmaschine umgebaut wurde. Beim Luftangriff auf Düren am 16. November 1944 wurde die Papierfabrik zum größten Teil zerstört. 1949 wurde die Produktion wieder aufgenommen.

In den 1950er Jahren wurde eine Maschine zur Wellpappenrohpapiermaschine umgebaut und eine neue Maschine für den gleichen Verwendungszweck installiert. 1973 kam eine neue Wellpappenrohpapiermaschine als Maschine 5 dazu. Durch diese Um- und Ausbauten stieg die Produktion auf 768 t/Tag. Pro Jahr werden ca. 200.000 t Wellpappenrohpapier und etwa 8.000 t Feinpapier hergestellt. Im Jahr 2005 stieg die Produktionskapazität auf 768 t/Tag.

Die Papierfabrik hat einen Wasserbedarf von 1,6 Mio. m³ pro Jahr. Das Wasser wird der Rur entnommen, die direkt am Werk vorbeifließt. Die notwendige Energie wird mit einem betriebseigenen Braunkohlekraftwerk hergestellt. 94 % des Rohstoffbedarfes ist Altpapier.

Die Papierfabrik Schoellershammer produziert am Standort Düren Wellenstoff, Testliner und High Performance-Sorten. Im Zuge der Erweiterung der Produktion von Wellpappenrohpaper durch den Neubau einer Papiermaschine war auf einen erhöhten Frischwasser- und Dampfbedarf und eine Verdoppelung der Abwassermenge zu reagieren.

Insgesamt wurden die Systeme der Wasserversorgung und Abwasserentsorgung den neuen Anforderungen am Standort angepasst.

Für die Frischwasserversorgung wurde eine Erneuerung und Erweiterung des vorhandenen Förder-, Aufbereitungs- und Verteilungssystems geplant und realisiert. Für die Filterung des Flusswassers für die neue Papiermaschine ($Q = 180 \text{ m}^3/\text{h}$) kamen kontinuierlich selbstreinigende Sandfilter zum Einsatz.

In Bezug auf die Abwasserreinigung wurde das vorhandene Prinzip der anaeroben / aeroben Vorbehandlung beibehalten und die Indirekteinleitung weiterhin betrieben. Hierzu wurde ein vorhandener UASB-Reaktor zu einem Misch- und Ausgleichsbecken umgebaut, das vorhandene Vorversäuerungsbecken mit einer Abluftbehandlungsanlage ausgerüstet und der vorhanden EGSB-Reaktor um 2 weitere Hochlastreaktoren mit Konditionierungstank ergänzt.

Eine der 2 vorhandenen Aerobstraßen wurde außer Betrieb genommen und zu einem Havarievolumen umgebaut. Die verbleibende Aerobstraße wurde um 2 weitere Belebungs- und Nachklärbecken ergänzt (VBB,gesamt = 3.260 m^3 , Rejektor-Belüftung, DNKB = 14 m).

Aufgrund der erhöhten CSB-Fracht wird auch deutlich mehr Biogas produziert. Die Verwertung erfolgt zum Teil in BHKW und zum anderen im neuen Kraftwerk zur Dampferzeugung. Die vorhergehende Aufbereitung erfolgt in einer neuen chemisch-biologischen Entschwefelungsanlage sowie einem Gaswaschtrockner. Außerdem wurde das Biogassystem um einen neuen Gasspeicher, eine neue Gasfackel und eine Gasdruckerhöhungsstation erweitert.

Für den Betrieb der Kläranlage wurde außerdem ein neues Betriebsgebäude mit Werkstatt / Lager, Labor, Sanitärräumen, Aufenthaltsraum / Küche, Steuerwarte, Schaltraum, Mittelspannungsraum, Büro, Gebläse-Station und Trafo-Raum durch aqua consult geplant und realisiert.

Basis-Daten:

PM #:	Bau-Jahr:	Arbeits-breite cm:	Sorten:	Gewichte g/m²:	Geschwindigkeit m/min:	Produktion t/tag:
5	1973*)	500	TL, WS, high-perfor.	115 - 170	1.200	270.000
6	2016	560	TL, WS	80 - 130	1.200	280.000

***) letzter Umbau 2011.**

Mitarbeiter: ca. 270.
 Firmengelände: ca. 236.774 m².
 Produktion: ca. 550.000 t/2022.
 Umsatz: ca. 350 Mio €.

Wir stehen für maximale Kundenzufriedenheit durch hohe Produktqualität und optimalen Service gepaart mit hohem Verantwortungsbewusstsein für Natur, Mensch und Region.

ANSPRUCH, LEISTUNG UND QUALITÄT

SCHOELLERSHAMMER leistet im 24/7 Durchfahrbetrieb einen wichtigen Beitrag zur Kreislaufwirtschaft und schont somit die Ressourcen. Wir verarbeiten das Altpapier von rund 4 Mio. Einwohnern zu Verpackungspapieren, die von Kunden in der ganzen Welt geschätzt werden. Als traditionelles Familienunternehmen sind wir stolz darauf vielen

Familien unserer Mitarbeiter und der unserer Zulieferbetriebe eine sichere wirtschaftliche Basis zu bieten.

Als nichtintegrierter Hersteller stehen wir zu unseren Kunden in keinem Wettbewerb. Durch Innovationsfähigkeit und Flexibilität entwickeln wir uns kontinuierlich und garantieren den Fortbestand von SCHOELLERSHAMMER als mittelständisches Familienunternehmen. Dabei sind unsere hochmotivierten und kompetenten Mitarbeiter der Schlüssel zum Erfolg.

SEIT ÜBER 230 JAHREN QUALITÄT!

Wir haben unser Qualitätsmanagement bereits Anfang der 90er Jahre nach ISO 9001 zertifizieren lassen. Dies stellt sicher, dass unsere Prozesse, Normen und Prüfungen standardisiert und Richtlinie des Handelns für alle Mitarbeiter sind. Diese Standards und Regelwerke für Produktion, Sicherheit und Umwelt sind Teil der Führungsaufgaben und werden durch Schulungen allen Mitarbeitern regelmäßig vermittelt. Ein kontinuierlicher Verbesserungsprozess garantiert die Weiterentwicklung der Produktqualität und Arbeitssicherheit sowie die Reduzierung von Umweltbelastungen und sichert so die Zufriedenheit unserer Kunden.

