



issa

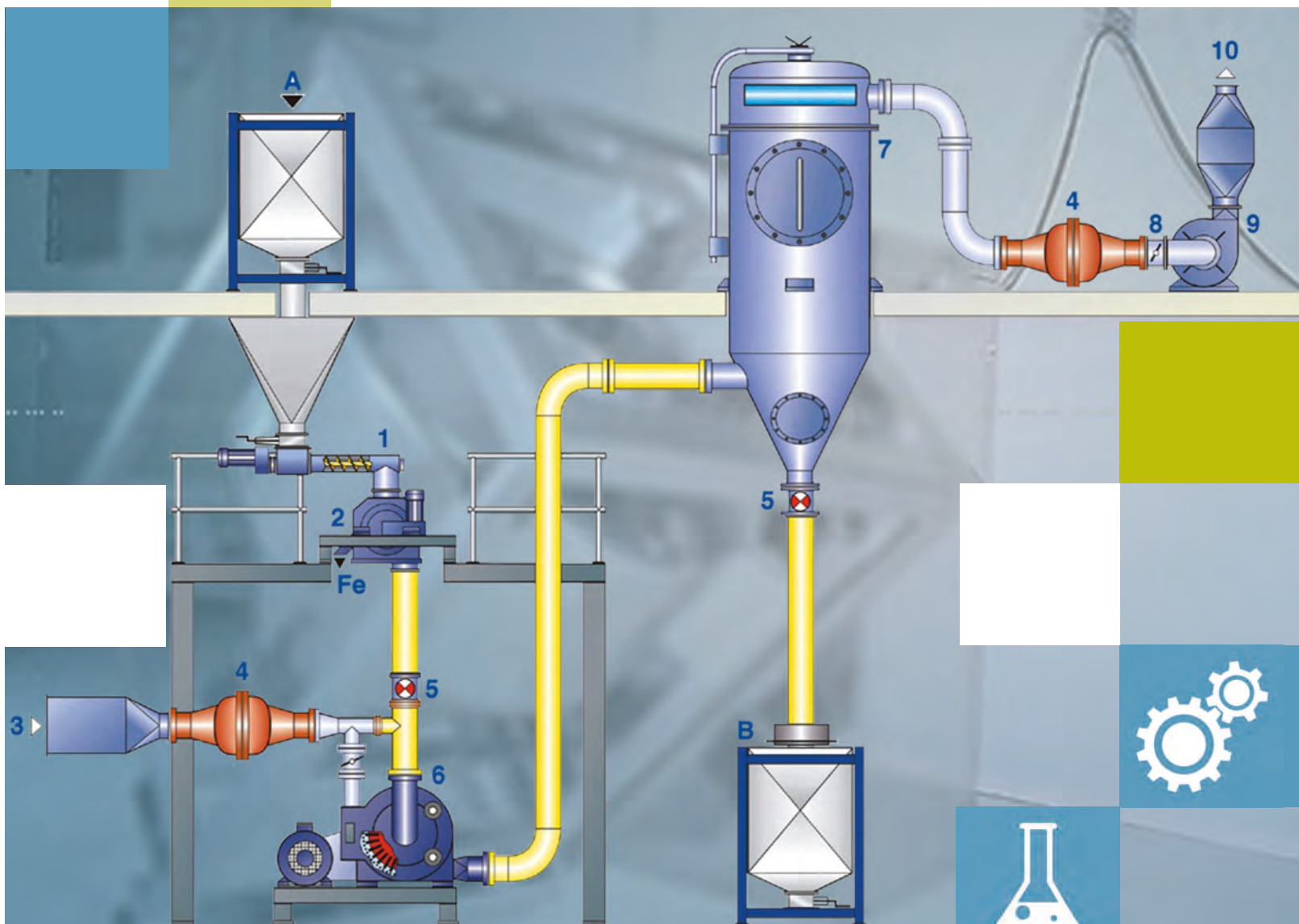
INTERNATIONALE VEREINIGUNG FÜR SOZIALE SICHERHEIT | IVSS

Sektion für Prävention in der chemischen Industrie
Sektion für Maschinen- und Systemsicherheit

Beispielsammlung

Staubexplosionsschutz
an Maschinen und Apparaten

Teil1: Mühlen, Brecher,
Mischer, Abscheider, Siebmaschinen



Herausgeber



IVSS Sektion Chemie

Kurfürsten-Anlage 62
69115 Heidelberg
Deutschland
Telefon: +49 (0) 6221 5108 28104
<https://ww1.issa.int/de/prevention-chemistry>



IVSS Sektion Maschinen- und Systemsicherheit

Dynamostraße 7–11
68165 Mannheim
Deutschland
Telefon: +49 (0) 621 4456 2213
Fax: +49 (0) 3212 1419443
www.safe-machines-at-work.org

Ausgabe 01/2023
ISBN 978-92-843-2182-7

Copyright © IVSS 2023
Vervielfältigung, auch auszugsweise,
nur mit ausdrücklicher Genehmigung

Download der Broschüren

<https://www.safe-machines-at-work.org/explosion-protection/>
<https://ww1.issa.int/de/prevention-chemistry/publications>



Beispielsammlung

Staubexplosionsschutz an Maschinen und Apparaten

Teil1: Mühlen, Brecher, Mischer, Abscheider, Siebmaschinen

In den Rechtsvorschriften wird sowohl vom Arbeitgeber als auch vom Unternehmer gesprochen. Beide Begriffe sind nicht völlig identisch, weil Unternehmer/innen nicht notwendigerweise Beschäftigte haben. Im Zusammenhang mit der vorliegenden Thematik ergeben sich daraus keine relevanten Unterschiede, sodass diese Begriffe synonym verwendet werden.

Um die Lesbarkeit zu erleichtern gelten in dieser Broschüre die für die personenbezogenen Bezeichnungen (z. B. Arbeitgeber, Unternehmer) gewählten Formen für beide Geschlechter.

Inhalt

Vorwort	5
Vorbemerkungen	6
Einleitung	10
1 Mühlen	10
1.1 Schnelllaufende Mühlen	11
1.1.1 Anlagenbeispiele mit konstruktiven Schutzmaßnahmen	14
1.1.1.1 Explosionsfeste Bauweise	14
1.1.1.2 Explosionsdruckentlastung	16
1.1.1.3 Explosionsunterdrückung	18
1.1.2 Anlagenbeispiel mit der Schutzmaßnahme Inertisierung	20
1.2 Luftstrahlmühlen	22
1.3 Sturzmühlen	23
1.4 Walzenmühlen	24
2 Brecher	27
3 Mischer	27
3.1 Mischer ohne bewegte Teile im Inneren	28
3.2 Mischer mit bewegten Teilen im Inneren	29
4 Abscheider	33
4.1 Fliehkraftabscheider (Zyklone)	33
4.2 Schwerkraftabscheider	34
4.3 Windsichter	34
4.4 Filternde Abscheider	35
4.5 Elektroabscheider	36
4.6 Nassabscheider	36
5 Siebmaschinen	37
5.1 Siebmaschinen ohne bewegte Teile im Inneren	37
5.2 Siebmaschinen mit bewegten Teilen im Inneren	38
Schriftenreihe der IVSS (Explosionsschutz)	41



Vorwort

Die IVSS (Internationale Vereinigung für Soziale Sicherheit) hat sich zum Ziel gesetzt, durch ihren Besonderen Ausschuss für Prävention mit seinen fachlich orientierten Sektionen arbeitsbedingte Risiken zu analysieren, diese durch Informationsaustausch Veröffentlichungen und Kolloquien aufzuzeigen und Vorschläge zur Risikominimierung zu machen.

Die Sektion Chemie und die Sektion Maschinen- und Systemsicherheit der IVSS haben eine gemeinsame „Arbeitsgruppe Explosionsschutz“ eingesetzt, um den internationalen Erfahrungsaustausch unter Fachleuten zu fördern und für bestimmte Probleme gemeinsame Lösungen zu erarbeiten. Wir wollen auf diesem Weg einen Beitrag zu einem hohen und unter Industrieländern vergleichbaren Stand der Technik auf diesem Gebiet leisten. Wir sind gewillt, unser Wissen an industriell noch weniger entwickelte Länder weiterzugeben.

Dieses Kompendium soll projektierenden Ingenieuren, Betriebsleitern, Sicherheitsfachkräften und anderen Beteiligten die Möglichkeit geben, ohne spezielle Kenntnisse auf dem Gebiet des Explosionsschutzes im eigenen Betrieb oder beim Bau, bei der Ausrüstung und Aufstellung von Anlagen zu beurteilen, ob Explosionsrisiken vorhanden sind. Zur Lösung der Frage, ob Schutzmassnahmen erforderlich und möglich sind, ist das Kompendium nicht gedacht, da aufgrund unterschiedlicher nationaler Vorschriften häufig keine verbindlichen Aussagen gemacht werden können. Es werden vielmehr Probleme aufgezeigt und Lösungen zum Erfüllen der Schutzziele formuliert.



Thomas Köhler
Präsident der
Sektion Chemie



Jürgen Schulin
Präsident der
Sektion Maschinen- und
Systemsicherheit

Vorbemerkungen

Das Thema „Explosionssicherheit“ von Maschinen wird z. B. in der Europäischen Union in zwei Richtlinien behandelt, in der Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) und in der Explosionsrichtlinie ATEX (2014/34/EU). In beiden Richtlinien werden grundlegende Anforderungen (Essential Safety Rules, ESR) festgelegt. Eine wesentliche Forderung beider Richtlinien ist es, Risikobeurteilungen durchzuführen. Sie sind die Grundlagen für den Einsatz der Maschinen in den

Betrieben. Dieser Einsatz ist in einer weiteren Richtlinie festgelegt, der ATEX 137 Richtlinie (1999/92/EG). Auch hier wird eine Risikobeurteilung gefordert.

Das vorliegende Kompendium soll es den Verantwortlichen in den Betrieben erleichtern, das Explosionsrisiko bei der Auswahl und dem Betrieb, der in dieser Broschüre beschriebenen Anlagen und Maschinen in explosionsgefährdeten Bereichen abzuschätzen und die auf Grund der Risikobewertung abzuleitenden Schutzmaßnahmen zu treffen.



In den nachfolgenden Ausführungen sollen für verschiedene Maschinen und Anlagen typische Staubexplosionsgefahren und mögliche Schutzmaßnahmen aufgezeigt werden.

Wie in verschiedenen IVSS-Broschüren insbesondere „Staubexplosionsschutz an Maschinen und Apparaten“ (IVSS, 1998, Mannheim, ISBN 92-843-7129-5) beschrieben, stehen vorbeugende und konstruktive Schutzmaßnahmen zur Verfügung, die als Einzelmaßnahme oder in Kombination angewandt werden können.

Vorbeugende Schutzmaßnahmen

- Vermeiden explosionsfähiger Atmosphäre z. B. durch
 - Konzentrationsbegrenzung
 - Inertisierung
 - Anwendung von Vakuum
- Vermeiden von wirksamen Zündquellen

Bei der alleinigen Anwendung der vorbeugenden Schutzmaßnahme „Vermeiden von wirksamen Zündquellen“ muss gewährleistet sein,

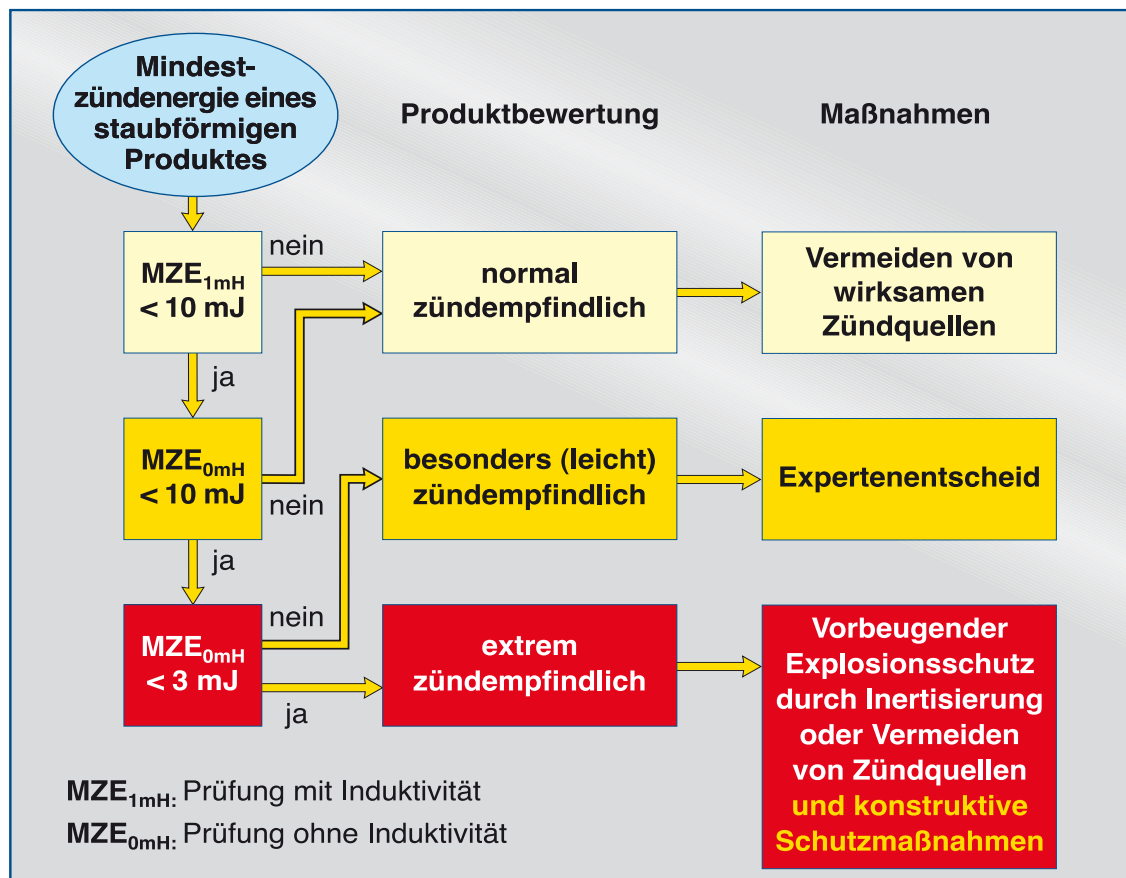


Abbildung 1:
Schema zur Abschätzung von Schutzmaßnahmen in Abhängigkeit von der Mindestzündenergie (MZE) des verarbeiteten Produktes. Die Bestimmung der MZE erfolgt in der Regel zunächst mit einem zeitlich gedehnten elektrischen Entladungsfunken (mit Induktivität im Entladekreis). Ergibt sich dabei eine MZE_{1mH} unterhalb von 10 mJ wird die Messung ohne Induktivität (MZE_{0mH}) im Entladekreis wiederholt.

dass alle in Frage kommenden wirksamen Zündquellen zuverlässig vermieden werden. Diese Forderung ist umso schwieriger umzusetzen, je niedriger die Mindestzündenergie des vorliegenden Staubes ist und je komplexer die Anlage und die Prozesse sind. Bei der Verarbeitung von Produkten mit einer Mindestzündenergie kleiner 10 mJ ist die Schutzmaßnahme „Vermeiden wirksamer Zündquellen“ als alleinige Schutzmaßnahme in der Praxis schwierig umzusetzen. Zusätzlich muss beachtet werden, dass bei erhöhter Temperatur die Mindestzündenergie kleiner wird. Flankierend sind vorbeugende Schutzmaßnahmen „Vermeiden explosionsfähiger Atmosphäre“ oder konstruktive Maßnahmen vorzusehen. Für Produkte mit einer niedrigen Mindestzündenergie ist Phlegmatisierung (Teilinertisierung) als weitere Maßnahme anwendbar. Durch eine Reduzierung der Sauerstoffkonzentration wird die Zündempfindlichkeit des Produktes verringert.

Konstruktive Schutzmaßnahmen

- Explosionsfeste Bauweise für den zu erwartenden Explosionsüberdruck in Kombination mit explosionstechnischer Entkopplung
- Explosionsfeste Bauweise in Verbindung mit Explosionsdruckentlastung und in Kombination mit explosionstechnischer Entkopplung
- Explosionsfeste Bauweise in Verbindung mit Explosionsunterdrückung und in Kombination mit explosionstechnischer Entkopplung

Die geeignete Auswahl von Maßnahmen kann nur unter Berücksichtigung der im Einzelfall vorliegenden anlagen- und staubspezifischen Randbedingungen und unter Berücksichtigung der Vor- und Nachteile bzw. der Anwendungsgrenzen der verschiedenen Maßnahmen erfolgen. Dabei sind die Explosionsrisiken zu ermitteln, einer Bewertung zu unterziehen (z. B. nach der europäischen Richtlinie 1999/92/EG) und angemessene Maßnahmen zu treffen.

Die Beispielsammlung zeigt mögliche Explosionsrisiken und Schutzmaßnahmen auf, erhebt aber keinen Anspruch auf Vollständigkeit. In den Ausführungsbeispielen werden in der Praxis bewährte Lösungen aufgezeigt. Im Anwendungsfall müssen jedoch die jeweils vorliegenden Randbedingungen beachtet werden (z. B. Drucküberhöhung bei verbundenen Behältern, Verbot der Explosionsdruckentlastung bei toxischen Produkten, Überschreiten der bei Explosionsunterdrückung zulässigen maximalen Druckanstiegsgeschwindigkeit).

Für chemisch instabile, schlagempfindliche Produkte oder hybride Gemische sind in jedem Fall besondere sicherheitstechnische Überlegungen anzustellen.



Die im Folgenden beschriebenen Maschinen und Anlagen müssen dem aktuellen Stand der Technik entsprechen. Insbesondere müssen die Schutzsysteme, wie Zellenradschleusen, Explosionsschutzventile vor dem Einsatz geprüft werden, z. B. in der EU durch notifizierte Prüfstellen zertifiziert werden. Sie müssen regelmäßig überprüft und/oder überwacht werden, um Risiken, die sich aus konstruktiven Mängeln ergeben zu verhindern.

Die vorliegende Beispielsammlung ist die Überarbeitung der 1990 herausgegebenen Publikation „Beispielsammlung zur Broschüre Staubexplosionsschutz an Maschinen und Apparaten - Teil 1“ und richtet sich in erster Linie an Maschinen- und Anlagenbetreiber.

Einleitung

In diesen Beispielen zeigen wir auf, welche der 13 möglichen Zündquellen [EN 1127-1] für die Maschinen relevant sind bzw. auftreten können und wie diese zu verhindern sind.

Dies sind:

1. Heiße Oberflächen
2. Flammen und heiße Gase
3. Mechanisch erzeugte Funken
4. Elektrische Anlagen
5. Elektrische Ausgleichsströme, kathodischer Korrosionsschutz
6. Statische Elektrizität
7. Blitzschlag
8. Elektromagnetische Wellen im Bereich der Frequenzen von 10^4 Hz bis $3 \cdot 10^{12}$ Hz (Hochfrequenz)
9. Elektromagnetische Wellen im Bereich der Frequenzen von $3 \cdot 10^{11}$ Hz bis $3 \cdot 10^{15}$ Hz
10. Ionisierende Strahlung
11. Ultraschall
12. Adiabatische Kompression und Stoßwellen (strömende Gase)
13. Exotherme Reaktionen, einschließlich Selbstentzündung von Stäuben

Die Praxis hat gezeigt, dass zum Vermeiden von Staubexplosionen die fett geschriebenen Zündquellen besonders relevant sind.

Diese Zündquellen werden einzeln analysiert und dahin gehend bewertet, ob diese wirksam sind, d. h. es wird geprüft, ob im Betriebszustand und bei selten auftretenden Abweichungen das Auftreten von wirksamen Zündquellen ausgeschlossen werden kann.

Im Einzelfall bewährte Schutzmaßnahmen werden aufgezeigt. Typische Beispiele werden beschrieben, jedoch muss immer darauf geachtet werden, dass jede Anlage in der Praxis davon abweichen wird, und daher die Maßnahmen dem Stand der Technik entsprechen.

1 Mühlen

Mühlen- und Zerkleinerungsaggregate sind im Allgemeinen als mögliche Zündquellen anzusehen, da in ihnen durch Verstopfung, eingetragene Fremdkörper oder die schnelllaufenden Mahlwerkzeuge mechanische Funken oder heiße Oberflächen erzeugt werden können.

Ob diese jeweils auch als wirksame Zündquellen anzusehen sind, hängt insbesondere von der Umfangsgeschwindigkeit der Mahlwerkzeuge und von den Kenngrößen Mindestzündenergie und Zündtemperatur des zu zerkleinernden Stoffes ab.

Explosionen entstehen relativ selten im Inneren der Mühlen. Jedoch kommt es häufig zu Zündquellen, die in nachgeschalteten Anlagenteilen zur Entzündung von explosionsfähiger Atmosphäre führen können. Daher sind bei Explosionsgefahr nicht nur die Mühlen sondern auch die vor- und nachgeschalteten Apparaturen mit geeigneten Maßnahmen (z. B. Inertisierung, konstruktive Schutzmaßnahmen) gegen Explosionen sowie deren Ausbreitung zu schützen. Zündquellen, die in den nachfolgenden Beispielen in anderen Anlagenteilen entstehen, werden nicht berücksichtigt.

Am Beispiel schnelllaufender Mühlen werden die drei grundlegenden konstruktiven Schutzmaßnahmen und die Inertisierung vorgestellt. Bei den anderen Mühlentypen (Kap. 1.2-1.4) können je nach der Risikobeurteilung hinsichtlich des Vorhandenseins von Zündquellen auf einige der Schutzmaßnahmen verzichtet werden.



1.1 Schnelllaufende Mühlen

Bei schnelllaufenden Mühlen wie Stiftmühlen, Schlagmühlen, Schneidmühlen, Hammermühlen, ist stets mit dem Entstehen von Zündquellen zu rechnen.

Mögliche Zündquellen können z. B. entstehen durch:

- Eintrag von Fremdkörpern in die Mühlen
- Lösen von Teilen innerhalb der Mühlen
- Anlaufen von bewegten Teilen an den Mühlenwänden oder -sieben
- Heißlaufen von Lagern
- Mahlguterhitzung durch Reibung

Nur in besonderen Ausnahmefällen kann ausschließlich mit der Maßnahme „Vermeiden von wirksamen Zündquellen“ gearbeitet werden (z. B. bei extrem hoher Mindestzündenergie und Zündtemperatur des zu verarbeitenden Staubes).

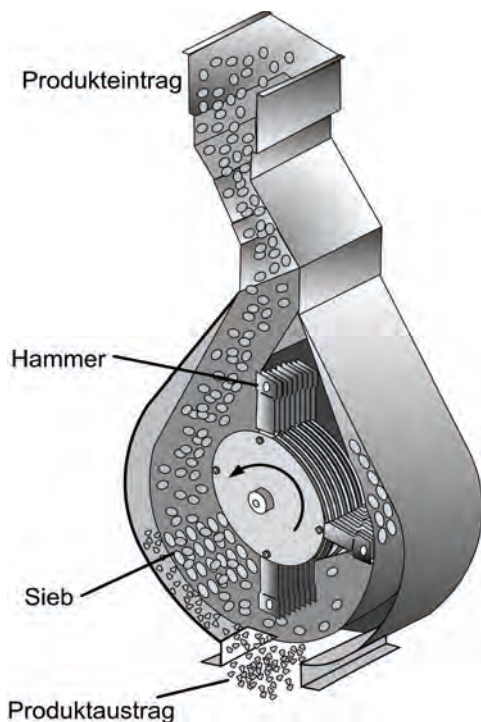


Abbildung 2:
Schematische Zeichnung einer Hammermühle

Zoneneinteilung im Inneren

Die bestimmungsgemäße Verwendung von Mühlen ist das Betreiben unter Vollast. Unter diesen Bedingungen liegt die Konzentration des Produktes derart hoch, dass es nicht zu einer Explosion kommen kann. Beim An- und Abfahren kann es zu einer explosionsfähigen Atmosphäre kommen und damit liegt mindestens eine Zone 21 vor. Sollten die Mühlen nicht bestimmungsgemäß unter Vollast betrieben oder sehr häufig an- und abgefahren werden, ist Zone 20 zu definieren.

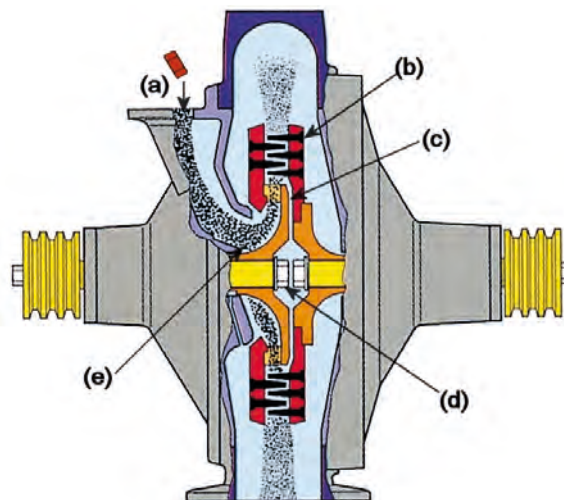


Abbildung 3:
Schematische Zeichnung einer Stiftmühle.
Die Stellen, an denen Zündquellen entstehen können, sind gekennzeichnet und in Tabelle 1 erklärt. [Bild: Hosokawa-Alpine®]

Tabelle 1: Detaillierte Betrachtung möglicher Zündquellenbildung für die Stiftmühle aus Abbildung 3.

Fall	Zündquellenbildung	Zündquellenart nach EN 1127-1	Mögliche vorbeugende Maßnahmen
(a)	Eintrag von Fremdkörpern wie Metallteile, Steine, Glimmnester	Heiße Oberflächen, Flammen und heiße Gase, mechanisch erzeugte Funken	Vorschalten von Sieben, Schwergutabscheidern, Glimmnestdetektion
(b)	Lösen oder Brechen der Stifte	Heiße Oberflächen, mechanisch erzeugte Funken	Instandhaltung (regelmäßige Kontrolle, Wartung und Instandsetzung; Verwendung entsprechender Ersatzteile)
(c)	Anlaufen des Rotors durch Unwucht	Heiße Oberflächen	Instandhaltung, Vibrationsüberwachung
(d)	Heißlaufen der Lager	Heiße Oberflächen	Temperaturüberwachung
(e)	Erhitzung des Mahlgutes durch Reibung von Ablagerungen am sich drehenden Rotor	Selbstentzündung	Regelmäßige Reinigung, Temperaturüberwachung, Kaltvermahlung

- ❶ Produkteintrag
- ❷ Rotor
- ❸ Bodensieb



Abbildung 4:
Schema einer Schneidmühle: Beim Einsatz dieser Mühlen entscheidet die Entstehung bzw. Freisetzung der Feinstaubmenge beim Schneidvorgang darüber, ob eine Explosionsgefahr gegeben ist.

Die Anwendung der vorbeugenden Maßnahme „Vermeiden von wirksamen Zündquellen“ kann das Explosionsrisiko reduzieren, jedoch in den meisten Fällen nicht vollständig ausschließen. Daher sind zusätzliche Maßnahmen z. B. konstruktive Schutzmaßnahmen oder Inertisierung erforderlich.

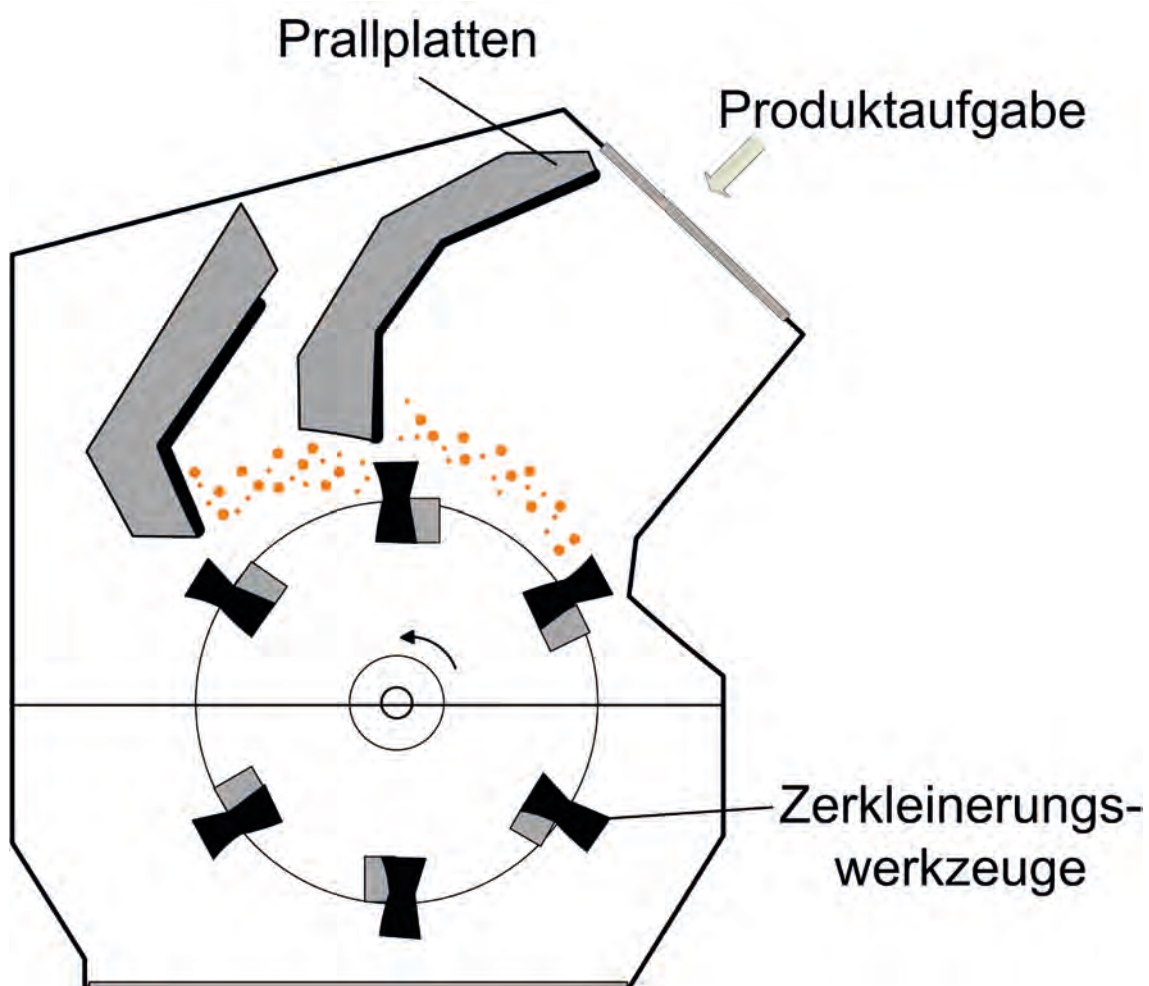


Abbildung 5:
Schema einer Prallmühle: Das Mahlgut wird zwischen den feststehenden Prallplatten und den Schlagleisten des sich drehenden Rotors zerkleinert.

1.1.1 Anlagenbeispiele mit konstruktiven Schutzmaßnahmen

1.1.1.1 Explosionsfeste Bauweise

Im nachfolgenden Beispiel wurden die in Tabelle 1 identifizierten Zündquellen durch vorbeugende Maßnahmen nicht ausreichend eliminiert. Daher wurde zusätzlich die konstruktive Schutzmaßnahme explosionsfeste Bauweise in Kombination mit der explosionstechnischen Entkopplung getroffen.

A Eintrag des brennbaren Grobproduktes

B Austrag/Abfüllen des Mahlgutes

1 Schneckenförderer

2 Schwergutabscheider, Metallabscheider

3 Lufteintritt

4 Explosionsschutzventil

5 Zellenradschleuse

6 Stiftmühle

7 Filterabscheider

8 Regelklappe Luftstrom

9 Ventilator

10 Luftaustritt

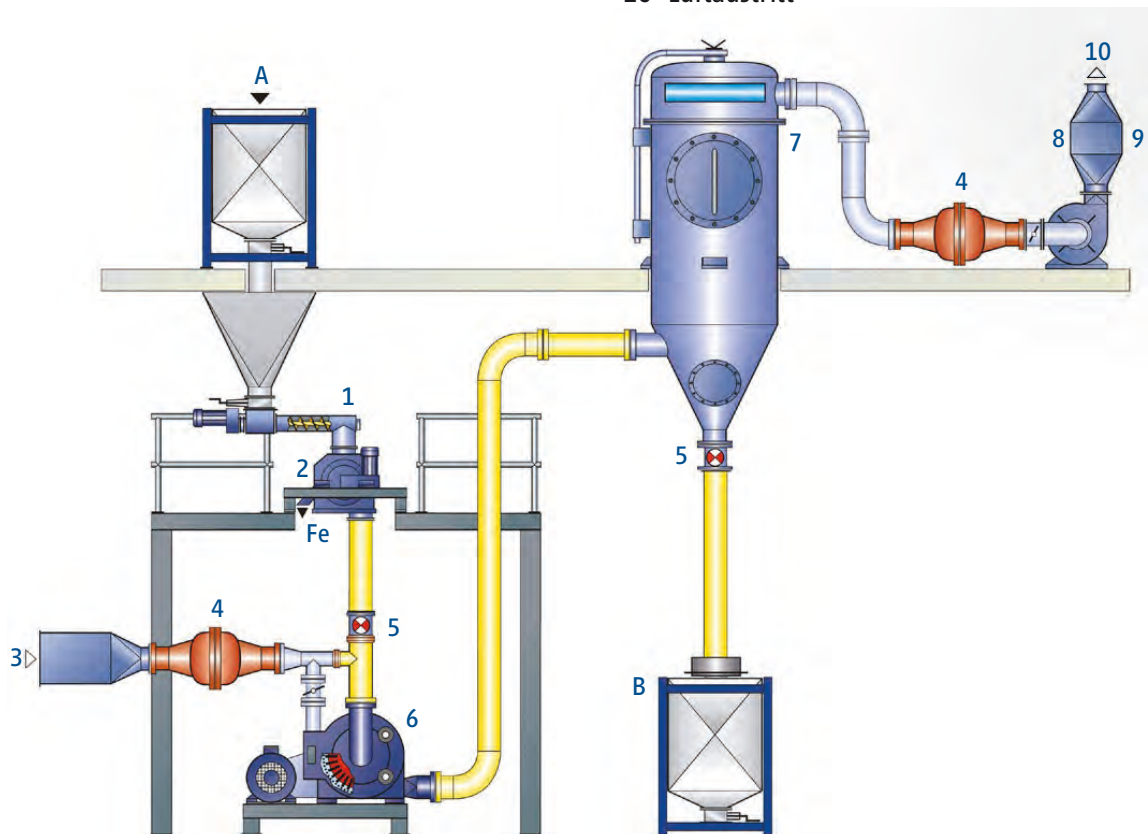


Abbildung 6:

Anlagenbeispiel für eine schnelllaufende Mühle. Diese Anlage ist explosionsfest für den maximalen Explosionsüberdruck ausgelegt in Kombination mit Entkopplungsmaßnahmen. Bei kurzem Abstand (in diesem Fall < 6 m) zwischen Filterabscheider und Mühle ist keine zusätzliche Entkopplung erforderlich. [Bild: Hosokawa-Alpine®]



Schutzmaßnahmen

Vorbeugender Explosionsschutz

- Schwergutabscheider (2) zum Vermeiden von Zündquellen (mechanisch erzeugte Funken, heiße Oberflächen)
- Da der Ventilator (9) nach EN 14986 zündquellenfrei ist, kann die Überwachung der Dichtheit der Filterelemente durch Staubkontrollgerät oder Sicherheitsfilter vor dem Ventilator (9) entfallen.

Konstruktiver Explosionsschutz

- Bereich Stiftmühle (6) - Filterabscheider (7)
- Rohrleitung zwischen (6) und (7):
Druckfeste Auslegung für den maximalen Explosionsüberdruck
- Entkopplung der Stiftmühle (6) vom Produkteintrag (A) durch geprüfte Zellenrad-schleuse (5) (explosionsfest, flammendurchschlagsicher) und von der Lufteintrittseite (3) durch geprüftes Explosionsschutzventil (4)
- Entkopplung des Filterabscheiders (7) vom Mahlgutaustrag (B) durch geprüfte Zellenrad-schleuse (5) (explosionsfest, flammendurchschlagsicher) und von der Luftaustrittseite (10) durch geprüftes Explosionsschutzventil (4)
- Stillsetzen der Zellenradschleusen (5) über Detektionssystem (abhängig vom Prozess und von den Anlagen) im Explosionsfall
- Alle Rohrleitungen zwischen den Entkopplungssystemen sind explosionsfest für den maximalen Explosionsüberdruck ausgelegt

1.1.1.2 Explosionsdruckentlastung

In einem weiteren Beispiel wurden die in Tabelle 1 identifizierten Zündquellen ebenfalls durch vorbeugende Maßnahmen nicht ausreichend eliminiert. Daher wurde die konstruktive Schutzmaßnahme Explosionsdruckentlastung in Kombination mit der explosionstechnischen Entkopplung realisiert.

A Eintrag des brennbaren Grobproduktes

B Austrag/Abfüllen des Mahlgutes

1 Schneckenförderer

2 Schwergutabscheider, Metallabscheider

3 Lufteintritt

4 Explosionsschutzventil

5 Zellenradschleuse

6 Stiftmühle

7 Filterabscheider

8 Regelklappe Luftstrom

9 Zündquellenfreier Ventilator

10 Druckentlastung über Abblasrohr

11 Löschmittelsperre

12 Flammmelder für 11

13 Luftaustritt

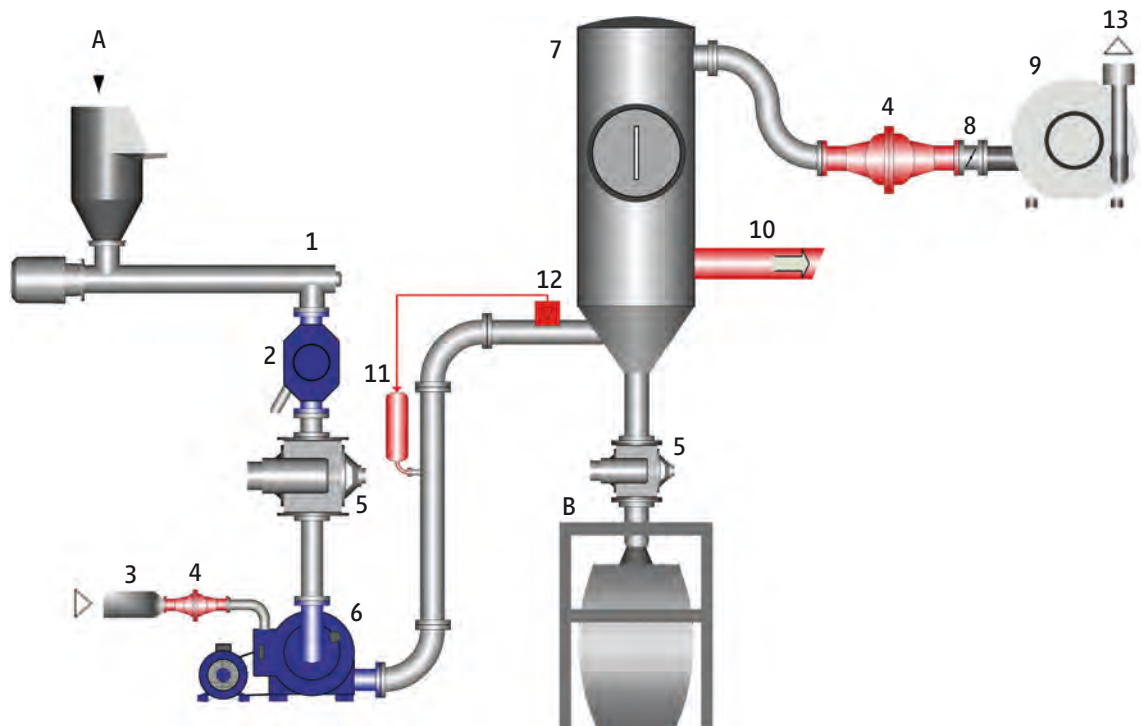


Abbildung 7:

Anlagenbeispiel für eine schnelllaufende Mühle ausgelegt für einen reduzierten Explosionsüberdruck durch Explosionsdruckentlastung in Kombination mit explosionstechnischer Entkopplung.



Schutzmaßnahmen

Vorbeugender Explosionsschutz

- Schwergutabscheider (2) zum Vermeiden von Zündquellen (mechanisch erzeugte Funken, heiße Oberflächen)
- Da der Ventilator (9) nach EN 14986 zündquellenfrei ist, kann die Überwachung der Dichtheit der Filterelemente durch Staubkontrollgerät oder Sicherheitsfilter vor dem Ventilator (9) entfallen.

Konstruktiver Explosionsschutz

- Filterabscheider (7) mit Explosionsdruckentlastung (10) (nach EN 14491 und EN 14797)
- Bei Verwendung einer Abblasleitung ist die Anhebung des reduzierten Explosionsüberdruckes zu beachten. Ebenfalls sind Rückstoßkräfte in Betracht zu ziehen. Ungefährliche Ableitung ins Freie
- Mühle (6), Filterabscheider (7) und verbindende Rohrleitungen druckstoßfest ausgelegt für den zu erwartenden Explosionsüberdruck (nach EN 14460)
- Entkopplung im Produktweg durch geprüfte Zellenradschleusen (5) (explosionsfest, flammendurchschlagsicher) und eine geprüfte Löschmittelsperre (11)
- Entkopplung der Zuluft (3) und Abluft (13) durch geprüfte Explosionsschutzventile (4)
- Stillsetzen der Zellenradschleusen (5) über Detektionssystem (abhängig vom Prozess und von den Anlagen) im Explosionsfall.

1.1.1.3 Explosionsunterdrückung

Im dritten Anlagenbeispiel wurde die Sicherheit aufgrund der in Tabelle 1 identifizierten und nicht ausreichend eliminierten Zündquellen durch eine Explosionsunterdrückung erreicht.

A Eintrag des brennbaren Grobproduktes

B Austrag/Abfüllen des Mahlgutes

1 Schneckenförderer

2 Schwergutabscheider, Metallabscheider

3 Lufteintritt

4 Explosionsschutzventil

5 Zellenradschleuse

6 Stiftmühle

7 Filterabscheider

8 Regelklappe Luftstrom

9 Ventilator

10 Explosionsunterdrückung

11 Löschmittelsperre

12 Flammmelder für 11

13 Drucksensoren für 10
(Nur ein Sensor sichtbar)

14 Sicherheitsfilter

15 Luftaustritt

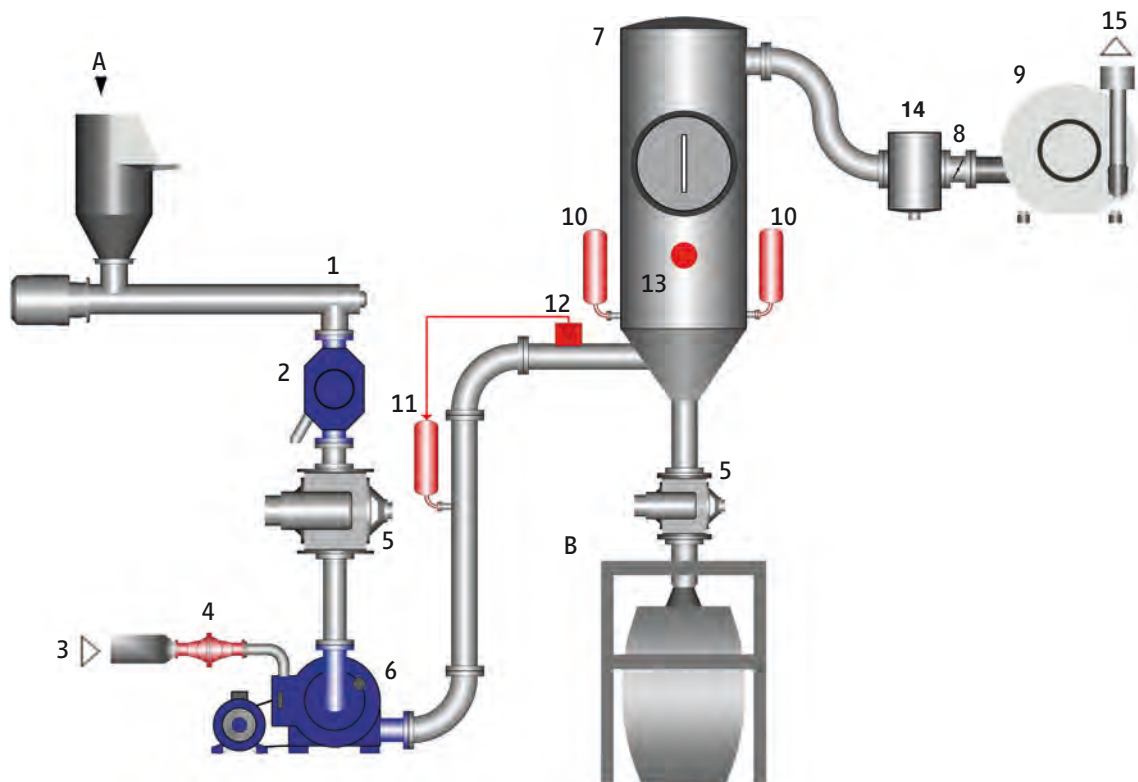


Abbildung 8:

Anlagenbeispiel für eine schnelllaufende Mühle bei der die Sicherheit durch eine Explosionsunterdrückung in Kombination mit explosionstechnischer Entkopplung gewährleistet wird.



Schutzmaßnahmen

Vorbeugender Explosionsschutz

- Schwergutabscheider (2) zum Vermeiden von Zündquellen (mechanisch erzeugte Funken, heiße Oberflächen)
- Überwachung der Dichtheit der Filterelemente durch Sicherheitsfilter (14), da der nachfolgende Ventilator nicht zündquellenfrei nach EN14986 ist.

Konstruktiver Explosionsschutz

- Explosionsunterdrückung (10) am Filterabscheider (7) (nach EN 14373)
- Stiftmühle (6) druckstoßfest ausgelegt für den zu erwartenden Explosionsüberdruck (nach EN 14460)
- Entkopplung im Produktweg durch geprüfte Zellenradschleusen (5) (explosionsfest, flammendurchschlagsicher) und eine geprüfte Löschmittelsperre (11)
- Entkopplung der Zuluft (3) durch geprüftes Explosionsschutzventil (4)
- Automatische Abschaltung der Gesamtanlage im Explosionsfall
- Nachgeschaltete Geräte auf der Reinfluftseite müssen die gleiche Festigkeit aufweisen wie das geschützte System

1.1.2 Anlagenbeispiel mit der Schutzmaßnahme Inertisierung

In diesem Anlagenbeispiel wurde zum Vermeiden der Entzündung der explosionsfähigen Atmosphäre die Gesamtanlage inertisiert.

A Eintrag des brennbaren Grobproduktes

B Austrag/Abfüllen des Mahlgutes

1 Schneckenförderer

2 Schwergutabscheider, Metallabscheider zum Schutz der Anlage

3 Inertgasversorgung

4 Ausgleichsbehälter

5 Zellenradschleuse

6 Stiftmühle

7 Filterabscheider

8 Regelklappe Luftstrom

9 Ventilator

10 Sicherheitsfilter zum Vermeiden von Staubverschleppung im Kreislaufbetrieb

11 Sauerstoffüberwachung

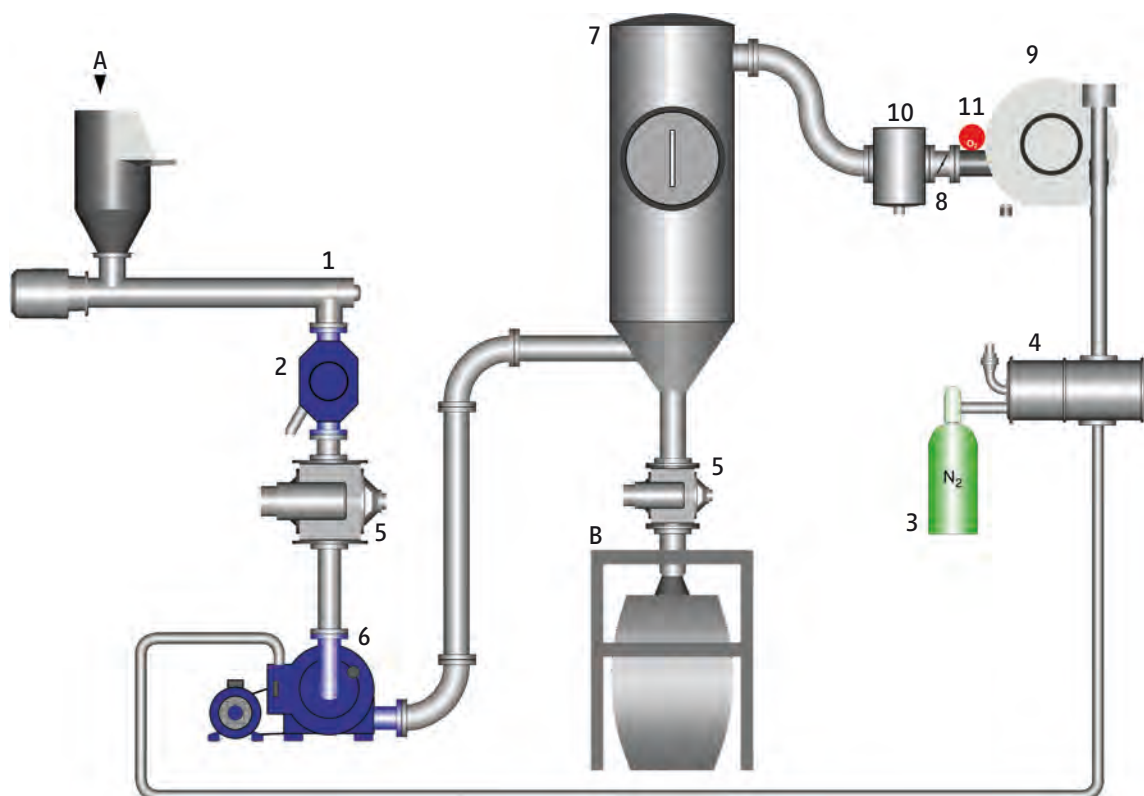


Abbildung 9:
Anlagenbeispiel für eine schnelllaufende Mühle bei der die Anlage inertisiert wird.



Schutzmaßnahmen

Vorbeugender Explosionsschutz

- Stickstoffinertisierung (3) mit Überwachung insbesondere der Sauerstoffkonzentration (11) (im Fehlerfall automatische Abschaltung der Gesamtanlage)
(Hinweis auf CEN/TR 15281; 2006 Leitsätze für die Inertisierung zum Explosionsschutz)
Die Zellenradschleusen (5) in Abb. 9 dienen nicht als Entkopplungseinrichtung und müssen daher nicht explosionsfest und flammendurchschlagsicher sein.

Zoneneinteilung im Inneren

Im Inneren der Anlage ist damit keine Zone definiert.

1.2 Luftstrahlmühlen

Bei Luftstrahlmühlen werden das zu mahlende Produkt und Luft bzw. inerte Gase unter Druck über mehrere Düsen in den Mahlraum eingeblasen. Dadurch baut sich ein Strömungsfeld auf, in welchem die Produktteilchen mit großer Energie mit sich selbst und mit der Mahlkammerwand kollidieren.

Luftstrahlmühlen haben im Inneren keine bewegten Teile. Daher treten keine mechanischen Zündquellen auf. Mögliche elektrostatische Zündquellen sind zu beachten. Nur wenn vom elektrostatischen Standpunkt aus isolierende Auskleidungen vorhanden sind, ist mit Gleitstielbüschelentladungen zu rechnen. Sind solche Auskleidungen nicht vorhanden und kann ein

Zündquelleneintrag sicher vermieden werden, sind keine weiteren Schutzmaßnahmen notwendig. Werden Luftstrahlmühlen zusätzlich mit schnell bewegten Teilen im Inneren ausgerüstet (z. B. als Sichertmühlen), so sind diese wie schnelllaufende Mühlen zu betrachten (siehe Abschnitt 1.1).

Zoneneinteilung im Inneren

In einer Luftstrahlmühle gibt es fast ständig einen großen Anteil von Feinstaub. Bei Vollast liegt die Konzentration oft derart hoch, dass es nicht zu einer Explosion kommen kann. Je nach Betriebsweise (z. B. geringere Gutbeladung oder häufiges An- und Abfahren) ist die Zone 20 zu definieren. Beim An- und Abfahren kann es zu einer explosionsfähigen Atmosphäre kommen und damit liegt mindestens eine Zone 21 vor.

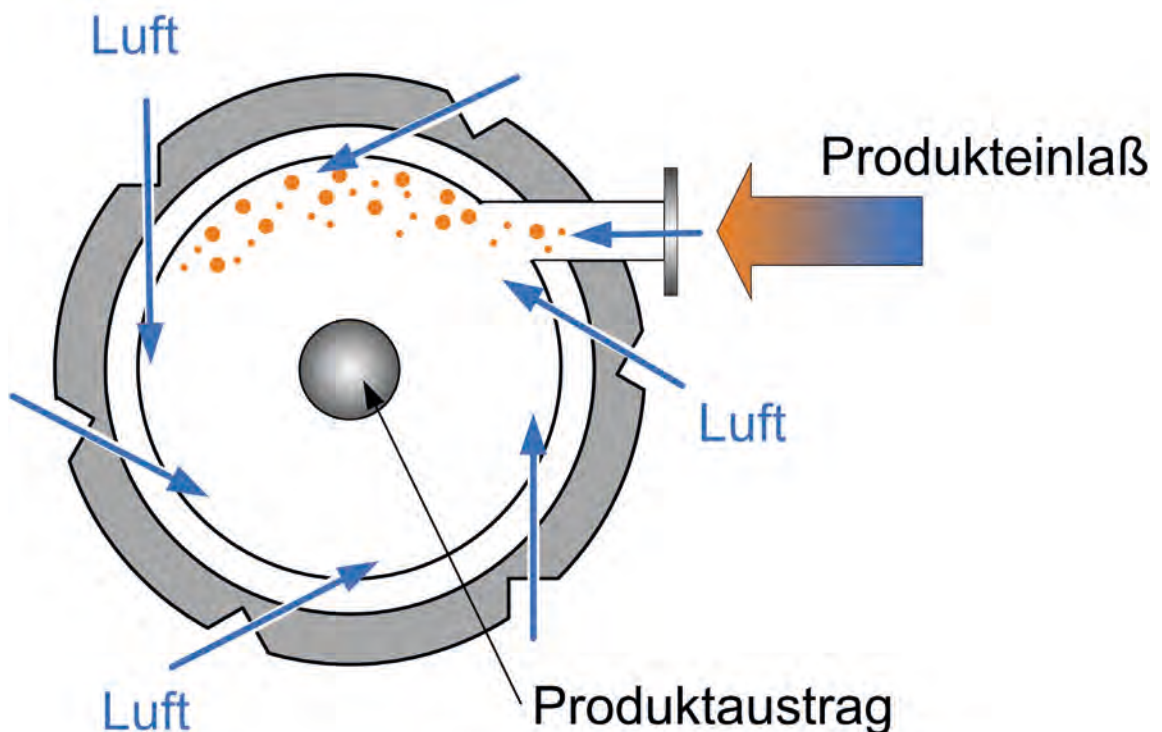


Abbildung 10:
Prinzip einer Luftstrahlmühle



1.3 Sturzmühlen

Sturzmühlen sind Mühlen mit frei beweglichen Mahlkörpern in einer rotierenden Trommel. Sie lassen sich weiter untergliedern in Trommel- und Rohrmühlen (langgestreckte Trommel). In Trommelmühlen werden Kugeln als Mahlkörper eingesetzt, in Rohrmühlen stabförmige Mahlkörper.

In Sturzmühlen kann durch Reibung starke Erwärmung auftreten, die z. B. in Mühlen von 2 - 3 m Durchmesser innerhalb von 2 Stunden zu einem Temperaturanstieg von 20 °C auf 100 °C führen kann.

Entsprechend der Produkteigenschaften kann dies bei bestimmten Verweilzeiten in der Mühle und entsprechenden Schichtdicken der Ablagerungen zu Glimmnestern führen, die eine Zündquelle für Staubexplosionen sein können.

Lassen sich Glimmnester nicht ausschließen, so bieten sich erfahrungsgemäß die Inertisierung als vorbeugende Schutzmaßnahme oder die explosionsfeste Bauweise - in Verbindung mit explosionstechnischer Entkopplung - als konstruktive Schutzmaßnahme an. Schlagempfindliche Produkte dürfen in Sturzmühlen nicht ohne zusätzliche Schutzmaßnahmen verarbeitet werden.

Zoneneinteilung im Inneren

In Sturzmühlen liegt die Staubkonzentration im Normalbetrieb gelegentlich über der unteren Explosionsgrenze (UEG). Daher wird dieser Mühlentyp meistens in Zone 21 eingestuft. Je nach Betriebsweise (z. B. hohe Gutbeladung oder hohe Geschwindigkeit) ist die Zone 20 zu definieren.

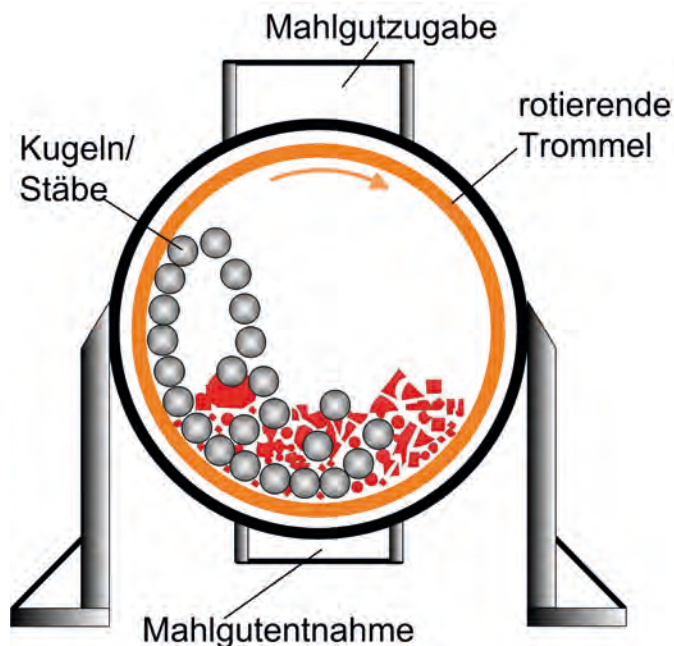
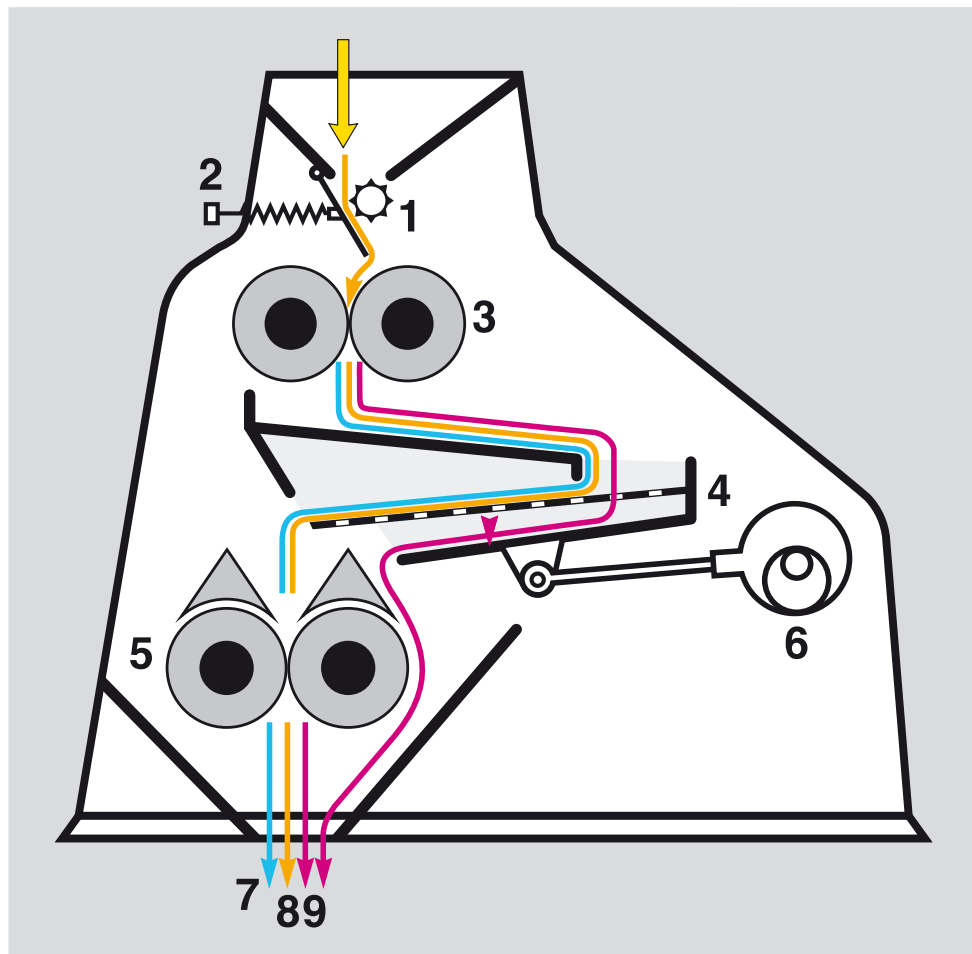


Abbildung 11:
Schematische Darstellung einer Kugelmühle. Anstatt Kugeln finden auch Rollen oder Stäbe Verwendung.

1.4 Walzenmühlen

Das Prinzip der Walzenmühle oder des Walzenstuhls basiert auf dem Zerquetschen des Mahlguts zwischen den sich gegenläufig drehenden Walzen.



- | | |
|---------------------|-----------------------------------|
| 1 Verteilerwalze | 5 Spelzenwalzenpaar |
| 2 Zulaufregulierung | 6 Exzenterantrieb |
| 3 Vorbrecherwalze | 7 Spelzen mit anhaftenden Griesen |
| 4 Schüttelsieb | 8 Vorbruch |
| | 9 Mehl |

Abbildung 12:
Schematische Darstellung einer Walzenmühle mit vier Walzen für Getreide



Bei Walzenmühlen ist im Allgemeinen keine Zündgefahr gegeben, wenn es gelingt, eine einwandfreie Fremdkörperabscheidung durchzuführen und auch eine mechanische Belastung des Produktes durch die Reibung zu keiner gefährlichen Wärmeentwicklung führt.

Möglichkeiten geeigneter Fremdkörperabscheidung sind je nach Einsatzgebiet

- Schwergutabscheider,
- Metallabscheider,
- Magnetabscheider,
- Siebe,
- Steinausleser,
- Trieure

oder Kombinationen dieser Abscheidungsverfahren.

Mögliche Maßnahmen gegen die Wärmeentwicklung sind z. B.

- Drehzahlüberwachung der Walzen,
- Leistungsüberwachung der Antriebsaggregate,
- Kühlwassertemperaturüberwachung zum Vermeiden unzulässiger Oberflächentemperaturen der Walzen.

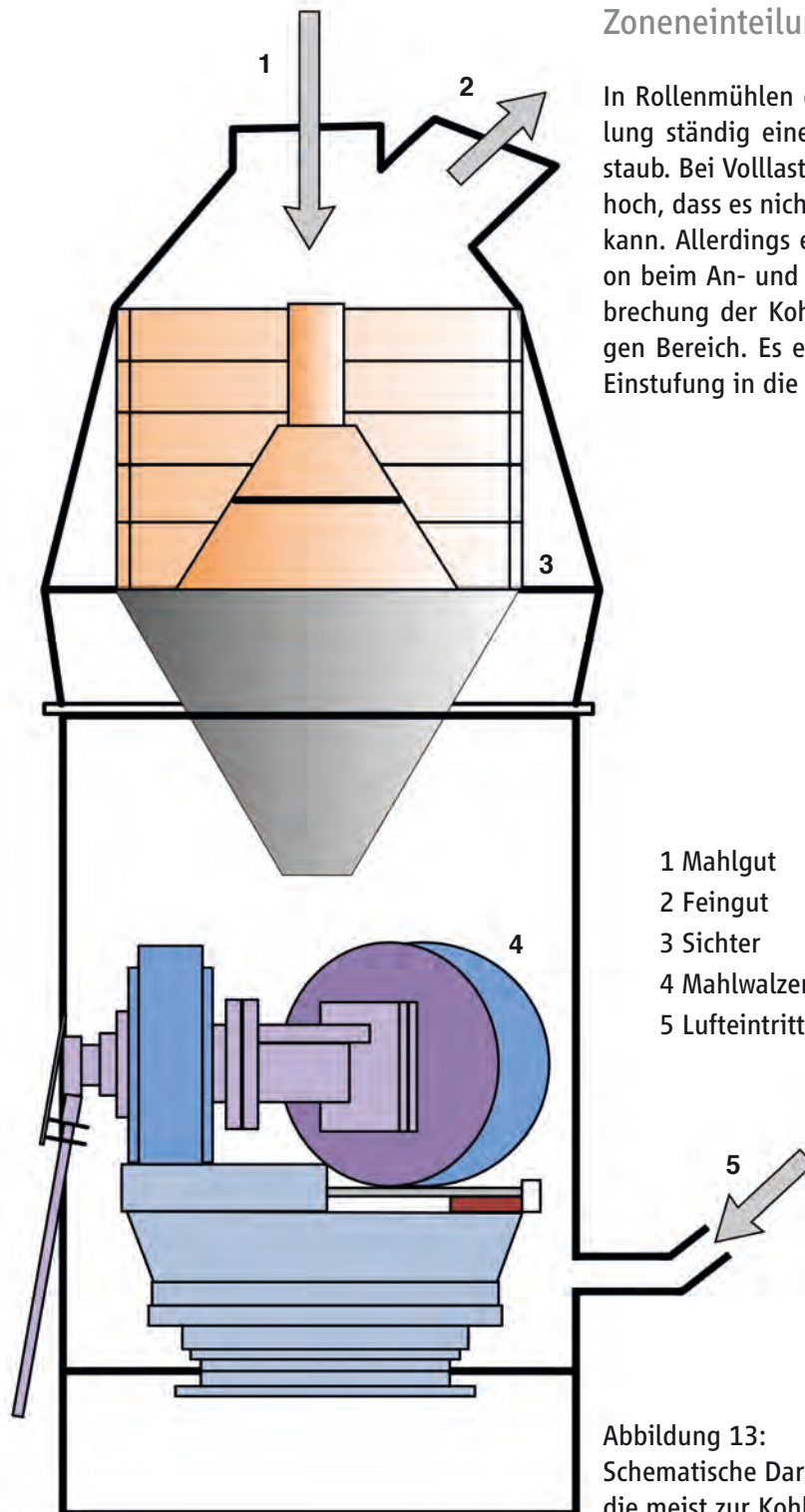
Können die genannten Zündquellen nicht mit hinreichender Sicherheit vermieden werden, sind weitergehende vorbeugende oder konstruktive Schutzmaßnahmen, wie unter Abschnitt 1.1 beschrieben, erforderlich.

Zoneneinteilung im Inneren

In Walzenmühlen gibt es ständig einen großen Produktstrom. Die Zone muss abhängig von der Korngröße bzw. Fraktion des Produktes festgelegt werden. Bei großem Feinstaubanteil liegt die Konzentration derart hoch, dass es nicht zu einer Explosion kommen kann. Beim An- und Abfahren kann es zu einer explosionsfähigen Atmosphäre kommen und damit liegt mindestens eine Zone 21 vor.

Eine Variante der Walzenmühle ist die bei der Kohlevermahlung eingesetzte Rollenmühle, bei der die Kohle zwischen den sich drehenden Rollen und dem Mahltisch zerkleinert wird.

Aufgrund der starken Neigung von einigen Kohlearten zur Glimmnestbildung und der Betriebsweise der Mühle sind Glimmnester bei der Kohlevermahlung als wirksame Zündquelle kaum zu vermeiden.



Zoneneinteilung im Inneren

In Rollenmühlen gibt es bei der Kohlevermahlung ständig einen großen Anteil von Feinstaub. Bei Vollast liegt die Konzentration derart hoch, dass es nicht zu einer Explosion kommen kann. Allerdings erreicht die Staubkonzentration beim An- und Abfahren bzw. bei der Unterbrechung der Kohlezufuhr den explosionsfähigen Bereich. Es erfolgt daher mindestens eine Einstufung in die Zone 21.

Abbildung 13:
Schematische Darstellung einer Rollenmühle,
die meist zur Kohlevermahlung eingesetzt wird



2 Brecher

Langsamlaufende Brecher (Sicherheitsbrecher) werden zur Grobzerkleinerung und zum Zurückhalten von Metallteilen oder sonstigen größeren Fremdkörpern eingesetzt. Ihre Umfangsgeschwindigkeit beträgt etwa $1 \text{ m}\cdot\text{s}^{-1}$.

Bei diesem Zerkleinerungsvorgang entstehen nach dem derzeitigen Kenntnisstand keine wirksamen Zündquellen.

Zoneneinteilung im Inneren

Langsamlaufenden Brecher sind abhängig vom Produkt typischerweise in Zone 22 einzustufen. Schnelllaufende Brecher sind wie schnelllaufende Mühlen zu behandeln, wenn - bedingt durch den anfallenden Feinstaub - Explosionsgefahr vorhanden ist.

3 Mischer

Aufgrund der bei Mixern üblichen Verfahrenstechnik, z. B. konstruktive Merkmale oder hoher Befüllgrad, ist das Auftreten explosionsfähiger Staub/Luft-Gemische häufig eingeschränkt. Ist dies der Fall, so können Mischer mit Maßnahmen zum Vermeiden wirksamer Zündquellen hinreichend sicher betrieben werden. Ist dies nicht der Fall, müssen weitergehende Maßnahmen getroffen werden (z. B. Inertisierung oder konstruktiver Explosionsschutz).

In den Produktraum hineinragende Lager sind gegen unzulässiges Erwärmen zu schützen. Bei beheizten Mixern müssen die Temperaturen so begrenzt werden, dass keine gefährlichen Reaktionen (Entzündung abgelagerten oder aufgewirbelten Staubes, Selbsterhitzungs- oder Zersetzungsvorgänge) auftreten können.

3.1 Mischer ohne bewegte Teile im Inneren

Bei diesen Mixern wird durch die Bewegung des Mischbehälters oder durch eine Luftströmung die Durchmischung des Produktes erreicht.

Mischer ohne bewegte Teile im Inneren sind z. B. Spiral-, Trommel-, Doppelkonus-, Taumel-, Container- und Luftmischer.

Da bei dieser Mischerausführung keine bewegten Teile im Inneren vorhanden sind, können hierdurch mechanisch erzeugte Funken und/oder mechanisch erzeugte heiße Oberflächen als wirksame Zündquellen ausgeschlossen werden.

Beim Anwenden der Schutzmaßnahme „Vermeiden von wirksamen Zündquellen“ ist sicherzustellen, dass keine Zündquellen, z. B. in Form von Glimmnestern, bzw. Fremdkörper, die zu Zündquellen führen können, eingetragen werden.

Mögliche gefährliche elektrostatische Entladungen sind durch geeignete Maßnahmen zu verhindern (Statische Elektrizität, Zündgefahren und Schutzmaßnahmen, IVSS, Heidelberg, 1995, ISBN 92-843-7091-4).

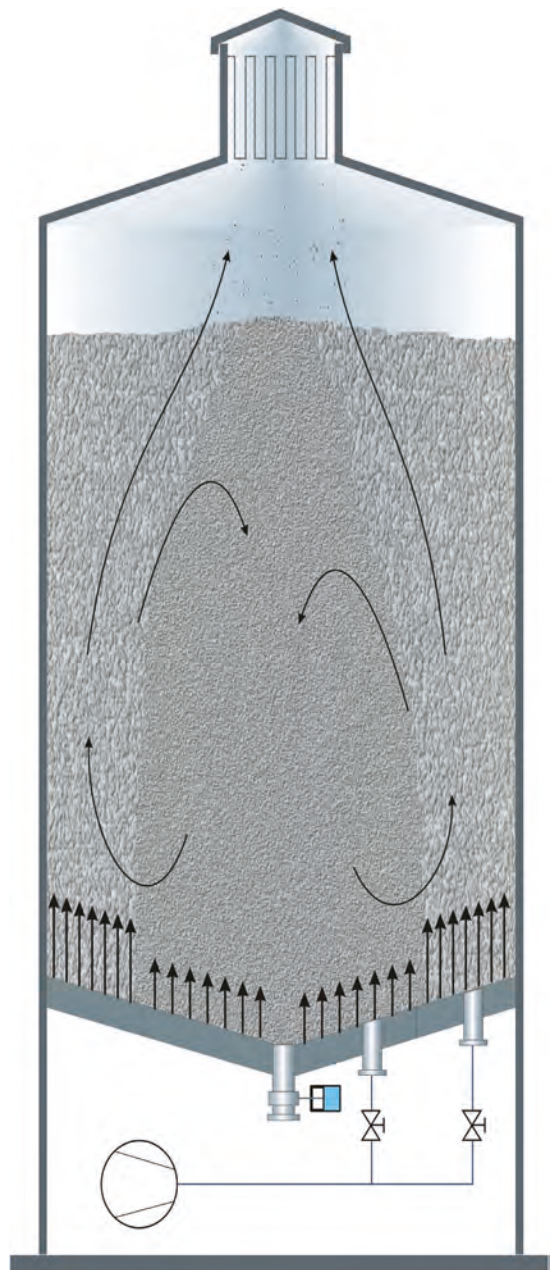


Abbildung 15:
Beispiel eines Luftmischers
[Bild: Prof. Dr.-Ing. Drs. h. c. Manfred H. Pahl, Universität Paderborn]



Abbildung 14:
Beispiel für einen Containermischer [Bild: AZO® GmbH & CO KG]



3.2 Mischer mit bewegten Teilen im Inneren

Bei diesem Mischertyp wird das Mischergebnis durch bewegte Mischwerkzeuge erreicht. Beispiele sind Pflugschar-, Paddel-, Konus-, Bandmischer.



Abbildung 16:
Beispiele von Misch-Werkzeugen (oben) und Desagglomerier-Werkzeugen (unten)
[Bild: Prof. Dr.-Ing. Drs. h. c. Manfred H. Pahl, Universität Paderborn]

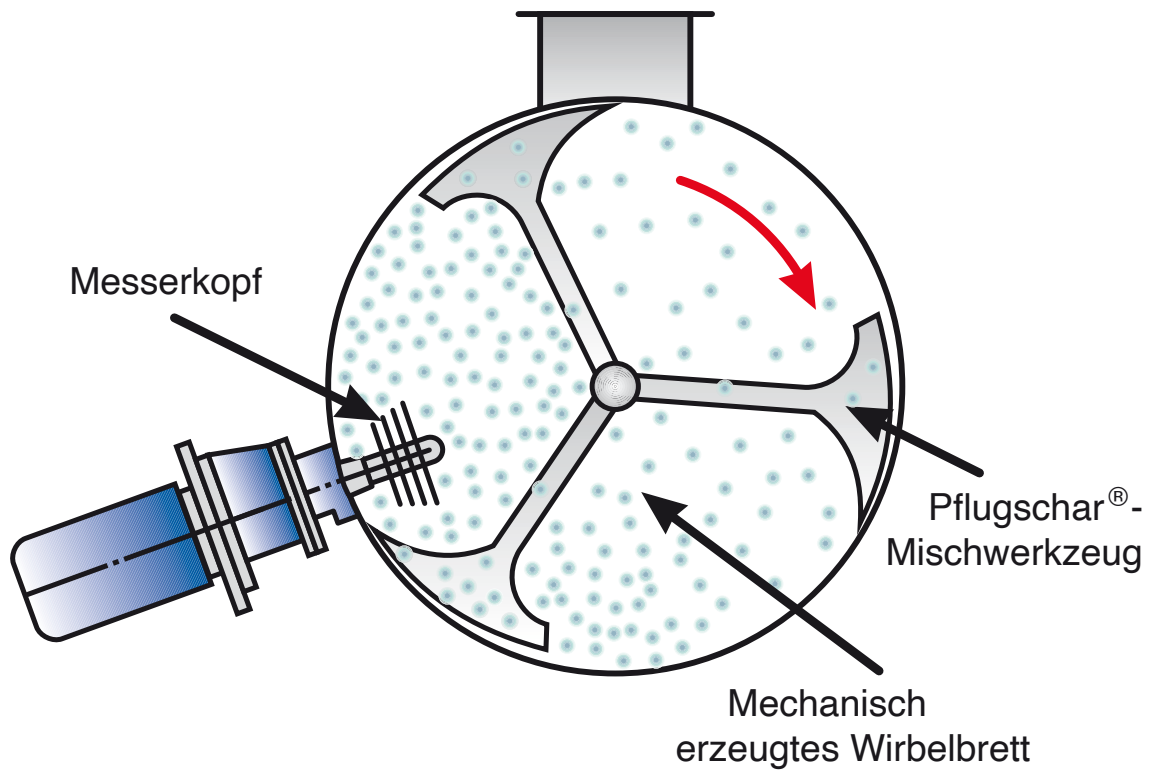


Abbildung 17:
Prinzip eines Pflugschar®-Mischers [Bild: Lödige® Industries GmbH]



Abbildung 18:
Beispiel für einen beheizten Konusmischer (Nautamischer)
[Bild: Hosokawa-Micron®]

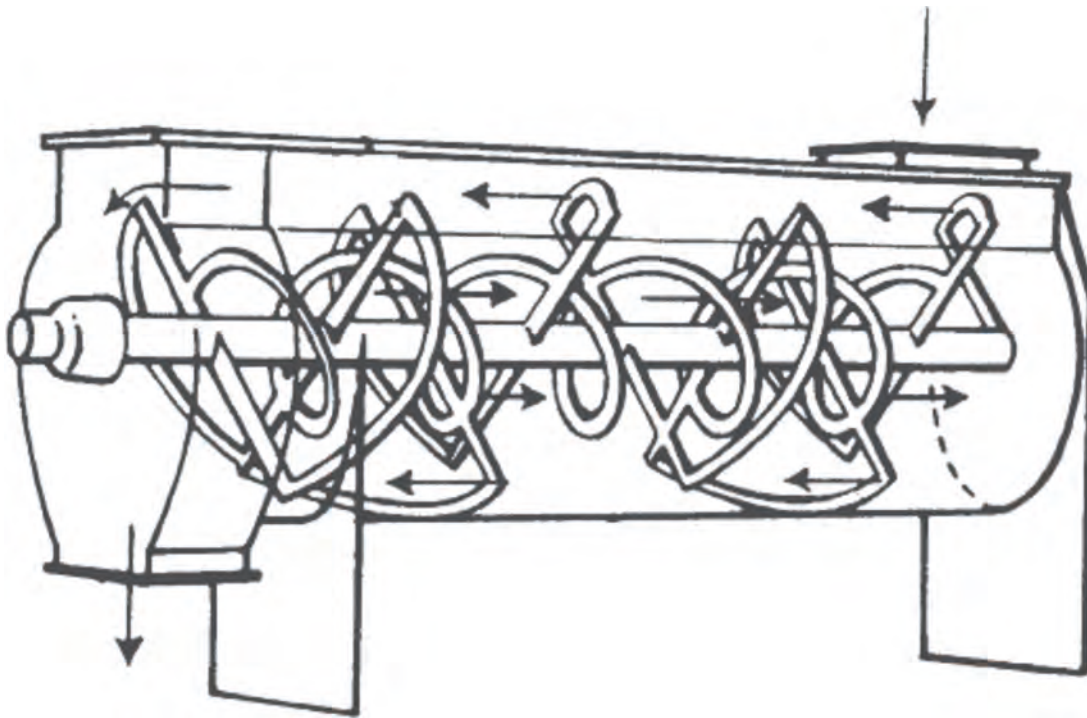


Abbildung 19:
Prinzip eines Horizontalmischer (oben). Das Bild links zeigt einen geöffneten Horizontalmischer.
[Bild: Prof. Dr.-Ing. Drs. h. c. Manfred H. Pahl, Universität Paderborn]

Im Gegensatz zu den Mixern ohne bewegte Teile im Inneren (siehe Abschnitt 3.1) müssen hier durch die Mischwerkzeuge im Störfall mechanisch erzeugte Funken und mechanisch erzeugte heiße Oberflächen in die Überlegungen einbezogen werden. Jedoch bei langsamlaufenden Teilen im Inneren ($v \leq 1 \text{ m}\cdot\text{s}^{-1}$) und geringen Antriebsleistungen ($W \leq 4 \text{ kW}$) zeigt die Erfahrung, dass hierdurch keine Zündgefahren zu erwarten sind.

Das Auftreten von wirksamen Zündquellen in Mixern ist im Allgemeinen nicht zu erwarten, falls folgende Voraussetzungen erfüllt sind:

- Während der Befüllung oder Entleerung des Mixers sind die Mischer Elemente nicht zu bewegen, oder mit einer maximal zulässigen Umfangsgeschwindigkeit von $1 \text{ m}\cdot\text{s}^{-1}$ zu betreiben. Die Begrenzung der Umfangsgeschwindigkeit ist durch technische Maßnahmen abzusichern.
- Kein Betrieb von Zerkleinerern oder Desintegratoren während des Befüll- und Entleerungsvorgangs.
- Eine isolierende Beschichtung im Inneren des Mixers muss eine Durchbruchspannung von kleiner 4 kV aufweisen.
- Innenliegende Lager müssen überwacht werden.
- Fremdkörpereintrag vermeiden.
- Produktanbackungen, die zur Selbstentzündung neigen, vermeiden.

Können die Zündquellen nicht sicher ausgeschlossen werden, müssen zusätzliche Maßnahmen getroffen werden.

Zoneneinteilung im Inneren

In Mixern hängt die Staubkonzentration stark von der Korngrößenverteilung des Produkts, der Geschwindigkeit des Mischvorgangs und dem Füllgrad des Mixers ab. In den meisten Fällen, abhängig von den genannten Parametern, liegen die Staubkonzentrationen entweder derart hoch oder niedrig, dass es nicht zu einer Explosion kommen kann. Beim An- und Abfahren kann es zu einer explosionsfähigen Atmosphäre kommen und damit liegt im Inneren mindestens eine Zone 21 vor. Es sind jedoch auch Betriebsweisen möglich, bei denen häufig oder ständig eine explosionsfähige Atmosphäre auftritt (Zone 20).



4 Abscheider

Die Funktion eines Abscheiders ist die Trennung von Feststoff und Luft. Abscheider werden u. a. eingesetzt bei hoher Gutbeladung, wie am Ende der pneumatischen Förderung oder bei niedriger Gutbeladung z. B. nur für Feinstaub bei der Aspiration.

Nicht bei allen Abscheidern treten im Inneren explosionsfähige Staub/Luft-Gemische auf. Auch das Vorhandensein von wirksamen Zündquellen ist stark vom Abscheidertyp und verwendeten Produkt abhängig.

Im Allgemeinen ist in Abscheidern unter Normalbedingungen nicht mit dem Auftreten wirksamer Zündquellen zu rechnen, wenn

- nur leitfähige Werkstoffe verwendet werden und alle leitfähigen Teile zuverlässig und dauerhaft geerdet werden ($R_E < 10^6 \Omega$),
- keine isolierenden Beschichtungen mit einer Durchschlagsspannung grösser als 4 kV an Orten angebracht werden, wo Produkt aufprallt (solche stark ladungserzeugende Prozesse können zu zündwirksamen Gleitstielbüschelentladungen führen),
- bei Produkten mit tiefem Schmelzpunkt oder beim Abscheiden unter erhöhter Temperatur keine Produktablagerungen durch Sinterungs- oder Schmelzprozesse auftreten können, welche eine isolierende Schicht mit einer Durchschlagsspannung grösser als 4 kV an Orten bilden, wo Produkt aufprallt (solche stark ladungserzeugende Prozesse können zu zündwirksamen Gleitstielbüschelentladungen führen),
- keine Selbstentzündungsvorgänge ausgelöst werden z. B. durch Staubablagerungen und höhere Temperaturen,
- keine wirksamen Zündquellen in den Abscheidern eingetragen werden (z. B. Glimmnester; Explosionsübertragung aus verbundenen Anlageteilen),

- heiße Oberflächen und mechanisch erzeugte Funken durch Verwenden ausschließlich langsamlaufender Einbauten mit niedriger Antriebsleistung, z. B. Austragshilfen ($v \leq 1 \text{ m}\cdot\text{s}^{-1}$ und Antriebsleistung $\leq 4 \text{ kW}$) vermieden werden,
- Ventilatoren auf der Reinluftseite angeordnet sind.

4.1 Fliehkraftabscheider (Zyklone)

In der Regel treten im Inneren von Fliehkraftabscheidern nur in Teilbereichen explosionsfähige Staub/Luft-Gemische auf. Durch die Zentripetalkraft wird der Staub in den Bereich nahe der Behälterwand getragen.

Können wirksame Zündquellen nicht sicher vermieden werden, sind weitergehende Maßnahmen erforderlich (z. B. Inertisierung, konstruktive Explosionsschutzmaßnahmen).

Zoneneinteilung im Inneren

In Zyklonen kann aus der zugeführten Staub- und Luftmenge die mittlere Staubkonzentration berechnet werden. Wenn diese Staubkonzentration im explosionsfähigen Bereich liegt, ist immer Zone 20 festzulegen.

Im Falle einer sehr niedrigen oder sehr hohen mittleren Staubkonzentration muss jedoch berücksichtigt werden, dass die Zentripetalkraft die örtliche Konzentration nach oben oder unten verschiebt. Deswegen muss auch bei diesen Konzentrationsverhältnissen im Inneren eines Zyklons mindestens eine Zone 22 definiert werden.

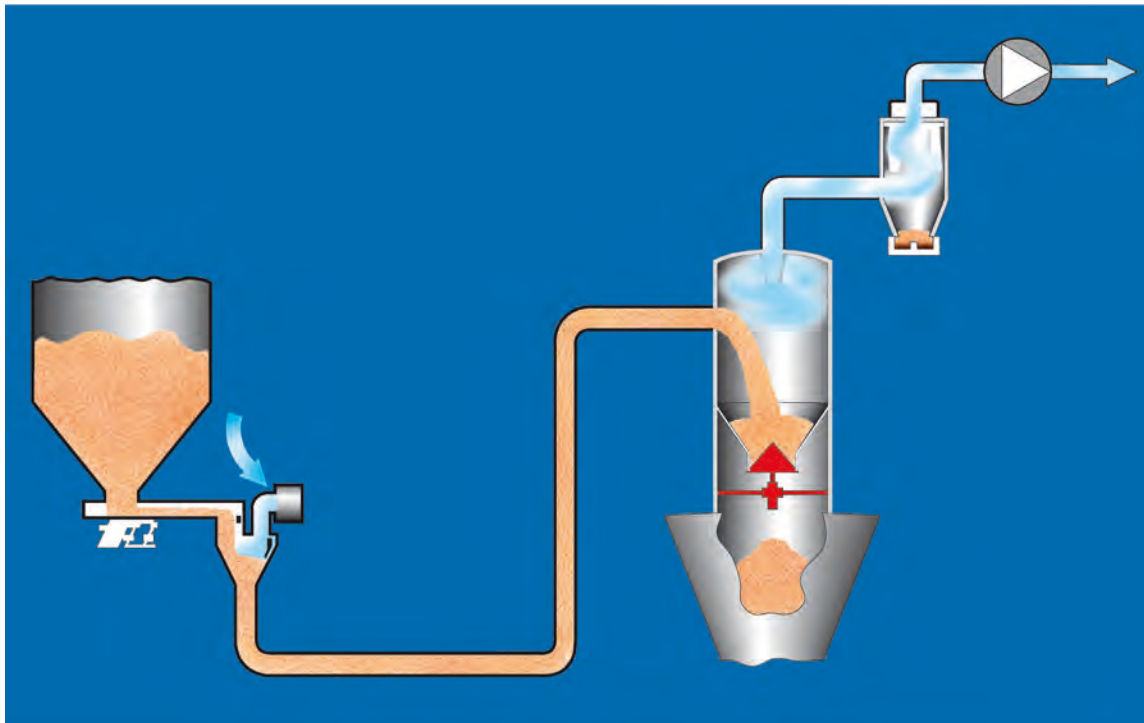


Abbildung 20:
Anwendungsbeispiel eines Schwerkraftabscheiders als Primärabscheider in der pneumatischen Förderung [Bild: AZO® GmbH & CO KG]

4.2 Schwerkraftabscheider

Schwerkraftabscheider werden hauptsächlich als Vorabscheider für grobkörniges Produkt eingesetzt. Beim Fördern von Feststoffen mit geringer Feinstaubbelastung des Förderstromes werden Schwerkraftabscheider als Staubkammer verwendet.

Abhängig von der Anwendung kann sich in einem Schwerkraftabscheider ein explosionsfähiges Gemisch bilden. Wenn der Feinstaubanteil der Staubbelastung gering ist, reichen vorbeugende Maßnahmen (siehe Vorbemerkungen S. 7).

Zoneneinteilung im Inneren

In Schwerkraftabscheidern ist bei der Anwendung als Vorabscheider für grobkörniges Produkt und bei geringer Feinstaubbelastung des Förderstromes selten ein explosionsfähiges Gemisch vorhanden, d. h. Zone 22. Bei der Anwendung als Vorabscheider für grobkörniges Produkt und

bei hoher Feinstaubbelastung des Förderstromes kann häufig ein explosionsfähiges Gemisch auftreten. Dies führt zur Festlegung der Zone 20.

4.3 Windsichter

Bei Windsichtern wird durch eine gleichmäßige Aufwärtsströmung eine Korntrennung erzielt. Dabei fällt das Grobkorn unten aus dem Windsichter, während das Feinkorn mit der Luftströmung nach oben mitgenommen wird. Da keine bewegten Teile im Inneren vorhanden sind, können mechanische Zündquellen ausgeschlossen werden und damit reichen vorbeugende Maßnahmen (siehe Abschnitt 4 S. 33 und Vorbemerkungen S. 6).

Zoneneinteilung im Inneren

In Windsichtern gibt es überwiegend eine hohe Produktkonzentration mit wenig Feinstaubanteil, weshalb explosionsfähige Atmosphäre nur selten auftritt und damit eine Zone 22 vorliegt. Wird der Windsichter dagegen für Produkte mit hohem Staubanteil verwendet, kann auch die Festlegung einer Zone 21 erforderlich sein.

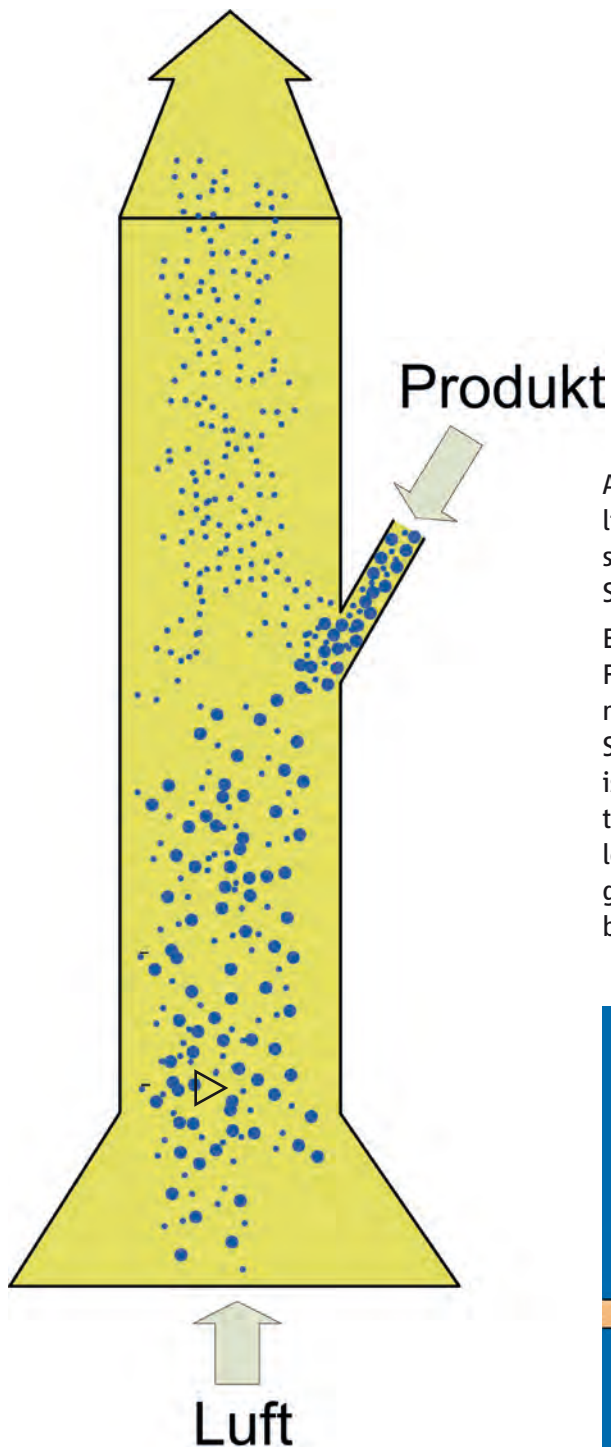


Abbildung 21:
Prinzipische Skizze eines Windsichters

4.4 Filternde Abscheider

In der Regel ist im Inneren von filternden Abscheidern mit dem Auftreten von explosionsfähigen Staub/Luft-Gemischen zu rechnen, weil insbesondere bei der Abreinigung der Filterelemente Wolken aus Feinstaub erzeugt werden.

Bei der Durchführung der Maßnahme „Erden“ ist für Filterelemente insbesondere auf Folgendes zu achten:

Alle leitfähigen Anlagenteile, die sich gefährlich aufladen können, z. B. Stützkörbe, müssen geerdet werden. Eine Erdung einzelner Schlauchbinder ist nicht erforderlich.

Eine Ausrüstung des Filters mit leitfähigem Filtermaterial ist aus Explosionsschutzgründen nicht erforderlich, wenn die MZE > 3 mJ ist. Sind leitende Teile, z. B. Filterstützkörbe, durch isolierendes Filtermaterial von der Erde getrennt, müssen diese geerdet werden. Werden leitfähige bzw. ableitfähige Filterschläuche eingesetzt, müssen diese ebenfalls geerdet werden bzw. mit Erde verbunden sein.

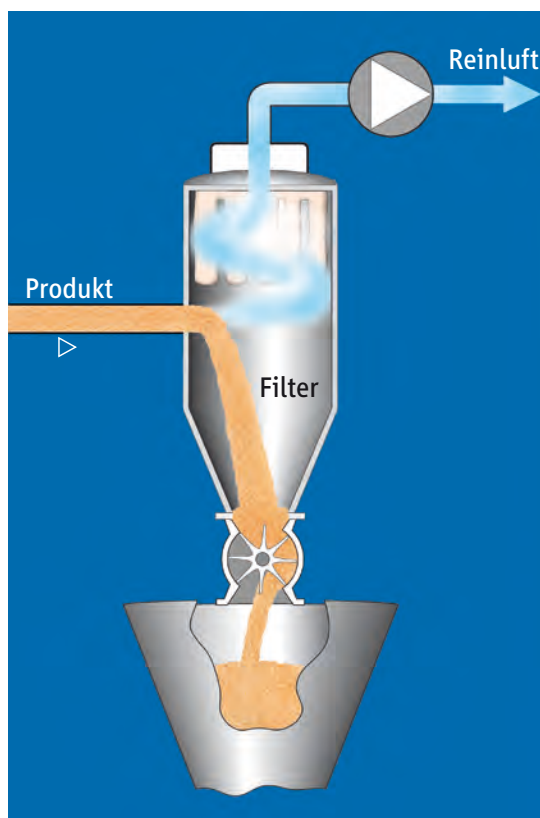


Abbildung 22:
Anwendungsbeispiel eines filternden Abscheiders in der pneumatischen Förderung
[Bild: AZO® GmbH & CO KG]

Können wirksame Zündquellen nicht sicher vermieden werden, sind weitergehende Maßnahmen erforderlich (z. B. Inertisierung, konstruktive Schutzmaßnahmen).

Zoneneinteilung im Inneren

Da in der Regel im Inneren von filternden Abscheidern mit dem Auftreten von explosionsfähigen Staub/Luft-Gemischen zu rechnen ist, wird im Rohgasbereich meistens Zone 20 definiert. Sind die Abreinigungsintervalle zeitlich sehr lang, kann Zone 21 festgelegt werden.

4.5 Elektroabscheider

Da im Elektroabscheider selbst energiereiche Entladungs- und Kurzschlussfunken auftreten können, ist die Anwendung der Schutzmaßnahme „Vermeiden von wirksamen Zündquellen“ nicht möglich. Daher sind im Falle des Auftretens explosionsfähiger Atmosphäre weitergehende Maßnahmen erforderlich (z. B. Inertisierung, konstruktive Schutzmaßnahmen).

Zoneneinteilung im Inneren

Elektroabscheider werden meist bei niedriger Staubbiladung eingesetzt. Daher wird Zone 22 für das Innere festgelegt.

4.6 Nassabscheider

In Nassabscheidern ist mit dem Auftreten explosionsfähiger Staub/Luft-Gemische nicht zu rechnen, wenn die für die ordnungsgemäße Funktion erforderliche Flüssigkeitsmenge immer vorhanden ist.

Allerdings müssen mögliche Reaktionen des abzuschheidenden Staubes mit der Flüssigkeit in die Sicherheitsbetrachtung mit einbezogen werden, z. B. Wasserstoffbildung durch die Reaktion von Leichtmetallstaub mit Wasser.

Zoneneinteilung im Inneren

In Nassabscheidern ist in der Regel nicht mit explosionsfähigen Staub/Luft-Gemischen zu rechnen und deshalb keine Zone festzulegen.



5 Siebmaschinen

Siebmaschinen dienen zum Kontrollsieben oder Klassifizieren von Schüttgütern. Bei der Verarbeitung von brennbaren Schüttgütern können verfahrensbedingt explosionsfähige Staub/Luft-Gemische auftreten.

5.1 Siebmaschinen ohne bewegte Teile im Inneren

Siebmaschinen ohne bewegte Teile im Inneren sind z. B. Schwingsiebmaschinen (Plansiebmaschinen, Taumelsiebmaschinen usw.) und Trommelsiebmaschinen.

Da bei dieser Siebtechnik keine bewegten Teile im Inneren vorhanden sind, können mechanisch erzeugte Funken und/oder mechanisch erzeugte heiße Oberflächen als wirksame Zündquellen ausgeschlossen werden.

In den Siebraum eingebrachte Putzkörper aus nicht leitfähigem Kunststoff sind erfahrungsgemäß nicht als wirksame Zündquelle anzusehen.



Das Vermeiden von wirksamen Zündquellen kann als alleinige Schutzmaßnahme angewandt werden, sofern folgende Bedingungen erfüllt sind:

- Es ist sicher zu stellen, dass wirksame Zündquellen vermieden werden, z. B. Verhindern des Eintrags von Glimmnestern.
- Gefährliche elektrostatische Entladungen sind durch geeignete Maßnahmen verhindert (Statische Elektrizität, Zündgefahren und Schutzmaßnahmen, IVSS, Heidelberg, 1995, ISBN 92-843-7091-4).
- In den Produktraum hineinragende Lager sind gegen unzulässiges Erwärmen geschützt.



Abbildung 23:
Vibrosiebmaschine (links)

Der rechte Teil zeigt die Erdungsmaßnahme sowie das Typenschild als Gerät der Kategorie 3D (außen). [Bild: Vibra Maschinenfabrik Schultheis GmbH & Co]

5.2 Siebmaschinen mit bewegten Teilen im Inneren

Im Gegensatz zu Siebmaschinen ohne bewegte Teile im Inneren müssen bei Siebmaschinen mit bewegten Teilen im Störfall im Inneren mechanisch erzeugte Funken und mechanisch erzeugte heiße Oberflächen in besonderem Maße in die Überlegungen einbezogen werden. Bei langsam laufenden Teilen im Inneren

($v \leq 1 \text{ m} \cdot \text{s}^{-1}$) und geringen Antriebsleistungen ($W \leq 4 \text{ kW}$) zeigt die Erfahrung, dass hierdurch keine Zündgefahren zu erwarten sind.

Zoneneinteilung im Inneren

Im Inneren von schnelllaufenden Siebmaschinen mit bewegten Teilen muss die Zone 20 festgelegt werden.

Bei schnelllaufenden Teilen im Inneren und/oder höheren Antriebsleistungen kann das Vermeiden wirksamer Zündquellen als alleinige Schutzmaßnahme nur angewandt werden, sofern nachfolgende Bedingungen erfüllt sind:

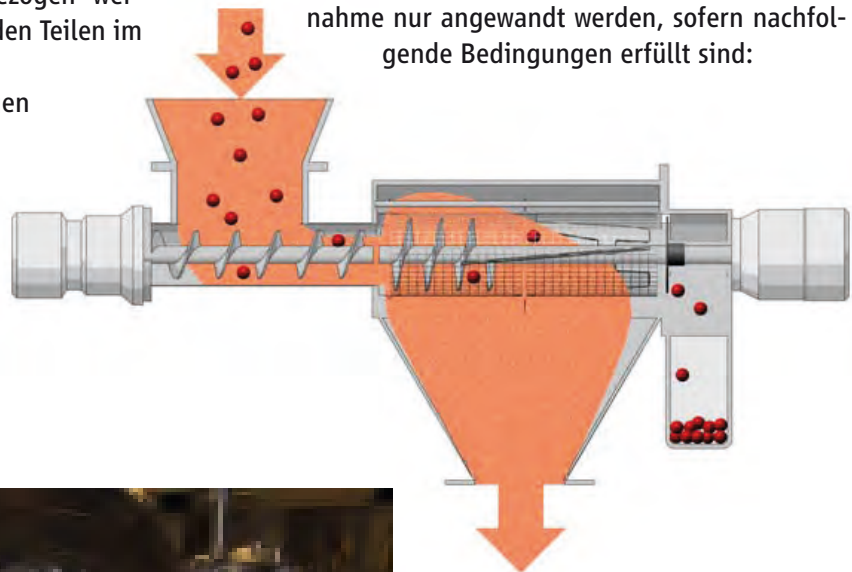


Abbildung 24:

Silo mit nachgeschalteter Wirbelstromsiebmaschine

In der Anlage im rechten Bild wurden die oben beschriebenen vorbeugenden Maßnahmen konsequent umgesetzt, daher sind keine zusätzlichen konstruktiven Maßnahmen notwendig. Im linken Bild ist die Wirbelstromsiebmaschine zusätzlich mit einer flammenlosen Druckentlastung geschützt. [Bild: AZO® GmbH & CO KG]



- Vermeidung von zündwirksamer mechanischer erzeugter Funken und mechanisch erzeugter heißer Oberflächen durch konstruktive Maßnahmen, z. B. durch die Wahl geeigneter Materialkombinationen, wie Passierleisten und Siebkonstruktion aus Kunststoff.
- Der Abstand zwischen bewegten Teilen ist so groß, dass eingetragene Fremdkörper nicht zu gefährlichen Reibvorgängen führen können. Durch den Einsatz von vorgeschalteten Fremdkörperabscheidern kann die Größe von eingetragenen Fremdkörpern begrenzt werden.
- Innenliegende Lager müssen überwacht werden.
- Mögliche gefährliche elektrostatische Entladungen sind durch geeignete Maßnahmen zu verhindern (Statische Elektrizität, Zündgefahren und Schutzmaßnahmen, IVSS, Heidelberg, 1995, ISBN 92-843-7091-4).
- Glimmnesteintrag vermeiden.
- Produktanbackungen, die zur Selbstentzündung neigen, vermeiden.



Können wirksame Zündquellen nicht sicher vermieden werden, sind weitergehende Maßnahmen erforderlich (z. B. Inertisierung, konstruktive Explosionsschutzmaßnahmen, wie in Abbildung 25, rechtes Bild, als Beispiel dargestellt).

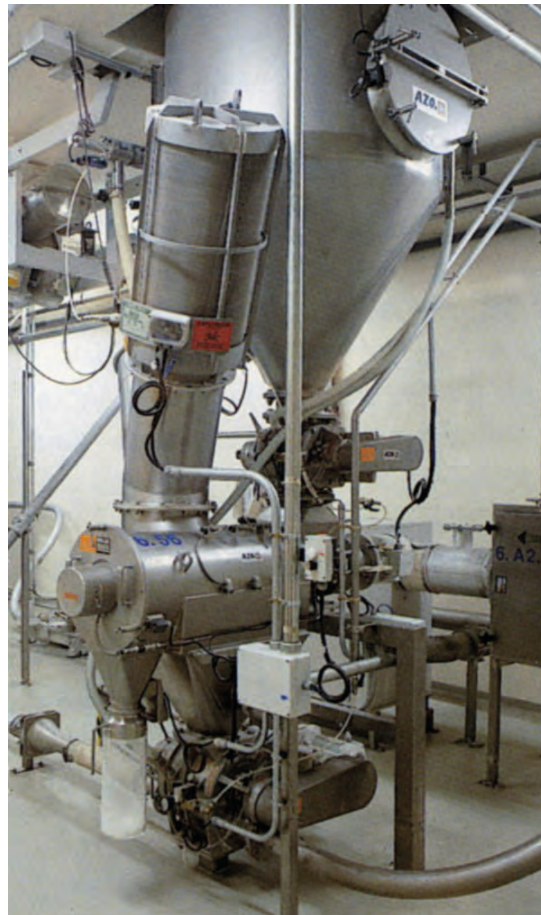


Abbildung 25:
Prinzip einer Wirbelstromsiebmaschine (oben)
Das linke Bild zeigt den Siebkorb.
[Bild: AZO® GmbH & CO KG]





Schriftenreihe der IVSS (Explosionsschutz)



IVSS Sektion Chemie



IVSS Sektion für Maschinen- und Systemsicherheit

- Staubexplosionen – Schutz vor Explosionen durch brennbare Stäube, ISSA-32 IVSS Sektion Chemie, Stand 2002, 2. Auflage (PDF in deutscher, englischer und italienischer Sprache)
- Staubexplosionsereignisse, ISSA-43 IVSS Sektion Chemie, Stand 2005, 1. Auflage (PDF in deutscher und englischer Sprache)
- Ermittlung und Bewertung von Gefährdungen, Festlegen von Maßnahmen Teil 7 Gefährdungen durch Explosionen, ISSA-42 IVSS Sektionen Chemie und Maschinen- und Systemsicherheit, Stand 2021, 2. Auflage (PDF in deutscher Sprache), ISBN 978-92-843-0156-0
- Gasexplosionen – Schutz vor Explosionen durch brennbare Gase, Dämpfe oder Nebel im Gemisch mit Luft, ISSA-34 IVSS-Sektion Chemie, Stand 1999 (in Überarbeitung)
- Vermeiden wirksamer Zündquellen in explosionsgefährdeten Bereichen, ISSA-40 IVSS Sektionen Chemie und Maschinen- und Systemsicherheit, Stand 2013 (in Überarbeitung), 1. Auflage (PDF in deutscher und französischer Sprache), ISBN 978-92-843-7184-6
- Beispielsammlung „Staubexplosionsschutz an Maschinen und Apparaten“, Teil 1: Mühlen, Brecher, Mischer, Abscheider, Siebmaschinen, ISSA 38 IVSS Sektionen Maschinen- und Systemsicherheit und Chemie, Stand 2021 (PDF in deutscher Sprache), ISBN 978-92-843-2182-7
- Beispielsammlung „Staubexplosionsschutz an Maschinen und Apparaten“, Teil 2: Stetigförderer, Übergabestellen und Empfangsbehälter, ISSA 39 IVSS Sektionen Maschinen- und Systemsicherheit und Chemie, Stand 2014 (in Überarbeitung, PDF in deutscher und englischer Sprache), ISBN 978-92-843-0181-2
- Das PAAG-/HAZOP-Verfahren und weitere praxisbewährte Methoden, Risikobeurteilung in der Anlagensicherheit, ISSA-01 IVSS Sektion Chemie, Stand 03/2020, 5. Auflage (PDF in deutscher Sprache), ISBN 92-843-7037-X
- Sicherheit von Flüssiggasanlagen - Propan und Butan, ISSA-33 IVSS Sektion Chemie, Stand 2022, 2. Auflage (PDF in deutscher Sprache)
- Statische Elektrizität - Zündgefahren und Schutzmaßnahmen, ISSA-35 IVSS Sektion Chemie, Stand 1995/1996 (in Überarbeitung)
- Praxishilfen zur Erstellung des Explosionsschutzdokumentes, ISSA-36 IVSS Sektionen Chemie und Maschinen- und Systemsicherheit, Stand 2021, 2. Auflage (PDF in deutscher Sprache)

Die IVSS

Soziale Sicherheit schaffen

Die IVSS, die Internationale Vereinigung für Soziale Sicherheit, ist die weltweit führende Dachorganisation für Institutionen, Regierungsstellen und Behörden, die sich mit dem Thema soziale Sicherheit befassen.

Soziale Sicherheit bedeutet im engeren Sinne Schutz vor den Folgen „sozialer Risiken“. Dazu zählen neben der Erwerbsminderung durch Arbeitsunfall, Berufskrankheit und Berufsunfähigkeit auch Krankheit, Arbeitslosigkeit, Übernahme von Familienlasten, Altern und Tod von Erwerbstätigen. Im weiteren Sinne umfasst soziale Sicherheit auch eine aktive Arbeitsmarktpolitik, ein öffentliches Bildungswesen sowie eine ausgleichende Steuerpolitik.

Die IVSS wurde 1927 von 17 europäischen Nichtregierungsorganisationen als „Internationale Zentralstelle der Sozialversicherungsträger“ gegründet. Heute zählt die IVSS rund 350 Institutionen und Regierungsstellen und Behörden in über 150 Ländern auf allen Kontinenten und ist bei der Internationalen Arbeitsorganisation ILO der Vereinten Nationen in Genf angesiedelt. Die inhaltliche Arbeit erfolgt in 13 Fachausschüssen, unter anderem zu den Schwerpunktthemen Arbeitsunfälle und Berufskrankheiten, Gesundheitsleistungen und Krankenversicherung, Beschäftigungspolitik und Arbeitslosenversicherung sowie Familienleistungen und Hinterbliebenenversicherung.

Arbeitsrisiken vorbeugen

Eine wichtige Rolle innerhalb der IVSS spielt der „Besondere Ausschuss für Prävention“. Dieser besteht aus 14 internationalen Sektionen und befasst sich mit arbeitsbedingten Risiken in verschiedenen Branchen wie chemische Industrie, Bergbau, Elektrizität und Transportwirtschaft, aber auch mit Querschnittsthemen wie Maschinen- und Systemsicherheit, Information und Präventionskultur. Der Besondere Ausschuss koordiniert die gemeinsamen Tätigkeiten der internationalen Sektionen für Prävention im Bereich Risiken sowie weitere Präventionstätigkeiten der IVSS.

Als eine der ersten Sektionen des Besonderen Ausschusses wurde im Juni 1970 in Frankfurt am Main die Internationale Sektion für Prävention in der chemischen Industrie gegründet. Sie engagiert sich für die Verhütung von Arbeitsunfällen und Berufskrankheiten in der chemischen und verwandten Industrie, insbesondere in den Bereichen Kunststoffe und Gummi, Lacke und Farben, Pharmazie und Kosmetik sowie Spezialchemikalien und Mineralölverarbeitung. Vorsitz und Sekretariat liegen bei der Berufsgenossenschaft Rohstoffe und chemische Industrie in Heidelberg.

1975 wurde die Internationale Sektion für Maschinen- und Systemsicherheit gegründet. Sie hat die Zielsetzung, auf dem Gebiet der Maschinen- und Systemsicherheit weltweit Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Arbeit zu erhöhen. Vorsitz und Sekretariat liegen bei der Berufsgenossenschaft Nahrungsmittel und Gastgewerbe in Mannheim.



Chemische Industrie



Maschinen- und System sicherheit



Transport- wesen



Bauwirtschaft



Information



Bergbau



Landwirt- schaft



Fachwissen kommunizieren

Ein besonderer thematischer Schwerpunkt in vielen Industriezweigen, z. B. der chemischen Industrie und Nahrungsmittelindustrie, ist der Umgang mit Explosionsrisiken.. 1978 wurden daher bei der Sektion Chemie die Arbeitsgruppen „Gefährliche Stoffe“ und „Explosionsschutz“ gebildet. Um Synergieeffekte auszuschöpfen und die Effizienz zu erhöhen, fusionierte die Arbeitsgruppe „Explosionsschutz“ im Jahre 2008 mit dem entsprechenden Team der Sektion Maschinen- und Systemsicherheit.

In Arbeitsgruppen werden einerseits intensive informelle Diskussionen geführt, darüber hinaus werden Broschüren und Unterweisungsmedien erarbeitet sowie Workshops organisiert, um den internationalen Erfahrungsaustausch unter Fachleuten zu fördern und für bestimmte Probleme zielführende Lösungen zu erarbeiten.

Die Sektionen Chemie und Maschinen- und Systemsicherheit wollen auf diesem Weg einen Beitrag zu einem hohen und unter Industrieländern vergleichbaren Stand der Technik leisten und ihr Wissen den industriell noch weniger entwickelten Ländern weitergeben.

Mitarbeit

Dr. A. Arnold, Mannheim (D)
Dr. H.-J. Bischoff, Mannheim (D)
M. Bloch, Alfortville (F)
Dr. M. Glor, Allschwil (CH)
Dr. M. Gschwind, Luzern (CH)
A. Harmanny, Kontich (B)
K. Kopia, Wien (A)
Dr. Oswald Losert, Heidelberg (D)
F. Marc, Paris (F)
M. Mayer, Osterburken (D)
G. Nied, Osterburken (D)
J. Parra, Münchwilen (CH)
Dr. G. Pellmont, Binningen (CH)
B. Poga, Heidelberg (D)
Dr. R. Ott, Meggen (CH)
F. Pera, Roma (I)
Prof. Dr. S. Radandt, Brühl-Rohrhof (D)
B. Sallé, Paris (F)
Dr. M. Scheid, Frick (CH)
R. Siwek, Kaiseraugst (CH)
Dr. K.-W. Stahmer, Sankt Augustin (F)
G. Van Laar, Hamm (D)
M. von Arx, Luzern (CH)



Arbeitsschutz
im Gesundheitswesen



Elektrizität,
Gas, Wasser



Forschung



Eisen- und
Metall-
industrie



Präventions-
kultur



Erziehung
und
Ausbildung



Handel



issa

INTERNATIONALE VEREINIGUNG FÜR SOZIALE SICHERHEIT | IVSS

*Sektion für Prävention in der chemischen Industrie
Sektion für Maschinen- und Systemsicherheit*

Beispielsammlung

Dieses Kompendium soll projektierenden Ingenieuren, Betriebsleitern, Sicherheitsfachkräften und anderen Beteiligten die Möglichkeit geben, ohne spezielle Kenntnisse auf dem Gebiet des Explosionsschutzes im eigenen Betrieb oder beim Bau, bei der Ausrüstung und Aufstellung von Anlagen, zu beurteilen, ob Explosionsrisiken vorhanden sind. Zur Lösung der Frage, ob Schutzmassnahmen erforderlich und möglich sind, ist das Kompendium nicht gedacht, da aufgrund unterschiedlicher nationaler Vorschriften, häufig keine verbindlichen Aussagen gemacht werden können. Es werden vielmehr die Probleme aufgezeigt und Lösungen zum Erfüllen der Schutzziele formuliert.

Ausgabe 01/2023
978-92-843-2182-7