

Abschlussbetriebsplan Bergwerk Ibbenbüren

Betriebschronik

Anlage C 5.1

Beschreibung der Aufbereitung und der Mischläger Stand: 9.5.2017 TTA/Et

Die Rohförderkohle gelangt vom Skipauslaufbunker über zwei Abzugssysteme zu zwei Verteilerbunkern und von da auf vier Vorabsiebe. Die Rohwaschkohle < 80 mm wird über zwei Bandsysteme, ein Bunkerabzugsband und zwei nachgeschalteten Bandanlagen dem Rohwaschkohlenvergleichmäßigungslager von 2 x 30 000 t Lagerkapazität zugeführt. In Ausnahmefällen kann die Rohwaschkohle über Verteilerbänder in die fünf Schrägbunker gefördert werden. Das Gut > 80 mm wird auf vier Lesebändern von Eisen befreit und über zwei Sieb- und Brechsysteme als Aufgabegut zur Stückwäsche 250/80 mm vorbereitet. Dieser Weg ist im Störfungsfall durch eine Umfahrung zum Rohwaschkohlenvergleichmäßigungslager bzw. zum Rohwaschkohlenbunker, Gut < 80 mm, zu überbrücken. Die in der Stückwäsche anfallenden Berge < 250 mm sind Endprodukte. Das Schwimmgut, also im wesentlichen Kohle, wird über einen Brecher gefahren und als Gut < 80 mm den Aufgabebändern zum Rohkohlenvergleichmäßigungslager bzw. Rohwaschkohlenbunker zugeführt.

Im Vergleichmäßigungslager wird die Rohwaschkohle über einen Absetzer zeilenweise aufgehaldet. Die Rücknahme der vergleichmäßigten Rohwaschkohle erfolgt über ein Tragzellenrückladegerät, das über Abzugs- und Aufgabeeinrichtung die Rohwaschkohle der Vorklassierung zuführt. Hier erfolgt eine Trennung in Grob-, Mittel- und Feinkorn. Das Grobkorn wird in zwei Schwertrübescheidern und das Mittelkorn auf einer Setzmaschine aufbereitet. Die Berge werden dem Bergesammelbunker und die Nusskohle nach Klassierung den Verladebunkern bzw. absatzabhängig über eine Absetzeranlage dem Nusskohlen-außenlagerplatz zugeführt. Die Nusskohlenorte Nuss 5 kann bei Bedarf auf zwei Siebtrocknern auf einen Wassergehalt < 3 % getrocknet werden.

Die Nusskohlen werden über Bahnverlade- und Landabsatzanlagen abgegeben.

Das Großmittelgut wird aufgeschlossen und nachaufbereitet. Das Feinkorn gelangt vom Bunker über Abzugs- und Aufgabeeinrichtungen zu den Feinkornsetzmaschinen. Die Berge werden dem Bergesammelbunker zugeleitet. Die Feinkohle wird auf Schleudern entwässert und entsprechenden Bunkern aufgegeben. Zur Versorgung des Kraftwerks Block B wird die Feinkohle über Bandbrücken zum Eckturm C (Block B) sowie zur Aushaldung nach Norden gefördert.

Die Klärung des Waschwassers erfolgt in Vorklär- und 2 Rundeindickersystemen. Die Schlämme werden einem Sammelbehälter und von da den Flotationsbänken zugeführt. Das geklärte Waschwasser wird in den Aufbereitungskreislauf zurückgeführt. Das Flotationskonzentrat wird auf 4 Scheibenfiltern entwässert und Bunkern zugeführt. Die Flotationsberge werden eingedickt und über eine Verladespitze und Spezialwagen der Deponie zugeführt.

Durch Raumentstaubungsanlagen werden alle Betriebsräume möglichst staubfrei gehalten.

Alle Anlagenteile sind mit gekennzeichneten Einrichtungen versehen, die der Brandschutzplan vorschreibt. Die feuer- und explosionsgefährdeten Räume sind auf den Zeichnungen ausgewiesen, im Betrieb gekennzeichnet und dem Bedienungspersonal bekannt. Bei Reparaturen etc. werden alle Sicherheitsvorschriften beachtet und evtl. notwendige Schweiß- und Brenngenehmigungen eingeholt.

Das Betriebs- und Reparaturpersonal wird in regelmäßigen Abständen auf die Einhaltung gültiger Vorschriften in sicherheitstechnischer Hinsicht hingewiesen. Für die einzelnen Betriebsabschnitte sind Dienstanweisungen vorhanden, die dem Bedienungspersonal ausgehändigt wurden. Alle Einrichtungen sind betriebsplanmäßig beantragt und zugelassen.

Kohlenlagerplätze

Die auf der Zeche RAG Anthrazit Ibbenbüren GmbH geförderte Steinkohle wird teilweise auf den Plätzen der Tagesanlagen von Oeynhausen gelagert und umgeschlagen. Die auf der Schachtanlage errichteten und betriebenen Kohlenlager und Umschlagplätze wurden von der Bezirksregierung Arnsberg betriebsplanmäßig zugelassen.

Beim Betrieb der Anlagen werden die allgemeinen Bestimmungen und technischen Richtlinien sowie die Immissionsschutzaufgaben der einzelnen Betriebsplanzulassungen beachtet. Die eingesetzten kraftbetriebenen Flurförderzeuge entsprechen den Anforderungen der EG-Maschinenrichtlinie 89/392/EWG.

Daten der Aufbereitung von-Oeynhausen-Schacht

Erbaut 1928, erweitert 1937 und 1947, vollständig umgebaut 1961. Einbau einer Mittelkornsetzmaschine (Juni 1976) nach Umbau des Schachtes auf Skipförderung in 1976/77. Anbau einer Flotationsanlage in 1978. Erstellung eines Rohwaschkohlenvergleichmäßigungslagers in 1986/87.

a) Sieberei

1 200 t/Std. mit 4 Bändern zum Auslesen von Fremdgut. 2 Bänder von Skipauslaufbunker zu 2 Verteilerbunkern und den 4 Vorabsieben < 80 mm. Stückwäsche, Rohwaschkohlenvergleichmäßigungslager und Rohwaschkohlenbunkeranlage

2 Systeme von je 300 t/Std., 1 Schwertrübescheider 250/80 mm, Zweiguttrennung. Vergleichmäßigungslager mit 2 x 30 000 t Lagerkapazität, Aufhaldung über Absetzer (1 100 t/Std.), Rücknahme mit Tragzellenrückladegerät (1 100 t/Std.). Stapel- und Mischbunker (4 000 t Inhalt) für Rohwaschkohlen 80/0 mm. Vorklassierung (900 t/Std. - 6 Siebe). Rohfeinkohlenbunker (700 t Inhalt) für 1 Kohlenart.

b) Nusswäsche

500 t/Std. - Korn 80/8 mm, 1 Schwertrübescheider für Kohle, 1 Mittelkornsetzmaschine -3-Gut-Trennung.

c) Feinkornwäsche

450 t/Std. - Korn 8/0 mm, 2 Feinkornsetzmaschinen, 5 Entwässerungsschleudern, 4 Scheibenfilter, 2 Rundeindicker je 35 m Ø, 1 Bunker (1500 t Inhalt) für Kraftwerksmischkohle, 6 Dosierabzüge für den Zusatz zur Kraftwerkskohle.

d) Flotationsanlage

Leistung 135 t/Std., 2 Vorflotationsbänke mit je 6 Rührern und 2 Nachflotationsbänke mit je 4 Rührern, 2 Flotationsbergeindicker je 12 mm Ø, 1 Flotationsbergeverladespitze. Abfuhr der Flotationsberge mit Spezialwagen zur Deponie.