

Besprechungsbericht.

Op 648, 30. Aug. 1941.

2168-30/4.03-63 ^N

Anwesend: Obering. Baader, Dipl.-Ing. Altstaedt, Dr. Moritz, Dr. Sachsse.

Herr Obering. Baader besichtigte die K.W. Synthesegas-Anlage Op 648. Im Anschluss daran wurden Fragen bezüglich des Anfahrens der Gasfabrik Waldenburg besprochen. Es wurde dabei folgendes vereinbart:

1.) Die Behälter der Aktivkohle-Reinigung sollen wie folgt gefüllt werden:

50 mm Kies	20 mm \varnothing
50 mm F-Kohle	5/10 mm
300 mm M-Kohle	1/2 mm
450 mm F-Kohle	1/2 mm
450 mm F-Kohle	2/4 mm

Oppau veranlasst, dass die schon länger bestellte M-Kohle auf dem schnellsten Weg nach Waldenburg geliefert wird.

2.) Um Korrosionen am Rost der Schachtfilter zu vermeiden, soll derselbe mit Vinoflex-Mennige gestrichen werden. Vor dem Anstrich muss der Rost mit dem Sandstrahlgebläse gereinigt werden. Dipl.-Ing. Altstaedt will ein Sandstrahlgebläse beschaffen, für Sand und Pressluft will Obering. Baader sorgen. Dipl.-Ing. Altstaedt will, sobald die Antriebsmaschinen für die Roste eingetroffen sind, nach Wa kommen und gemeinsam mit Obering. Baader feststellen, ob der Hub und der Austrag des Rostes in Ordnung oder ob noch Änderungen an denselben erforderlich sind.

3.) Es ist vorgesehen, an den Spaltöffnen anstelle von Nickelkarbonyl Nickelnitratlösung zuzugeben. Die Lösung wird zentral der Sauerstoffdüse zugeführt. Es werden jedoch folgende Nickelmengen benötigt: 1 g Nickel/100 m³ Spaltgas, d.h. in Waldenburg bei 4 Systemen im Betrieb 260 g Nickel/h. 1 kg bei 0° gesättigte Nickelnitratlösung ent-

./.