

113 000 Nm³ Gas unbedingt notwendig ist. Ferner ist eine Ergänzung der vorhandenen Wärmeaustauscher nötig. (Kühlwasser und Kühler müssen geprüft werden.)

Dann steht 1 Kolonne und 1 Doppelglockenwäscher in Reserve. Die 3 Raschigringwäscher und 1 CO₂-Wäscher stehen zur anderweitigen Verwendung zur Verfügung (CO₂-Wäsche kommt nach Angabe von Wintershall in Portfall).

Feinreinigung.

Die gleiche Prüfung wie für die Alkaid-Anlage auf eine Kapazität von 113 000 cbm/h Synthesegas ist für die Feinreinigung durchzuführen.

Konvertierung.

In der Konvertierung sind Verbindungsleitungen erwünscht derart, daß die einzelnen Aggregate wahlweise gefahren werden können, d.h., die jetzt durchgehende Anordnung von 3 Gruppen Kontaktöfen, Sättiger und Kühler, Kohlensäurewäscher, wird zweckmäßig mit Zwischenverbindungen ausgerüstet.

Die Nachprüfung der Kapazität des Wasserstoffbaues 16 zeigt, daß die Systeme usw. bei 11 - 12 000 Nm³ Eingangsgas keine Reserve haben. Eine weitere Systemreihe als Reserve für vorkommende Reparaturen ist dringend erwünscht.

Der Antrieb der Kompressoren mit Dampf ist nicht befriedigend. An dieser Stelle wären besser elektrisch angetriebene Maschinen, um beim Ausfall eines Kompressors sofort ohne Vorwärmen der Dampfmaschinen ein Reserve-Aggregat hereinnehmen zu können.

Ofenhallen.

Die Ofenhalle mit 144 Öfen à 12 cbm Kontakt enthält bei einer Raumbelastung von 80 Nm³ pro cbm Kontakt und Stunde (Zweistufenbetrieb) 41 % Reserve; die Öfen sind also ausreichend für 100 000 Nm³ Sy-Gas = 75 000 Jato.

Der Wasserkreislauf der Syntheseöfen wird zweckmäßig an der Stirnseite des Ofens so umgebaut, daß das Kühlwasser nicht 2 mal in absteigender Richtung geführt wird (gilt nur für den untersten Teil des Ofens).

Nach unserer Ansicht ist es überflüssig, das Synthesegas nach der ersten Stufe und nach der Kondensatölabscheidung über die Aktivkohleanlage