

2. Fertigstellung der begonnenen Ringleitungen, die für die einzelnen Apparaturen, die erforderlichen Ausweichmöglichkeiten gestatten.
3. Vergrößerung der Anzahl der Wärmetauschstränge.
4. Aufstellung des 2. Glaukessels.

Zu 1 und 2

bestehen keine Schwierigkeiten für die vollkommene Durchführung, (ist reine Zeitfrage).

Zu 3

bei den Wärmetauschern zeigten sich kaum zu überwindende Korrosionserscheinungen. Aus diesen Gründe wurden zunächst 50 % der Austauschrohre durch Rohre aus Chromnickelstahl mit vollem Erfolg ersetzt. Für die restlichen Austauschrohre ist dieser Chrom-Nickelstahl nicht mehr zu beschaffen, bzw. zu bekommen. Der Betrieb bemüht sich für die restlichen magerlegierte Chrom-Stahl-Rohre zu bekommen.

Zu 4

die erforderlichen Apparate sind vorhanden, es ist also lediglich eine Montage- bzw. Leuchte-Frage.

II. Glauke

Um die Feinstreinigung in der Aktivkohle zu gewährleisten, ist es erforderlich, die Ausweichmöglichkeit in der Glauke bei Vollerleistung zu steigern. Die erforderlichen Arbeiten sind im Gange und sind Anfang des Jahres erledigt. Geplant ist Steigerung des Gasdurchsatzes von 50 auf 100 t, was eine Erweiterung der Pumpen- und Destillationsanlage nachsich zieht.

III. Feinstreinigung

Um die A.S.-Feinstreinigung nicht durch H_2O zu gefährden wird zur Sicherheit ein 4. Trocknungsreiniger aufgestellt. Er ist in Bau und wird mit seinen Anschlüssen Anfang 1944 betriebsbereit.

IV. Feinstreinigung

Die Feinstreinigungs-Kapazität setzt sich aus 4 Gruppen zu je 25 000 m³ zusammen, d.h. dass bei der Vollerleistung keine Reserve vorhanden ist.

b.w.