

Abchrift/H.

Herrn Direktor Dr. Miller-Sunradi

Op.

BVOp.590/G10.

19.10.42

Schätzung einer Butan-Butadien-Anlage in Hey für 20000 Jato
Reinbutadien.

Die Anlage besteht aus (vergl. Skizze Kd.2020 a) Vorhydrierung, Destillation, Chlorierung, HCl-Abspaltung, Butadien-Destillation (mit Kälte), HCl-Regeneration, Tanklager für Rohbutan und Fertig-Butadien sowie sämtliche erforderlichen Erweiterungen der Energieversorgung Hey und Aufschlusskosten des Geländes.
Erforderliches Gelände: 4 - 5 Felder ohne Tanklager.

Fall A): Rohprodukt 25 000 Jato n-Butan

Fall B): 50 000 Jato Butan-Gemisch, enthaltend 50 % n-Butan
und 50 % i-Butan.

<u>1) Anlagekosten zu Fall A):</u>		<u>Eisen:</u>
a) Apparatur	RM 21 000 000.-	19 300 t
b) Geländeaufschluss, Rohrbr., all-gemeine Kosten	" 3 600 000.-	2 500 t
c) Erweiterung der Energie-Versorgung	" 4 000 000.-	4 000 t
	<u>"28 600 000.-</u>	<u>26 000 t</u>
<u>2) Anlagekosten zu Fall B):</u>		
a) Apparatur	RM 21 700 000.-	21 300 t
b) Geländeaufschluss, Rohrbr., all-gemeine Kosten	" 3 600 000.-	2 500 t
c) Erweiterung der Energie-Versorgung	" 4 400 000.-	4 200 t
	<u>" 29 700 000.-</u>	<u>28 000 t</u>

<u>Energien:</u>	<u>Fall A):</u>	<u>Fall B):</u>
Dampf	26 t/h	32 t/h
Wasser	3000 m ³ /h	3200 m ³ /h
Strom	3000 kW/h	3000 kW/h
Kraftgas	4800000 kal/h	4800000 kal/h
Chrombedarf: 12 t		

Die Verwendung von Chrom ist durch das Verfahren bedingt und lässt sich durch konstruktive Maßnahmen nicht vermeiden.

Anmerkung:

In den angegebenen Kosten sind Tanklager für Rohbutan und Fertig-Butadien für ein Speichervermögen von etwa 2 Wochen enthalten. Ob diese Tanklager richtig bemessen sind, kann erst nach Klärung der Transportfrage entschieden werden.
Kosten für Tankwagen sind in der Schätzung nicht enthalten.

1 Skizze Kd.2020a

gez. Giehne