

2168 - 30/4.03

- 4. -

Für Heydebreck sind folgende Punkte wichtig:

1) Wasserfrage.

Zum Auswaschen der gefällten Tonerde werden große Mengen an Kondenswasser (etwa 20 m<sup>3</sup>/h) benötigt, das in He nach Mitteilung von Herrn Dr. Wengler nicht zur Verfügung steht. Falls es keine andere Möglichkeit gibt, ist daher eine Wofatit-Anlage vorzusehen. Nach Angabe von Leuna kostet eine solche Anlage für 15 m<sup>3</sup>/h 600 000.-RM. Außerdem ist noch zu prüfen, ob teilweise Trinkwasser verwendet werden kann.

2) Abwasserverwertung.

Bei einer Produktion von 100 Tonne = 150 kg/h Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> entsteht bei der Fällung stündlich eine Lösung von etwa 350 kg NaNO<sub>3</sub> in 1,5 m<sup>3</sup> Wasser; weitere 20 kg NaNO<sub>3</sub> gehen ins Waschwasser. In Oppau wird die Lösung an die Salpeterfabrik verkauft; in Leuna ist keine Gelegenheit zur Eindampfung, auch fällt die Lösung von vornherein viel verdünnter an, sodaß man sie weglassen läßt. In He, wo dieser Weg nicht gangbar ist, könnte vielleicht eine Eindampfung im Anschluß an die Kalkammonsalpeter-Fabrik eingerichtet werden.

3) Platzbedarf.

Leuna warnt eindringlich davor, den Bauraum zu knapp zu bemessen, da für die zahlreichen Arbeitsgänge, bei denen Handarbeit unvermeidlich ist, und für die Vortrocknung geformter Kontakte an der Luft viel Platz benötigt wird. In Leuna steht für die Herstellung der Aktiv-Tonerde ein Flachbau von etwa 30 x 80 m zur Verfügung, für die Verformung ein 6-geschossiger Bau von etwa 20 x 40 m Grundfläche (in dem allerdings noch 2 Kontakte in kleinerer Menge fabriziert werden), für die analytische und technologische Prüfung 4 Labor- und Technikräume von je etwa 12 x 15 m, mit allen erforderlichen Maschinen, Glühöfen, Prüfapparaten usw. ausgestattet, und endlich ein ausgedehntes Lagerhaus für Rohstoffe und Fertigwaren.

Anschließend an die Besprechungen und Betriebsbesichtigungen wurde auch noch Gelegenheit zu einem kurzen Gang durch die Dehydrieranlage gegeben, bei der die elegante Ausgestaltung der umfangreichen elektrischen Betriebssteuerung und -überwachung besonders bemerkenswert ist.

II. Teil

Einzelheiten der Fabrikation. (vergl. Schema 1. und 2.)

Stufe I. Das von Hoesch, Düren, bezogene Tonerdehydrat hat durchschnittlich folgende Zusammensetzung:

Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	66 %	65-66 %	) Analyse eines Giulini-Tonerdehydrats zum Vergleich.
SiO <sub>2</sub>	0,02-0,03 %	0,03 %	
Na <sub>2</sub> O	0,5 - 0,7 %	1,4 %	
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	< 0,01 %	0,03 %	

-/-