

H. Dr. Löpman S B121
Ruhrchemie Aktiengesellschaft 318
Oberhausen-Holtien

Einschreiben.
Treibstoffwerk Rheinpreussen
G.m.b.H. *J. Dr. A.*

H o m b e r g

Verw.F./Kah.

18. Mai 1943

Beiliegend übersenden wir Ihnen eine Niederschrift über die Besprechung, die am 4. Mai 1943 in Essen stattfand. Wir erlauben uns, darauf hinzuweisen, dass bei der Besprechung der Feinreinigungsmasse-Fabrikation die Vertreter der einzelnen Werke sich bereit erklärt haben, eine zusätzliche Lagerung von Feinreinigungsmasse im Hinblick auf Katastrophenfälle in Ihrem Werk zu überprüfen und uns bis zum 15. Mai 1943 mitzuteilen, welche Menge dieser Masse auf Vorrat gelegt und zu welchem Zeitpunkt unsererseits mit der Lieferung begonnen werden kann.

Gleichzeitig legen wir die Niederschrift des Vorschlages des Herrn Dr. Löpman bei, die im Protokoll der Erfahrungsaustausch-Sitzung vom 26. März 1943 in Bergkamen noch nicht eingefügt werden konnte.

Als weitere Anlage überreichen wir Ihnen eine Niederschrift des Herrn Dr. Weingärtner, Brabag, die ebenfalls als Ergänzung des Sitzungsprotokolles vom 26. März 1943 gedacht ist.

Wir bitten, die etwas verspätete Herausgabe dieser Berichte zu entschuldigen. Auf Grund besonderer Umstände war eine frühere Versendung nicht möglich.

RUHRCHEMIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. Unterschriften

RUHRCHEMIE AKTIENGESELLSCHAFT
Oberhausen-Holten

Oberhausen-Holten, den 10. Mai 1943
F/Gst

Besprechung über die Kobaltlage in E s s e n - Kaiserhof
am 4. Mai 1943

Vorsitz: H a g e m a n n

Anwesend die Herren:

Brabag Schwarzheide:	Kolmar Weingärtner Klein
Rheinpreussen:	Strüwen Kölbel
Rauxel:	Braune Hockmann von Holt Hilke
Krupp:	Loeser Mohry
Chemische Werke Essener-Steinkohle:	Schwenke Köpman
Wintershall:	Osthaus Jantzen
Hoesch-Benzin:	Weitenhiller Ulrich
Schaffgotsch:	Hajek
Ruhrchemie:	Alberts Gehrke Scheepers Feisst

H a g e m a n n gibt einen kurzen Überblick über die Kobaltlage und über die in einer Besprechung im Reichsamt für Wirtschaftsausbau am 13.4. d.J. vorgesehenen Massnahmen, die die reibungslose Belieferung der Synthesewerke mit Kontakt auch dann sicherstellen sollen, wenn die Katalysatorfabrik R u h r c h e m i e in ihrer Produktion ausfallen sollte. Vonseiten der R u h r c h e m i e wird vorgeschlagen, versuchsweise den Kontaktbezug der westdeutschen Werke auf die Katalysatorfabrik S c h w a r z h e i d e und L ü t z g e n d o r f zu verlagern, sodass einmal in diesen Fabriken der Produktionsverlauf dieser erhöhten Lieferung versucht werden kann und dass zum andern das sehr wesentliche Transportproblem einer Erprobung unterzogen wird. Es wird daher vorgeschlagen, dass die Katorfabrik S c h w a r z h e i d e die Lieferung von etwa 20 Kontakten und die Datorfabrik L ü t z g e n d o r f die Lieferung von etwa 35 Kontakten zu möglichst baldigem Zeitpunkt übernehmen soll, sodass der Katorfabrik R u h r c h e m i e während dieses Versuchsmonats nur noch 35 Ofenfüllungen zur Herstellung verblieben. Damit wurde auch diese Anlage in Betrieb bleiben.

Alberts weist darauf hin, dass mit dem Übergang auf die Katalysatoren von S c h w a r z h e i d e gleichzeitig der Versuch verbunden ist, einen etwa um 10 % kobaltärmeren Kontakt in die Synthese einzusetzen. Eine besondere Beachtung verdient das Transportproblem, zumal schon unter normalen Bedingungen der Wagenumlauf, vor allem nach dem Osten, sich teilweise sehr ungünstig gestaltet. Es wird festgestellt, dass z.Zt. 6 Fahrgestelle für Kleinkübel bestellt sind, deren Fertigung in Belgien durchgeführt wird. Dr. A l t p e t e r (Reichsamt) will die Fertigung dieser Fahrgestelle beschleunigen, doch ist nicht zu erwarten, dass diese Fahrgestelle zu dem Versuch zur Verfügung stehen. Zu den schon an die R u h r c h e m i e ausgeliehenen 3 Fahrgestellen der B r a b a g will dieses Werk ein weiteres Fahrgestell für die Versuchszeit abtreten. Die Feststellung und Einteilung der Kübelwagen und Kübel wird in einer Sonderbesprechung zwischen den Herren der 3 Katorfabriken anschliessend eingehender behandelt. Alberts möchte zuerst die Leistungen der einzelnen Katorfabriken festgestellt wissen. Für B r a b a g wird eine maximale Leistung von 90 Ofenfüllungen monatlich angegeben. L ü t z g e n d o r f stellt z.Zt. 45 Ofenfüllungen her, doch kann diese Produktion mit der Inbetriebnahme der neuen Reduktion um 45 Ofenfüllungen/Monat ab Juni gesteigert werden, sodass auch dieses Werk 90 Füllungen je Monat liefern kann. Es wäre also wünschenswert, um die Leistungsfähigkeit der Katorfabrik S c h w a r z h e i d e festzustellen, dass neben dem dort bestehenden Eigenbedarf von etwa 60 Ofenfüllungen zusätzlich 25 - 30 Kontakte für andere Werke hergestellt werden. Aufgrund des beschränkten Ein-

Satzes von Gross- und Kleinkübeln bei der Füllung und Entleerung der Syntheseöfen kommen für die Abnahme der Kontakte von S c h w a r z h e i d e nur das Werk R h e i n p r e u ß e n und die R u h r c h e m i e infrage. Der monatliche Kontaktbedarf von R h e i n p r e u ß e n beträgt 16 - 18 Ofenfüllungen, die von der B r a b a g zu beziehen R h e i n p r e u ß e n sich verpflichtete. Für den Einsatz in die Druckanlage übernimmt die R u h r c h e m i e im gleichen Zeitraum 4 Ofenfüllungen. Diese Lieferung der B r a b a g soll so bald wie möglich, d.h. spätestens Mitte Mai beginne, sodass dieser Leistungsversuch bis 15. Juni abgeschlossen ist. Anschliessend daran beginnt der Leistungsversuch der Katorfabrik L ü t z g e n d o r f. Die zeitliche Verschiebung wurde deshalb gewählt, um die Transportfrage bei der augenblicklich noch zu geringen Wagenzahl nicht noch weiter zu erschweren. Ferner ist die erhöhte Kontaktproduktion in L ü t z g e n d o r f erst nach dem 1. Juni möglich. Aufgrund der geographischen Lage wäre es wünschenswert, dass S c h a f f g o t s c h seinen gesamten Kontaktbedarf bei den Katalysatorfabriken S c h w a r z h e i d e oder L ü t z g e n d o r f decken würde. Da S c h w a r z h e i d e nicht in Kleinkübeln den Kontakt liefern kann, kommt nur ein Kontaktbezug von L ü t z g e n d o r f infrage. Es wurde mit Zustimmung von Herrn H a j e k vereinbart, dass dieser Kontaktbezug gleichzeitig mit den Versuchen bei S c h a f f g o t s c h möglichst bald begonnen wird. Der normale Kontaktbedarf, der bei S c h a f f g o t s c h rund 8 Ofenfüllungen/Monat beträgt, kann dann auch weiterhin über den Versuch hinaus von L ü t z g e n d o r f bezogen werden. Diese ersten Versuchskontakte sollen möglichst bald in Ringrohröfen eingesetzt werden. Nachdem von verschiedenen Seiten darauf hingewiesen wurde, dass über die Kontaktaktivität des Werkes L ü t z g e n d o r f noch keine Klarheit besteht und nachdem vor allem von B r a u n e eine baldige Bekanntgabe der Monatsmittelwerte des Treibstoffwerkes L ü t z g e n d o r f verlangt wurde, wird festgelegt, dass durch Besuch der Betriebsleiter der Katorfabriken R u h r c h e m i e und S c h w a r z h e i d e in L ü t z g e n d o r f die Gewähr dafür geschaffen wird, dass alle in diesen Fabriken gemachten Erfahrungen bei der Herstellung der Kontakte in L ü t z g e n d o r f zur Anwendung gelangen.

Für die Versuchslieferung im Juni übernimmt H o e s c h - Benzin, Esserner-Steinkohle und K r u p p je 4 Ofenfüllungen. R a u x e l will den Versuch nur mit 2 Ofenfüllungen von L ü t z g e n d o r f mitmachen. A l b e r t s weist ferner darauf hin, dass von L ü t z g e n d o r f 2 verschiedene Kontaktsorten geliefert werden, da bis Anfang Juni auch die Fadenkornfabrikation aufgenommen wird.

H a g e m a n n möchte gleichzeitig auch die finanzielle Frage gere-

gelt wissen. Da die Kontaktkosten der Werke S c h w a r z h e i d e und L ü t z g e n d o r f etwas höher als die des Werkes R u h r - c h e m i e sind, war zu entscheiden, ob eine Zusammenlegung der Mehrkosten und prozentuale Verteilung auf sämtliche Synthesewerke oder eine Übernahme der Mehrkosten durch die einzelnen Katalysatorfabriken durchzuführen ist. Unter Berücksichtigung der Tatsache, dass die Synthesewerke durch die anlässlich des Versuches entstehenden erhöhten Transportkosten von sich aus schon finanziell wahrscheinlich stärker belastet werden als durch die erhöhten Kontaktkosten, ist man allgemein damit einverstanden, dass von einer Umlegung Abstand genommen wird, so dass also die Katorfabriken L ü t z g e n d o r f und S c h w a r z h e i d e zum gleichen Preis wie die R u h r c h e m i e für diesen Versuch den Kontakt liefern und die Mehrkosten selbst tragen. Ferner wurde eingehend die Fragebesprochen, ob zur Herstellung der Versuchskontakte in S c h w a r z h e i d e auch weiterhin die jetzt verwendete Gur 120 oder die bei der R u h r c h e m i e verwendete Röstgur eingesetzt werden soll. Um die Herstellungsbedingungen nicht ändern zu müssen, werden die Versuchskontakte in S c h w a r z h e i d e auf Gur 120 gefällt.

W e i t e n h i l l e r weist darauf hin, dass auch in der Lieferung der Feinreinigermasse durch Feindeinwirkung so starke Störungen entstehen können, dass die Aufrechterhaltung des Betriebes der einzelnen Synthesewerke infrage gestellt würde. Beim Ausfall der Feinreinigermassefabrik R u h r c h e m i e, deren Leistung z.Zt. 1000 Moto beträgt, können von der Massefabrik S c h w a r z h e i d e allerhöchstens 150 - 200 t zusätzlich geliefert werden. Es wird vorgeschlagen, die Lagerungsmöglichkeiten der Feinreinigermasse auf jedem einzelnen Werk zu prüfen und bis 15. Mai der R u h r c h e m i e hierüber Unterlagen zukommen zu lassen. Die R u h r c h e m i e ihrerseits wird alles daran setzen, um die Einlagerung eines grösseren Feinreinigermassevorrats in kürzester Zeit durchzuführen.

Da bei der Besprechung im Reichsamt für Wirtschaftsausbau von Dr. A l t p e t e r die Frage der Kobaltumlaufverluste angeschnitten wurde, möchte H a g e m a n n diese Frage auch hier in grösserem Kreise erörtert wissen. Da die B r a b a g diese Frage durch eingehende Versuchsarbeiten weitgehend geklärt hat, referiert W e i n g ä r t n e r über diese Arbeiten bzw. Versuche. Es ist hier gelungen, die Umlaufverluste auf unter 0,5 % zu senken. Hierbei wird die Entleerung des Synthesofens etwa wie folgt durchgeführt:

Nach Schlussextraktion und Trocknung mit Schutzgas wird der Grosskübel an den Regler angeschlossen, unter besonderer Beachtung der Abdichtung der Anschlussstellen. Bei geschlossenem Ofendeckel wird durch Aus-

serliches Klopfen jetzt etwa 95 - 97 % des Kontaktes verlustlos in den Kübel gebracht. Hierauf wird der Ofendeckel abgenommen und bei offenem Ofen noch einmal das Lamellenpaket durch Rammern erschüttert. Auch hierbei fallen geringen Kontaktmengen im Regler an. Jetzt wird der Regler abgebaut und an seine Stelle ein Cyclon angebracht, über den unter Dampfzugabe die Luft durch den Ofen eingesaugt und einem nachgeschalteten Raschigringfilter zugeleitet wird. Der Ofen selbst ist durch einen flachen Spezialdeckel oben geschlossen, der es aber ermöglicht, durch Schlitze hindurch einen geringen Bruchteil der Ofenoberfläche freizugeben. Durch diese Schlitze werden die Ausblasesonden, mit denen eine Reinigung zwischen den Lamellen durchgeführt wird, eingeführt. Durch die Einblasung von Dampf will man eine bessere Abscheidung des Staubes im Cyclon und im anschließenden Raschigringfilter erreichen. Der Staubanfall im Cyclon ist gering. Die Hauptmenge des Staubes wird im Wasser des Filters gefunden und zurückgewonnen. Ferner macht Weingärtner darauf aufmerksam, dass auch bei der Zwischen- und Endextraktion der Synthesöfen im Extraktionsöl und vor allem in dem im Öltank sich absetzenden Wasser Spuren von Kobalt gefunden werden. Aus dem Extraktionsöl wird so in Schwarzhede jährlich 1 t Kobalt und aus dem Wasser 0,35 t Kobalt zurückgewonnen. Ferner wird der gesamte Staub des Synthesebaues der Katalysatorfabrik zur Aufarbeitung überlassen.

Feisst berichtet über die Entleerung bei der Ruhrchemie, wo man nach Vervollkommung der Entleerungsmethode ebenfalls die Umlaufverluste stark senken konnte. Abweichend von der Brabag wird hier der beim Ausblasen der Lamellen anfallende Staub nicht in einem Cyclon und Raschigringfilter, sondern in einem Standardfilter, das mit Filtertuchsäcken ausgestattet ist, zurückgewonnen. Auch hierbei wurde festgestellt, dass nur geringe Kontaktanteile durch die Ausblasung aus dem Ofen ausgetragen werden.

Alberts weist darauf hin, dass die Umlaufverlustzahlen bei sämtlichen Werken in den letzten Jahren stark zurückgegangen sind. Für die von Holten belieferten Werke betrug das Mittel der Umlaufverluste im Jahre 1941 etwa 3 % und sank im Jahre 1942 auf etwa 0,4 % ab. Hierzu ist zu bemerken, dass die Verluste mancher Werke nur geringe Änderungen aufweisen, während einige Werke durch ihre Umlaufgewinne den Durchschnittswert stark beeinflussen. Die Umlaufverluste liegen also in der gleichen Grössenordnung wie die der Brabag. Hagemann bittet darum, dass, wenn auch die einzelnen Werke mit Erfolg die Kobaltverluste vermindert haben, diese Bemühungen auch weiterhin fortzusetzen, sodass die Verluste all-

gemein auf ein Minimum gesenkt werden können. A l b e r t s . . .
gibt bekannt, dass nach Rücksprache mit der Katalysatorfabrik
R u h r c h e m i e die Herstellung zweier verschiedener Kontakt-
arten, wie sie in der Sitzung vom 26. März 1943 in B e r g k a -
m e n zugesagt wurde, nicht möglich ist. Es wurde damals verspro-
chen, für die Drucksynthesen weiterhin den bisherigen Kontakt zu
liefern, während nur die Normalsynthesen eine Katalysator mit 5 %
weniger Kobalt erhalten sollten. Da bei der augenblicklichen starken
Beanspruchung der Katorfabrik der R u h r c h e m i e die Liefe-
rung zweier Kontaktarten nicht möglich ist, erklären sich die Werke
K r u p p, S c h a f f g o t s c h und H o e s c h - B e n z i n
ebenfalls mit der Übernahme des kobaltarmen Kontaktes einverstan-
den. Es wird festgelegt, dass die Katorfabrik R u h r c h e m i e
jedem einzelnen Lizenznehmer Mitteilung macht, wenn die kobaltarmen
Kontakte bzw. auch Katalysatoren aus der Übergangszeit zum Versand
kommen.

gez. Unterschrift.