

Wintershall AG.
Werk Lützkendorf

13 Monatsbericht 168
der Betriebsgruppe A

30. April 1943

August 1943

1. Kohle

	Rohkohle	Fremdstaub	Eigenstaub
Bezug	132 109 t	3 823 t	— t
Abgabe an: Trocknung	17 121 t	— t	1 169 t
Vergasung	72 550 t	— t	3 166 t
Kesselhaus	47 731 t	3 904 t	4 095 t
Erzeugung: Trocknung	— t	— t	8 730 t
Vergasung	— t	— t	— t

2. Heizgas

Generatorgas-Erzeugung	42 958 400 Nm ³	57 739 Nm ³ /h
andere Heizgase	9 911 000 Nm ³	13 321 Nm ³ /h
Heizgas-Gesamtmenge	52 869 400 Nm ³	71 060 Nm ³ /h
Heizgas-Abgabe an: Betrieb 1	40 608 800 Nm ³	54 581 Nm ³ /h
" 2	1 848 900 Nm ³	2 485 Nm ³ /h
" 4	2 426 600 Nm ³	3 261 Nm ³ /h
" 5	3 015 400 Nm ³	4 053 Nm ³ /h
" 6	773 100 Nm ³	1 039 Nm ³ /h
Kraft u. Wärme	3 867 700 Nm ³	5 199 Nm ³ /h

3. Synthesegas

Synthesegas-Erzeugung	29 263 300 Nm ³	39 332 Nm ³ /h
Synthesegas zur Fischersynthese	21 603 800 Nm ³	29 037 Nm ³ /h
" Hydrierung	6 636 200 Nm ³	8 920 Nm ³ /h
Reinigungsverlust	1 023 300 Nm ³	3,50 %

4. Gasreinigung: Gasdurchsatz einschl. Umwälzung

Schwefel in g/100 Nm ³ als:	H ₂ S	S org.	S gesamt	Schwefel in g/100 Nm ³ als:	H ₂ S	S org.	S gesamt
vor Alkoxidwäsche	2046	75,4	2121,4	vor Alkoxid-Kohlen-Reinigung	—	—	—
" Ölwäsche	236	75,4	311,4	Feinreinigung	6,5	55,5	62,0
" Trockenreinigung	236	59,2	295,2	Ofenhalle	0,06	8,44	4,50

Schwefelerzeugung	400 t	Clausofenausbeute:
Rohbenzolerzeugung	176,35 t	57,5 %

5. Fischersynthese

CO + H ₂ im Synthesegas	75,2 %	Ausbeute: 111,0 g/Nm ³ CO + H ₂
CO + 2H ₂ "	73,2 %	" : 111,8 g/Nm ³ CO + 2H ₂
Erzeugung an: Kontaktparaffin	16,80 t	Mittleres Ofenalter:
Kondensatöl	768,83 t	739 Stunden
A.K.-Benzin	1 015,09 t	Mittlere Kontraktion:
Gasöl	370,86 t	59,6 %

6. Sauerstoff und Stickstoff

	Sauerstoff		Stickstoff	
	Nm ³	Nm ³ /h	Nm ³	Nm ³ /h
Erzeugung	3 346 100	4 497	12 012 100	16 145
Abgabe an: Betrieb 1	2 753 800	3 701	6 538 300	8 788
" 2	263 800	354	485 700	653
" 4	—	—	100 500	135
" 5	—	—	145 300	195
" 6	—	—	—	—
Kesselhaus	—	—	81 800	110
(1301) Flaschenabfüllung	6 800	9	—	—
Fackel	321 700	9,6 %	4 660 500	38,8 %

10.4.43 Jm

A 1 Gaserzeugung

Von den AKW wurde Rohkohle entsprechend unseren Abforderungen geliefert. In letzter Zeit enthielt die Kohle erhöhte Beimengungen von Sand, vorübergehend auch recht viele Eisenteile. Soweit wie möglich wollen die AKW Abhilfe schaffen.

Der Umbau des Baggers ist beendet. Die verlangte Förderleistung wurde zwar kurzzeitig erreicht, aber trotz aller eingebauten Verstärkungen kann man sich auf den Bagger im Betrieb - selbst bei vorsichtiger Fahrweise - noch nicht verlassen.

Die Generatorgasanlagen 3k und 3n waren den ganzen Monat über, 3r bis zum 23. und 3m ab 22.8. in Betrieb bzw. betriebsbereit. In der zweiten Monatshälfte war Kessel 2 von 5r in Reparatur; durch den hohen Sandgehalt der Kohle waren ein Teil der keramischen Düsen verschlissen und 6 Rohre leck geworden. Der Generatorgasbehälter Bau 9 wurde von Herrn Dr. Pechstein der Firma Klönne auf seinen Zustand hin nachgesehen. Die aufgetretenen Schäden, die teilweise während des Betriebes nicht beseitigt werden können, wurden für unbedenklich gehalten.

Von den Sygasanlagen lief 3a während des ganzen Monats. Die Anlage 3b wurde am 25. angefahren und dafür 3c zur Vornahme von geplanten Überholungsarbeiten stillgesetzt. Der Betrieb von 3c erlitt mehrere kurze Unterbrechungen durch den Ausfall der Staubförderer. Nach dem Abheizen soll bei 3c das Gitterwerk im Regenerator 2, soweit es wegen zu großen Widerstandes notwendig ist, mit neuen Steinen versehen werden. Die Anlage 3d ist noch in Reparatur. Mit dem Anheizen wurde begonnen.

A 2 Fischer Synthese

Die Anlagen der Gasreinigung liefen ohne besondere Störung, nur das warme Wetter hatte wegen schlechter Kühlung des Wassers auf die Auswaschung ungünstigen Einfluß. In der Ölwäsche kam die neue Destillationskolonne zur Herstellung von Reinbenzol Mitte des Monats in Betrieb. Um eine bessere Auswaschung der Kondensate aus dem Gas zu erreichen, wurde anstelle des bisher als Waschöl benutzten Teeröls ein leichteres Petrolöl in der Anlage verwandt. Die Möglichkeit hierzu war erst mit der Inbetriebnahme der neuen Kolonne gegeben, da ohne Rückgabe des Destillationsrückstandes zum Waschöl dessen Verbrauch zu groß gewesen wäre. Über den Erfolg der Umstellung kann erst berichtet werden, wenn die laufenden Versuche des Labors abgeschlossen sind.

Die Ofenhalle mußte am 8. und 13. d.M. wegen Gasmangels kurzzeitig den Betrieb unterbrechen. Der geringe Abfall der Ausbeute gegenüber dem Vormonat erklärt sich durch den höheren Schwefelgehalt des Gases in den heißen Tagen und durch etwas höheres Ofenalter.

Die Reduktionsanlage hat gut gearbeitet. 42 Ofenfüllungen wurden reduziert. Es fielen nur kleine Instandhaltungsarbeiten an.

A 3 Sauerstoff Anlage

Der Sauerstoffapparat 3 fiel am 23.8. für 3 Stunden aus wegen einer Schaltstörung, die behoben werden konnte. Sonst war der Betrieb ohne Störungen.

Krumpa, den 14.9.1943

A Os/Thi.

D/ A, Dr.Gloth, S, HVK, Öi, Reg.

Esthaus