

Wintershall A.-G.  
Werk Lützkendorf  
Betriebskontrolle

2168 <sup>43</sup> 30/4.03 an Dr. Glöckner  
Monat Juni 1943.

Betriebsbericht.

<u>Rohkohleanlieferung von A.K.W. (+ 2000 t Diff. aus Jan.)</u>		129 218 t
<u>Rohkohleverbrauch:</u>		
Kesselhaus	43 726 t	
Kohletrocknung	16 897 t	
Gaserzeugung	66 430 t	
Diff. aus Jan.	2 000 t	
		<u>129 053 t</u>
Bunkerdiffferenz		+ 165 t
<u>Kohletrocknung I.u.II.verarbeitet:</u>		16 897 t
Eigenverbrauch für Heizung		3 090 t
Nutzbar von Bau 5 abgegeben	100 %	<u>13 807 t</u>
davon zu Betrieb I	71,5 %	9 867 t
zum Kesselhaus	28,5 %	3 940 t
<u>Fremdstaubanlieferung:</u>		5 373 t
<u>Fremdstaubverbrauch:</u>		
Kesselhaus	4 893 t	
Gaserzeugung	519 t	
		<u>5 412 t</u>
Bunkerdiffferenz		- 39 t
<u>Koksverbrauch: Kesselhaus (Schumann Glabscheider)</u>		- - t
<u>Anfahrgeneratoren</u>		- - t
<u>Heizgaserzeugung:</u>		
(Anfahrgeneratoren)		- - Nm <sup>3</sup>
(Anlage 3k)		5 550 000 Nm <sup>3</sup>
Generatorgas (Anlage 3a)		2 842 200 Nm <sup>3</sup>
(Anlage 3b)		4 119 700 Nm <sup>3</sup>
(Anlage 3r)		<u>34 086 700 Nm<sup>3</sup></u>
Generatorgas-Gesamtmenge		46 598 600 Nm <sup>3</sup>
Restgas aus Fischeranlage		6 754 000 Nm <sup>3</sup>
Restgas aus Hydrierung		978 000 Nm <sup>3</sup>
Synthesegas als Heizgas		4 000 Nm <sup>3</sup>
Gesamte zur Verfügung stehende Heizgasmenge		<u>54 334 600 Nm<sup>3</sup></u>
<u>Heizgasverbrauch:</u>		
Betrieb A I: Regeneratoren 3a:	5 380 100 Nm <sup>3</sup>	
" " 3b:	17 020 600 Nm <sup>3</sup>	
" " 3c:	15 534 300 Nm <sup>3</sup>	
" " 3d:	- - Nm <sup>3</sup>	
Liesenerh. 3a - d:	4 202 000 Nm <sup>3</sup>	
Gen.-Gaserz.	- - Nm <sup>3</sup>	
Kohletrocknung Bau 5	894 900 Nm <sup>3</sup>	
		<u>45 031 900 Nm<sup>3</sup></u>
Betrieb A II: Feinreinigung B.12	904 100 Nm <sup>3</sup>	
Alkaidanlage B.11	450 000 Nm <sup>3</sup>	
Reduktionsanlage B.60	272 100 Nm <sup>3</sup>	
		<u>1 626 200 Nm<sup>3</sup></u>
Betrieb B IV: Ofenblockhaus B.203	1 692 400 Nm <sup>3</sup>	
A+B Destillat B.204	1 139 600 Nm <sup>3</sup>	
		<u>2 832 000 Nm<sup>3</sup></u>
Betrieb B V: Rohöldestillat B.302	843 900 Nm <sup>3</sup>	
B.303	934 400 Nm <sup>3</sup>	
B.304	114 600 Nm <sup>3</sup>	
		<u>1 893 100 Nm<sup>3</sup></u>
Betrieb B VI: Spalt-u. Destillofen	1 128 800 Nm <sup>3</sup>	
		<u>1 128 800 Nm<sup>3</sup></u>
Betrieb Kr.: Überhitzer Bau 18	3 640 100 Nm <sup>3</sup>	
Katorfabrik:	3 400 Nm <sup>3</sup>	
		<u>3 400 Nm<sup>3</sup></u>
Verluste, Packer usw.	179 100 Nm <sup>3</sup>	
		<u>179 100 Nm<sup>3</sup></u>
Gesamtgasverbrauch:		<u>54 334 600 Nm<sup>3</sup></u>

<b>Synthesegaserzeugung</b>		
Anlage 3a		2 411 300 Nm <sup>3</sup>
Anlage 3b CO+H <sub>2</sub> =74,5 %, H <sub>2</sub> /CO=2,05		11 560 800 Nm <sup>3</sup>
Anlage 3c		13 057 700 Nm <sup>3</sup>
Anlage 3d		- Nm <sup>3</sup>
<b>Synthesegasgesamtmenge</b>		<b>27 029 800 Nm<sup>3</sup></b>
<b>Fördergas</b>		<b>2 218 100 Nm<sup>3</sup></b>
Sy-Gas + Fördergas		29 247 900 Nm <sup>3</sup>
Umwälzgas von A II nach A I		3 750 000 Nm <sup>3</sup>
<b>Synthesegas + Umwälzgas</b>		<b>32 997 900 Nm<sup>3</sup></b>
./.. Sygas in Heizgas (A I)		4 000 Nm <sup>3</sup>
Sygas vor Gebläsestation		32 993 900 Nm <sup>3</sup>
./.. Fördergas für Kohlestaub		2 218 100 Nm <sup>3</sup>
<b>Synthesegas von A I nach A II geliefert</b>		<b>30 775 800 Nm<sup>3</sup></b>
<hr/>		
Sygas als Heizgas in Alkazidanlage		
Sygas hinter Alkazidanlage	29 841 400 Nm <sup>3</sup>	29 841 400 Nm <sup>3</sup>
Auswaschung Alkazidanlage+Verluste: 3,46 %		934 400 Nm <sup>3</sup>
<b>Synthesegas vor Feinreinigung</b>		<b>29 841 400 Nm<sup>3</sup></b>
Gruppe I	7 690 100 Nm <sup>3</sup>	
" II	14 538 900 Nm <sup>3</sup>	
" III	7 612 400 Nm <sup>3</sup>	
" IV	- Nm <sup>3</sup>	
		29 841 400 Nm <sup>3</sup>
<b>Synthesegas vor Wasserstoffanlage</b>		<b>6 357 200 Nm<sup>3</sup></b>
<b>Synthesegas vor Ofenhalle 1. Stufe</b>		<b>19 734 200 Nm<sup>3</sup></b>
CO+H <sub>2</sub> =76,1 %, H <sub>2</sub> /CO=1,95		
Idealgas vor Ofenhalle 1. Stufe (H <sub>2</sub> /CO=1,95)		15 036 400 Nm <sup>3</sup>
Idealgas vor Ofenhalle 1. Stufe (H <sub>2</sub> /CO=2,0)		14 863 300 Nm <sup>3</sup>
Ausbeute 117,0 g Primärprodukt/Nm <sup>3</sup>	Idealgas (bei H <sub>2</sub> /CO=1,95)	
Ausbeute 118,3 g Primärprodukt/Nm <sup>3</sup>	Idealgas (bei H <sub>2</sub> /CO=2,0)	
Restgas I vor AK-Anlage 1. Stufe		16 085 500 Nm <sup>3</sup>
Sygas II vor Ofenhalle 2. Stufe		17 335 400 Nm <sup>3</sup>
Restgas II vor AK-Anlage 2. Stufe		9 735 700 Nm <sup>3</sup>
Restgas ins Werknetz		6 754 000 Nm <sup>3</sup>
<b>Restgasverbrauch:</b>		
Betrieb A I : Regeneratoren		4 693 400 Nm <sup>3</sup>
Betrieb A II: Feinreinigung		904 100 Nm <sup>3</sup>
AK-Regenerieranlage		- Nm <sup>3</sup>
Reduktionsanlage Bau 60		272 100 Nm <sup>3</sup>
Betrieb B IV:		- Nm <sup>3</sup>
Betrieb B V: Bau 302, 303		828 900 Nm <sup>3</sup>
Betrieb B VI:		- Nm <sup>3</sup>
Kator Fabrik:		3 400 Nm <sup>3</sup>
Packel, Verluste usw.		52 100 Nm <sup>3</sup>
<hr/>		
<b>Synthese-Primärprodukte</b>		
Aktiv-Kohle-Benzin		1 012,800 t +)
Kondensatöl		723,160 t
Paraffin		22,720 t
		<b>1 758,680 t</b>
Gasol		263,120 t
Schwefel		145,500 t
Rohbenzol		215,080 t

+) darin 111,03 t Pentan

Betrieb A III.Luftpaltungsanlage

Stickstofferzeugung Bau 82	9 065 900 Nm <sup>3</sup>
Stickstoffabgabe Bau 82	6 276 300 Nm <sup>3</sup>
Stickstoff zu Betrieb A I	5 754 100 Nm <sup>3</sup>
" zu Betrieb A II	297 600 Nm <sup>3</sup>
" zu Betrieb B IV	87 500 Nm <sup>3</sup>
" zu Betrieb B V	58 000 Nm <sup>3</sup>
" zu Kr. (Kesselhaus)	79 100 Nm <sup>3</sup>
Sauerstofferzeugung Bau 82	2 518 500 Nm <sup>3</sup>
Sauerstoffabgabe Bau 82	2 517 300 Nm <sup>3</sup>
Sauerstoff zu Betrieb A I	2 299 200 Nm <sup>3</sup>
Sauerstoff zu Betrieb A II	209 300 Nm <sup>3</sup>
Sauerstoff zu Betrieb IV Bau 16	3 300 Nm <sup>3</sup>
Sauerstoff auf Flaschen gefüllt (1028 Stck.)	5 500 Nm <sup>3</sup>

Betrieb B IV.a) Wasserstoffanlage

Synthesegas zur H <sub>2</sub> -Anlage	6 357 200 Nm <sup>3</sup>
Davon über Dach	118 200 Nm <sup>3</sup>
Wasserstofferzeugung (83,5 % H <sub>2</sub> )	3 765 200 Nm <sup>3</sup>
Reiner Wasserstoff (100 % H <sub>2</sub> )	3 143 600 Nm <sup>3</sup>
H <sub>2</sub> zur Hydrierung	3 564 900 Nm <sup>3</sup>
H <sub>2</sub> zur Reduktion	150 400 Nm <sup>3</sup>
H <sub>2</sub> zur Ofenhalle	49 900 Nm <sup>3</sup>
H <sub>2</sub> über Dach	- - Nm <sup>3</sup>

b) Hydrierung

Produkt "verarbeitet"	3 900,790 t
In Gasphase verarbeitetes Produkt	2 930,800 t
Frischgas (H <sub>2</sub> )	3 564 900 Nm <sup>3</sup>
A-Mittelöl erzeugt	2 905,200 t
Rückgas: Bi-Ka: Armgas	295 900 Nm <sup>3</sup>
Reichgas	60 900 Nm <sup>3</sup>
Entsp.-Gas	974 800 Nm <sup>3</sup>
Te-Ka: Armgas	50 900 Nm <sup>3</sup>
Reichgas	52 000 Nm <sup>3</sup>
Entsp.-Gas	183 700 Nm <sup>3</sup>
Entschl.-Gas	279 000 Nm <sup>3</sup>
	565 600 Nm <sup>3</sup>
Dieselöl	1 682,600 t
Hydrierbenzin, roh erzeugt	1 108,200 t

Betrieb B V Schmierölfabrik: Bau 302

Rohöldurchsatz	5 822,000 t
Naturbenzin	411,240 t
Roh-Petroleum	1 097,970 t

Betrieb B VI Nachverarbeitung

AK-Bi. getoppt	830,500 t
Sonderdieselkraftstoff	336,890 t
Kogasin II	234,300 t
Paraffingatsch	116,370 t
Treibgas (Flüssiggas)	103,422 t
AK-Bi. stab. gew.	794,630 t
Hydrierbenzin stab. gew.	673,170 t
Kondensatöl gew.	1 054,800 t

M

*H. H. H. H. H.*  
B e t r i e b s b e r i c h t

Monat Juni 1943

Gruppe C

2168 -

*48/4.03*

Allgemeines

Die Dampf-, Strom- und Wasserversorgung verlief im Monat Juni störungsfrei. Die Dampf- und Eigenstromerzeugung waren im Anschluß an die Betriebsstillstände im Monat Mai im Berichtsmonat wieder größer. Der Fremdstrombezug ging erheblich zurück. Der anteilige Staubverbrauch im Kesselhaus ging, nachdem die Kessel 8 und 9 wieder in Betrieb waren, zurück. Im einzelnen wurden bereitgestellt:

Dampferzeugung

Es wurden erzeugt an Normaldampf  
davon stellte das Kesselhaus her  
Betrieb 1 gab ab

173.361 t  
151.008 t  
13.642 t  
5.997 t  
2.714 t

" 2 " "

an gasgefeuerten Überhitzer wurden in Form von Wärme  
dem Dampfnetz noch zugeführt.

Für die Dampferzeugung im Kesselhaus wurden aufgewendet

Staub von Fremden

4.893 t

Staub vom Eckturm

2.016 t

Summe Staub

6.909 t

Rohkohle

43.726 t

Mit dem Staub wurden 24,2 %

mit der Rohkohle 75,8 % der Dampferzeugung gedeckt.

Stromerzeugung und -verbrauch

Der Bedarf an elektrischer Arbeit betrug einschließlich  
Verluste und Eigenverbrauch in den Kraftzentralen

17.169.700 kWh

Der Fremdstrombezug von LKW belief sich auf

1.771.440 "

der Bezug von Stromag für Uichteritz

576.660 "

Summe des Fremdstrombezuges

2.348.100 kWh

In den eigenen Kraftanlagen wurden erzeugt  
entsprechend 87 v.H. der Gesamtstrommenge

14.821.600 kWh

Hiervon waren anteilig Kondensationsstrom

10.092.700 "

Druckstrom

4.728.900 "

Dieser verteilt sich auf Gegendruckstrom

2.227.900 "

und Anzapfstrom

2.501.000 "

Der spezifische Kraftverbrauch betrug (nach Abzug des  
Kraftverbrauchs für die Kator- und Schmierölfabrik und  
einige kleinere Verbraucher) 3,56 kWh/kg Flüssigprodukt

Wasserversorgung

An Frischwasser wurden dem Werk im Berichtsmonat  
zur Verfügung gestellt. Hiervon lieferte das Saal-  
pumpwerk

788.700 m<sup>3</sup>

Vom Wasserwerk Micheln wurden bereitgestellt

575.100 "

Der Rest wurde aus den Tiefbrunnen entnommen und betrug

81.850 "

131.750 "

Kruppa, den 8. 7. 43

C Dr. Schn/Sch

D/H. Dr. Gl., Hv. H., Öi. Bln., C, S, Reg.

# Betriebsbericht

Monat Juni 1943

Gruppe B

2168 - 30/4.03

130

## Betrieb 4 - Hydrierung -

Nach Durchführung der im vormonatlichen Bericht bezeichneten Reparaturen und Umbauten wurde die Sumpffphase am 19. 6. 43 wieder in Betrieb genommen. Sie lief an 12 Tagen auf Produktion. Der Einsatz betrug 1.608 t, der Anfall an Teerabstreifer 1.520 t. Die Gasphase wurde am 1. 6. 43 wieder angefahren und lief an 26 Tagen auf Produktion. Es wurden 3.041 t eingespritzt und 2.812 t Benzinabstreifer erzeugt. In der Destillation fielen 1.108 t Rohbenzin und 1.683 t Dieselkraftstoff an. An Wasserstoff wurden im Mittel 4.950 Nm<sup>3</sup>/h verbraucht; er war im Durchschnitt 83,5 %ig. Abstellungen und damit verbundene Produktionsausfälle wurden verursacht durch die andauernd schlechte Qualität des Synthesegases. Das Heizgas war sehr häufigen Druckschwankungen unterworfen. Die Rohre im A-Ofen der Destillation mußten zum Teil ausgewechselt werden. (4 1/2 Tage Reparatur)

## Betrieb 5 - Erdölverarbeitung -

Die Rohöldestillation verarbeitete im Berichtsmonat 5.822 t Rohöl. Betriebsstunden der Toppanlage 511, der Vakuumanlage 386. Die Toppanlage stand vom 6. bis 11. 6. wegen Reparatur am Austauscher Vakuum-Rückstand-Rohöl. Da der Speichertank für Topprückstand zu diesem Zeitpunkt voll war, trat der oben erwähnte Stillstand (5 Tage) ein. Zwei weitere Produktionsausfälle von je 2 Tagen Dauer wurden hervorgerufen durch Salzablagerung im Topföfen. Von der zweiten Monatshälfte ab mußte wegen des hohen Salz- und Schlammgehaltes im Rohöl und der dadurch hervorgerufenen außergewöhnlich hohen Betriebsdrücke in der Anlage mit sehr stark gedrosseltem Durchsatz gefahren werden. - In der Vakuumanlage waren außer der Reparatur des Wärmeaustauschers keine Schwierigkeiten.

Die Petroleumwäsche verarbeitete in 424 Betriebsstunden ohne Störung das anfallende Rohpetroleum. Es wurden insgesamt 907,8 t Rohpetroleum durchgesetzt.

Die Entasphaltierung war im Berichtsmonat 398 Stunden in Betrieb und setzte in dieser Zeit 3.000 t Vakuumrückstand durch, die zum Teil auf Ausgangsprodukt für Heißdampfzylinderöl, zum Teil auf Ausgangsprodukt für Flugmotorenöl verarbeitet wurden.

Die Araffinierung war im Berichtsmonat 465 Stunden in Betrieb. Es wurden verarbeitet

573 t Spindelöldestillat	1,9
829 t "	4,0 und
492 t Schweröl ph,	

Die erstmalige Entparaffinierung von Spindelöldestillat 4,0 machte betrieblich keine Schwierigkeiten. Als Filterhilfe kam von Anfang an ein Harz-Asphalt-Gemisch zum Einsatz (1,2 % auf die eingesetzte Ölmenge). Einige kürzere Betriebsstillstände wurden aus folgenden Gründen notwendig: Reparaturen an Vorwärmern und Kühlern, wasserseitige Säuberung der Propankondensatoren, Aufspannen eines neuen Filtertuches auf Filter 4, Einbau eines neuen Schwimmers in die Ölniederdruckkolonne. Die Wendelpumpe zum Einsatz von Vakuumrückstand in die Entasphaltierung, die wegen ihrer Empfindlichkeit häufig zu Störungen Anlaß gegeben hatte, wurde ausgebaut, dafür eine Duplexpumpe für Hochdruckdampftrieb eingebaut.

Der Propanverbrauch betrug im Berichtsmonat 130 t = 2,65 % des gesamten Öldurchsatzes.

Die Phosphoranlage wurde am 1. 6. nach Beendigung der Reparatur wieder gefüllt und kam am 10. 6. auf Produktion. Betriebsstunden 426. Es wurden in der ersten Stufe für die Flugölherstellung 1.626 t Schweröl ph und

in der nachgeschalteten zweiten Stufe 406 t Schwerölraffinat ph durchgesetzt. Während des Betriebes machten sich starke Undichtigkeiten im Phenolkühler C-12 bemerkbar, die eine Abschaltung dieses Aggregates erzwingen. Eine Kontrolle der aus Marine Messing hergestellten Rohre dieses Kühlerbündels zeigte außerordentlich starke wasserseitige Korrosionen, die schon derartig vorgeschritten sind, daß das Bündel als unbrauchbar bezeichnet werden muß. Wir möchten an dieser Stelle nachdrücklich darauf hinweisen, daß durch die Kühlwasserverhältnisse bei den vielen Kühleraggregaten in Bau 303 und 305, deren Rohre gerade zum Schutz gegen Angriffe von der Wasserseite her aus Marine Metall hergestellt worden sind, mit den größten Betriebsschwierigkeiten gerechnet werden muß, wenn die Kühlwasserverhältnisse nicht umgehend eine grundlegende Besserung erfahren. Das Rohrbündel des Extraktkühlers (C-14) und ein Bündel des Phenolwasserdampfkondensators (C-10) mußten wegen starker Korrosion ausgebaut werden. Diese Bündel sind ebenfalls nicht mehr verwendungsfähig. Ersatzaggregate sind in der Hauptwerkstatt in Arbeit. Die Phenolverluste der vergangenen Monate konnten durch schärfste Überwachung und Herausnahme der defekten Bündel gedrosselt werden, so daß sie in erträglichen Mengen blieben. Gesamtverbrauch Phenol: 31,5 t.

Die Bleicherdeanlage war im Monatsmonat 196 Stunden in Betrieb. Es wurden 600 t Neutralöldestillat ep verarbeitet. Reparaturen: Von den Luftkompressoren 1 und 2 mußten die Kolben nachgeschliffen werden, da die Maschinen heißgelaufen waren. Der Antriebsmotor der Pumpe P-4a wurde auf 19 kW verstärkt.

Die Schwefelsäureraffination war im Monat Juni außer Betrieb, da die erforderliche Betriebsbelegschaft noch nicht zugewiesen war. Die Anlage war anfahrbereit.

#### Betrieb 6 - Nachverarbeitung -

In der Nachverarbeitungsanlage wurden sämtliche aus der Fischeranlage sowie aus der Hydrieranlage kommenden Primärprodukte aufgearbeitet. Ein Teil des Hydrierbenzins mußte wegen zu hohem Schwefelgehalt über die Bleicherde-Raffinationsanlage gefahren werden.

#### Mischbetrieb

hier hergestellt:

28 t	Dieselmotortreibstoff	
700 t	Spindelöldestillat	unter 2,5°
720 t	"	2,6°
1.091 t	Achsenöl	
112 t	Motorenöle	

Krumphauser, den 16. 7. 43  
B Dr. Sch/Sch