

Wintershall AG. Werk Lützkendorf	Monatsbericht der Betriebsgruppe A 36	Monat Juni 1945
-------------------------------------	--	--------------------

1. Kohle

2168 - 3074.03

	Rohkohle	Fremdstaub	Eigenstaub
Bezug	127 218 t	5 373 t	— t
Abgaben: Trocknung	16 897 t	— t	1 258 t
Vergasung	66 430 t	519 t	5 046 t
Kesselhaus	43 726 t	4 893 t	2 016 t
Erzeugung: Trocknung	— t	— t	8 640 t
Vergasung	— t	— t	— t

2. Heizgas

Generatorgas-Erzeugung	46 598 600 Nm ³	64 720 Nm ³ /h
andere Heizgase	7 736 000 Nm ³	10 744 Nm ³ /h
Heizgas-Gesamtmenge	54 334 600 Nm ³	75 464 Nm ³ /h
Heizgas-Abgabe an: Betrieb	43 031 900 Nm ³	59 767 Nm ³ /h
	1 626 200 Nm ³	2 259 Nm ³ /h
	2 832 000 Nm ³	3 933 Nm ³ /h
	1 893 100 Nm ³	2 629 Nm ³ /h
	1 128 800 Nm ³	1 568 Nm ³ /h
Kraft u. Wärme	3 643 500 Nm ³	5 060 Nm ³ /h

3. Synthesegas

Synthesegas-Erzeugung	27 029 800 Nm ³	37 541 Nm ³ /h
Synthesegas zur Fischersynthese	19 734 200 Nm ³	27 409 Nm ³ /h
Hydrierung	6 357 200 Nm ³	8 829 Nm ³ /h
Reinigungsverlust	934 400 Nm ³	3,46 %

4. Gasreinigung Gasdurchsatz einschl. Umwälzung

Schwefel in g/100 Nm ³ als:				Schwefel in g/100 Nm ³ als:			
H ₂ S				S org. S gesamt			
vor Alkoxidwäsche	2045	69,2	2114,2	vor Aktiv-Kohlen-Reinigung	—	—	—
" Ölwäsche	243	69,2	312,2	" Feinreinigung	20,3	51,7	72,0
" Trockenreinigung	243	51,7	294,7	" Ofenhalte	—	6,8	6,8

Schwefelerzeugung
Rohbenzolerzeugung

145,50 t Clausofenausbeute:
215,08 t 63,3 %

5. Fischer-Synthese

CO + H ₂ im Synthesegas	76,1 %	Ausbeute: 117,0 g/Nm ³ CO+H ₂
CO + 2H ₂ "	75,3 %	" : 118,3 g/Nm ³ CO+2H ₂
Erzeugung an: Kontaktparaffin	22,72 t	Mittleres Ofenalter:
Kondensatöl	723,16 t	705,5 Stunden
A.K.-Benzin	1 012,80 t	Mittlere Kontraktion:
Gasöl	263,12 t	65,8 %

6. Sauerstoff und Stickstoff

	Sauerstoff		Stickstoff	
	Nm ³	Nm ³ /h	Nm ³	Nm ³ /h
Erzeugung	2 518 500	3 498	9 065 900	12 592
Abgabe an: Betrieb	2 299 200	3 193	5 754 100	7 992
	209 300	291	297 600	413
	3 300	4	87 500	122
	—	—	58 000	81
	—	—	—	—
Kesselhaus	—	—	79 100	110
1028 Flaschenabfüllung	5 500	—	—	—
Fackel	1 200	0,05 %	2 789 600	30,7 %

A 1 Gaserzeugung

Die Kohlenförderung, - Mahlung und - Trocknung bereitete keine Schwierigkeiten. Der Betrieb des Reservekohlenlagers ist noch nicht so möglich wie beabsichtigt, da die Einrichtungen zum Rücktransport vom Stapel zum Band bisher unzureichend sind. Deshalb wurde die Beschaffung von zwei Heinzelmann-Förderern in die Wege geleitet. Der Bunkerbagger I ist immer noch in Umbau begriffen.

Die vorhandenen Generatorgaserzeuger waren abwechselnd in Betrieb. Am 8.6. wurde 3k nach Beendigung von Änderungen und Überholungsarbeiten angefahren. Die Staubabscheidung durch den Multiklon hat gearbeitet, jedoch ist die Staubbeförderung noch nicht genügend leistungsfähig. Wegen einer Undichtigkeit am Kessel mußte der Betrieb dieser Anlage am 29.6. unterbrochen werden. 3a wurde am 15.6. zur planmäßigen Kesselrevision stillgesetzt. Der Betrieb von 3r wurde für 3 Tage zum Kesselwechsel unterbrochen. Am 25.6. fuhr der neue Kühlturm Bau 88 an.

Die Sygaserzeugung erfolgte größtenteils mit den Anlagen 3b und 3c. Nach erfolgter Überholung konnte am 22.6. die Anlage 3a angefahren werden. Es stellten sich in der ersten Zeit kleinere Mängel besonders an den Fullerpumpen ein, die auf Verwendung von Ersatzmaterialien zurückzuführen waren und vorübergehendes Stillsetzen der Anlage erforderlich machten. Am 26.6. wurde dann die Anlage 3b außer Betrieb genommen, um die Unterstützungen der Regeneratorroste, die zu schwach waren und bereits beginnende Schäden aufwiesen, zu verstärken. Am Umbau der Anlage 3d wird weiter gearbeitet.

A 2 Fischer - Synthese

Die Anlagen der Gasreinigung sind in diesem Monat ohne Störung gelaufen. Am 27.6. konnte der neugefüllte Trockenreiniger II in Betrieb genommen werden. Die Überholungsarbeiten in der Feinreinigung machen gute Fortschritte.

Die Synthese hatte die angebotene Sygasmenge ohne Schwierigkeiten verarbeitet. In der Kondensation der A.K.-Anlage wurden die von der Werkstatt hergestellten Einheitskühler eingebaut, die sich bereits gut bewährten.

Die Suktionsanlage arbeitete zufriedenstellend. Die 16 Probe-Kontakte für 4 westdeutsche Synthesewerke und 1 oberschlesisches Werk wurden zu den festgesetzten Terminen geliefert. Die Beschaffenheit der Kontakte gab nach den inzwischen eingelaufenen Bestätigungen keinen Anlaß zu Beanstandungen.

A 2 Sauerstoff-Anlage

Die Anlage konnte die geforderten Mengen Sauerstoff und Stickstoff anstandslos liefern. An einem Ammoniak- und einem Hochdruckkompressor, sowie an den Apparaten II, III und IV wurden kleinere Überholungsarbeiten vorgenommen.

Krampa, den 15. Juli 1943

A Os/ Thi.

D/ A, Dr. Gloth, s. EVK, 01, neg.

(Handwritten signature)