43

Monatsbericht
 =====
 der Betriebsgruppe A

Die Rohkohlenförderung von der AKW betrug im Monat Februar 154 172 t. Der mittlere Bunkerstand war dabei 6 800 t. In der Anlage traten, abgesehen von kleinen elektrischen Ausfällen, keine besonderen Störungen ein, die die Kohleförderung wesentlich beeinflussten.

In der Kohletrocknung trat der bereits vorausgesehene Fall ein, dass infolge schlechten Reparaturstandes eine Trocknung ausfiel und dadurch bei der Staubabhängigkeit des Kesselhauses die Gesamtproduktion erheblich gestört wurde. Am 9.2. mußte Trockner 5b wegen Läuferschaden am Ventilator außer Betrieb genommen werden. Da kein Ersatzläufer vorhanden war, verzögerte sich die Wiederinbetriebnahme bis zum 17.2.. Durch die verzögerte Fertigstellung der Kohletrocknung 5c (1. Mai) bleibt zu wenig Zeit für Reparaturarbeiten an den Trocknern 5a und 5b, zumal das Kesselhaus in diesem Monat erhöhten Staubbedarf hatte.

Von den Generatorgasanlagen waren zunächst 3k und 3r und ab 10.2. 3m und 3t in Betrieb. 3k wurde am 6. kalt gefahren und in Reparatur genommen; 3n ist weiterhin im Umbau. Besondere Ereignisse liegen nicht vor.

Zur Sygaserzeugung waren bis zum 11.2. die Anlagen 3a, b und d in Betrieb. 3a erzeugte im Durchschnitt 25 400 m³/h während b und d infolge Verschlackung nur noch je 15 000 m³/h produzierten. Als Reparaturplan wurde dann festgelegt: Anlage 3d mit Inbetriebnahme von 3c kalt zu fahren und die notwendige Überholung durchzuführen. Hierfür werden insgesamt etwa 66 Tage benötigt. Die Überholung von 3b soll dann anschließend erfolgen. Vorher sollte 3b während des vorgesehenen Stillstandes von Kessel 8 und 9 in der Zeit vom 13.-22. entschlackt werden. Infolge des Ausfalles der Kohletrocknung, verschärft durch Fremdstromausfall, trat am 11.2. energiemäßig ein so starker Engpaß ein, dass neben anderen Anlagen auch die Sygaserzeugung eingeschränkt gefahren werden mußte. Anlage 3b wurde zur Entlastung der Strom- und Dampferzeugung ausser Betrieb genommen und zur Entschlackung vorbereitet, da energiemäßig zunächst keine Aussicht auf ein Fahren mit 3 Sy-Gas-Anlagen bestand. In 3b wurde gleichzeitig eine neue Kohlenstaubeinführung vorbereitet, da sich bei der Besichtigung der Innenkuppel zeigte, dass die bisherige Form Anlaß zu Störungen geben kann.

Am 10.2. wurde dann 3d planmäßig außer Betrieb genommen und am 14.2. 3c angefahren. Die Anlage 3a hatte in diesem Monat 678, 3b 216, 3c 365 und 3d 311 Betriebsstunden. In der Anlage 3a wurde am 24.2. erstmalig ein Tagesdurchschnitt von 30 000 m³/h erzeugten Sygases erreicht, während bei 3c die höchste Leistung 27 000 m³/h war.

In der Gasreinigung traten Schwierigkeiten in der Alkazidanlage auf, die infolge zu geringer Dampflieferung zeitweise eine schlechte Auswaschung lieferte. Dieser Umstand war doppelt unangenehm, weil die Anlage zur Entlastung der Trockenreinigung sehr scharf gefahren werden mußte. In der Ölwäsche wird der Endausbau vorwärts getrieben; ebenso wurde die Fertigstellung des 4. Trockenreinigers beschleunigt, jedoch wird mit seiner Inbetriebnahme vor Ende März nicht zu rechnen sein. Die neu erstellten Druckerhöhungsgebläse sind in ihrer Leistung offensichtlich zu gering. Bei dem gegebenen Druckverlust in der Anlage ist die Druckerhöhung nicht genügend. Die Lieferfirma versucht nun an einem Gebläse durch Vergrößerung des Läufers eine größere Leistung zu erzielen. Andererseits wird von unserer Seite versucht durch Verminderung des Druckverlustes den Vordruck für die Gebläse zu erhöhen. In der Aktivkohlereinigung wurde mit der Regeneration der Kohle begonnen. Die Feinreinigung arbeitete zufriedenstellend. Zeitweilig auftretende sehr hohe Schwefelablenkungen wurden durch falsche Analysenergebnisse vorgebracht. Das Gas enthält einen Reinheitsgrad von 0,1 - 0,2 g S pro 100 m³ Gas. Die Tabellen zu Anfang und Ende des Monats sind an.

In der Synthese verbesserte sich die Ausbeute etwas, jedoch scheint die einstufige Fahrweise nicht den gewünschten Erfolg zu bringen, da auf Kosten der flüssigen Produkte unverhältnismäßig viel Gasol erzeugt wurde. Es wird darum beschleunigt wieder ein zweistufiges Fahren angestrebt. Dies wird wahrscheinlich wieder ab Mitte März möglich sein.

Die Reduktionsanlage hatte 690 Betriebsstunden und lieferte insgesamt 67 Ofenfüllungen. Die Anlage wurde zeitweilig auf voller Leistung gefahren und lieferte dabei 2,9 Füllungen pro Tag.

In der Ammoniakanlage wurde am 11.2. Aggregat Nr.2 außer Betrieb genommen. Es zeigten sich Störungen an der Drucksäule. Hier sind infolge der reichten Ausführung des Apparates in Aluminium die einzelnen Böden aus ihren Halterungen herausgerutscht. Der Einsatz der Drucksäule mußte ausgebaut und der Firma Linde eingeschickt werden. Ähnliche Störungen sind möglicherweise auch bei den beiden anderen großen Apparaturen zu erwarten."

Übersicht über die wichtigsten Betriebszahlen.

1. Kohle

	Rohkohle	Fremdstaub	Eigenstaub
Bezug	154 172 t	3 873 t	-
Erzeugung	-	-	10 320 t
Abgabe an:			
Trocknung	20 552 t	-	1 500 t
Gaserzeugung	79 510 t	1 304 t	4 958 t
Kesselhaus	52 631 t	2 690 t	3 082 t

2. Heizgas

Erzeugung:			
Generatorgas	37 932 800 Nm ³		54 501 Nm ³ /h
andere Heizgase	12 287 200 Nm ³		17 654 Nm ³ /h
Gesamtmenge	50 220 000 Nm ³		72 155 Nm ³ /h
Abgabe an:			
Gaserzeugung	40 155 800 Nm ³		57 695 Nm ³ /h
Gasreinigung	1 372 200 Nm ³		1 972 Nm ³ /h
Hydrierung	2 077 600 Nm ³		2 985 Nm ³ /h
Schmierölfabrik	2 371 000 Nm ³		3 407 Nm ³ /h
Nachverarbeitung	912 300 Nm ³		1 311 Nm ³ /h
Kraft u. Wärme	3 203 100 Nm ³		4 602 Nm ³ /h

3. Synthesegas

Erzeugung:	34 745 000 Nm ³	49 921 Nm ³ /h
Abgabe an:		
Fischeranlage	28 645 000 Nm ³	41 157 Nm ³ /h
Hydrierung	5 184 700 Nm ³	7 449 Nm ³ /h
Verluste bei Rei- nigung u. Förderung	915 300 Nm ³	2,63 %

4. Gasreinigung

Erzeugung an:	Schwefel 420,0 t	
	Rohbenzol 213,0 t	
Gasdurchsatz:	36 645 200 Nm ³	52 651 Nm ³ /h

2168 - 30/4.03

Reinheitsgrad des Sy-Gases	H ₂ S g/100 m ³	org.S g/100 m ³	S gesamt
vor Alkazidanlage	1 902,5	-	1 902,5
nach Alkazidanlage (vor Ölwäsche)	174,82	56,9	231,72
nach Ölwäsche	174,82	47,3	222,12
nach Trockenreinigung (vor Aktivkohle)	-		
nach Aktivkohlereinigung (vor Feinreinigung)	1,42	infolge fehlerhafter Analyseergebnisse	
nach Feinreinigung (vor Ofenhalle)	0,01	keine Mittelwertbil- dung möglich.	

5. Synthese

Erzeugung an:		Sygas-Menge	= 34 410 700 Nm ³
AK-Benzin	1 125,790 t	CO+H ₂ im Sy-Gas	= 75,8 %
Kondensatöl	970,730 t	H ₂ /CO	= 1,95 %
Kontaktparaffin	16,000 t	spez.Ausbeute	= 97,2 %
ges.fl.Fischer- Primär-Produkte	2 112,520 t	Kontraktion	= 60,8 %
ges.fl.Produkte einschl.Rohbenzol	2 325,520 t	CO-Umsatz	= 78,11 %
Rohgasöl	558,680 t	Kontaktlebensal.	= 1 218 Std.

6. Kontaktreduktion

Erzeugung: 67 Ofenfüllungen (Reduktionswert 48)

7. Luftzerlegung

	Sauerstoff		Stickstoff	
	Nm ³	Nm ³ /h	Nm ³	Nm ³ /h
Erzeugung:	4 379 800	6 292	15 767 200	22 654
Abgabe an:				
Gaserzeugung	3 599 000	5 171	5 984 400	8 598
Gasreinigung	215 400	309	956 400	1 374
Hydrierung	-	-	75 200	108
Schmierölfabrik	-	-	121 000	174
Nachverarbeitung	-	-	-	-
Kesselhaus	-	-	120 700	173
Flaschenabfüllung	6 700	9,6	-	-
Packel	558 700	12,75 %	8 509 500	53,96 %

Kruppa, den 13.3.1944
Dr.Tö/F