

Betriebsbericht

September 1947

1947

421

Allgemeines

Die Dampf-, Strom- und Wasserverwerke im Berichtsmonat störungsfrei. Der Bedarf an elektrischer Energie gegenüber dem Vormonat stieg um 70,000 kWh.

Dampferzeugung

aus eigener Erzeugung	185.430 t
aus Fremdbezug	0.432 t

Summe Kohlenverbrauch	7.051 t
Betrieb 2 Kohlen 2,5 st. Leistung	1.617 t
aus Gasfeuerwerken	1.617 t

Für die Dampferzeugung wurden

Wasser von ...	2.691 t
Wasser von ...	3.460 t
Summe Staub	6.151 t
Rohkohle	49.216 t

Mit dem Staub wurden 21,5 v.H., mit der Rohkohle 78,5 v.H. der Dampferzeugung gedeckt.

Stromerzeugung und -verbrauch

Der Bedarf an elektrischer Arbeit (einschl. Verluste und Eigenverbrauch in den Kraftzentralen)	18.054.000 kWh
Der Fremdstrombezug von LKW betrug	2.323.120 kWh
Der von Stromag für Sicherheit	576.780 "
Summe Fremdstrombezug	2.899.900 "
In den eigenen Kraftanlagen erzeugt	15.755.300 "
wovon sind 84,6 % der Gesamtstrommenge	
aus dem Wasserkraftteil (Sensationsstrom)	10.889.500 "
aus dem Dampfstrom	4.865.800 "
aus dem Wasserkraftteil	2.424.200 "
aus dem Dampfstrom	2.441.600 "

Die elektrische Energie wird für die Erzeugung von Dampf, für die Erzeugung von Strom und für die Erzeugung von Wasser verwendet.

zu Verfügung gestellte ...	604.950 "
von ...	80.550 "
von ...	141.900 "

1947

# Betriebsbericht

Monat September 1943

0168 30/4.03

## Betrieb 4 - Hydrierung -

Die Sumpphase war an 30 Tagen in Betrieb. Es wurden 5.532 t eingespritzt und 5.214 t Teerabstreifer erzeugt. Die Gasphase war ebenfalls an 30 Tagen in Betrieb. Der Einsatz belief sich auf 4.204 t und der Anfall an Benzinabstreifer auf 4.061 t. Die Erzeugung in der B-Destillation betrug an 27 Betriebstagen 1.613 t Rohbenzin und 2.352 t Dieselkraftstoff. An Wasserstoff wurden im Mittel 7.250 Nm<sup>3</sup>/h verbraucht; er war nach Durchsatz durch die CO-Wäsche durchschnittlich 92 %ig. Produktionsbeschränkungen wurden vornehmlich durch häufig auftretende schlechte Qualität des Rohbenzins hervorgerufen. Nennenswerte Störungen selbst keine.

## Betrieb 5 - Erdölverarbeitung -

Die Rohöldestillation verarbeitet im Berichtsmonat 11.090 t Rohöl. Betriebsstunden der Toppanlage 697, der Vakuumanlage 697. Die Gesamtanlage mußte vom 3. bis 5. 9. auf Kreislauf gefahren werden, da zwei Benzinkühler stark korrodiert waren und durch neue ersetzt werden mußten. In der übrigen Zeit arbeitete die Anlage ohne nennenswerte Störung.

Die Petroleumwäsche verarbeitete in 685 Betriebsstunden ohne nennenswerte Störung 2.115 t Rohpetroleum.

Die Entasphaltierung war 497 Stunden in Betrieb. Es wurden in dieser Zeit 3.860 t Vakuumrückstand durchgesetzt, die zum Teil auf Ausgangsöl für die Flugmotorenölherstellung, zum Teil auf Ausgangsöl für die Herstellung von Heißdampfzylinderöl verarbeitet wurden. Die Anlage wurde während des Monats meist mit gedrosseltem Durchsatz gefahren, um für die Entparaffinierung günstige Betriebsbedingungen zu halten. Stillstände: Vom 12. bis 16. 9. - Überholung der Gesamtpropananlage, " 21. " 25. 9. - Propanmangel in der Entasphaltierungsstufe.

Die Spindelöldestillation war im Berichtsmonat 557 Stunden in Betrieb. Es wurden verarbeitet vom 1. bis 2. 9. Spindelöldestillat III p.h., vom 2. bis 12. Neutralölraffinat p.h., vom 16. bis 23. Neutralöldestillat p.h., vom 23. bis 24. Spindelöldestillat I p.h., vom 24. bis 27. Spindelöldestillat II p.h., vom 27. bis Monatsende Flugölraffinat p.h.. Ein Betriebsstillstand vom 12. bis 16. 9. war notwendig, um planmäßig die wichtigsten Propankondensatoren wasserseitig zu säubern, das Rührwerk in einem Kühler zu reparieren und eine ganze Reihe anstehender Reparaturarbeiten ausführen zu können. Durch den häufigen, verschiedentlich sehr kurzzeitigen Wechsel der Einsatzprodukte waren Leistungsabfälle in der Produktion nicht zu umgehen. Die Einstellung der jeweiligen Fierterhilfe und die genaue Dosierung erfordern eine gewisse Zeit bis zur Auswirkung. - Der Propanverbrauch betrug 112,3 t = 0,44 Vol% der umlaufenden Propanmenge.

Die Phenolraffination war 655 Stunden in Betrieb. Es wurde Flugmotorenöl in zwei Stufen hergestellt, von Monatsbeginn bis zum 7. 9. Neutralöldestillat p.h. auf Flugmotorenstellöl verarbeitet. Die Anlage war am 14. und 15. 9. auf Kreislauf, um am Niederdruckphenolverdampfer einen verflüssigten Statzen erneuern zu können. Nennenswerte Störungen traten sonst nicht ein.

Die Bleicherdeanlage war im September 498 Stunden in Betrieb. Es wurden verarbeitet in der Zeit vom 1. bis 4. 9. Neutralölraffinat e.p., vom 5. bis 17. 9. Spindelölraffinat III e.p., vom 18. bis 27. Neutralölraffinat S. e.p., vom 27. bis 30. wurde eine Reihe n. twendiger Reparaturarbeiten durchgeführt.

Die Schwefelsäureraffination vorerarbeitete in 187 Betriebsstunden vom 1. bis 9. 9. Neutralölraffinat e.p., vom 13. bis 17. Spindelöl II e.p., vom 19. bis 25. Neutralöldestillat e.p. Beide Anlagen wurden während 2,5 Wochen repariert. Schmelzeanlage bei 1 bis 6. 9. raffiniert. Die Zentrifuge 2 war seit Anfang August außer Betrieb. In der Reparatur wurde eine einstufige Trocknung für die Zentrifuge 2 durchgeführt. Die Zentrifuge 3 wurde repariert.

Betrieb des Hochverarbeitungs

In der Hochverarbeitungsanlage wurden sämtliche aus der Fischeranlage sowie aus der Hydrieranlage kommende Limbiprodukte aufgearbeitet. Die Qualität des Hydrierbenzins mußte wegen der hohen Schwefelbelastung über dem zulässigen Maß durch Fraktionieren abgereinigt werden.

Mischbetrieb

Es wurde hier hergestellt

- 26 t Dieselkraftstoff
- 124 t Spindelöldestillat (2,5°)
- 156 t " " (2,6°)
- 483 t Stannole
- 471 t Wasserachse

