

# Betriebsbericht

Monat August 1943  
Gruppe B

2168 - 30/4.03

## Betrieb 4 - Hydrierung -

Nach Durchführung der infolge des Brandes vom 3.7.43 notwendigen Reparaturen wurde die Sumpffphase ab 26.8. wieder auf Produktion gefahren. Es wurden in 6 Betriebsstagen 637 t eingespritzt und 597 t Teerabatreifer erzeugt. Die Gasphase war an 31 Tagen in Betrieb. Der Einsatz belief sich auf 3.953 t und der Anfall an Benzinabstreifer auf 3.727 t. In der B-De-selkraftstoff an. An Wasserstoff wurden im Mittel 5.400 Nm<sup>3</sup>/h verbraucht; er war noch Durchlauf durch die CO-Wäsche im Durchschnitt 89,6 %ig. Mangel an Einsatzprodukt und zeitweise schlechte Qualität des Synthesegases verursachten Produktionsrückgänge.

## Betrieb 5 - Erdölverarbeitung -

Die Rohöldestillation verarbeitet im Berichtsmonat 9.899,4 t Rohöl. Betriebsstunden der Toppanlage 604, der Vakuumanlage 486. Die Toppanlage wurde am 1.8. stillgelegt und war bis zum 6.8. zur Säuberung sämtlicher Kühler und Kondensatoren und zur Durchführung einiger kleiner Reparaturen außer Betrieb. Die Toppanlage mußte gegen Ende des Monats (24.8.) noch einmal kurzzeitig aus Kreislauf genommen werden zur Reparatur zweier undichter Benzinkühler. Die Vakuumanlage stand von Monatsbeginn bis 10.8. zwecks Durchführung von Säuberungs- und Reparaturarbeiten. Sie war mit Ausnahme des kleinen Stillstandes am 24.8. die übrige Zeit voll in Betrieb. - Das aus Neusiedel, Zistersdorf und Hauskirchen angelieferte Rohöl wies in letzter Zeit einen sehr hohen Wassergehalt, in einzelnen Waggons bis zu 8 %, auf. Wir haben in den früheren Monaten im Durchschnitt 0,8 % Wasser in der Ausberechnung in Abzug gebracht. Bei dem seit einiger Zeit einlaufenden Rohöl liegt dieser Gehalt zu niedrig. Wir haben daher in unserer Ausberechnung eine Nachverrechnung von 0,4 % Wasser und Schlamm für die Monate März bis Juni vorgenommen.

Die Petroleumwäsche verarbeitete in 515 Betriebsstunden ohne Störung das anfallende Rohpetroleum.

Die Antasphaltierung war im Berichtsmonat 260 Stunden in Betrieb. Es wurde Rückstand auf Schweröl p.h. zur Flugmotorenölherstellung verarbeitet. Die Anlage wurde am 10.8. ausgefahren, war vom 20. bis 24.8. wegen Undichtigkeit eines Vorwärmers in der Erweiterung außer Betrieb und mußte am 27.8. wegen Undichtigkeit eines Vorwärmers der Entharzungstufe noch einmal kurzzeitig abgestellt werden. Wegen unzureichender Kühlung in der Sesselanlage wurde der Durchsatz in der Antasphaltierungsstufe, besonders am Monatsende, stark gedrosselt gehalten, um den Betriebsgang der Entparaffinierung nicht zu gefährden.

Die Entparaffinierung war im Berichtsmonat 622 Stunden in Betrieb. Es wurden verarbeitet vom 1. bis 6.8. Neutralöldestillat p.h., vom 6. bis 14. Flugölraffinat p.h., vom 14. bis 22. Schwerölraffinat p.h., vom 22. bis 28. Spindelöldestillat I p.h., vom 28. bis 30. Spindelöldestillat II p.h. und vom 30. bis 31.8. Spindelöldestillat III p.h. Betriebsstillstände von längerer Dauer traten in der Entparaffinierung im Berichtsmonat nicht ein. In den ersten Tagen des August mußte wegen der hohen Außentemperaturen und der dadurch hervorgerufenen unnormal hohen Kühlwassertemperaturen der Durchsatz zeitweilig bis auf 4 m<sup>3</sup>/h herabgesetzt werden. Bei der Entparaffinierung des Spindelöldestillates I p.h. ergaben sich kurzzeitig Durchsatzschwierigkeiten, die auf einen zu geringen Wassergehalt in dem als Filterhilfe zugesetzten Asphalt-Harzgemisch zurückzuführen waren. Diese Schwierigkeiten konnten in kurzer Zeit behoben werden. Der Propanverbrauch betrug im Berichtsmonat 115 t = 0,51 % der ankommenden Propanmenge.

Die Phenolraffination war im Berichtsmonat 623 Stunden in Betrieb. Es wurden verarbeitet vom 1. bis 10.8. Schwerölraffinat p.h. auf Flugölraffinat p.h., vom 11. bis 27. Schweröl p.h. auf Schwerölraffinat p.h. (schwere Komponente für A-Öl) und vom 27.8. bis Monatschluß Neutralöldestillat p.h. auf Flugmotorenstellöl. Durch Undichtigkeit am Pumpenkörper der einen Extraktspaisepumpe J-8 war die Anlage vom 13. bis 14. auf Kreislauf. Ein weiterer Stillstand vom 20. bis 23. wurde notwendig, um ein neues Röhrenbündel in den Phenolwasserdampfkühler C-10 einzubauen. Das in Betrieb befindliche Röhrenbündel war durch Kesselsteinansatz so zugewachsen, daß die Betriebsbedingungen nicht mehr gehalten werden konnten.

Die Bleicherdeanlage war 497 Stunden in Betrieb. Es wurden verarbeitet vom 1. bis 8.8. Schweröl B mit 5 % Erde, vom 9. bis 17. Flugmotorenölraffinat e.p. mit 5 % Erde, vom 23. bis 30. Spindelöl S-II Raff e.p. mit 6 % Erde, vom 31.8. bis Monatschluß Neutralöl S Raffinat e.p. mit 6 % Erde.

Die Schwefelsäureraffination verarbeitete in 108 Betriebsstunden vom 21. bis 29.8. Spindelöldestillat II e.p. und vom 30.8. bis Monatschluß Neutralölrefinat e.p. Es wurden bei beiden Ölen 2,5 Gewichtsprozent Säure auf etwa 50 bis 60° raffiniert. Der Durchsatz der Zentrifugen konnte bei 3 m<sup>3</sup> gehalten werden. Durch die nachgeschaltete Gleichung in Bau 314 mit 6 % Ferrroc wurden Neutralisationszahlen von ungefähr 0,08 bis 0,14 erreicht. - Die Säureharzverbrennung arbeitete ohne Störung den in Bau 319 anfallenden Säureteer auf.

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

Es wurden hinsichtlich

10 t	Dieselmotorenöl	
65 t	Spindelöldestillat	2,20
675 t	"	2,60
493 t	Kerosenöl	
665 t	Motorenöl	