Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schleuderanlage Bau 29

Egg Target

Monatsbericht
vom . Juni . . . 1940

2745 - 30/4.08 - 10

Meßst. Nr.	Durchgang	m³	°C	kg/m³	to	Summe to
	Abschlamm		147	1,238	19 481	
	"					
	"					
						19 481
	Vorratsänderung des Abschlammes:				-110	+ 110
	Verarbeiteter Abschlamm:					19 591
	Verdünnungsöl				8 590	
	"					
	"					
						8 590
	Vorratsänderung des Mischbehälters:				- 25	+ 25
	Verarbeitete Mischung (Durchsatz):					28 206

Meßst. Nr.	Durchgang	m³	°C	kg/m³	to	Summe to
	Schleueröl		132	1,151	23 346	
	Vorratsänderung in den Gefässen:				+ 15	
	Schleueröl - Anfall					23 361
	Schl.-Rückst.		124	1,319	4 786	4 786
	Produkt-Anfall:					28 147
	Verlust:					59
	Summe:					28 206

Zähigkeit in kg sec. (bei fallender Temp.)

	70°	80°	90°	100°	110°	120°	130°	140°	150°

Analysen %

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asch.	Mö.
Abschlamm	23,4	52,4	76,6	17,4	10,9
Verdünnungsöl	1,5		98,5		
Schleueröl	13,2	47,0	86,8	11,3	9,4
Schleuder-Rückst.	36,3	60,0	63,7	11,9	-
Mischung	16,8	49,9	83,2	11,6	-

Öl-Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Abschlamm (ohne Festes)	15 026	Schl.Öl (ohne Fest.)	20 277
		Schl.Rückstand "	3 049
		Summe:	23 326
		Verdünnungsöl (o.Fest.)	8 461
Summe:	15 026	Summe:	14 865

Energien

Gr.No.	Art	Bez.	/Tag	/to Abschl.
E 600	Elektr.Energie	kWh 10^3	103,5	5,276
E 612	ND-Dampf	to 10^3	1,075	0,0548
E 612	ND-Dampf	to 10^3	1,769	0,0902
E 623	Kohlensäure	m³ 10^3	170	8,66
E 634	Rückkühlwasser	m³		

Schleudereffekten bezogen auf:

Festes: 36,1 %
Asche: 41,8 %
Org.Festes: 30,6 %
Asphalt: 13,6 %

gez. Egli

Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Jb.
Dr.Hu.
O.I.Eg.
Akten.

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schleuderanlage Bau 29

Monatsbericht
XXXXXXXXXX
vom Mai 1940

Bag Target
2745 - 3074.08 - 10

Leitst. Nr.	Durchgang	m³	°C	kg/m³	to	Summe to
	Abschlamm		128	1,219	13 610	
	" n.Bau 30				- 222	
	"					
						13388
	Vorratsänderung des Abschlammes:				+ 113	- 113
	Verarbeitete Abschlamm					13275
	Verdünnungsöl				6 145	
	" v.Ko.-Kg.				47	
	"					
						6192
	Vorratsänderung des Mischbehälters:				+ 20	- 20
	Verarbeitete Mischung (Durchsatz)					19447

Nebst Nr.	Durchgang	m³	°C	kg/m³	to	Summe to
	Schleuderöl		126	1,151	16054	
	Vorratsänderung in den Gefässen:				+ 4	
	Schleuder-Öl = Anfall:					16058
	Schl.-Rückst.		130	1,306	3 347	3347
	Product-Anfall:					19405
	Verlust:					42
	Summe:					19447

Analysen %

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt	Pech
Abschlamm	23,6	54,4	76,4	17,5	9,6
Verdünnungsöl					
Mischung	13,3	49,2	86,7	11,1	8,6
Schleuder-Rückst.	37,2	65,3	62,8	11,9	-
Mischung	16,8	54,5	83,2	11,6	-

Öl - Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Abschlamm (ohne Festes)	10127	Schl.-Öl (ohne Festes)	13922
		Schl.-Rückstand "	2102
		Summe:	16024
		Verdünnungsöl	- 6192
Summe	10127	Summe:	9932

Energien

Nr.	Art	Dez.	Mo. xxx	Mo - Absch.
E 60	Elektr. Energie	Kwh 10^3	63,3	4,775
E 611	MD-Dampf	to	928	0,07
E 62	HD-Dampf	to	2098	0,1583
E 62	Kondensate	10^3		
E 92	Rückkühlwasser	m^3	220	16,597

Schleudereffekten bezogen auf:

Festes	36,8 %
Asche	42,8 %
Org. Festes	29,6 %
Asphalt	13,8 %

Dir.Dr.Pr.
Dir.Hb.
Dr.Hb.
Dr.Hu.
O.I.Egl.
Akten.

gez. Egli

Goldenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schleuderanlage Bau 29

7. 5. 40.
vom April 1940

Eag Target
2745 - 30/4.08 -10

Meßst. Nr.	Durchgang	m³	%	g/m³	to	Summe to
	Abschlamm zu		130	1,225	15 416	
	"					
	"					
						15 416
	Vorratsänderung des Abschlammes:				+ 14	- 14
	Verarbeiteter Abschlamm:					15 402
	Verdünnungsöl				8 383	
	"					
	"					
						8 383
	Vorratsänderung des Mischbehälters:				+ 5	- 5
	Verarbeitete Mischung (Durchsatz):					23 780

Meßst. Nr.	Durchgang	m³	%	g/m³	to	Summe to
	Schleueröl		124	1,131	20-127	
	Vorratsänderung in den Gefässen:				-82	
	Schleuder-Öl-Anfall					20045
	Schl.-Rückst		118	1,319	3 706	3 706
	Produkt-Anfall:					23 751
	Verlust:					29
	Summe:					23 780

Dichtigkeit in kg sec./m⁴ (bei fallender Temp.)

Verdünnungsöl/Abschlamm 54,2 %

Analysen.

Produkt	Wasser	Asche	Öl	Asch.	Mö.
Abschlamm	24,8	53,1	75,2	17,1	9,3
Verdünnungsöl					
Schleuderöl	12,1	48,3	87,9	9,9	6,8
Schleuder-Rückst.	38,7	63,6	61,3	10,6	-
Mischung	17,3	52,5	82,7	10,5	-

Öl - Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Abschlamm (ohne Fest)	11 578	Schl.Öl (ohne Festes	17 620
		Schl.Rückstand "	2 272
		Summe:	19 892
		Verdünnungsöl	-8 383
Summe:	11 578	Summe:	11 509

Energien

No.	Art	Einh.	Mg	to Abschl.
600	Elektr.Energie	Kwhx10	99,5	6,462
613	HD-Dampf	to	844	0,0548
614	MD-Dampf	to	1943	0,126
625	Kohlesäure			
634	Rückkühlwasser	m³x10³	220	14,29

Schleudereffekten bezogen auf:

[illegible]	37,3 %
Asche	43,6 %
[illegible] Festes	29,4 %
[illegible]	12,1 %

gez. Egli

Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Mb.
Dr.Hu.
O.I.Egli
Akten.

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schleuderanlage Bau 29

Monatsbericht
vom März 1940

Eag Target
2745 - 30/4.08 - 10

Meßst. Nr.	Durchgang	m³	°C	kg/m³	to	Summe to
	Abschlamm		128	1,210	13 684	
	"					
	"					
						13 684
	Vorratsänderung des Abschlammes:				+ 47	- 47
	Verarbeiteter Abschlamm:					13 637
	Verdünnungsöl	v.Bou 34			7 352	
	"	" Ko-Ka.			339	
	"					
						7 691
	Vorratsänderung des Mischbehälters:				+ 26	- 26
	Verarbeitete Mischung (Durchsatz) &					21 302

Meßst. Nr.	Durchgang	m³	°C	kg/m³	to	Summe to
"	Schleuderöl		114	1,115	18 146	
	Vorratsänderung in den Gefässen:				+ 140	
	Schleuder-Öl - Anfall					18 286
	Schl.-Rückst.		110	1,341	2 990	2 990
	Produkt-Anfall:					21 276
	Verlust:					26
	Summe:					21 302

Analysen %

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asph.	Mö.
Abschlamm	23,0	51,1	77,0	16,5	12,2
Verdünnungsöl					
Schleuderöl	11,7	47,2	88,3	10,9	11,7
Schleuder-Rückst.	39,9	63,9	60,1	10,8	
Mischung	16,3	51,8	83,7	10,1	

Öl - Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Abschlamm (ohne Festes)	10 480	Schl.Öl (ohne Festes)	16 147
		Schl.Rückstand "	1 797
		Summe:	17 944
		Verdünnungsöl	- 7 691
Summe:	10 480	Summe:	10 253

Energien

Gr.No.	Art	Bez.	Mo Kosten	/to Abschl.
E 600	Elektr.Energie	10^3 kWh	79	5,8
E 611	ND-Dampf	to	785	0,0577
E 612	ND-Dampf	to	2313	0,170
E 623	Kohlesäure			
E 634	Rückkühlwasser	10^3 m³	220	16,163

Schleuderreffekten bezogen auf:

Festes	35,7 %
Asche	42,8 "
Org.Festes	27,5 "
Asphalt	10,0 "

gez. Egli

ø:
Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Ib.
Dr.Hu.
O.I.Ldg.
Akten.

Gelsenberg Benzin A.G. Betriebskontrolle	Schleuderanlage Bau 29	~~Tagesbericht~~ Monatsbericht vom . Februar . .1940

Bag Target
2745 - 30/4.08 - 10

Meßst. Nr.	Durchgang	m³	°C	kg/m³	to	Summe to
	Abschlamm		128	1,201	11 999	
	"					
	"					
						11 999
	Vorratsänderung des Abschlammes:				- 9,0	+ 9,0
	Verarbeiteter Abschlamm:					12 008,0
	Verdünnungsöl				4 674,0	
	"					
	"					
						4 674,0
	Vorratsänderung des Mischbehälters:				- 44,0	+ 44,0
	Verarbeitete Mischung (Durchsatz) :					16 726,0

Meßst. Nr.	Durchgang	m³	°C	kg/m³	to	Summe to
	Schleuderöl		114	1,123	14 191,0	
	Vorratsänderung in den Gefässen:				102,5	
	Schleuder-l - Anfall					14 088,5
	Schl.-Rückst.		109	1,359	2 623,0	2 623,0
	Produkt-Anfall:					16 711,5
	Verlust:					14,5
	Summe:					16 726,0

Analysen %

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asph.	Mö.
Abschlamm	22,6	54,2	77,4	16,2	10,9
Verdünnungsöl					
Schleuderöl	11,6	47,0	88,4	11,0	9,8
Schleuder-Rückst.	40,9	65,4	59,1	11,7	-
Mischung	16,5	52,2	83,5	11,7	-

Öl - Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Abschlamm(ohneFestes)	9 328,0	Schl.Öl(ohne Festes)	12 454,0
		Schl.Rückstand "	1 550,0
		Summe:	14 004,0
		Verdünnungsöl	-4 674,0
Summe:	9 328,0	Summe:	9 330,0

Energien

Gr.No.	Art	Bez.	/Mo. Tag	/to Abschl.
E 600	Elektr.Energie	kWh	75 120	6,23
E 611	ND-Dampf	to	838	0,0695
E 612	ND-Dampf	to	2 461	0,204
E 623	Kohlesäure			
E 634	Rückkühlwasser	m³	40 000	3,319

Schleuderreffekten bezogen auf:

Festes 39,6 % ✓
Asche 47,7 "
Org.Festes 30,6 "
Asphalt 11,6

gez. Egli

g:
Dir.Dr.Pr.
Dir.HS.
Dr.Jb.
Dr.Hu.
O.I.Eg.
Akten

Geiseltalberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schleuderanlage Bau 29

Monats-Übersicht
vom Januar 1940

Bag Target
2745 - 30/4.0 E - 10

Meßst. Nr.	Durchgang	m³	%	kg/l	to	Summe to
	Abschlamm		120	1,198	9 488,3	
	"					
	"					
						9 488,3
	Vorratsänderung des Abschlammes				+ 23,2	- 23,2
	Verarbeitete Abschlamm					9 465,1
	Verdünnungsöl				3 166,1	
	"					
	"					
						3 166,1
	Vorratsänderung des Mischbehälters				+ 23,0	- 23,0
	Verarbeitete Mischung (Durchsatz)					12 608,2

Meßst. Nr.	Durchgang	m³	%	kg/l	to	Summe to
	Schleuderöl		110	1,136	10 745,4	
	Vorratsänderung in den Gefäßen				- 1,0	
	Schleuderöl-Anfall					10 744,4
	Schl.-Rückst.		104	1,344	1 847,9	1 847,9
	Destillat-Anfall					12 592,3
	Verlust					15,9
	Summe					12 608,2

Analysen %

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt	Mittel	
Abschlamm	20,9	53,8	79,1	16,5	11,0	
Verdünnungsöl						
Schleuderöl	12,0	46,4	88,0	12,6	9,5	
Schleuder-Rückst.	39,6	63,4	60,4	12,3		
Mischung	16,3	51,8	84,7	12,5		

Energien

Nr.	Art	Bez.	/Tag	/to Abschl.
E 600	Elektr. Energie	kWh	64 000	6,78
E 621	ND-Dampf	to	889	0,0942
E 622	ND-Dampf	to	2 553	0,2704
E 623	Kohlesäure			
E 654	Rückkühlwasser		40 000	4,236

Öl - Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Abschlamm (ohne Festes)	7468,7	Schl.Öl (ohne Festes)	9 455,1
		Schl. Rückstand "	1 116,1
		Summe:	10 571,2
		Verdünnungsöl	+ 3 166,1
Summe:	7468,7	Summe:	7 405,1

Schleudereffekten bezogen auf:

Festes 36,4 %
Asche 43,6 "
Org. Festes 28,0 "
Asphalt 10,2 "

gez. Egli

ø:
Dir.Dr.Yr.
Dir.Hö.
Dr.Jb.
Dr.Hu.
O.I.Eg.
Akten.

HYDRO—

MONTHLY SUMMARIES

CARBONIZATION PLANT

Bag Target
2745 - 30/4.08 - 11

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schwelanlage Bau 3o — 744 Std. — vom Oktober 41. Ry./Bu.

Eingang	Betr. Std.	kg/ltr.	°C	to /h	to /Monat
Vorrat am Anfang				0,3	206
Anfall Schlammrückstand				18,8	13991
Abschlamm von Kammern					
Verarb. Rückst. + Abschl.				18,9	14045
Vorrat am Ende				0,2	152
Durchsatz Ofen I	698,69	1,323	134	2,7	2021
" " II	534,92	"	"	2,3	1690
" " III	673,18	"	"	3,0	2189
" " IV	324,25	"	"	1,4	1004
" " V	662,76	"	"	2,9	2190
" " VI	305,23	"	"	1,2	923
" " VII	507,24	"	"	2,2	1651
" " VIII	704,93	"	"	3,2	2377
" " IX					
" " X					
Gesamt:	4421,20			18,9	14045

Ausgang	m³	kg/l kg/m³	°C	to
Schwelöl I		1,071	195	6 601
" II		0,371	35	481
Schwelabgas üb. Fackel	1 396	0,24		335
" " "				
Hy-Rückst. 504,080	Dortmund-Hörde Hütten Verein A.G.			
Hy-Rückstand 2303,230 to	Aug. Thyssen Hütte A.G.			
4787,930	Halde (Zollverein 4/11)			
7595,240	gesamt			
/o. Wasser				5 750
Verlust				878
				853
Gesamt:				14 045

Analyse

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt	H'Öl	Wasser
Schl. Rückst. + Abschl.	37,5	67,7	62,5	9,6		
Schwelöl I	2,1		97,9		3,8	
" II					89,6	0,15
Hy-Rückstand	19,2	46,1	0,8			24,3

Energie

Art	Bes.	/Tag	/to Durchsatz
Elektr. Energie	10³kWh	338	0,024
HD-Dampf	to	1 008	0,072
NT-Dampf	to	550	0,039
Kraftgas	10³m³	1 395	0,099
Kanalwasser	m³	-	-
Rückkühlwasser	m³	210	0,015
Stickstoff	m³	-	-

Öl - Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Öl im Sch. Rückst.	8 778	Schwelöl I) ohne	6 462
Abschlamm		" II) Festes	481
		Verlust	1 835
Summe:	8 778	Summe:	8 778
Asphalt i. Rückst. + Abs.	843		
Sa.	7 935		

Prakt. Olausbeute Öl aus / Öl in 79,1 % Pa

Verlust bez. auf Hochdruckölgewinn: 6,05

Dr. Jb.
Dr. Hu.
Akten

Egg Target
2745 - 30/4.08 - 11

gez. Egli

...lsenberg Benzin A.G
Betriebskontrolle

Schwelanlage Ba...so

Tagesdurchschnittsmonatsbericht
vom September 1941 Sf./K.

Eingänge	Betr Std	kg/ltr.	°C	to /h	to /Tag
...rrat am Anfang					65
...fall Schwader-Rückstand				15,4	11091
...schlamm von Kammern					
...erarb. Rückst. + Abscheid.					
...rrat am Ende				15,2	10 950
...rohsatz Ofen I	649,4	1,318	136	2,5	1 788
" " II	514,9	"	"	2,2	1 558
" " III	451,6	"	"	1,8	1 316
" " IV	129,6	"	"	0,5	381
" " V	304,3	"	"	1,6	1 144
" " VI	190,8	"	"	0,8	593
" " VII	660,7	"	"	2,8	2 048
" " VIII	678,2	"	"	3,0	2 122
" " IX					
" " X					
Gesamt:	3659,5			15,2	10 950

Ausgänge	10^3 m³	kg/l kg/m³	°C	to
Schwelöl I		1,066	200	5 159
" IV		0,971		417
	970	0,29		281
Schmelzbenz. I (Wasser)				
" " "				
Ofen-Rückstand	763,1 to	Schalker-Verein		
	1 661,590 "	Aug.Thyssenhütte		
	3 686,940 "	Halde		
./. Wasser				
Verlust				4 590
				503
Gesamt:				10 950

Analysen

Produkte	Benzin	Asphalt	Öl	Asphalt	Kp Öl	Wasser
...chl. Rückst. + Abscheid.	37,4	67,8	62,6	9,0		
Schwelöl I	1,4		98,6		4,3	
" IV					88,7	0,2
Ofen-Rückstand	99,3	47,3	0,7			24,9

Energie

Art	Einh.	Verbrauch/Tag	to/Durchsatz
...ktr. Energie	10^3 kWh	286,0	0,026
...D-Dampf	to	1 175	0,107
...D-Dampf	to	550	0,050
...lzgas	10^3 m³	1 081	0,099
...alzwasser	m³	-	-
...Kühlwasser	m³ 10^3	180,0	0,016
...rückstoff	m³	-	-

Öl-Bilanz

Eingang	to	Ausgänge	to
...Schwel-Rückst.	6 855	Schwelöl I ohne	5 087
abgeschieden		" IV Benzen	417
		Verlust	1 351
Summe:	6 855	Summe:	6 855
Asph. + Rückst. Abgabe	617		
Summe:	6 238		

Prakt. Ölausbeute Ofen aus 80,3 %

Verlust ... 5,76 %

Dr. Dir. Dr. Pr
Dir. Hö.
Dr. Ih.
Dr. Hu.
Akten
O.I.Eg.

Nachdruckgenehmigung
2745 - 30/4.08 - 11

gez. Egli

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schwelanlage Bau 3o

Tagesbericht vom 744 Std. Monatsbericht August 41 Hy/.

Eingang	Betr. Std.	kg/l	°C	to /h	to /Tag
Vorrat am Anfang				0,1	53
Anfall Schleuderrückst.				14,9	11075
Abschlamm v. sammeln					
Vorrat Rückst.+Abschl.				14,9	11063
Vorrat am Ende				0,1	65
Durchsatz Ofen I	384,0	1,317	138	1,5	1119
" " II	517,1	"	"	2,3	1734
" " III	849,6	"	"	1,2	865
" " IV	10,3	"	"	0,1	29
" " V	535,2	"	"	2,4	1795
" " VI	570,6	"	"	2,5	1868
" " VII	597,3	"	"	2,6	1933
" " VIII	535,2	"	"	2,3	1720
" " IX					
" " X					
Gesamt:	3599,3			14,9	11063

Ausgang	m³	kg/l kg/m³	°C	to
Schweröl I		1,066	120	4,978
" II		0,973		656
Schwelabgas u. Fackel	894 000	0,26		233
" " "				
Hy-Rückstand	3116,480	Halde(Zollverein 4/11)		
Hy-Rückstand	960,280	D'sche Eisenwerke A.G.		
	1915,150	Aug. Thyssenhütte		
	5991,910	Gesamt		
/o.Wasser				4 506
Verlust				690
				5196
Gesamt:				11 063

Analyse

Produkt	Wasser	Asche	Öl	Asphalt i.Öl	Phenole
Schl.Rückst.+Absch.	37,7	67,0	62,3	9,8,3	
Schweröl I	2,0		98,0		
" II					
Hy-Rückstand	99,1	46,1 (48,7)	0,9		24,8

Ölbilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Öl a.Schl.Rückst.	6 892	Schweröl I)ohne	4 878
Abschlamm		" II)Phenole	656
		Verlust	1 358
Summe:	6 892	Summe:	6 892
Asph.d.Rückst+Absch	643		
Summe:	6 258		

Prakt. Ausbeute Öl aus Öl in 80,3 %

Verlust bez. auf Hochdrucköl gewinn: 5,53

Energie

Art	Max.	/Tag	to/Durchsatz
Elektr.Energie	kWh x10³	303,2	27,4
Hp-Dampf	to	1 104	0,100
ND-Dampf	to	550	0,050
Kraftgas	m³	942	0,085
Kesselwasser	m³	-	-
Rückkühlwasser	m³	180	0,016
Stickstoff	m³	-	-

cc:
Dir.Dr.Fr.
Dir.Jö.
Dr.Jb.
Dr.Hi.
Akten

Lag Target
2745 - 30/4.09 - 11
gez. Egli

Blechhammer Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schwelanlage Bau 30

Monatsbericht
von Juli 1941 Bl./Bm.

Eingang	Betr. Std.	kg/ltr.	°C	to/h	to/Tag
Vorrat am Anfang					303
Anfall Schleuderrückst.				16,5	12 240
Abschlamm v. Kammern					
Verarb. Rückst. + Abschl.				16,8	12 490
Vorrat am Ende					53
Durchsatz Ofen I	497,3	1,316	135	2,2	1 629
" " II					
" " III	650,1	"	"	3,1	2 306
" " IV	666,1	"	"	3,1	2 281
" " V	358,7	"	"	1,7	1 301
" " VI	464,7	"	"	2,2	1 620
" " VII	213,2	"	"	1,0	747
" " VIII	724,3	"	"	3,5	2 606
" " IX					
" " X					
Gesamt:	3574,4			16,8	12 490

Ausgang	10^3 m³	kg/l kg/m³	°C	to
Schweröl I		1,069	120	5 158
" II		0,992		1 173
Schwelabgas u. Fackel	749	0,25		187
" " "				
Hy-Rückstand 830,190 to Schalker Verein				
Hy-Rückstand 1418,640 to Aug. Thyssenhütte				
79,900 to Ziegelmi Zollverein				
4 298,310 to Halde				
% Wasser				5 182
Verlust				790
				5 972
Gesamt:				12 490

Analyse

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt	H₂O	Wasser
Schl. Rückst. + Abschl.	37,8	67,0	62,2	9,0		
Schweröl I	1,3		98,7		2,9	
" II					88,2	0,2
Hy-Rückstand	98,8	45,4 (44,6)	1,2			21,8

Energie

Art	Bez.	/Tag	to/Durchsatz
Elektr. Energie	kWh x 10^3	318	KWh 25,4
HD-Dampf	to	1 200	0,096
MD-Dampf	to	550	0,044
Kraftgas	m³ x 10^3	1 257	0,101
Kühlwasser	m³	-	-
Rückkühlwasser	m³ x 10^3	180	0,014
Stickstoff	m³	-	

Öl - Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Öl im Schl. Rückst.	7 769	Schweröl I) ohne	5 091
Abschlamm		" II) Festes	1 173
		Verlust 18,7 % v. 8154 G=	1 505
Summe:	7 769	Summe:	7 769
Asphalt i. Rückst. + Abschl.	699		
Summe:	7 070		

Öl aus
Prakt. Ölausbeute 80,6 %
Öl in

Verlust bezogen auf Hochdrucköl-Gewinn: 6,02 %

Ö. Dir. Dr. Pr.
Dir. HB.
Pr. Jb.
Dr. Ln.
Akten

Bag Target
2745 - 30/4.08 - 11

gez. Egli

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schwelanlage Dan 3

720 Std.

Monatsbericht vom ... 1941 Hy./E

Eingang	Betr. Std.	kg/ltr.	%	to Mon. /h	/Mon	Ausgang	10^3 m³	kg/l kg/m³	%	to
Vorrat am Anfang				0,1	71	Schweröl I		1,075	120	3 777 4/11
Anfall Schlouderrückstand				12,8	9 208	" II		0,985		768 1/5
Abschlamm von Kammern										
Verarb. Rückst. + Abschl.				12,5	8 976	Schwelabgas über Fackel	612	0,227		139 1,5
Vorrat am Ende				0,4	303	" " "				
Durchsatz Ofen I	149,17	1,316	136	0,6	461	Hy-Rückstand 2 914,040	Halde (Zollverein 4/11)			
" " II						Hy-Rückstand 862,890 to	Deutsche Eisenwerke A.G.			
" " III	515,01	1,316	136	2,5	1 826	" " 1225,070	Aug. Thyssenhütten			
" " IV	41,75	1,316	136	0,2	113	" " 5002,000	Gesamt			
" " V	445,59	1,316	136	2,2	1 575	/o. Wasser				3 767 5/6
" " VI	295,15	1,316	136	1,4	1 023	Verlust				525
" " VII	409,59	1,316	136	2,0	1 398					4292
" " VIII	710,51	1,316	136	3,6	2 502	Gesamt:				8 976
" " IX										
" " X										
Gesamt:	2566,77			12,5	8 976					

Analyse

Produkt	Kasten	Asche	Öl	Asphalt	Wasser	
Schl. Rückst. + Abschl.	37,9	66,5	62,1	10,1		
Schweröl I	1,9		98,1		4,6	
" II					98,8	0,2
Hy-Rückstand	99,0	45,3	1,0			24,7
		48				

Energie

Art	Bes.	Verbrauch/Monat	Verbrauch/Durchsatz
Elektr. Energie	kWh 10^3	312	34,7
ED-Dampf	to	1 327	0,148
ED-Dampf	to	500	0,056
Kraftgas	m³ 10^3	841	0,094
Kanalwasser	m³	-	-
Rückkühlwasser	m³ 10^3	150	0,002
Stickstoff	m³	-	-

Öl - Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Öl in Schl. Rückst.	5 575	Schweröl Kleine	3 705
Abschlamm		" II) Pasten	768
		Verlust	1 102
Summe:	5 575	Summe:	5 575
Asphalt i. Rückst. + Abschl.	563		
Summe:	5 012		

Prakt. Ölausbeute: Öl aus ... / Öl in ... = 80,2 %

Pl. Mr. Dr. Fr. Mr. Hö. Fr. Sch. Dr. Fi. Akten

Verlust bes. auf Hochdruckgebiet 5,11

Bag Target

2745 - 30/4.08 - 11

gez. Egli

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schwelanlage Bau 30

Tagesrapport/Monatsbericht
vom Mai 1941. Hy./Bu.

Eingang	Betr. Std.	kg/ltr.	°C	to/h	to/Mon.
Vorrat am Anfang				0,2	132
Anfall Schleuderrückstand				11,9	8885
Abschlamm von Kammern					
Verarb. Rückst. + Abschl.				12,0	8946
Vorrat am Ende				0,1	71
Durchsatz Ofen I	278,60	1,313	133	1,2	922
" " II	571,51	"	"	2,6	1932
" " III	316,00	"	"	1,4	1080
" " IV	486,53	"	"	2,2	1617
" " V					
" " VI	364,41	"	"	1,7	1266
" " VII	291,52	"	"	1,4	1021
" " VIII	324,75	"	"	1,5	1108
" " IX					
" " X					
Gesamt:	2633,40			12,0	8946

Ausgang	10^3 m³	kg/m³	°C	%	to
Schweröl I		1,065	120	39	3 488 (3453)
" II		0,979		11	955 (947)
Schwelabgas über Fackel	592	0,215		1	128 (127)
" " "					
Hy-Rückstand 2 374,770	3 Halde				
Hy-Rückstand 2093,490 to	Boch. Verein				
774,370	Kutsche Eisenwerke HO				
5242,630	Gesamt				
% Wasser					3 990
Verlust					385
					4375 (4346)
Gesamt:					8 946 (8873)

= - 73

Analyse

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt	M°Öl	Wasser
Schl. Rückst. + Abschl.	37,8	67,2	62,2	9,9		
Schweröl I	0,6		99,4		5,3	
" II						0,3
Hy-Rückstand	98,8	42,3	1,2			23,9
		(44,4)				

Öl - Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Öl im Schl. Rückst.	5 564	Schweröl I ohne	3 467
Abschlamm		" II festes	955
		Verlust	1 142
Summe:	5 564	Summe:	5 564
Asphalt i. Rückst. + Abschl.	551	Vul. 1121	
Summe:	5 013	Fa. 128	
		Koks 993	

Energie

Art	Bez.	Tagation/	to/Durchsatz
Elektr. Energie	kWh x 10	247,8	27,7
MD-Dampf	to	134	0,127
HD-Dampf	to	630	0,070
Kraftgas	m³	568,0	0,064
Kanalwasser	m³	-	
Rückkühlwasser	m³	217	0,002
Stickstoff	m³	-	

Prakt. Ölausbeute: Öl aus / Öl in = 79,5 %

Verlust bez. auf Hochdruckölgewinn: 5,71

p: Dir. Dr, Pr. Dir. Hö. Dr. Jb. Dr. Hu. Akten

Tag Target
2745 - 30/4.08 - II

gez. Egli

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schwelanlage Bau 30

720 Std.

Monatsbericht
vom April 1941 Hy/Ko.....

Eingang	Betr. Std.	kg/ltr	°C	to /h	to /Mon.	Ausgang	10^3 m³	kg/ltr kg/m³	°C	to
Vorrat am Anfang					155,0	Schwelöl I		1,061	120	4 333
Anfall Schleuderrückstand				14,0	10079,0	" II		0,977		780
Abschlamm von Kammern										
Verarb. Rückst. + Abschl.				14,0	10102,0	Schwelabgas über Fackel	446	0,23		101
Vorrat am Ende					132,0	Hy. Rückstand 768,00	s. Halde			
Durchsatz Ofen I	520,6	1,316	128	2,5	1820,0	" " 768,19	Dtsch. Eisenwerke	A.G.		
" " II	522,6	1,316	128	2,6	1861,0	Hy-Rückstand 3735,43 to	Bochumer Verein			
" " III	524,3	1,316	128	2,7	1942,0	" " 326,70	Aug. Thyssen-Hütte	A.G.		
" " IV	487,2	1,316	128	2,4	1709,0	" " 5 598,32	Gesamt			
" " V						Ö/Wasser				4 367
" " VI	497,3	1,316	128	2,5	1807,0	Verlust				521
" " VII	271,1	1,316	128	1,3	963,0					4887
Gesamt:				14,0	10102,0	Gesamt:				10 102

Analyse

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt	M'Öl	Wasser
Schl. Rückst. + Abschl.	38,0	67,9	62,0	3,2		
Schwelöl I	0,7		99,3		5,5	
" II						0,2
Hy-Rückstand	98,8	44,3 (44,2)	1,2			22,0

Öl-Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Öl im Schl. Rückst.	6 263	Schwelöl I) ohne	4 303
Abschlamm		" II) Festes	780
		Verlust	1 180
Summe:	6 263	Summe:	6 263
Asphalt i. Rückst. + Abschl.	576		
Summe:	5 687		

Energie

Art	Bez.	/Mon.	to/Durchsatz
Elektr. Energie	kWh 10^3	244	24,15
HD-Dampf	to	1 285	0,13
MD-Dampf	to	600	0,059
Kraftgas	10^3 m³	1 185	0,15
Kanalwasser	m³	-	
Rückkühlwasser	10^3 m³	210	0,002
Stickstoff	m³		

Eag Target

2745 - 30/4.38 - 11

Prakt. Ölausbeute Öl aus / Öl ein 81,2 %

Verlust bez. auf Hochdruckölgewinn: 5,78%

Dir. Dr. Pr.
Dir. Hö.
Dr. Jb.
Dr. Hu.
Akten
O.I.Eg.

gez. Egli

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schwelanlage Bm 30

Monatsbericht
vom März 1941 sf/Ka.

Eingang	Betr. Std.	kg/ltr	°C	/h	to Mon. /kum.
Vorrat am Anfang					460
Anfall Schleuderrückstand				11,7	8 697
Abschlamm von Kammern					-
Verarb.Rückst. & Abschl.				12,1	9 002
Vorrat am Ende					155
Durchsatz Ofen I	485,4	1,321	126	2,2	1 608
" " II	563,3	1,321	126	2,8	2 054
" " III	592,7	1,321	126	2,9	2 181
" " IV	673,0	1,321	126	3,3	2 445
" " V	102,2	1,321	126	0,5	356
" " VI	72,7	1,321	126	0,3	247
" " VII	39,4	1,321	126	0,1	111
Gesamt:	2528,7			12,1	9 002

Ausgang	10^3 m³	kg/ltr kg/m³	°C	to
Schwelöl I		1,053	120	3 991 3857
" II		0,962		515 498
Schwelabgas über Fackel	450	0,28		126 122
Hy-Rückstand " 20%	460	Dortmund-Hoerd.-Hütten V.		
" 1	186,430	Boch.-Verein		
Hy-Rückstand 1	059,410	Schalker-Verein		
" 2	550,510	Halde		
Ges.: 4	816,810			
O/Wasser				3 574 4223
Verlust				796
				4570
Gesamt:				9 002
				8700

Analyse

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt	W'Öl	Wasser
Schl.Rückst.+Abschl.	37,9	67,7	62,1	9,5		
Schwelöl I	0,5		99,5		12,9	
" II						0,3
Hy-Rückstand	98,6	44,0 (46,9)	1,4			25,8

Öl-Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Öl im Schl.Rückst.	5 590	Schwelöl I) ohne	3 971
Abschlamm		" II) Festes	515
		Verlust	1 104
Summe:	5 590	Summe:	5 590
Asphalt i.Rückst.+Abschl.	531		
Summe:	5 059		

Energie

Art	Bez.	/Mon. /kum.	to/Durchsatz
Elektr.Energie	kWh 10^3	285	31,66
HD-Dampf	to	1 172	0,13
ND-Dampf	to	600	0,067
Kraftgas	m³ 10^3	1 178	0,13
Kanalwasser	m³	-	-
Rückkühlwasser	10^3 m³	186	0,002
Stickstoff	m³	-	-

Log Ia, g t
2745 - 30/4.08-

Prakt.Ölausbeute Öl aus / Öl ein: 80,3 %

Verlust bez.auf Hochdruckölgewinn: 4,00 %

ø: Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Ir.Jb.
Dr.Hu.
Akten
O.I.Ing.

gez. Egli

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebsabteilung

Schwelanlage Bgn 30

Monatsbericht
vom Februar 1941

Eingang	Betr. Std.	kg/Ltr	%	/h to	/Tag	Ausgang	10 m³	kg/Ltr kg/m³	%	to
Vorrat am Anfang					87	Schwelöl I		1,057	120	2 700
Anfall Schlauderrückstand				9,2	6206	" II		0,976		260
Abschlamm von Kammern					-					2961
Vorarb.Rückst. + Abschl.				8,7	5833	Schwelabgas über Fackel	292	0,29		85
Vorrat am Ende					460	" " "				
Durchsatz Ofen I	211,8	1,317	125	1,0	687	My-Rückstand 1 834,90	Halde			
" " II	537,1	1,317	125	2,9	1980	My-Rückstand 572,07 to	Schalker Verein			
" " III	77,7	1,317	125	0,4	243	" " 411,86	Aug.Tyssenhütte			
" " IV	4,8	1,317	125		8	2 818,83	Gesamt			
" " V	423,8	1,317	125	2,3	1528	C/Wasser				2 241
" " VI	408,6	1,317	125	2,1	1387	Verlust				547
Gesamt:	1663,8			8,7	5833	Gesamt:				5 833

Analyse

Produkt	Feuchtigkeit	Asche	Öl	Asphalt	MÖl	Wasser
Schl.Rückst.+Abschl.	37,9	67,2	62,1	9,8		
Schwelöl I	0,5		99,5		8,1	
" II					~96%	0,3
My-Rückstand	99,1	44,5 (46%)	0,9			20,5

Öl-Bilanz

Eingang		Ausgang	
Öl im Schl.Rückst.	5 622	Schwelöl I) kmu	2 687
Abschlamm		" II) Festes	260
		Verlust	675
Summe:	5 622	Summe:	5 622
Asphalt i.Rückst.+Abschl.	355		
Summe:	3 267		

Energie

Art	Bez.	Monat	to/Durchsatz
Prakt.Energie	kWh 10^3	208,4	35,73
Ein-Dampf	to	767	1,31
Ab-Dampf	to	600	1,03
Kraftgas	m^3 10^3	735,0	126,01
Kühlwasser	m^3	-	-
Rückkühlwasser	m^3 10^3	163,6	28,05
Stickstoff	m^3		

Prakt.Ölausbeute = Öl aus / Öl ein = 81,4 %

Verlust bez. auf Hochdrucköl garant. 8% %

Lag 1a.gt

2745 - 30/4.08

Bar.Dr.Fe.
Dr.Ch.
Ur.Ch.
Drehk.
Akten

gez. Dr. Papula

Monatsbericht.

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schwelanlage Bau 30

Tagesdurchschnitt Januar 1941 Bl./Bn.
vom .....

Eingang	Betr. Std.	kg/ltr.	°C	to
Vorrat am Anfang				150
Anfall Schleuderrückstand				6 510
Abschlamm von Kammern				-
gerarb. Rückst. + Abschl.				6 505
Vorrat am Ende				05
Durchsatz Ofen I				
" " II	273,0	1,320	122	969
" " III	319,2	1,320	122	1 089
" " IV	130,6	1,320	122	459
" " V	409,9	1,320	122	1 708
" " VI	466,6	1,320	122	1 559
Gesamt:	1504,7			6 505

Ausgang	10^3 m³	kg/ltr kg/m³	°C	to
Schwelöl I		1,094	120	5 040
" II		0,964		310
Schwelabgas über Deckel	529,15	0,27		89
" " "				
Hy-Rückstand 102,750 to	Schaffer-Verein			
" 3721,300	Foldo			
Gew. " 3824,050				
O/Wasser				2 091
Verlust				25
Gesamt:				6 505

Analyse

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt i. Öl	Wasser
Schl. Rückst. + Abschl.	30,1	68,0	61,9	0,0	
Schwelöl I	0,0		99,2	21,4	
" II					0,3
Hy- Rückstand	99,2	49,0	0,0		24,4
		(48,0)			

Öl-Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Öl im Schl. Rückst.	4 075	Schwelöl I) ohne	5 016
Abschlamm		" II) Festes	310
		Verlust	749
Summe:	4 075	Summe:	4 075
Asphalt i. Rückst. + Abschl.	359		
Summe:	5 716		

Energie Mon.

Art	Bes.	/Tag	to/Durchsatz
Elektr. Energie	10^3 kWh	220	35,12
HD-Dampf	to	500	0,760
MD-Dampf	to	600	0,911
Kraftgas	10^3 m³	927	140,62
Kanalwasser	m³	-	-
Rückkühlwasser	10^3 m³	195	29,62
Stickstoff	m³	-	-

Lag Tarif

2745 - 30/4.08

Extrakt. Ölausbeute Öl aus 61,6 % ø
Öl ein

Verlust bez. auf Hochdrucköl-Gewinn: 9,15 %

Dir. Dr. Fr.
Dir. Hü.
Dr. Jb.
Dr. Bu.
Akten

gez. Egli

Sodenberg Benzin AG
Betriebskontrolle

Schwelanlage Bau 30

Monatsbericht
vom Dezember 1940 Sf./Ba.

Eingang	Betr. Std.	kg/ltr	°C	to
[illegible]				333
Sohl. Schwelrückstand				6 473
Abschlamm + Kammern				-
Grab-Rückstand + Abschl.				6 656
[illegible]				150
[illegible]	3,4	1,307	180	8
[illegible]	734,5	1,307	120	2 752
[illegible]	171,7	1,307	120	622
[illegible]		-	-	
[illegible]	559,1	1,307	120	2 004
[illegible]	371,0	1,307	120	1 270
Gesamt:	1838,7			6 656

Ausgang	m³ 10³	kg/ltr kg/m³	°C	to
Schwelöl I	-	1,054	120	3 186
" II		0,950	-	213
		-		
Schwelabgas über Dachel	330	0,26		86
" "	-			
Hy-Rückstand 58,54 %	Schulker-Verein			
" " 1 927,630	Aug.Tyssen			
1 265,630	Haldo			
Gesamt: 3 753,780	o./Wasser			2 914
Verlust:				257
				6 656

Analyse

Produkt	Fester	Asche	Öl	Asphalt	M'Öl	Wasser
Schl.Rückstand+Abschl.	37,6	68,8	62,4	8,9		
Schwelöl I	0,5		99,5		12,3	
" II	-					0,2
Hy-Rückstand	99,3	45,0 (47,1)	0,7			23,8

Öl-Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Öl im Sohl.Rückstand	4 153	Schwelöl I)ohne	3 170
Abschlamm		" II)Fester	213
		Verlust	770
Summe:	4 153	Summe:	4 153
Asphalt-Rückst.+Abschl.	370		
Summe:	3 783		

Energie

Art	Ben.	Monat	to/Durchsatz
[illegible]	KWh 10³	175,2	26,32
[illegible]	to	850	1,277
[illegible]	to	600	0,901
[illegible]	m³ 10³	770	115,69
[illegible]	m³ 10³	-	-
[illegible]	m³ 10³	165	24,8
[illegible]	m³ 10³	-	-

Prakt. Ölausbeute 2745 Sf. 30/4. 38 — 11
Öl ein

Verlust bez. auf Hochdrucköl-Gewinn 5,54 %

Leg Tarpt
Mr.Dr.Pr.
Mw.Hs.
Dr.Sb.
Dr.Hu.
Akten.
O.I.Ko.

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schwelanlage Bau 30

Monats-Bericht
~~Tages~~bericht
vom November 1940 Sf./Bu.

Eingang	Betr. Std.	kg/ltr.	°C	to	Ausgang	m³	kg/ltr. kg/m³	°C	to
Vorrat				246	Schwelöl I		1,051	120	2 351
Anfall Schleuderrückstand				4 991	" II		0,971		186
Abschlamm v. Kammern				-					
Verarb. Rückstand + Abschl.				4 904	Schwelabgas über Fackel	250	0,26		65
Vorrat am Ende				333	" "				
Durchsatz Ofen I	41,0	1,313	136	99	Hy-Rückstand 608,67	Aurg. Thyssen			
" " II	84,2	1,313	136	294	Hy-Rückstand 186,94 to	Bochumer-Verein			
" " III	122,9	1,313	136	325	" "395,29	Schalker Verein			
" " IV	60,2	1,313	136	209	66,10	Kraftwerk. I/Wasser			1 842
" " V	651,4	1,313	136	2 339	1 116,19	Zollverein Sa.	2375,19		(2302
" " VI	480,5	1,313	136	1 638	Verlust				460
Gesamt:	1440,2			4 904					4 904

Analyse

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt H°Öl		Wasser
Schl. Rückst. + Absch.	137,3	67,3	62,7	9,8		
Schwelöl I	1,4		98,6		14,1	
" II						
Hy-Rückstand	99,4	44,3 (46,3)	0,6			22,4

Öl-Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Öl im Schl. Rückstand	3 075	Schwelöl I)ohne	2 318
Abschlamm		" II)Festes	186
		Verlust	571
Summe:	3 075	Summe:	3 075
Asph. i. Rückst. + Absch.	301		
Summe:	2 774		

Energie

Art	Bez.	/Tagat	to/Durchsatz
Elektr. Energie	KWh	180 455	36,80
HD-Dampf	to	500	0,102
ND-Dampf	to	900	0,098
Kraftgas	10^3 m³	841	171,49
Kanalwasser	m³	-	-
Rückkühlwasser	10^3 m³	142,4	29,04
Stickstoff	m³		

Prakt. Ölausbeute Öl aus / Öleing 61,5 % Teigt

Verlust bez. auf Hochdruckölgewinn 2745 = 30/4. U.d% = 11

g: Dir. Dr. Pr.
Dir. Hö.
Dr. Jb.
Dir. Hu.
Akten.

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schwelanlage Bau 30 Monatsstd. 744

Monatsbericht
vom Oktober Sp/Ba. 1940

Eingang	Betr. Std.	kg/ltr.	°C	to	Ausgang	m³ 10³	kg/l kg/m³	°C	to
Vorrat am Anfang				427	Schwelöl I		1,050		1 727
Anfall Schleuderrückstand				3 472	" II		0,978		128
Abschlamm von Kammern				-					
Verarb. Rückstand + Abschl.				3 653	Schwelgas über Fackel	183	0,26		48
Vorrat am Ende				246	" " "				1750
Durchsatz Ofen I									3652
" " II	57,1	1,309	120	170	Hy-Rückstand 278,11 to	Schalker Verein			
" " III	65,5	1,309	120	171	" " o. Wasser 2067,36	August Thyssenhütte			
" " IV	304,0	1,309	120	1 080	928,10	Halde			
" " V	319,5	1,309	120	1 182	Summe: 2 273,57	to/Wasser			1 750
" " VI	300,0	1,309	120	1 050	Gesamt:				
Gesamt:	1046,1			3 653					3 653

Analyse

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt	M'Öl	Wasser
Schl. Rückst. + Abschl.	38,2	63,8	61,8	10,0		
Schwelöl I	1,3		98,7		11,6	
" II						0,2
Hy-Rückstand	98,7	44,9	1,3			22,6

Öl-Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Öl im Schl. Rückstand	2 258	Schwelöl I)ohne	1 705
Abschlamm		" II)Festes	178
		Verlust	375
Summe:	2 258	Summe:	2 258
Asph. i. Rückst. + Abschl.	226		
Summe:	2 032		

Energie

Art	Bez.	/Tag Mo.	to/Durchsatz	
Elektr. Energie	Kwh x10³	43,0	11,77	
HD-Dampf	to	866	0,237	
Nd-Dampf	to	300	0,082	
Kraftgas	m³ x10³	543,8	148,86	
Kanalwasser	m³	-	-	
Rückkühlwasser	m³ x10³	45,0	12,32	
Stickstoff	m³			

Erg Tarot

Prakt. Ölausbeute Öl aus / Öl ein 61,2 %

2745 - 30/4.

Verlust bez. auf Hochdruckölgewinn 4,82 %

Dir. Dr. Pr.
Dir. Hö.
Dr. Jb.
Dr. Hu.
Akten

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schwelanlage Bau 30

Monatsbericht
Tagesbericht
vom . . . . . September 1940

Eingang	Betr. Std.	kg/ltr.	°C	to	Ausgang	m³ x10³	kg/ltr. kg/m³	°C	to
Vorrat am Anfang				198	Schwelöl I		1,057	120	2 927
Anfall Schleuderrückstand				6 596	" II		0,980		304
[redacted] Versand nach Lu.				19,3					
Verarb. Rückstand + Abschl.				6 347,7	Schwelabgas über Fackel	317	0,26		82
Vorrat am Ende				427	" " "				3035
Durchsatz Ofen I	236,6	1,304	120	606					6348
" " II	436,1	"	"	1 507	Ky-Rückstand 767,13 to				Schalker-Verein
" " III	114,8	"	"	305,7	" " o. 331,96				August Thyssenhütte
" " IV	201,7	"	"	620	1 921,80				Halde
" " V	364,3	"	"	1 217	Summe: 3 220,89				o/Wasser 2 573
" " VI	593,0	"	"	2 092	Gesamt:				462
Gesamt:	1946,0			6 347,7					5 886

Analyse

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt	M°Öl	Wasser
Schl. Rückst. + Abschl.	37,1	65,9	62,9	30,9		
Schwelöl I	1,0		99,0		9,9	
" II						0,2
Ky-Rückstand	98,6	42,9	1,4			20,1

Öl-Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Öl im Schl. Rückstand	3993	Schwelöl I)ohne	2 898
Abschlamm		" II)Festes	304
		Verlust	791
Summe:	3993	Summe:	3 993
Asph. i. Rückst. + Abschl.	435		
Summe:	3558		

Liegt bei

Energie

Art	Bez.	Mo /Tag	to/Durchsatz
Elektr. Energie	Kwh x10³	115,0	18,12
HD-Dampf	t "	1,007	0,159
Mg-Dampf	to "	0,3	0,047
Kraftgas	m³ "	955,4	150,20
Kanalwasser	m³		
Rückkühlwasser	m³ x10³	90,0	14,18
Stickstoff	m³		

2745 - 30/4. [illegible] -11

Prakt. Ölausbeute Öl aus / Öl ein 80,2 %

Verlust bez. auf Hochdrucköl gewinn 50,2 %

Dir. Dr. Fr.
Dir. Hö.
Dr. Jb.
Dr. Hu.
[illegible]
O.I.Ing.
Akten.

gez. Egli

Rohlenbergbau Buer A.G.
Betriebszentrale

Schwelanlage Nr. 30

Monatsbericht
Betriebsbericht
von . . . August 1940

Eingang	Betr. Std.	kg/ltr.	°C	to
Vorrat am Anfang				383
Anfall Schlammdestillatrückstand				7425
Abschlamm von Kammern				
Verarb. Rückstand + Abschl.				7610
Vorrat am Ende				198
Durchsatz Ofen I	149,5	1,297	124	467
" " II	699,7	"	"	2579
" " III	289,8	"	"	1071
" " IV	246,9	"	"	80,2
" " V	266,6	"	"	959
" " VI	495,4	"	"	1752
Gesamt:	2147,9			7610

Ausgang	m³ x10³	kg/ltr.	°C	to
Schwelöl I		1,062	120	3 576
" II		0,979		201
Schwelabgase über Fackel	381	0,26		99
" " "				
Hy-Rückstand 93,34 to	August Thyssenhütte			
" " 2.841,59	Schalker-Verein			
144,01	Bochumer- "			
2 753,77	Halde		Feuchtigkeit	582 3934
Summe: 3 832,71			d/Wasser	3 152
Gesamt:				7 028

7610

Analyse

Produkt	Koaks	Asche	Öl	Asphalt	Kohle	Wasser
Schl.Rückst.+Abschl.	36,8	63,9	63,2	10,4		
Schwelöl I	0,4		99,6		10,4	
" II						
Hy-Rückstand	99,4	41,3	0,6			17,5

Öl-Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Öl im Schl.Rückstand	4 810	Schwelöl I)ohne	3 562
Abschlamm		" II)Koaks	201
		Verlust	1 047
Summe:	4 810	Summe	4 810
Asph.i.Rückst.+Abschl.	500		
Summe:	4 310		

Tag Taft

Energie

Art		Dim.	Mo-Anf	to/Durchsatz
Elektr. Energie	10^3	KWh	140	18,40
MD-Dampf		to	1 000	0,131
NW-Dampf		to	700	0,092
Kraftwasser	10^3	m³	857,7	112,71
Kanalwasser	10^3	m³	-	-
Kühlturmwasser	10^3	m³	89,4	11,75
Stickstoff	10^3	m³	-	-

2745 - 30/4.40 - 11

Prakt. Ölausbeute: Öl aus ——— / Öl ein 78,2 %

Verlust bez. auf Hochdruckölgehalt % 5,5

Dir. Dr. Pr.
Dir. Hö.
Dr. Jb.
Dr. Bl.
Akten

gez. Egli

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schwelanlage Bau 30

Monatsbericht
vom . . . Juli . . . 1940

Eingang	Betr. Std.	kg/ltr.	°C	to
Vorrat am Anfang				255
Anfall Schleuderrückstand			6144	6 289
Abschlamm von Kammern				-
Verarb. Rückstand + Abschl.				6 161
Vorrat am Ende				383
Durchsatz Ofen I	62,8	1,324	124	180
" " II	320,5	1,324	124	1 196
" " III	435,4	1,324	124	1 539
" " IV	291,6	1,324	124	1 034
" " V	594,2	1,324	124	2 212
Gesamt:	1704,5			6 161

Ausgang	m³ 10³	kg/ltr. kg/m³	°C	to
Schwelöl I		1,029	118	2 739
" II		1,0		516
Schwelabgas über Fackel	308	0,26		80
" " "				
Hy-Rückstand 3240,34 to				
" " o. Wasser				2 663
2595,12 Halde			Verlust	372
645,22 Schalker-Verein				3035
Gesamt:				6 161

Analyse

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt	M'Öl	Wasser
Schl. Rückst. + Abschl.	37,6	63,4	62,4	11,3		
Schwelöl I	0,4		99,6		10,0	
" II						
Hy-Rückstand	99,4	42,8	0,6			17,8

Öl-Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Öl im Schl. Rückstand	3 844	Schwelöl I)ohne.	2 719
Abschlamm		" II)Festes	516
		Verlust	809
Summe:	3 844	Summe:	3 844
Asph. i. Rückst. + Abschl.	434		
Summe:	3 410		

Energie

Art	Bez.	Monat / Tag	to/Durchsatz
Elektr. Energie	kWh x 10³	104	16,88
HD-Dampf	to	600	0,0974
ND-Dampf	to	700	0,1136
Kraftgas	m³ x 10³	820,7	133,21
Kanalwasser	m³		
Rückkühlwasser	m³ x 10³	102,6	16,65
Stickstoff	m³		

Prakt. Ölausbeute: Öl aus / Öl ein = 79,0 %

Verlust bez. auf Hochdruckölgewinn 4,95 %

Log Target
2745 - 30/4.08 - 11

g: Dir. Dr. Pr.
Dir. Hö.
Dr. Jb.
Dr. Hu.
O.I. Ma.
Arbm.

gez. Egli

Holzenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schwelanlage Bau 30

Monatsbericht
vom 1. **Juni** bis 30. 1940

Eingangsprodukt	Betr. Std.	kg/l 15°	°C	to
Vortrat am Anfang				168
Anfall Schleuderrückstand				4 786
Verbleib v. Kammern				-
Zugang Mot. Kammer-Rückst.				
Vortrat am Ende				4 699
Verbrauch Ofen I	512,5	1,312	124	1 678
" " II	278,2	1,312	124	918
" " III	560,6	1,312	124	1 797
" " IV	103,3	1,312	124	306
Gesamt:	1454,6			4 699

Ausgangsprodukt	$m^3 \times 10^3$	kg/l 15°	kg/m³	°C	to
Schwelöl I		1,064		130	2 128
" II		0,968			286
Schwelabgas Hb. Benkel	188		0,26		49
" " "					2311
My-Rückstand 2514,3 to					4644
" " ö.Wasser					2 050 = 42 %
Gesamt:					4 433

Analysen

Produkte	Kokstee	Asche	Öl	Asphalt	Mb.	Wasser
Schleuderrückstand-Abschl.	36,1	60,8	63,9	11,7		
Schwelöl I	0,4		99,6		9,7	
Schwelöl II						0,2
Schwelabgas	99,6	41,5	0,4			18,5

Ölbilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Öl im Schleuderrückst. abschlämm	3 003	Schwelöl I ab Kont.	2 119
		" II	286
		Zeolner	678
Summe:	3 003	Summe:	3 003
Asph. im Rückst.+Abschl.	351		
Summe:	2 652		

Energie

Art	Einh.	/Mon.	to/Tonne
Elektr. Energie	Kwh 10^3	94,0	20,0
Kohle	to	600	0,128
Koks	to	700	0,149
Kaltwasser	m^3 10^3	631,5	134,39
Kühlwasser			
Kesselspeisewasser	m^3 10^3	77,75	16,546
Schwefelsäure			

Ltg Target
Prakt. Ölausbeute 2745 to 30/4.708 = 11
Öl ein 5,46

Verlust bezw. evtl. Hochdruckölgewinn . . . . %

gez. Egli

Dir.Dr.Pr.
Dir.HO.
Dr.Jb.
Dr.Bu.
O.I.Egl.
Akten.

Monatsbericht

Braunkohlen-Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schwelanlage Bau 30

Tagesbericht vom: Mai 1940

Ausgangsprodukt	Betr. Std.	kg/l	%	to	Ausgangsprodukt	10^3 m³	kg/l trs.	kg/m³	%	to
Bestand am Anfang				622	Schweröl I		1,055		116	1 793
Zugang Schleuderrückst.				3 347	" II		0,968			207
" Abschlamm v. Kammern				222						
" Rückst.+Abschl.				4 023	Schwelabgas üb. Haskel	444		0,223		99
Bestand am Ende:				168	" " "					
Schwere Öle I	388,3	1,311	100	1276	Ky-Rückstand 2102,88					1924
" II	440,5	1,311	100	1399	" " Wasser					4623
" III	133,1	1,311	100	308						1 769
" IV	317,3	1,311	100	1040						1719
Gesamt:	1279,2			4023						3 868

Analyse %

	Festes	Asche	Öl	Asphalt Mö.	Wasser
Rückst.+Abschl.	36,9	63,1	63,1	11,9	
Schwer I	0,4		99,6		2,1
" II					
Kühlstand	99,6	42,1	0,4		0,2
					16,1

Öl - Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Öl an Schleuderrückst.	2539	Schweröl I o. Festes	1786
Abschlamm		" II "	207
		Verlust	546
Summe:	2539	Summe:	2539
Asph. in Rückst.+Abschl.	302		
Summe:	2237		

Energien

Art	Menge	Monat / Tag	to/Durchs.
Elektr. Energie	Kwh 10^3	112	35,91
HD - Dampf	to	600	0,149
ND - Dampf	to 10^3	700	0,174
Kraftgas	m³ 10^3	599	148,89
Kesselwasser			
Kühlwasser	m³ 10^3	72,21	17,949
Stickstoff			

Prakt. Ölausbeute: Öl aus Bog — Öl aus Target 70,5 %

2745 - 30/4.08 - 11

Verlust bezw. auf Hochdrucköl gewinn . . . 5,34 %

Mkr.Ir.Pr.
Mkr.Hö.
Dr.Jb.
Dr.Hn.
O.I.Egl.
Akten .

Egll

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schwelanlage Bau 30

Monatsbericht
vom . . April . . . 1940

Ausgangsprodukt	Betr. Stunden	kg/ltr.	°C	to
Vorrat zu Anfang				363
Anfall Schleuderrückst.				3 706
Verarb. Rückstand				3 447
Vorrat zu Ende				622
Durchsatz Ofen I	310,2	1,317	100	1 014
" " II	265,0	1,317	100	861
" " III	222,9	1,317	100	670
" " IV	280,7	1,317	100	902
Gesamt:	1078,8			3 447

Ausgangsprodukt	m³	kg/ltr.	kg/m³	°/C	to
Schweröl I		1,061		116	1 499
" 2					117
Schwelabgas üb. Fackel	310,9	0,26			81
Hy-Rückstand 1910 to					195 1750
" ö.Wasser					1 555
Gesamt:					3 252

Analyse %

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt Mö.	Wasser
Schleuderrückstand	30,5	63,1	61,5	10,5	
Schweröl I o.	0,5		99,5		9,6
" 2					
Hy-Rückstand	99,5	43,5	0,5		19,5

Öl - Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Öl im Schl.Rückstand	2 120	Schweröl I o. Festes	1 492
		" 2 "	117
		Verlust	511
Summe:	2 120	Summe:	2 120
Asph.im Schl.Rückst.	223		
Summe:	1 897		

Energien

Art	Bez.	Mo	to/Durchs.
Elektr. Energie	kwh	112	32,49
30.-Dampf	to	600	0,174
30. Dampf	to	700	0,203
Kraftgas	m³ x 103	469	136,06
Kondiwasser			
Rückkühlwasser	m³ x 103	54,1	15,69
Stickstoff			

Prakt.Clausbeute 1 Schwefel aus 2745 kg Gas = 30/4.08 = 11

Verlust bezw. auf Hochdrucköl gewinn 5,38

gez. Egli

ø:
Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Jb.
Dr.Hu.
Ol.I.Eg.
Akten

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schwelanlage Bau 30

~~Tagesbericht~~ Monatsbericht
vom März 1949

Meßst. Nr.	Schleuderrückstand	Betr. Stunden	kg/m³	°C	to	Meßst. Nr.	Ausgangsprodukte	m³	kg/m³	°C	to
	Vorrat am Anfang				178,5		Schwelöl I		1,059	92	1207
	Anfall Schleuderrückst.				2990,0		" 2				154
	Verarb. Rückstand				2805,5						
	Vorrat am Ende				363,0		Schwelabgas üb. Fackel	234 680	0,26		60
	Durchsatz Ofen I	492,66	1,332	100	1780,5		"				
	Durchsatz Ofen II	232,72	1,332	100	865,0		My-Rückstand 1 474,47 to				158 1385
	Durchsatz Ofen III	52,17	1,332	100	160,0		" o. Wasser				1227
	Gesamt:	777,55			2805,5		Gesamt:				2648

Analyse %

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt	Mö.	Wasser
Schleuderrückstand	39,0	63,8	61,0	10,6		
Schwelöl 1	0,5		99,5		11,5	
" 2						
My-Rückstand	99,4	44,9	0,6			16,8

Öl-Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Öl im Schl. Rückstand	1 711	Schwelöl I o. Festes	1201
		" 2 "	154
		Verlust	356
Summe:	1 711	Summe:	1711
Asph. im Schl. Rückst.	181		
Summe:	1 530		

Energien

Art	Bez.	Monat	to/Durchs.
Elektr. Energie	10^3 kWh	75	26,733
HD-Dampf	to	600	0,214
ND-Dampf	to	700	0,250
Kraftgas	10^3 m³	263,8	94,03
Kanalwasser			
Rückkühlwasser	10^3 m³	41,7	14,86
Stickstoff			

Prakt. Ölausbeute Öl aus Öl 79,2 %

Verlust bezw. auf Hochdruckölgewinn 30 / 4.87 %

gez. Egli

z:
Dir. Dr. Pr.
Dir. Hö.
Dr. Jb.
Dr. Hu.
O.I. Eg.
ten

Target 2745

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Schwelanlage Bau 30

~~Monatsbericht~~
~~Tagesbericht~~
Februar
vom 1940

Meßst. Nr.	Schleuderrückstand	Betr. Stunden	kg/m³	°C	to
	Vorrat am Anfang				282,5
	Anfall Schleuderrückst.				2623,0
	Verarb. Rückstand				2727,0
	Vorrat am Ende				178,5
	Durchsatz Ofen I	568,50	1,335	100	1967,0
	Durchsatz Ofen II	248,94	1,335	100	760,0
	Gesamt:	817,44			2727,0

Meßst. Nr.	Ausgangsprodukte	m³	kg/m³	°C	to
	Schwelöl 1		1,050	83	1 160,0
	" 2				147,0
	Schwelabgas üb. Fackel	361 900	0,23		82,0
	"				
	Hy-Rückstand 1 601,97 to				372
	" o. Wasser				1 301,0
	Gesamt:				2 690,0

Analyse %

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt	Mö.	Wasser
Schleuderrückstand	39,2	62,7	60,8	12,3	12,1	
Schwelöl 1	0,4		99,6			
" 2						
Hy-Rückstand	99,5	43,6	0,5			18,8

Öl-Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Öl im Schl. Rückstand	1 658,0	Schwelöl 1 o. Festes	1 155,0
		" 2 "	147,0
		Verlust	356,0
Summe:	1 658,0	Summe:	1658,0
Asph. im Schl. Rückst.	204,0		
Summe:	1 454,0		

Energien

Art	Bez.	Mo./Tag	to/Durchs.
Elektr. Energie	kWh	99870	36,622
HD-Dampf		600	0,220
ND-Dampf	to	700	0,257
Kraftgas	m³	205 000	75,174
Kanalwasser			
Rückkühlwasser	m³	52 640	19,303
Stickstoff			

Prakt. Ölausbeute $\frac{\text{Öl aus}}{\text{Öl ein}}$ . . . 78,5 . . %

Verlust bezw. auf Hochdruckölgewinn . 4,02 . . %

Lag Target
2745 - 30/4.08 gez. Egli

ø:
Dir. Dr. Pr.
Dir. Hö.
Dr. Jb.
Dr. Hü.
O.I.Eg.
Akten.

Braunkohlen-Benzin A.G.

Betriebsabteilung Schwelanlage Bau 30

Monats-Tagesbericht

von Januar 1946

Schwelerrückstand

	Menge Stunden	kg/m³	%	to	Meßst. Nr.
Vorrat am Anfang				116,5	
Anfall Schwelerrückstand				1 847,6	
Verarb. Rückstand				1 682,4	
Verlust am Ende				282,5	
Durchsatz Ofen I					
Durchsatz Ofen II	498,03	1,334	100	1 682,4	
Gesamt:				1 682,4	

Ausgangsprodukte

	m³	kg/m³	°C	to
Schwelöl I		1,052	76	726,5
" II				54,7
Schwelabgas ab Packei	89694	0,25		22,4
Hv-Rückstand 1030,75 to				95 } 879
" Wasser				781,0
Gesamt:				1584,6

Analysen %

	Feuchtigkeit	Asche	Öl	Asphalt	Wasser
Schwelerrückstand	39,3	64,3	60,7	12,4	
Schwelöl I	0,3		99,7	12,5	
" II					
Rückstand	99,4	43,9	0,6		0,19
					24,2

Öl-Bilanz

Eingang	to	Ausgang	to
Öl im Schw. Rückstand	1021,3	Schwelöl I ab Fässer	724,2
" " "		" II " "	54,7
		Verlust	242,4
Summe:	1021,3	Summe:	1021,3
Asphalt im Schwelöl	126,4		
Summe:	894,9		

Verbrauch

Art	Einheit	/Tag	t/Durchsatz
Elektr. Energie	kWh	47000	27,93
HD Dampf	to	511	0,303
ND Dampf	to	600	0,356
Kühlwasser	m³	148900	88,50
Kesselspeisewasser	m³	25050	14,88

Praxis-Ölanschaum: Öl aus 76,2 %

Öl aus 52 %

Verlust bezw. auf Rohdruckbenzin 3,83 %

gez. Egli

ø:
Dir.Dr.Pr.
Dir.HS.
Dr.Jb.
Dr.Hu.
O.I.Eg.
Akten.

Bag Target
2745 - 30/4.48 - 11

Hydro-

Monthly Summaries

Coal Grinding

Bag Target
2745 30/4.08 -12

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Kohlemahlanlage Bau 17, Kohlebunkeranlage Bau 16

Tagesbericht / ~~Monatsbericht~~
Oktober 1941. Ky./Bu.

Ego Tag

2745 - 30/4.08 vom .....

744 Std.

- 12 -

Anlage	Betr. Std.	Hillburgwaage stuto	Hillburgwaage tato	Kontakt I %	Kontakt I stuto	Kontakt I tato	Kontakt II %	Kontakt II stuto	Kontakt II tato	Kontakt III %	Kontakt III stuto	Kontakt III tato	Anreibeöl stuto	Anreibeöl tato	Ges.Eing. to
I	543,5	17,3	12 876	1,20,21	154	1,8	0,31	232	0,3	0,05	39	18,3	13 621	26 922
II	274,0	9,0	6 691	1,20,11	80	1,8	0,16	120	0,3	0,03	20	9,7	7 189	14 100
III	691,6	24,6	18 295	1,20,29	220	1,8	0,44	329	0,3	0,07	55	26,6	19 804	38 703
IV	416,0	14,4	10 714	1,20,17	129	1,8	0,26	193	0,3	0,04	32	15,2	11 309	22 377
Ges.	1925,1	55,3	48 576	1,20,78	583	1,8	1,17	874	0,3	0,20	146	69,8	51 925	102 102

Kohlebrei-Erzeugung	
Bezeichnung	to
Messung i.B.	98 292
Standd. A	+17
" i.B.17	+ 4
" Gesamt:	-25
Gesamt:	98 288

Kohlebrei-Erzeugung:		98 288
Verlust:	7,05 %	5 814

Anlage	Heißgas 10^3 m³	Kaltgas % CO_2	Kaltgas % O_2	Temperatur °C (ml Hg) 1	2a	3	4b	5a	5b	6a
I	211	53	7	205	192	90	82	93	72	104
II	106	53	6	234	219	105	93	98	71	103
III	268	55	6	235	221	89	89	93	64	104
IV	162	53	6	231	132	103	100	90	54	104
Ges.	747									

Analyse in %

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt	Wasser	K'Öl
Rohkohle		4,2			8,2	
Anreibeöl	11,3	58,0	88,7	8,2		8,9
Kohlebrei	53,6	12,1	46,4	7,4	0,9	
Kontakt I		46,7			38,2	
Kontakt II		94,2			13,0	
KontaktIII		100			0,6	

Bunkervorrat in Bau 16 und 17

Bezeichnung	Feinkohle to	Feinkohle mgeschwefelt %	Feinkohle Wasser	Feinkohle Asche	Mischkohle to	Mischkohle Wasser	Mischkohle Asche	Gesamt-Rohkohle to	Gesamt-Rohkohle Wasser	Gesamt-Rohkohle Asche	Kontakt I to	Kontakt II to	Kontakt III to
Vorrat a. Anf. V.M.								1 900			810	840	223
Anlieferung								48 506			482	880	90
Summe:								50 406			1292	1720	313
Vorrat a. Ende V.M.								1 830			709	846	167
Verbrauch								48 576			583	874	146
Summe:								50 406			1292	1720	313

Energien		Bes.	Kon
Art			
Elektr.Energie	kWh	[illegible]	221
HD-Dampf	to		371
ND-Dampf	to		1164
Heizgas	10^3 m³		747
Kohlensäure			
Rückkühlwasser	10^3 m³		25,6

gez. Egll

Oelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Kohlemahlanlage Bau 17, Kohlebunkeranlage Bau 18

Tag Target
2745 - 30/4.08

Betriebsmonatsbericht
vom September 1941 Sf./Ke.

Kohlenmühlenbetrieb	Mühlendurchgang			Kontakt I			Kontakt II			Kontakt III			Anreibeöl		Ges. Eing.
	to	Asche %	Wasser %	%	brutto to	tato to	%	brutto to	tato to	%	brutto to	tato to	brutto to	tato to	to
Mühle 1	535,5	19,7	14 153	1,2	0,24	170	1,8	0,35	255	0,3	0,06	43	20,8	14 965	29 586
Mühle 2	594,5	21,8	15 731	1,2	0,26	189	1,8	0,39	283	0,3	0,07	47	23,1	16 629	32 879
Mühle 3	125,3	4,8	3 440	1,2	0,06	41	1,8	0,09	62	0,3	0,01	10	5,3	3 794	7 347
Mühle 4	210,8	7,3	5 289	1,2	0,09	63	1,8	0,13	95	0,3	0,02	16	7,8	5 635	11 098
Summe:	1466,1	53,6	38 613	1,2	0,64	463	1,8	0,96	695	0,3	0,16	116	57,0	41 023	80 910
													Kohlebreierzeugung:		78 115
													Verlust:	7,24 %	2 795

Kohlebrei-Erzeugung	to
Bezeichnung	
Messung i.B.19	78 122
Standänderg "	+ 26
" i.B.17	- 33
Gesamt:	
Gesamt:	78 115

Kraftgas-Wälzgas			Temperatur °C (Durchschn.)						
10³	CO₂ %	O₂ %	2a	5	4b	2a	3b	ca	
193,6	54	7	215	198	95	89	89	7	97
214,9	54	6	228	205	99	94	94	65	99
45,3	53	7	214	198	74	75	88	70	92
76,2	53	6	217	128	100	99	87	55	101
530,0									

Analysen %						
Produkt	Fettes	Asche	Öl	Asphalt	Wasser	Mehl
Rohkohle		4,2			8,1	
Anreibeöl	11,5	58,3	88,5	7,8		7,0
Kohlebrei	53,6	12,2	46,4	7,0	1,0	
Kontakt		46,6			38,1	
Kontakt II		95,0			14,5	
Kontakt III		100,0			0,7	

Pl:
Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Jb.
Dr.Kir.
O.I.Eg.
Akten

Bunkervorrat in Bau 18 und 17

Bezeichnung	Feinkohle to	Wasser %	Asche %	Mischkohle to	Wasser %	Asche %	Gesamt-Rohkohle to	Wasser %	Asche %
Anfangsbestand							1 690		
Zulagerung							38 823		
Summe:									
Verbrauch lt. Mühlenabr.							40 513		
Abgang							1 900		
Summe:							38 613		
							40 513		

Kontakt	I to	II to	III to
	725	1 140	200
	552	407	140
	1 277	1 547	340
	810	840	223
	463	695	116
	1 273	1 535	339

Energien		
Art	Bez.	/Mon.
Elektr. Energie	10³ kWh	1 901,6
HD-Dampf	to	507
ND-Dampf	"	1 095
Kraftgas	10³	530
Kohlensäure	m³	-
Rückkühlwasser	m³ 10³	27,7

gez. Egll

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Kohlemahlanlage Bau 17, Kohlebunkeranlage Bau 16

Tag Target

2745 - 30/4.08

Tagesbericht Monatsbericht
August 1941. Hy./Bu.
vom .....

744 std.

Anlage	Betr. Std.	Hillburgwaage stuto	Hillburgwaage tato	Kontakt I %	Kontakt I stuto	Kontakt I tato	Kontakt II %	Kontakt II stuto	Kontakt II tato	Kontakt III %	Kontakt III stuto	Kontakt III tato	Anreiböl stuto	Anreiböl tato	Ges.Eing. to
I	96,0	3,3	2 437	1,2	0,04	29	1,8	0,06	44	0,3	0,01	7	3,6	2646	5 163
II	692,5	21,6	16 083	1,2	0,26	193	1,8	0,39	289	0,3	0,06	48	23,5	17481	34 094
III	283,3	8,3	6 205	1,2	0,10	75	1,8	0,15	112	0,3	0,03	19	9,4	7006	13427
IV	673,0	21,0	15 603	1,2	0,25	187	1,8	0,38	281	0,3	0,06	47	22,9	17067	33185
Ges.	1744,8	54,2	40 338	1,2	0,65	484	1,8	0,98	726	0,3	0,16	121	59,4	44200	85869

Kohlebrei-Erzeugung	to
Messung i.B.19	82 714
Standänd. "	+ 20
" i.B.17	- 13
Gesamt:	
Gesamt:	82 721

Kohlebreierzeugung:		82721
Verlust:	7,80 %	3148

Anlage	Kraftgas m³	Wälzgas %CO₂	Wälzgas %O₂	Temperatur °C (Fl.Tr.) 1	2 a	3	4b	5a	5b	6a
I	28	54	7	212	194	96	91	88	65	98
II	199	55	6	218	192	93	91	92	63	97
III	81	55	7	178	168	71	72	80	59	97
IV	193	55	6	203	127	98	99	81	48	97
Ges.	501									

Analyse in %

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt	Wasser	H'Öl
Rohkohle		4,1			8,3	
Anreiböl	12,0	57,6	88,0	8,2		7,2
Kohlebrei	55,3	12,4		7,5	1,0	
Kontakt I		47,8			36,9	
Kontakt II		94,1			15,5	
KontaktIII		100,0			1,1	

Bunkervorrat in Bau 16 und 17

Bezeichnung	Feinkohle to	Feinkohle Wasser	Feinkohle Asche	Mischkohle to	Mischkohle Wasser	Mischkohle Asche	Gesamt-Rohkohle to	Gesamt-Rohkohle Wasser	Gesamt-Rohkohle Asche
Vorrat a.Anf.v.Mo.							2 270		
Anlieferung							39 758		
Summe:							42 028		
Vorrat a.End.v.Mo.							1 690		
Verbrauch							40338		
Summe:							42028		

Kontakt	I to	II to	III to
	670	934	170
	539	932	139
	1209	1866	327
	725	1140	200
	484	726	127
	1209	1866	327

Energien	Art	Verbrauch	Einheit	Verbrauch
	Elektr.Energie		kWh	1965
	HD-Dampf		to	569
	ND-Dampf		to	1096
	Kraftgas	10^3	m³	301
	Kohlensäure	10^3	m³	11364
	Rückkühlwasser	10^3	m³	28,1

gez. Egli

Ø: Dir.Dr.P.
Dir.Hö.
Dr.Jb.
Dr.Kir.
O.I.Hg.
Akten

Oelsynthese Leuna i.G.
Betriebskontrolle

Kohlenmahlanlage Ofen 17, Kohlehydrierung Ofen 17 Laget

Monatsbericht:
Juli 1941 Sf./Bu.

2745 - 30/4.08 - 12

Ofen	Betr. Std.	Mühlburgwasche stuto	Mühlburgwasche tato	Kontakt I %	Kontakt I stuto	Kontakt I tato	Kontakt II %	Kontakt II stuto	Kontakt II tato	Kontakt III %	Kontakt III stuto	Kontakt III tato	Umsatz Stuto	Umsatz tato	Gesamt to
I	644,7	21,5	16 026	1,2	0,26	192	1,8	0,39	288	0,3	0,06	48	23,3	17365	33 919
II	315,8	11,7	8 705	1,2	0,14	105	1,8	0,21	157	0,3	0,03	26	12,9	9587	18 579
III	398,5	12,7	9 436	1,2	0,15	113	1,8	0,23	170	0,2	0,04	28	14,2	20572	20 319
IV	342,8	10,9	8 136	1,2	0,13	98	1,8	0,20	146	0,3	0,03	25	11,9	8889	17 294
Ges.	1701,8	55,9	42 303	1,2	0,68	508	1,8	1,02	761	0,3	0,17	127	62,4	46413	90 111
												Kohlebreierzeugung:			86 550
												Verlust: 8,42 %			3 561

Ofen	Kraftgas Nm³ x10³	Kreislaufgas % CO_2	Kreislaufgas % O_2	Temperatur °C (Zu./Ab.) 1	2a	3	4b	5a	5b	6a
X	177	53	8	205	187	90	88	86	67	97
XI	87	54	7	232	207	95	92	94	68	97
XII	113	55	7	193	164	72	72	79	64	96
IV	94	52	7	209	129	89	88	80	53	97
Ges.:	471									

Produkt	Analyse in % Gastag	Asche	Öl	Asphalt	Wasser	Mehl
Rohkohle		4,2			8,2	
Anteigöl	11,4	57,3	88,6	7,9		6,6
Kohlebrei	53,2	12,2	46,3	7,3	1,0	
Kontakt I		47,7			37,1	
Kontakt II		96,3			17,4	
Kontakt III		100,0			0,4	

Reaktorvorrat in Ofen 16 und 17

Bezeichnung	Feinkohle to	Feinkohle Wasser	Feinkohle Asche	Gesamt Rohkohle to	Gesamt Rohkohle Wasser	Gesamt Rohkohle Asche	Kontakt I	Kontakt II	Kontakt III to
Vorrat am Mi. Vollm.				1 650			819	1079	177
Anlieferung				42 923			359	618	120
				44 573			1178	1697	297
Verbrauch				2 270			670	934	170
Vorrat am Mi. Vollm.				42 303			508	761	127
				44573			1178	1695	298

Energie	Art	to	kcal/kg x10³
Kraftgas			2080
SD Dampf		to	681
Kohle		to	923
		10³	471
			11 010

Ges. Egll

Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Jb.
Dr.Kir.
O.I.Fg.
Akten

Gelsenberg Benzin i.G.
Betriebskontrolle

Kohlenzahlanlage Bau 17, Kohlebunkeranlage Bau 16

Betriebsassistent Montsdorf
vom 1. Juni 1941 Hy./E.

720 Std.

Anlage	Betr. Std.	Füllungsmenge stuto	Füllungsmenge tato	Kontakt I %	Kontakt I stuto	Kontakt I tato	Kontakt II %	Kontakt II stuto	Kontakt II tato	Kontakt III %	Kontakt III stuto	Kontakt III tato	Anreibeöl stuto	Anreibeöl tato	Gen. Anfg. to	Kohlebrei-Ausstoß. Bezeichnung	Kohlebrei-Ausstoß. to
I	352,9	11,2	8 048	1,2	0,14	97	1,8	0,20	145	0,3	0,03	24	11,7	8425	16 739	Bestand i.Anf.	73 105
II	73,0	2,7	1 963	1,2	0,03	24	1,8	0,05	35	0,3	0,01	6	3,0	2180	4 208	Bestandsmenge	+ 46
III	279,4	10,4	7 476	1,2	0,12	89	1,8	0,19	135	0,3	0,03	22	11,3	8145	15 867	" i.Bau 17	- 3
IV	719,0	25,8	18 544	1,2	0,31	222	1,8	0,46	334	0,3	0,08	56	27,6	19881	39 037	Gesamt:	
Ges.	1424,3	50,1	36 031	1,2	0,60	432	1,8	0,90	649	0,3	0,15	108	53,6	38631	75 051	Gesamt:	73 151
															Kohlebreierzeugung:		73 151
															Verlust: 7,50%		2 709

Anlage	Kraftgas Wilgas $10^3 m^3$	$\%CO_2$	$\%O_2$	Temperatur °C (Pl.Nr.) 1	2a	3	4b	5a	5b	6a
I	122	54	7	191	188	90	88	86	64	96
II	25	51		232	206	99	95	96	69	101
III	96	53	7	237	210	78	78	85	67	101
IV	248	55	7	211	127	95	96	83	52	98
Ges.:	491									

Analyse in % Produkt	Feuchtigkeit	Asche	Öl	Aschalt	Wasser	Mineralöl
Rohkohle		4,1			7,8	
Anreiböl	11,4	56,5	88,6	9,0		7,5
Kohlebrei	53,5	11,8	46,3	8,4	1,0	
Kontakt I		43,5			37,9	
Kontakt II		95,5			20,1	
Kontakt III		100,0			0,6	

Bunkervorrat in Bau 16 und 17

Bezeichnung	Feinkohle to	Wasser	Asche	Mischkohle to	Wasser	Asche	Gesamt-Rohkohle to	Wasser	Asche	Kontakt I to	Kontakt II to	Kontakt III	Ersatzteile Art	Dim.	Mon.
Vorrat a.Anf.v.Mo.							2 330			862	925	195	Elektro.-Koks	to	1 830,0
Anlieferung							35 341			389	803	90	HD-Dampf	to	385,0
										1 251	1 728	285	MD-Dampf	to	894,0
Summe:							37 671						Kraftgas	$10^3 m^3$	491,0
Vorrat a.End.v.Mo.							1 640			819	1 079	177	Kohlensäure	$10^3 m^3$	9 396,0
Verbrauch							36 031			432	649	108	Rückkühlwasser	$10^3 m^3$	42,3
Summe:							37 671			1 251	1 728	285			

p:
Dir.Dr.Py.
Dir.HU.
Dr.Jb.
Dr.Kir.
O.I.Ing.
Akten

gez. Egli

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Kohlemahlanlage Bau 17, Kohlebunkeranlage Bau 16

Tagesbericht Monatsbericht

vom 1. bis 31. Mai 1941 Hy./Bu.

2745 - 30/4.08 - 12

Anlage	Betr. Std.	Hillburgwaage stuto	Hillburgwaage tato	Kontakt I %	Kontakt I stuto	Kontakt I tato	Kontakt II %	Kontakt II stuto	Kontakt II tato	Kontakt III %	Kontakt III stuto	Kontakt III tato	Anreibeöl stuto	Anreibeöl tato	Ges.Eing. to
I	391,3	13,0	9 687	1,2	0,16	116	1,8	0,23	174	0,3	0,04	29	13,6	10101	20 107
II	542,9	18,3	13 630	1,2	0,22	164	1,8	0,33	245	0,3	0,06	41	19,1	14223	28 303
III	517,7	10,7	7 950	1,2	0,13	95	1,8	0,19	143	0,3	0,03	24	11,6	8629	16 841
IV	47,7	1,4	1 041	1,2	0,02	13	1,8	0,03	19	0,3	-	3	1,5	1131	2 207
Ges.Su	1299,6	43,4	32 308	1,2	0,52	388	1,8	0,78	581	0,3	0,13	97	45,8	34084	67 458

Kohlebrei-Erzeugung:	65 169
Verlust: 7,08 %	2 289

Kohlebrei-Erzeug. Bezeichnung	to
Messung i.B.16	65 244
Standänderg."	- 29
" i.B.17	- 46
Gesamt:	
Gesamt:	65 169

Anlage	Kraftgas 10³m³	Wälzgas %CO2	Wälzgas %O2	Temperatur °C (El.Nr.) 1	2a	3	4b	5a	5b	6a
I	150	53	8	215	204	97	93	91	69	100
II	207	55	6	244	219	100	96	97	70	103
III	121	54	7	231	210	81	80	88	66	106
IV	18	50	6	224	132	103	102	80	50	100
Ges.:	496									

Analysen in %

Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt	Wasser	M'Öl
Rohkohle		4,1			7,4	
Anreibeöl	11,3	56,7	88,7	9,6		8,0
Kohlebrei	53,5	11,5	46,5	8,7	0,9	
Kontakt I		48,0	45,6		37,8	
Kontakt II		82,1			19,1	
Kontakt III		100,0			0,3	

Bunkervorrat in Bau 16 und 17

Bezeichnung	Feinkohle to	Feinkohle % Wasser	Feinkohle % Asche	Mischkohle to	Mischkohle % Wasser	Mischkohle % Asche	Gesamt-Rohkohle to	Gesamt-Rohkohle % Wasser	Gesamt-Rohkohle % Asche	Kontakt I to	Kontakt II to	Kontakt III to
Vorrat a.Anf.v.Mo.							2 420			314	959	202
Anlieferung							32 218			936	547	90
Summe:							34 638			1250	1506	292
Vorrat a.End.v.Mo.							2 330			862	925	195
Verbrauch							32 308			388	581	97
Summe:							34 638			1250	1506	292

Energien Art	Bez.	/Mon.
Elektr.Energie	10³kWh	1689,7
HD-Dampf	to	627,0
ND-Dampf	to	1062,0
Kraftgas	10³m³	496,0
Kohlensäure	10³m³	8633,0
Rückkühlw.	10³m³	32,1

z.K.: Dir. Dr.Br. Dir.HÜ. Dr.Jb. Dr.Kir. O.I.Eg. Akten

gez. Egli

Gelsenberg Benzin A.G.

Betriebskontrolle

Kohlemahlanlage Bau 17, Kohlebunkeranlage Bau 16

Monatsbericht

vom April 1941 Hy./E.

Tag Target

2745 3074 08 12

Anlage	Betr. Std.	Hillburgwaage Stuto	Hillburgwaage tato	Kontakt I %	Kontakt I stuto	Kontakt I tato	Kontakt II %	Kontakt II stuto	Kontakt II tato	Kontakt III %	Kontakt III stuto	Kontakt III tato	Anreibeöl stuto	Anreibeöl tato	Ges.Eing. to
I	295,5	9,53	6 859	1,2	0,11	82	1,8	0,17	123	0,3	0,03	21	10,24	7372	14 457
II	2,0	0,06	44	1,2	0,00	1	1,8	0,00	1	0,3	0,00	0	0,07	51	97
III	462,8	15,02	10 815	1,2	0,16	130	1,8	0,27	195	0,3	0,05	32	16,57	11934	23 106
IV	670,5	22,60	16274	1,2	0,27	195	1,8	0,41	293	0,3	0,07	49	24,50	17639	34 450
Ges.	1430,8	47,21	33992	1,2	0,57	408	1,8	0,85	612	0,3	0,14	102	51,38	36996	72 110
														Kohlebrei-Erzeugung:	69 534
														Verlust: 7,58	2 576

Kohlebrei-Erzeug. Bezeichnung	to
Gesamt i.B.16	69 319
Standänderg. "	+ 97,0
" i.B.17	+ 118,0
Gesamt:	
Gesamt:	69 534

Anlage	Kraftgas 10³m³	Wälzgas % CO_2	Wälzgas % Ctg	Temperatur °C (Fl.Nr.) 1	2a	3	4b	5a	5b	6a
I	124,0	6	55	197	191	105	96	93	71	103
II	9,8			296	237	113	105	102	68	110
III	194,0	7	56	222	210	86	84	89	67	117
IV	282,2	6	55	238	147	108	104	89	57	107
Ges.:	601,0									

Analyse in % Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt	Wasser	H Öl
Rohkohle		4,3			7,6	
Anreibeöl	12,2	57,7	87,8	8,9		7,9
Kohlebrei	53,6	12,5	46,4	8,1	0,8	
Kontakt I		48,3		37,8		
Kontakt II		81,0		18,6		
Kontakt III		100,0		0,36		

Bunkervorrat in Bau 16 und 17

Bezeichnung	Feinkohle to	Feinkohle % Wasser	Feinkohle % Asche	Mischkohle to	Mischkohle % Wasser	Mischkohle % Asche	Gesamt-Rohkohle to	Gesamt-Rohkohle % Wasser	Gesamt-Rohkohle % Asche	Kontakt I to	Kontakt II to	Kontakt III to
Vorrat a.Anf.v.M.							1 310			417	406	204
Anlieferung							35 102			305	1165	100
Summe:							36 412			722	1571	304
Vorrat a.End.v.M.							2 420			314	959	202
Verbrauch							33 992			408	612	102
Summe:							36 412			722	959	202

Energien Art	Bez./Mon.
Elektr.Energ.	10^3 kWh 1645,0
HD-Dampf	to 645,0
ND-Dampf	to 1039,0
Kraftgas	10^3m³ 601,0
Kohlensäure	10^3m³ 9626,0
Rückkühlw.	10^3m³ 27,5

gez. Egli

p:
Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Jb.
Dr.Kir.
O.I.Eg.
Akten

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Kohlemahlanlage Bau 17, Kohlebunkeranlage Bau 16

Tagesbericht / Monatsbericht
vom 1. M ä r z 1941 Sf./Ro.

2745 - 30/4.08 - 12

Anlage	Betr. Std.	Hillburgwaage		Kontakt I			Kontakt II			Kontakt III			Anreiböl		Ges.Eing.
		Stuto	tato	%	Stuto	tato	%	Stuto	tato	%	Stuto	tato	Stuto	tato	to
I	729,5	21,40	15 896	1,2	0,26	190	1,8	0,38	286	0,3	0,06	48	22,6	16827	33 247
II	707,3	21,00	15 644	1,2	0,25	188	1,8	0,38	281	0,3	0,06	47	23,1	17105	33 265
III	22,8	0,65	484	1,2	0,01	6	1,8	0,01	9	0,3	-	1	0,7	548	1 048
IV	3,0	0,07	54	1,2	-	1	1,8	-	1	0,3	-	-	0,1	62	118
Ges.a	1462,6	43,12	32 078	1,2	0,52	385	1,8	0,78	577	0,3	0,13	96	46,4	34542	67 678
													Kohlebrei-Erzeugung:		64 907
													Verlust:	8,64%	2 771

Kohlebrei-Erzeug.	
Bezeichnung	to
Messung i.B.19	65 039
Standänderg."	- 66
" i.B.17	- 66
Gesamt:	
Gesamt:	64 907

Anlage	Kraftgas	Wälzgas		Temperatur °C (El.Nr.)									
	$m^3 10^3$	$\%CO_2$	$\%$ CO	1	2a	3	4b	5a	5b	6a			
I	321,3	6	54	206	195	100	96	90	69	101			
II	311,4	6	55	269	232	113	105	102	70	109			
III	10,0			235	210	92	88	95	72	116			
IV	1,3												
Ges.:	644,0												

Analyse in %						
Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt	Wasser	N'Öl
Rohkohle		4,0			7,9	
Anreiböl	12,1	57,4	87,9	9,0		8,5
Kohlebrei	53,6	12,1	46,4	8,2	0,7	
Kontakt I		47,6			38,8	
Kontakt II		82,5			15,8	
Kontakt III		100,0			0,5	

Bunkervorrat in Bau 16 und 17

Bezeichnung	Feinkohle			Mischkohle			Gesamt-Rohkohle			Kontakt			Energien		
	to	Wasser	Asche	to	Wasser	Asche	to	Wasser	Asche	I to	II to	III to	Art	Bez./Kon.	
Vorrat a.Anf.v.M.							3 020			478	533	110	Elektr.Energ.	10^3 kWh	1 700
Anlieferung							30 368			324	450	190	HD-Dampf	to	691
													ND-Dampf	to	1 040
Summe:							33 388			802	983	300	Kraftgas	10^3 m³	644
Vorrat a.End.v.M.							1 310			417	406	204	Kohlensäure	10^3 m³	9 979
Verbrauch							32 078			385	577	96	Rückkühlw.	10^3 m³	24,5
Summe:							33 388			802	983	300			

ø:
Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Jb.
Dr.Kis.
Akten

Egli

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Kohlemahlanlage Bau 17, Kohlebunkeranlage Bau 16

Tagesbericht
Monatsbericht
Tag
Monat Febr ar 1941 Sf./E.

2745 - 30/4.08 - 12

Anlage	Betr. Std.	Hillburgwange stuto	Hillburgwange tato	Kontakt I %	Kontakt I stuto	Kontakt I tato	Kontakt II %	Kontakt II stuto	Kontakt II tato	Kontakt III %	Kontakt III stuto	Kontakt III tato	Anreibeöl stuto	Anreibeöl tato	Ges.Eing. to
I															
II															
III	527,8	17,5	11 652	1,2	0,21	140	1,8	0,31	210	0,3	0,05	35	19,8	13 279	25 316
IV	407,8	12,6	8,481	1,2	0,15	102	1,8	0,23	152	0,3	0,04	25	14,3	9 604	18 364
Ges.:	935,6	29,9	20,133	1,2	0,36	242	1,8	0,54	362	0,3	0,09	60	34,1	22 883	43 680
														Kohlebrei-Erzeugung:	42 075
														Rohlast: 8,0%	1 605

Kohlebrei-Erzeug. Bezeichnung	to
Messung i.B.19	41 954
Standänd. "	+ 36
" i.B.17	+ 85
Gesamt:	
Gesamt:	42 075

Anlage	Kraftgas $m^3 10^3$	Wälzgas CO2	Wälzgas %CO2	Temperatur °C (BL Mö) 1	2a	3	4b	5a	5b	6a
I										
II										
III	228	5	54	247	203	97	91	94	66	114
IV	176	6	55	255	150	122	113	95	54	115
Ges.:	404									

Analyse in % Produkt	Festes	Asche	Öl	Asphalt	Wasser	NaCl
Rohkohle		3,9			7,8	
Anreiböl	12,5	58,3	87,5	8,1		7,7
Kohlebrei	52,5	11,5	47,5	7,2	0,7	
Kontakt I		48,4			38,2	
Kontakt II		75,4			14,4	
Kontakt III		100,0			0,6	

Bunkervorrat in Bau 16 und 17

Bezeichnung	Feinkohle to	Feinkohle % Wasser	Feinkohle % Asche	Mischkohle to	Mischkohle % Wasser	Mischkohle % Asche	Gesamt-Rohkohle to	Gesamt-Rohkohle % Wasser	Gesamt-Rohkohle % Asche
Vorrat a.Anf.V.M.							3 065		
Anlieferung							20 088		
Summe:									
Vorrat a.End.V.M.							23 153		
Verbrauch							3 020		
Summe:							20 133		
							23 153		

Kontakt I to	Kontakt II to	Kontakt III to
408	298	70
312	597	100
720	895	170
478	533	110
242	362	60
720	895	170

Energien Art	Bez.	/Tag
Elektr.Energ.	kWh	1110,0
HD-Dampf	to	456
ND-Dampf	to	1071
Kraftgas	$m^3 10^3$	404,0
Kohlensäure	$m^3 10^3$	5992,0
Rückkühlw.	$m^3 10^3$	25,2

gez. Dr. Papula

Ø:
Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Jb.
Dr.Kir.
O.I.Ag.
Akten

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Kohlenhydrieranlage Bam 17, Kohlebunkeranlage Bam 16

Monatsbericht

Januar 1941

Anlage	Betr. Std.	Rillburgwaage stato	tato	Kontakt I %	stato	tato	Kontakt II %	stato	tato	Kontakt III %	stato	tato	Anreiböl stato	tato	Ges. Ausb. to	Kohlebrei-Ersatz Bezeichnung	to
I																	
II	362,7	14,7	10 940	1,2	0,10	131	1,0	0,27	197	0,3	0,04	33	16,0	11 925	23 226	Fassung 1.B.17	49 107
III	621,6	16,8	12 051	1,2	0,20	145	1,0	0,29	217	0,3	0,05	36	18,0	13 381	25 830	Standkd. "	58
IV																" 1.B.17	81
Ges.:	48,3	1,5	948	1,2	0,01	11	1,0	0,02	17	0,3	0,01	3	1,4	1 037	2 016	Gesamt:	
	1232,6	32,2	23 939	1,2	0,39	287	1,0	0,58	431	0,3	0,10	72	35,4	26 343	51 072	Consmt:	49 130
													Kohlebrei-Anreibung:		49 130		
													Verlust:	8,1%	1 942		

Anlage	Kraftgas 10^3 m³	Wilzgas CO_2	$CnHm$	Temperatur °C (Nr. No) 1	2a	3	4b	5a	5b	6a
I										
II	242	6	55	215	208	116	108	99	75	110
III	267	5	55	259	213	115	107	107	67	111
IV										
Ges.:	21	7	56	228	144	116	113	90	48	110
	530									

Analyse in %

Produkt	Feststoff	Asche	Öl	Asphalt	Wasser	Anteil
Rohkohle		3,9			8,0	
Anreiböl	12,5	58,7	87,5	8,2		9,4
Kohlebrei	52,9	11,5	47,1	7,5	0,6	
Kontakt I		48,1			37,5	
Kontakt II		96,0			9,6	
Kontakt III		100,0			0,6	

Bunkervorrat in Bam 16 und 17

Bezeichnung	Feinkohle to	Wasser %	Asche %	Mischkohle to	Wasser %	Asche %	Gesamt-Rohkohle to	Feuchtigkeit %	Asche %	Kontakt I to	II to	III to	Betriebsstoffe Art	Bezug	/Tag
Vorrat a. Anf. V.M.							2 720			397	250	64	Elektr. Energ.	kWh	1 348
Anlieferung							24 284			298	479	80	HD-Dampf	to	578
													ND-Dampf	to	1 168
Summe							27 004			695	729	144	Kraftgas	10^3 m³	530
Vorrat a. End. v. M.							3 065			408	298	70	Kohlensäure	m³	1 465
Verbrauch							23 939			287	431	72	Wickkühlw.	10^3 m³	85,2
Summe							27 004			695	729	142			

z.K.:
Dir. Dr. Pr.
Dir. Hö.
Dr. Kir.
Dr. Jb.
O.I. Eg.
ten

gez. Egli

HYDRO -

MONTHLY SUMMARIES

LIGHT ENDS

RECOVERY

Bag Target

2745 - 30/4.08 - 13

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Entbenzinierungs-Anlage Bau 42

Monatsbericht
Juli 1941. Ho./Bu.
vom .....

2745 - 30/4.08 - 13

Bezeichnung	m³/h	10^3 m³ gasf.	atü	°C	kg/m³	to
Reichgas entschw.	7 821	5 819			1,672	9 730
Top.+Expansionsgas	2 584	2 369			1,339	3 170
Mischgas entschw.	10 405	8 188	5	52	1,575	12 900

Bezeichnung	m³/h	10^3 m³ vergast	kg/m³	m³ flüssig	kg/m³	to
G_3-Benzin	1 250	930	2,80	4 103	635	2 605
Treibgas	2 917	2170	2,10			4 558
Restgas	1 554	1156	1,088			1 257
Topgas	2 888	2595	1,339			3 475
Expansionsgas	875	651	1,320			860
Verlust 1,12 %	921	686				145
Summe:	10 405	8188				12900
Topgas über Dach	304	238	1,339			321
Exp.Gas " "	87	65	1,320			86
Restgas " "	82	61	1,088			66
Restgas nach Buna	1 472	1 095	1,088			1 191
Exp.Gas " "	772	574	1,320			758
nach Buna Summe:	2 244	1 669	1,168			1 949
Exp.Gas im Kreisl.	16	12	1,320			16

Gasart	CO_2 %	O_2 %	CO %	H_2 %	N_2 %	CH_4 %	C_2H_6 %	C_2H_4 %	C_3H_8 %	C_3H_6 %	C_4H_{10} n %	C_4H_8 %	C_4 %	C_5 %	kg/m³ Analyse
Frischgas	2,8	0,0	0,6	5,2	0,4	5,1	15,3	0,7	26,6	1,2	11,5	15,4	1,2	14,1	1,920
Topgas	0,4	0,0	0,9	1,8	1,1	3,1	37,9	0,9	52,6	1,3	-	-	-	-	1,531
Expansionsgas	0,6	0,0	0,5	4,4	2,4	15,4	42,3	1,2	25,4	0,7	2,1	4,1	0,2	0,7	1,338
Abgas	0,6	0,0	0,8	12,0	3,7	23,2	34,9	1,0	18,6	0,6	0,6	3,6	0,1	0,3	1,159

Bezeichnung		m³/h	10^3 m³	atü	°C	kg/m³	to
Turmkolonne Ausgang	Mischgas	10405	8188	5	52	1,575	12900
	Rohgasol						10710
	Restgas	1554	1156			1,088	1257
	Expansionsgas	875	651			1,320	860

Bezeichnung		Wäsche 1 m³/h	Wäsche 1 m³	Wäsche 1 to	Wäsche 2 m³/h	Wäsche 2 m³	Wäsche 2 to	Gesamt m³/h	Gesamt m³	Gesamt to
Wäsche	Rohgasol	12,9	9590	5260	13,5	9910	5490	26,4	19500	10710
	Lauge	3,1	2270	4010	4,5	3380	6090	7,6	5651	10100
	Wasser	4,2	3126	3126	5,4	3982	3982	9,6	7108	7108

Bezeichnung		m³/h	10^3 m³	atü	°C	kg/m³	to
	Vorgelaugtes Gasol						10 700
Hauptkolonne Ausgang	Gasbenzin	1 250	930			2,80	2 605
	Treibgas	2917	2170			2,10	4 558
	Topgas	2 888	2595			1,339	3 475
	Rückfluß						9 100

Kompr. Betr. Std.: 2 533
Leistung: 3 230 m³/h
Reichgas über Dach: 1 591 10^3m³ = 2 660 to = 1 235 to Treibgas

Energien		x1000
Elektr. Energie	kWh	488,8
Hd-Dampf	to	1,7
Kühlwasser	m³	805,5
ND-Dampf	to	2,1

Dir. Dr. Pr
Dir. Hö.
Dr. Jb.
Dr. Kpt.
Dr. Lu.
O.I. Kg.
Akten

gez. Egli

Ludwigshafen Buna Anlage
Betriebskontrolle

Entwicklung - Buna Gas 42

bag Target

2745 - 30/4.08 - 15

Monatsbericht
Juni 1941 Mo/Ko

Bezeichnung	m³/h	10³ m³ Gasf.	atü	%	kg/m³	to
Spülgas entnahme	8 480	5 115			1,705	8 724
Exp.+Expansionsgas	1 836	2 322			1,339	3 407
Mischgas entnahme	1o 316	7 437	5	43	1,631	12 131

Bezeichnung	m³/h	10³ m³ Gasf.	atü	%	kg/m³	to
Mischgas	1o 311	7 424	5	43	1,671	12 112
Rohgasol						1o 15o
Rohgas	1 66o	1 195			1,o44	1 248
Exp.Gas	696	5o1			1,32o	661

Bezeichnung	m³/a	10³m³ Gasgem.	g/m³	m³ Flüssig	kg/m³	to
Gas-Benzin	1 256	9o4	28o	3 985	635	2 53o
Rohgas	2 958	2 13o	2o1o			4 472
Restgas	1 66o	1 195	1,o44			1 248
Torgas	2 881	2 o74	1,485			3 o8o
Expansionsgas	696	5o1	1,32o			661
Verlust 1,15%	865	635				14o
Summe:	1o 316	7 437				12 131
Exp.Gas über Dgoh	213	153	1,32o			2o2
Restgas über Dgoh	816	587	1,o44			613
Restgas nach Buna	844	6o8	1,o44			635
Exp.Gas nach Buna	139	1oo	1,32o			132
nach Buna Summe	983	7o8	1,o83			767
Exp.Gas in Kreisl.	344	248	1,32o			327

Bezeichnung	Fläche 1 m³/h	Fläche 1 m³	Fläche 1 to	Fläche 2 m³/h	Fläche 2 m³	Fläche 2 to	Gesamt m³/h	Gesamt m³	Gesamt to
Rohgas	14,9	16oo	23,9	14,2	1o23o	15,1	29,1	2o3o	1o45o
Lauge	3,8	2721	49oo	4,6	3279	59oo	8,4	6ooo	1o8oo
Wasser	8,8	3466	3466	4,8	3445	3445	9,6	6911	6911

Bezeichnung	m³/h	10³ m³	atü	%	kg/m³	to
gelaugtes Gas ol						1o 1oo
Gasbenzin	1 256	9o4			2,8oo	2 53o
Rohgas	2 958	2 13o			2,1oo	4 472
Torgas	2 881	2 o74			1,485	3 o8o
Rückfluß						1o 55o

Kompr.Betr.Std. 2 338
Leistung: 3 180 m³/h

Gasart	CO_2 %	O_2 %	CO %	H_2 %	N_2 %	CH_4 %	C_2H_6 %	C_2H_4 %	C_3H_8 C_3H_6 %	C_4H_{10} %	C_4H_8 %	C_4 %	C_5 %	kg/m³ Analyse
Frischgas	1,7	-	o,9	2,7	o,7	6,7	33,4	1,4	31,8	1,3	3,9	7,2	o,5	8,1	1,656
Topgas	o,5	-	1,o	1,8	1,1	4,8	48,6	1,2	38,5	o,9	-	o,8	-	o,8	1,485
Expansionsgas	o,4	-	1,o	3,9	2,1	15,9	45,6	1,4	23,3	o,7	1,4	3,6	o,8	-	1,32o
Abgas	o,6	-	o,9	9,9	4,1	2o,3	39,1	1,1	18,1	o,5	1,9	3,o	o,1	o,4	1,188

Energien		10^3
Elektr.Energie	kWh	43o
HD-Dampf	to	1,8
Rückkühlwasser	m³	8o2
MD-Dampf	to	2,2

Dir.Dr.Pre
Dir.HBo
Dr.Jbo
Dr.Kpto
Dr.Luo
Akten
U.F.Bg.

gez. Egli

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Entbenzinierungs - Anlage Bau 42

Monatsbericht
vom Mai 1941 No./Ba

Tag Tagt
2745 - 30/4.03 -13

Eingang

Bezeichnung	m³/h	10^3 m³ Gasf.	atü	°C	kg/m³	to
Reichgas entschw.	5 480	4 077			1,750	7 141
Top.+Expansionsgas	3 600	2 680			1,386	3 716
Mischgas entschw.	9 080	6 757	5	36	1,635	10 857

Bezeichnung	m³/h	10^3 m³ vergast	kg/m³	m³ flüssig	kg/m³	to
Gas-Benzin	690	512	2,80	2 256	635	1 433
Treibgas	2 450	1 823	2,10	7 090	540	3 828
Restgas	1 890	1 407	1,067			1 502
Topgas	2 770	2 161	1,420			3 069
Expansionsgas	700	519	1,247			647
Verlust 3,55%	580	335				378
Summe:	9 080	6 757				10 857
Restgas über Nach	1 100	817	1,067			872
Restgas nach Buna	790	590	1,067			630
Expansionsg.n.Buna						
nach Buna Summe:	790	590	1,067			630
Exp.Gas inKreisl.	700	519	1,247			647

Kolonnen und Wäsche

	Bezeichnung	m³/h	10^3 m³	atü	°C	kg/m³	to
Verkolonne Eingang	Mischgas	9 080	6 757	5	36	1,635	10 857
	Rohgasöl						8 330
	Restgas	1 890	1 407			1,067	1 502
	Expans.Gas	700	519			1,247	647

Bezeichnung		Wäsche 1 m³/h	Wäsche 1 m³	Wäsche 1 to	Wäsche 2 m³/h	Wäsche 2 m³	Wäsche 2 to	Gesamt m³/h	Gesamt m³	Gesamt to
Wäsche Eingang	Rohgasöl	10,9	8078	4500	9,3	6951	3800	20,2	15029	8330
	Lauge	3,1	2323	4100	3,6	2692	4840	6,7	5015	8940
	Wasser	4,5	3346	3346	4,0	3614	3614	9,3	6960	6960

	Bezeichnung	m³/h	10^3 m³	atü	°C	kg/m³	to
Kompressor Eingang	gelaugtes Gasol						8330
	Gasbenzin	690	512			2,80	1433
	Treibgas	2450	1823			2,10	3828
	Topgas	2770	2161			1,42	3069
	Rückfluß						8550

Gasart	CO_2 %	O_2 %	CO %	H_2 %	N_2 %	CH_4 %	C_2H_6 %	C_2H_4 %	C_3H_8 %	iC_4H_{10} %	nC_4H_{10} %	C_4H_8 %	C_5 %	C_3H_8 %	kg/m³ Analyse
Frischgas	1,1	-	0,7	3,9	2,0	8,8	32,1	1,0	28,2	6,0	8,6	0,5	6,2	0,9	1,610
Topgas	0,4	-	1,4	1,6	1,9	4,5	52,4	1,2	35,3	-	0,2	-	0,3	0,8	1,420
Expansionsgas	0,3	-	1,3	5,4	3,3	17,5	45,5	1,3	19,6	1,3	3,9	0,1	-	0,5	1,247
Abgas	0,4	-	1,0	12,0	6,0	22,0	39,0	1,1	14,0	1,2	2,8	0,1	-	0,4	1,100

Energien		10^3
Elektr.Energie	kWh	315,0
HD-Dampf	to	2,0
Rückkühlwasser	m³	774,0
HD-Dampf	to	1,7

ρ: Dir.Dr.Pr. Dir.HD. Dr.Jb. Dr.Kpt. Dr.Lu. Elektr.

gez. Egli

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Entbenzinierungsanlage Bau 42

Monatsbericht
vom 1. April 1941.

Bag Target
2745 - 3074.08 - 13

Eingang

Bezeichnung	m³/h	x 1000 m³	atü	°C	kg/m³	to
Reichgas entschw.	5 770	4 156			1,819	7 560
Top. + Expansionsgas	3 923	2 825			1,465	4 140
Mischgas entschw.	9 693	6 981			1,719	11 700

Bezeichnung	m³/h	m³ 1000 vergast	kg/m³	m³ flüssig	kg/m³	to
Gas-Benzin	735	529	2,800	2 332	635	1 481
Treibgas	2 500	1 800	2,100	7 000	540	3 780
Restgas	1 880	1 356	1,115			1 511
Topgas	3 572	2 572	1,486			3 823
Expansionsgas	746	537	1,257			675
Verlust	260	187				431
Summe:	9 693	6 981	1,719			11 700
Restgas über Dach	78	56	1,115			62
Restgas nach Buna	1 805	1 300	1,115			1 449
Expansionsgas nach Buna	395	284	1,257			357
Gesamt Buna Summe:	2 200	1 584	1,140			1 806
Expansionsg. im Kreislauf	351	253	1,257			318

Energien

Art		x 1000	atü	°C	
Elektr. Energie	kWh	270,0			
MD-Dampf	to	1,8	2,2	132	
Rückkühlwasser	m³	734,1			
MD-Dampf	to	1,824	17,9	342	

Betriebsstunden der Kompressoren

Kompressor	I	386	Std.
"	II	436	"
"	III	558	"
"	IV	650	"
Gesamt:		2 030	"

Leistung: 3 440 m³/h

Gasart	CO_2 %	O_2 %	CO %	H_2 %	N_2 %	CH_4 %	C_2H_6 %	C_2H_4 %	C_3H_8 %	C_3H_6 %	iC_4H_{10} %	nC_4H_{10} %	C_4H_8 %	C_5 %	kg/m³ analyse
Frischgas	1,0	-	0,5	3,3	2,5	8,6	30,9	0,9	32,6	0,9	5,3	7,2	0,4	5,9	1,623
Topgas	0,3	-	1,1	1,4	1,3	4,5	43,6	0,9	45,3	1,0	-	0,4	-	0,2	1,486
Expansionsgas	0,4	-	0,9	5,2	4,6	18,2	43,8	1,1	20,7	0,6	1,5	2,9	0,1	-	1,257
Abgas	0,5	-	0,9	13,2	5,9	22,6	35,2	0,6	17,8	0,4	0,4	2,4	-	0,1	1,101

Ø: Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Jb.
Dr.Kpt.
Dr.Lu.
Akten
O.I.Eg.

gez. Egli

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Entbenzinierungs-Anlage Bau 42

Egg Target
2745 - 30/4.08 13

Monatsbericht
~~Tagesbericht~~
vom März 1941 Ho./Bm.

Eingang

Bezeichnung	x1000 m³/h	x1 000 m³	atü	°C	kg/m³	to
HV- Gas	9,98	7 426	5	29	1,589	11801
Top + Expansionsg.	4,17	3 103			1,250	3880
Ges.Reichgas entschw.	5,80	4 323			1,832	7921

Ausgang

Bezeichnung	x 1000 m³/h	m³ 1 000 vergast	kg/m³	m³ flüssig	kg/m³	to
Gas-Benzin	0,85	629	2,80	2 770	635	1 760
Gas nach Buna	0,48	356,16	0,998			356
Butan						
Treibgas bezw. Propan	2,90	2 160	2,10	8 400	540	4 536
Exp. + Topgas	4,17	3 103	1,25			3 880
Abgas über Dach	0,99	739	1,067			788
Verlust 4,1 %	0,59	439				481
Summe:	9,97	7 426				11 801

Energien

Art		10^3	atü	°C	
Elektr.Energie	kwh	280,0			
MD-Dampf	to	2,3	2,1	129	
Rückkühlwasser	m³				
HD-Dampf	to	2,0	17,0	350	

Betriebsstunden Der Kompressoren

Kompr. I 667 Std.
" II 398 "
" III 480 "
" IV 651 "
Summe: 2 196 Std.
Leistung: 3 390 m³/h

Ø: Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Jb.
Dr.Kpt.
Dr.Lü.
Akten
O.I. Eg.

Gasart	CO_2 %	O_2 %	CO %	H_2 %	N_2 %	CH_4 %	C_2H_6 %	C_2H_4 %	C_3H_8 %	C_3H_6 %	C_4H_{10} %	C_4H_{10} %	C_4H_8 %	C_5 %	kg/m³ Analyse
Frischgas	1,7	-	0,8	4,0	1,9	7,1	22,5	0,7	25,2	0,7	11,2	12,9	0,8	10,5	1,800
Topgas	0,5	-	1,4	1,5	0,8	6,1	49,1	1,2	38,6	0,8	-	-	-	-	1,430
Expansionsgas	0,6	-	1,6	5,3	3,3	21,0	42,8	1,0	18,4	0,5	2,1	2,6	0,1	0,7	1,848
Abgas	0,7	-	1,8	15,1	5,3	25,5	35,3	0,8	12,0	0,3	1,8	1,3	0,1	-	1,002

gez. Egll

Bag Target
2745 - 30/4.08-13

...n-Anlagen Bau 42/109

...Monatsbericht Monatsbericht
von : Oktober 1941 Sf./Ei.

Anlage 42/1			Anlage 42/2				Anlage 42/3				Sa.	
10^3 m³	kg/m³	to	m³/h	10^3 m³	kg/m³	to	m³/h	10^3 m³	kg/m³	to	10^3 m³	to
4 196	1,674	7 029	5 789	4 307	1,674	7 216					8 503	14 245
		6 074				6 235						12 309
474	0,785	372	948	706	0,785	555					1 181	927
442	1,364	603	450	335	1,364	457					777	1 060

Wäsche I		Wäsche II			Wäsche III			Sa.	
m³	to	m³/h	m³	to	m³/h	m³	to	m³	to
11 043	6 074								
3 145	5 654				15,2	11 335	6 235	22 378	12 309
4 044	4 044				4,2	3 145	5 654	6 290	11 308
					5,1	3 777	3 770	7 814	7 814

Anlage 42/1			Anlage 42/2				Anlage 42/3				Sa.	
10^3 m³	kg/m³	to	m³/h	10^3 m³	kg/m³	to	m³/h	10^3 m³	kg/m³	to	10^3 m³	to
		5 624	1 872	1 398		6 634						12 258
1 173	2,80	3 284	[illegible]	[illegible]	2,80	3 914					2 571	7 198
530	2,10	1 114	992	738	2,10	1 550					2 478	2 664
757	1,407	1 065	903	672	1,407	946					1 429	2 011
		161				224						385

...e 109/4a		Anlage 109/4b			Anlage 109/4a Res.			Anlage 109/4a Res.			Sa.	
10^3 m³	to	m³/h	10^3 m³	to	m³/h	10^3 m³	to	m³/h	10^3 m³	to	10^3 m³	to
	6 125			4 508								
		844	628	1 758								
472	991			2 539								
315	443											
	4 508											
	183			211								

...2H4	...3H6	...3E6	i-C4+n-C4 H10	C4 H10	...	...	kg/m³ Analyse
,8	31,2	1,3	10,8	7,5	0,8	8,5	
,0	10,7	0,4	0,0	5,4	0,2	0,2	
,1	19,7	0,6	0,9	5,8	0,2	0,3	
,3	26,0	0,6	0,0	0,0	0,0	0,0	

Kompr.Betr.Std. 2 777
Leistung: 3 062 m³/h

Reichgas über Dach = 750 000 m³ = 1 284 to
= 616 to Treibgas über Dach.

gez. Egli

Bag Target
2745 - 30/4.08

Bag Target
2745 - 30/4.08-13

Wolfenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Entbenzinierungs- und Iso-Butan-Anlagen Bau 42/109

Monatsbericht Monatsbericht
von Oktober 1941 Sf./Hz.

Anlage 42/1

Bezeichnung	m³/h	10³ m³ gasf.	atü	°C	kg/m³	to
Reichgas entschw.	10 032	7 464			1,712	12 794
Topgas	1 056	786			1,407	1 106
Expansionsgas	340	253			1,364	345
Mischgas Ges.	11 428	8 503	5	56	1,674	14 245

Bezeichnung		m³/h	10³ m³ verg.	kg/m³	flüssig	kg/m³	to
Gasbi	Bau 42	515	383	2,80	1 690	635	1 073
Gasbi	Bau 109	844	628	2,80	2 769	635	1 758
Treibgas	Bau 42	3 331	2 478	2,10			5 203
Isobutan	Bau 109	634	472	2,10			991
Restgas	Bau 42	1 587	1 181	0,785			927
Exp.Gas	Bau 42	1 044	777	1,364			1 060
Topgas	Bau 42	1 921	1 429	1,407			2 011
Topgas	Bau 109	425	315	1,407			443
Entsp.Gas	Bau 42/109						
Verlust	5,46%	1 129	840				779
	Summe:	11428	8503				14245

Verteilung					
Restgas über Dach	129	96	0,785		75
Exp.Gas " "	186	140	1,364		191
Topgas " "	110	82	1,407		115
Ges.über Dach	427	318	1,201		381
Restgas nach Buna	1 458	1 085	0,785		852
Exp.Gas " "	516	384	1,364		524
Topgas " "	1 177	876	1,407		1 233
Ges.nach Buna	3 151	2 345	1,110		2 609
Restgas z.Kreisl.	-	-	-		-
Exp.Gas " "	340	253	1,364		345
Topgas " "	1 056	786	1,407		1 106
Ges.z.Kreisl.	1 396	1 039	1,397		1 451

Energien		
Elektr.Energie	10³kWh	497,0
ED-Dampf	to	6 407
ND-Dampf	to	2 342
Kanalwasser	m³	-
Verlaufwasser	m³	
Tiefbrunnenwasser	10³ m³	745,0
	10³ m³	74,5

Anlage 42/2

Bezeichnung	m³/h	10³ m³	kg/m³	to
Mischgas	5 640	4 196	1,674	7 029
Rohgasol				6 074
Restgas	637	474	0,785	372
Expansionsgas	594	442	1,364	603

Bezeichnung	m³/h	10³ m³	kg/m³	to
Mischgas	5 789	4 307	1,674	7 216
Rohgasol				6 235
Restgas	948	706	0,785	555
Expansionsgas	450	335	1,364	457

Anlage 42/3

Bezeichnung	m³/h	10³ m³	kg/m³	to

Sa.:

Bezeichnung	10³ m³	to
Mischgas	8 503	14 245
Rohgasol		12 309
Restgas	1 181	927
Expansionsgas	777	1 060

Wäsche I

Bezeichnung	m³/h	m³	to
Rohgasol	14,8	11 043	6 074
Lauge	4,2	3 145	5 654
Wasser	5,4	4 044	4 044

Wäsche II

Bezeichnung	m³/h	m³	to

Wäsche III

Bezeichnung	m³/h	m³	to
Rohgasol	15,2	11 335	6 235
Lauge	4,2	3 145	5 654
Wasser	5,1	3 777	3 770

Sa.:

Bezeichnung	m³	to
Rohgasol	22 378	12 309
Lauge	6 290	11 308
Wasser	7 814	7 814

Anlage 42/1

Bezeichnung	m³/h	10³ m³	kg/m³	to
gelaugtes Gasol				5 624
Gasbi	1 576	1 173	2,80	3 284
Treibgas	712	530	2,10	1 114
Topgas	1 017	757	1,407	1 065
Rückfluß				
Verlust				161

Anlage 42/2

Bezeichnung	m³/h	10³ m³	kg/m³	to
gelaugtes Gasol	1 879	1 398		6 634
Gasbi	[illegible]	[illegible]	2,80	3 914
Treibgas	992	738	2,10	1 550
Topgas	903	672	1,407	946
Rückfluß				
Verlust				224

Anlage 42/3

Bezeichnung	m³/h	10³ m³	kg/m³	to

Sa.:

Bezeichnung	10³ m³	to
gelaugtes Gasol		12 258
Gasbi	2 571	7 198
Treibgas	2 478	2 664
Topgas	1 429	2 011
Rückfluß		
Verlust		385

Anlage 109/4a

Bezeichnung	m³/h	10³ m³	to
Zufluß			6 125
Gasbi			
Isobutan /n.Butan	634	472	991
Topgas	423	315	443
Rückfluß			
Sumpfprod.n.4b			4 508
Verlust			183

Anlage 109/4b

Bezeichnung	m³/h	10³ m³	to
Gasbi	844	628	1 758
Isobutan			2 539

Anlage 109/4a Res.

Bezeichnung	m³/h	10³ m³	to

Anlage 109/4a Res.

Bezeichnung	m³/h	10³ m³	to

Sa.:

Bezeichnung	10³ m³	to

Basart	CO_2	O_2	CO	H_2	N_2	CH_4	C_2H_6	C_3H_8	C_2H_4	C_3H_6	C_4H_{10}	i-C_4H_{10}-C_4H_{10}	C_4H_8	C_5H_{12}	kg/m³ Analyse
Frischgas	1,2	0,0	0,7	3,4	1,0	8,9	23,9	0,8	31,2	1,3	10,8	7,5	0,8	8,5	
Restgas	0,6	0,0	0,6	2,4	5,5	28,7	26,3	1,0	10,7	0,4	0,0	5,4	0,2	0,2	
Exp.Gas	0,8	0,0	0,7	5,2	2,7	25,3	36,7	1,1	19,7	0,6	0,9	5,8	0,2	0,3	
Topgas	0,5	0,0	0,6	0,9	0,8	10,0	59,3	1,3	26,0	0,6	0,0	0,0	0,0	0,0	

Kompr.Betr.Std. 2 777
Leistung: 3 062 m³/h

Reichgas über Dach = 750 000 m³ = 1 284 to
= 616 to Treibgas über Dach.

gez. Egli

p: Dir.Dr.Fr. Ir.Lu.
Dir.HS. C.I.Eg.
~~Dr.Jb.~~
~~Dr.Kpf.~~
Akten

Bag Target
274 3.04.08-13

Gelsenberg Benzin A.G. Betriebskontrolle	Entbenzinierungs-Anlage Bau 42	Tagesbericht / Monatsbericht von 1. bis 28. Februar 1941

Eingang

Bezeichnung	Nl 000 m³/h	Nl000 m³	atü	°C	kg/m³	to
Hy-Gas + Exp. + Topgas	6,98	4 690	5	28	1,588	7 450

Ausgang

Bezeichnung	x 1000 m³/h	x1000 vergast	kg/m³	m³ flüssig	kg/m³	to
Gas-Benzin	0,89	595	2,8	2 625	635	1 666
Buran						
Treibgas bezw. Propan	2,11	1 414	2,1	5 500	540	2 969
Exp. + Topgas	2,30	1 547	1,25			1 933
Abgas über Dach	1,11	742	1,067			792
Verlust 12 %	0,57	392				90
Summe:	6,98	4 690				7 450

Energien

Art		x 1000	atü	°C	
Elektr. Energie	kWh	211,4			
KW-Dampf	to	1,242	17,0	350	
Rückkühlwasser	m³	603,0			
KW-Dampf	to	1,500	2,2	135	

Betriebsstunden der Kompressoren

Kompr.	I	489
Kompr.	II	474
Kompr.	III	108
Kompr.	IV	347
	Gesamt	1 418

Leistung 3 300 m³/h

Gasart	CO_2 %	O_2 %	CO %	N_2 %	H_2 %	CH_4 %	C_2H_4 %	C_2H_6 %	C_3H_6 %	C_3H_8 %	C_4H_8 %	C_4H_{10} %	C_5H_{12} %	C_x %	kg/m³ Analyse
Treibgas															
Topgas					Analysen fehlen										
Benzingas															
Abgas															

Ø: Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Jb.
Dr.Kpt.
Dr.Lu.
Akten

gez. Dr. Papula

Bag Target 27 45 20/4 08 -13

Gelsenberg Benzin A.G. Betriebskontrolle	Entbenzinierungs-Anlage Bau 42	Monatsbericht vom 1. Januar 1941

Eingang

Bezeichnung	x 1000 m³/h	x 1000 m³	atü	°C	kg/m³	to
Ly-Gas + Exp. + Topgas	5,44	4 050	5	23	1,577	6 390

Energien

Art		x 1000	atü	°C	
Elektr. Energie	kWh	200			
HD-Dampf	to	1,723	16,3	348	
Rückkühlwasser	m³	657,2			
MD-Dampf	to	1,5			

Ausgang

Bezeichnung	x 1000 m³/h	x 1000 vergast	kg/m³	m³ flüssig	kg/m³	to
Gas-Benzin	0,37	277	2,8	1 575	635	776
Butan						
Treibgas bezw. Propan	1,90	1 416	2,1	5 507	540	2 988
Exp. + Topgas	1,70	1 263	1,25			1 579
Abgas über Dach	1,19	888	1,18			1 047
Verlust 1,5%	0,28	206				96
Summe:	5,44	4 050				6 390

Betriebsstunden der Kompr.

Kompr. I	498	Std.
Kompr. II	131	"
Kompr. III	209	"
Kompr. IV	510	"
Sa.:	1 348	Std.

Mittl. Leistung 3 030 m³/h

Dir. Dr. Pr.
Dir. Hö.
Dr. Ha.
Dr. Kp.
Dr. Le.
Akten
O. I. Ng.

Gasart	CO_2	O_2	CO	H_2	N_2	CH_4	C_2H_4	C_2H_6	C_3H_8	C_3H_6	C_4H_8	C_4H_{10}	C_4H_6	O_3	kg/m³
	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	Analyse
Frischgas	2,6	-	0,8	3,4	2,1	9,8	37,6	0,9	25,7	0,7	5,6	5,8	2,1	2,9	1,573
Topgas	0,5	-	0,7	1,1	1,6	5,9	64,6	1,2	23,8	0,6	-	-	-	-	1,401
Expansionsgas	2,7	-	0,4	3,0	1,5	19,7	52,5	1,3	15,2	0,4	-	3,2	0,1	-	1,246
Abgas	1,6	-	1,7	7,3	2,8	19,6	42,7	0,9	17,1	0,3	2,4	3,5	0,1	-	1,183

gez. Egli

Bag Target

2745 – 30/4.08-/3

Gelsenberg Benzin A.G. Betriebskontrolle	Entbenzinierungs-Anlage Bau 42	Monatsbericht vom Dezember 59/Pa.

Eingang

Bezeichnung	x 1000 m³	atü	°C	kg/m³	to
Hy-Gas + Exp. + Topgas	4 557	5	26	1,654	7 537

Ausgang

Bezeichnung	x 1000 m³ vergast	kg/m³	m³ flüssig	kg/m³	to
Gas-Benzin	484	2,8	2 127	635	1 356
Butan					
Treibgas bezw. Propan	1 652	2,1	6 630	520	3 467
Exp. + Topgas	1 250	1,25			1 563
Abgas über Dach	814	1,31			1 066
Verlust	357				85
Summe:	4 557				8 091

Energien

Art		x 1000	atü	°C
Elektr. Energie	kWh	200		
MD-Dampf	to	1,856	16,3	345
Rückkühlwasser	m³	719,4		
ND-Dampf	to	3,5	2,1	132

Betriebsstunden der Kompressoren:

Kompr.	I	226	Std.
"	II	740	"
"	III	12	"
"	IV	624	"
	Gas:	1 602	Stde.

Mittl. Leistung: 2 850 m³/h

Ø: Dir. Dr. Pr.
Dir. Hö.
Dr. Jbb
Dr. Kpt.
Dr. Lu.
O. I. Eg.
Akten.

Gasart	CO_2 %	O_2 %	CO %	H_2 %	N_2 %	CH_4 %	C_2H_6 %	C_2H_4 %	C_3H_8 %	C_3H_6 %	C_4H_{10} %	C_4H_{10} %	C_4H_8 %	C_5 %	kg/m³ Analyse
Frischgas	0,9	0,0	0,4	2,2	0,0	6,9	26,7	0,6	19,6	0,4	18,0	13,5	0,7	10,1	1,841
Topgas	0,4	0,0	2,0	2,0	0,2	8,3	61,1	1,1	24,4	0,5	-	-	-	-	1,322
Expansionsgas	0,2	0,0	0,8	7,5	5,7	21,8	42,9	0,6	11,8	0,3	3,6	4,7	0,1	-	1,188
Abgas	0,2	0,0	0,8	9,9	4,1	16,1	35,4	0,7	17,8	0,4	7,7	6,6	0,3	-	1,206

Ltg Target
2745 - 30/4.08-13

Gelsenberg Benzin A.G. Betriebskontrolle	Entbenzinierungs-Anlage Bau 42	Monatsbericht vom November 1940 Mü.I./Pr.

Eingang

Bezeichnung	x 1000 m³	atü	°C	kg/m³	to
Hy-Gas + Exp. + Topgas	3 339	5	28	1,701	5 680

Energien

Art		x 1000	atü	°C	
Elektr. Energie	kWh	170			
HD-Dampf	to	1,086	16,4	340	
Rückkühlwasser	m³	526,0			
ND-Dampf	to	1,0	2,2	134	

Ausgang

Bezeichnung	x 1000 m³ vergast	kg/m³	m³ flüssig	kg/m³	to
Gas-Benzin	459	2,8	2 282	635	1 284
Butan					
Treibgas bezw. Propan	1238	2,1	5 000	520	2 599
Exp. + Topgas	847	1,25			1 059
Abgas über Dach	631	1,0			631
Verlust	164				107
Summe:	3 339				5 680

Betriebsstunden der Kompressoren:

Kompr. I	8	Std.
" II	464	"
" III	159	"
" IV	424	"
Sa:	1 055	"

Mittl. Leistung: 3 165 m³/h

Ø: Dir. Dr. Pr.
Dir. Hö.
Dr. Jbb
Dr. Kpt.
Dr. Lu.
O. I. Eg.
Akten.

Gasart	CO_2 %	O_2 %	CO %	H_2 %	N_2 %	CH_4 %	C_2H_6 %	C_2H_4 %	C_3H_8 %	C_3H_6 %	C_4H_{10} %	C_4H_{10} %	C_4H_8 %	C_5 %	kg/m³ Analyse
Frischgas	1,7	-	0,8	3,1	1,6	7,1	24,5	0,6	22,7	0,5	15,6	15,0	0,6	6,6	1,8044
Topgas	0,3	-	2,2	1,8	1,1	7,1	59,7	1,1	26,5	0,5	-	-	-	-	1,3634
Expansionsgas	1,2	-	1,5	8,5	3,7	16,5	44,0	0,7	15,5	0,3	3,9	4,1	0,2	-	1,3012
Abgas	0,9	-	1,4	17,5	3,7	18,0	46,5	0,9	8,4	0,2	2,4	1,6	0,1	-	1,0168

gez. Egli

Bag Target -/3

2745 30/4.08

Gelsenberg Benzin A.G. Betriebskontrolle	Entbenzinierungs-Anlage Bau 42	Monatsbericht Oktober 1940 MG/A. vom .....

Eingang

Bezeichnung	x 1000 m³	atü	°C	kg/m³	to
Hy-Gas + Exp. + Topgas	3 667	5	37	1,741	6 457

Ausgang

Bezeichnung	x 1000 m³ vergast	kg/m³	m³ flüssig	kg/m³	to
Gas-Benzin	750	2,8	3 200	635	2 100
Butan					
Treibgas bezw. Propan	1 002	2,1	4 050	520	2 105
Exp. + Topgas	1 018	1,25			1 272
Abgas über Dach + Exp.-Gas	369 341	1,10 1,25			406 427
Verlust	187				147
Summe:	3 667				6 457

Energien

Art		x 1000	atü	°C	
Elektr. Energie	kWh	36,0			
ND-Dampf	to	0,673	15,5	358	
Rückkühlwasser	m³	345,9			
ND-Dampf	to	0,8			

Betriebsstunden der Kompressoren.

Kompr. I	320
" II	303
" III	222
" IV	322
sus.	1 167

Mittl. stündl. Leistung: 3 140 m³

Ø: Dir. Dr. Pr.
Dir. Hö.
Dr. Jbb
Dr. Kpt.
Dr. Lu.
O. I. Eg.
Akten.

Gasart	CO_2 %	O_2 %	CO %	H_2 %	N_2 %	CH_4 %	C_2H_6 %	C_2H_4 %	C_3H_8 %	C_3H_6 %	C_4H_{10} %	C_4H_{10} %	C_4H_8 %	C_5 %	kg/m³ Analyse
Frischgas	0,8	0,0	0,4	4,9	0,6	9,1	22,8	0,8	20,8	0,8	10,3	18,8	0,6	10,3	1,788
Topgas	0,2	0,0	1,7	2,9	1,2	12,5	34,3	0,8	20,6	0,3	0,0	4,1	0,1	1,3	1,360
Expansionsgas	0,4	0,0	0,4	13,6	2,0	22,3	34,5	1,0	12,5	0,4	5,7	6,8	0,4	0,0	1,245
Abgas	0,4	0,0	0,5	20,9	4,2	30,1	31,2	0,7	8,5	0,2	0,0	3,3	0,0	0,0	0,992

Bag Target -13

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Entbenzinierungs-Anlage
Bau 42

Monatsbericht Wa/Ja. 2745 - 30/4.08
vom ...September.....

Eingang

Bezeichnung	x 1000 m³	atü	°C	kg/m³	to
Hy-Gas + Exp. + Topgas	6 947	5	37	1,656	11 489

Ausgang

Bezeichnung	x 1000 m³ vergast	kg/m³	m³ flüssig	kg/m³	to
Gas-Benzin	1 192	2,8	5 260	635	3 338
Butan					
Treibgas bezw. Propan	1 830	2,1	7 390	520	3 843
Exp. + Topgas	2 421	1,25			3 026
Abgas über Dach	729	1,0			729
~~Exp.~~ " "	349	1,2			419
Verlust	426	0,31			134
Summe:	6 947				11 489

Energien

Art		x 1000	atü	°C
Elektr. Energie	kWh	70,0		
MD-Dampf	to	1,493	16,1	355
Rückkühlwasser	m³	752,5		
ND-Dampf	to	0,8	2,1	135

Betriebsstunden der Kompressoren.

Kompr. I	720	std.
" II	659	"
" III	77	"
" IV	572	"
	2 028	std.

Mittlere stündl. Leistung 3 450 m³/h

Ø: Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
~~Dr.Jbb~~
Dr.Kpt.
Dr.Lu.
O.I.Eg.
Akten.

Gasart	CO_2 %	O_2 %	CO %	H_2 %	N_2 %	CH_4 %	C_2H_6 %	C_2H_4 %	C_3H_8 %	C_3H_6 %	C_4H_{10} %	C_4H_{10} %	C_4H_8 %	C_5 %	kg/m³ Analyse
Frischgas	0,7	-	0,4	3,3	2,0	9,6	30,3	0,8	23,0	0,8	7,7	13,9	0,5	7,0	1,6435
Topgas	0,2	-	1,1	1,2	0,7	7,1	57,7	1,0	30,5	0,5	-	-	-	-	1,2745
Expansionsgas	0,1	-	0,6	8,3	3,0	22,7	40,8	0,7	16,6	0,3	1,5	5,3	0,1	-	1,1973
Abgas	0,7	-	1,8	12,0	4,9	26,5	37,9	0,5	11,1	0,1	0,3	4,1	0,1	-	1,1505

gez. Egli

Bag Target 13

Gelsenberg Benzin A.G. Betriebskontrolle	Entbenzinierungs-Anlage Bau 42	Monatsbericht 8743 14.08 August vom 1940

Eingang

Bezeichnung	x 1000 m³	atü	°C	kg/m³	to
Hy-Gas + Exp. + Topgas	7 840	5	40	1,595	12500

Ausgang

Bezeichnung	x 1000 m³ vergast	kg/m³	m³ flüssig	kg/m³	to
Gas-Benzin	1 070	2,8	4 718	635	2 996
Butan					
Treibgas bezw. Propan	2 128	2,1	3 595	520	4 469
Exp. + Topgas	3 376	1,25			4 220
Abgas über Dach	737	1,0			737
Verlust 9,97 %	529	0,097			51
Summe:	7 840				12500

Energien

Art		to x 1000	atü	°C	
Elektr. Energie	kWh	80			
HD-Dampf	to	2,5	16,6	365	
Rückkühlwasser	m³	813,7			
ND-Dampf	to	0,8	2,4	134	

Benzingehalt g/m³

Betriebsstunden der Kompressoren.

Kompr. I	669	Std.
" II	507	"
" III	308	"
" IV	698	"
	2 182	

Mittl. Leistung 3620 m³/h

ϕ: Dir.Dr.Pr. Dr.Lu
Dir.Hö. O.I.Eg.
Dr.Jb. Akten
Dr.Kpt.

Gasart	CO_2 %	O_2 %	CO %	N_2 %	N_2 %	CH_4 %	C_2H_6 %	C_2H_4 %	C_3H_8 %	C_3H_6 %	C_4H_{10} %	C_4H_{10} %	C_4H_8 %	C_5 %	kg/m³ Analyse
Frischgas	1,0	0,0	0,6	2,5	1,9	12,3	34,9	0,9	25,0	0,6	8,1	10,4	0,5	3,3	1,6255
Topgas	0,0	0,3	0,0	1,7	2,0	33,7	42,7	0,7	15,6	0,3	-	-	-	-	1,1578
Expansionsgas	0,6	0,0	1,0	6,3	2,9	22,9	41,8	0,7	18,7	0,4	-	4,6	0,1	-	1,2294
Abgas	1,2	0,0	0,8	12,0	3,9	29,8	39,8	0,5	9,6	0,1	2,3	-	-	-	1,0185

Kompressoren: 2182 Stunden

Mittl. stündl. Leistung 3620 m³/h

gez. Egli

Bag Target 2745 30/4 18 13

Gelsenberg Benzin A.G. Betriebskontrolle	Entbenzinierungs-Anlage Bau 42	Monatsbericht vom Juli 1941

Eingang

Bezeichnung	x 1000 m³	atü	°C	kg/m³	to
Hy-Gas + Exp. + Topgas	6096	9	40	1,607	11 083

Ausgang

Bezeichnung	x 1000 m³ vergast	kg/m³	m³ flüssig	kg/m³	to
Gas-Benzin	1000	2,8	4 406	635	2800
Butan					
Treibgas bezw. Propan	1577	2,1	6 349	520	3312
Exp. + Topgas	3196	1,180			3704
Abgas über Dach	601	1,025			616
Verlust	324	1,071			561
Summe:	6096				11083

Energien

Art		x 1000	atü	°C
Elektr. Energie	kWh	71,4		
HD-Dampf	to	1,473	16,0	350
Rückkühlwasser	m³	857,2		
ND-Dampf	to	0,9	2,4	134

Betriebsstunden der Kompressoren:

Kompr.	I	677 std.
"	II	539 "
"	III	571 "
"	IV	316 "
Sa.		2103 std.

Mittl. Leistung 3 300 m³/h

Abgas zum Kraftwerk

Gasart	CO_2 %	O_2 %	CO %	H_2 %	N_2 %	CH_4 %	C_2H_6 %	C_2H_4 %	C_3H_8 %	C_3H_6 %	C_4H_{10} %	C_4H_8 %	C_4H_8 %	C_5 %	kg/m³ Analyse
Frischgas	1,0	0,2	0,2	5,0	3,8	0,7	30,9	1,0	25,1	0,8	7,0	11,4	0,6		1,453
Topgas	1,8	0,4	1,4	1,0	3,0	9,3	51,3	1,1	5,8	0,7	"	"	"		1,614
Expansionsgas	0,4	0,4	1,0	6,2	9,4	21,2	41,3	0,7	12,4	0,8	1,0	3,7	0,1		1,151
Abgas	0,2	0,6	0,8	13,6	8,0	25,9	37,6	0,4	9,3	0,1	0,9	2,3	0,1		1,085

Ø: Dir. Dr. Pr. Dr. Lu
Dir. Hö. O. I. Eg.
Dr. Jb. Akten
Dr. Kpt.

gez. Egli

Bag Target 13

2745

Gelsenberg Benzin A.G. Betriebskontrolle	Entbenzinierungs-Anlage Bau 42	Monatsbericht vom 30/4.08

Eingang

Bezeichnung	x 1000 m³	atü	°C	kg/m³	to
Hy-Gas + Exp. + Topgas	3896,9	5	42	1,003	6 579

Ausgang

Bezeichnung	x 1000 m³ gasf.	kg/m³	m³ flüssig	kg/m³	to
Gem-Benzin	543	2,9	2 395	655	1 521
Butan					
Frischgas bezw. Propan	950	2,1	5 037	520	1 995
Kp.-Topgas	1143,5	1,250			1 430
Abgas über Dach	394,0	0,960			378
Verlust	867,4	1,49			1 295
Summe:	3896,9				6 579

Energien

Art		x 1000	atü	°C
Elektr. Energie	kWh	307		
HD-Dampf	to	1,284	36,8	350
Rückkühlwasser	m³	442,70		
MD-Dampf	to	0,8	2,4	136

Benzingehalt g/m³

Bi-Hy-Gas				Ko-Hy-Gas			
d_{15}	+ 30°	+ 0°	+ 15°	d_{25}	+ 30°	+ 0°	+ 15°

Analysen

	CO_2	CO	O_2	N_2	KW.	H_2	CH_4
Bi-Hy-Gas							
Ko-Hy-Gas							
Abgas zum Kraftwerk							

Dir. Dr. Pr. Dr. Lu
Dir. Hü. O.I.Eg.
Dr. Jb. Akten
Dr. Kpf.

Gasart	CO_2 %	O_2 %	CO %	H_2 %	N_2 %	CH_4 %	C_2H_6 %	C_2H_4 %	C_3H_8 %	C_3H_6 %	C_4H_{10} %	C_4H_8 %	C_5 %	kg/m³ Analyse
Frischgas	1,4	0,3	0,5	3,9	1,0	0,4	29,2	0,7	22,8	0,6	0,8	14,5	0,5	1,520
Topgas	0,2	0,1	1,1	1,9	1,6	7,9	55,4	0,8	30,3	0,9				1,375
Expansionsgas	0,2	0,2	1,1	5,6	5,0	20,6	43,2	0,8	18,4	0,3	2,5	5,0	0,2	1,229
Abgas	0,1	0,2	0,9	18,0	7,3	29,0	31,6	0,8	9,0	0,2	-	2,9	0,2	0,964

Fußleiste - analysen vom 4. bis 14.6.40.

Bag Target

2745 - 30/4.08-43

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Entbenzinierungs-Anlage
Bau 22

Monatsbericht
XXXXXXXXXX
von . . **Mai 1940**.1940

Eingang

Bezeichnung	x 1000 m³	atü	C	kg/m³	to
Bi-Hy-Gas + Exp. + Topgas	2 602	5	30	1,651	4 296
Ko-Hy-Gas					

Ausgang

Bezeichnung	x 1000 m³ Trockengas	g/m³	C flüssig	kg/m³	to
Bi-Gas-Benzin	142	2,8	627	635	398
Ko-Gas-Benzin					
Butan					
Treibgas bezw. Propan	815	2,1	3206	520	1 695
Expansionsgas	554			1,208	681
Exp. + Topgas	149			1,333	198
Abgas über Dach	539			1,50	809
					515
Summe:	2199				4 296

Energien

Art			stü	°C	
Elektr. Energie	x 10^3	33,6			
HD-Dampf	x 10^3	1,062	16,7	356	
Rückkühlwasser	m³	300			
ND-Dampf	m³ 10^3	0,8	2,8	138	

Benzingehalt g/m³

Bi-Hy-Gas				Ko-Hy-Gas			
d_{15}	- 80°	+ 0°	+ 15°	d_{15}	- 80°	+ 0°	+ 15°

Analysen

	CO_2	CO	O_2	N_2	KW	H_2	Cn
Bi-Hy-Gas							
Ko-Hy-Gas							
Abgas zum Kraftwerk							

	CO_2 %	O_2 %	CO %	H_2 %	N_2 %	CH_4 %	C_2H_6 %	C_2H_4 %	C_3H_8 %	C_3H_6 %	C_4H_{10} %	C_4H_{10} %	C_4H_8 %	C_5 %	kg/m³ Analyse
Bisgas	0,6	0,0	0,3	3,7	5,1	6,0	2,4	0,9	22,4	0,8	0,5	28,6	0,9	4,6	1,[illegible]
Expansionsgas	0,3	0,1	0,6	6,3	3,7	20,0	23,6	0,7	36,2	0,3	3,9	4,0	0,1	-	1,[illegible]
Topgas	0,1	0,1	8,0	8,1	1,3	7,1	29,2	1,6	43,0	0,9					1,[illegible]
Restgas	0,1	0,1	1,6	22,0	6,3	25,2	32,0	0,6	9,2	0,2	0,4	3,1	0,2		0,[illegible]

Dir.Dr.Pr. Dr.Jb.
Dir.Hö.
Dr.Kpf.
Dr.Lu.
Akten

gez. Egli

Bag Target

2745 30.4. UK-3

Celsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Entbenzinierungs-Anlage
Bau 42

Monatsbericht
Tagesbericht
vom April 1940

Eingang

Bezeichnung	x 1000 m³	atü	°C	kg/m³	to
Bi-Hy-Gas + Exp. + Topgas	3 848	5	30	1,56	6 004
Ko-Hy Gas					

Ausgang

Bezeichnung	x 1000 m³ vergast	kg/m³	m³ flüssig	kg/m³	to
Bi-Gas-Benzin	242	2,7	1 028	635	653
Ko-Gas-Benzin					
Butan					
Treibgas bezw. Propan	1253	2,1	5 070	520	2636
Exp. + Topgas	1287			1,25	1609
Abgas zum Kraftwerk über Dach	444			1,0	444
Verlust					662
Summe:					6004

Energien

Art		x 1000	atü	°C
Elektr. Energie	kWh	42,5		
HD-Dampf	to	1,157	17,0	347
Rückkühlwasser	m³	300		
ND-Dampf	**to**	1,2	2,6	136

Benzingehalt g/m³

Bi-Hy-Gas				Ko-Hy-Gas.			
d_{15}	- 80°	t 0°	+ 15°	d_{15}	- 80°	+ 0°	+ 15°

Analysen

	CO_2	CO	O_2	H_2	kw	H_2	Cn
Bi-Hy-Gas							
Ko-Hy-Gas							
Abgas zum Kraftwerk							

Dr. Dr. 11.16
Dr. Hö
Dr. Kpt
Dr. Lu.
Dr. Ton.

Gasart	CO_2 %	O_2 %	CO %	H_2 %	N_2 %	CH_4 %	C_2H_6 %	C_2H_4 %	C_3H_8 %	C_3H_6 %	C_4H_{10} %	C_4H_{10} %	C_4H_8 %	C_5 %	kg/m³ Analyse
Frischgas:	0,9	-	1,2	2,9	6,6	7,9	11,1	0,6	27,3	0,3	3,3	14,2	0,5	4,0	1,[illegible]
Topgas:	0,2	0,3	0,2	1,0	0,3	7,7	36,3	1,0	30,4	0,5					1,[illegible]
Expansionsgas:	0,2	-	0,2	0,1	1,0	21,9	37,1	0,3	14,3	0,3	2,2	2,8	0,2		1,[illegible]
Abgas:	0,4	-	0,6	17,2	3,0	25,0	35,0	0,7	8,7	0,3	0,6	8,0	0,1		0,[illegible]

gez. Egli

Bag Target

Gelsenberg Benzin A.G. Betriebskontrolle	Entbenzinierungs-Anlage Bau 42	2745	Monatsbericht ~~Tagesbericht~~ 4. 18-13 vom März 1940

Eingang

Bezeichnung	1000 m³	atü	°C	kg/m³	to
~~Bi-Hy-Gas~~(Ko + Bi)	1,632	6	30	1,634	2458
~~Ko-Hy-Gas~~ Exp. + Topgas	474			1,20	568
Summe:	2,106				3026

Ausgang

Bezeichnung	x 10^3 m³ (15°/735	m³ ~~atü~~ flüssig	°C	kg/m³	to
Bi-Gas-Benzin	123	567		635	360
Ko-Gas-Benzin					
Butan					
Treibgas bezw. ~~Propan~~	655	2649		520	1377
Top- und Expensionsgas	574	0,07		1,20	688
Abgas über Dach ~~zum Kraftwerk~~	149	0,03		1,20	179
Verlust x)					422
	1501				3026

Energien

Art		x 10^3	atü	°C	
Elektr. Energie	kWh	28			
HD-Dampf	to	0,85			
Rückkühlwasser	m³	250			

Benzingehalt g/m³

Bi-Hy-Gas				Ko-Hy-Gas.			
d_{15}	- 80°	± 0°	+ 15°	d_{15}	- 80°	+ 0°	+ 15°

Analysen

	CO_2	CO	O_2	H_2	kW	H_2	Cm
Bi-Hy-Gas							
Ko-Hy-Gas							
Abgas zum Kraftwerk							

Anlage am 11.4.40 in Betrieb genommen

x) Verluste: Bau 46. Verluste bei Flaschenfüllung
Bau 53 Entspannung der Abscheider
Bau 36 Verlust Eckardtmesser Gasbi.

ø: Dir. Dr. Pr.
Dir. Hö.
Dr. Kpt.
Dr. Lu.
Akten.
Ha. 16.

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Entbenzinierungs-Anlage
Bau 42

Monats-Tagesbericht
vom 1. Februar 1940.

Eingang

Bezeichnung	10^3 m³	atü	°C	kg/m³	to
Bi-Hy-Gas)	1363,7	5	30	1,57	
Ko-Hy-Gas)					

Ausgang

Bezeichnung	m³	atü	°C	kg/m³	to
Bi-Gas-Benzin)					
Ko-Gas-Benzin)	umgemessen nach Tank K				
Butan					
Treibgas bezw. Propan	1 458,85			0,5	729,4
Abgas ~~zum Kraftwerk~~					
" über Dach	112 480				
Rückgas zum Gasometer	363,7				

Energien

Art			atü		
Elektr. Energie	kWh	33 480			
HD-Dampf	to	1 200	16,7	352	
Rückkühlwasser	10^3 m³	40,0			

Benzingehalt g/m³

Bi-Hy-Gas				Ko-Hy-Gas.			
d_{15}	- 80°	± 0°	+ 15°	d_{15}	- 80°	+ 0°	+ 15°

Analysen

	CO_2	CO	O_2	H_2	kW	H_2	Cm
Bi-Hy-Gas							
Ko-Hy-Gas							
Abgas zum Kraftwerk							

Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr. Jb.
Dr.Kpt.
Dr.Lu.
O.I.Eg.
Akten.

Ø: Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Kpt.
Dr.Lu.
Akten.

Hydro —
Monthly Summary
Coal Stocks

Bag Target
2745 - 30/4.08 - 14

Gelsenberg Benzin AG.
Betriebskontrolle

Kohlekammern

Monatsbericht Dezember Dr./Bn. 744 Std. 1941
Tagesbericht vom

14

	Produkt		spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170 °C	kg −325 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt	% Festes	tatsuto	tato
Eingang	Kohlebrei		1,200	447	31483	3 430			25354	2010	53,5	59,294	44 115
	Gleitöl		1,117		661	390			4736	442	11,3	5,839	4 344
	Spülöl								1620		Gef.-Festes	1,620	1 205
	Gesamt:			447	32144	3 820			31 710	2452	49,3	66,753	49 664
	Wasser		1,000	3 825								3,825	2 846
	Frischgas	Druck atü	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	% N_2	m³/h		
		702	0,111	(0,0)	(0,35)	(0,3)	(0,0)	(53,8)	(48,1)		30 718	3,410	2 537
											Gef.-Eing.	73,988	55 047

	Produkt	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −195 °C	kg −330 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt		tatsuto	tato
Ausgang	Abstr. Produkt	0,986		2		2 021	15 155	12512			29,690	22089
	Abschlamm	1,209		6825	4376			18306	3314		28,445	21 163
	Abschlamm Gasöl	0,983					319				0,319	237
	Gesamt:			6827	4376	2 021	15 474	30818	3314		58,454	43 489
	Phenolwasser	1,023	6 935								6,935	5 160
	Gase	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasbi	m³/h	m³/to Reink.	
	Abgas I Ka. 1 + 2	0,442	(0,8)	(1,23)	(26,2)	(5,7)	(8,7)	(315)		(243) 1385	53	456
	Abgas I Ka. 3 + 4	0,443	(0,48)	(1,04)	(26,8)	(3,2)	(6,9)	(312)		(339) 1307	50	431
	Abgas I Ka. 5 + 6	–	–	–	–	–	–	–		– –	–	–
	Abgas II	1,516	(2,86)	(6,06)	(75,3)	(6,7)	(14,2)	(502)	(134)	(469) 511	19	576
	Kreislaufg. üb. D.	–	–	–	–	–	–	–		– –	–	–
	Waschergas I	0,408	(0,82)	(0,66)	(27,1)	(24,9)	(20,0)	(1221)		(697) 5013	228	1 825
	Waschergas II	0,712	(1,03)	(1,03	(57,4)	(3,3)	(3,3)	(294)		(636) 624	24	330
	Waschergas III	1,471	(5,14)	(1,83)	(85,6)	(49,1)	(17,5)	(2081)	(402)	(912) 1887	72	2 064
	Waschergas Vakuum	–	–	–	–	–	–	–		– –	–	–
	Abschlammgas	0,371	(0,68	(0,76)	(18,6)	(5,6)	(6,2	(273)		(164) 1762	67	487
	Verlust											229
	Gesamt:					(98,5)	(76,8)	(4998)	(536)		Gesamt-Ausgang:	55047

Aufteilung der festen und flüssigen Produkte

Einzelbilanzen	Eingang	kg/h	Ausgang	kg/h	Gewinn bzw. Verlust	%	kg/h
Festes	Kohlebrei	31 483	Abschlamm	6 825			
Asche	Kohlebrei	3 430	Abschlamm	−4 376	Asche		
	Gleitöl	390			v. Eing. Asche	114,5	556
	Summe:	3 820					
Ges. org. Festes	Kohlebrei	28 053	Abschlamm	2 449			
	Gleit. + Anr. Öl	−1 706	abz. org. Festes i. Gleit. u. Anr. Öl	− 1 706			
		26 347		743			
Reinkohle (83 %)					Abbau	97,3	25 604
Wasser	aus Kohlebrei	447	Anfall aus Abstr.	6 935			
	Spülwasser	3 825			Wasser Neubildung	10	2 663
	Summe:	4 272					
Öl gesamt im	Anreiböl	27 364	Gasbenzin	(536)	Mi + Bi		18 031
	Spülöl	1 620	Abstreifer	29 688	Gas als Öl		(5 379)
	Gleitöl	5 178	Abschlammöl	21 939	zusammen:		23 410
	Gesamt:	34 162	Gesamt:	52 163	Prakt. Ölgewinn	100,0	18 001
Benzin		–	Abstreifer Gasbenzin	2 021 536	Bi	+ 14,2	+ 2 557
			Summe:	2 557			
Mittelöl	Anreiböl	–	Abstreifer	15 155	Mi	+ 86,0	+15 474
	Spülöl		Abschlamm	319			
			Summe:	15 474	Bi + Mi	+100,2	+18 031
Schweröl	Anreiböl	30 090	Abstreifer	12 612	S'Öl		
	Spülöl	1 620	Abschlamm	18 306		−5,0	− 892
	Summe:	31710	Summe:	30 818			
Asphalt	Anreiböl	2 452	Abschlamm	3 314	Asphalt	+ 4,8	+ 862
	Spülöl		Ges. S'Öl	34 132	Asphalt in S'Öl	9,7	3 314

Gase / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Kreislaufgas Eingang	m³/h	23 500		24 000	26 900		
Brelgas	„	3 030		3 040	3 120		
Kühlgas Heißabsch.	„	5 690		6 540	6 290		
Summe:	„	32 420		33 580	36 310		
Kaltgas 1, 2, 3, 4	„	29 600		25 000	40 000		
Spülgas (Standm Gef.)	„	209		294	295		
Kreislaufg. z. Heißuml.	„	–		1 120	1 120		
Summe:		29 809		26 414	41 415		
Gas-Eingang-Gesamt	m³/h	62 229		59 994	77 725		
Kreislaufg. Ausgang	„	49 400		48 600	63 400		
Dichte Eingang	kg/m³	0,209		0,202	0,201		
Dichte Ausgang	„	0,252		0,242	0,254		
Druck Kammer-Eingang	atü	674		672	682		
„ „ Ausgang	„	654		653	652		
Druckdiff. Reg. + Dorh.	„	10,1		8,2	14,8		
„ Ofen	„	5,3		4,2	6,7		
„ Reg. + Kühler	„	4,3		5,5	7,1		
„ Gesamt:	„	19,7		17,9	28,6		
H_2 Partialdruck	„	562		565	574		
Kontaktvolumen		26,75		26,75	36,25		

Aufteilung / Betr.-Std.		Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Betriebsstunden		Std.	735,0		168,3	740,2		
Eingang	Kohlebrei	stuto	22,383		23,481	32,034		
	Gleitöl	„	2,651		2,333	2,706		
	Spülöl	„	0,611		0,641	0,875		
	Summe Produkt	„	25,645		26,455	35,615		
	Wasser	„	1,795		1,595	1,700		
	Frischgas	m³/h	8 823		9 268	12 627		
Ausgang	Abstr. Produkt	stuto	11,207		11,757	16,040		
	Abschlamm	„	11,232		11,808	14,753		
	Abschlamm Gasöl	„	0,126		0,132	0,165		
	Phenolwasser	„	3,255		2,891	3,082		
	Durchsatz Frischkohle	„	10,201		10,701	14,599		

H_2 - Verbrauch

Benzin	242,9	kg
M'Öl	851,1	„
S'Öl	–	„
KW-Gas	941,3	„
Summe:	2 035,3	kg
CO	− 9,4	„
CO_2	− 8,2	„
Summe:	2 017,7	„

Das Gasbenzin u. die Vergasung ist für folgende Tage errechnet: 1.-3.-5.-8.-12.-15.-17.-22.-24.-26.-26.-u. 29.-29.12.40 (Klammerwerte)

Spezifische Zahlen

Rohausbeute			99,6	%
Reinkohle	(26890)	26347		kg/tatsu
Ölgewinn	(18250)	18001		„ „
Abbau	(97,2)	97,3		%
Ölausbeute	(684)	683		kg/t Reink.
Theor. Verflüssigung	(24960)	24670		kg/tatsu
Prakt. Ölgewinn	(18250)	18001		kg/ „
Gas als Öl (= 86 %)	(5379)	–		kg/ „
Prakt. Verflüssigung	(23629)	–		kg/ „
„ /theor. Verflüssigung	(94,8)	–		%
Vergasung: (bez. a. Ölgew. + Verg.)	(22,7)	–		%
Ölgewinnleistung 100,2 % Mi + Bi			0,263	kg/Betr.-Std.
Frischgasverbrauch	1 166			m³/t Reink.
Frischgasverbrauch	1 706			m³/t Ölg.

Bemerkungen:

gez. Egl

Gelsenberg Benzin AG.
Betriebskontrolle

Kohlekammern

Monatsbericht 720 Std.
November Dr./Bl. 194..

Tagesbericht
vom ..... (14)

Eingang

Produkt	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170 °C	kg 325 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt	% Festes	tastuto	tato
Kohlebrei	1,195	412	26 349	2760			19 815	1 606	55,1	48,182	34 691,0
Gleitöl	1,111		656	385			4 664	415	11,4	5,755	4 129,0
Spülöl							1 038		Ges.-Festes	1,038	747,0
Gesamt:		412	27 005	3145			25 517	2 021	50,1	54,955	39 567,0
Wasser	1,000	3500								3,500	2 520,0

Frischgas Druck atü	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasöl	m³/h	tastuto	tato
701	0,110	(0,0)	(0,44)	(0,34)	(0,0)	(74,1)	(57,6)	–	28,439	3,128	2 252,0
									Ges.-Eing.	61,583	44 339,0

Ausgang

Produkt	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170 °C	kg 325 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt		tastuto	tato
Abstr. Produkt	0,984		3		1857	11760	10023			23,643	17023,0
Abschlamm	1,201		5 722	3 582			15947	2 839		24,508	17646,0
Abschlamm Gasöl	0,977					267				0,268	192,0
Gesamt:			5 725	3 582	1857	12027	25970	2 839		48,418	34861,0
Phenolwasser	1,022	6129								6,129	4413,0

Gase	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasöl	m³/h	m³/to Reink.	
Abgas I Ka. 1 + 2	0,445	(0,85)	(1,35)	(26,3)	(5,7)	(9,0)	(287)		(1335) 1231	55	395,0
Abgas I Ka. 3 + 4	0,446	(0,62)	(1,4)	(28,8)	(4,1)	(9,1)	(314)		(1310) 1004	45	323,0
Abgas I Ka. 5 + 6	0,446	(1,6)	(0,7)	(27,9)	(0,8)	(0,3)	(21)		(95) 61	3	18,0
Abgas II	1,548	(4,0)	(6,2)	(75,1)	(10,6)	(6,5)	(57,4)		(533) 426	19	475,0
Kreislaufg. üb. D.	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
Waschergas I	0,388	(0,76)	(0,8)	(87,3)	(22,1)	(24,6)	(1100)		(957) 484	222	1372,0
Waschergas II	0,687	(1,1)	(1,1)	(57,8)	(3,3)	(3,3)	(273)		(605) 486	22	238,0
Waschergas III	1,510	(4,5	(2,1)	(86,0)	(39,3)	(18,3)	(1926)	(352)	(1720) 1454	66	1580,0
Waschergas Vakuum	1,526	(3,9	(1,93)	(86,7)	(1,8)	(0,9)	(106)	(22)	(93) 53	2	59,0
Abschlammgas	0,368	(0,74)	(1,31)	(19,5)	(4,4)	(7,8)	(176)		(1188) 1119	50	296,0
Verlust											309,0
Gesamt:						(92,1)	(89,8)	(4777)	(581)	Gesamt-Ausgang:	44339,0

Aufteilung der festen und flüssigen Produkte

Einzelbilanzen	Eingang	kg/h	Ausgang	kg/h	Gewinn bzw. Verlust	%	kg/h
Festes	Kohlebrei	26 349	Abschlamm	5 722			
Asche	Kohlebrei Gleitöl	2 760 385	Abschlamm	3 582	Asche v. Eing. Asche	113,9	437
	Summe:	3 145					
Ges. org. Festes	Kohlebrei	23 589	Abschlamm abz. org. Festes i. Gleit. u. Anr. Öl	2 140 −1 416			
	Gleit. + Anr. Öl	−1 416		724	Abbau	96,7	21 449
Reinkohle (83 %)		22 873					
Wasser	aus Kohlebrei	412	Anfall aus Abstr.	6 129	Wasser Neubildung	10,0	2 217
	Spülwasser	3 500					
	Summe:	3 912					
Öl gesamt im	Anreiböl	21 421	Gasbenzin	(581)	Mi + Bi		14 465
	Spülöl	1 038	Abstreifer	23 640	Gas als Öl		(5 053)
	Gleitöl	5 079	Abschlammöl	19 053	zusammen:		19 518
	Gesamt:	27 538	Gesamt:	43 274	Prakt. Ölgewinn	100,0	15 736
Benzin		–	Abstreifer Gasbenzin	1 857 (581)	Bi	15,5	+2 438
			Summe:	2 438			
Mittelöl	Anreiböl	–	Abstreifer	11 760	Mi	76,4	+12 027
	Spülöl	–	Abschlamm	267			
			Summe:	12 027	Bi + Mi	91,9	+14 465
Schweröl	Anreiböl	24 479	Abstreifer	10 023			
	Spülöl	1 038	Abschlamm	15 947	S'Öl	2,9	+ 453
	Summe:	25 970	Summe:	25 970			
Asphalt	Anreiböl	2 021	Abschlamm	2 839	Asphalt	85,2	+ 818
	Spülöl	–	Ges. S'Öl	28 809	Asphalt in S'Öl	9,8	2 839

Gase / Betr.-Std.

Gase / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Kreislaufgas Eingang	m³/h	23 310			27 380	26 650	
Brenngas	„	3 040			3 090	2 990	
Kühlgas Heißabsch.	„	6 320			6 170	6 010	
Summe:	„	32 670			36 640	35 650	
Kaltgas 1, 2, 3, 4	„	28 900			39 900	28 500	
Spülgas (Standm. Ges.)	„	214			300	297	
Kreislaufg. z. Heißuml.	„	957			1 125	1 082	
Summe:	„	30 071			41 325	29 879	
Gas-Eingang-Gesamt	m³/h	62 741			77 965	65529	
Kreislaufg. Ausgang	„	51 600			63 500	53 400	
Dichte Eingang	kg/m³	0,214			0,201	0,204	
Dichte Ausgang	„	0,253			0,249	0,259	
Druck Kammer-Eingang	atü	670			683	673	
„ „ „ Ausgang	„	651			655	648	
Druckdiff. Reg. + Dorh.	„	9,8			14,5	13,5	
„ Ofen	„	5,3			6,5	4,9	
„ Reg. + Kühler	„	4,5			6,1	5,8	
„ Gesamt:	„	19,6			27,1	22,2	
H_2 Partialdruck	„	556			574	565	
Kontaktvolumen		26,75			36,25	36,25	

Aufteilung / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Betriebsstunden	Std.	696,0			546,5	72,6	
Eingang: Kohlebrei	tuto	21,954			31,999	26,498	
Gleitöl	„	3,163			2,519	7,587	
Spülöl	„	0,473			0,689	0,568	
Summe Produkt	„	25,590			35,207	34,653	
Wasser	„	1,948			1,907	1,683	
Frischgas	„	1,425			2,077	1,720	
Ausgang: Abstr. Produkt	tuto	10,773			15,702	13,002	
Abschlamm	„	11,934			14,902	16,474	
Abschlamm Gasöl	„	0,130			0,162	0,183	
Phenolwasser	„	3,411			3,339	2,947	
Durchsatz Frischkohle	„	10,360			15,090	13,420	

H_2 - Verbrauch

Benzin	231,6	kg
M'Öl	661,5	„
S'Öl	15,9	„
KW-Gas	884,3	„
		–
Summe:	1793,3	kg
CO	− 8,7	„
CO_2	− 5,6	„
Summe:	1779,0	„

Spezifische Zahlen

Rohausbeute		99,3	%
Reinkohle	(25,28)	22173	kg/tastu
Ölgewinn	(17,94)	15 736	„ „
Abbau	(96,9)	96,7	%
Ölausbeute	(709)	710	kg/t Reink.
Theor. Verflüssigung	(24660)	20 700	kg/tastu
Prakt. Ölgewinn	(17920)	15 736	kg/ „
Gas als Öl (= 86 %)	(5920)	–	kg/ „
Prakt. Verflüssigung	(23773)	–	kg/ „
„ /theor. Verflüssigung	(96,4)	–	%
Vergasung: (bez. a. Ölgew. + Verg.)	(21,3)	–	%
Ölgewinnleistung 91,9 % Mi + Bi		0,276	kg/Betr. Std.
Frischgasverbrauch		1 283	m³/t Reink.
Frischgasverbrauch		1 808	m³/t Ölg.

Bemerkungen:

gez. Egli

(14)

744 std.

Betriebsabteilung: Kohlekammern

Monatsbericht

vom Oktober Dr/ 1940 bis 1940

Produkt	d	spez.Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg <170°C	kg <325°C	kg Schw.Öl	kg Asph.	% Festes	tautote	tato	Summe
Kohlebrei	100	1,184	231	17164	1 727			13771	1 208	53,4	32,374	24086,0	
Gleitöl	100	1,105		370	214			2625	247	11,4	3,242	2412,0	
Spülöl								721		Gas.Fest	0,721	544,0	27 042,0
Wasser		1,000	1 864							49,2	1,864	1387,0	
Gesamt:			2 095	17534	1 941			17127	1 455				Gas.Eingang
Frischgas	Druck ati	spez.Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasbi.	m³/h			
	699	0,110	(0,0)	(0,14)	(0,46)	(0,0)	(26,0)	(84,6)		16,834	1,852	1378,0	29 807,0to

Produkt	d	spez.Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg <170°C	kg <325°C	kg Schw.Öl	kg Asph.	tautote	tato
Abstr.Produkt	15	0,987		5		1 290	7 515	6 495		15,305	11387,0
Abschlamm	100	1,209		3 930	2 424			10 930	2 086	16,946	12608,0
Abschlamm Gasöl	20	0,986					141			0,141	105,0
Phenolwasser	15	1,023	3 383							3,585	2667,0
Gesamt:			3 585	3 935	2 424	1 290	7 656	17 425	2 086		

Gase	d	spez.Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasbi	m³/h	m³/to Reink.	
Abgas I Ka.1+2		0,430	(0,7)	(1,08)	(24,5)	(4,6)	(7,0)	(270)		(1301)569	39	182,0
Abgas I Ka.3+4		0,421	(1,9)	(2,49)	(27,4)	(8,9)	(11,7)	(209)		(938)476	33	149,0
Abgas II		1,540	(2,57)	(6,8)	(77,7)	(6,9)	(18,3)	(576)	(248)	(537)254	18	291,0
Kreislaufg.üb.D.												
Waschergas I		0,360	(0,76)	(0,57)	(24,4)	(24,7)	(18,7)	(1052)		(6548)2168	219	848,0
Waschergas II		0,645	(1,07)	(0,88)	(55,0)	(3,4)	(2,8)	(250)		(638)300	21	144,0
Waschergas III		1,574	(4,28)	(1,69)	(87,8)	(35,4)	(14,0)	(1 952)	(515)	(1654)770	53	901,0
" Vakuum		1,574	(4,28)	(1,69)	(87,8)	(13,5)	(5,2)	(746)	(198)	(630)303	21	355,0
Abschlamm Gas		0,413	(0,47)	(0,56)	(16,7)	(4,8)	(5,7)	(270,7)		(2041)856	59	265,0
Gesamt:						(102,2)	(83,4)	(5325,7)	(961)			5 155,0
Verlust:												- 93,0

Ges.Ausgang 29 807,0to

Aufteilung der Festen und flüssigen Produkte und H_2 - Verbrauch

Einzelbilanzen	Eingang	kg/tastu	Ausgang	kg/tastu	Gewinn gezw. Verlust	%	kg/tastu
Festes	Kohlebrei	17 164	Abschlamm	3 930			
Asche	Kohlebrei	1 727	Abschlamm	-2 424	Asche		
	Gleitöl	214			T.Eing.Asche	124,8	483
	Summe:	1 941					
Ges.org.Festes	Kohlebrei	15 437	Abschlamm abz.org.Festes	1 506			
	Gleit.+Anr.Öl	- 978	i.Gleit.u.Anr.Ö	- 978			
Reinkohle(C-83%)		14 459		528	Abbau	96,3	13 931
Wasser	aus Kohlebrei	231	Anfall aus Abstr.	3 585	Wasser Neubildung	10	1 490
	Spülwasser	1 864					
Ölgesamt im	Anreibeöl	14 979	aus Wasser	-	Mi + Ri		9 907
	Spülöl	731	Gasbenzin	(961)	Gas als Öl		5 352
	Gleitöl	2 872	Abstreifer	15 300	zusammen		15 259
	gesamt:	18 582	Abschlamm	13 157			
			Gesamt:	29 418	Prakt.Ölgewinn	100,0	10 836
Benzin		-	Abstreifer	1 290			
			Gasbenzin	(961)	Bi		
			Summe:	2 251	+	20,8	+2 251
Mittelöl	Anreibeöl	-	Abstreifer	7 515			
	Spülöl	-	Abschlamm	141	Mi	+ 70,6	+ 7 656
			Summe:	7 656	Bi + Mi	+ 91,4	+ 9 907
Schweröl	Anreibeöl	16 396	Abstreifer	6 495			
	Spülöl	731	Abschlamm	10 930			
	Summe:	17 127	Summe:	17 425	S°Öl	+ 2,8	+ 298
Asphalt	Anreibeöl	1 455	Abschlamm	2 086	Asphalt	+ 5,8	+ 631
	Spülöl						
			Ges. S°Öl	19 511	Asph.i.G°Öl	10,7	2 086

H_2 - Verbrauch

Benzin	213,8	kg
Mittelöl	421,1	kg
Schweröl	10,4	kg
Kohlegas	936,6	kg
Summe:	1581,9	kg
CO	- 9,7	kg
CO_2	-20,3	kg
Summe:	1551,9	kg

Gase/Betr.Std.

	Bez.	Kammer 1	2	3	4
Kreislaufg.Eingang	m³/h	23 900	27 750	23 900	26 850
Kreisgas	"	3 030	3 190	3 080	3 090
Kühlgas Heizabsch.	"	6 860	2 750	6 820	6 285
Summe:	"	33 790	33 690	33 800	36 225
Kaltgas 1.2.3.4.	"	34 200	22 080	22 000	39 200
Spülgas (Standm.Gas.)	"	215	301	307	304
Kreislaufg.z.Heißuml.	"	1 235	-	1 358	922
Summe:		35 650	22 381	23 645	40 426
Gas Eingang-Gesamt	m³/h+	69 440	56 071	57 445	76 651
Kreislaufg. Ausgang	"	69 100	51 600	54 200	65 200
Dichte Eingang	kg/m³	0,177	0,189	0,187	0,210
Dichte Ausgang	"	0,198	0,231	0,227	0,259
Druck Kammer Eingang	ati	673	667	670	680
" " Ausgang	"	654	647	649	651
Druckdiff.Reg.+Vorh.	"	8,9	10,6	9,4	14,9
" Öfen	"	5,5	3,6	4,5	6,3
" Reg.+Kühler	"	4,2	3,8	4,7	7,0
" Gesamt:	"	18,6	18,0	18,6	28,2
Partialdruck	"	580	569	572	567
Kontaktvolumen		26,75	26,75	26,75	36,25

Aufteilung/Betr/Std.

	Bez.	Kammer 1	2	3	4
Betriebsstunden	Std.	290,7	163,0	352,5	206,5
Kohlebrei	stauto	18,626	22,941	23,370	32,419
Gleitöl	"	4,385	1,335	1,208	2,390
Spülöl	"	0,421	0,518	0,528	0,732
Summe Produkt	"	23,432	24,794	25,106	35,541
Wasser	"	1,445	1,303	1,354	1,342
Frischgas	"	1,066	1,312	1,337	1,855
Abstr.Produkt	stauto	8,806	10,845	11,048	15,326
Abschlamm	"	13,437	12,084	10,819	14,133
Abschl.Gasöl	"	0,112	0,101	0,090	0,118
Phenolwasser	"	2,779	2,506	2,604	2,580
Durchsatz Frischkohle	stauto	8,790	10,810	11,020	15,280

Spezifische Zahlen

Schausbeute		100,3	%
Reinkohle	(31 853)	14 459	tautote
Ölgewinn	(22 419)	10 836	"
Abbau	(96,8)	96,3	%
Ölausbeute	(705)	749	kg/to RK.
Theor.Verflüssigung	(29 500)	13 445	kg/tato
Prakt.Ölgewinn	(22 419)	10 836	" "
Gas als Öl (= 86 %)	(5 352)	-	" "
Prakt.Verflüssigung	(27 771)	-	
Prakt./Theor.Verflüssigung	(94,1)	-	%
Vergasung:(bez.a.Ölgew.+Verg.)	(19,3)		%
Ölgewinnleistung 91,4 % Bi + Bi.		0,277	kg/Bo.Std.
Frischgasverbrauch		1 162	m³/to R.K.
"		1 554	m³/t Öl.

Bemerkungen:

Ø: Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Jb.
Dr.Kl.
~~Abtlg.~~
G.I.Eg.
Akten.

Gelsenberg Benzin AG.
Betriebskontrolle

Kohlekammern

Monatsbericht Oktober Dr./Bu. 744 Std. 1941 | Tagesbericht vom

(14)

Eingang

Produkt	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170 °C	kg −325 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt	% Festes	tatsuto	tato
Kohlebrei	1,198	1 133	70205	8472			56268	4507	53,6	132,113	98 292
Gleitöl	1,106		1955	1134			14089	1260	11,3	17,304	12 874
Spülöl							5443		Gef.-Festes	5,443	4 050
Gesamt:		1 133	72160	9606			75800	5767	48,3	154,860	115 216
Wasser	1,000	7 032							(72164)	7,032	5 232

Frischgas	Druck atü	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	% N_2	m^3/h	tatsuto	tato
	699	0,113	(0,0)	(0,1)	(0,3)	(0,0)	(51,4)	(105,4)		72 044	8,149	6 063
										Gef.-Eing.	170,041	126 511

Ausgang

Produkt	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170 °C	kg −325 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt	tatsuto	tato
Abstr. Produkt	0,993		1		3 870	28 843	33227		65,941	49 060
Abschlamm	1,224		16215	9946			44231	8 629	69,075	51 392
Abschlamm Gasöl	0,994	1	7			694			0,702	522
Gesamt:		1	16223	9946	3 870	29 537	77458	8 629	135,718	100,974
Phenolwasser	1,020	14027							14,027	10 436

Gase	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasöl	m^3/h	m^3/to Reink.
Abgas I Ka. 1 + 2	0,454	(1,2)	(1,8)	(26,9)	(5,0)	(7,1)	(176)		(806) 800	14 270
Abgas I Ka. 3 + 4	0,454	(1,3)	(1,8)	(26,9)	(5,6)	(7,9)	(193)		(887) 827	14 279
Abgas I Ka. 5 + 6	0,453	(1,2)	(1,7)	(26,9)	(7,9)	(11,2)	(276)		(1281) 1277	22 430
Abgas II	1,504	(1,9)	(6,6)	(72,6)	(20,0)	(66,4)	(2165)	(956)	(2019) 2042	35 2 284
Kreislaufg. üb. D.	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Waschergas I	0,406	(1,2)	(0,5)	(27,4)	(93,3)	(46,7)	(2936)		(5894) 15652	272 4 730
Waschergas II	0,667	(1,5)	(1,0)	(57,3)	(12,0)	(7,7)	(677)		(1599) 1569	27 778
Waschergas III	1,525	(4,0)	(1,9)	(88,7)	(73,4)	(25,8)	(4311)	(1298)	(3685) 3581	62 4 062
Waschergas Vakuum	1,524	(4,0)	(1,4)	(88,7)	(20,5)	(7,2)	(1208)	(364)	(1032) 1034	18 1 172
Abschlammgas	0,358	(1,3)	(0,9)	(17,4)	(27,9)	(19,4)	(636)		(4300) 4300	75 1 145
Verlust										– 49
Gesamt:					(265,6)	(199,4)	(12580)	(2618)	Gesamt-Ausgang:	126 511

Aufteilung der festen und flüssigen Produkte

Einzelbilanzen	Eingang	kg/h	Ausgang	kg/h	Gewinn bzw. Verlust	%	kg/h
Festes	Kohlebrei	70 205	Abschlamm	16 215			
Asche	Kohlebrei	8 472	Abschlamm	−9 946	Asche		
	Gleitöl	1 134			v. Eing. Asche	103,5	340
	Summe:	9 606					
Ges. org. Festes	Kohlebrei	61 733	Abschlamm	6 269			
	Gleit. + Anr. Öl	−4 073	abz. org. Festes i. Gleit. u. Anr. Öl	−4 073			
Reinkohle (83 %)		57 660		2 196	Abbau	96,2	55 464
Wasser	aus Kohlebrei	1 133	Anfall aus Abstr.	14 027	Wasser Neubildung	10	5 862
	Spülwasser	7 032					
	Summe:	8 165					
Öl gesamt im	Anreiböl	60 775	Gasbenzin	(2 618)	Mi + Bi		36 025
	Spülöl	5 443	Abstreifer	65 940	Gas als Öl		12 351
	Gleitöl	15 349	Abschlammöl	53 554	zusammen:		48 376
	Gesamt:	81 567	Gesamt:	122 112	Prakt. Ölgewinn	100,0	40 545
Benzin		–	Abstreifer Gasbenzin	3 870 (2 618)	Bi	+16,0	+6 488
			Summe:	6 488			
Mittelöl	Anreiböl	–	Abstreifer Abschlamm	28 843 694	Mi	+72,8	+29537
	Spülöl	–	Summe:	29 537	Bi + Mi	+88,8	+36025
Schweröl	Anreiböl	70 357	Abstreifer	33 227	S'Öl	+ 4,1	+1 658
	Spülöl	5 443	Abschlamm	44 231			
	Summe:	75 800	Summe:	77 458			
Asphalt	Anreiböl Spülöl	5 767	Abschlamm	8 629	Asphalt	+ 7,1	+2 862
			Ges. S'Öl	86 087	Asphalt in S'Öl	10,0	8 629

Gase / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Kreislaufgas Eingang	m^3/h	31 700		31 500	27 073	27 000	29 300
Brelgas	„	3 025		3 035	3 125	3 040	3 050
Kühlgas Heißabsch.	„	5 980		5 950	5 530	6 150	5 430
Summe:	„	40 905		40 485	35 728	36 190	37 780
Kaltgas 1, 2, 3, 4	„	24 400		23 600	34 753	42 600	32 700
Spülgas (Standm Gef.)	„	211		296	296	304	302
Kreislaufg. 3. Heißuml.	„	1 050		1 095	1 095	1 225	1 070
Summe:	„	25 661		24 991	36 144	44 129	34 072
Gas-Eingang-Gesamt	m^3/h	66 366		65 476	71 872	80 319	71 852
Kreislaufg. Ausgang	„	56 900		59 400	60 986	63 800	62 000
Dichte Eingang	kg/m^3	0,224		0,225	0,225	0,199	0,195
Dichte Ausgang	„	0,266		0,268	0,282	0,253	0,242
Druck Kammer-Eingang	atü	673		677	689	685	686
„ „ Ausgang	„	647		651	655	655	656
Druckdiff. Reg. + Dorh.	„	13,0		12,6	17,1	25,3	17,4
„ Ofen	„	5,4		5,5	5,6	7,4	6,2
„ Reg. + Kühler	„	5,7		7,3	10,0	8,2	6,9
„ Gesamt:	„	24,1		25,4	32,7	30,9	30,5
H_2 Partialdruck	„	554		556	566	578	581
Kontaktvolumen		26,75		26,75	36,25	36,25	36,25

Aufteilung / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Betriebsstunden	Std.	744,0		633,0	642,9	744,0	727,3
Eingang: Kohlebrei	tsuto	24,593		22,961	30,079	32,537	30,132
Gleitöl	„	3,269		3,810	3,379	4,036	3,925
Spülöl	„	1,013		0,946	1,239	1,341	1,242
Summe Produkt	„	28,875		27,717	34,697	37,914	35,299
Wasser	„	1,549		1,452	1,392	1,541	1,539
Frischgas	m^3/h	13 411		12 521	16 403	17 743	16 432
Ausgang: Abstr. Produkt	tsuto	12,275		11,460	15,013	16,240	15,040
Abschlamm	„	12,225		12,801	15,295	16,127	16,997
Abschlamm Gasöl	„	0,124		0,130	0,155	0,164	0,173
Phenolwasser	„	3,090		2,896	2,776	3,073	3,070
Durchsatz Feischkohle	„	11,015		10,284	13,473	14,574	13,496
Vorlaufwasser	$10^3 m^3$	411,5		409,9		459,8	

H_2 - Verbrauch

Benzin	616,4	kg
M'Öl	1624,5	„
S'Öl	58,0	„
KW-Gas	2178,9	„
Summe:	4477,8	kg
CO	−25,2	„
CO_2	−52,8	„
Summe:	4399,8	„

Das Gasbensin u. die Vergasung ist für folgende Tage errechnet: 5.,7.,9.,12.,14.,16., 19.,21.,23.,26.,28.,u.30.1 10.1941.(Kammerwerte)

Spezifische Zahlen

Rohausbeute	100,0		%
Reinkohle	(59375) 57660		kg/tsuto
Ölgewinn	(39328) 40545		„ „
Abbau	(96,2) 96,2		%
Ölausbeute	(668) 703		kg/t Reink.
Theor. Verflüssigung	(55124) 53534		kg/tsuto
Prakt. Ölgewinn	(39328) 40545		kg/ „
Gas als Öl (= %)	(12451) –		kg/ „
Prakt. Verflüssigung	(51779) –		kg/ „
„ /theor. Verflüssigung	(93,9) –		%
Vergasung: (bez. a. Ölgew. + Verg.)	(24,0) –		%
Ölgewinnleistung 88,8 % Mi + Bi	0,266		kg/Betr. Std.
Frischgasverbrauch	1 249		m^3/t Reink.
Frischgasverbrauch	1 777		m^3/t Ölg.

Bemerkungen: Kanalwasser 304,8 $10^3 m^3$

ø: Dir.Dr.Pr. Dir.Hö. Dr.Jb. Dr.Kl. Ö.I.Eg. Akten

gez. Egli

Gelsenberg Benzin AG.
Betriebskontrolle

Kohlekammern

Monatsbericht September Dr./Bs. 720 Std. 194…
Tagesbericht vom …

14

Eingang

Produkt	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170 °C	kg −325 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt	% Festes	tatsuto	tato
Kohlebrei	1,196	1054	57593	7019			46277	3579	53,6	108,503	78 122
Gleitöl	1,103		1670	974			11850	1006	11,5	14,526	10 459
Spülöl							5071		Ges.-Festes	5,071	3 651
Gesamt:		1054	59263	7993			63198	4585	48,2	128,100	92 232
Wasser	1,000	6039							59 124	6,039	4 348

Frischgas Druck atü	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	% N_2	m^3/h		
698	0,113	(0,0)	(0,1)	(0,2)	(0,0)	(38,9)	(53,9)		(56200)	6,681	4 810
									Ges.-Eing.	140,820	101390

Ausgang

Produkt	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170 °C	kg −325 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt		tatsuto	tato
Abstr. Produkt	0,995		2		3306	24556	27982			55,846	40 209
Abschlamm	1,221		13 235	8203			35942	6616		55,793	40 171
Abschlamm Gasöl	0,983	1	3			617				0,621	447
Gesamt:		1	13 240	8203	3306	25173	63924	6616		112,260	80 827
Phenolwasser	1,012	11 864								11,864	8 542

Gase	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasbi	m^3/h	m^3/to Reink.	
Abgas I Ka. 1 + 2	0,460	(0,9)	(1,6)	(27,8)	(3,9)	(7,2)	(201)		(886) 893	19	296
Abgas I Ka. 3 + 4	0,459	(0,9)	(1,6)	(27,8)	(3,6)	(6,5)	(181)		(798) 804	17	266
Abgas I Ka. 5 + 6	0,460	(0,9)	(1,6)	(27,8)	(3,8)	(7,0)	(193)		(852) 808	17	268
Abgas II	1,566	(1,7)	(7,0)	(75,7)	(8,7)	(36,5)	(1165)	(481)	(1038) 1018	22	1 148
Kreislaufg. üb. D.	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Waschergas I	0,407	(1,1)	(0,7)	(28,4)	(72,7)	(46,3)	(2617)		(13682) 13556	287	3 969
Waschergas II	0,673	(1,6)	(1,1)	(56,3)	(9,1)	(6,2)	(485)		(1167) 1158	25	561
Waschergas III	1,577	(3,8)	(1,4)	(89,0)	(53,9)	(19,9)	(3401)	(930)	(2801) 2776	58	3 118
Waschergas Vakuum	1,578	(3,9)	(1,4)	(89,1)	(15,9)	(5,9)	(1001)	(270)	(825) 819	17	931
Abschlammgas	0,345	(0,9)	(0,5)	(16,7)	(11,4)	(6,5)	(347)		(2452) 2361	50	586
Verlust											878
Gesamt:					(183,0)	(142,0)	(9591)	(1681)		Gesamt-Ausgang:	101390

11143
538

Aufteilung der festen und flüssigen Produkte

Einzelbilanzen	Eingang	kg/h	Ausgang	kg/h	Gewinn bzw. Verlust	%	kg/h
Festes	Kohlebrei	57 593	Abschlamm	13 235			
Asche	Kohlebrei	7 019	Abschlamm	– 8 203	Asche v. Eing. Asche	102,6	210
	Gleitöl	974					
	Summe:	7 993					
Ges. org. Festes	Kohlebrei	50 574	Abschlamm abz. org. Festes	5 032			
	Gleit. + Anr. Öl	–3 397	i. Gleit. u. Anr. Öl	– 3 397			
Reinkohle (83 %)		47 177		1 635	Abbau	96,5	45 542
Wasser	aus Kohlebrei	1 054	Anfall aus Abstr.	11 864	Wasser Neubildung	10	4 771
	Spülwasser	6 039					
	Summe:	7 093					
Öl gesamt im	Anreibeöl	49 856	Gasbenzin	(1 681)	Mi + Bi		30 160
	Spülöl	5 071	Abstreifer	55 844	Gas als Öl		–9 798
	Gleitöl	12 856	Abschlammöl	43 175	zusammen:		39 958
	Gesamt:	67 783	Gesamt:	100 700	Prakt. Ölgewinn	100,0	32 917
Benzin		–	Abstreifer Gasbenzin	3 306 (1 681)	Bi	+ 15,1	+4 987
			Summe:	4 987			
Mittelöl	Anreibeöl	–	Abstreifer Abschlamm	24 556 617	Mi	+ 76,5	+25173
	Spülöl	–	Summe:	25 173	Bi + Mi	+ 91,6	+30160
Schweröl	Anreibeöl	58 127	Abstreifer Abschlamm	27 982 35 942	S'Öl		
	Spülöl	5 071				+2,2	+ 726
	Summe:	63 198	Summe:	63 924	Asphalt	+6,2	+ 2031
Asphalt	Anreibeöl Spülöl	4 585	Abschlamm	6 616	Asphalt in S'Öl	9,4	6616
			Ges. S'Öl	70 540			

Gase / Betr.-Std.

Gase / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Kreislaufgas Eingang	m^3/h	32 100	26 800	31 900	27 000	27 100	
Bresgas	„	2 995	3 110	3 040	3 095	3 050	
Kühlgas Heißabsch.	„	5 910	5 610	5 940	5 740	6 225	
Summe:	„	41 005	35 520	40 880	35 835	36 375	
Kaltgas 1, 2, 3, 4	„	25 430	27 600	21 900	38 000	45 350	
Spülgas (Standm Ges.)	„	210	304	296	296	298	
Kreislaufg. 3. Heißuml.	„	1 025	1 018	1 055	1 110	1 170	
Summe:	„	26 665	28 922	23 251	39 406	46 818	
Gas-Eingang-Gesamt	m^3/h	67 670	64 442	64 131	75 241	83 193	
Kreislaufg. Ausgang	„	55 700	55 200	56 100	69 400	66 600	
Dichte Eingang	kg/m^3	0,239	0,247	0,234	0,212	0,206	
Dichte Ausgang	„	0,283	0,296	0,275	0,262	0,259	
Druck Kammer-Eingang	atü	674	670	675	677	678	
„ „ Ausgang	„	648	645	646	644	648	
Druckdiff. Reg. + Dorh.	„	13,7	11,0	13,1	16,7	15,1	
„ Ofen	„	5,3	4,2	5,5	5,2	6,5	
„ Reg. + Kühler	„	6,1	6,6	7,4	8,9	7,2	
„ Gesamt:	„	25,1	21,8	26,0	30,8	28,8	
H_2 Partialdruck	„	546	538	549	564	567	
Kontaktvolumen		26,75	26,75	26,75	36,25	36,25	

Aufteilung / Betr.-Std.

Aufteilung / Betr.-Std.		Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Betriebsstunden		Std.	720,00	68,2	713,0	720,0	676,7	
Eingang	Kohlebrei	tsuto	25,245	22,673	21,146	31,005	31,031	
	Gleitöl	„	2,462	4,113	5,283	2,098	4,623	
	Spülöl	„	1,180	1,060	0,988	1,449	1,450	
	Summe Produkt	„	28,887	27,846	27,417	34,552	37,104	
	Wasser	„	1,553	1,518	1,407	1,493	1,549	
	Frischgas	m^3/h	13 756	12 355	11 522	16 895	16 909	
Ausgang	Abstr. Produkt	tsuto	12,993	11,670	10,883	15,959	15,973	
	Abschlamm	„	12,006	13,114	12,417	15,231	15,979	
	Abschlamm Gasöl	„	0,134	0,146	0,138	0,169	0,178	
	Phenolwasser	„	3,051	2,983	2,764	2,934	3,042	
	Durchsatz Frischkohle	„	11,258	10,111	9,430	13,827	13,838	
Vorlaufwasser		$10^3 m^3$	397,3		475,3		266,7	

H_2 - Verbrauch

Benzin	473,8	kg
M'Öl	1384,5	„
S'Öl	25,4	„
KW-Gas	1714,7	„
Summe:	3598,4	kg
CO	–17,4	„
CO_2	–36,8	„
Summe:	3544,2	„

Spezifische Zahlen

Rohausbeute	99,1	%
Reinkohle	(48420) 47177	kg/tsuto
Ölgewinn	(33738) 32917	„ „
Abbau	(96,5) 96,5	%
Ölausbeute	(697) 698	kg/t Reink.
Theor. Verflüssigung	(45095) 43938	kg/tsuto
Prakt. Ölgewinn	(33738) 32917	kg/ „
Gas als Öl (= %)	(9798) –	kg/ „
Prakt. Verflüssigung	(43536) –	kg/ „
„ /theor. Verflüssigung	(96,5) –	%
Vergasung: (bez. a. Ölgew. + Verg.)	(22,5)	%
Ölgewinnleistung 91,6 % Mi + Bi	0,261	kr/Betr. Std.
Frischgasverbrauch	1253	m^3/t Reink.
Abgasverbrauch	1796	m^3/t Ölg.

Das Gasbensin u. die Vergasung ist für folgende Tage errechnet: 2.,4.,7.,9.,11.,14.,16.,18.,21.,23.,25.,28.,u.30.9.41 (Klammerwerte)

Bemerkungen: Kanalwasser 281,7 10^3 m^3

ø: Dir. Dr. Pr. Dir. Hö. Dr. Jb. Dr. Kl. O.I. Eg. Akten

Gelsenberg Benzin AG.
Betriebskontrolle

Kohlekammern

Monatsbericht August Dr.-Pa. 744 Std. 1942 | Tagesbericht vom

14

Eingang

Produkt	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170 °C	kg −325 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt	% Festes	tatsuto	tato
Kohlebrei	1,195	1 087	58676	7281			47574	3837	53,3	111,174	82 714
Gleitöl	1,110		1662	957			11168	997	12,0	13,847	10 302
Spülöl							4597		Ges.-Festes	4,597	3 420
Gesamt:		1 087	60338	8238			63359	4834	48,3	129,618	96 436
Wasser	1,000	6 185							55 089	6,185	4 602

Frischgas	Druck atü	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	% N_2	m^3/h		
	694	0,112	(0,0)	(0,18)	(0,17)	(0,0)	(51,6)	(46,2)		(55092)	6,170	4,590
										Ges.-Eing.	141,973	105,628

Ausgang

Produkt	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170 °C	kg −325 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt		tatsuto	tato
Abstr. Produkt	0,991		13								
Abschlamm	1,229		13996	8537	3 271	24800	28739			56,823	42 276
Abschlamm Gasöl	0,990	2	8			627	25358	6971		56,325	41 906
Gesamt:		2	14017	8537	3 271	25427	64097	6971		0,637	474
Phenolwasser	1,013	12 129								113,785	84 656
										12,129	9 024

Gase	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasbi	m^3/h	m^3/to Reink.	
Abgas I Ka. 1 + 2	0,438	(1,07)	(1,45)	(27,9)	(6,4)	(8,7)	(271)		(1197) 1169	24	11 426
Abgas I Ka. 3 + 4	0,438	(1,07)	(1,45)	(27,9)	(4,8)	(6,5)	(202)		(893) 903	19	381
Abgas I Ka. 5 + 6	0,448	(1,01)	(1,33)	(17,1)	(2,2)	(2,9)	(100)		(437) 444	9	148
Abgas II	1,546	(1,55)	(6,8)	(76,6)	(8,3)	(36,4)	(1071)	(483)	(1071) 1065	22	1 225
Kreislaufg. üb. D.	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Waschergas I	0,391	(1,02)	(0,52)	(28,3)	(66,1)	(33,7)	(2457)		(2972) 2999	272	3 782
Waschergas II	0,671	(1,50)	(0,88)	(57,8)	(8,7)	(5,1)	(493)		(1155) 1136	24	567
Waschergas III	1,536	(4,24)	(1,73)	(88,4)	(62,5)	(25,6)	(3451)	(924)	(2954) 2952	62	3 374
Waschergas Vakuum	1,523	(4,26)	(1,76)	(88,4)	(18,4)	(7,6)	(1008)		(864) 866	18	981
Abschlammgas	0,349	(0,81)	(0,69)	(15,8)	(11,4)	(9,8)	(385)		(2830) 2593	54	674
Verlust											522
Gesamt:					(188,8)	(136,3)	(9563)	(1679)		Gesamt-Ausgang:	570

Aufteilung der festen und flüssigen Produkte

Einzelbilanzen	Eingang	kg/h	Ausgang	kg/h
Festes	Kohlebrei	58 676	Abschlamm	13 996
Asche	Kohlebrei	7 281	Abschlamm	8 537
	Gleitöl	957		
	Summe:	8 238		
Ges. org. Festes	Kohlebrei	51 395	Abschlamm abz. org. Festes	5 459
	Gleit. + Anr. Öl	−3 678	i. Gleit. u. Anr. Öl	−3 678
Reinkohle (83 %)		47 717		1 781
Wasser	aus Kohlebrei	1 087	Anfall aus Abstr.	12 129
	Spülwasser	6 185		
	Summe:	7 272		
Öl gesamt im	Anreiböl	51 411	Gasbenzin	(1679)
	Spülöl	4 597	Abstreifer	56 810
	Gleitöl	12 185	Abschlammöl	42 956
	Gesamt:	68 193	Gesamt:	101 445
Benzin		—	Abstreifer Gasbenzin	3 271 (1 679)
			Summe:	4 950
Mittelöl	Anreiböl	—	Abstreifer Abschlamm	24 800 627
	Spülöl	—	Summe:	25 427
Schweröl	Anreiböl	58 762	Abstreifer Abschlamm	28 739 35 358
	Spülöl	4 597	Summe:	64 097
	Summe:	63 359		
Asphalt	Anreiböl	4 834	Abschlamm	6 971
	Spülöl		Ges. S'Öl	71 068

Gewinn bzw. Verlust	%	kg/h
Asche v. Eing. Asche	103,6	299
Abbau	96,3	45 936
Wasser Neubildung	10	4 857
Mi + Bi		30 377
Gas als Öl		(9 763)
zusammen:		40 140
Prakt. Ölgewinn	100,0	33 252
Bi	+14,9	+ 4 950
Mi	+76,5	+25 427
Bi + Mi	+91,4	+30377
S'Öl	+ 2,2	+ 738
Asphalt	+ 6,4	+ 2 137
Asphalt in S'Öl	9,8	6 971

Gase / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Kreislaufgas Eingang	m^3/h	31 500	31 100	28 600	27 000	26 700	
Brelgas	"	3 060	3 090	3 090	3 080	3 040	
Kühlgas Heißabsch.	"	5 740	1 485	5 970	5 840	6 130	
Summe:	"	40 100	35 675	37 660	35 920	35 870	
Kaltgas 1, 2, 3, 4	"	28 100	29 700	24 700	39 000	38 100	
Spülgas (Standm Ges.)	"	212	297	299	298	299	
Kreislaufg. 3. Heißuml.	"	1 017	1 085	1 094	1 251	1 159	
Summe:	"	29 329	31 082	26 093	40 549	39 558	
Gas-Eingang-Gesamt	m^3/h	69 429	66 757	63 753	76 469	75 428	
Kreislaufg. Ausgang	"	56 750	56 900	57 600	62 100	57 600	
Dichte Eingang	kg/m^3	0,211	0,214	0,210	0,209	0,208	
Dichte Ausgang	"	0,252	0,256	0,252	0,264	0,262	
Druck Kammer-Eingang	atü	667	656	668	668	669	
" " Ausgang	"	640	636	645	638	640	
Druckdiff. Reg. + Vorh.	"	13,3	11,0	10,6	14,7	14,4	
" Ofen	"	6,5	4,0	4,4	6,4	6,9	
" Reg. + Kühler	"	6,5	4,7	7,3	9,1	7,7	
Gesamt:	"	26,3	19,7	22,3	30,2	29,0	
H_2 Partialdruck	"	556	546	557	557	559	
Kontaktvolumen		26,75	26,75	26,75	36,25	36,25	
		3 fach	3 fach	3 fach	4 fach	4 fach	

Aufteilung / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Betriebsstunden	Std.	737,5	562,3	598,2	732,0	443,0	
Eingang Kohlebrei	stuto	25,207	22,618	22,818	32,110	32,176	
Eingang Gleitöl	"	3,392	3,451	4,218	2,538	3,363	
Eingang Spülöl	"	1,042	0,935	0,943	1,328	1,330	
Eingang Summe Produkt	"	29,641	26,980	27,979	35,976	36,869	
Eingang Wasser	"	1,532	1,528	1,459	1,459	1,517	
Eingang Frischgas	m^3/h	12 491	11 205	11 307	15 911	15 944	
Ausgang Abstr. Produkt	stuto	12,884	11,558	11,668	16,412	16,446	
Ausgang Abschlamm	"	12,253	12,409	12,119	15,799	15,976	
Ausgang Abschlamm Gasöl	"	0,139	0,140	0,137	0,179	0,181	
Ausgang Phenolwasser	"	3,004	2,997	2,861	2,860	2,976	
Ausgang Durchsatz Frischkohle	"	11,097	9,955	10,045	14,135	14,164	
Vorlaufwasser	$10^3 m^3$	490,0		505,7		179,4	

H_2-Verbrauch

Benzin	470,3	kg
M'Öl	1398,5	"
S'Öl	25,8	"
KW-Gas	1708,5	"
Summe:	3603,1	kg
CO	−17,9	"
CO_2	−30,2	"
Summe:	3 555,0	"

Spezifische Zahlen

Rohausbeute	99,5		%
Reinkohle	(49241)	47717	kg/tatsu
Ölgewinn	(33528)	33252	" "
Abbau	(96,1)	96,3	%
Ölausbeute	(681)	697	kg/t Reink.
Theor. Verflüssigung	(45670)	44349	kg/tatsu
Prakt. Ölgewinn	(33528)	33252	kg/ "
Gas als Öl (= %)	(9763)	—	kg/ "
Prakt. Verflüssigung	(43291)	—	kg/ "
" /theor. Verflüssigung	(94,8)	—	%
Vergasung: (bez. a. Ölgew. + Verg.)	(22,6)	—	%
Ölgewinnleistung 91,4 % Mi + Bi		0,265	kg/Betr.Std.
Frischgasverbrauch	1 154		m^3/t Reinh.
Frischgasverbrauch	1 657		m^3/t Öl.

Das Gasbenzin u. die Vergasung ist für folgende Tage errechnet. 3.,5., 7.,10.,12.,14.,17.,19., 21.,24.,26.,28.,u.31.8.41 (Klammerwerte)

Bemerkungen: Kanalwasser 312,2 $10^3 m^3$

gez. Ey!!

Ø: Dir.Dr.Pr. Dir.Hö. ~~Dr.Jh.~~ Dr.Kl. O.I.Eg. Akten

Gelsenberg Benzin AG.
Betriebskontrolle

Kohlekammern

Monatsbericht Juli 744 Std. Dr./Bn. 1941
Tagesbericht vom (14)

Eingang	Produkt		spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170 °C	kg −325 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt	% Festes	tatsuto	tato
	Kohlebrei		1,195	1 179	61251	7 455			49957	3 926	53,2	116,513	86 557
	Gleitöl		1,117		1862	1 067			13331	1 138	11,4	16,331	12 150
	Spülöl								3860		Ges.-Festes	3,860	2 872
	Gesamt:			1 179	63113	8 522			67148	5 064	47,6	136,504	101 559
	Wasser		1,000	6 250							57 262	6,230	4 650
	Frischgas	Druck atü	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	% N_2	m³/h		
		693	0,117	(0,0	(0,44)	(0,24)	(0,0)	(130,5)	(73,5)		(59 169)	6,633	4 984
											Ges.-Eing.	149,453	111 193

Ausgang	Produkt	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170 °C	kg −325 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt		tatsuto	tato
	Abstr. Produkt	0,996		17		3 654	25 415	31 824			60,910	45 317
	Abschlamm	1,229		14401	8 763			36 969	7153		98,523	43 541
	Abschlamm Gasöl	0,989	1	7			558				0,566	421
	Gesamt:		1	14425	8 763	3 654	25 973	68 793	7153		119,999	89 279
	Phenolwasser	1,021	12 552								12,552	9 339
	Gase	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasöl	m³/h	m³/to Reink.	
	Abgas I Ka. 1 + 2	0,458	(0,99)	(1,66)	(28,6)	(6,3)	(10,5)	(285)		(1267) 1297	26	442
	Abgas I Ka. 3 + 4	0,460	(0,99)	(1,73)	(28,6)	(4,9)	(8,6)	(224)		(994) 937	19	321
	Abgas I Ka. 5 + 6	0,460	(1,01	(1,71)	(28,6)	(4,2)	(7,1)	(187)		(830) 812	16	278
	Abgas II	1,520	(2,03)	(6,84)	(76,6)	(15,3)	(51,5)	(1627)	(660)	(1505) 1477	30	1671
	Kreislaufg. üb. D.	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	Waschergas I	0,400	(1,21)	(0,73)	(27,4)	(77,8)	(46,7)	(2309)		(2815) 1252	250	3751
	Waschergas II	0,681	(1,74)	(1,06)	(58,2)	(12,8)	(7,8)	(616)		(1474) 1410	20	714
	Waschergas III	1,535	(4,02)	(2,57)	(87,9)	(64,2)	(26,6)	(3714)	872	(3182) 3065	62	3501
	Waschergas Vakuum	1,535	(4,02)	(1,67	(87,9)	(19,9)	(8,4)	(1159)	269	(993) 960	19	1096
	Abschlammgas	0,372	(0,88)	(0,99)	(18,8)	(10,6)	(11,9)	(368)		(2410) 2224	44	615
	Verlust											
	Gesamt:					215,9	179,1	10489	1801	Gesamt-Ausgang:		111 193

Aufteilung der festen und flüssigen Produkte

Einzelbilanzen	Eingang	kg/h	Ausgang	kg/h	Gewinn bzw. Verlust	%	kg/h
Festes	Kohlebrei	61 251	Abschlamm	14 401			
Asche	Kohlebrei	7 455	Abschlamm	8 763	Asche		
	Gleitöl	1 067			v. Eing. Asche	102,8	241
	Summe:	8 522					
Ges. org. Festes	Kohlebrei	53 796	Abschlamm	5 638			
	Gleit. + Anr. Öl	3 755	abz. org. Festes i. Gleit. u. Anr. Öl	3 755			
				1 883	Abbau	96,2	48 158
Reinkohle (83 %)		50 041	Anfall aus Abstr.	12 552	Wasser Neubildung	10	5 123
Wasser	aus Kohlebrei	1 179					
	Spülwasser	6 250					31 428
	Summe:	7 429			Mi + Bi		
Öl gesamt im	Anreiböl	53 883	Gasbenzin	(1801)	Gas als Öl		10 680
	Spülöl	3 860	Abstreifer	60 893	zusammen:		42 108
	Gleitöl	14 469	Abschlammöl	44 680			
	Gesamt:	72 212	Gesamt:	107 374	Prakt. Ölgewinn	100,0	35 162
Benzin		—	Abstreifer Gasbenzin	3 654 (1 801)	Bi	+ 15,5	+5 455
			Summe:	5 455			
Mittelöl	Anreiböl	—	Abstreifer Abschlamm	25 415 558	Mi	+ 73,9	+25 973
	Spülöl	—	Summe:	25 973	Bi + Mi	+ 89,4	+31 428
Schweröl	Anreiböl	63 288	Abstreifer	31 824	S'Öl	+ 4,7	+ 1 645
	Spülöl	3 860	Abschlamm	36 969			
	Summe:	67 148	Summe:	68 793			
Asphalt	Anreiböl	5 064	Abschlamm	7 153	Asphalt	− 5,9	+ 2 089
	Spülöl		Ges. S'Öl	75 946	Asphalt in S'Öl	9,4	7 153

Gase / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Kreislaufgas Eingang	m³/h	30 250	30 900	24 600	27 200	27 300	
Breigas	„	3 020	3 080	3 090	3 150	3 050	
Kühlgas Heißabsch.	„	6 000	1 040	5 780	6 200	6 250	
Summe:	„	39 280	35 020	33 470	36 550	36 600	
Kaltgas 1, 2, 3, 4	„	25 300	32 600	25 300	38 800	42 000	
Spülgas (Standm Ges.)	„	205	292	291	290	290	
Kreislaufg. 3. Heißuml.	„	1 030	1 040	1 105	1 150	1 162	
Summe:		26 535	33 932	26 696	40 240	43 452	
Gas-Eingang-Gesamt	m³/h	65 825	68 952	60 166	76 770	80 052	
Kreislaufg. Ausgang	„	56 900	58 600	55 600	63 400	62 600	
Dichte Eingang	kg/m³	0,234	0,235	0,206	0,204	0,206	
Dichte Ausgang	„	0,273	0,280	0,250	0,259	0,263	
Druck Kammer-Eingang	atü	668	667	660	680	680	
„ „ Ausgang	„	644	644	640	650	651	
Druckdiff. Reg. + Dorh.	„	10,9	11,9	8,7	13,9	14,7	
„ Ofen	„	6,9	4,9	5,1	7,4	6,4	
„ Reg. + Kühler	„	5,9	5,8	7,4	9,6	6,9	
„ Gesamt:	„	25,7	22,6	21,2	30,9	28,0	
H_2 Partialdruck	„	544	543	554	570	570	
Kontaktvolumen		26,75	26,75	26,75	36,25	36,25	
		3 fach	3 fach	3 fach	4 fach	4 fach	

Aufteilung / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Betriebsstunden	Std.	725,0	725,7	288,9	696,8	723,7	575
Eingang: Kohlebrei	stuto	23,086	23,158	22,836	31,938	33,352	465
Gleitöl	„	4,719	2,853	3,309	3,524	4,487	980
Spülöl	„	0,766	0,769	0,759	1,060	1,107	
Summe Produkt	„	28,571	26,780	26,924	36,522	38,946	
Wasser	„	1,431	1,447	1,389	1,476	1,565	
Frischgas	„	11 365	11 401	11 252	15 723	16 419	
Ausgang: Abstr. Produkt	stuto	12,069	12,127	11,969	16,725	17,466	
Abschlamm	„	11,992	11,900	12,572	15,735	16,050	
Abschlamm Gasöl	„	0,116	0,115	0,122	0,152	0,155	
Phenolwasser	„	2,872	2,906	2,789	2,964	3,146	
Durchsatz Frischkohle	„	10,187	10,219	10,096	14,093	14,717	
Vorlaufwasser	m^3/h	505		445,9		287,0	

H_2 - Verbrauch

Benzin	518,2	kg
M'Öl	1 428,5	„
S'Öl	57,6	„
KW-Gas	1 869,0	„
Summe:	3 873,3	kg
CO	− 20,5	„
CO_2	− 17,4	„
Summe:	3 835,4	„

Das Gasbenzin u. die Vergasung ist für folgende Tage errechnet: 1., 6., 8., 10., 13., 15., 17., 20., 22., 24., 27., 29., u. 31.7.1941 (Klammerwerte)

Spezifische Zahlen

Rohausbeute	99,8	%
Reinkohle	(52886) 50041	kg/taftu
Ölgewinn	(35386) 35162	„ „
Abbau	(96,3) 96,2	%
Ölausbeute	)669) 703	kg/t Reink.
Theor. Verflüssigung	(49144) 46460	kg/taftu
Prakt. Ölgewinn	(35386) 35162	kg/ „
Gas als Öl (= %)	(10680) —	kg/ „
Prakt. Verflüssigung	(46066) —	kg/ „
„ /theor. Verflüssigung	(93,7) —	%
Vergasung: (bez. a. Ölgew. + Verg.)	23,2 —	%
Ölgewinnleistung 89,4 % Mi + Bi	0,267	kg/Betr. Std.
Frischgasverbrauch	1 144	m^3/t Reink.
Frischgasverbrauch	1 628	m^3/t Ölg.

Bemerkungen:
Kanalwasser 287,5 103 m³ gez. Egli

Ø:
Dir. Dr. Kr.
Dir. Hö.
Dr. Jb.
Fr. Kl.
O. I. Bg.
Akten

Gelsenberg Benzin AG. Betriebskontrolle

Kohlekammern

Monatsbericht Juni Dr./Bu. 720 Std. 1941 — Tagesbericht vom — (14)

Eingang

Produkt	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170 °C	kg −325 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt	% Festes	tastuto	tato
Kohlebrei	1,187	1066	53 751	6343			42796	3922	53,5	101,535	78 105
Gleitöl	1,107		1 165	658			8224	826	11,4	10,215	7 355
Spülöl							3624		Ges.-Festes	3,624	2 609
Gesamt:		1066	54 916	7001			54644	4748	49,2	115,374	83 069
Wasser	1,000	5406							(49878)	5,406	3 892

Frischgas	Druck atü	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	% N_2	m³/h	tastuto	tato
	703	0,115	(0,0)	(0,54)	(0,29)	(0,0)	(135,0)	(72,4)		50 201	5,773	4 157
										Ges.-Eing.	126,553	91 118

Ausgang

Produkt	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170 °C	kg −325 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt	tastuto	tato
Abstr. Produkt	0,992		2		3309	21375	24654		49340	35 525
Abschlamm	1,219		12 024	7 227			32 589	6795	51 408	37 014
Abschlamm Gasöl	0,964		8			688			0,696	501
Gesamt:			12 034	7 227	3309	22063	57243	6795	101,444	73 040
Phenolwasser	1,020	10 971							10,971	7 899

Gase	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasbi	m³/h	m³/to Reink.	kg KW	
Abgas I Ka. 1 + 2	0,442	(0,84)	(1,44)	(27,8)	(4,9)	(8,4)	(257)		(1163) 1199	27		381
Abgas I Ka. 3 + 4	0,442	(0,84)	(1,44)	(27,8)	(3,4)	(5,8)	(183)		(822) 849	19	16,35	270
Abgas I Ka. 5 + 6	0,442	(0,84)	(1,44)	(27,8)	(3,3)	(5,8)	(180,)		(810) 817	18		260
Abgas II	1,531	(3,32)	(8,64)	(71,4)	(18,4)	(47,9)	(1165)	(492)	(1108) 1125	25	30,60	1 240
Kreislaufg. üb. D.	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—
Waschergas I	0,400	(0,76)	(0,58)	(27,2)	(38,0)	(29,0)	(1854)		(9882) 10151	229	49,65	2 924
Waschergas II	0,698	(1,14)	(1,14	(59,0)	(7,1)	(7,1)	(563)		(1250) 1238	28	14,62	622
Waschergas III	1,531	(4,52)	(1,63)	(86,7)	(54,8)	(19,7)	(2799)	)681	(2420) 2431	55	45,50	2 679
Waschergas Vakuum	1,538	(4,20	(1,64)	(86,7)	(15,3)	(6,0)	(856)	(218)	(731) 772	17		855
Abschlammgas	0,335	(0,70)	(0,70)	(15,5)	(9,5)	(9,6)	(365)		(2733) 2754	62	9,66	664
Verlust											16,33	284
Gesamt:					(154,7)	(139,3)	(8222)	(1391)		Gesamt-Ausgang:		91 118

Aufteilung der festen und flüssigen Produkte

Einzelbilanzen	Eingang	kg/h	Ausgang	kg/h	Gewinn bzw. Verlust	%	kg/h
Festes	Kohlebrei	53 751	Abschlamm	12 024			
Asche	Kohlebrei	6 343	Abschlamm	-7 227	Asche		
	Gleitöl	658			v. Eing. Asche	103,2	226
	Summe:	7 001					
Ges. org. Festes	Kohlebrei	47 408	Abschlamm	4 797			
	Gleit. + Anr. Öl	-3 122	abz. org. Festes i. Gleit. u. Anr. Öl	-3 122			
Reinkohle (83 %)		44 286		1 675	Abbau	96,2	42 611
Wasser	aus Kohlebrei	1 066	Anfall aus Abstr.	10 971	Wasser Neubildung	10	4 499
	Spülwasser	5 406					
	Summe:	6 472					
Öl gesamt im	Anreibeöl	46 738	Gasbenzin	1 391	Mi + Bi		26 763
	Spülöl	3 624	Abstreifer	49 338	Gas als Öl		8 319
	Gleitöl	9 050	Abschlammöl	40 072	zusammen:		35 082
	Gesamt:	59 392	Gesamt:	90 801	Prakt. Ölgewinn	100,0	31 409
Benzin		-	Abstreifer Gasbenzin	3 309 1 391	Bi	15,0	+4 700
			Summe:	4 700			
Mittelöl	Anreibeöl	-	Abstreifer Abschlamm	21 375 688	Mi	70,2	+22 063
	Spülöl	-	Summe:	22 063	Bi + Mi	85,2	+26 763
Schweröl	Anreibeöl	51 020	Abstreifer Abschlamm	24 654 32 589	S'Öl	8,3	+ 2 599
	Spülöl	3 624	Summe:	57 243			
	Summe:	54 644			Asphalt	6,5	+ 3 047
Asphalt	Anreibeöl Spülöl		Abschlamm	6 795	Asphalt in S'Öl	10,6	6 795
			Ges. S'Öl	64 038			

Gase / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Kreislaufgas Eingang	m³/h	30 300	27 600		27 100	27100	
Brelgas	„	3 050	3 070		3 060	3050	
Kühlgas Heißabsch.	„	6 010	2 075		5 920	6140	
Summe:	„	39 360	32 745		36 080	36290	
Kaltgas 1, 2, 3, 4	„	25 900	34 900		38 500	36000	
Spülgas (Standm Ges.)	„	212	300		296	295	
Kreislaufg. 3. Heißuml.	„	1 085	1 140		1 090	1100	
Summe:	„	27 197	36 340		39 886	37 395	
Gas-Eingang-Gesamt	m³/h	66 557	69 085		75 966	73 685	
Kreislaufg. Ausgang	„	62 400	58 800		61 400	56 400	
Dichte Eingang	kg/m³	0,200	0,201		0,228	0,224	
Dichte Ausgang	„	0,238	0,241		0,284	0,280	
Druck Kammer-Eingang	atü	684	680		690	688	
„ „ Ausgang	„	658	659		660	660	
Druckdiff. Reg. + Dorh.	„	11,2	11,1		14,3	14,8	
„ Ofen	„	7,2	4,3		7,7	5,9	
„ Reg. + Kühler	„	5,8	6,0		8,9	5,5	
„ Gesamt:	„	24,2	21,4		30,9	26,2	
H_2 Partialdruck	„						
Kontaktvolumen		26,75	26,75		36,25	36,25	
		3 fach	3 fach		4 fach	4 fach	

Aufteilung / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Betriebsstunden	Std.	444,0	705,5		720,0	720,0	2055
Eingang: Kohlebrei	stuto	22,425	23,247		32,037	32,890	522
Gleitöl	„	4,759	2,379		2,295	2,655	8295
Spülöl	„	0,800	0,830		1,143	1,174	
Summe Produkt	„	27,984	26,456		35,475	36,719	
Wasser	„	1,445	1,513		1,482	1,550	
Frischgas	m³/h	11 087	11 494		15 840	16 262	
Ausgang: Abstr. Produkt	stuto	10,897	11,297		15,568	15,983	
Abschlamm	„	12,911	12,188		15,773	15,731	
Abschlamm Gasöl	„	0,175	0,165		0,213	0,213	
Phenolwasser	„	2,932	3,072		3,008	3,145	
Durchsatz Frischkohle	„	10,032	10,400		14,332	14,713	
Vorlaufwasser	10^3 m³	3xx500			410	295,4	

H_2 - Verbrauch

Benzin	446,5	kg
M'Öl	1213,5	„
S'Öl	91,0	„
KW-Gas	1455,8	„
Summe:	3206,8	kg
CO	-14,7	„
CO_2	- 1,5	„
Summe:	3190,6	„

Da Gasbenzin u. die Vergasung ist für folgende Tage errechnet: 1.,3.,5.,8., 10.,12.,15.,17.,20.,22.,24.,26.,28.,29.6.41

(Klammerwerte)

Spezifische Zahlen

Rohausbeute		99,7	%
Reinkohle	(4478)	44286	kg/taStu
Ölgewinn	(3074)	31409	„ „
Abbau	)96,2	96,2	%
Ölausbeute	(688)	709	kg/t Reink.
Theor. Verflüssigung	(4152)	41117	kg/taStu
Prakt. Ölgewinn	(3074)	31409	kg/ „
Gas als Öl (= %)	(831)	-	kg/ „
Prakt. Verflüssigung	(3068)	-	kg/ „
„ /theor. Verflüssigung	(94,0)	-	%
Vergasung: (bez. a. Ölgew. + Verg.)	(21,3)	-	%
Ölgewinnleistung 85,2 % Mi + Bi		0,270	kg/Betr. Std.
Frischgasverbrauch	1 134		m³/t Reink.
Frischgasverbrauch	1 598		m³/t Ölg.

Bemerkungen: Vorlaufwasser 1133,7 10^3 m³
Kanalwasser 175,2 „ „

gez. Egli

g: Dir. Dr. Pr. Dir. Hö. Dr. Jb. Dr. Kl. O. I. Eg. Akten

Gelsenberg Benzin AG. Betriebskontrolle

Kohlekammern

Monatsbericht Mai 1941 Nr./Nr. 194 Std. | Tagesbericht vom | (14)

Produkt		spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170 °C	kg −325 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt	% Festes	tastuto	tato
Eingang	Kohlebrei	1,188	771	46504	5348			36925	3494	53,5	87,694	65 244
	Gleitöl	1,095		768	435			5448	580	11,5	6,796	5 056
	Spülöl							3145		Gef.-Festes	3,145	2 340
	Gesamt:		771	47272	5783			45518	4074	50,0	97,635	72 640
	Wasser	1,000	5079								5,079	3 779
	Frischgas Druck atü	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	% N_2	m³/h		
	698	0,115	(0,0)	(0,3)	(0,3)	(90)	(64,4)	(64,4)		42 944	4,938	3 674
										Gef.-Eing.	107,652	80 093

Produkt	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170 °C	kg −325 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt	tastuto	tato
Ausgang Abste. Produkt			5		2 611	17909	19742		40,267	29 959
Abschlamm			9795	5922			28919	5808	44,522	33 124
Abschlamm Gasöl						556			0,556	414
Gesamt:			9800	5922	2 611	18465	48661	5808	85,345	63 497
Phenolwasser	1,030	9780							9,780	7 276

Gase	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasöl	m³/h	m³/to Reink.	
Abgas I Ka. 1 + 2	0,483	(0,9)	(1,8)	(29,7)	(3,1)	(6,2)	(172)		692	18	249
Abgas I Ka. 3 + 4	0,491	(0,9)	(1,8)	(29,7)	(4,3)	(8,7)	(241)		966	25	353
Abgas I Ka. 5 + 6	0,491	(0,9)	(1,8)	(29,7)	(2,1)	(4,2)	(117)		470	12	172
Abgas II	1,561	(2,2)	(5,6)	(76,9)	(14,2)	(36,2)	(1470)	(510)	1292	33	1 500
Kreislaufg. üb. D.	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Waschergas I	0,401	(0,8)	(0,6)	(26,5)	(39,5)	(29,6)	(1841)		9870	256	2 943
Waschergas II	0,679	(1,0)	(0,8)	(55,1)	(4,7)	(3,8)	(403)		942	24	476
Waschergas III	1,470	(3,7)	(1,3)	(86,0)	(44,6)	(15,7)	(2640)	(516)	2411	63	2 638
Waschergas Dakuum	1,552	(3,7)	(1,3)	(86,0)	(2,4)	(0,8)	(141)	(28)	129	3	149
Abschlammgas	0,340	(0,6)	(0,7)	(15,7)	(9,0)	(10,5)	(432)		3003	78	766
Verlust											80
Gesamt:					(123,9)	(115,7)	(7457)	(1054)	Gesamt-Ausgang:		80 093

Aufteilung der festen und flüssigen Produkte

Einzelbilanzen	Eingang	kg/h	Ausgang	kg/h	Gewinn bzw. Verlust	%	kg/h
Festes	Kohlebrei	46 504	Abschlamm	9 795			
Asche	Kohlebrei	5 348	Abschlamm	5 922	Asche		
	Gleitöl	435			v. Eing. Asche	102,4	139
	Summe:	5 783					
Ges. org. Festes	Kohlebrei	41 156	Abschlamm abz. org. Festes i. Gleit. u. Anr. Öl	3 873			
	Gleit. + Anr. Öl	– 2 563		– 2 563			
Reinkohle (– 83 %)		38 593		1 310	Abbau	96,6	37 283
Wasser	aus Kohlebrei	771	Anfall aus Abste.	9 780	Wasser Neubildung	10	3 930
	Spülwasser	5 079					
	Summe:	5 856					
Öl gesamt im	Anreiböl	40 419	Gasbenzin	(1 054)	Mi + Bi		(22 130
	Spülöl	3 145	Abstreifer	40 262	Gas als Öl		(7 783)
	Gleitöl	6 028	Abschlammöl	35 283	zusammen:		29 913
	Gesamt:	49 592	Gesamt:	76 599	Prakt. Ölgewinn	100,0	27 007
Benzin		–	Abstreifer Gasbenzin	2 611	Bi		
				1 054			
			Summe:	3 665		+ 13,6	+ 3 665
Mittelöl	Anreiböl	–	Abstreifer Abschlamm	17 909			
	Spülöl	–		556	Mi	+68,4	+ 18 465
			Summe:	18 465	Bi + Mi	+ 82,0	+ 22 130
Schweröl	Anreiböl	42 373	Abstreifer Abschlamm	19 742			
	Spülöl	3 145		28 919	S'Öl		
	Summe:	45 518	Summe:	48 661		+ 11,6	+ 3 143
Asphalt	Anreiböl	4 074					
	Spülöl		Abschlamm	5 808	Asphalt	+ 6,4	+ 1 734
			Ges. S'Öl	54 469	Asphalt in S'Öl	10,7	5 808

Gase / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Kreislaufgas Eingang	m³/h		23 500	23 480	27 300	27 100	
Brelgas	"		3 040	3 110	3 140	3 030	
Kühlgas Heißabsch.	"		6 020	6 330	6 020	6 100	
Summe:	"		32 560	32 920	36 460	36 230	
Kaltgas 1, 2, 3, 4	"		32 100	23 300	37 700	35 700	
Spülgas (Standm Gef.)	"		291	291	291	289	
Kreislaufg. 3. Heißuml.	"		1 150	1 170	1 088	1 072	
Summe:	"		33 541	24 761	39 079	37 061	
Gas-Eingang-Gesamt	m³/h		66 101	57 681	75 539	73 291	
Kreislaufg. Ausgang	"		58 800	54 500	59 100	57 100	
Dichte Eingang	kg/m³		0,193	0,190	0,212	0,224	
Dichte Ausgang	"		0,229	0,236	0,271	0,276	
Druck Kammer-Eingang	atü		668	667	686	679	
" " Ausgang	"		650	650	654	653	
Druckdiff. Reg. + Dorh.	"		10,0	9,0	14,9	14,6	
" Ofen	"		4,5	3,8	5,9	5,8	
" Reg. + Kühler	"		3,7	4,2	10,0	4,9	
" Gesamt:	"		18,2	17,0	30,8	25,3	
H_2 Partialdruck	"		567	567	572	558	
Kontaktvolumen	"		26,75	26,75	36,25	36,25	
			3 fach	3 fach	4 fach	4 fach	

Aufteilung / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Betriebsstunden	Std.		726,3	527,2	572,8	550,6	407
Eingang Kohlebrei	tatu		22,787	24,151	31,508	32,535	326
Gleitöl	"		1,838	1,866	1,983	2,909	743
Spülöl	"		0,817	0,866	1,130	1,167	
Summe Produkt	"		25,442	26,883	34,621	36,611	
Wasser	"		1,687	1,676	1,496	1,477	
Frischgas	m³/h		11 159	11 827	15 429	15 933	
Ausgang Abste. Produkt	tatu		10,463	11,089	14,468	14,940	
Abschlamm	"		12,202	12,497	15,699	15,687	
Abschlamm Gasöl	"		0,153	0,156	0,196	0,196	
Phenolwasser	"		3,247	3,227	2,880	2,846	
Durchsatz Frischkohle	"		10,285	10,901	14,222	14,686	

H_2 - Verbrauch

Benzin	348,2	kg
M'Öl	1 015,6	"
S'Öl	110,0	"
KW-Gas	1 362,0	"
Summe:	2 835,8	kg
CO	– 11,8	"
CO_2	– 18,3	"
Summe:	2 805,7	"

Spezifische Zahlen

Rohausbeute		99,9	%
Reinkohle	(41291) 38 593		kg/tastu
Ölgewinn	(28245) 27 007		" "
Abbau	(96,6)	96,6	%
Ölausbeute	(684)	701	kg/t Reink.
Theor. Verflüssigung	(38480) 35 950		kg/tastu
Prakt. Ölgewinn	(28245) 27 007		kg/ "
Gas als Öl (=	(7783) –		kg/ "
Prakt. Verflüssigung	(36028) –		kg/ "
" / theor. Verflüssigung	(93,6) –		%
Vergasung: (bez. a. Ölgew. + Verg.)	(21,6) –		%
Ölgewinnleistung 82,0 % Mi + Bi		0,271	kg/Betr. Std.
Frischgasverbrauch	1 113		m³/t Reink.
Frischgasverbrauch	1 590		m³/t Öig.

Bemerkungen:

gez. Egli

Ø: Dir. Dr. Pr. Dir. Hö. Dr. Jb. Dr. Kl. C. I. Eg. Akten

Gelsenberg Benzin AG.
Betriebskontrolle

Kohlekammern

Monatsbericht April Dr./Mo. 720 Std. 194[illegible]
Tagesbericht vom 14

Eingang	Produkt		spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170 °C	kg −325 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt	% Festes	tatsuto	tato
	Kohlebrei		1,181	826	31 161	6 395			40 663	3 626	53,6	96,276	69 319
	Gleitöl		1,101	•	1,082	627			7 082	695	12,2	8,858	6 378
	Spülöl								2 840		Gef.-Festes	2,840	2 045
	Gesamt:			826	32 242	7 022			50585	4 321	49,7	107,974	77 742
	Wasser		1,000	5757							(47541)	5.757	4 145
	Frischgas	Druck atü	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	% N_2	m³/h		
		702	0,114	(0,0)	(0,35)	(0,3)	(0,0)	(84,4)	(77,2)	–	47 961	5,468	4 937
											Gef.-Eing.	139,199	85 824

Ausgang	Produkt	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −136 °C	kg −325 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt		tatsuto	tato
	Abstr. Produkt	0,990		4		2 962	20 302	22 929			46,197	33 262
	Abschlamm	1,220		11 907	7 274			29 006	6115		47,028	33 860
	Abschlamm Gasöl	0,989				1520	576				0,576	415
	Gesamt:			11 911	7 274	2 962	20 878	51 935	6115		93,801	67 537
	Phenolwasser	1,021	10 807								10,807	7 781
	Gase	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasbi	m³/h	m³/to Reink.	
	Abgas I Ka. 1 + 2	0,525	(0,1	(1,5	(30,7	(1,6	(2,4)	(92)		(320) 418	10	158
	Abgas I Ka. 3 + 4	0,519	(1,0)	(1,3)	(31,0)	(8,7)	(11,1)	(480)		(1727) 1746	42	650
	Abgas I Ka. 5 + 6	0,516	(0,9)	(1,3)	(30,3)	(4,2)	(5,8)	(250)		(905) 910	22	338
	Abgas II	1,622	(2,9	(6,1)	(76,6	(17,0	(35,2	(1364)	(446)	(1158) 1192	29	1 392
	Kreislaufg. üb. D.		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	Waschergas I	0,403	(0,7)	(0,6)	(26,5	(44,6)	(38,5)	(2265)		(12001) 2260	294	3 554
	Waschergas II	0,710	(1,2)	(0,8)	(56,7)	(6,5)	(5,0)	(5,17)		(1126) 1168	28	597
	Waschergas III	1,514	(3,9)	(1,3)	(86,0)	(55,4)	(18,7)	(3182)	(595)	(2829) 2899	69	3 160
	Waschergas Vakuum	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	Abschlammgas	0,381	(0,9)	(0,9)	(17,7)	(6,2)	(6,9)	(236)		(1465) 1424	34	391
	Verlust										20662	266
	Gesamt:					(144,2)	(123,6)	(8386)	(1041)		Gesamt-Ausgang:	85 824

Gase / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Kreislaufgas Eingang	m³/h		24 860	23 400	27 500	27 600	
Brelgas	"		3 045	3 060	3 130	3 090	
Kühlgas Heißabsch.	"		6 430	6 475	6 400	6 565	
Summe:	"		34 335	32 935	37 030	37 255	
Kaltgas 1, 2, 3, 4	"		30 500	25 200	33 600	35 020	
Spülgas (Standm Gef.)	"		297	294	295	298	
Kreislaufg. 3. Heißuml.	"		1 090	1 120	1 105	1 130	
Summe:			31 887	24 614	34 998	36 448	
Gas-Eingang-Gesamt	m³/h		66 222	57 549	72 028	73 703	26 950
Kreislaufg. Ausgang	"		58 600	55 200	59 800	55 000	
Dichte Eingang	kg/m³		0,216	0,214	0,206	0,203	
Dichte Ausgang	"		0,252	0,261	0,260	0,264	
Druck Kammer-Eingang	atü		670	678	684	684	
" " Ausgang	"		652	660	655	656	
Druckdiff. Reg. + Dorh.	"		10,3	9,0	14,1	14,8	
" Ofen	"		4,0	4,4	5,9	5,7	
" Reg. + Kühler	"		3,2	4,7	7,4	7,1	
" Gesamt:	"		17,5	18,1	27,4	27,6	
H_2 Partialdruck	"		556	564	573	574	
Kontaktvolumen			26,75	26,75	36,25	36,25	
			3 fach	3 fach	4 fach	4 fach	

Aufteilung / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Betriebsstunden	Std.		305,5	720,0	720,0	715,0	229
Eingang: Kohlebrei	tatsuto		23,541	23,956	29,619	32,941	525
Eingang: Gleitöl	"		2,566	2,085	3,204	2,498	794
Eingang: Spülöl	"		0,694	0,707	0,874	0,972	
Eingang: Summe Produkt	"		26,801	26,748	33,697	36,411	12 J 654
Eingang: Wasser	"		1,690	1,765	1,564	1,732	
Eingang: Frischgas	m³/h		11 727	11 934	14 755	16 410	
Ausgang: Abstr. Produkt	tatsuto		11,296	11,495	14,212	15,807	
Ausgang: Abschlamm	"		12,946	11,409	14,949	15,283	
Ausgang: Abschlamm Gasöl	"		0,159	0,140	0,183	0,187	
Ausgang: Phenolwasser	"		3,172	3,297	2,935	3,251	
Ausgang: Durchsatz Frischkohle	"		10,461	10,646	13,163	14,639	

Aufteilung der festen und flüssigen Produkte

Einzelbilanzen	Eingang	kg/h	Ausgang	kg/h	Gewinn bzw. Verlust	%	kg/h
Festes	Kohlebrei	51 161	Abschlamm	11 907			
Asche	Kohlebrei	6 395	Abschlamm	-7 274	Asche		
	Gleitöl	627			v. Eing. Asche	103,5	252
	Summe:	7 022					
Gef. org. Festes	Kohlebrei	44 766	Abschlamm	4 683			
	Gleit. + Anr. Öl	-3 051	abz. org. Festes i. Gleit. u. Anr. Öl	-3 051			
Reinkohle (83 %)		41 715		1 582	Abbau	96,2	40 133
Wasser	aus Kohlebrei	826	Anfall aus Abstr.	10 807	Wasser Neubildung	10	4 224
	Spülwasser	5 757					
	Summe:	6 583					
Öl gesamt im	Anreiböl	44 289	Gasbenzin	(1 041)	Mi + Bi		24 881
	Spülöl	2 840	Abstreifer	46 193	Gas als Öl		(8 870)
	Gleitöl	7 777	Abschlammöl	35 697	zusammen:		33 751
	Gesamt:	54 906	Gesamt:	82 931	Prakt. Ölgewinn	100,0	28 025
Benzin		–	Abstreifer Gasbenzin	2 962 (1 041)	Bi	+14,3	+ 4 003
			Summe:	4 003			
Mittelöl	Anreiböl	–	Abstreifer Abschlamm	20 302 576	Mi	+74,5	+20 878
	Spülöl	–	Summe:	20 878	Bi + Mi	+88,8	+24 881
Schweröl	Anreiböl	47 745	Abstreifer Abschlamm	22 929 29 006	S'Öl	+4,8	+ 1 350
	Spülöl	2 840	Summe:	51 935			
	Summe:	50 585		6 115	Asphalt	+ 6,4	+ 1 794
Asphalt	Anreiböl Spülöl	4 321	Abschlamm		Asphalt in S'Öl	10,5	6 115
			Ges. S'Öl	58 050			

H_2 - Verbrauch

Benzin	380,3	kg
M'Öl	1148,3	"
S'Öl	47,3	"
KW-Gas	1552,3	"
Summe:	3 128,2	kg
CO	- 13,7	"
CO_2	- 14,0	"
Summe:	3 100,5	"

Das Gasbenzin u. die Vergasung ist für folgende Tage errechnet: 1., 5., 6., 8., 10., 13., 15., 19., 20., 22., 24., u. 27.4.41. (Klammerwerte)

Spezifische Zahlen

Rohausbeute		99,7	%
Reinkohle	(4679)	41715	kg/tatsu
Ölgewinn	(2775)	28025	" "
Abbau	(964)	96,2	%
Ölausbeute	(665)	672	kg/t Reink.
Theor. Verflüssigung	(3878)	38730	kg/tatsu
Prakt. Ölgewinn	(2775)	28025	kg/ "
Gas als Öl (= 86 %)	(850)	–	kg/ "
Prakt. Verflüssigung	(3625)	–	kg/ "
" /theor. Verflüssigung	(94,4	–	%
Vergasung: (bez. a. Ölgew. + Verg.)	(24,2)	–	%
Ölgewinnleistung 88,8 % Mi + Bi		0,254	kg/Betr. Std.
Frischgasverbrauch		1150	m³/t Reink.
Frischgasverbrauch		1711	m³/t Ölg.

Bemerkungen: gez. Egli

ø: Dir. D. Dr. Kr.
Dir. Hö.
Dr. Jb.
Dr. Kl.
Akten

Gelsenberg Benzin AG.
Betriebskontrolle

Kohlekammern

Monatsbericht Dr./Bu. 744 Std. 194 1 — Tagesbericht vom ... (14)

Eingang

Produkt	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170°C	kg −325°C	kg Schw. Öl	kg Asphalt	% Festes	tastuto	tato
Kohlebrei	1,180	609	46530	5638			36 989	3290	53,6	87,418	65039
Gleitöl	1,107		651	375			4 304	424	12,1	5,379	4002
Spülöl							2 672		Gef.-Festes	2,672	1988
Gesamt:		609	47181	6013			43 965	3714	50,8	95,469	71029
Wasser	1,000	5 276							(43605)	5,276	3925

Frischgas	Druck atü	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	% N_2	m³/h	tastuto	tato
	699	0,114	(0,0	(0,44	(0,42)	(0,0)	(95,2)	(91,4)		43 552	4,965	3694
										Gef.-Eing.	105,710	78648

Ausgang

Produkt	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170°C	kg −325°C	kg Schw. Öl	kg Asphalt		tastuto	tato
					155	350					
Abstr. Produkt	0,990		7		2 681	17547	21328			41,563	30 923
Abschlamm	1,219		10 566	6 446			26 018	5569		42,153	31 362
Abschlamm Gasöl	0,975					559				0,559	416
Gesamt:			10 573	6 446	2 681	18106	47346	5569		84,275	62 701
Phenolwasser	1,021	9 754								9,754	7 257

Gase	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasbi	m³/h	m³/to Reink.
Abgas I Ka. 1 + 2		–	–	–	–	–	–	–	–	–
Abgas I Ka. 3 + 4	0,477	(0,99)	(1,11)	(29,2)	(7,8)	(8,8)	(395)	(583)	1585	41 562
Abgas I Ka. 5 + 6	0,468	(0,78)	(1,11)	(29,0)	(3,9)	(5,5)	(244)	(938)	996	26 347
Abgas II	1,734	(1,43)	(4,02)	(79,1)	(4,4)	(12,4)	(791)	(173)	(616) 618	16 798
Kreislaufg. üb. D.	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Waschergas I	0,403	(0,81)	(0,38)	(27,8)	(43,5)	(20,2)	(2100)		(1074) 1611	280 210
Waschergas II	0,694	(1,18)	(0,63)	(57,4)	(6,0)	(3,2)	(463)		(1017) 1007	26 520
Waschergas III	1,485	(4,09	(1,39	(85,6)	(51,5)	(17,6)	(2769)	(405)	(2520) 2502	65 2 764
Waschergas Vakuum	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Abschlammgas	0,360	(0,74)	(0,60)	(17,7)	(5,2)	(4,2)	(225)		(1409) 1474	39 395
Verlust										94
Gesamt:					(122,3)	(71,9)	(6987)	(578)		Gesamt-Ausgang: 78648

Aufteilung der festen und flüssigen Produkte

Einzelbilanzen	Eingang	kg/h	Ausgang	kg/h	Gewinn bzw. Verlust	%	kg/h
Festes	Kohlebrei	46 530	Abschlamm	10 566			
Asche	Kohlebrei	5 638	Abschlamm	−6 446	Asche v. Eing. Asche	107,2	433
	Gleitöl	375					
	Summe:	6 013					
Ges. org. Festes	Kohlebrei	40 892	Abschlamm abz. org. Festes	4 120			
	Gleit. + Anr. Öl	−2 633	i. Gleit. u. Anr. Öl	−2 633			
Reinkohle (83 %)		38 259		1 487	Abbau	96,1	36 772
Wasser	aus Kohlebrei	609	Anfall aus Abstr.	9754	Wasser Neubildung	10	3 869
	Spülwasser	5 276					
	Summe:	5 885					
Öl gesamt im	Anreiböl	40 279	Gasbenzin	(578)	Mi + Bi		21 365
	Spülöl	2 672	Abstreifer	41 556	Gas als Öl		7 576
	Gleitöl	4 728	Abschlammöl	32 146	zusammen:		28 941
	Gesamt:	47 679	Gesamt:	74 280	Prakt. Ölgewinn	100,0	26 601
Benzin		–	Abstreifer Gasbenzin	2 681 (578)	Bi	+12,2	+3 259
			Summe:	3 259			
Mittelöl	Anreiböl	–	Abstreifer Abschlamm	17 547 559	Mi	+68,1	+18 106
	Spülöl	–	Summe:	18 106	Bi + Mi	+80,3	+21 365
Schweröl	Anreiböl	41 293	Abstreifer Abschlamm	21 328 26 018	S'Öl	+12,7	+ 3 381
	Spülöl	2 672	Summe:	47 346			
	Summe:	43 965					
Asphalt	Anreiböl	3 714	Abschlamm	5 569	Asphalt	+ 7,0	+1855
	Spülöl		Ges. S'Öl	52 915	Asphalt in S'Öl	+10,5	5 569

Gase / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Kreislaufgas Eingang	m³/h			23 800	27 100	27 300	
Brelgas	„			3 075	3 110	3 055	
Kühlgas Heißabsch.	„			6 330	6 200	6 680	
Summe:	„			33 250	36 410	37 035	
Kaltgas 1, 2, 3, 4	„			24 100	35 220	33 750	
Spülgas (Standm Gef.)	„			289	289	294	
Kreislaufg. z. Heißuml.	„			1 087	1 090	1 145	
Summe:	„			25 476	36 599	35 189	
Gas-Eingang-Gesamt	m³/h			58 681	73 009	72 224	
Kreislaufg. Ausgang	„			55 100	58 300	54 900	
Dichte Eingang	kg/m³			0,221	0,210	0,201	
Dichte Ausgang	„			0,267	0,266	0,259	
Druck Kammer-Eingang	atü			669	682	682	
„ „ Ausgang	„			650	653	655	
Druckdiff. Reg. + Dorh.	„			10,0	15,9	15,4	
„ Ofen	„			4,6	6,8	5,9	
„ Reg. + Kühler	„			4,5	7,6	5,2	
„ Gesamt:	„			19,1	30,3	26,5	
H_2 Partialdruck	„			552	569	573	
Kontaktvolumen				26,75	36,25	36,25	
				3 fach	4 fach	4 fach	

Aufteilung / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Betriebsstunden	Std.			734,6	737,7	741,3	536
Eingang: Kohlebrei	fluto			23,909	31,408	32,788	193
Gleitöl	„			1,802	1,799	1,823	729
Spülöl	„			0,731	0,960	1,002	
Summe Produkt	„			26,442	34,167	35,613	
Wasser	„			1,772	1,733	1,815	
Frischgas	m³/h			11,912	15 648	16 335	
Ausgang: Abstr. Produkt	fluto			11,368	14,983	15,989	
Abschlamm	„			11,741	15,114	15,631	
Abschlamm Gasöl	„			0,157	0,200	0,207	
Phenolwasser	„			3,275	3,204	3,356	
Durchsatz Frischkohle	„			10,732	14,099	14,718	

H_2 - Verbrauch

Benzin	309,6	kg
M'Öl	995,8	„
S'Öl	118,3	„
KW-Gas	1325,8	„
Summe:	2749,5	kg
CO	−11,6	„
CO_2	–	„
Summe:	2737,9	„

Das Gasbenzin u. die Vergasung ist für folgende Tage errechnet: 2.,4.,6.,11.,13.,11.,13.,18.,20.,23.,25.,27.3.,30.3.41 (Klammerwerte)

Spezifische Zahlen

Rohausbeute		99,9	%
Reinkohle	(38875)	38259	kg/tastu
Ölgewinn	(26117)	26601	„ „
Abbau	(96,3)	96,1	%
Ölausbeute	(676)	695	kg/t Reink.
Theor. Verflüssigung	(35920)	36009	kg/tastu
Prakt. Ölgewinn	(26117)	26601	kg/ „
Gas als Öl (= 86 %)	(7576)	–	kg/ „
Prakt. Verflüssigung	(33693)	–	kg/ „
„ /theor. Verflüssigung	(93,8)	–	%
Vergasung: (bez. a. Ölgew. + Verg.)	(22,5)	–	%
Ölgewinnleistung 80,3 % Mi + Bi		0,270	kg/Betr. Std.
Frischgasverbrauch	1138		m³/t Reink.
Frischgasverbrauch	1637		m³/t Öig.

Bemerkungen:

gez. Egli

ø: Dir. Dr. Pr. Dir. Hö. Dr. Jb. Dr. Kl. O. I. Eg. Akten

Gelsenberg Benzin AG.
Betriebskontrolle

Kohlekammern

Monatsbericht Februar Dr./Be. 672 Std. 194 1 — Tagesbericht vom — 14

Eingang

Produkt	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170 °C	kg −325 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt	% Festes	tatsuto	tato
Kohlebrei	1,198	445	32 543	3 717			27 310	2 134	52,5	62,452	41,954
Gleitöl	1,108		722	418			4 639	422	12,5	5,783	3 886
Spülöl							1 931		Ges.-Festes	1,931	1 298
Gesamt:		445	33 265	4 135			33 880	2 556	48,7	70,146	47 138
Wasser	1,000	4 144								4,144	2 785

Frischgas	Druck atü	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	% N_2	m^3/h		
	698	0,117	(0,0)	(0,38)	(0,4)	(0,0)	(70,8)	(95,6)	(40,357)	350 95 Ges.-Eing.	4,106 78,396	2 759 52 682

Ausgang

Produkt	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170 °C	kg −325 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt		tatsuto	tato
Abstr. Produkt	0,990		9		2 112	13 026	15187			30,334	20 384
Abschlamm	1,216		7 622	4 668			19194	4090		30,906	20 769
Abschlamm Gasöl	0,974					443				0,443	298
Gesamt:			7 631	4 668	2 112	13 469	34381	4090		61,683	41 451
Phenolwasser	1,026	7 323								7,323	4 921

Gase	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasöl	m^3/h	m^3/to Reink.	
Abgas I Ka. 1 + 2	–	–	–	–	–	–	–			–	–
Abgas I Ka. 3 + 4	0,488	(0,82)	(1,15)	(30,6)	(6,5)	(9,1)	(411)		(1586) 1347	50	442
Abgas I Ka. 5 + 6	0,475	(0,84	(1,06)	(21,5)	(2,8)	(3,5)	(168)		(663) 564	21	180
Abgas II	1,602	(3,62	(6,20)	(73,9)	16,4	(28,1)	(1025)	(331)	(906) 768	29	827
Kreislaufg. üb. D.	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Waschergas I	0,399	(0,82)	(0,40)	(26,4)	(36,2)	(17,9)	(1701)		(8865) 7549	282	2 022
Waschergas II	0,738	(1,09)	(0,70)	(55,9)	(4,2)	2,7	(348)		(772) 641	24	318
Waschergas III	1,492	(4,88)	(1,35)	(86,5)	(53,7)	(14,8)	(2448)	(455)	(2197) 1865	70	1 869
Waschergas Vakuum	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Abschlammgas	0,343	(0,71)	(0,51)	(17,1)	(6,1)	(4,4)	(266)		(723) 1571	59	362
Verlust											290
Gesamt:					(125,9)	(80,5)	(6367)	(786)		Gesamt-Ausgang:	52 682

Aufteilung der festen und flüssigen Produkte

Einzelbilanzen	Eingang	kg/h
Festes	Kohlebrei	32 543
Asche	Kohlebrei	3 717
	Gleitöl	418
	Summe:	4 135
Ges. org. Festes	Kohlebrei	28 826
	Gleit. + Anr. Öl	−2 059
Reinkohle (83 %)		26 767
Wasser	aus Kohlebrei	445
	Spülwasser	4 144
	Summe:	4 589
Öl gesamt im	Anreiböl	29 444
	Spülöl	1 931
	Gleitöl	5 061
	Gesamt:	36 436
Benzin		–
Mittelöl	Anreiböl	–
	Spülöl	–
Schweröl	Anreiböl	31 949
	Spülöl	1 931
	Summe:	33 880
Asphalt	Anreiböl	2 556
	Spülöl	

Ausgang	kg/h
Abschlamm	7 622
Abschlamm	4 668
Abschlamm abz. org. Festes i. Gleit. u. Anr. Öl	2 954 −2 059
	895
Anfall aus Abstr.	7 383
Gasbenzin	(796)
Abstreifer	30 325
Abschlammöl	83 727
Gesamt:	54 838
Abstreifer Gasbenzin	2 112 (786)
Summe:	2 898
Abstreifer Abschlamm	13 026 443
Summe:	13 469
Abstreifer Abschlamm	15 187 19 194
Summe:	34 381
Abschlamm	4 090
Ges. S'Öl	38 471

Gewinn bzw. Verlust	%	kg/h
Asche v. Eing. Asche	111,4	476
Abbau	96,7	25 872
Wasser Neubildung	10	2 734
		16 367
Mi + Bi Gas als Öl		(6 691)
zusammen:		23 058
Prakt. Ölgewinn	100,0	18 402
Bi	+ 15,8	+ 2 898
Mi	+ 73,2	+ 13 469
Bi + Mi	+ 89,0	+ 16 367
S'Öl	+ 2,7	+ 501
Asphalt	+ 8,3	+ 1 534
Asphalt in S'Öl	10,6	4 090

Gase / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Kreislaufgas Eingang	m^3/h			23 413	27 162	27 000	
Breigas	„			3 093	3 085	3 495	
Kühlgas Heißabsch.	„			6 352	6 206	6 635	
Summe:	„			32 858	36 453	37 130	
Kaltgas 1, 2, 3, 4	„			23 162	33 634	34 680	
Spülgas (Standm Ges.)	„			290	290	290	
Kreislaufg. z. Heißuml.	„			1 088	1 087	1 118	
Summe:	„			24 540	35 011	36 080	
Gas-Eingang-Gesamt	m^3/h			57 398	71 464	73 210	
Kreislaufg. Ausgang	„			52 710	58 379	58 600	
Dichte Eingang	kg/m^3			0,226	0,215	0,205	
Dichte Ausgang	„			0,273	0,270	0,261	
Druck Kammer-Eingang	atü			661	674	674	
„ „ Ausgang	„			643	647	646	
Druckdiff. Reg. + Dorh.	„			11,8	14,7	19,1	
„ Ofen	„			3,0	6,4	7,1	
„ Reg. + Kühler	„			4,6	6,5	5,5	
„ Gesamt:	„			19,4	27,6	31,7	
H_2 Partialdruck	„			543	559	565	
Kontaktvolumen				26,75	36,25	36,25	
				3 fach	4 fach	4 fach	

Aufteilung / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Betriebsstunden	Std.			467,6	607,0	600,8	12 577
Eingang: Kohlebrei	tatuto			22,447	30,856	32,211	365
Gleitöl	„			2,662	2,424	2,919	
Spülöl	„			0,694	0,945	0,996	
Summe Produkt	„			25,803	33,925	36,126	
Wasser	„			1,828	1,986	1,808	
Frischgas	m^3/h			12 618	17 176	18 107	
Ausgang: Abstr. Produkt	tatuto			10,906	14,846	15,650	
Abschlamm	„			11,595	15,224	15,235	
Abschlamm Gasöl	„			0,166	0,218	0,219	
Phenolwasser	„			3,230	3,509	3,195	
Durchsatz Frischkohle	„			9,871	13,437	14,164	

H_2 - Verbrauch

Benzin	275,3	kg
M'Öl	740,8	„
S'Öl	17,5	„
KW-Gas	1170,9	„
Summe:	2204,5	kg
CO	− 12,0	„
CO_2	− 3,5	„
Summe:	2189,0	„

Das Gasbenzin u. die Vergasung ist für folgende Tage errechnet:
6.,9.,11.,13.,16.,18.,20.,23.,25.u.27.,2.41.
(Klammerwerte)

Spezifische Zahlen

Rohausbeute		99,4	%
Reinkohle	(31762)	26767	kg/tatuto
Ölgewinn	(21757)	18402	„ „
Abbau	(96,7)	96,7	%
Ölausbeute	(685)	687	kg/t Reink.
Theor. Verflüssigung	(29600)	24981	kg/tatuto
Prakt. Ölgewinn	(21757)	18402	kg/ „
Gas als Öl (= 86 %)	(6691)	–	kg/ „
Prakt. Verflüssigung	(28448)	–	kg/ „
„ /theor. Verflüssigung	(96,2)	–	%
Vergasung: (bez. a. Ölgew. + Verg.)	(23,2)		%
Ölgewinnleistung 89,0 % Mi + Bi		0,252	kg/Betr. Std.
Frischgasverbrauch		1310	m^3/t Reink.
Frischgasverbrauch		1906	m^3/t Öl.

Bemerkungen:

gez. Dr. Panula

g:
Dir. Dr. Pr.
Dir. Hö.
Dr. Jö.
Dr. Kl.
O. Ing.
Akten

Gelsenberg Benzin AG.
Betriebskontrolle

Kohlekammern

Monatsbericht Januar Dr./Bu. 744 Std. 1941 | Tagesbericht vom

(14)

Eingang

Produkt	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −170 °C	kg −325 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt	% Festes	tatsuto	tato
Kohlebrei	1,201	385	34711	3 975			28596	2 311	52,9	66,04	49,107
Gleitöl	1,120		693	405			4456	397	12,5	5,546	4,126
Spülöl							2091		Gef.-Festes	2,091	1,556
Gesamt:		386	35404	4 380			35143	2 708	89,511	73,641	54,789
Wasser	1,000	3 972								3,972	2,955

Frischgas	Druck atü	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	% N_2	m³/h	tatsuto	tato
	699	0,120	(0,43)	(0,26)	(0,45)	(85,7)	(51,9)	(90,4)		34,573	4,149	3,087
										Gef.-Eing.	81,762	60,831

Ausgang

Produkt	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg −155 °C	kg −330 °C	kg Schw. Öl	kg Asphalt	tatsuto	tato
Abstr. Produkt	0,989		4		2 164	15 742	14402		32,312	24,040
Abschlamm	1,218		8 057	4 988			20472	3601	32,130	23,905
Abschlamm Gasöl	0,988					290			0,290	216
Gesamt:			8 061	4 988	2 164	16 032	34874	3601	64,732	48,161
Phenolwasser	1,029	7 250							7,250	5,394

Gase	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasbi	m³/h	m³/to Reink.	kg KW	
Abgas I Ka. 1 + 2	0,459	(0,99)	(1,1)	(26,3)	(5,7)	(6,4)	(267)		(1149)1009	35	21,60	345
Abgas I Ka. 3 + 4	0,454	(0,97)	(1,09)	(27,0)	(7,2)	(8,1)	(343)		(1481)1296	45		438
Abgas I Ka. 5 + 6	–	–	–	–	–	–	–		–	–		–
Abgas II	1,512	(5,4)	(6,56)	(71,5)	(22,7)	(27,6)	(871)	(228)	(841)711	25	30,30	800
Kreislaufg. üb. D.	–	–	–	–	–	–	–		–	–		–
Waschergas I	0,411	(1,24)	(0,37)	(46,1)	(55,3)	(1508)	(1605)		(8908)7602	266	55,60	2 324
Waschergas II	0,707	(1,73)	(0,76)	(56,9)	(7,3)	(372)	(372)		(847)730	26	12,82	384
Waschergas III	1,459	(4,88)	(1,64)	(85,1)	(60,6)	(20,3)	(2661)	(372)	(2483)2090	78	88,60	2 269
Waschergas Vakuum	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–		–
Abschlammgas	0,385	(0,99)	(0,54)	(16,4)	(9,0)	(4,9)	(268)		(1819)1567	55	9,80	449
Verlust										218,72		267
Gesamt:					(167,8)	(86,9)	(6387)	(600)	Gesamt-Ausgang:			60,831

Aufteilung der festen und flüssigen Produkte

Einzelbilanzen	Eingang	kg/h	Ausgang	kg/h	Gewinn bzw. Verlust	%	kg/h
Festes	Kohlebrei	34 711	Abschlamm	8 057			
Asche	Kohlebrei	3 975	Abschlamm	4 988	Asche v. Eing. Asche	113,9	608
	Gleitöl	405					
	Summe:	4 380					
Ges. org. Festes	Kohlebrei	30 736	Abschlamm abz. org. Festes	3 069			
	Gleit. + Anr. Öl	–2 112	f. Gleit. u. Anr. Öl	–2 112			
Reinkohle (83 %)		28 624		957	Abbau	96,7	27 667
Wasser	aus Kohlebrei	386	Anfall aus Abstr.	7 250	Wasser Neubildung	10	2 892
	Spülwasser	3 972					
	Summe:	4 358					
Öl gesamt im	Anreiböl	30 907	Gasbenzin	(600)	Mi + Bi		18 796
	Spülöl	2 091	Abstreifer	32 308	Gas als Öl		(6 878)
	Gleitöl	4 853	Abschlammöl	24 363	zusammen:		25 674
	Gesamt:	37 851	Gesamt:	57 271	Prakt. Ölgewinn	100,0	19 420
Benzin		–	Abstreifer Gasbenzin	2 164 600	Bi	+ 14,2	+ 2 764
			Summe:	2 764			
Mittelöl	Anreiböl	–	Abstreifer Abschlamm	15 742 290	Mi	+ 82,6	+16 032
	Spülöl	–	Summe:	16 032	Bi + Mi	+ 96,8	+18 796
Schweröl	Anreiböl	33 052	Abstreifer Abschlamm	20 472	S'Öl	– 1,4	– 269
	Spülöl	2 091		34 874		+ 4,6	+ 893
	Summe:	35 143	Summe:	3 601			
Asphalt	Anreiböl	2 708	Abschlamm	38 475	Asphalt	9,4	3 601
	Spülöl		Ges. S'Öl		Asphalt in S'Öl		

Gase / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Kreislaufgas Eingang	m³/h	23 409		23 576	26 915		
Brelgas	"	3 047		3 031	3 081		
Kühlgas Heißabsch.	"	6 195		6 156	5 751		
Summe:	"	32 651		32 763	35 747		
Kaltgas 1, 2, 3, 4	"	21 354		21 413	35 938		
Spülgas (Standm Gef.)	"	203		280	288		
Kreislaufg. z. Heißuml.	"	–		1 115	1 117		
Summe:	"	21 557		22 808	37 343		
Gas-Eingang-Gesamt	m³/h	54 208		55 571	73 090		
Kreislaufg. Ausgang	"	45 613		47 620	58 998		
Dichte Eingang	kg/m³	0,210		0,219	0,227		
Dichte Ausgang	"	0,250		0,258	0,279		
Druck Kammer-Eingang	atü	661		658	666		
" " Ausgang	"	640		638	638		
Druckdiff. Reg. + Dorh.	"	10,2		9,0	14,0		
" Ofen	"	6,4		3,4	7,2		
" Reg. + Kühler	"	4,1		4,6	7,0		
" Gesamt:	"	20,7		17,0	28,2		
H_2 Partialdruck	"	552		545	547		
Kontaktvolumen		26,75		26,75	36,25		
		3 fach		3 fach	4 fach		

Aufteilung / Betr.-Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4	5	6
Betriebsstunden	Std.	627,0		625,7	651,2		
Eingang: Kohlebrei	stuto	21,727		23,271	32,131		
Gleitöl	"	2,022		3,257	2,221		
Spülöl	"	0,688		0,737	1,019		
Summe Produkt	"	24,437		26,265	35,371		
Wasser	"	1,585		1,581	1,493		
Frischgas	m³/h	11 381		12 189	16 830		
Ausgang: Abstr. Produkt	stuto	10,636		11,392	15,730		
Abschlamm	"	11,158		11,448	14,966		
Abschlamm Gasöl	"	0,101		0,103	0,135		
Phenolwasser	"	2,892		2,886	2,725		
Durchsatz Frischkohle	"	9,664		10,351	14,291		

H_2 - Verbrauch

Benzin	262,6	kg
M'Öl	881,8	"
S'Öl	–	"
KW-Gas	1 203,7	"
Summe:	2 348,1	kg
CO	– 7,8	"
CO_2	– 12,5	"
Summe:	2 327,8	"

Das Gasbenzin u. die Vergasung ist für folgende Tage errechnet: 2., 7., 12., 14., 16., 19., u. 23. 1. 41. (Klammerwerte).

Spezifische Zahlen

Rohausbeute	99,6	%
Reinkohle	(35587)28 624	kg/tatsu
Ölgewinn	(22496)19 420	" "
Abbau	(96,3) 96,7	%
Ölausbeute	(668) 678	kg/t Reink.
Theor. Verflüssigung	(31309)26714	kg/tatsu
Prakt. Ölgewinn	(22496)19420	kg/ "
Gas als Öl (= 86 %)	(6878) –	kg/ "
Prakt. Verflüssigung	(29374) –	kg/ "
" /theor. Verflüssigung	(93,8) –	%
Vergasung: (bez. a. Ölgew. + Verg.)	(23,4) –	%
Ölgewinnleistung % Mi + Bi	– 0,253	kg/Betr. Std.
Frischgasverbrauch	1 208	m³/t Reink.
Frischgasverbrauch	1 780	m³/t Ölg.

Bemerkungen:

gez. Egli

ir.Dr.Fr.
ir.Hö.
r.Jb.
r.Kl.
.l. Eg.
kten

Monatsbericht September

Produkt		spez. Gew.	% Wasser	% Festes	% KW	kg Asche	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasbl.	m³/h			
Kreislauf	100	1,128	641	38 011	3 991			29 893	2 827	54,2		70,772	50956,0	
Schlick	100	1,109		742	414			5 094	532	11,7		6,368	4585,0	
Wasser		1,000	4165					1 546				1,546	1113,0	56 654,0
			4806	38 753	4 405			35 933	3 359			4,165	2999,0	
Feststoffgehalt	Gew.%	spez. Gew.	% Wasser	% Festes	% KW	kg Asche	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasbl.	m³/h			Gas-Eingang
	696	0,115	0,094	0,37	0,31	18,5	73,8	63,8	-	38,585		4,437	3195,0	62 848,0to
Produkt	g	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg C in CO (170 bis 325°C)	kg C in CO_2	kg C in KW (Schw.Öl)	kg Asphalt			Gehalt	Gasbl.	
Kreislauf Eingang	15	0,989		7		2 954	16527	15 272				34,760	25027,0	
Schlick	100	1,210		8 050	4 840			21 797	4 457			34,304	24699,0	
Abschlamm Kreislauf	20	0,997						239				0,239	172,0	
Frischgasgehalt	15	1,024	8 067									8,067	5808,0	49 898,0
Gesamt			8 067	8 057	4 840	2 954	16766	37 069	4 457					
Gase	g	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasbl.	m³/h		Gehalt		
Abgas I Kr.Lauf		0,446	(102)	(1,48)	(26,9)	(6,7)	(9,7)	(294)		(333)	1279	40	411,0	
Abgas I Kr.Lauf		0,455	(1,12)	(2,35)	(26,2)	(5,7)	(11,9)	(224)		(304)	1051	32	338,0	
Abgas II		1,559	(5,03)	(8,82)	(74,6)	(9,4)	(27,4)	(677)	(281)	(621)	608	19	632,0	
Kreislauf üb. D.														
Waschergas I		0,410	(1,22)	(0,7)	(25,8)	(43,6)	(25,1)	(1249)	(	(721)	6890	216	2033,0	
Waschergas II		0,684	(1,72)	(1,06)	(55,4)	(6,5)	(4,0)	(320)		(759)	728	23	358,0	
Waschergas III		1,541	(5,32)	(1,89)	(84,7)	(45,9)	(16,3)	(1957)	(464)	(372)	1678	55	1861,0	
" Vakuum		1,541	(5,32)	(1,89)	(84,7)	(15,1)	(5,5)	(656)	(152)	(558)	559	18	621,0	
Abschlamm Gas		0,350	(1,14)	(1,02)	(16,4)	03,8	(13,4)	(320)	(	(426)	2387	75	601,0	Gas-Ausgang
Gesamt						(146,7)	(112,3)	(5677)	(897)					
Verlust													237,0	62 848,0to

Aufteilung der festen und flüssigen Produkte und H_2 - Verbrauch

Einzelbilanzen	Eingang	kg/tacht	Ausgang	kg/tacht	Gewinn gegw. Verlust	%	kg/tacht
Festes	Kohlebrei	38 011	Abschlamm	8 050			
Asche	Kohlebrei	3 991					
	Gleiröl	414	Abschlamm	- 4 840	Asche		
	Summe:	4 405			z.Eing.Asche	109,8	435
Gewinnung festes	Kohlebrei	34 020	Abschlamm abz. org. Festes	3 210			
	Gleit- u. Anr. Öl	-2213	i. Gleit- u. Anr. Öl	-2 213			
Reinkohle (C %)		31 807		997	Abbau	96,9	30 810
Wasser	Kohlebrei	641	Anfall als Abstr.	8 067	Wasser Neubildung	10	3 261
	Spülwasser	4 165					
Ölgewinnung	Anreiböl	32 120	aus Wasser	-	Mi + Bi		20 617
	Spülöl	1 546	Gasbenzin	(897)	Gas als Öl		5 855
	Gleiföl	5 626	Abstr. Schlammöl	34 753	zusammen		26 472
	zusammen:	39 292	Gesamt:	28 493	Prakt. Ölgewinn	100,0	22 851
Benzin		-	Abstreifer	62 143			
			Gasbenzin	2 954	Bi		
			Summe:	(897)		+ 16,9	+ 3 851
Mittelöl	Anreiböl	-	Abstreifer	3 851			
	Spülöl	-	Abschlamm	16 527	Mi		
			Summe:	239		+ 73,3	+16 766
				16 766	Bi + Mi	+90,2	+20 617
Schweröl	Anreiböl	34 387	Abstreifer	15 272			
	Spülöl	1 546	Abschlamm	21 797	S'Öl		
	Summe:	35 933	Summe:	37 069		+ 5,0	+ 1 136
Asphalt	Anreiböl	3 359	Abschlamm	4 457	Asphalt	+ 4,8	+ 1 098
			Ges. S'Öl	41 526	Asphalt. S'Öl	10,7	4 457

H_2 - Verbrauch

Benzin	365,8	kg
Mittelöl	922,1	kg
Schweröl	39,8	kg
Kreislauf	1 024,6	kg
Summe:	2 358,3	kg
CO	- 12,1	kg
CO_2	- 13,7	kg
Summe:	2 326,5	kg

Gase/Betriebsstd.					
Kreislauf Eingang	m³/h	23 700	28 500	23 400	27 600
Ausgang	"	3 055	2 890	3 060	3 135
Kühlgas Kreislauf	"	5 390	2 690	6 090	6 200
Summe	"	32 145	33 880	32 550	36 935
Kaltgas Kreislauf	"	30 200	25 100	25 660	28 900
Spülgas (Stoßm. &c.)	"	208	293	291	296
Kreislauf-Verbrauch	"	1 244	-	1 097	1 057
Gas Eingang-Gesamt	m³/h	31 652	25 393	26 988	40 253
Kreislauf-Ausgang	"	63 727	57 273	59 538	77 188
	"	51 200	52 000	51 500	64 600
Schlick Eingang	kg/m³	0,203	0,206	0,219	0,224
Schlick Ausgang	"	0,241	0,250	0,262	0,272
Druck Kammer Eingang	atü	676	669	668	670
" Ausgang	"	655	650	649	642
Druckdiff. Leg.+Vorh.	"	10,4	10,3	8,8	14,7
" Ofen	"	5,4	3,9	4,7	5,7
" Reg.+Kühler	"	3,7	4,0	5,9	6,0
" Gesamt	"	19,5	18,2	19,4	26,4
H₂Partialdruck	"	569	560	552	551
Kontaktvolumen		26,75	26,75	26,75	36,25
Aufteilung/Betr/Std.	Benz.	Kammer 1	2	3	4
Betriebsstunden	Std.	684,2	674,2	703,9	152,9
Kohlebrei	atmo	22,371	22,274	23,098	28,610
Gleiöl	"	2,003	1,921	1,989	3,396
Spülöl	"	0,489	0,487	0,505	0,625
Summe Produkt	"	24,863	24,682	25,592	32,631
Wasser	"	1,393	1,364	1,344	1,180
Frischgas	"	1,402	1,397	1,448	1,794
Abstr. Produkt	atmo	10,987	10,940	11,344	14,052
Abschlamm	"	10,787	11,026	10,923	14,362
Abschl. Gasöl	"	0,075	0,076	0,077	0,100
Kreislaufwasser	"	2,697	2,642	2,603	2,286
Durchsatz Frischkohle	atmo	10,600	10,550	10,940	13,600

Spezifische Zahlen

Koksausbeute		99,6	%
Reinkohle	(32983)	31 807	kg/to atro
Ölgewinn	(23853)	22 851	" "
Abbau	(96,8)	96,9	%
Ölausbeute	(724)	718	kg/to Kl.
Theor. Verflüssigung	(30793)	29 790	kg/to atro
Prakt. Ölgewinn	(23853)	22 851	" "
Gas als Öl (= 86 %)	(5855)	-	" "
Prakt. Verflüssigung	(29708)	-	" "
Prakt./Theor. Verflüssigung	(96,6)	-	%
Vergasung: (bez. a. Ölgew.+Verg.)	(19,7)	-	%
Ölgewinnleistung 90,2 % Mi + Bi.		0,268	kg/Betr.Std.
Frischgasverbrauch	1 213		m³/to Kl.
"	1 689		m³/to Öl

Bemerkungen:

Das Gasbenzin und die Vergasung ist für folgende Tage errechnet:
1.,3.,5.,8.,10.,15.,17.,19.,22.,24.,26.,29.9.40
(Klammerwerte)

gez.: Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Jb.
Ir.Kl.
Mitgen.

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebsabteilung

K o h l e k a m m e r

Monatsbericht 744 vom August 1940
Tagesbericht vom ... 1940

Ausgang

Produkt	d	spez.Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg -170°C	kg -325°C	kg Schw.Öl	kg Asphalt	% Festes	tatsuto	tato	Summe
Kohlebrei	100	1,188	735	42184	4 058			31647	2 834	55,0	77.400	57586,0	
Gleitöl	100	1,111		1007	506			6886	692	11,7	8,585	6387,0	
Spülöl								2261		Ges.Fest	2,261	1682,0	65 655,0
Wasser		1,000	4835							50,2	4,835	3597,0	
Gesamt:			5570	43191	4 564			40 794	3 526				
Frischgas	Druck atü	spez.Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C im CO	kg C im CO_2	kg KW	kg Gasbl.	m³/h			Gas.Eingang
	691	0,127	(0,082)	(0,13)	(0,48)	(18,6)	(27,1)	(105,5)	-	44,475	5,648	4202,0	73454,0to

Produkt	d	spez.Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg -170°C	kg -325°C	kg Schw.Öl	kg Asphalt	tatsuto	tato	Summe
Abstr.Produkt	15	0,992		6		3 247	19 725	17451		40,924	30447,0	
Abschlamm	100	1,217		8 737	4 819			22810	4896	36,443	27113,0	
Abschl.-Gasöl	20	0,999					199			0,199	148,0	57708,0
Phenolwasser	15	1,033	9 102							9,102	6772,0	
Gesamt:			9 102	8 743	4 819	3 742	19 924	40261	4896			

Gase	d	spez.Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C im CO	kg C im CO_2	kg KW	kg Gasbl.	m³/h	m³/to Feinst.		
Abgas I Ka.1+2		0,499	(1,6)	(2,6)	(27,9)	(9,7)	(12,3)	(286)		(1193)1178	33	438,0	
Abgas I Ka.3+4		0,576	(1,74)	(2,75)	(31,7)	(10,8)	(16,9)	(334)		(1257)1221	35	523,0	
Abgas II		1,576	(2,62)	(7,1)	(74,5)	(11,4)	(30,9)	(936)	(297)	(866)832	24	975,0	
Kreislaufg. (b. D.													
Vorheizgas I		0,443	(1,77)	(0,52)	(27,9)	(78,8)	(23,2)	(1751)	(	(8823)8690	245	2861,0	
Vorheizgas II		0,731	(2,06)	(1,23)	(58,0)	(9,2)	(5,5)	(400)	(	(81)882	25	480,0	
Vorheizgas III		1,515	(3,98)	(1,86)	(86,3)	(40,1)	(18,4	(2234)	(356)	(1989)1975	56	2224,0	
Vakuum		1,515	(3,98)	(1,86)	(86,3)	(12,0)	(5,6)	(677)	(111)	(602)606	17	693,0	
Abgas Gas		0,388	(1,25)	(1,06)	(18,1)	(11,4)	(9,7)	(289)		(328)1950	55	563,0	Ges.Ausgang
Gesamt:						(181,4)	(122,5)	(6987)	(764)	(		8747,0	
Verlust:												227,0	73454,0 to

Aufteilung der festen und flüssigen Produkte und H_2-Verbrauch

Einzelbilanzen	Eingang	kg/tastu	Ausgang	kg/tastu	Condim.gew. Verlust	%	kg/tastu
Festes	Kohlebrei	42 184	Abschlamm	8 737			
Asche	Kohlebrei	4 058	Abschlamm	-4 819	Asche		
	Gleitöl	506			Ve.Mi.u.Bi.Asche	105,4	255
	Summe:	4 564					
Gesamte Kohle	Kohlebrei	38 126	Abschlamm abs.org.Festes	3 918			
	Gleit.+Anr.Öl	- 2 766	i.Gleit.u.Anr.Öl	-2 766			
Reinkohle (~83 %)		35 360		1 152	Abbau	96,8	34 208
Wasser	aus Kohlebrei	735	Anfall aus Abstr.	9 102	Wasser Neubildung	10,0	3 532
	Spülwasser	4 835					
Ölgesamt in	Anreiböl	34 481	aus Wasser	(764)	Mi + Bi		24 430
	Spülöl	2 261	Gasbenzin	40 918	Gas als Öl		7 452
	Gleitöl	7 578	Abschlammöl	27 905	zusammen		31 882
	Gesamt:	44 320	Gesamt:	69 587	Prakt.Ölgewinn	100,0	25 267
Benzin		-	Abstreifer	3 742			
			Gasbenzin	(764)	Bi		
			Summe:	4 506		+ 17,8	+4 506
Mittelöl	Anreiböl	-	Abstreifer	19 725			
	Spulol	-	Abschlamm	199	Mi		
			Summe:	19 924	Bi + Mi	+ 78,9	+19 924
						+ 96,7	+24 430
Schweröl	Anreiböl	38 533	Abstreifer	17 451			
	Spülöl	2 261	Abschlamm	22 810	S.Öl		
	Summe:	40 794	Summe:	40 261		- 2,1	- 533
Asphalt	Anreiböl	3 526	Abschlamm	4 896	Asphalt	+ 5,4	+ 1 370
	Spülöl						
				45 157		10,8	4 896

H_2 - Verbrauch		
Benzin	428,1	kg
M.Öl	1 095,8	kg
S.Öl	-	kg
KW-Gas	1 304,1	kg
Summe:	2 828,0	kg
CO	- 15,7	kg
CO_2	- 34,1	kg
Summe:	2 778,2	kg

Gase/Betr.Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4
Kreislaufg.Eingang	m³/h	23 300	27 680	23 400	26 600
Fvelgas	"	3 060	3 050	3 045	3 095
Kühlgas Heizabsch.	"	5 208	4 045	5 410	5 260
Summe:	"	31 568	34 775	31 855	34 945
Kaltgas 1,2,3,4	"	32 010	23 100	27 550	39 550
Spülgas (Standm.Ges.)	"	211	278	279	284
Kreislaufg.z.Heißaml.	"	959	384	1 115	986
Summe:		33 180	23 762	28 944	40 820
Gas Eingang Gesamt	m³/h	64 748	58 537	60 799	75 765
Kreislaufg.Ausgang	"	58 200	52 300	55 300	60 650
Dichte Eingang	kg/m³	0,228	0,230	0,239	0,272
Dichte Ausgang	"	0,271	0,271	0,280	0,327
Druck Kammer Eingang	atü	658	660	662	660
" " Ausgang	"	639	641	642	643
Druckdiff.Reg.+Vorh.	"	9,9	9,7	7,7	13,5
" Öfen	"	5,5	4,1	4,2	4,9
" Reg.+Kühler	"	3,4	3,7	6,4	7,9
" Gesamt:	"	18,8	17,5	18,3	26,3
H_2-Partialdruck	"	539	539	536	523
Kontaktvolumen		26,75	26,75	26,75	36,25

Aufteilung/Betr.Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4
Betriebstunden	Std.	553,3	585,7	640,9	663,5
Kohlebrei	stuto	21,200	20,900	21,504	29,326
Gleitöl	"	2,386	2,516	2,550	2,953
Spülöl	"	0,639	0,610	0,628	0,857
Summe Produkt	"	24,905	24,026	24,682	33,136
Wasser	"	1,413	1,535	1,541	1,399
Frischgas	"	1,598	1,527	1,570	2,140
Abstr.Produkt	stuto	11,569	11,050	11,369	15,505
Abschlamm	"	9,787	10,586	11,109	12,627
Abschl.-Gasöl	"	0,053	0,058	0,061	0,069
Phenolwasser	"	2,661	2,889	2,902	2,635
Durchsatz Frischkohle	stuto	10,260	9,810	10,080	13,760

Spezifische Zahlen

Rohausbeute		99,7	%
Reinkohle	(35 625)	35360	tastuto
Ölgewinn	(25 443)	25267	"
Abbau	(96,7)	96,8	%
Ölausbeute	(714)	714	kg/t.R.K.
Theoret.Verflüssigung	(33 240)	33060	kg/tato
Prakt.Ölgewinn	(25 443)	25267	" "
Gas als Öl (~ 86 %)	(7 452)	-	" "
Prakt.Verflüssigung	(32895)	-	
Prakt./Theor.Verflüssigung	(99,0)	-	%
Vergasung: (bez.a.Ölgew.+Verg.)	(22,6)	-	%
Ölgewinnleistung 96,7 % Mi + Bi.		0,263	kg/B.Std.
Frischgasverbrauch		1 258	m³/t.R.K.
"		1 760	m³/t Öl.G.

Bemerkungen: Das Gasbenzin und die Vergasung ist für folgende Tage errechnet:
1.,6.,8.,11.,13.,15.,20.,22.,25.,27., und 29.8.40 (Klammerwerte)

ø: Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Jb.
Dr.Kl.

gez. Egli

Stickstoffwerke Piesteritz A.G.
Betriebskontrolle

Kohlekammer

Produkt	Anfall kg	Anfall %	Eingang kg	Eingang %	Ausgang kg	Ausgang %	Bestand kg	Bestand %	Verlust kg	Verlust %	Abgang kg	Abgang %	Bestand kg	Bestand %	Summe
Kohle	100	1,207	691	36 600	3 345		28 823	2 990	53,5	69,104	51 414				
Koks	100	1,120		749	374		4 752	589	12,4	6,030	4 486				
Spülöl							1 528			1,528	1 137				57 037
Wasser			3 684							3,684	2 711				
			4 375	37 342	3 719		35 103	3 519							
Produkt	Anfall kg	Anfall %	Eingang kg	Eingang %	Ausgang kg	Ausgang %	Bestand kg	Bestand %	Verlust kg	Verlust %	Abgang kg	Abgang %	Bestand kg	Bestand %	Summe
Frischgas	692	0,116	(0,0)	(0,134)	(0,54)		(26,3)	(105,6)		(39 146) 39 160	4,543	3 380			Gas.Eingang 63 128 to
Produkt	Anfall kg	Anfall %	Eingang kg	Eingang %	Ausgang kg	Ausgang %	Bestand kg	Bestand %	Verlust kg	Verlust %	Abgang kg	Abgang %	Bestand kg	Bestand %	Summe
Koks	15	0,993		5		2 966	16 466	14 489							
Asphalt	100	1,231		7 841	4 210			20 244	4 703		33,926	25 241			
Spülöl	20	0,996					300				32,788	24 394			
Wasser	15	1,029	7 496								0,300	223			49 858
			7 496	7 846	4 210	2 966	16 766	34 733	4 703		7,496	5 577			
Produkt	Anfall kg	Anfall %	Eingang kg	Eingang %	Ausgang kg	Ausgang %	Bestand kg	Bestand %	Verlust kg	Verlust %	Abgang kg	Abgang %	Bestand kg	Bestand %	Summe
Koks		0,458	(0,76)	(1,55)	(27,9)	(3,9)	(8,0)	(243)		(3032) 1025	32		350		
Asphalt		0,520	(1,32)	(1,75)	(29,7)	(10,3)	(13,7)	(416)		(1560) 1549	49		590		
Spülöl		1,591	(2,48)	(6,14)	(77,0)	(9,1)	(22,5)	(834)	(285)	(734) 716	23		847		
Wasser		0,406	(1,18)	(0,38)	(27,6)	(44,6)	(14,4)	(1434)		(7566) 7584	240		2289		
		0,712	(1,44)	(0,66)	(57,9)	(5,2)	(2,4)	(321)		(723) 727	23		385		
		1,508	(3,78)	(1,60)	(88,1)	(34,1)	(14,4)	(2041)	(305)	(1804) 1790	57		2009		
		1,508	(3,78)	(1,60)	(88,1)	(11,8)	(5,0)	(706)	(106)	(634) 613	19		688		
		0,409	(0,83)	(1,75)	(18,6)	(7,0)	(14,8)	(306)		(1696) 1694	54		515		Ges.Ausgang
						(126,0)	(95,2)	(6301)	(696)					20	63 128 to

Aufteilung der Fest- und Flüssigen Produkte und K.-Verbrauch

Eingang	kg/t Kohle	Ausgang	kg/t Kohle	%	kg/t Koks
Kohle	36 600	Koks	7 841		
Koks	3 345	Abgang	- 4 210		
Asphalt	374		3 631		
Spülöl	3 719	Abgang	- 2 631		
	33 255		- 2 631		
Wasser	- 2 631	Asphalt	1 000	96,7	29 624
	30 624	Wasser	7 496	10,2	3 121
Asphalt	691	Dampf	-		20 428
Spülöl	3 684	Gasbedarf	(696)		6 760
Wasser	4 375		32 921		27 188
	39 374		57 841		
Asphalt	31 813	Abgang	59 864	100	21 242
Spülöl	1 528		2 966		
Wasser	5 281	Gasbedarf	(696)	+17,2	+ 3 662
	38 622		3 662		
Asphalt		Abgang	16 466		
Spülöl			300	+78,9	+16 766
Wasser			16 766	96,1	+20 428
		Abgang	14 489		
			20 244		
			34 733	- 1,7	- 370
Asphalt	55 575	Asphalt	4 703	+ 5,6	+ 1 184
Spülöl	1 528				
	35 103	Ges.Spülöl	39 436	Asph.i.Spülöl 11,9	4 703
Asphalt	3 519				

K.-Verbrauch		
Kohle	347,9	kg
Koks	922,1	kg
Spülöl		kg
Wasser	1183,0	kg
Summe	2452,0	kg
O_2	- 12,0	kg
CO_2	- 24,6	kg
Summe	2416,4	kg

Monatsübersicht

vom Juli 1940

Tagesübersicht

vom ... 1940

Gase/Betr.Std.	Dim.	Kammer 1	2	3	4
Kreislaufg.Eingang	m³/h		29 750	25 610	27 600
Braigas	"		5 120	5 090	5 102
Kühlgas Heißabsch.	"		1 844	6 640	6 140
Summe:	"		36 714	35 340	38 242
Kaltgas 1.2.3 u.4	"		27 060	31 860	43 350
Spülgas(Sp.ausm.Ges.)	"		293	287	292
Kreislaufg.z.Heizgl.	"		541	1 196	1 080
Gas Eingang Gesamt	m³/h+		62 608	66 643	80 972
Kreislaufg.Ausgang	"		54 100	58 200	61 700
Dichte Eingang	kg/m³		0,204	0,206	0,218
Dichte Ausgang	"		0,247	0,250	0,277
Druck Eingang	atü		672	671	679
" Ausgang	"		650	650	650
Temperatur Reg.-Körn.	"		10,7	8,6	13,8
" Öfen	"		4,2	4,9	6,5
" Reg.-Kühler	"		4,8	4,9	8,1
" Gesamt	"		19,7	18,4	28,2
Ab Partialdruck	"		964	964	961
Kontaktvolumen			26,75	26,75	36,25

Aufteilung/Betr.Std.	Dez.	Kammer 1	2	3	4
Betriebsstunden	Std.		729,0	467,3	734,7
Kohlebrei	stuto		23,344	23,618	31,794
Gleitöl	"		1,837	2,071	2,966
Spülöl	"		0,516	0,522	0,704
Summe Produkt	"		25,697	26,211	35,464
Wasser	"		1,484	1,372	1,345
Frischgas	"		1,535	1,551	2,091
Austr.Produkt	stuto		11,461	11,594	15,609
Abschlamm	"		11,488	11,633	14,495
Abschl.-Gasöl	"		1,051	1,064	1,316
Phenolwasser	"		3,053	2,823	2,766
Durchsatz Frischbrei	stuto		10,959	11,087	14,924

Spezifische Zahlen

Aschenbasis		100	%
Reinkohle	(31 622)	30 624	tastuto
Ölgewinn	(22 337)	21 242	"
Abgas	(96,8)	96,7	%
Ölausbeute	(702)	694	kg/t.R.K.
Theoret.Verflüssigung	(29 720)	28 600	kg/tats.
Prakt.Ölgewinn	(22 337)	21 242	" "
Ges.als Öl (= 86 %)	(6 760)	-	" "
Prakt.Verflüssigung	(29 097)	-	" "
Prakt./Theor.Verflüssigung	(97,9)	-	%
Vergasung: (ben.a.Ölgew.+Vergs.)	(23,2)	-	%
Ölgewinnleistung 96,1 % Kl. + Bi.		0,285	kg/B.Std
Frischgasverbrauch "		1 277	m³/t.R.K.
" "		1 841	m³/t.Ölg.

Bemerkungen: Das Gasbenzin und die Vergasung ist für folgende Tage errechnet:
2.,7.,9.,11.,14.,16.,21.,23.,28. u. 30.
(Klammerwerte)

Dir.Dr.Pr. –
Dir.Hö.
Dr. Jb. O.I.Ing.
Dr. Kl. Akt.

gez. Egli

Stunden im Monat 720 — **Monatsbericht** — **Juni**

Produkte	d	spez. Gew.	kg Wasser	kg Pasten	kg Asche	kg C 110°C	kg C 225°C	kg Schw. Öl	kg Asp.	% Fenl.	tato tuto	tato	Summe
Kohlebrei	100	1,220	549	29 894	2 680			23 505	2 583	53,4	56,531	40 702	
Gleitöl	100	1,135		479	230			3 061	357	12,3	2,897	2 806	
Spülöl								1 506		Ges.Abs.	1,506	1 084	44 592
Wasser		1,000	2 942							50,2%	2,942	2 118	
Gesamt:			3 491	30 373	2 910			28 072	2 940				

Frischgas	Drk. atü	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg KW	kg Gasbi	m³/to			
	697	0,114	(0,0)	(0,209)	(0,47)	(-)	(35,1)	(79,7)	(33 514)				
									33 320		3,799	2 735	Ges.Eingang 49 445 to

Produkte	d	spez. Gew.	kg Wasser	kg Pasten	kg Asche	kg C 110°C	kg C 225°C	kg Schw. Öl	kg Asp.		tartuto	tato	
Abstr.Produkt	15	0,991		5		2 334	12 557	11 486			26,382	18 995	
Schlamm	100	1,238		6 272	3 295			17 097	3 649		27,018	19 453	
Abstr. Gasöl	20	0,993					331				0,331	238	38 686 to
Phenolwasser	15	1,030	6 052								6,052	4 356	
Summe:			6 052	6 277	3 295	2 334	12 888	28 583	3 649				

Verluste	d	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg KW	kg Gasbi	m³/to	m³/to Reink.		
		0,473/0,507	(1,35/1,7)	(1,37/1,9)	(2,8/2,9)	(7,9/5,8)	(80/29,9)	(269/366)		(170/167)			
		1,580	(2,36)	(7,23)	(75,5)	(6,4)	(19,6)	(594)	(200)	1170/1559 (542)553	46/61 21	399/569 603	
		0,402	(0,954)	(0,327)	(27,6)	(27,7)	(9,5)	(1076)		(5805)	5805	227	1 710
		0,699	(1,66)	(0,61)	(58,0)	(4,6)	(1,7)	(238)		(554)	552	22	278
		1,500	(3,9)	(1,62)	(87,2)	(29,2)	(12,1)	(1689)	(250)	(1498)	1483	58	1 602
		1,500	(3,9)	(1,62)	(87,2)	(12,9)	(5,3)	(742)	(110)	(656)	644	25	696
		0,452	(1,17)	(1,42)	(19,9)	(6,4)	(7,8)	(226)		(1098)	1242	48	404
						(100,9)	(93,9)	(5200)	(560)				Ges.Ausgang
												142	49 445 to

Aufteilung der festen und flüssigen Produkte und H_2-Verbrauch.

Kohle-Einsatz	Eingang	kg/tato	Ausgang	kg/tato	Gewinn bezw. Verlust	%	kg/tastu.
Kohlebrei	Mahlsbrei	29 894	Schlamm	6 272			
	" bezogen	2 680					
	Gleitöl	230	Abstr.Produkt	-3 295			
	Summe:	2 910					
			Asche	2 977	Asche i.Br.	113,2	385
		27 214					
		-2 150		-2 150			
		25 064	Öle	827		96,7	24 237
		549					
		2 942	Phenolwasser	6 052		10	2 561
		26 088					15 782
		1 506		(560)			
		3 418		26 577			5 600
				21 077			21 382
		31 012		48 014	Prakt. Ölgewinn	100	17 002
				2 334			
				(560)			
				2 894		+ 17,0	+2 894
				12 557			
				331		+ 75,8	+12 888
				12 888		+ 92,8	+15 782
		26 566		11 486			
		1 506		17 097			
		28 072		28 583		+ 3,0	+ 511
		2 940		3 649		+ 4,2	+ 709
				32 232	Asph.i.S'Öl	11,3	3 649

H_2-Verbrauch

Benzin	274,9	kg
M'Öl	708,8	kg
S'Öl	17,9	kg
KW-Gas	980,0	kg
Summe:	1 981,6	kg
CO	- 9,6	kg
CO_2	- 21,0	kg
Summe:	1 951,0	kg

Ø:
Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Jb.
Dr.Kl.
O.I.Eg.
Akten

Case/Betr.Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4
Kreislaufg.Eingang	m³/h		29 150		26 600
Ereigas	"		3 070		3 050
Kühlgas Heißabsch.	"		1 600		6 640
Summe:	m³/h		33 820		36 290
Kaltgas 1,2,3 u. 4	m³/h		28 050		46 000
Spülgas(Standm.Ges.)	"		297		309
Kreislaufg.z.Heißu.	"		532		1 015
Gas Eingang Gesamt	m³/h		62 699		83 614
Kreislaufg.Ausgang	"		57 000		60 900
Dichte Eingang	kg/m³		0,199		0,207
Dichte Ausgang	"		0,241		0,266
Drk. [redacted]	atü		675		681
" " Ausg.	"		654		654
H_2 Partialdruck	"		569		570
Kontaktvolumen			26,75		36,25

Aufteilung/Betr.Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4
Betriebsstunden	Std.		716,7	719,5	717,4
Kohlebrei	stuto		24,254	24,6	32,505
Gleitöl	"		1,540	1,510	2,372
Spülöl	"		0,646		0,866
Summe Produkte	"		26,440		35,743
Wasser	"		1,479		1,475
Frischgas	"		1,630		2,184
Abstr.Produkt	stuto		11,319		15,170
Abschlamm	"		12,157		14,970
Abschl.-Gasöl	"		0,149		0,183
Phenolwasser	"		3,042		3,033
Durchsatz Frischkohle	stuto		11,220		15,070

Spezifische Zahlen

Rohausbeute:	99,7	%
Reinkohleeinsatz:	25 064 (25 716)	stuto
Ölgewinn:	17 002 (17 781)	"
Abbau:	96,7 (96,7)	%
Ölausbeute:	679 (691)	kg/t.R.
Theoret.Verflüssigung:	23 390 (24 000)	kg/tastu.
Prakt Ölgewinn:	17 002 (17 781)	" "
Gas als Öl (= 86 %):	= (5 600)	" "
prakt.Verflüssigung:	= (23 381)	" "
prakt./theoret.Verflüssigung:	= (97,4)	%
Vergasung (bezw.a.Ölgew.+Verg.)	0,271 (23,95)	%
Ölgewinnleistung 92,8 % Mi + Bi.	1330	kg/Betr.Std.
Frischgasverbrauch:	1960	m³/t.R.K.
" "		m³/t.Ölgew.

Bemerkungen: Das Gasbenzin und die Vergasung ist für folgende Tage errechnet: 2.,4.,6.,9.,11.,13.,16.,18.,20., 23.,27. u. 30. (Klammerwerte). Das Abgas I wird je für Ka. 1 u.2 und 3 u. 4 getrennt gemessen. Die ersten Zahlen in der betr.Spalte bedeuten Abgas Ka. 2 und die zweiten Zahlen Ka.4

gez. Egli

(14)

Bezirksbetriebskontrolle

Kohlekammer

Monatsbericht Mai 1940

Produkte	a	Durchs.-Gew.	kg Wasser	kg Pentan	kg Asche	kg -170° C	kg -225° C	kg schw. Öl	kg Asph.	% Pentan	lastuto	tato	Summe
Kohlebrei	100	1,201	362	19 583	1 778			14 994	1 435	54,4	36,374	27 062	
Öl (Gd)	100	1,114		365	185			2 493	259	11,6	3,117	2 319	
Spülöl								1 534		Gem. Satz	1,534	1 141	30 522
Wasser		1,000	2 395							50,5 %	2,395	1 782	
Gesamt			2 757	19 948	1 963			19 021	1 694				
Kreislaufgas	kg/cbm	cbm/t Brei	% CO	% CO_2	% kW	H_2 C kW CO	CO_2	kW	kg Asphalt	m³/t (25 050)			Gas Eingang
	698	0,110	(0,0)	(0,176)	(0,309)	(-)	(22,1)	(38,8)		21 000	2,312	1 720	54 024 %
Produkte	a	Durchs.-Gew.	kg Wasser	kg Pentan	kg Asche	kg -170° C	kg -225° C	kg schw. Öl	kg Asph.		lastuto	tato	
Abgas-Kondens.	15	0,994		3		1 455	8 681	8 139			18,278	13 599	
Gasbenzin	100	1,219		4 123	2 244			10 961	2 335		17,419	12 960	26 672
Abgas-Staub	20	0,960					152				0,152	113	
Spülölverlust	15	1,021	4 413								4,413	3 283	
Gesamt			4 413	4 126	2 244	1 455	8 833	19 100	2 335				
Gase	kg/cbm	cbm/t Brei	% CO	% CO_2	% kW	H_2 C kW CO	CO_2	kW	kg Asphalt	m³/t (961/1360)	m³/to Reink.		
Abgas I		(0,421/0,433)	(0,64/0,99)	(1,74/1,20)	(22,2/25,0)	(3,1/6,7)	(3,4/8,4)	(216/277)		826/1176	50/71	259/380	
II		1,531	(2,99)	(7,47)	(71,2)	(5,1)	(12,7)	(343)	(113)	(340) 288	17	328	
Kreislaufgas I		0,396	(1,14)	(0,3)	(27,6)	(25,6)	(6,7)	(880)		(4481) 3720	225	1 097	
II		0,717	(1,77)	(0,47)	(57,7)	(3,4)	(0,9)	(178)		(385) 309	19	165	
Abgas I		1,560	(4,58)	(1,2)	(87,5)	(24,1)	(6,3)	(1236)	(175)	(1051) 897	54	1 041	
II		1,560	(4,58)	(1,2)	(87,5)	(10,7)	(2,9)	(567)	(84)	(468) 405	24	471	
Abschlämmgas		0,352	(0,79)	(0,29)	(18,7)	(4,0)	(1,5)	(153)		(1017) 928	56	243	
Gesamt						(82,7)	(42,8)	(3850)	(372)				Gas Ausgang
												85	54 024 %

Ausbeuten an Kohle und flüssigen Produkten und H_2-Verbrauch

Eingang	kg/tastu	Ausgang	kg/tastu	Gewinn bezw. Verlust	%	kg/tastu
Kohlebrei	19 583	Abschlamm	4 123			
Zeltbenzol	1 778					
	185		-2 244			
	1 963			Verg. kW.Gas	114,3	281
			1 879			
	17 805					
	1 253		-1 253			
	16 552		626		96,2	15 926
	362	Verlust				
	2 395	Kreislaufgas	4 413		10	1 656
	16 429	Gasbenzin	(372)			10 660
	1 534	Abgas	18 275			(4 192)
	2 752	Abschlämmgase	13 448	zusammen		14 852
	20 715	Abgas	32 095	Verk. Ölgewinn	100	11 380
		Gasbenzin	1 455			
		Verlust	(372)		+ 16,1	+ 1 827
		Kreislaufgas	1 827			
		Abgas	8 681			
		Abschlämmgase	152		+ 77,6	+ 8 833
		Gesamt	8 833		+ 93,7	+ 10 660
	17 487		8 139			
	1 534		10 961		+ 0,7	+ 79
	19 021		19 100			
	2 694		2 339			
					+ 5,6	+ 641
		Ges. S'Öl	21 435	Asph.i.S'Öl	10,9	2 335

H_2-Verbrauch		
Benzin	175,6	kg
M'Öl	485,8	kg
S'Öl	2,8	kg
kW.Gas	733,6	kg
Summe	1 395,8	kg
CO	- 7,9	kg
CO_2	- 7,4	kg
Summe	1 380,5	kg

Monat: Mai 1940

Gase, Betr. Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4
Kreislauf.Eing.	m³/h		22 950	24 000	25 800
Brenngas	"		3 060	2 980	2 980
Kühlgas Heißabsch.	"		6 920	6 120	6 720
Summe	m³/h		32 930	33 100	35 500
Kaltgas I, 2 u. 3	m³/h		25 800	30 400	34 300
Spülgas (Standm.Ges)	"		332	263	317
Kreislauf.z.Heißw.	"		232	843	1 026
Gas Eingang Gesamt	m³/h		59 294	64 606	71 143
Kreislauf.Ausg.	"		52 200	57 100	59 000
Dichte Eingang	kg/m³		0,202	0,204	0,192
Dichte Ausgang	"		0,244	0,247	0,235
Dr. Kreislauf.E.	atü		669	671	671
" " Ausg.	"		660	655	656
H_2 Partialdruck	"		562	563	570
Kontaktvolumen			26,75	26,75	36,25

Aufteilung/Betr.Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4
Betriebsstunden	Std.		465,5	387,75	258,25
Kohlebrei	stuto		21,720	24,544	28,959
Gleitöl	"		2,271	1,806	2,193
Spülöl	"		0,917	1,034	1,220
Summe Produkte	stuto		24,908	27,384	32,372
Wasser	"		1,577	1,554	1,737
Frischgas	"		1,381	1,560	1,839
Abtr. Produkte	stuto		10,915	12,333	14,552
Abschlamm	"	-	10,988	10,819	14,219
Abschl.-Gasöl	"		0,0958	0,0944	0,124
Phenolwasser	"		2,906	2,865	3,195
Kurzsatz Frischkohle	stuto		10,136	11,456	13,514

Spezifische Zahlen

Raumausbeute	99,8		%
Reinkohleneinsatz	16 552 (19 818)	tastuto	
Ölgewinn	11 380 (13 532)	"	
Abtrag	96,2 (96,0)	%	
Ölraumbeute	687 (683)	kg/4R.S.	
Theoret.Verflüssigung	15 360 (18 360)	kg/tastuto	
Prakt.Ölgewinn	11 380)(13 532)	" "	
Gas als Öl (= 86 %)	- (4 192)	" "	
prakt.Verflüssigung	- (17 724)	" "	
Theor./prakt.Verflüssigung	- (96,5)	%	
Vergasung (bez.a.Ölgew. + Verg.)	- (23,65)	%	
Ölgewinnleistung 93,7 (= 88 + 86)	0,263	kg/Betr.St	
Frischgasverbrauch	1 269 (1 263)	m³/t R.K.	
	1 846 (1 851)	m³/t Öl gew	

Bemerkungen: **Die Vergasung und das Gasbenzin ist für folgende Tage errechnet: 2.,5.,7.,9.,12.,14.,16.,26.,28. u. 31. (Klammerwerte). Das Abgas I wird je für Ka. 1 u. 2 und 3.u.4 getrennt gemessen. Die ersten Zahlen in dieser Spalte bedeuten Abgas Ka. 1 u. 2 und die zweiten Zahlen Abgas Ka. 3 u. 4.**

gez. Egli

(14)

Monats-Bericht vom April 1940 (6.5.1940)

d	spez.Gew.	kg Wasser	kg festes	kg Asche	kg -170°C	kg -325°C	kg Schl.	kg Asph.	Fenster	tatsuto	Brutto	Summe
100	1,186	463	25 050	2 302			19 381	1 837	54,2	46,731	33 646	
100	1,128		480	238			3 048	304	12,5	3,832	2 759	
							1 836		Ges.Festo	1,836	1 322	37 727
	1,000	2 442							50,5 %	2,442	1 758	
		2 905	25 530	2 540			24 265	2 141				
Dek ati	Spez.Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C CO	kg C CO_2	KW	kg Gasbi	m³/t			
700	0,106	(0,008)	(0,26)	(0,37)	(1,0)	(31,5)	(44,3)		(24 046) 24 070	2,551	1 837	Ges.Eingang 41 322 t
d	spez.Gew.	kg Wasser	kg festes	kg Asche	kg -170°C	kg -325°C	kg Schl.	kg Asph.		tatsuto	Brutto	
15	0,994		4		1 923	11 308	10 734			23,969	17 258	
100	1,225		5 262	2 793			13 269	2 726		21,257	15 305	32 636
						101				0,101	73	
15	1,019	5 004								5,004	3 603	
		5 004	5 266	2 793	1 923	11 409	24 003	2 726				
		% CO	CO_2	% KW	kg C CO	C	KW	kg Gasbi	m³/t	t/to Kohlenkorn		
	0,445/0,44	(1,06/0,95	0,95/0,99	(85/82,1)	(5,9/3,9)	(5,3/3,9	(251/172)		1118/792			
	1,387	(2,32)	(6,35)	(72,0)	(6,1)	(16,7)	(514)	(195)	(526) 526	54/36 25	361/241 525	
	0,395	(0,95)	(0,38)	(28,0)	(22,6)	(9,0)	(899)		(473) 473	226	1 344	
	0,700	(1,26)	(0,52)	(59,7)	(2,9)	(1,2)	(210)		(459) 461	22	232	
	1,495	(2,97)	(0,88)	(90,0)	(17,8)	(5,3)	(1385)	(223)	(1200) 1212	58	1 305	
	1,495	(2,97)	(0,88)	(90,0)	(7,9)	(2,4)	(613)	(98)	(531) 531	25	572	
	0,374	(0,79)	(0,6)	(21,3)	(5,4)	(4,1)	(233)		(1362) 1354	65	365	
					(72,5)	(47,9)	(4277)	(516)	(10720) 10701	511	41 184	Ges.Ausgang 41 322 t
											138	

Aufteilung der festen und flüssigen Produkte und H_2-Verbrauch

Eingang	kg/Stde.	Ausgang	t/Stde.	Gewichts-Verbrauch	%	kg/Stde.
Kohlebrei	25 050	Abgang Filter	5 262			
Schlieröl	2 302					
Gasöl	238	Abschlamm	-2 793	Asche		
	2 540			Filter- und Schlammasche	110	253
	22 748	Abgang Schlamm	2 469			
	-1 783	Kreislauf Schlamm	-1 783			
	20 965		686	Abgang	96,7	20 279
	463	Abgang Wasserfilter		Wasserfilter		
	2 442	Abgang Abstr.	5 004	Destillation	10,0	2 099
	21 218	Gasbenzin	-	Mittelöl		13 848
	1 836	Gasöl	(516)	Gasöl		4 527
	3 352	Abgang	23 965	Abgang		18 375
	26 406	Gasbenzin	16 098	Gasbenzin		
		Mittelöl	40 577	Mittelöl	100	14 171
		Gasöl	1 923			
		Abgang	516	Abgang	+17,2	+ 2 439
		Gasbenzin	2 439	Gasbenzin		
		Mittelöl	11 308	Mittelöl		
		Abgang	101	Abgang	+80,5	+11 409
		Gasbenzin	11 489	Gasbenzin	+97,7	+13 848
	22 429	Mittelöl	10 734			
	1 836	Gasöl	13 269			
	24 265	Abgang	24 003		-1,85	- 262
	2 141	Gasbenzin	2 726			
					+4,15	+ 585
			26 729		10,2	2 726

H_2-Verbrauch		
Benzin	231,7	kg
Mittelöl	627,5	kg
Gasöl		kg
Abgang	792,2	kg
Summe	1 651,4	kg
CO	6,8	kg
CO_2	5,9	kg
Summe	1 638,7	kg

Gase/Betr.Std.	Bez.	Kammer 2	Kammer 3
Kreislaufgas Eing.	m³/h	22 750	23 450
Breigas	"	3 100	3 045
Kühlgas Heißabsch.	"	7 020	6 215
Summe	m³/h	32 870	32 710
Kaltgas 1, 2 u. 3	m³/h	29 400	31 900
Spülgas (Standm.Ger.)	"	340	274
Kreislaufgas z.HeißU.	"		688
Gas Eingang Gesamt	m³/h	62 610	65 572
Kreislaufgas Ausgang	"	55 550	59 600
Dichte Eingang	Kg/m³	0,197	0,195
Dichte Ausgang	"	0,236	0,237
Druck Kreislaufg.E.	atü	672	672
" " Ausg.	"	662	658
H_2 Partialdruck	"	568	569

Aufteilung/Betr.Std.	Bez.	Kammer 2	Kammer 3
Betriebsstunden	Std.	682,75	720
Kohlebrei	stuto	23,142	24,786
Gieröl	"	2,179	1,766
Spülöl	"	0,909	0,974
Summe Produkte	stuto	26,230	27,526
Wasser	"	1,267	1,241
Frischgas	"	1,263	1,353
Abstreifer Produkt	stuto	11,870	12,714
Abschlamm	"	10,803	11,013
Abschl.-Gasöl	"	0,0516	0,0525
Phenolwasser	"	2,597	2,542
Durchsatz Frischkohle	stuto	10,948	11,121

Spezifische Zahlen

Rohausbeute:		99,7	%
Reinkohleeinsatz:	(20 916)	20 965	tatsuto
Ölgewinn:	(14 121)	14 171	"
Abbau:	(96,35)	96,7	%
Ölausbeute:	(675)	676 ✓	kg/t a.R.
Theoret.Verflüssigung:	(19 460)	19 550	kg/t "
Prakt.Ölgewinn:	(14 121)	14 171	" "
Gas als Öl (- 86 %):	(4 527)	-	" "
prakt.Verflüssigung:	(18 648)	-	" "
prakt./theor.Verflüssigung:	(95,8)	-	%
Vergasung (bez.a.Ölgew. + Verg.	(24,3)	-	%
Ölgewinnleistung 97,7 % Mi. + Bi		0,272 ✓	kg/Std.
Frischgasverbrauch "		1 148	m³/t a.R.
"		1 698	m³/t Ausg.

Bemerkungen: **Die Vergasung und das Gasbenzin ist für folgende Tage errechnet:**
2.,4.,7.,9.,11.,14.,16.,18.,21.,23.,25.,28.,30.4.
(Klammerwerte)

Vergasung nach Monatsbericht: 24.3.✓
Vergasung direktes Mittel: 24.3.
" über Betr.Std.ermittelt 24.3.✓
prakt./theoret.Verflüssigung direkt: 95,66

gez. Egli

Ø:
Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Jb.
Dr.Kl.
O.I.Kg.
Akten✓

Produkt	d	spez. d	kg Wasser	kg Feuchte	kg Asche	kg	kg	kg	Pe	t brutto	t netto	Summe
Rohkohle	100	1,182	296	22 576	1 927			17 644	1 681	53,9	42,197	31 352	
Sand	100	1,107		366	172			2 588	259	11,3	3,213	2 387	
								1 560		Rest	1,560	1 159	34 898
		1,000	2 734							50,5	2,734	2 031	
			3 030	22 942	2 099			21 792	1 940				
									kg				
Rohgas									Kohle	(23 077)			
	702	0,112	(0,026)	(0,1354)	(0,539)	(2,95)	(15,63)	(62,23)		21 580	2,417	1 796	Gas-Ausgang 38 725 to
Produkt	d	spez. d	kg Wasser	kg Feuchte	kg Asche	kg	kg	kg	kg		t brutto	t netto	
Koks Kammer	15	0,989		3			12 577	9 485			22,065	16 394	
	100	1,172		4 226	2 172			11 830	2 333		18,389	13 663	30 126
							93				0,093	69	
	15	1,021	4 941								4,941	3 671	
			4 941	4 229	2 172		12 670	21 315	2 333		45,488	33 797	
											% Asche		
		0,431	(1,13/1,06)	0,42(0,71)	(2,9/2,57)	(6,46/2,25)	(2,75/1,58)	(21,55/10,65)		(1317/448) 1768	92	567	
		1,398	(2,04)	(4,0)	(76,4)	(4,11)	(8,07)	(410,93)	(109)	(403) 381	20	396	
		0,402	(0,89)	(0,234)	(27,7)	(23,26)	(6,12)	(1020,00)		(5224) 4838	253	1 446	
		0,698	(1,52)	(0,410)	(60,5)	(3,76)	(1,01)	(233,72)		(495) 462	24	240	
		1,488	(3,30)	(0,476)	(89,5)	(19,93)	(2,88)	(1385,00)	(263)	(1208) 1107	58	1 223	
		1,488	(3,38)	(0,475)	(89,5)	(8,46)	(1,19)	(574,10)	(109)	(501) 468	24	517	
		0,378	(1,07)	(0,340)	(22,4)	(9,91)	(3,16)	(307,02)		(1856) 1792	94	503	
						(79,14)	(26,76)	(4 514,97)	(481)	(1145) 1081	565	4 892	Pech-Ausgang 36 38 725

				22 576		4 226							
				1 927									
				172		- 2 172							
				2 099					103,5	73			
				20 649		2 054							
				- 1 512		- 1 512							
			83	19 137		542			97,2	18 595			
				296									
				2 734		4 941			9,99	1 911			
				19 325						13 151			
				1 560		(481)				4 583			
				2 847		22 062				17 734			
						14 256			55,1	13 067			
ø:													
Dir.Dr.Fr.													
Dir.Hö.				20 252		9 485			100,6	13 151			
Dr.Jb.				1 560		11 830			- 3,6	- 477			
Dr.Kl.				21 792		21 315							
Akten				1 940		2 333			+ 3,0	393			
						23 648			9,9	2 333			

H_2-Verbrauch

Benzin		kg
		kg
Methan	802	kg
		kg
Schwefel		kg
CO_2	7,24	kg
	3,97	kg
Rohkohle		kg

Monatsbericht
März
von 1940

Gase/Betr.Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4
Kreislaufgas Kam.	m³/h	22 710	23 250	23 680	
Breicas	"	3 020	3 185	3 055	
Kühlgas Bei Babsch.	"	6 560	6 670	5 960	
Summe	m³/h	32 290	33 105	32 695	
Faltgas 1, 2 u. 3	m³/h	25 210	30 100	28 830	
Spülgas (Stundenmes	"	323	342	276	
Preßluftgas z. Hebe	"	1 069	850	693	
Gas Eingang Gesamt	m³/h	58 892	64 397	62 494	
Preßluftgas Ausg.	"	50 100	55 550	58 450	
Dichte Eingang	kg/m³	0,192	0,204	0,207	
Dichte Ausgang	"	0,226	0,244	0,251	
Druck Kiefernholz B.	atü	673	673	673	
" " Ausg.	"	664	662	661	
Mg Partialdruck	"	572	565	563	

Verteilung/Betr.Std.	Bez.	Kammer 1	2	3	4
Betriebsstunden	Std.	121,5	717,5	475,0	
Rohkohle	stuto	19,396	23,820	25,063	
Sand to	"	1,631	1,809	1,876	
Spülgas	"	0,717	0,881	0,927	
Summe Produkte	stuto	21,744	26,510	27,866	
Wasser	"	1,437	1,608	1,479	
Feuchte	"	1,090	1,338	1,408	
Trockenes Produkt	stuto	10,140	12,456	13,105	
Abschlamm	"	8,979	9,764	11,718	
Phenol, Cresol	"	0,045	0,049	0,059	
Phenolwasser	"	2,598	2,906	2,674	
Verbrauch Frischkohle	stuto	9,021	11,080	11,657	

Spezifische Zahlen

Konstante Benzin		99,9	%
Reinkohlenfaktor:	19 137	(20 483)	t.a.s.t.u.t.o
" gewöhnl.	13 067	(14 011)	"
Abbrand	972	(97,36)	%
" absolut	683		kg/t.R.K.
Theoret. Verflüssigung:	17 950	(19 230)	kg/t.a.s.t.u.
Praxis (Ölgewinn)	13 067	(14 011)	" "
Ausbeute (= 86 %):		(4 583)	" "
prakt. Verflüssigung:		(18 594)	" "
Wirkgr./prakt. Verflüssigung:		(96,7)	%
Vergasung (spez. a. Ölgew. + Verg.)		(24,65)	%
Ölgewinnsteigerung 100,6 % Mi + Si		0,259	kg/Betr.St.
Heizölverbrauch "		1 127	m³/t.R.Kohle
"		1 651	m³/t Ölgas

Das Gasbenzin und die Vergasung ist für folgende Tage errechnet:

3.,5.,10.,12.,14.,19.,21.,26.,28.,u.31.
(Klammerwerte.)

Gelsenberg Benzin A.G
Betriebskontrolle

Kohlekammern

Monats~~Tages~~bericht vom Februar 1940

Produkt	d	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg -170°C	kg -325°C	kg Schw.Öl	kg Asph.		Monats-to/~~Std~~	moto ~~xxx~~	tato Ges.Eingang
Kohlebrei	1oo	1,178	325	2o 11o	1 75o			15 936	1 612		37,9o3	26 436	49,8 %
Spülöl								1 12o			1,12o	7o5	Ges. Festes
Gleitöl	1oo	1,1o9		326	15o			2 492	262		3,o8o	2 144	
Wasser		1,ooo	3 2o4								3,2o4	2 23o	
Gesamt:			3 529	2o 436	1 9o8			19 556	1 874	(24344)			

Produkt	Druck ati	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasöl	m^3/h			
Frischgas	7oo	0,1175	(o,1o)	(o,2o)	(o,4o)	(21,9)	(34,1)	(5o,4)		21 339	2,533	1 763	Sa.: 33 358

Produkt	d	spez. Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg -170°C	kg -325°C	kg Schw.Öl	kg Asph.	to/h	tato	tato Ges.Ausgang
Abstr.Produkt	15	o,989		3		2 o64	9 5o2	8 213		19,782	13 769	
Wasser	15	1,o1o	5 224							5,224	3 696	
Abschlamm	1oo	1,2o1		3 o41	2 o69			1o 944	2 125	16,91o	11 769	
Abschlammgasöl							78			o,o78	55	
Gesamt:			5 224	3 o44	2 o69	2 o64	9 58o	19 157	2 125		25593	

Gase	d	spez. Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasöl	m^3/h		
Abgas I		o,4o9	(o,74)	(1,5o)	(28,22)	(5,7)	(11,5)	(334,8)		(1539) 1544	% o,631	439
Abgas II		1,351	(2,72)	(4,94)	(73,7o)	(5,2)	(9,5)	(363,o)	(1o8)	(384) 387	" o,523	364
Kreisl.Gas ü.Dach												
Waschergas I		o,396	(o,6o)	(o,2o)	(28,75)	(18,o)	(5,3)	(1o74,o)		(5298) 5361	m³ 2,121	1 476
" II		o,721	(1,o6)	(o,3o)	(57,95)	(2,6)	(o,8)	(237,5)		(498) 422	" o,3oo	2o9
" III		1,578	(3,64)	(o,46)	(92,3o)	(26,8)	(3,4)	(1o55,o)	(297)	(1471) 822	% 1,297	9o3
" Vakuum		1,574								4o4	" o,636	443
Abschlammgas		o,331	(o,52)	(o,4o)	(2o,4o)	(2,7)	(2,1)	(157,8)		(1o25) 797	" o,264	184
Gesamt:						(61,o)	(32,6)	(4o22,1)	(4o5)			33 358

Verlust: 111

Case	Bez.	Kammer 1	2	3	4
Kreislaufgas-Eing.	m^3/h	22 o78	22 554		
Preigas	"	3 oo2	3 o59		
Kaltgas 1,2 u.3	"	2o o77	27 42o		
Spülgas (Standa.) Ges.	"	312	3o6		
Kühlgas Heißabsch.	"	6 41o	6 166		
Kreisl.Gas z.Heißuml.	"	1 o7o	1 145		
Summe:	"	62 55o	6o 65o		
Kreislaufgas-Ausg.	"	52 665	51 731		
Dichte Eingang	kg/m^3	o,2o6	o,2o9		
Dichte Ausgang	kg/m^3	o,242	o,249		

Aufteilung	Bez.	Kammer 1	2	3	4
Betriebsstunden	h	6o8	59o		
Kohlebrei	stuto	2o,1oo	24,o94		
Spülöl	"	o,598	o,715		
Gleitöl	"	1,789	1,79o		
Wasser	"	1,99o	1,728		
Frischgas	"	1,356	1,591		
Abstr.Produkt	stuto	1o,415	12,6o6		
Phenolwasser	"	3,2o8	2,857		
Abschlamm	"	9,824	9,824		
Abschlammgasöl	"	o,o455	o,o455		

Aufteilung der festen und flüssigen Produkte und H_2-Verbrauch.

Einzelbilanzen	Eingang	kg/h	Ausgang	kg/h	Gewinn/Verlust kg/h	bez. auf % a. Reink.
Festes	Kohlebrei	2o 11o	Abschlamm	3 o41		
Asche	Kohlebrei	1 75o	Abschlamm	2 o69	- 161	1o8,4 %
	Gleitöl	15o				% vom Eing.Asche
		1 9o8				
Ges.org.Festes	Kohlebrei	18 36o	Abschlamm	1 772		
	Gleit-+Anr.Öl	- 1 24o	abs.org.Festes (i.Gleit-+Anr.Öl)	-1 24o		
Reinkohle (C- 8%		17 12o		532		96,9 % Abbau
Wasser	aus K.Brei	325	Anfall aus Abstr.	5 224	1 695	9,9o % H_2O Neut
	Spülwasser	3 2o4				
Öl gesamt im	Anreiböl	17 948	aus Wasser		Mi + Bi 12 o49	
	Spülöl	1 12o	Gasbenzin	(4o5)	Gas a.Öl (4 26o)	
	Gleitöl	2 754	Abstr.	19 779	zusammen: (16 3o9)	
	Gesamt	21 43o	Abschlammöl	13 147		
			Gesamt	33 331	Prakt.Ölg. 11 9o1	
Benzin			Abstr. Gasbenzin	2 964 (4o5)	+ 2o,8 % + 2 469	H_2-Verbrauch
				2 469		Benzin 234,56 kg
Mittelöl	Anreiböl		Abstr.	9 5o2		M'Öl 526,9o "
	Spülöl		Abschl.	78	+ 8o,5 % + 9 58o	S'Öl "
				9 58o		KW.Gas 745,5o "
Schweröl	Anreiböl	18 42o	Abstr.	8 213		CO - 3,71 "
	Spülöl	1 12o	Abschl.	1o 944	- 3,4 % - 399	CO_2 "
		19 556		19 157		
Asphalt	Anreiböl	1 874	Abschl.	2 125	+ 2,1 % + 251	1 5o3,25 kg
	Spülöl		Ges.S'Öl			

Rohausbeute: ~~99,7~~ %
R.Kohleeinsatz: ~~17,12o~~ to/h
Ölgewinn: ~~11,9o1~~ to/h

Spezifische Daten.
Abbau: 96,9 %
Ölausbeute 695 kg/t R.Ko.

Vergasung (bez.a.Ölgew. + Verg.) (23,2) %
Ölgewinnleistung: o,259 kg/l Betr. 1o1,3 % Bi + P
Frischgasverbrauch: Std. 1 258 m^3/t Kohle
Frischgasverbrauch: 1 811 m^3/t Ölgew.

Theoret.Verflüssigung ~~16 o2o~~ kg/h (191o5)
Prakt.Ölgewinn ~~11 9o1~~ kg/h (13 875)
Gas als Öl (~~86~~ %) kg/h (4 26o)
Produktionsverflüssigung kg/h (18 135)
~~94,9~~ % der theor.Verflüssigung

Das Gasbenzin und die Vergasung ist für folgende Tage errechnet:
1.,4.,6.,18.u.25.2 (Klammerwerke)

gez. Egli

Ø: Dir.Dr.E. Dir.Mü. Dr.Jb. Dr.Kl. O.I.Fg. Akten

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Kohlekammern

Monatsbericht
~~Tagesbericht~~ vom Januar 1940

Produkt	d	spez.Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg -170°C	kg -325°C	kg Schw.Öl	kg Asph.		744 to/h	Std. tato	tato Ges.Eingang
Kohlebre.	100	1,182	156	14581	1 207			11 779	1 247		27,763	20656,0	48,6 %
Spülö.								761			0,763	566,15	Ges.Festes
Gleitö.	100	1,102		293	137			2 301	258		2,852	2122,26	
Wasse:		1,000	2 208								2,208	1642,60	
Gesamt:			2 364	14 874	1 344			14 841	1 505				

	Druck atü	spez.Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasbi	m³/h			
Frischgas	699	0,120								16 134	1,937	1 441,31	Sa.: 26 420,32

Produkt	d	spez.Gew.	kg Wasser	kg Festes	kg Asche	kg -170°C	kg -325°C	kg Schw.Öl	kg Asph.		to/h	tato	tato Ges.Ausgang
Abstr.Produkt	15	0,992		2		1 408	7 267	6 169			14,846	11045,33	
Wasser	15	1,017	3 599								3,599	2678,00	
Abschlamm	100	1,198		2 642	1 415			8 244	1 630		12,516	9311,90	
Abschlammgasöl							8				0,008	5,73	
Gesamt:			3 599	2 644	1 415	1 408	7 275	14 413	1 630			11043,06	

Gase	d	spez.Gew.	% CO	% CO_2	% KW	kg C in CO	kg C in CO_2	kg C in KW	kg Gasbi	m³/h			
Abgas I		0,398								866	0,345	256,51	
Abgas II		1,344								305	0,410	304,70	
Kreisl.Gas ü.Dach		0,231								515	0,119	88,95	
Waschergas I		0,393								4 209	1,655	1231,71	
" II		0,769								273	0,210	156,49	
" III		1,589								695	1,104	821,52	
" Vakuum		1,593								239	0,381	283,40	
Abschlammgas		0,372								648	0,241	179,59	Vorl. + 64,47
Gesamt:													Sa.: 26 420,32

Gase	Bez.	Kammer 1	2	3	4
Kreislaufgas-Eing.	m³/h	22 792	22 685		
Dreigas	"	2 950	3 128		
Kaltgas 1,2 u.3	"	24 790	23 224		
Spülgas(Standm.)Ges.	"	323	291		
Kühlgas Heißabsch.	"	6 122	5 895		
Kreisl.Gas z.Heißuml.	"	946	1 069		
Summe:	"	57 921	56 292		
Kreislaufgas-Ausg.	"	40 694	46 915		
Dichte Eingang	kg/m³	0,214	0,214		
Dichte Ausgang	kg/m³	0,253	0,251		

Aufteilung	Bez.	Kammer 1	2	3	4
Betriebsstunden	h	492,5	500,5		
Kohlebrei	stuto	19,974	21,615		
Spülöl	"	0,541	0,599		
Gleitöl	"	2,536	1,745		
Wasser	"	1,718	1,591		
Frischgas	"	1,419	1,483		
Abstr.Produkt	stuto	10,750	11,491		
Phenolwasser	"	2,792	2,602		
Abschlamm	"	2,205	2,549		
Abschlammgasöl	"	0,0058	0,0058		

Aufteilung der festen und flüssigen Produkte und H_2-Verbrauch.

Einzelbilanzen	Eingang	kg/h	Ausgang	kg/h	Gewinn/Verlust kg/h	bez. auf % a. Reink.
Festes	Kohlebrei	14 581	Abschlamm	2 642		
Asche	Kohlebrei Gleitöl	1 207 137 1 344	Abschlamm	- 1 415	- 71	% vom 105,2 % Eing.Asche
Ges.org.Festes	Kohlebrei Gleit-+Anr.Öl	13 374 - 1 024	Abschlamm abz.org.Festes (i.Gleit-+Anr.Öl)	1 227 -1 024		
Reinkohle(C-83 %		12 350		203		98,4 % Abbau
Wasser	aus K.Brei Spülwasser	156 2 208	aus Abstr.	3 599	1 235	10,0 % H_2O Neu
Öl gesamt im	Anreibeöl Spülöl Gleitöl	13 026 761 2 559	aus Wasser Gasbenzin Abstr. Abschlammöl	- - 14 844 2 882	Mi + Bi Gas a.Öl 8 603 zusammen: Prakt.Ölg. 8 380	
	Gesamt	16 346	Gesamt	24 726		
Benzin			Abstr. Gasbenzin	1 408 - 1 408	+ 16,8 % + 1 408	H_2-Verbrauch Benzin kg M'Öl " S'Öl "
Mittelöl	Anreibeöl Spülöl	- -	Abstr. Abschl.	7 267 8 7 275	+ 86,8 % + 7 275	KW.Gas "
Schweröl	Anreibeöl Spülöl	14 080 761 14 841	Abstr. Abschl.	6 169 8 244 14 413	- 5,1 % - 428	CO " CO_2 "
Asphalt	Anreibeöl Spülöl	1 505	Abschl. Ges.S'Öl	1 630	- 1,5 % + 125	kg H_2

Rohausbeute: 99,8 %
R.Kohleeinsatz: 12,350 to/h
Ölgewinn: 8,380 to/h

Spezifische Daten.
Abbau: 98,4 %
Ölausbeute 678 kg/t R.Ko.

Vergasung(bez.a.Ölgew. + Verg.) ___ %
Ölgewinnleistung: 0,235 kg/l 103,6 % Bi + L
Frischgasverbrauch: 1 506 m³/t Koh
Frischgasverbrauch: 1 925 m³/t Ölg.

Theoret.Verflüssigung 11 730 kg/h
Prakt.Ölgewinn 8 380 kg/h
Gas als Öl (86 % C) kg/h
Prakt.Verflüssigung kg/h
___ % der theor.Verflüssigung

Bemerkungen: Prakt.Ölgewinn ohne Gasbenzin, da Analysen fehlen. am 12.1.40 fallen 122 kg/h an.

gez. Egll

Dir.Dr.Pf.
Dir.Hö.
Dr. Jb.
Dr. Kl.
O.I.Eg.
Akten.

HYDRO —

MONTHLY SUMMARIES

SATURATION &

SPLITTING

STUDIES

Bag Target

2745 - 30/4.08 - 15

Oelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Vor- und Benzinkammern

bag Target 2745 – 30/4.08 15

Monatsbericht vom Oktober 1941 v.St./Bo

Eingang	Aufteilung Mi.	Bi.	Ma.	Gas-Menge Gas/Tage	Gas/Std.	Anfall	Aufteilung Bi.	Mi.	Ma.	Gas-Menge Gas/Tage	Gas/Std.	Mi.	Ma.
	Gew.%	Gas/Std.	Gas/Std.				Gew.%	Gas/Std.	Gas/Std.			Gas/Std.	Gas/Std.
Mittelöl	12,17	3,71	26,83	30,54	22722	Abstr.-Entw.	40,29	11,87	17,61	29,48	21939	8,16	-9,22
Rohbenzin						Kreisl.-Entsp.				0,29	214		
Frischgas				1,77	1323	Abgas 1				1,24	922		
Rückgas						Abgas 2				0,67	499		
Spülwasser				2,53	1883	Phenolwasser				3,14	2337		
						Verlust				0,02	16		
Summe				34,84	25927	Summe				34,84	25927		
					6 434								
B-Mittelöl	-	-	29,33	29,33	21821	Abstr.-Entw.	54,70	14,75	12,22	26,97	20065	14,75	-17,11
						Kreisl.-Entsp.							
Frischgas				1,44	1075	Abgas 1				1,08	806		
						Abgas 2				2,70	2005		
Spülwasser						Phenolwasser							
						Verlust				0,02	20		
Summe				30,77	22896	Summe				30,77	22896		
					7 619								
A+B-Mittelöl	1,57	0,31	19,83	20,14	14985	Abstr.-Entw.	25,28	4,77	14,12	18,89	14051	4,46	- 5,71
R.K.Öl u.Fer.Kue						Kreisl.-Entsp.							
Bi.Abstr.-Stickgas						Bi.-Absorber							
Frischgas				0,62	465	Abgas 1				0,33	250		
Spülwasser				0,36	274	Abgas 2				0,73	540		
						Phenolwasser				0,57	425		
						Verlust				0,61	458		
Summe				21,13	15724	Summe				21,13	15724		

	Bem.	3o2	3o4	3o1	3o5	3o6	3o7	3o3
Betr.-Std.	Std.	744	744	744	661		694,5	
Kontaktvolumen	m³	24	24	16	24		24	
Eingespritzmenge	stuto	15,98	14,56	13,58	17,72		21,37	
Spülwasser	"	1,32	1,21	-	-		0,39	
Abstreifer	"	15,43	14,05	12,48	16,29		20,23	
Pherolwasser	"	1,30	1,64	-	-		0,61	
Frischwasserstoff.	m³/h	8140	745	5066	7655		5880	
Kreisl.Gas Eingang	"	26000	26000	20400	24500		35800	
Kaltgas Gesamt	"	32500	25100	10250	11250		8600	
Kreisl.Gas-Ausgang	"	46000	40500	25300	30300		33300	
" Mischa-Eingang	kg/m³	0,268	0,270	0,240	0,238		0,217	
" " Ausgang	"	0,288	0,292	0,287	0,263		0,241	
Druck Eingang	atü	312	315	303	322		310	
" Ausgang	"	295	295	293	292		293	
Druckdiff.Reg.Vorh.	"	2,5	2,0	3,5	6,0		5,5	
" Öfen	"	12,0	12,5	3,0	2,0		5,0	
" Reg.Kühler	"	2,5	4,5	2,5	4,0		5,5	
H2 - Partialdruck	"	257	259	257	274		270	
Kreislaufg.Entsp.	m³/h	544	496	-	-		-	
Hy - Abgas 1	"	1614	1470	924	1070		738	
" " 2	"	243	222	645	748		498	
Durchsatz	kg/l/h	0,665	0,606	0,848	0,738		0,898	
Leistung	"	0,178	0,162	0,426	0,371		0,199	
Bi.-Neubildung 155°	%(Gew)	27,68	27,68	54,70	54,70		23,61	
Bi.im Abstreifer	"	40,29	40,29	54,70	54,70		25,28	
Abstr.-Temp.(Eck.M.)	°C	32	32	22	22		25	
A.P.-Abstreifer	°C	+ 41,2	+41,2	+49,4	+ 49,4		417,0	

Gase der Vor- und Benzinkammern

Gase - Gemisch Betriebsbezeichnung	Druck atü	Dichte kg/m³	% N_2	Menge m³/h	10³ m³/Tag
Vorkammern ö 098					
Frischgasmenge	332	0,114	3,0	15 555	11 573
Kreislaufgas - Eingang		0,269	17,6		38 883
Kaltgas Gesamt		0,269	17,6		41 310
Kreislaufgas - Ausgang		0,269	17,6		80 193
" Mischgas - Eingang		0,290	19,5		63 337
Kreislaufgas Entspannung		0,277		34	774
Abgas 1		0,401		101	2 295
Abgas 2		1,445		15	346
Produktfaktor					0,967
Benzinkammern ö 434					
Frischgasmenge	332	0,114	3,0	12 668	9 425
Kreislaufgas - Eingang		0,239	14,8		31 481
Kaltgas Gesamt		0,239	14,8		15 164
Kreislaufgas - Ausgang		0,239	14,8		46 645
" Mischgas - Eingang		0,260	16,7		38 960
Kreislaufgas Entspannung					
Abgas 1		0,542		68	1 484
Abgas 2		1,935		47	1 037
Produktfaktor					0,918
Benzinkammern 7019					
Frischgasmenge	332	0,114	3,0	5 483	4 080
Kreislaufgas - Eingang		0,217	12,6		24 942
Kaltgas Gesamt		0,217	12,6		5 848
Kreislaufgas - Ausgang		0,217	12,6		30 790
" Mischgas - Eingang		0,241	15,0		23 124
Kreislaufgas Entspannung					
Abgas 1		0,498		34	513
Abgas 2		1,560		23	346
Produktfaktor					0,937

Bemerkungen

Spez. Zahlen

Bezeichnung	5098 Wert	6434 Wert	7019 Wert	Maß
Rohbenzinausbeute	99,9	99,9	97,2	%
Spez. Gew. Abstr.-Gas gegen Luft	0,8040	0,7488	0,8735	
Frischwasserstoff	509	431	273	m³/to Rohöl
Kreislaufgas-Eingang-Gemisch	1 905	858	1 229	" Benzin
Kaltgas Gesamt	1 711	1 442	1 664	" Einsatz
Kreislaufgas-Ausgang Gemisch	1 818	694	390	" "
Durchsatz	2 787	1 785	1 543	kg/l/Kammer
Leistung	0,636	0,748	0,837	"
	0,170	0,369	0,185	kg/l/Std.

Vorgasung der Benzinkammern

Kammern Nr.	Anlagen m³/h	Analyse CH	Analyse KW	Reichg. m³/h	Kreislg. Eingang m³/h	Analyse CH	Analyse KW	Kreislg. Ausgang m³/h	Analyse CH	Analyse % KW	Kreislg. Eingang m³/h	Analyse CH	Analyse % KW	Abstr. stuto	Äther Prozent Luft	Reichg. m³/h	Gasbl. g/m³	KW Gew. kg	Ausgewinn	Vergasg. %
Vor-Kam. 5098	14610	1,89	13,9	2230	2,79	81,3	438178	1,44	8,2	546000	1,40	6,6	147,57	7,31	2230	36,4	16166	60420	21,10
Bi.-Kam. 6434	9122	2,16	23,4	6438	3,42	89,3	245122	1,52	6,5	292596	1,44	5,9	132,38	9,52	6438	38,1	24276	71040	25,47
Bi.-Kam. 7019	2960	1,72	29,5	1872	2,69	89,5	180268	1,42	6,8	181850	1,39	5,2	80,90	5,36	1872	136,6	7360	20320	26,58
Gesamt Verbrauch	26692	1,97	18,8	10540	3,15	87,6	813977	1,46	7,4	1035083	3,40	6,1	360,85	7,68	10540	340,7	47653	151780	25,89

Dr. Pr. Dr. Ph.
Dr. Kl.

O.Ing.

gez. Egll

Gelsenberg Benzin A.G. Betriebskontrolle

Vor- und Benzinkammern — 720 h.-Std.

Bag Target 2745 – 30/4.

Monatsbericht von . . . . . bis . . . . . Monatsbericht von September 1941 bis . . .

5 o58

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tatsto	Mi. tatsto	Ges.Menge tatsto	Ges.Menge tato
Mittelöl A	10,69	2,81	23,46	26,27	18 918
Rohbenzin					
Frischgas				1,50	1 078
Rückgas					
Spülwasser				2,79	2 009
Summe:				30,56	22 005

Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tatsto	Mi. tatsto	Ges.Menge tatsto	Ges.Menge tato
Abstr.entw. Kreislg.Entsp.	39,76	10,04	15,22	25,26	18 184
Abgas 1				0,32	230
Abgas 2				1,05	756
Phenolwasser				0,56	406
Verlust				3,32	2 387
Summe:				0,05	42
				30,56	22 005

Eing. Bi. tatsto	Ausgang Mi. tatsto
7,23	– 8,24

6 434

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tatsto	Mi. tatsto	Ges.Menge tatsto	Ges.Menge tato
B' Mittelöl	–	–	25,09	25,09	18 066
Frischgas				1,22	875
Spülwasser					
Summe:				26,31	18 941

Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tatsto	Mi. tatsto	Ges.Menge tatsto	Ges.Menge tato
Abstr.entw. Kreislg.Entsp.	55,33	12,64	10,20	22,84	16 449
Abgas 1				1,02	735
Abgas 2				2,40	1 725
Phenolwasser					
Verlust				0,05	32
Summe:				26,31	18 941

Eing. Bi. tatsto	Ausgang Mi. tatsto
12,64	– 14,89

7 o19

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tatsto	Mi. tatsto	Ges.Menge tatsto	Ges.Menge tato
B' Mittelöl	–	–	19,55	19,55	14 080
B'M'Öl n.Reg.Einw.					
Bi.Abstr.Rückführg.					
Frischgas				0,62	444
Spülwasser				0,61	441
Summe:				20,78	14 965

Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tatsto	Mi. tatsto	Ges.Menge tatsto	Ges.Menge tato
Abstr.entw. Kreislg.Entsp. M. Abstr.Rückf.	24,64	4,52	13,82	18,34	13 202
Abgas 1				0,36	261
Abgas 2				0,62	449
Phenolwasser				0,81	583
Verlust				0,65	470
Summe:				20,78	14 965

Eing. Bi. tatsto	Ausgang Mi. tatsto
4,52	– 5,73

Betriebsbestunden		302	303	304	305	306	307
	Std.	720	720	720	720	553,15	154,15
Kontaktvolumen	m³	24	24	16	24	24	24
Anspritzmenge	stuto	13,53	12,74	11,67	13,42	19,41	21,69
Spülwasser	"	1,26	1,53	–	–	0,66	0,49
Abstreifer	"	13,01	12,25	10,62	12,22	18,20	20,33
Phenolwasser	"	1,50	1,82	–	–	0,87	0,64
Frischwasserstoff	m³/h	6767	6370	4960	5704	5374	6004
Kreisl.Gaseingang	"	26800	25400	19700	25500	35200	35400
Kaltgas Gesamt	"	30350	21750	9650	7770	6980	14450
Kreisl.Gas-Ausgang	"	45500	37400	25000	28900	36800	36650
" Dichte-Eing.	kg/m³	0,264	0,257	0,250	0,248	0,217	0,250
" " Ausg.	"	0,281	0,287	0,266	0,270	0,240	0,279
Druck Eingang	atü	308	309	300	314	317	327
" Ausgang	"	291	291	292	290	290	289
Druckdiff.Reg.Ventil	"	2,0	2,2	3,1	4,0	3,5	4,0
" Ofen	"	11,5	9,5	2,0	19,0	16,7	4,0
" Reg.Kühler	"	2,5	4,3	2,4	2,0	6,3	29,0
H_2-Partialdruck	"	255	258	253	265	276	275
Kreislaufg.Entsp.	m³/h	581	547	–	–	–	–
Ny-Abgas 1	"	1239	1167	789	907	743	830
" " 2	"	201	189	589	678	405	606
Durchsatz	kg/l/h	0,564	0,531	0,729	0,559	0,809	0,904
Leistung	"	0,155	0,146	0,367	0,282	0,187	0,290
H-Neubildung 155°	% (Gew)	28,62	28,62	55,33	55,33	24,64	24,64
H. im Abstreifer	"	39,76	39,76	55,33	55,33	24,64	24,64
Abstr.Temp.(Eok.M.)	°C	37	37	25	25	25	25
A.P.-Abstreifer	°C	+42,4	+42,4	+50,2	+50,2	-17,0	-17,0

Bemerkungen:

Gase der Vor- und Benzinkammern

Gase - Gesamt (Betriebsstunden)	Vorkammern 5 o58 Druck atü	Dichte kg/m³	Dichte % N_2	Menge m³/h	Menge to/Tag	Benzinkammern 6 434 Druck atü	Dichte kg/m³	Dichte % N_2	Menge m³/h	Menge to/Tag	Benzinkammern 7 o19 Druck atü	Dichte kg/m³	Dichte % N_2	Menge m³/h	Menge to/Tag
Frischwasserstoff	332	0,114	3,0	13 137	9 459	332	0,114	3,0	10 664	7 678	332	0,114	3,0	5 414	3 898
Kreislaufgas - Eingang		0,260	16,7		37 686		0,249	15,7		32 620		0,233	14,3		24 531
Kaltgas - Gesamt		0,260	16,7		37 645		0,249	15,7		11 671		0,233	14,3		5 796
Kreislaufgas-Ges.Eingang		0,260	16,7		75 331		0,249	15,7		44 291		0,233	14,3		30 327
" " Ausgang		0,284	19,0		59 314		0,268	17,5		38 631		0,259	16,6		25 495
Kreislaufg.-Entspannung		0,252	43 m³/to	Einspr	812										
Abgas 1		0,436	92 "	"	1 732		0,602	68 m³/to	Einspr	1 221		0,484	38 m³/t	Einspr	539
Abgas 2		1,446	15 "	"	281		1,891	50 "	"	912		1,525	21 "	"	294
Produktionsfaktor					0,961					0,911					0,937

spez. Zahlen

Benennung	5o58 Wert	6 434 Wert	7o19 Wert	Bes.
Rohausbeute	99,8	99,8	96,9	%
Spez.Gew. Abstreifer entw.b. 20 15°	0,8010	0,7450	0,8750	kg/m³
Frischwasserstoff	500	425	277	m³/to Einsatz
Frischwasserstoff	1 817	844	1 198	"Benzin
Kreislaufgas-Eingang Gesamt	1 992	1 807	1 742	"Einspr.
Kaltgas Gesamt	1 991	646	462	" "
Kreislaufgas-Ausgang Gesamt	3 135	2 138	1 810	" "
Durchsatz	0,547	0,627	0,408	
Leistung	0,151	0,316	0,094	

Vergasung der Vor- und Benzinkammern

Kammern	Anfgas m³/h	Analyse Cn	Analyse % KW	Reichg. m³/h	Analyse Cn	Analyse % KW	Kreislg. Ausg.	Analyse Cn	Analyse % KW	Kreislg. Eing.	Analyse Cn	Analyse % KW	KW-Gew. o-8 kg	Ölgew. kg	Ölgew.-Verl.
													164	7 040	2,28 Ges.
Vor.Ka. 5o58	2 622	1,71	16,1	400	2,85	78,7	80 525	1,32	8,2	105225	1,29	7,3	851	7 040	10,78 A+R
													2 642	12 433	17,53 Ges.
Bi.Ka. 6434	1 688	2,11	28,2	1 335	3,38	89,0	53 963	1,50	7,2	61200	1,46	6,4	2 593	12 433	17,26 A+R
													886	4 733	15,77 Ges.
Bi.Ka. 7o19	802	1,72	27,4	433	2,68	89,6	36 850	1,41	6,8	42755	1,36	5,6	742	4 733	13,55 A+R
													3 723	24 26	13,33 Ges.
Bergasg.	5 112	1,84	21,8	2 168	3,14	87,2	171338	1,40	7,5	209180	1,35	6,7	4 156	24 206	14,65 A+R

gez. Egli

V: Dir.Dr. Pr. Dr.Jb. O.I.Eg. Dir.Hö. Dr.Kl. Akten

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Vor- und Benzinkammern

Monatsbericht Juli 1941 v.H./T. — Tagesbericht vom .....

Bag - Target 2745 30/4-ee

5 058

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	Ges.Menge tato	Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	Ges.Menge tato	Ein. Bi tastuto	Ein. Mi. tastuto	Aus. Bi tastuto	Aus. Mi. tastuto
Mittelöl A	14,50	3,18	18,76	21,94	16 322	Abstr.entw.	41,60	8,58	12,05	20,63	15,350	5,40	- 6,71		
Rohbenzin						Kreislg.Entsp.				0,40	300				
Frischgas				1,41	1 051	Abgas 1				1,25	929				
Rückgas						Abgas 2				0,56	414				
Spülwasser				2,28	1 698	Phenolwasser				2,72	2 024				
						Verlust				0,07	54				
Summe:				25,63	19 071	Summe:				25,63	19 071				

6 434

B' Mittelöl	-	-	19,40	19,40	14 435	Abstr.entw. Kreislg.Entsp.	56,50	9,97	7,68	17,65	13 133	9,97	-11,72		
Frischgas				1,01	751	Abgas 1				0,92	685				
Spülwasser						Abgas 2				1,78	1 322				
						Phenolwasser									
						Verlust				0,06	46				
Summe:				20,41	15 186	Summe:				20,41	15 186				

7 019

B' Mittelöl	-	-	30,20	30,20	22 466	Abstr.entw.	28,30	0,06	20,43	28,49	21,197	8,06	- 9,77		
B'M'Öl n.Reg.Hinw.						Krslg.Entsp.									
Bi.Abstr.Rückkompr.						Bi.Abstr.Fidde.									
Frischgas				1,29	965	Abgas 1				0,66	488				
Spülwasser				0,78	581	Abgas 2				1,24	925				
						Phenolwasser				1,08	807				
						Verlust				0,80	595				
Summe:				32,27	24 012	Summe:				32,27	24 012				

	3o2	3o3	3o1	3o4	3o5	3o6
Kontaktvolumen m³	751	643	643	730,5	315,2	736,5
	24	24	16	24	24	24
Einspritzmenge to/Std.	11,87	11,88	8,77	12,03	23,22	20,57
Spülwasser "	1,10	1,39	-	-	0,72	0,48
Abstreifer "	11,16	11,17	7,98	10,95	21,89	19,40
Phenolwasser "	1,30	1,65	-	-	1,00	0,67
Frischwasserstoff m³/h	6648	6656	3968	5445	8667	7683
Kreisl.Gas Eingang "	254oo	169oo	2o2oo	251oo	4o2oo	354oo
Kaltgas Gesamt "	247oo	169oo	69oo	4ooo	93oo	132oo
Kreisl.Gas Ausgang "	4o2oo	34ooo	237oo	259oo	334oo	351oo
" Inhalt Eing. kg/m³	0,276	0,275	0,283	0,286	0,240	0,232
" " Ausg. "	0,290	0,296	0,278	0,284	0,260	0,260
Druck Eingang atü	3o7	3o7	299	311	318	385
" Ausgang "	292	291	292	291	288	292
Druckdiff. Reg.Vorh. "	2,0	2,5	2,5	3,5	4,0	3,0
" Öfen "	1o,0	8,5	2,0	14,0	18,0	3,0
" Reg.Kühler "	3,0	4,5	2,0	2,5	8,0	27,0
H_2-Partialdruck "	237	242	231	235	221	223
Kreisl.auf.Entsp. m³/h	715	715	-	-	-	-
Hy-Abgas 1 "	1339	1342	661	1o31	1o31	912
" " 2 "	2o3	2o3	443	689	657	564
Durchsatz kg/l/h	0,494	0,494	0,548	0,5o2	0,969	0,8[illegible]56
Leistung "	0,122	0,122	0,282	0,258	0,255	0,227
Bi-Neutralisation 155°C % (Gew)	26,1o	26,1o	56,5o	56,5o	28,3o	28,3o
Bi.im Abstreifer "	41,6o	41,6o	56,5o	56,5o	28,3o	28,3o
Abstr.Temp.(Enk.M.) oC	34	34	2o	2o	27	27
A.P.-Abstreifer oC	+42,7	+42,7	+5o,2	+5o,2	-17,8	-17,8

Bemerkungen:

Dr.Mr. Dr.Pr. Dir.HB. Dr.Jb. Dr.Kl. C.I.Eg. Akten

Gase der Vor- und Benzinkammern

Gase - Gesamt (Betriebsstunden)	Vorkammern 5 058 Druck atü	Dichte kg/m³	Dichte % N_2	Menge m³/h	Menge 10^3m³/Tag	Benzinkammern 6 434 Druck atü	Dichte kg/m³	Dichte % N_2	Menge m³/h	Menge 10^3m³/Tag	Benzinkammern 7 019 Druck atü	Dichte kg/m³	Dichte % N_2	Menge m³/h	Menge 10^3m³/Tag
Frischwasserstoff	334	o,115	3,o	12 284	9 14o	334	o,115	3,o	8 776	6 53o	326	o,115	3,o	11 278	8 391
Kreislaufgas -Eingang		o,276	18,2		35 2o5		o,265	17,3		31 338		o,236	14,5		38 776
Kaltgas - Gesamt		o,276	18,2		29 321		o,265	17,3		7 384		o,236	14,5		12 4oo
Kreislaufgas-Ges.Eingang		o,276	18,2		64 526		o,265	17,3		38 722		o,236	14,5		51 176
" " Ausgang		o,293	19,9		51 524		o,281	18,7		34 325		o,26o	16,7		36 498
Kreislaufgas-Entspannung		o,318	6o m³/to Einspr.		983,o										
Abgas 1		o,513	112, "	"	1 842,o		o,631	75 m³/to	Einspr.	1 o88,o		o,49o	44 m³/to	Einspr.	997,o
Abgas 2		1,48o	17 "	"	28o,o		1,818	51 "	"	728,o		1,495	27 "	"	617,o
Produktionsfaktor					o,941					o,91o					o,944

spez. Zahlen

Benennung	5o58 Wert	6434 Wert	7o19 Wert	Bez.
Rohausbeute	99,9	99,9	97,7	%
Spez.Gew. Abstreifer entw. b. 20° C	o,861o	o,745o	o,87oo	kg/m³
Frischwasserstoff	56o	452	373	m³/to Einsp.
Frischwasserstoff	2 275	88o	1 399	"Benzin
Kreislaufgas-Eingang Gesamt	2 157	2 17o	1 728	"Einspr.
Kaltgas Gesamt	1 796	511	551	" "
Kreislaufgas-Ausgang Gesamt	3 156	2 377	1 624	" "
Durchsatz	o,456	o,485	o,629	
Leistung	o,112	o,249	o,168	

Vergasung der Vor- und Benzinkammern

Kammern	Armgas m³/h	Analyse Cm	Analyse % KW	Reichgas m³/h	Analyse Cm	Analyse % KW	Krslg. Ausg.	Analyse Cm	Analyse % KW	Krslg. Eing.	Analyse Cm	Analyse % KW	KWGew. O-86° kg	Ölgew. kg	bez.auf Ölgew.Verg.	
Vor.Ka. 5o58	2 689	1,78	2o,2	396	2,96	77,2	74 o66	1,3o	1o,27	92 949	1,29	9,8o	- 214	6 256	-	Ges.
													982	6 256	13,56	A+R
Bi.Ka. 6434	1 435	1,99	31,7	978	3,27	89,3	49 916	1,41	9,1o	56 7o9	1,38	9,o7	1 564	9 879	13,66	Ges.
													1 948	9 879	16,47	A+R
Bi.Ka. 7o19	1 828	1,72	27,8	1 o22	2,66	89,2	57 866	1,42	8,72	8o 746	1,38	8,16	671	9 936	6,32	Ges.
													1 727	9 936	14,81	A+R
													743	8 69o	7,87	Ges.
	1 983	1,81	25,3	798	2,96	87,2	6o 615	1,37	9,45	76 8o1	1,34	9,o4	1 547	8 69o	15,11	A+R

gez. Egli

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Vor - und Benzinkammern 744 Monatsstunden

Monatsbericht vom Juli 1941. Lo./Bn. (15) Tagesbericht vom .....1941 vom.....1941

Bag Tilger 2 245 30/4.08

5 058

Eingang	Aufteilung Bi. Gew. %	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato
Mittelöl A	13,50	2,63	16,87	19,50	14 506
Rohbenzin					14 506
Frischgas				1,27	943
Rückgas					
Spülwasser				2,16	1 611
Summe:				22,93	17 060

Ausgang	Aufteilung Bi. Gew. %	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Ei Bi tast	Mi. tastuto
Abstr.entw.	42,70	7,67	10,30	17,97	13 366	5,04	- 6,57
Kreislg.Entsp.				0,41	304		
Abgas 1				1,24	920		
Abgas 2				0,68	509		
Phenolwasser				2,56	1907		
Verlust				0,07	54		
Summe:				22,93	17060		

6 434

Eingang	Bi. Gew. %	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato
Mittelöl	-	-	15,00	15,00	11160
Frischgas				0,80	592
Spülwasser					
Summe:				15,80	11 752

Ausgang	Aufteilung Bi. Gew. %	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Ei Bi tast	Mi. tastuto
Abstr.entw.	61,00	7,89	5,04	12,93	9622	7,89	-9,96
Kreislg.Entsp.							
Abgas 1				0,88	655		
" 2				1,79	1330		
Phenolwasser							
Verlust				0,20	145		
Summe:				15,80	11752		

7 019

Eingang	Bi. Gew. %	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato
E'Mittelöl	0,64	0,24	36,61	36,85	27 413
B'Mittelöl n.Reg.Einw.					
Bi.Abstr.Rückkompr.					
Frischgas				2,27	1 692
Spülwasser				1,07	799
Summe:				40,19	29 904

Ausgang	Aufteilung Bi. Gew. %	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Ei Bi tast	Mi. tastuto
Abstr.entw.	32,00	11,14	23,67	34,81	25 894	10,90	-12,94
Kreislg.Entsp.							
Bi.Abstr.Rückk.							
Abgas 1				0,87	648		
Abgas 2				1,95	1 457		
Phenolwasser				1,44	1 071		
Verlust				1,12	834		
Summe:				40,19	29 904		

	Bez.	302	303	301	304	305	306
Auft.n.Betr.-Std.	Bez.	302	303	301	304	305	306
Betriebsstunden	Std.	659	735,5	430	756	310	754
Kontaktvolumen	m³	24	24	16	24	24	24
Kühlwassermenge	stuto	10,20	10,58	7,45	10,80	22,74	21,55
Spülwasser	"	1,12	1,19	-	-	0,79	0,54
Abstreifer	"	9,40	9,75	6,45	9,32	21,48	20,35
Phenolwasser	"	1,33	1,40	-	-	1,06	0,72
Frischwasserstoff	m³/h	5 650	5850	3570	4 880	11 940	11315
Kreisl.Gas.Eingang	"	29950	25600	21000	25 250	40 200	36500
Kaltgas Gesamt	"	17650	17250	7600	6 020	9 940	17350
Kreisl.Gas-Ausgang	"	38750	32900	23600	26000	37 000	38500
" Dichte-Eing.	kg/m³	0,310	0,304	0,267	0,270	0,239	0,233
" " Ausg.	"	0,328	0,322	0,283	0,291	0,262	0,260
Druck Eingang	atü	302	302	293	304	311	315
" Ausgang	"	288	288	286	287	286	286
Druckdiff.Reg.Vorh.	"	2,0	2,5	2,0	4,0	3,7	3,6
" Öfen	"	9,1	9,5	2,0	9,6	12,8	3,5
" Reg.Kühler	"	1,9	3,0	2,0	2,4	7,5	20,9
H_2-Partialdruck	"	237	239	242	250	265	270
Kreislaufg.Entsp.	m³/h	663	687	-	-	-	-
Hy - Abgas 1	"	1251	1298	696	1008	985	955
" " 2	"	231	240	509	757	745	704
Durchsatz	kg/l/h	0,425	0,441	0,466	0,450	0,948	0,989
Leistung	"	0,110	0,114	0,245	0,237	0,286	0,266
Bi-Neubildung 155C	%(Gew.)	28,05	28,05	61,00	61,00	31,31	31,31
Bi.im Abstreifer	"	42,70	42,70	61,00	61,00	32,00	32,00
Abstr.Temp.(Eck.M.)	°C	36	36	23	23	29	29
A.P.-Abstreifer	°C	+41,4	+41,4	+ 48,3	+48,3	-15,2	- 15,2

Gase der Vor- und Benzinkammern

Gase - Gesamt (Betriebsstunden)	Vorkammern 5058 Druck atü	Dichte kg/m³	Dichte % H_2	Menge m³/h	Menge 10^3m³/Tag	Benzinkammern 6 434 Druck atü	Dichte kg/m³	Dichte % H_2	Menge m³/h	Menge 10^3m³/Tag	Benzinkammern 7019 Druck atü	Dichte kg/m³	Dichte % H_2	Menge m³/h	Menge 10^3m³/Tag
Frischwasserstoff	330	0,118	3,35	10 795	8 032	330	0,118	3,35	6 775	5 041	321	0,118	3,35	19348	14 395
Kreislaufgas - Eingang		0,307	21,2		38 557		0,268	17,5		27 341		0,236	14,5		47 198
Frischgas - Gesamt		"	"		24 491		"	"		7 672		"	"		17 845
Kreislaufgas-Ges.Eingang		"	"		63 048		"	"		35 013		"	"		65 043
" " " Ausgang		0,324	22,7		49 806		0,286	19,2		29 253		0,261	16,8		46 944
Kreislaufgas-Entspannung		0,323			942										
Abgas 1		0,527			1 779		0,629			1 041		0,546			1 187
Abgas 2		1,547	110 m³/to	Einspr.	329		1,748	94 m³/to	Einspr.	761		1,628	44 m³/to	Einspr.	895
Produktfaktor			22 "	"	0,924			68 "		0,862			30 "	"	0,944

Bemerkungen:

Spez. Zahlen

Benennung	5058 Wert	6434 Wert	7019 Wert	Bez.
Rohausbeute	99,7	98,8	97,2	%
Spez.Gew.Abstreifer entw.b.15 °C	0,8065	0,7440	0,8685	kg/m³
Frischwasserstoff	554	452	525	m³/to Einsatz
Frischwasserstoff	2 143	859	1 775	" Benzin
Kreislaufgas-Eingang Gesamt	2 657	2450	1 722	" Einsatz
Kaltgas Gesamt	1 688	687	651	" "
Kreislaufgas-Ausgang Gesamt	3 435	2620	1 713	" "
Durchsatz	0,406	0,375	0,768	kg/l/Tag-Std
Leistung	0,105	0,197	0,227	

Vergasung der Vor- und Benzinkammern

Kammern	Anngas m³/h	Analyse Cm	Analyse % KW	Reichg. m³/h	Analyse C	Analyse % KW	Kreislg Ausgang	Analyse Cm	Analyse %KW	Kreislg Eing.	Analyse Cm	Analyse % KW	KW Gew 0-86%Kg	Ölgew.bez.auf kg	Ölgew Verg
Vor.Ka. 5058	2734	1,78	22,4	457	2,91	81,4	72 348	1,35	11,6	90360	1,31	11,3	- 26		
													1 149	5200	18,09
Bi.Ka. 6434	1202	1,91	36,0	900	3,07	90,3	37 438	1,61	10,9	44643	1,56	9,5	1 683	6878	19,66
													1 727	6878	20,06
Bi.Ka. 7019	1641	1,80	34,6	1123	2,74	90,9	67 925	1,54	9,6	90950	1,52	8,5	1 037	10348	9,11
													2 000	10348	16,19
Gesamt-Vergasung	1859	1,83	28,9	827	2,91	88,6	59 237	1,50	10,5	75318	1,46	9,7	900	7475	10,74
													1 625	7475	17,85

Leistung
Ø: Dir.Dr.Pr. Dir.Hö.
Dr.Fb. Dr.Kl.
Ö.I.Ng. Akten

Leuna Werke Buna A.G.
Werk Schkopau

Vor- und Benzinkammern

Monatsstunden 720

Monatsbericht vom Januar 1941 v.H./m

Tagesbericht vom

Bag. Target 2745 30/4.08

5o58

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato
Mittelöl A	14,20	2,56	15,45	18,01	12 970
Rohbenzin					
Frischgas				1,09	784
Heißgas					
Spülwasser				2,32	1675
Summe:				21,42	15429

Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato
Abstr.entw.	40,21	6,77	10,06	16,83	12,120
Kreislaufg.Eing.				0,41	294
Abgas 1				0,99	714
" 2				0,43	310
Phenolwasser				2,68	1 931
Verlust				0,08	60
Summe:				21,42	15 429

Eing. Bi. tastuto 4,21 – Ausg. Mi. tastuto 5,39

6434

Eingang	Bi.	Bi.	Mi.	tastuto	tato
Mittelöl	–	–	13,20	13,20	9 502
Frischgas				0,65	470
Spülwasser					
Summe:				13,85	9 972

Ausgang	Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato
Abstr.entw.	61,14	7,06	4,49	11,55	8 318
Kreislaufg.Eing.					
Abgas 1				0,60	431
" 2				1,54	1 107
Phenolwasser					
Verlust				0,16	116
Summe:				13,85	9 972

Eing. Bi. tastuto 7,06 – Ausg. Mi. tastuto 8,71

7o19

Eingang	Bi.	Bi.	Mi.	tastuto	tato
Mittelöl	0,21	0,06	3 064	30,70	20 377
Öl n.Reg. Hinw.				–	1 728
Abstr.-Rückkontr.					
Frischgas				1,90	1 368
Spülwasser				0,78	565
Summe:				33,38	24 038

Ausgang	Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato
Abstr.entw.	32,84	9,62	19,68	29,30	21102
Kreislaufg.Eing.					
Bi.Abstr.Rückkontr.					
Abgas 1				0,71	509
" 2				1,31	941
Phenolwasser				1,09	788
Verlust				0,97	698
Summe:				33,38	24 038

Eing. Bi. tastuto 9,56 – Ausg. Mi. tastuto 10,96

Betriebsstunden	Bez.	3o2	3o3	3o1	3o4	3o5	3o6
Betriebsstunden	std.	606,5	434,5	243	654	409,5	720
Kammertyp-Nr.	m	24	24	16	24	18,25	24
Einspritzmenge	stuto	12,50	12,40	8,15	11,51	15,27	21,85
Spülwasser	"	1,72	1,45	–	–	0,53	0,40
Abstreifer	"	11,69	11,58	7,12	10,07	14,86	20,86
Phenolwasser	"	1,98	1,67	–	–	0,74	0,67
Frischwasserstoff	m³/h	6591	6533	3509	4 963	8386	11772
Kreisl.Gas-Eingang	"	30600	25900	20300	25 250	32100	40700
Kaltgas Gesamt	"	26100	23300	7080	6 860	6340	17600
Kreisl.Gas-Ausgang	"	42700	37000	22200	29 700	30900	45900
" Dichte-Eing.	kg/m³	0,266	0,271	0,249	0,250	0,239	0,229
" " Ausg.	"	0,279	0,289	0,260	0,268	0,253	0,250
Druck Eingang	atü	310	305	297	301	303	310
" Ausgang	"	292	290	291	291	292	291
Druckdiff.Reg.Vorh.	"	2,0	2,3	2,3	4,0	2,6	4,5
" Ofen	"	13,0	7,6	1,7	2,5	3,6	5,0
" Reg.Kühler	"	2,0	3,1	2,0	1,5	2,8	8,5
H_2-Partialdruck	"	256	250	250	254	258	267
Kreislaufg.Entsp.	m³/h	956	948	–	–	–	–
Hy – Abgas 1	"	1596	1582	663	938	677	950
" " 2	"	203	202	487	689	443	622
Durchsatz	kg/l/h	0,521	0,517	0,508	0,480	0,851	0,910
Leistung	"	0,120	0,119	0,272	0,257	0,262	0,280
Bi-Neubildung 155°C	%(Gew)	25,01	25,01	61,14	61,16	32,60	32,60
Bi im Abstreifer	"	40,21	40,21	61,14	61,14	32,84	32,84
Abstr.Temp.(Eck.M.)	°C	34	34	20	20	27	27
A.P.-Abstreifer	°C	+42,4	+42,4	+49,1	+49,1	-8,1	- 8,1

Gase der Vor- und Benzinkammern

Gase – Gesamt (Betriebsstunden)	Vorkammern 5o58 Druck atü	Dichte kg/m³	Dichte % N_2	Menge m³/h	Menge 10^3m³/Tag
Frischwasserstoff	331	0,116	3,15	9 490	6 836
Kreislaufgas-Eingang		0,269	17,5		29 749
Kaltgas-Gesamt		"	"		26 674
Kreislaufgas-Ges.Eingang		"	"		56 423
" " Ausgang		0,284	19,0		42 517
Kreislaufgas-Entspannung		0,296			992
Gas 1		0,832			1 655
Gas 2		1,467			211
Kanalwasser					159,6

Benzinkammern 6434 Druck atü	Dichte kg/m³	Dichte % N_2	Menge m³/h	Menge 10^3m³/Tag
331	0,116	3,15	5 690	4 099
	0,249	15,7		21 492
	"	"		6 323
	"	"		27 815
	0,264	17,1		24 923
	0,557			775
	1,946			569
				190,1

Benzinkammern 7o19 Druck atü	Dichte kg/m³	Dichte % N_2	Menge m³/h	Menge 10^3m³/Tag
326	0,116	3,15	16 540	11 910
	0,234	14,3		42 811
	"	"		15 269
	"	"		58 080
	0,251	15,9		45 624
	0,530			961
	1,495			629
				360,0

Bemerkungen:

spez. Zahlen

Benennung	5o58 Wert	6434 Wert	7o19 Wert	Bez.
Schausbeute	99,7	98,9	97,2	%
spez.Gew.Abstreifer entw.b.15°C	0,8080	0,7435	0,8575	kg/m³
Frischwasserstoff	527	431	539	m³/to Einspr.
Frischwasserstoff	2254	806	1730	" Benzin
Kreislaufgas-Eingang Gesamt	2294	2261	1937	" Einspr.
Kaltgas Gesamt	2056	665	690	" "
Kreislaufgas-Ausgang Gesamt	3278	2622	2963	" "
Durchsatz	0,376	0,330	0,728	kg/l/Tag.So
Leistung	0,088	0,176	0,226	

Vergasung der Vor- und Benzinkammern

Kammern	Armgas m³/h	Analyse Cm	Analyse % KW	Reichgas m³/h	Analyse Cm	Analyse % KW	Kreislg. Ausg.	Analyse Cm	Analyse % KW	Kreislg. Eing.	Analyse Cm	Analyse % KW	KW Gew. C=86%kg	Ölgew.bez.auf kg	Ölgew.bez.auf Ölgew.Ver.
Vor.Ka. 5o58	2 620	1,73	19,00	344	2,88	78,40							860	4 558	15,85
Bi.Ka. 6434	992	2,00	32,35	772	3,47	89,15							1 571	6 940	18,46
Bi.Ka. 7o19	2158	1,68	37,97	1 034	2,64	91,00							2 027	9 953	16,93
Gesamt-Vergasung	1924	1,80	27,30	717	3,00	87,90							1486	7 150	17,22

ø: Dir. Dr.Pr. dir.HS. Dr.Fb. Dr.Kl. O.I.Fg. Akten

gez Egli

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Vor- und Benzinkammern

Monatsbericht vom ... 1941 Lm³/h | Tagesbericht vom ...

5o58

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tatsuto	Mi. tatsuto	Ges.Menge tatsuto	tato
Mittelöl A	12,04	2,47	18,07	2o,54	15282
Rohbenzin					
Frischgas				1,26	938
Rückgas					
Spülwasser				2,35	1786
Summe:				24,15	17966

Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tatsuto	Mi. tatsuto	Ges.Menge tatsuto	tato	Eing. Bi. tatsuto	Ausg. Mi. tatsuto
Abstr.entw.	43,3o	8,58	11,23	19,81	14736	6,11	- 6,84
Kreislaufg.Entsp.				o,18	137		
Abgas 1				o,76	564		
" 2				o,53	392		
Phenolwasser				2,75	2o46		
Verlust				o,12	91		
Summe:				24,15	17966		

6434

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tatsuto	Mi. tatsuto	Ges.Menge tatsuto	tato
B Mittelöl	-	-	15,95	15,95	11872
Frischgas				o,82	6o8
Spülwasser					
Summe:				16,77	12480

Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tatsuto	Mi. tatsuto	Ges.Menge tatsuto	tato	Eing. Bi. tatsuto	Ausg. Mi. tatsuto
Abstr. entw.	59,2o	8,69	5,99	14,68	1o921	8,69	- 9,96
Kreislaufg. Entsp.							
Abgas 1				o,54	4o3		
Abgas 2				1,42	1o6o		
Phenolwasser							
Verlust				o,13	96		
Summe:				16,77	12480		

7o19

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tatsuto	Mi. tatsuto	Ges.Menge tatsuto	tato
B' Mittelöl	o,76	o,13	16,77	16,9o	8116
B'M'Öl n.Reg.Mav.					4455
Mi.Abstr.Rückkompr.				o,o1	63
Frischgas				1,o1	752
Spülwasser				o,6o	447
Summe:				18,52	13833

Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tatsuto	Mi. tatsuto	Ges.Menge tatsuto	tato	Eing. Bi. tatsuto	Ausg. Mi. tatsuto
Abstr.entw.	21,8o	3,63	13,oo	16,63	12375	3,5o	- 3,77
Kreislaufg.Entsp.							
Mi.Abstr.Rückkompr.				o,o1	63		
Abgas 1				o,38	279		
Abgas 2				o,58	43o		
Phenolwasser				o,77	573		
Verlust				o,15	113		
Summe:				18,52	13833		

Auft.n.Betr.Std.	Bez.	3o2	3o3	3o1	3o4	3o5	3o6
Betriebsstunden		736,5	72o,5	525,5	528,5	721,5	116,5
Kontaktvolumen	m³	24	24	16	24	16	24
Eingesetzte Menge	m³/h	11,78	1o,67	9,98	11,69	14,63	16,o8
Spülwasser	"	1,27	1,48	-	-	o,56	o,58
Abstreifer	"	12,32	1o,28	9,18	1o,75	14,41	15,77
Phenolwasser	"	1,47	1,75	-	-	o,75	o,57
Frischwasserstoff	m³/h	6877	5741	4472	5856	7656	8585
Kreisl.Gas-Eingang	"	3o9oo	26 25o	2o3oo	2513o	3o73o	3966oo
Kaltgas Gesamt	"	2575o	1825o	686o	772o	963o	149oo
Kreisl.Gas-Ausgang	"	436oo	3675o	249oo	3115o	2956oo	457oo
" Dichte-Eingang	kg/m³	o,24o	o,257	o,219	o,234	o,191	o,217
" " Ausgang	"	o,254	o,275	o,231	o,249	o,2o7	o,228
Druck Eingang	atü	3o7	3o9	299	3oo	298	3o5
" Ausgang	"	293	292	292	292	292	293
Druckdiff.Reg.Vorh.	"	2,3	2,3	2,6	4,3	2,o	4,o
" Öfen	"	1o,7	11,o	1,7	2,2	2,o	3,5
" Reg.Kühler	"	2,o	2,3	2,2	1,3	2,o	4,o
H_2-Partialdruck	"	261	258	26o	258	267	266
Kreislaufg.Entsp.	m³/h	384	32o	-	-	-	-
Hy - Abgas 1	"	1o24	885	726	85o	786	86o
Hy - Abgas 2	"	176	147	439	514	251	274
Durchsatz	kg/l/h	o,533	o,445	o,623	o,487	o,914	o,667
Leistung	"	o,159	o,132	o,339	o,265	o,189	o,138
Bi-Neubildung 155%	(Gew.)	3o,9o	3o,9o	59,2o	59,2o	21,o3	21,o3
Bi im Abstreifer	"	43,3o	43,3o	59,2o	59,2o	21,8o	21,8o
Abstr.Temp.(Eck.Mi.)	°C	26	26	18	18	18	18
A_2P_2-Abstreifer	°C	+44,2	+ 44,2	+5o,5	+5o,5	-12,6	-12,6

Bemerkungen:

Gase der Vor- und Benzinkammern

Gase = Gesamt (Betriebsstunden)	Vorkammern 5o58 Druck atü	Dichte kg/m³	Dichte % N_2	Menge m³/h	Menge to/m³/Tag	Benzinkammern 6434 Druck atü	Dichte kg/m³	Dichte % N_2	Menge m³/h	Menge to/m³/Tag	Benzinkammern 7o19 Druck atü	Dichte kg/m³	Dichte % N_2	Menge m³/h	Menge to/m³/Tag
Frischwasserstoff	327	o,115	3,o5	11o6o	8 226	327	o,115	3,o5	7 15o	5 319	329	o,115	3,o5	8 84o	6 577
Kreislaufgas-Eingang		o,249	15,7		37 287		o,226	13,6		24998		o,2o4	11,5		27 o96
Kaltgas - Gesamt		o,249	15,7		28 94o		o,226	13,6		8 o98		o,2o4	11,5		5 866
Kreislaufgas-Ges.Eingang		o,249	15,7		66 227		o,226	13,6		33 o96		o,2o4	11,5		32 962
" " Ausgang		o,265	17,3		51 8o5		o,24o	14,9		3o 7o1		o,217	12,7		27 879
Kreislaufgas-Entspannung		o,298			459										
Abgas 1		o,46o			1 225		o,466			864		o,414			675
Abgas 2		1,856			211		2,o3o			522		2,oo2			215

spez. Zahlen

Benennung	5o58 Wert	6434 Wert	7o19 Wert	Bezeichnung
Rohausbeute	99,5	99,3	99,2	%
Spez.Gew.Abstreifer entw.b.15°C	o,7973	o,7422	o,8475	kg/m³
Frischwasserstoff	1 81o	823	2 525	m³/to Benzin
Frischwasserstoff	538	448	523	m³/to Einspr.
Kreislaufgas-Eingang Gesamt	2 44o	2 1o5	2 155	"
Kaltgas Gesamt	1 893	682	466	"
Kreislaufgas-Ausgang Gesamt	3 39o	2 585	2 215	"
Durchsatz	o,428	o,399	o,423	kg/l/Tagesstd.
Leistung	o,127	o,217	o,o88	

Vergasung der Vor- und Benzinkammern

Kammern	Armgas m³/h	Analyse CO	Analyse % KW	Reichgas m³/h	Analyse CO	Analyse % KW	Kreis-Gas Entsp. m³/h	Analyse CO	Analyse % KW	KW Gew. C-86%kg	Ölgewinn bez.auf kg	Ölgewinn bez.auf Ölgas Verg.
Vorkammern 5o58	2 422	1,83	15,6	416	2 ,92	78,2				875	7 6oo	1o,33
Benzinkammern 6434	1 252	2,21	24,5	931	3,48	85,o				1 8o3	9 73o	15,72
Benzinkammern 7o19	1 95o	1,53	3o,4	812	2,54	86,8				1 446	1o o2o	12,61
Gesamt-Vergasg.	1 875	1,86	23,5	72o	2,98	85,3				1 383	9 117	13,17

Leistung
B:Dir.Dr.Pr. Dr.Kl.
Dir.HB. O.I.Eg.
Dr.Jb- Akten

gez. Egli

Heidenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Vor und Benzinkammern

Monatsbericht vom April 1941 Lo/Ko

Tagesbericht vom

Vorkammern 5058

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Aufteilung Bi. tastuto	Aufteilung Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	Ges.Menge tato
Mittelöl A	10,07	2,48	22,13	24,61	17 718
Rohbenzin					
Frischgas				1,56	1 125
Rückgas					
Spülwasser				2,22	1 598
Summe:				28,39	20 441

Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Aufteilung Bi. tastuto	Aufteilung Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	Ges.Menge tato	Eing. Bi. tastuto	Ausg. Mi. tastuto
Abstr.entw.	44,07	10,78	15,67	24,45	17 607	8,30	- 8,46
Abgas 1				0,50	360		
" 2				0,65	466		
Phenolwasser				2,71	1 952		
Verlust				0,08	56		
Summe:				28,39	20 441		

Benzinkammern 6434

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Aufteilung Bi. tastuto	Aufteilung Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	Ges.Menge tato
D Mittelöl	-	-	18,88	18,86	13 596
Frischgas				1,01	725
Spülwasser					
Summe:				19,89	14 321

Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Aufteilung Bi. tastuto	Aufteilung Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	Ges.Menge tato	Eing. Bi. tastuto	Ausg. Mi. tastuto
Abstr.entw.	59,43	10,60	7,24	17,84	12 843	10,60	- 11,64
Abgas 1				0,52	373		
" 2				1,42	1 020		
Phenolwasser							
Verlust				0,11	85		
Summe:				19,89	14 321		

Benzinkammern 7o19

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Aufteilung Bi. tastuto	Aufteilung Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	Ges.Menge tato
D Mittelöl	5,34	0,66	11,69	12,35	7 216
D [illegible]					1 676
[illegible]				0,10	73
Frischgas				0,79	566
Spülwasser				0,48	348
Summe:				13,72	9 879

Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Aufteilung Bi. tastuto	Aufteilung Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	Ges.Menge tato	Eing. Bi. tastuto	Ausg. Mi. tastuto
Abstr.entw.	30,59	3,71	8,49	12,20	8 783	3,05	- 3,20
Abgas 1				0,28	203		
" 2				0,47	341		
Phenolwasser				0,61	437		
Verlust				0,16	115		
Summe:				13,72	9 879		

Aufz.n.Betr.Std.	Bez.	3o2	3o3	3o1	3o4	3o5	3o6
Betriebsstunden	Std.	640	720	720	617	646	
Kontaktvolumen	m³	24	24	16	24	16	
Einspritzmenge	to/to	12,99	13,07	9,02	11,51	13,76	
Spülwasser	"	1,04	1,29	-	-	0,33	
Abstreifer	"	12,90	12,98	8,52	10,87	13,60	
Phenolwasser	"	1,28	1,58	-	-	0,68	
Frischwasserstoff	m³/h	7270	7514	4245	5416	7781	
Kreisl.Gas-Eingang	"	24530	26470	20430	25720	30520	
Kaltgas Gesamt	"	23630	24480	5970	8120	7160	
Kreisl.Gas-Ausgang	"	36270	40500	24000	34570	30470	
" Dichte-Eingang	kg/m³	0,235	0,236	0,211	0,221	0,214	
" " Ausgang	"	0,251	0,245	0,229	0,232	0,228	
Druck Eingang	atü	306	314	298	300	297	
" Ausgang	"	292	292	292	292	291	
Druckdiff.Reg.Vorh.	"	2,0	2,4	2,0	4,0	2,6	
" Öfen	"	8,8	16,8	2,1	2,2	1,7	
" Reg.Kühler	"	2,2	2,8	1,9	1,8	1,7	
H_2-Partialdruck	"	262	268	262	254	260	
Hy - Abgas 1	m³/h	504	508	543	693	683	
Hy - Abgas 2	"	178	179	347	443	278	
Durchsatz	kg/l/h	0,542	0,545	0,564	0,480	0,860	
Leistung	"	0,183	0,184	0,216	0,269	0,216	
Bi-Neubildung 155°C	%(Gew.)	33,95	33,95	59,43	59,43	25,40	
Bi im Abstreifer	"	44,07	44,07	59,43	59,43	30,39	
Abstr.Temp.(Eck.Mi.)	°C	23	23	15	15	13	
A.P.-Abstreifer	°C	+40,3	+40,3	+50,8	+50,4	+ 7,9	

Page Target 2745 - 30/4 08

Bemerkung:

Case der Vor- und Benzinkammern

Case = Gesamt (Betriebsstunden)	Vorkammern 5o58 Druck atü	Dichte kg/m³	Dichte % H_2	Menge m³/h	Menge 10^3m³/Tag
Frischwasserstoff		0,114	2,95	13 770	9 919
Kreislaufgas-Eingang		0,235	14,4		35 170
Kaltgas - Gesamt		0,238	14,4		32 719
Kreislaufgas-Gas.Eingang		0,235	14,4		67 889
" " " Ausgang		0,248	15,6		57 303
Abgas 1		0,452			797
Abgas 2		1,917			243

Case = Gesamt (Betriebsstunden)	Benzinkammern 6434 Druck atü	Dichte kg/m³	Dichte % H_2	Menge m³/h	Menge 10^3m³/Tag
Frischwasserstoff		0,114	2,95	8 880	6 398
Kreislaufgas-Eingang		0,216	12,6		30 282
Kaltgas - Gesamt		0,216	12,6		9 042
Kreislaufgas-Gas.Eingang		0,216	12,6		39 324
" " " Ausgang		0,230	13,9		35 851
Abgas 1		0,455			819
Abgas 2		1,951			523

Case = Gesamt (Betriebsstunden)	Benzinkammern 7o19 Druck atü	Dichte kg/m³	Dichte % H_2	Menge m³/h	Menge 10^3m³/Tag
Frischwasserstoff		0,114	2,95	6 940	4 994
Kreislaufgas-Eingang		0,214	12,4		19 582
Kaltgas - Gesamt		0,214	12,4		4 610
Kreislaufgas-Gas.Eingang		0,214	12,4		24 192
" " " Ausgang		0,228	13,7		19 666
Abgas 1		0,460			441
Abgas 2		1,922			179

spez. Zahlen

Benennung	5o58 Wert	6434 Wert	7o19 Wert	Bezeichnung
Rohausbeute	99,7	99,4	98,8	%
Spez.Gew.Abstreifer entw.b.15°C	0,7977	0,7440	0,8463	kg/m³
Frischwasserstoff	1 660	838	2 275	m³/to Benzin
Frischwasserstoff	560	470	562	m³/to Einspr.
Kreislaufgas-Eingang Gesamt	1 985	2 228	2 203	"
Kaltgas Gesamt	1 846	665	519	"
Kreislaufgas-Ausgang Gesamt	3 232	2 638	2 211	"
Durchsatz	0,513	0,472	0,772	kg/l/Tagesstd
	0,173	0,265	0,191	

Vergasung der Vor- und Benzinkammern

Kammern	Armgas m³/h	Analyse Cm	Analyse % KW	Reichgas m³/h	Analyse Cm	Analyse % KW	KW Gew. 0-86°/kg	Ölgewinn bezauf kg	Ölgew.Verg.
Vorkammern 5o58									
Benzinkammer 6434									
Benzinkammern 7o19									
Gesamt-Vergasg	2 681	1,93	19,7	1 258	3,46	88,0	2 539	21 253	10,58

Gesamt-Vergasung im Mittelwert über die Tage vom 2., 4., 7., 9., 11., 16., 18., 21., 23., 25., u. 30.4.4. gerechnet.

gez. Egli

F: Dir.Dr.Pr. Dr.Kl.
Dir.Hö. C.I.Eg.
Dr.Jb. Akten

Bag Tarp

2745 Monatsbericht 31/42 J3 -15

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Vor- und Benzinkammer.

744 Monatsstunden

vom März 1941 Le./Pa.

Vorkammer

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Aufteilung Bi. tastuto	Aufteilung Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	Ges.Menge tato
Mittelöl	855	2,28	24,34	26,62	19 806
Rohbenzin					
Frischgas				1,70	1 263
Rückgas					
Spülwasser				2,04	1 520
Summe:				30,36	22 589

Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Aufteilung Bi. tastuto	Aufteilung Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	Ges.Menge tato
Abstr.(entw.)	42,20	10,96	15,00	25,96	19312
Abgas I				0,35	262
" 2				1,37	1 019
Phenolwasser				2,60	1 932
Verlust				0,08	64
Summe:				30,36	22 589

Eingang-Ausgang Bi. tastuto	Eingang-Ausgang Mi. tastuto
8,68	-9,34

Gase Gesamt (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	Dichte %N2	Menge 10³m³Tg.	Menge tato
Frischwasserstoff	322		0,114	3,0	11 083	1263
Kreislaufgas Eing.			0,237	14,6	38 677	9148
Kalt-gas Gesamt			"	"	38 389	9094
Kreislaufg.Ges.Eing.			"	"	77 066	18242
Kreislaufgas Ausg.			0,254	16,1	61 227	15594
Abgas 1			0,466		562	262
" 2			1,778		573	1 019

Spezifische Zahlen — Benennung	Wert	Bezeichnung
Rohausbeute	99,71	%
Spez.Gew.Abstreifer entw. 115	0,8030	kg/l
Abstr.Temp.(gem.a.Eckardtm.)	29	°C
Benzin in Abstreifer	42,20	% (Gew.)
AP. Abstreifer	+ 42,3	°C
Benzin Neubildung 155 °C	33,27	% (Gew.)
Frischwasserstoff	560	m³/l to Einsp.
Kreislaufgas Eingang Reg.	1953	"
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	1938	"
Kreislaufgas Ausgang	3091	"
Durchsatz	0,555	kg/l/h
Leistung	0,181	"

Armgas m³/h	Armgas Analyse	Reichgas m³/h	Reichgas Analyse	Gesamt-Vergasung KW.Gew. C-Ookg	Gesamt-Vergasung Ölgew. kg/l	Gesamt-Vergasung bez.a. Gew.+Ver.

Aufteilung/Betr.Std.	Bez.	Vorkammer 1	Vorkammer 2	Vorkammer 3
Betriebsstunden	Std.	744	744	
Kat.Volumen	m³	24	24	
Einspritzmenge	stuto	13,06	13,56	
Spülwasser	"	0,99	1,05	
Abstreifer	"	12,74	13,22	
Phenolwasser	"	1,26	1,34	
Frischwasserstoff	m³/std.	7 310	7 586	
Kreislaufgas Eing.	"	25 400	26 600	
Kaltgas Gesamt	"	24 400	27 200	
Kreislaufgas Ausg.	"	40 800	41 500	
" Dichte E./A.	kg/m³	0,235/0,250	0,258/0,257	
Druck Eing./Ausg.	atü	303 / 290	312 / 288	
Druckfiff.Reg./Vor.	Kg/cm²	2,0	2,8	
" Ofen	"	8,5	17,8	
" Reg./Kühler	"	2,5	34	
Wasserstoff Partialdr.	atü	259	266	
Hy-Abgas 1	m³/Std.	371	385	
" " 2		578	592	
Durchsatz	kg/l/h	0,544	0,565	
Benzin Neubildung 155°C	%(Gew.)	33,27	33,27	
Leistung	kg/l/h	0,176	0,183	

Benzinkammer

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Aufteilung Bi. tastuto	Aufteilung Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	Ges.Menge tato
Mittelöl		—	26,34	26,34	19 596
Frischgas				1,41	1 049
Spülwasser					
Summe:				27,75	20 645

Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Aufteilung Bi. tastuto	Aufteilung Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	Ges.Menge tato
Abstr.(entw.)	59,18	14,95	10,32	25,27	18 798
Abgas 1				0,66	494
" 2				1,63	1214
Phenolwasser					
Verlust				0,19	139
Summe:				27,75	20 645

Eingang-Ausgang Bi. tastuto	Eingang-Ausgang Mi. tastuto
14,95	-16,02

Gase Gesamt (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	Dichte %N2	Menge 10³m³Tg.	Menge tato
Frischwasserstoff	322		0,114	3,0	9 206	1 049
Kreislaufgas Eing.			0,238	13,7	34 039	7 761
Kaltgas Gesamt			"	"	11 727	2 677
Kreislaufgas Ges.Eg.			"	"	45 766	10 438
Kreislaufgas Ausg.			0,244	15,2	42 392	10 343
Abgas 1			0,466		1 062	494
" 2			1,778		683	12,14

Spezifische Zahlen — Benennung	Wert	Bezeichnung
Rohausbeute	99,32	%
Spez.Gew.Abstr.entw. 015	24	kg/l
Abstreifer Temp.(gem.a.E.M.)	0,7480	°C
Benzin im Abstreifer	59,18	% (Gew.)
AP Abstreifer	+49,25	°C
Benzin-Neubildung 155 °C	59,18	% (Gew.)
Frischwasserstoff	470	m³/l to Einspr.
Kreislaufgas Eing.Reg.	1 738	"
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	598	"
Kreislaufgas Ausgang	2 165	"
Durchsatz	0,658	kg/l/h
Leistung	0,374	"

Armgas m³/h	Armgas Analyse Cm	Armgas Analyse %KW	Reichgas m³/h	Reichgas Analyse Cm	Reichgas Analyse %KW	Gesamt-Vergasung KW Gew. kg	Gesamt-Vergasung Ölgew. kg/h	Gesamt-Vergasung bez.a. Öl.Gew.%
2 189	2,27	15,4	1 668	3,40	83,1	2806	23 714	10,64

Aufteilung betr./Std.	Bez.	Benzinkammer 1	Benzinkammer 2	Benzinkammer 3
Betriebsstunden	Std.	742	744	
Kat.Volumen	"	16	24	
Einspritzmenge	stuto	10,05	16,29	
Spülwasser	"	—	—	
Abstreifer	"	9,64	15,63	
Phenolwasser	"	—	—	
Frischwasserstoff	m³/h	4 734	7 652	
Kreislaufgas Eing.	"	20 350	25 400	
Kaltgas Gesamt	"	7 440	8 360	
Kreislaufgas Ausg.	"	23 400	32 820	
" Dichte E./A.	kg/m³	0,280/0,241	0,280/247	
Druck Eingang/Ausgang	atü	296 / 289	298 / 288	
Druckfiff.Reg./Vorh.	kg/cm²	2,9	4,8	
" Ofen	"	1,1	2,8	
" Reg.Kühler	"	3,0	2,4	
Wasserstoff Partialdr.	atü	255	257	
Hy-Abgas 1	m³/h	546	883	
" " 2	"	351	568	
Durchsatz	kg/l/h	0,629	0,680	
Benzin Neubildung 155°C	%(Gew.)	59,18	59,18	
Leistung	Kg/l/h	0,358	0,358	

Ø:
Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Jb.
Dr.Kl.
O.I.Eg.
Akten

Vergasung Vor.- + Bi.-Ka im Mittelwert ber die Tage vom 3.,7.,10.,12.,14.,17.,19.,21.,24., und 31. März gerechnet.

gez. Egli

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Vor- und Benzinkammern.

Monatsstunden 672

Monatsbericht
Bag Tapolcsány
vom Februar 1941 Le./Bn.
2745 - 30/4.08 - 15

Vorkammern

Eingang	Aufteilung Bi.	Bi.	Mi.	Ges.Menge		Ausgang	Aufteilung Bi.	Bi.	Mi.	Ges.Menge		Eingang-Ausgang Bi.	Mi.
	Vor.%	t atro	tatro	tatro	tato		Vor.%	tatro	tatro	tatro	tato	tatro	tatro
Mittelöl	6,98	1,51	20,06	21,57	14494	Abstr.(entw.)	40,98	8,65	12,45	21,10	14177	7,14	- 7,61
Rohbenzin						Abgas 1				0,40	269		
Frischgas				1,41	950	" 2				0,98	655		
Kreisgas				1,82	1226	Phenolwasser				2,25	1516		
Spülwasser													
						Verlust				0,07	55		
Summe:				24,80	16670	Summe:				24,80	16670		

Gase Gesamt (Betriebsstunden)	Druck ati	Temp. °C	Dichte kg/m³	Vm³	Menge 10³m³/qt	tato
Frischwasserstoff	321		0,117	325	8 117	950
Kreislaufgas Eing.			0,230	13,9	30 721	7067
Kaltgas Gesamt			"	"	28 661	6623
Kreislaufgas Gew.Eing.			"	"	59 382	13690
Kreislaufgas Ausgang			0,247	15,5	46 986	11594
Abgas 1			0,445		604	269
" 2			1,809		362	655

Spezifische Zahlen	Wert	Bezeichnung
Benennung		
Reinausbeute	99,7	%
Spez. Gew. Abstreifer entw. bei 15°	0,8057	kg/m³
Abstr.Temp. (Entn.a. Behandlg.)	26	°C
Benzin im Abstreifer	40,98	% (Gew.)
Ar.Abstreifer	+43,0	°C
Benzin-Neubildung 155 °C	34,05	% (Gew.)
Frischwasserstoff	560	m³/to Einspr.
Kreislaufgas Ausgang	2055	"
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	1918	"
Kreislaufgas Ausgang	3145	"
Durchsatz	0,449	kg/l/h
Leistung	0,149	"

Aufteilung/Betr.Std.	Bez.	Vorkammern 302	303
Betriebsstunden	Std.	664	452,5
Kont.Volumen	"	24	24
Einspritzmenge	stato	14,820	11,19
Spülwasser	"	1,07	1,14
Abstreifer	"	13,89	10,95
Phenolwasser	"	1,52	1,41
Frischwasserstoff	m³/Std.	7 953	6 267
Kreislaufgas Eing.	"	28 700	25 370
Kaltgas Gesamt	"	25 960	24 570
Kreislaufgas Ausg.	"	46 580	35 328
" Dichte K./A.	kg/m³	0,229 0,246	0,232 0,249
Druck Eing./Ausg.	ati	297 291	308 291
Druckfff.Reg./Vorh.	kg/cm²	2,3	2,2
" Ofen	"	10,5	12,4
" Reg./Hähler	"	3,2	2,4
Wasserstoff Partialdr.	ati	264	264
Hy- Abgas 1	m³/Std.	592	466
" " 2	"	355	280
Durchsatz	kg/l/h	0,592	0,466
Benzin Neubildung 155°	%(Gew.)	34,05	34,05
Leistung	kg/l/h	0,197	0,155

Benzinkammern

Eingang	Aufteilung Bi. Vor.%	Bi. t atro	Mi. tatro	Ges.Menge tatro	tato	Ausgang	Aufteilung Bi. Vor.%	Bi. tatro	Mi. tatro	Ges.Menge tatro	tato	Eingang-Ausgang Bi. tatro	Mi. tatro
Mittelöl	-	-	17,90	17,90	12031	Abstr.(entw.)	57,90	9,81	7,12	16,93	11 376	981	- 10,78
Frischgas				0,98	662	Abgas 1				0,53	355		
						" 2				1,32	893		
Spülwasser						Phenolwasser							
						Verlust				0,10	69		
Summe:				18,88	12693	Summe:				18,88	12 693		

Gase Gesamt (Betriebsstunden)	Druck ati	Temp. °C	Dichte kg/m³	Vm³	Menge 10³m³/qt	tato
Frischwasserstoff	321		0,117	3,25	5 655	661
Kreislaufgas Eing.			0,220	13,0	25 675	5871
Kaltgas Gesamt			"	"	8 369	1901
Kreislaufgas Gew.Eing.			"	"	34 044	7772
Kreislaufgas Ausgang			0,244	15,3	32 776	8000
Abgas 1			0,450		789	355
" 2			1,804		495	893

Spezifische Zahlen	Wert	Bezeichnung
Benennung		
Reinausbeute	99,5	%
Spez.Gew.Abstr.entw.bei 15°	0,7565	kg/m³
Abstreifer Temp. (entn.Behdlg.)	28	°C
Benzin im Abstreifer	57,90	% (Gew.)
Ar.Abstreifer	+48,8	°C
Benzin-Neubildung 155 °C	57,90	% (Gew.)
Frischwasserstoff	470	m³/ to Einspr.
Kreislaufgas Eing.Reg.	2135	"
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	696	"
Kreislaufgas Ausgang	2 725	"
Durchsatz	0,447	kg/l/h
Leistung	0,245	"

Aufteilung Betr./Std.	Bez.	Benzinkammern 301	304
Betriebsstunden	Std.	445,75	656
Kont.Volumen	"	16	24
Einspritzmenge	stato	7,60	15,18
Spülwasser	"	-	-
Abstreifer	"	7,18	12,46
Phenolwasser	"	-	-
Frischwasserstoff	m³/h	3 571	6 194
Kreislaufgas Eing.	"	19 500	25 320
Kaltgas Gesamt	"	6 680	8 400
Kreislaufgas Ausg.	"	23 400	33 680
" Dichte K./A.	kg/m³	0,222 0,230	0,232 0,249
Druck Eingang/Ausgang	ati	296 289	291 288
Druckfff.Reg./Vorh.	kg/cm²	2,9	2,7
" Ofen	"	1,2	2,6
" Reg./Hähler	"	2,9	2,7
Wasserstoff Partialdr.	ati	257	255
Hy-Abgas 1	m³/h	498	864
" " 2	"	313	542
Durchsatz	kg/l/h	0,475	0,549
Benzin Neubildung 155°	%(Gew.)	57,90	57,90
Leistung	kg/l/h	0,260	0,301

Anfall m³/h	Analyse Cm	CnHm	Retortengas m³/h	Analyse Cm	CnHm	Gesamt-Vergasung KW.Gew. C-Zahl	Ölgew. kg	Ölgew. Vorgs.
2 284	2,25	15,1	1 474	3,45	81,1	2 586	19 144	11,5

Vergasung Vor.- + Bi.-Ka. zusammen im Mittelwert über die Tage vom 5., 7., 10., 12., 14., 17., 19., 21., 26., und 28.2.41 gerechnet

gez. Dr. Papula

cc:
Dir.Dr.Fr.
Dir.Hö.
Dr.Jb.
Dr.Kl.
Akten

Bag. Target

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Verbund Benzinkammern.

Monatsstunden 744

Monatsbericht 3074/15
vom Januar 1941 Lo./Bn.

Vorkammern

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Eingang-Ausgang Bi. tastuto	Mi. tastuto
Mittelöl	11,60	2,30	17,57	19,87	14 781	Abstr.(entw.)	42,70	8,41	11,28	19,69	14 653	6,11	- 629
Rohbenzin													
Frischgas				1,43	1 065	Abgas 1				0,35	259		
Rückgas						" 2				0,70	524		
Spülwasser				1,57	1 168	Phenolwasser				1,97	1 462		
						Verlust				0,16	114		
Summe:				22,87	17 012	Summe:				22,87	17 012		

Aufteilung/Betr.Std.	Bez.	Vorkammern 302	303
Betriebsstunden	Std.	436	554,5
Kontyvolumen	m³	24	24
Einspritzmenge	stuto	15,71	14,50
Spülwasser	"	1,20	1,16
Abstreifer	"	13,57	14,18
Phenolwasser	"	1,50	1,46
Frischwasserstoff	m³/Std.	9 428	8 585
Kreislaufgas Eing.	"	30 000	28 600
Kaltgas Gesamt	"	30 020	26 150
Kreislaufgas Ausg.	"	46 080	42 550
" Dichte E./A.	kg/m³	0,270 0,280	0,250 0,271
Druck Eing./Ausg.	atü	306 285	305 282
Druckfiff.Reg./Vorh.	kg/cm²	2,5	3,0
" Öfen	"	17,0	15,0
" Reg./Kühler	"	3,5	3,0
Wasserstoff Partialdr.	atü	252	250
Hy-Abgas 1	m³/Std.	539	491
" " 2	"	309	282
Durchsatz	kg/l/h	0,655	0,596
Benzin Neubildung 155° C	%(Gew.)	31,28	31,28
Leistung	kg/l/h	0,203	0,185

Gase Gesamt (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	m³/kg	Menge m³/Std.	to	Spezifische Zahlen Benennung	Wert	Bezeichnung
Frischwasserstoff	323		0,120	3,55	8 871	1 065	Rohausbeute	99,4	%
							Spez.Gew.Abstreifer entw. bei 15°	0,8075	kg/m³
Kreislaufgas Eing.			0,262	16,9	28 917	7 574	Abstreifer Temp.(gem.a.Eckardt-m.)	25	°C
Kaltgas Gesamt			"	"	28 217	7 349	Benzin im Abstreifer	42,70	% (Gew.)
Kreislauf.Ges.Eing.			"	"	57 134	14 923	AP. Abstreifer	+39,7	°C
Kreislaufgas Ausgg.			0,281	18,7	43 916	12 331	Benzin-Neubildung 155°C	31,28	%(Gew.)
							Frischwasserstoff	600	m³/to Einspr.
Abgas 1			0,511		507	259	Kreislaufgas Eingang Reg.	1 957	"
" 2			1,800		291	524	Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	1 911	"
							Kreislaufgas Ausgang	2 972	"
							Durchsatz	0,414	kg/l/h
							Leistung	0,127	"

Abgas m³/h	Analyse Cm	Analyse %w	Rückgas m³/h	Analyse Cm	Analyse %w	Gesamt-Vergasung Vor.Gew. kg	Ofen Gew. kg	Vergasung bez.auf Einsatz
2 314	2,13	20,4	1 327	3,42	82,5	2 497	21 990	10,19

Vorgasung Vor.- + Bi. Kn. im Mittelwert über die Tage vom 1., 6., 15., 17., 22., 24., und 27.1. gerechnet.

Benzinkammern

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Eingang-Ausgang Bi. tastuto	Mi. tastuto
Mittelöl	-	-	16,14	16,14	12 012	Abstr.(entw.)	60,15	9,24	6,12	15,36	11 432	9,24	- 10,02
Frischgas				0,97	720	Abgas 1				0,52	385		
Spülwasser						" 2				1,05	781		
						Phenolwasser							
						Verlust				0,18	134		
Summe:				17,11	12 732	Summe:				17,11	12 732		

Aufteilung Betr./Std.	Bez.	Benzinkammern 301	304
Betriebsstunden	Std.	451,5	566
Kont.Volumen	"	16	24
Einspritzmenge	stuto	8,40	14,52
Spülwasser	"	-	-
Abstreifer	"	7,99	13,82
Phenolwasser	"	-	-
Frischwasserstoff	m³/h	4 198	7 259
Kreislaufgas Eing.	"	20 020	24 880
Kaltgas Gesamt	"	8 450	7 490
Kreislaufgas Ausg.	"	25 380	33 900
" Dichte E./A.	kg/m³	0,259 0,276	0,248 0,269
Druck Eingang/Ausgang	atü	290 282	292 282
Druckfiff.Reg./Vorh.	kg/cm²	3,0	4,5
" Öfen	"	1,5	2,5
" Reg./Kühler	"	2,5	2,5
Wasserstoff Partialdr.	atü	242	248
Hy-Abgas 1	m³/h	526	909
" " 2	"	303	525
Durchsatz	kg/l/h	0,524	0,605
Benzin Neubildung 155° C	%(Gew.)	60,15	60,15
Leistung	kg/l/h	0,300	0,346

Gase Gesamt (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	m³/kg	Menge m³/Std.	to	Spezifische Zahlen Benennung	Wert	Bezeichnung
Frischwasserstoff	323		0,120	3,55	6 004	720	Rohausbeute	99,0	%
							Spez.Gew.Abstr.entw. bei 15°	0,7520	kg/m³
Kreislaufgas Eing.			0,253	16,1	23 259	5 886	Abstreifer Temp.(gem.a.E.M.)	27	°C
Kaltgas Gesamt			"	"	8 215	2 102	Benzin im Abstreifer	60,15	% (Gew.)
Kreislaufgas Ges.Eing.			"	"	31 474	7 994	AP. Abstreifer	+46,9	°C
Kreislaufgas Ausgang			0,274	18,1	30 665	8 390	Benzin-Neubildung 155°C	60,15	% (Gew.)
							Frischwasserstoff	500	m³/to Einspr.
Abgas 1			0,511		752	385	Kreislaufgas Eing. Reg.	1 936	"
" 2			1,800		434	781	Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	685	"
							Kreislaufgas Ausgang	2 551	"
							Durchsatz	0,404	kg/l/h
							Leistung	0,231	"

Abgas m³/h	Analyse Cm	Analyse %w	Rückgas m³/h	Analyse Cm	Analyse %w	Gesamt-Vergasung Vor.Gew. kg	Ofen Gew. kg	Vergasung bez.auf Einsatz
2 314	2,13	20,4	1 327	3,42	82,5	2 497	21 990	10,19

Dir.Dr.Pr.
Dir.Bö.
Dr.Jb.
Dr.Kl.
O.I.Eg.
Akten

gez. Egli

Bag Target 2745 - 30 - 15

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Vor- und Benzinkammer.

Monatsstunden 744

Monatsbericht
Tagesbericht
vom 1. bis 31. Dezember 1940

Vorkammer

Eingang	Aufteilung Bl. Gew.%	Bl. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	Ges.Menge tato
Mittelöl	10,30	2,17	18,93	21,10	15699
Rohbenzin					
Frischgas				1,41	1046
Rückgas					
Spülwasser				2,45	1826
Summe:				24,96	18571

Ausgang	Aufteilung Bl. Gew.%	Bl. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	Ges.Menge tato
Abstr.(entw.)	40,20	8,40	12,50	20,90	15547
Abgas 1				0,32	234
" 2				0,80	598
Phenolwasser				2,88	2 141
Verlust				0,06	51
Summe:				24,96	18571

Eingang-Ausgang Bl. tastuto	Mi. tastuto
6,23	- 6,43

Gase Gesamt (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	Dichte %H2	Menge 10³m³Tg.	Menge tato
Frischwasserstoff	321		0,111	2,7	9 422	1046
Kreislaufgas Eing.			0,277	18,3	42348	11554,5
Kalt-gas Gesamt			"	"	29592	8117,5
Kreislaufg. Ges. Eing.			"	"	71940	19672,0
Kreislaufgas Ausg.			0,291	19,7	55097	16060,5
Abgas 1			0,471		497	234
" 2			1,782		335	598

Spezifische Zahlen Benennung	Wert	Bezeichnung
Rohausbeute	99,72	%
Spez.Gew.Abstreifer entw. 115	0,8051	kg/l
Abstr.Temp.(gem.a.Eckardtm.)	24	°C
Benzin in Abstreifer	40,20	% (Gew.)
AP. Abstreifer	+41,50	°C
Benzin Neubildung 155 °C	29,80	% (Gew.)
Frischwasserstoff	600	m³/1 to Einsp.
Kreislaufgas Eingang Reg.	2 697	"
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	1 885	"
Kreislaufgas Ausgang	3 510	"
Durchsatz	0,446	kg/l/h
Leistung	0,130	"

Armgas m³/h	Analyse		Reichgas m³/h	Analyse		Gesamt-Vergasung KW.Gew. C-Gehalt	Olgeh. kg/l	bez.a. Gew.+Vol.
						kg		

Aufteilung/Betr.Std.	Bez.	Vorkammer 304	Vorkammer 8 303	3
Betriebsstunden	Std.	632,5	728,5	
Kat.Volumen	m³	24	24	
Einspritzmenge	stuto	11,65	11,58	
Spülwasser	"	1,27	1,42	
Abstreifer	"	11,54	11,47	
Phenolwasser	"	1,49	1,67	
Frischwasserstoff	m³/std.	6 993	6 948	
Kreislaufgas Eing.	"	28 170	33 950	
Kaltgas Gesamt	"	22 720	20 900	
Kreislaufgas Ausg.	"	38 900	41 670	
" Dichte E./A.	kg/m³	0,272/0,298	0,272/0,290	
Druck Eing./Ausg.	atü	308 / 282	297 / 282	
Druckfiff.Reg./Vor.	Kg/cm²	1,8	3,0	
" Ofen	"	20,9	9,4	
" Reg./Kühler	"	2,3	2,6	
Wasserstoff Partialdr.	atü	252	244	
Hy-Abgas 1	m³/Std.	369	367	
" " 2	"	249	247	
Durchsatz	kg/l/h	0,485	0,483	
Benzin Neubildung 155 °C	% (Gew.)	29,80	29,80	
Leistung	kg/l/h	0,143	0,142	

Benzinkammer

Eingang	Aufteilung Bl. Gew.%	Bl. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	Ges.Menge tato
Mittelöl	-	-	17,84	17,88	13 302
Frischgas				0,99	738
Spülwasser					
Summe					

Ausgang	Aufteilung Bl. Gew.%	Bl. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	Ges.Menge tato
Abstr.(entw.)	58,95	10,10	7,04	17,14	12749
Abgas 1				0,43	323
" 2				1,12	835
Phenolwasser					
Verlust				0,18	133
Summe				18,87	14040

Eingang-Ausgang Bl. tastuto	Mi. tastuto
10,16	- 10,84

Gase Gesamt (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	Dichte %H2	Menge 10³m³Tg.	Menge tato
Frischwasserstoff	321		0,111	2,7	6 652	738
Kreislaufgas Eing.			0,266	17,3	25 534	6781,0
Kaltgas Gesamt			"	"	9 454	2499,0
Kreislaufgas Ges.Eg.			"	"	34 968	9280,0
Kreislaufgas Ausg.			0,285	19,1	32 926	9388,5
Abgas 1			0,469		689	323
" 2			1,782		469	835

Spezifische Zahlen Benennung	Wert	Bezeichnung
Rohausbeute	99,1	%
Spez.Gew.Abstr.entw. 115	0,7515	kg/l
Abstreifer Temp.(gem.a.E.M.)	21	°C
Benzin im Abstreifer	58,95	% (Gew.)
AP Abstreifer	+47,1	°C
Benzin-Neubildung 155 °C	58,95	% (Gew.)
Frischwasserstoff	500	m³/1 to Einspr.
Kreislaufgas Eing.Reg.	1920	"
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	709	"
Kreislaufgas Ausgang	2 475	"
Durchsatz	0,447	kg/l/h
Leistung	0,252	"

Armgas m³/h	Analyse		Reichgas m³/h	Analyse		Gesamt-Vergasung KW.Gew.	Olgeh.	bez.a.
						kg		

Aufteilung betr./Std.	Bez.	Benzinkammer 8 301	Benzinkammer 304	3
Betriebsstunden	Std.	327,5	744	
Kat.Volumen	"	16	24	
Einspritzmenge	stuto	6,58	14,98	
Spülwasser	"	-	-	
Abstreifer	"	6,31	14,36	
Phenolwasser	"	-	-	
Frischwasserstoff	m³/h	3 292	7 492	
Kreislaufgas Eing.	"	20 720	25 200	
Kaltgas Gesamt	"	7 150	9 540	
Kreislaufgas Ausg.	"	27 000	32 450	
" Dichte E./A.	kg/m³	0,272/0,288	0,263/0,284	
Druck Eingang/Ausgang	atü	291 / 286	292 / 282	
Druckfiff.Reg./Vorh.	kg/cm²	2,5	4,8	
" Ofen	"	0,5	2,2	
" Reg.Kühler	"	1,5	2,0	
Wasserstoff Partialdr.	atü	239	242	
Hy-Abgas 1	m³/h	341	776	
" " 2	"	232	528	
Durchsatz	kg/l/h	0,411	0,625	
Benzin Neubildung 155 °C	% (Gew.)	58,95	58,955	
Leistung	kg/l/h	0,232	0,353	
		Bau 21	Bau 122	

Vergasung Vor.- + Bl.-Ka. im Mittelwert über die Tage vom 2., 6., 9., 11., 13., 16., 18., 20., 25., 27., und 29.12. gerechnet.

bag Target
2745 - 30/4.08 -15

Golsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Vor- und Benzinkammer.

720 Monatsstunden

Betriebsbericht Monatsbericht
vom Novepber 1940

Vorkammer

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Eingang-Ausgang Bi. tastuto	Mi. tastuto
Mittelöl	9,50	1,65	15,67	17,32	12471	Abstr.(entw.	27,62	6,49	10,77	17,26	12428	4,84	= 4,90
Rohbenzin													
Frischgas				1,12	805	Abgas 1				0,19	139		
Rückgas						" 2				0,59	425		
Spülwasser				2,06	1485	Phenolwasser				2,41	1 736		
						Verlust				0,05	33		
Summe:				20,50	14 761	Summe:				20,50	14 761		

Gase Gesamt (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	%N2	Menge 10³m³Tg.	tato
Frischwasserstoff	320		0,110	2,6	7 484	805
Kreislaufgas Eing.			0,221	13,1	25 058	5 528
Kalt-gas Gesamt			0,221	13,1	26 770	5 880
Kreislauf-Gesamt			0,211	13,1	52 828	11417
Kreislaufgas Ausg.			0,234	14,3	40 913	9 572
Abgas 1			0,432		322,90	139
" 2			1,801		233,65	425

Spezifische Zahlen — Benennung	Wert	Bezeichnung
Rohausbeute	99,78	%
Spez.Gew.Abstreifer entw. 115	0,8170	kg/l
Abstr.Temp.(gem.a.Eckardtm.)	26	°C
Benzin in Abstreifer	37,63	% (Gew.)
AP. Abstreifer	+42,8	C
Benzin-Neubildung 155 °C	27,24	%(Gew.)
Frischwasserstoff	600	m³/t to Einsp.
Kreislaufgas Eingang Reg.	2 009	"
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	2 147	"
Kreislaufgas Ausgang	3 281	"
Durchsatz	0,361	kg/l/h
Leistung	0,101	"

Aufteilung/Betr.Stl.	Bez.	Vorkammer 1	2	3
Betriebsstunden	Std.		610,5	594,5
Kat.Volumen	m³		24	24
Einspritzmenge	stuto		13,54	13,81
Spülwasser	"		1,57	1,73
Abstreifer	"		13,49	13,76
Phenolwasser	"		1,84	2,02
Frischwasserstoff	m³/std.		8 125	8 288
Kreislaufgas Eing.	"		27 400	28 400
Kaltgas Gesamt	"		30 230	26 150
Kreislaufgas Ausg.	"		44 300	44 700
" Dichte E./A.	kg/m³		0,217 0,229	0,225 0,24
Druck Eing./Ausg.	atü		307 276	290 276
Druckdiff.Reg./Vorh.	Kg/cm²		1,9	2,5
" Öfen	"		26,4	9,0
" Reg./Kühler	"		1,7	2,0
Wasserstoff Parialdr.	atü		268	251
Hy-Abgas 1	m³/Std.		351	358
" " 2	"		254	259
Durchsatz	kg/l/h		0,564	0,575
Benzin Neubildung °C	%(Gew.)		27,24	27,24
Leistung	kg/l/h		0,153	0,156

Benzinkammer

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Eingang-Ausgang Bi. tastuto	Mi tastuto
Mittelöl	-	-	13,71	13,71	9 873	Abstr.(entw.	68,75	8,57	4,47	13,04	9 390	8,57	- 9,24
Frischgas				0,73	527	Abgas 1				0,28	204		
Rückgas						" 2				0,87	626		
Spülwasser						Phenolwasser							
						Verlust				0,25	180		
Summe:				14,44	10 400	Summe:				14,44	10 400		

Gase Gesamt (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	%N2	Menge 10³m³Tg.	tato
Frischwasserstoff	320		0,110	2,6	4 955	527
Kreislaufgas Eing.	289		0,209	11,9	13644	2854
Kaltgas Gesamt	289		0,209	11,9	6538	1387
Kreislauf-Gesamt	289		0,209	11,9	20182	4241
Kreislaufgas Ausg.	277		0,232	14,2	17401	4018
Abgas 1			0,432		471,80	204
" 2			1,801		350,45	626

Spezifische Zahlen — Benennung	Wert	Bezeichnung
Rohausbeute	98,27	%
Spez.Gew.Abstr.entw. C15	0,7240	kg/l
Abstreifer Temp.(gem.a.Eckardtm.)	17	°C
Benzin in Abstreifer	65,75	% (Gew.)
AP. Abstreifer	+ 47,1	C
Benzin-Neubildung 155°C	65,75	% (Gew.)
Frischwasserstoff	500	m³/l to Einspr.
Kreislaufgas Eing.Reg.	1 382	"
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	662	"
Kreislaufgas Ausgang	1 762	"
Durchsatz	0,571	kg/l/h
Leistung	0,557	"

Aufteilung betr./Std.	Bez.	Benzinkammer 1	2	3
Betriebsstunden	Std.	541,5		
Kat.Volumen	"	24		
Einspritzmenge	stuto	13,23		
Spülwasser	"	-		
Abstreifer	"	17,34		
Phenolwasser	"	-		
Frischwasserstoff	m³/h	9 115		
Kreislaufgas Eing.	"	25 100		
Kaltgas Gesamt	"	11 920		
Kreislaufgas Ausg.	"	31 860		
" Dichte E./A.	kg/m³	0,209 0,232		
Druck Eingang/Ausgang	atü	289 277		
Druckdiff.Reg./Vorh.	Kg/cm²	6,1		
" Öfen	"	2,4		
" Reg.Kühler	"	2,0		
Wasserstoff Parialdr.	atü	254		
Hy-Abgas 1	m³/h	871		
" " 2	"	647		
Duchsatz	kg/l/h	0,571		
Benzin Neubildung °C	%(Gew.)	65,75		
Leistung	kg/l/h	0,557		

Aufgas m³/h	Analyse CH4	CnHm	Reingas m³/h	Analyse CH4	CnHm	Gesamt-Vergasung 10³ kg	Gew. kg	Digew. Kg/l	bez.a. Gew.+Vol.%
I.Eg.	1 383	2,07	14,4	1 058	3,42	79,3	1 762	16 556	9,03

Vergasung im Mittelwert über die Tage vom 8.,11.,13.,15.,19.,21.,23.,25.,27. und 29.11. gerechnet.

gez. Egli

Bag Target -15

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

V. P. - und Benzinkammer

Monatsbericht
Monatsstunden: 744
2745 - 30/4.08
Oktober Le/A.
vom 1940

Vorkammer

Eingang	Aufteilung Mi. Gew.%	Bi. tatsächl.	Mi. gerund.	Ges.Menge tatsächl.	Ges.Menge rund	Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tatsächl.	Mi. gerund.	Ges. Menge tatsächl.	Ges. Menge rund	Eingang-Ausgang Bi. tatsächl.	Eingang-Ausgang Mi. tatsächl.
Mischöl A	11,41	1,39	10,81	12,20	9 075	Abgas (trocken)	40,70	4,95	7,21	12,16	9 051	5,56	- 5,60
Rohbenzin				0,81	599	Abgas				0,16	119		
Frischgas						"				0,41	301		
Kreislauf				1,14	850	Phenolwasser				1,59	1 032		
Spülwasser													
						Verlust				0,03	21		
Summe				14,15	10524	Summe				14,15	10524		

Gase (Gemisch) (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	Dichte % N.	Menge tatsächl.	Menge rund
Frischwasserstoff	321		0,110	2,6	5448,0	599
Kreislaufgas Eing.			0,251	15,9	18136,2	4 553
Kaltgas Gesamt			"	"	17670,1	4440
Kreislaufgas Ausg.			"	"	35806,3	8993
Verlust			0,273	18,0	27 255,8	7439
Abgas	25		0,434		274,5	119
"			1,751		172,2	301

Abgase m³/h	Luftgehalt Gew.%	Luftgehalt Vol.%	Gesamt-Verbrauch m³/h	Anteil Bi. Gew.%	Anteil Bi. Vol.%	Anteil Mi. Gew.%	Anteil Mi. Vol.%	Heizwert Hu kcal/kg	Heizwert Hu kcal/m³	Dichte kg/l	Heizwert

Spezifische Zahlen

Benennung	Wert	Bezeichnung
Ausbeute	99,82	%
Spez.Gew. Abgase (trocken)	0,8027	kg/l
Spalt. Benz. (ohne Endkanten)	29	°C
Benzin in Abscheider	40,70	% (Gew.)
Abgas-Temperatur	+41,4	°C
Benzin Neubildung 155 °C	29,38	% (Gew.)
Frischwasserstoff	601	m³/t to Einsatz
Kreislaufgas Eingang Reg.	1 998	"
Kaltgas Gesamt (Kreisl.+Fr.)	1 947	"
Kreislaufgas Ausgang	3 003	"
Durchsatz	0,254	kg/l/h
Leistung	0,074	"

Aufteilung/Betr. Stl.	Bez.	Vorkammer 1	2	3
Betriebsstunden	Std.		352,5	352,5
Kat.Volumen	m³		24	24
Einspritzmenge	stuto		11,85	13,89
Spülwasser	"		1,09	1,32
Abstreifer	"		11,82	13,85
Phenolwasser	"		1,32	1,60
Frischwasserstoff	m³/std.		7 116	8 340
Kreislaufgas Eing.	"		28 500	29 800
Kaltgas Gesamt	"		26 900	30 050
Kreislaufgas Ausg.	"		41 400	46 900
" Dichte E./A.	kg/m³		0,250	0,254 0,231 0,249
Druck Eing./Ausg.	atü		303 279	295 280
Druckdiff. Reg./Vorh.	kg/cm²		2,5	3,1
" Ofen	"		12,9	8,4
" Reg./Kühler	"		6,6	2,8
Wasserstoff Partialdr.	atü		260	254
Hy-Abgas 1	m³/Std.		359	420
" " 2	"		225	264
Durchsatz	kg/l/h		0,494	0,583
Benzin Neubildung 150 °C	% (Gew.)		29,38	29,38
Leistung	kg/l/h		0,145	0,170

Bi 2085,0 2445,2

Benzinkammer

Eingang	Aufteilung Mi. Gew.%	Bi. tatsächl.	Mi. gerund.	Ges.Menge tatsächl.	Ges.Menge rund	Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tatsächl.	Mi. gerund.	Ges. Menge tatsächl.	Ges. Menge rund	Eingang-Ausgang Bi. tatsächl.	Eingang-Ausgang Mi. tatsächl.
Mischöl A	-	-	11,32	11,32	8 422	Abgas (trocken)	56,21	6,09	4,74	10,83	8 060	6,09	-6,58
Rohbenzin				0,64	465	Abgas				0,23	172		
Frischgas						Spülwasser				0,73	542		
						Abstreifer							
						Phenolwasser							
				11,94	8 887	Verlust				0,15	113		
						Summe				11,94	8 887		

Gase (Gemisch) (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	Dichte % N.	Menge tatsächl.	Menge rund
Frischwasserstoff	321		0,110	2,6	4231,0	465
Kreislaufgas Eing.			0,216	12,6	15032,0	3250
Kaltgas Gesamt			"	"	7205,0	1563
Kreislaufgas Ausg.			"	"	22237,0	4813
Verlust			0,233	14,2	17526,0	4076
Abgas	25		0,434		396,6	172
"			1,751		309,3	542

Spezifische Zahlen

Benennung	Wert	Bezeichnung
Ausbeute	98,74	%
Spez.Gew. Abgase (trocken)	0,7473	kg/l
Spalt. Benz. (ohne Endkanten)	16	°C
Benzin in Abscheider	56,21	% (Gew.)
Abgas-Temperatur	+48,2	°C
Benzin Neubildung 155 °C	56,21	% (Gew.)
Frischwasserstoff	503	m³/t to Einsatz
Kreislaufgas Eingang Reg.	1 784	"
Kaltgas Gesamt (Kreisl.+Fr.)	856	"
Kreislaufgas Ausgang	2 081	"
Durchsatz	0,283	kg/l/h
Leistung	0,152	"

Aufteilung betr./Std.	Bez.	Benzinkammer 1	2	3
Betriebsstunden	Std.	352,5	352,5	
Kat.Volumen	m³	24	16	
Einspritzmenge	stuto	11,00	12,90	
Spülwasser	"	-	-	
Abstreifer	"	10,52	12,34	
Phenolwasser	"	-	-	
Frischwasserstoff	m³/h	5324	6 478	
Kreislaufgas Eing.	"	22 200	20 400	
Kaltgas Gesamt	"	6 660	13 650	
Kreislaufgas Ausg.	"	24 300	25 300	
" Dichte E./A.	kg/m³	0,216	0,220,270,233	
Druck Eingang/Ausgang	atü	291 280	285 279	
Druckdiff. Reg./Vorh.	kg/cm²	4,6	2,3	
" Ofen	"	4,1	1,4	
" Reg.-Kühler	"	1,1	0,7	
Wasserstoff Partialdr.	atü	254	259	
Hy-Abgas 1	m³/h	518	607	
" " 2	"	404	474	
Durchsatz	kg/l/h	0,458	0,806	
Benzin Neubildung 150 °C	% (Gew.)	56,21	56,21	
Leistung	kg/l/h	0,246	0,434	

1 931 2,05 14,4 1 364 3,25 83,5 2247 20130 10,03

Dr.Kl.
G.I.E.G.
Erten.

Vergasung Vor.+ Bi.-Ka im Mittelwert über die Tage vom 2., 4.,7.,9.,11., und 14.10. gerrechnet.

Bag Target
2745 - 3074 -15

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

V o r - und B e n z i n k a m m e r

vom . . . . . September 1940

V o r k a m m e r

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	tastuto	tato
Mittelöl A	11,73	2,59	19,53	22,12	15925
Rohbenzin					
Frischgas				1,52	1097
Rückgas					
Spülwasser				1,68	1210
Summe:				25,32	18232

Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges. Menge tastuto	tato
Abstr.(entw.)	42,15	9,30	12,77	22,07	15 891
Abgas 1				0,33	241
" 2				0,75	539
Phenolwasser				2,12	1528
Verlust				0,05	33
Summe:				25,32	18 232

Eingang-Ausgang Bi. tastuto	Mi. tastuto
6,71	- 6,76

Gase Gesamt (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	% N_2	Menge $10^3 m^3$ Tg.	tato
Frischwasserstoff	322		0,115	3,1	9565,0	1097
Kreislaufgas Eing.			0,276	18,2	31688,0	8740
Kaltgas Gesamt			"	"	33600,0	9170
Kreislaufgas Ges.Eing.			"	"	65288,0	17910
Kreislaufgas Ausg.			0,300	20,5	52590,0	15757
Abgas 1	25		0,502		480,40	241
" 2			1,758		305,75	539

Spezifische Zahlen Benennung	Wert	Bezeichnung
Rohausbeute	99,82	%
Spez.Gew.Abstreifer entw.15	0,8067	kg/l
Abstr. Temp.(gem.a.Eckardtm.)	35	°C
Benzin in Abstreifer	42,15	% (Gew.)
AP Abstreifer	+38,7	°C
Benzin Neubildung 155 °C	30,27	% (Gew.)
Frischwasserstoff	601	m³/l to Einsatz
Kreislaufgas Eingang Reg.	1 989	"
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	2 111	"
Kreislaufgas Ausgang	3 441	"
Durchsatz	0,461	kg/l/h
Leistung	0,140	"

Aufteilung/Betr. Stl.	BEz.	Vorkammer 1	2	3
Betriebsstunden	Std.		345,25	720,0
Kat.Volumen	m³		24	24
Einspritzmenge	stuto		13,08	15,88
Spülwasser	"		1,12	1,15
Abstreifer	"		13,05	15,85
Phenolwasser	"		1,42	1,45
Frischwasserstoff	m³/std.		7 857	9 539
Kreislaufgas Eing.	"		28 920	30 440
Kaltgas Gesamt	"		28 720	32 350
Kreislaufgas Ausg.	"		45 670	52 070
" Dichte E./A.	kg/m³		0,267 / 0,276	0,302
Druck Eing./Ausg.	atü		309 / 285	304 / 287
Druckfiff.Reg./Vorh.	kg/cm²		2,5	3,1
" Ofen	"		12,8	9,4
" Reg./Kühler	"		7,2	5,0
Wasserstoff Partialdr.	atü		255	248
Hy-Abgas 1	m³/Std.		295	479
" " 2			251	479
Durchsatz	kg/l/h		251	305
Benzin Neubildung 155°C	%(Gew.)		0,545	0,662
Leistung	kg/l/h		30,27	30,27
			0,165	0,200

Abgas m³/h	Analyse Cm	% KW	Reichgas m³/h	Analyse Cm	%KW	Gesamt-Vergasung KW Gew. C-o-p %	Ölgew. kg/h	bez.a. Gew.+Verl

B e n z i n K a m m e r

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato
Mittelöl B	-	-	19,48	19,48	14 024
Frischgas				1,12	806
Spülwasser					
Summe:				20,60	14 830

Ausgnag	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato
Abstr.(entw.)	58,64	10,90	7,68	18,58	13381
Abgas 1				0,48	348
" 2				1,28	919
Phenolwasser					
Verlust				0,26	182
Summe:				20,60	14830

Eingang-Ausgang. Bi. tastuto	Mi. tastuto
10,90	- 11,80

Gase Gesamt (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	% N_2	Menge $10^3 m^3$ Tg.	tato
Frischwasserstoff	322		0,115	3,1	7028,0	806
Kreislaufgas Eing.			0,287	19,3	28927,0	8292
Kaltgas Gesamt			"	"	13202,0	3733
Kreislaufgas Ges.Eing.			"	"	42129,0	12025
Kreislaufgas Ausgang			0,303	20,8	35380,0	10750
Abgas 1	25		0,505		689,60	348
" 2			1,758		523,25	919

Spezifische Zahlen Benennung	Wert	Bezeichnung
Rohausbeute	98,77	%
Spez.Gew.Abstr.entw. 815	0,7478	kg/l
Abstreifer Temp.(gem.a.E.M.)	20	°C
Benzin im Abstreifer	58,64	% (Gew.)
AP Abstreifer	+48,1	°C
Benzin-Neubildung 155 °C	58,64	% (Gew.)
Frischwasserstoff	501	m³/l to Einsatz
Kreislaufgas Eing.Reg.	2063	"
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	941	"
Kreislaufgas Ausgang	2527	"
Durchsatz	0,487	kg/l/h
Leistung	0,242	"

Aufteilung betr./Std.	Bez.	Benzinkammer 1	2	3
Betriebsstunden	Std.	628,0	720,0	
Kat.Volumen	"	24	16	
Einsprit.Menge	stuto	9,48	11,21	
Spülwasser	"	-	-	
Abstreifer	"	9,04	10,70	
Phenolwasser	"	-	-	
Frischwasserstoff	m³/h	4 750	5 618	
Kreislaufgas Eing.	"	23 500	29 450	
Kaltgas Gesamt	"	5 715	13 500	
Kreislaufgas Ausg.	"	25 920	26 700	
" Dichte E./A.	kg/m³	0,287 / 0,304	0,285	0,303
Druck Eingang/Ausgang	atü	296 / 287	292	285
Druckfiff.Reg./Vorh.	kg/cm²	3,2	2,4	
" Ofen	"	4,3	1,3	
" Reg.Kühler	"	1,0	0,7	
Wasserstoff Parialdr.	atü	259	256	
Hy-Abgas 1	m³/h	466	551	
" " 2	"	354	418	
Durchsatz	kg/l/h	0,395	0,701	
Benzin Neubildung 155°C	% (Gew.)	58,64	58,64	
Leistung	kg/l/h	0,221	0,392	

Abgas m³/h	Analyse Cm	% Kw	Reichgas m³/h	Analyse Cm	%KW	Gesamt-Vergasung KW Gew. C-o-p %	Ölgew. kg/h	bez.a. Gew.+Verl.
1 689	1,93	18,6	1 166	3,27	811	1 931	18 070	9,33

dir.Dr.Fr
dir.Hö.
Dr.Fb.
Dr.Kl.
Ab.Ing.
Akten.

Vergasung der Vor.-+Bi.-Ka im Mittelwert über die Tage vom:
2.,6.,9.,13.,16.,18.,20.,23.,25.,27.,u.30.9.40 gerechnet.

Bag Target -15

2745 - 30

Oelgesellschaft Monheim A.G.
Betriebsabteilung

Tor- und Benzinkammer

Monatsbericht
vom August 1948

Vorkammer — Monatsstunden 744,0 Std.

Eingang	Aufteilung Bl. Gew.%	Bl. Kat.to	Bl. Tat.to	Ges.Menge Kat.to	Ges.Menge Tat.to	Ausgang	Aufteilung Bl. Gew.%	Bl. Kat.to	Bl. Tat.to	Ges.Menge Kat.to	Ges.Menge Tat.to	Eingang-Ausgang Bl. Kat.to	Bl. Tat.to
Mittelöl A	11,16	2,80	22,25	25,05	18 634	Abstr.(entw.)	41,28	10,37	14,74	25,11	18 680	7,57	- 7,51
Kondenzin													
Frischgas				1,91	1 424	Abgas 1				0,45	334		
Rückgas						" 2				0,83	617		
Abstreifer				2,48	1 847	Phenolwasser				2,99	2 223		
						Verlust				0,06	51		
				29,44	21 905	Summe:				29,44	21 905		

Aufteilung/Betr.Std.	Bez.	Vorkammer 1	2	3
Betriebsstunden	Std.		74o	74o
Kat.Volumen	m³		24	24
Einspritzmenge	stato		12,43	13,21
Spülwasser	"		1,51	o,99
Abstreifer	"		12,46	12,78
Phenolwasser	"		1,82	1,19
Frischwasserstoff	m³/Std.		7477	7 672
Kreislaufgas Eing.	"		3o 7oo	29 9oo
Kaltgas Gesamt	"		25 57o	26 5oo
Kreislaufgas Ausg.	"		45 9oo	48 8oo
" Dichte E./A.	kg/m³	o,3o5	o,33o	o,298 o,319
Druck Eing./Ausg.	atü	3o9 287	3o1	286
Druckdiff.Reg./Vorh.	kg/cm²		2,8	2,7
" Ofen	"		12,4	8,o
" Reg.Kühler	"		5,8	2,8
Wasserstoff Partialdr.	atü		244	24o
My-Abgas 1	m³/Std.		423	432
" " 2	"		234	24o
Durchsatz	kg/l/h		o,517	o,546
Benzin Neubildung 155°	% (Gew.)		3o,21	3o,21
Leistung	kg/l/h		o,157	o,161

Gase Gesamt (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	Dichte %	Menge m³/h	Menge to	Spezifische Zahlen Benennung	Wert	Bezeichnung
Frischwasserstoff	321		o,127	4,2	11 21o	1 424	Rohausbeute	99,7	%
Kreislaufgas Eing.			o,3o3	2o,8	44 616,o	135189	Spez.Gew. Abstreifer entw. 815	o,8515	kg/l
Kaltgas Gesamt			"	"	391o9,o	11872,1	Abstr. Temp. (gem.a.Bedarf)	35	°C
Kreislaufgas Ges.Eing.			"	"	83725,o	25392,o	Benzin im Abstreifer	41,28	% (Gew.)
Kreislaufgas Ausgang			o,326	23,o	7oc53,o	228o3,o	AP Abstreifer	+ 4o,5	°C
							Benzin-Neubildung 155 °C	3o,21	% (Gew.)
Abgas 1	25		o,532		631,3o	334	Frischwasserstoff	6o1	m³/l to Einspr.
" 2			1,765		35o,15	617	Kreislaufgas Eingang (Reg.	2 394	"
							Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+?)	2 o98	"
							Kreislaufgas Ausgang	3 757	"
							Durchsatz	o,522	kg/l/h
							Leistung	o,158	"

m³/h	Analyse CH	Analyse %KW	m³/h	Analyse CH	Analyse %KW	KW Gew. kg	Ölgew. kg/h	bez.a/l Benzin
2 o87	1,86	21,8	1 393	3,25	831	2432	2o 29o	1o,65

Benzinkammer

Eingang	Aufteilung Bl. Gew.%	Bl. Kat.to	Bl. Tat.to	Ges.Menge Kat.to	Ges.Menge Tat.to	Ausgang	Aufteilung Bl. Gew.%	Bl. Kat.to	Bl. Tat.to	Ges.Menge Kat.to	Ges.Menge Tat.to	Eingang-Ausg. Bl. Kat.to	Bl. Tat.to
Mittelöl B	-	-	22,68	22,68	16876	Abstr.(entw.)	58,76	12,63	8,86	21,49	15 992	12,63	13,82
Kondenzin													
Frischgas				1,46	1o9o	Abgas 1				0,64	477		
Rückgas						" 2				1,66	1 235		
Abstreifer						Phenolwasser							
						Verlust				0,25	262		
				24,04	17966	Summe:				24,04	17 966		

Aufteilung Betr./Std.	Bez.	Benzinkammer 1	2	3
Betriebsstunden	Std.	739,25	739,25	
Kat.Volumen	"	24	16	
Einspritzwasser	stato	11,68	11,13	
Spülwasser	"	-	-	
Abstreifer	"	11,07	1o,56	
Phenolwasser	"	-	-	
Frischwasserstoff	m³/h	5 94o	5 666	
Kreislaufgas Eing.	"	23 85o	2o 45o	
Kaltgas Gesamt	"	8 145	15 18o	
Kreislaufgas Ausg.	"	27 2oo	31 3oo	
" Dichte E./A.	kg/m³	o,269 o,288	o,268	o,283
Druck Eingang/Ausgang	atü	298 287	291	286
Druckdiff.Reg./Verh.	kg/cm²	3,2	2,2	
" Ofen	"	4,7	1,6	
" Reg.Kühler	"	1,1	o,7	
Wasserstoff Partialdr.	atü	246	24o	
My-Abgas 1	m³/h	622	593	
" " 2	"	482	459	
Durchsatz	kg/l/h	o,495	o,7o9	
Benzin Neubildung 155°	% (Gew.)	38,76	38,76	
Leistung	kg/l/h	o,271	o,388	

Vergasung der Vor- + Bi.- Ka. im Mittelwert über die Tage
vom 2.,5.,7.,9.,12.,14.,19.,21.,23.,26.,28., und 3o. August gerechnet.

gez. Egli

Ø:
Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr. Jh.
Dr. Kl.
Akten.

Bag Target
2745 - 30/4.06 - 15

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Vor- und Benzinkammer

Monatsbericht
vom: . . . . Juli 1940

Vorkammer

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Aufteilung Bi. tastuto	Aufteilung Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	Ges.Menge tato
Mittelöl A	10,29	2,47	21,54	24,01	17 861
Rohbenzin					
Frischgas				1,68	1 250
Rückgas					
Spülwasser				1,73	1 290
Summe:				27,42	20 401

Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Aufteilung Bi. tastuto	Aufteilung Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	Ges.Menge tato
Abstr.(entw.)	41,84	9,99	13,89	23,88	17 767
Abgas 1				0,42	309
" 2				0,83	620
Phenolwasser				2321	1 644
Verlust				0,08	62
Summe:				27,42	20 402

Eingang-Ausgang Bi. tastuto	Eingang-Ausgang Mi. tastuto
7,52	-7,65

Gase Gesamt (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	Dichte %N2	Menge 10³m³/Tg.	Menge tato
Frischwasserstoff	320		0,116	3,15	10 780	1 250
Kreislaufgas Eingang			0,273	18,0	35 756	9 761
Kaltgas Gesamt			"	"	39 464	10 753
Kreislaufgas Eing.			"	"	75 220	20 514
Kreislaufgas Ausgang			0,292	19,7	63 073	18 627
Abgas I	25		0,499		619,40	309
" II			1,799		344,70	620

Spezifische Zahlen: Benennung	Wert	Bezeichnung
Rohausbeute	99,7	%
Spez.Gewicht Abstreifer entw.d15	0,8040	kg/l
Abstr.Temperatur(gem.a.Eckardtm.)	35	°C
Benzin in Abstreifer	41,84	% (Gew.)
ΔP Abstreifer	+ 40,05	°C
Benzin Neubildung: 155 °C	31,15	% (Gew.)
Frischwasserstoff	603	m³/l to Einspr.
Kreislaufgas Eingang Reg.	2000	"
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	2210	"
Kreislaufgas Ausgang	3530	"
Durchsatz	0,500	kg/l/h
Leistung	0,155	"

Aufteilung/Betr.Std.	Bez.	Vorkammer 1	Vorkammer 2	Vorkammer 3
Betriebsstunden	Std.	[illegible]	435,75	741,50
Kat.Volumen	m³		24	24
Einspritzmenge	stuto		13,86	13,84
Spülwasser	"		1,11	1,69
Abstreifer	"		13,85	15,86
Phenolwasser	"		1,42	1,38
Frischwasserstoff	m³/Std.		6 403	9 622
Kreislaufgas Eingang	"		30 600	30 600
Kaltgas Gesamt	"		33 000	33 900
Kreislaufgas Ausgang	"		51 300	51 850
" Dichte Eing./Ausg.	kg/m³		0,282 / 0,303	0,289 / 0,293
Druck Eingang/Ausgang	atü		307 / 289	304 / 287
Druckdiff.Reg./Vorheiz.	kg/cm²		2,6	2,9
" Öfen	"		11,5	9,5
" Reg./Kühler	"		3,7	3,3
Wasserstoff Partialdr.	atü		249	250
Hy-Abgas 1	m³/Std.		485	555
Hy-Abgas 2	"		269	308
Durchsatz	kg/l Std.		0,580	0,664
Benzin Neubildung °C	% (Gew.)		31,15	31,15
Leistung	kg/l/h		0,180	0,206

Benzinkammer

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Aufteilung Bi. tastuto	Aufteilung Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	Ges.Menge tato
Mittelöl B		21,36	21,36	15 888	
Rohbenzin			1,24	929	
Frischgas					
Spülwasser					
Summe			22,60	16 817	

Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Aufteilung Bi. tastuto	Aufteilung Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	Ges.Menge tato
Abstr.(entw.)	59,45	11,86	8,09	19,95	14 241
Abgas 1				0,56	417
" 2				1,64	1 223
Phenolwasser					
Verlust				0,45	336
Summe:				22,60	16 817

Eingang-Ausgang Bi. tastuto	Eingang-Ausgang Mi. tastuto
11,86	- 13,27

Gase Gesamt (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	Dichte %N2	Menge 10³m³/Tg.	Menge tato
Frischwasserstoff	320		0,116	3,15	8005,0	929
Kreislaufgas Eingang			0,269	17,6	30484	8201
Kaltgas Gesamt			"	"	14 960	4029
Kreislaufgas Ein[illegible]			"	"	45444	12230
Kreislaufgas Ausgang			0,286	19,2	39 512	11317
Abgas I	25		0,499		836,30	417
" II			1,799		679,70	1223

Spezifische Zahlen: Benennung	Wert	Bezeichnung
Rohausbeute	98,0	%
Spez.Gewicht Abstr.entw.d15	0,7443	kg/l
Abstreifer Temperatur(gem.a.Eck.M.)	22	°C
Benzin im Abstreifer	59,45	% (Gew.)
ΔP Abstreifer	+ 47,55	°C
Benzin Neubildung 155 °C	59,45	% (Gew.)
Frischwasserstoff	506	m³/l to Einspr.
Kreislaufgas Eingang Reg.	1918	"
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	942	"
Kreislaufgas Ausgang	2487	"
Durchsatz	0,534	kg/l/Std.
Leistung	0,296	"

Aufteilung/Betr.Std.	Bez.	Benzinkammer 1	Benzinkammer 2	Benzinkammer 3
Betriebsstunden	Std.	606,33	740,0	
Kat. Volumen	m³	24	16	
Einspritzwasser	stuto	12,51	11,22	
Spülwasser	"	-	-	
Abstreifer	"	11,68	10,48	
Phenolwasser	"			
Frischwasserstoff	m³/Std.	6 302	5 654	
Kreislaufgas Eingang	"	25 700	20 130	
Kaltgas Gesamt	"	7 280	14 150	
Kreislaufgas Ausgang	"	27 700	20 750	
" Dichte Eing./Ausg.	kg/m³	0,287 / 0,286	0,290 / 0,284	
Druck Eingang/Ausgang	atü	295 / 288	293 / 286	
Druckdiff.Reg./Vorheiz.	kg/cm²	1,9	2,7	
" Öfen	"	5,1	1,5	
" Reg.-Kühler	"	1,7	0,8	
Wasserstoff Partialdr.	atü	247	241	
Hy-Abgas 1	m³/Std.	698	591	
Hy-Abgas 2	"	535	480	
Durchsatz	kg/l/Std.	0,521	0,701	
Benzin Neubildung °C	% (Gew.)	59,45	59,45	
Leistung	kg/l/Std.	0,289	0,389	

Vergasung Vor- und Bi-Kammer in Mittelwert über die Tage: 1.,5.,12.,17.,24.,26., und 31. Juli gerechnet.

gez. Egli

g:
Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Jb.
Dr.Kl.
O.I.Eg.
Akten

Leuna Werke
Betriebskontrolle

V o r - und B e n z i n k a m m e r

Tagesübersicht (720 Std.)
vom: . . Juni 1940

Bag Target 2745 – 3074.08 – 15

V o r k a m m e r n

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Eingang Bi. tastuto	Ausgang Mi. tastuto
Mittelöl A	8,60	1,94	20,65	21,99	15833	Abstr.(entw.)	59,16	8,79	13,37	21,96	15812	+6,65	– 6,68
Rohbenzin													
Frischgas				1,52	1092	Abgas 1				0,35	253		
Rückgas						" 2				0,72	517		
Spülwasser				1,97	1421	Phenolwasser				2,41	1736		
						Verlust				0,04	26		
Summe:				25,48	18346	Summe:				25,48	18346		

Gase Gesamt (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	% N₂	Menge 1000 m³/Tag	tato
Frischwasserstoff	320		0,214	2,9	9 576	1 092
Kreislaufgas-Eingang			0,306	21,0	35755	10232
Kaltgas Gesamt			"	"	36762	10865
Kreislaufg.Ges.Eing.			"	"	70217	21097
Kreislaufg. Ausgang			0,338	22,1	55642	18356
Abgas 1	25		0,502		503	253
" 2			1,817		285	517

Spezifische Zahlen

Benennung	Wert	Bezeichnung
Rohausbeute	99,2	%
Spez.Gewicht Abstreifer entw.d15	0,8416	kg/l
Abstr.Temperatur(gem.a.Eckardtm.)	27	°C
Benzin in Abstreifer	39,10	% (Gew.)
AP Abstreifer	+ 27,3	°C
Benzin Neubildung 155 °C	30,28	% (Gew.)
Frischwasserstoff	605	m³/l to Einspr.
Kreislaufgas-Eingang Reg.	2130	"
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	2320	"
Kreislaufgas Ausgang	3215	"
Durchsatz	0,669	
Leistung	0,201	

Aufteilung/Betr.Std.	Bez.	Vorkammer 1	2	3
Betriebsstunden	Std.		419,75	720,75
Kat.Volumen	m³		16	24
Einspritzmenge	stuto		9,69	16,48
Spülwasser	"		1,46	1,34
Abstreifer	"		9,83	16,48
Phenolwasser	"		1,78	1,37
Frischwasserstoff	m³/Std.		9895	10040
Kreislaufgas Eingang	"		21400	30300
Kaltgas Gesamt	"		21700	38700
Kreislaufgas Ges.Eingang	"		43100	69000
" " " Ausgang	"		38420	56200
" Dichte Eing.	kg/m³		0,320	0,286
" " Ausg.	"		0,356	0,324
Druck-Eingang/Ausgang	atü		307 / 288	306 / 287
Wasserstoff Partialdruck	"		250	246
Hy-Abgas 1	m³/Std.		307	528
" 2	"		173	296
Durchsatz	kg/l/Std.		0,603	0,692
Benzin Neubildung 155°C	% (Gew.)		30,28	30,28
Leistung	kg/l/h		0,185	0,209

Vergasung	Armgas m³/h	Analyse Cm	%KW	Reichgas m³/h	Analyse Cm	%KW	KW Gew. = 86 % kg	Ölgewinn kg/h	bez.a.Öl-Gew.+Verl.

B e n z i n k a m m e r n

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Eingang Bi. tastuto	Ausgang Bi. tastuto
Mittelöl B	–	–	19,93	19,93	14 350	Abstr.(entw.)	59,21	10,90	7,33	18,23	13 132	10,90	12,60
Frischgas				1,35	828	Abgas 1				0,53	384		
Spülwasser				0,25	182	" 2				1,85	1331		
						Phenolwasser				0,55	397		
						Verlust				0,67	46		
Summe:				21,23	15 290	Summe:				21,23	15290		

Gase Gesamt (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	% N₂	Menge 1000 m³/Tag	tato
Frischwasserstoff	320		0,216	2,9	7 261	828
Kreislaufg.s Eingang			0,250	15,8	26492	6624
Kaltgas Gesamt			"	"	13556	3331
Kreislaufgas (Ges.Eing.			"	"	40048	9955
Kreislaufgas Ausgang			0,269	17,6	33337	8376
Abgas 1	25		0,502		760	384
" 2			1,817		732	1331

Spezifische Zahlen

Benennung	Wert	Bezeichnung
Rohausbeute	99,7	%
Spez.Gewicht Abstr.entw.d 15	0,7501	kg/l
Abstr.Temperatur(gem.a.Eskardtm.)	27	°C
Benzin im Abstreifer	59,81	% (Gew.)
AP Abstreifer	45,5	°C
Benzin Neubildung 155°C	59,88	% (Gew.)
Frischwasserstoff	506	m³/l to Einspr.
Kreislaufg.Eing.Reg.	1845	"
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	945	"
Kreislaufgas Ausgang	2520	"
Durchsatz	0,604	kg/l/Std.
Leistung	0,352	"

Aufteilung/Betr.Std.	Bez.	Benzinkammer 1	2	3
Betriebstunden	Std.	699,6	433,40	
Kat.Volumen	m³	24	16	
Einspritzmenge	stuto	13,73	10,27	
Spülwasser	"	0,69	0,11	
Abstreifer	"	12,76	10,04	
Phenolwasser	"	0,33	0,38	
Frischwasserstoff	m³/Std.	6 958	5 565	
Kreislaufgas-Eingang	"	25 329	26 270	
Kaltgas-Gesamt	"	8 800	27 130	
Kreislaufgas Ges.Eingang	"	34 120	27 409	
Kreislaufgas Ausgang	"	28 600	30 800	
" Dichte Eing.	kg/m³	0,284	0,246	
" " Ausg.	"	0,277	0,262	
Druck Eingang/Ausgang	atü	297 / 286	294 / 287	
Wasserstoff Partialdruck	"	248	248	
Hy-Abgas 1	m³/Std.	720	582	
" 2	"	700	560	
Durchsatz	kg/l/Std.	0,572	0,686	
Benzin-Neubildung 155°C	% (Gew.)	59,88	59,88	
Leistung	kg/l/Std.	0,333	0,375	

Vergasung	Armgas m³/h	Analyse Cm	%KW	Reichgas m³/h	Analyse Cm	%KW	KW Gew. = 86 % kg	Ölgewinn kg/h	bez.a.Öl-Gew.+Verl.
	1 617	2,18	17,1	1 315	3,47	80,8	2 235	16 544	11,9

Dir.Dr.Pr.
Dir.Kö.
Dr.Jb.
Dr.Kl.
Dr.Ing.
Dr.Sch.

Vergadung der Vor+BiKa im Mittelwert über die Tage
3.,5.,10.,7.,14.,19., und 28.6.40

gez. Egli

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

V o r - und B e n z i n k a m m e r

Monatsbericht vom: Mai 1940

V o r k a m m e r n

Bag Target — Vorkammer 1 / 2 / 3

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. Testutto	Mi. Testutto	Ges.Menge testutto	Ges.Menge tato	Ausgang	Aufteilung Bi. Ges.%	Bi.	Mi.	Ges.Menge tto	Ges.Menge tato	Eingang-Ausgang Bi. testutto	Eingang-Ausgang Mi. testutto
Mittelöl A	10,5	1,38	12,02	15,40	9 969	Abstr. (entw.)	58,64	5,17	8,21	13,38	9 954	5,79	- 5,81
Kohlebenzin				0,09	661	Abgas 1				0,19	144		
Frischgas						" 2				0,46	343		
Rückgas										1,90	1 413		
Spülwasser				1,63	1 213	Phenolwasser							
						Verlust				- 0,01	- 11		
Summe:						Summe:				15,92	11845		

Case Gesamt: (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	Dichte % N_2	Menge 10^3 m³/Tag	Menge tato
Frischwasserstoff	318		0,110	2,6	6 009,0	661
Kreislaufgas-Eingang			0,251	15,6	24 960,0	6 254
Kaltgas Gesamt			"	"	20 478,0	5149
Kreislaufg. Ges.Eing.			"	"	45 438,0	11403
Kreislaufgas Ausgang			0,267	17,3	35 750,0	9554
Abgas 1	25		0,470		308	144
Abgas 2			1,802		190	343

Benennung	Wert	Bezeichnung
Rohausbeute	100,1	%
Spez. Gewicht Abstreifer entw. d-15	0,8101	kg/l
Abstr.-Temperatur (gem. nach Bakelite)	32	°C
Benzin im Abstreifer	38,64	% (Gew.)
AP Abstreifer	+ 41,0	°C
Benzin Neubildung 155 °C	28,33	% (Gew.)
Frischwasserstoff	603	m^3/t to Eingz.
Kreislaufgas-Eingang Ges.	2 504	"
Kaltgas Gesamt (Orsat 1+2+3)	2 054	"
Kreislaufgas Ausgang	3 586	"
Durchsatz	0,589	kg/l/Std.
Leistung	0,161	

Aufteilung	Bi. Gew.%	Bi. testutto	Mi. testutto	Ges.Menge tto	Ges.Menge tato	Ausgang	Bi. Ges.%	Bi.	Mi.	Ges.Menge tto	Ges.Menge tato	Eingang-Ausgang Bi. testutto	Eingang-Ausgang Mi. testutto
Mittelöl B.	-	-	10,38	10,38	7 779	Abstr. (entw.)	64,41	6,22	3,43	9,65	7 101	6,22	6,95
Frischgas				0,58	435	Abgas 1				0,30	225		
						" 2				0,74	553		
Spülwasser				-	-	Phenolwasser				0,20	152		
						Verlust				0,07	43		
Summe:				10,96	8 154	Summe:				10,96	8 154		

Case Gesamt (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	Dichte % N_2	Menge 10^3 m³/Tag	Menge tato
Frischwasserstoff	318		0,110	2,6	3945,0	435
Kreislaufgas-Eingang	299		0,259	16,6	16928,0	4399
Kaltgas Gesamt	"		"	"	6738,0	1739
Kreislaufg. Ges.Eing.	"		"	"	23666,0	6138
Kreislaufgas Ausgang	287		0,283	10,9	19360,0	5468
Abgas 1	25		0,470		475	225
Abgas 2			1,802		306	555

Benennung	Wert	Bezeichnung
Rohausbeute	99,47	%
Spez. Gewicht Abstr. entw. d15	0,7430	kg/l
Abstreifer Temperatur (gem. nach Ne8)	20	°C
Benzin im Abstreifer	64,41	% (Gew.)
AP Abstreifer	+ 46,5	°C
Benzin Neubildung 155 °C	64,41	% (Gew.)
Frischwasserstoff	311	m^3/t to Eingz.
Kreislaufgas-Eingang Ges.	2 193	"
Kaltgas Gesamt (Orsat 1 + 2 + 3)	873	"
Kreislaufgas Ausgang	2 509	"
Durchsatz	0,481	kg/l/Std.
Leistung	0,288	

Aufteilu. t/Betr.Std.		Bag Target 2745 – 30/4	Vorkammer 1	2	3
Betriebsstunden	Std.		366,90		484,90
Kat. Volumen	m^3		16		24
Einspritzmenge	stuto		10,39		15,70
Spülwasser	"		1,81		2,58
Abstreifer	"		10,77		12,68
Phenolwasser	"		2,14		2,75
Frischwasserstoff	m^3/Std.		6 261		7 655
Kreislaufgas Eing.	"		28 207		30 152
Kaltgas Gesamt:	"		21 883		25 694
Kreislaufgas Ges.Eingang	"		49 090		55 826
" Ausgang	"		36 629		46 012
" Dichte Eing.	kg/m^3		0,229		0,266
" Dichte Ausg.	kg/m^3		0,242		0,283
Druck-Eingang Ausgang	atü		298 287	300 286	
Wasserstoff Partialdruck			257	265	
			520	892	
Hy-Abgas	m^3/Std.		198	242	
Hy-Abgas "	m^3/Std.		0,649	0,589	
Durchsatz	kg/l Std.		28,33	28,33	
Benzin-Neubildung 155 °C	% (Gew.)		0,184	0,150	
Leistung	kg/l/h				

Anfgas m^3/h	Analyse CnHm	Analyse KW	Reichgas m^3/h	Analyse CnHm	Analyse KW	Vergasung kg	Vergasung kW Gew.%	Ölgewinn kg/h	bez.a.Öl Gew.+Verg.
1 095	2,21	15,15	774	5,58	68,58	1536	105,01	10,69	

Mittlere Vergasung der Vor- u. Benzinkammer über die Tage 1.,5.,8.,13.,20.,20.,27.,29., und 31.5. gerechnet.

Gez. Fgh

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

V o r – und B e n z i n k a m m e r

Monatsbericht T.S. 40.
Registratur vom: April 1940

Bag Target 2745 - 30/4.40 - 15

Stunden im Monat: 720

Vorkammern

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Ausgang	Aufteilung Bi. Ges.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Eingang Bi. tastuto	Ausgang Mi. tastuto
Mittelöl A	12,1	1,77	12,09	14,66	10 555	Abstr.(entw.)	37,98	5,55	9,05	14,60	10 515	3,78	- 3,84
Rohbenzin													
Frischgas				0,94	677	Abgas 1				0,20	142		
Kaltgas						" 2				0,50	358		
Spülwasser				1,61	1 161	Phenolwasser				1,98	1 429		
						Verlust				-0,07	- 49		
Summe:				17,21	12 393	Summe:				17,21	13 393		

Gase Gesamt (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp °C	Dichte kg/m³	%N₂	Menge 1o³m³/Tag	tato
Frischwasserstoff	318		0,106	2,2	6383,5	676,7
Kreislaufgas Eingang			0,214	12,4	24473,0	5239,1
Kaltgas Gesamt			"	"	19170,0	4092,7
Kreislaufg. Ges. Eing.			"	"	43643,0	9331,8
Kreislaufgas Ausgang			0,224	13,4	33666,0	7542,6
Abgas 1	21		0,441		322,7	142,0
Abgas 2			1,722		208,2	358,0

Benennung	Wert	Bezeichnung
Rohausbeute	100,4	%
Spez.Gewicht Abstreifer entw.d15	0,8165	kg/l
Abstr.Temperatur (gem.a.Eckardtm)	32	C
Benzin in Abstreifer	37,98	% (Gew.)
AP Abstreifer	+38,8	°C
Benzin Neubildung ÷ 155 °C	25,89	% (Gew.)
Frischwasserstoff	605 ✓	m³/l to Einspr.
Kreislaufgas-Eingang Reg.	2 519	"
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	1 816	"
Kreislaufgas Ausgang	3 190	"
Durchsatz	0,701	kg/l/h
Leistung	0,181	"

Aufteilung/Betr.std.	Bez.	Vorkammer 1	2	3
Betriebsstunden	Std.	720		147,5
Kat. Volumen	m³	16		24
Einspritzmenge	stuto	13,29		6,71
Spülwasser	"	1,38		1,13
Abstreifer	"	13,23		6,68
Phenolwasser	"	1,70		1,39
Frischwasserstoff	m³/Std.	7 935		4 220
Kreislaufgas Eingang	"	28 800		25 200
Kaltgas-Gesamt	"	24 050		12 650
Kreislaufgas Ges.Eingang	"	52 850		37 850
" " Ausgang	"	40 700		29 500
" " Dichte Eing.	Kg/m³	0,208		0,239
" " Dichte Ausg.	Kg/m³	0,220		0,250
Druck-Eingang Ausgang	atü	292 282		308 283
Wasserstoff Partialdruck		257		263
Hy-Abgas 1	m³/std.	406		205
Hy-Abgas 2	m³/std.	262		132
Durchsatz	kg/lstd.	0,830		0,279
Benzin Neubildung ÷ °C	% (Gew.)	25 89		25,89
Leistung	kg/l/h	0,214		0,072

Armgas m³/h	Analyse Cm	% kW	Reichgas m³/h	Analyse Cm	% kW	Bergasung kW Gew.% kg 88%	Ölgewinn kg/h	bez.a.Öl-Gew.+Verg.

B e n z i n k a m m e r n

Einsatz	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Ausgang	Aufteilung Bi. Ges.%	Bi. tastuto	Mi. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Eingang-Ausgang Bi. tastuto	Mi. tastuto
Mittelöl B	-	-	14,87	14,67	10 708	Abstr.(entw.)	61,91	8,79	5,40	14,19	10 144	8,79	- 9,47
Frischgas				0,80	572	Abgas 1				0,33	235		
Spülwasser						" 2				0,82	591		
					-	Phenolwasser				0,29	213		
						Verlust				0,04	97		
Summe:				15,67	11280	Summe:				15,67	11 280		

Gase Gesamt (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp °C	Dichte kg/m³	%N₂	Menge 1o³m³/Tag	tato
Frischwasserstoff	318		0,106	2,2	5 400,0	572,4
Kreislaufgas Eingang	294		0,232	14,1	16357,0	3794,6
Kaltgas Gesamt	"		"	"	8158,0	1077,8
Kreislaufg.Ges.Eing.	"		"	"	24515,9	5672,4
Kreislaufgas Ausgang	281		0,251	15,9	20566,0	5164,5
Abgas 1	21		0,441		530,7	235,0
Abgas 2			1,722		343,48	591

Spezifische Zahlen

Benennung	Wert	Bezeichnung
Rohausbeute	99,2	%
Spez.Gewicht Abstr. entw. E15	0,7505	kg/l
Abstreifer Temperatur (gem.a.E.Meß	20	C
Benzin im Abstreifer	61,91	% (Gew.)
AP Abstreifer	+44,5	°C
Benzin Neubildung ÷ 155 °C	61,91	% (Gew.)
Frischwasserstoff	504	m³/l to Einspr.
Kreislaufgas-Eingang Reg.	1928	"
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	1921	"
Kreislaufgas Ausgang	0,620	"
Durchsatz	0,366	kg/l/Std.
Leistung		"

Aufteilung	Bez.	Benzinkammer 1	2	3
Betriebsstunden	Std.	720		
Kat. Volumen	m³	24		
Einspritzmenge	stuto	14,87		
Spülwasser	"	-		
Abstreifer	"	14,19		
Phenolwasser	"	0,29		
Frischwasserstoff	m³/Std.	7 500		
Kreislaufgas-Eingang	"	22 718		
Kaltgas-Gesamt	"	11 332		
Kreislaufgas Ges.Eingang	"	34 050		
Kreislaufgs Ausgang	"	28 564		
" " Dichte Eing.	kg/m³	0,232		
" " Dichte Ausg.	kg/m³	0,251		
Druck-Eingang -Ausgang	atü	294 281		
Wasserstoff Partialdruck	at.	252		
Hy-Abgas 1	m³/Std.	737		
" " 2	"	477		
Durchsatz	kg/l/Std.	0,620		
Benzin-Neubildung ÷ °C	% (Gew.)	61,91		
Leistung	kg/l/Std.	0,366		

Armgas m³/h	Analyse Cm	% kW	Reichgas m³/h	Analyse Cm	% kW	Vergasung kW Gew.% kg 86%	Ölgewinn kg/h	bez.a.Öl-Gew.+Verg.
1 180	1,98	16,6	761	5,04	82,8	1 221	12 572	8,87 ✓

Vergasung der Vor.– und Bi.–Ka. Mittelwert über die Tage vom 1.,5.,10.,8.,15.,17.,19.,24.,26., und 29.4. gerechnet.

gez. Egli

Dir.Dr.Pr. Dir.Hö. r.Jt. r-Kl- .I.Egli ktsm.

Betriebskontrolle

Ver- und Benzinkammern

Bag Target Monatsbericht vom: **März 1940**

2745 - 30/4.08 - 15 Stunden im Monat: 743

Verkammern

Eingang	Aufteilung Bl. Gew.%	Bl. tastuto	Ml. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Ausgang	Aufteilung Bl. Gew.%	Bl. tastuto	Ml. tastuto	Ges.Menge tastuto	tato	Eingang-Ausgang Bl. tastuto	Ml. tastuto
Mittelöl	12,15	1,65	11,95	13,60	10 107	Abstr.(entw.)	36,3	4,91	8,67	13,58	10 092	3,24	- 3,28
Kohlebenzin													
Frischgas				0,91	679	Abgas 1				0,14	107		
Rückgas						" 2				0,37	277		
Spülwasser				2,10	1 559	Phenolwasser				2,47	1 852		
						Verlust				0,05	37		
Summe:				16,61	12 345	Summe:				16,61	12 345		

Gas: Gesamt (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp °C	Dichte kg/m³	% N2	Menge l/Std.	kg/Tag	tato
Frischwasserstoff	318	15	0,112	2,8	6 064		679
Kreislaufgas-Eingang			0,223	513,4	28 623	6 403	
Kaltgas Gesamt			"	"	18 505	4 092	
Kreislauf. Ges. Ein.			"	"	47 128	10 495	
Kreislaufgas Ausgang			0,236	514,6	37 754	8 947	
Abgas 1			0,445		240	107	
Abgas 2			1,674		165,4	277	

Spezifische Zahlen

Bezeichnung	Wert	Bezeichnung
Rohausbeute	99,7	%
Spez. Gewicht Abstreifer entw. d15	0,8195	kg/l
Abstreiferverlust (Gew.& Bekerdm)	32	°C
Benzin i. Abstreifer	36,3	% (Gew.)
Abstreifer	+40	°C
Benzin Neubildung 155 °C	23,82	% (Gew.)
Spülwasser	600	l/1 to Einspr.
Kreislaufgas-Gesamt Reg.	2 835	"
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	1 830	"
Kreislaufgas Ausgang	3 740	"
Durchsatz	0,440	kg/l/h
Leistung	0,105	"

Aufteilung/Betr.std.	Bez.	Vorkammer 1	2	3
Betriebsstunden	Std.		521,5	609,5
Kat. Volumen	m³		16	24
Einspritzmenge	stuto		9,97	8,05
Spülwasser	"		1,24	1,50
Abstreifer	"		9,96	8,04
Phenolwasser	"		1,45	1,76
Frischwasserstoff	m³/Std.		5 970	4 850
Kreislaufgas Eingang	"		25 000	25 600
Kaltgas-Gesamt	"		19 050	14 100
Kreislaufgas Ges. Eingang	"		44 050	39 700
" " Ausgang	"		36 000	31 150
" Dichte Eing.	Kg/m³		0,195	0,248
" Dichte Ausg.	Kg/m³		0,198	0,262
Druck-Eingang Ausgang	atü		286 279	304 280
Wasserstoff Partialdruck			256	253
Hy-Abgas 1	m³/std.		257	192
Hy-Abgas 2	m³/std.		163	132
Durchsatz	kg/l/std.		0,623	0,336
Benzin Neubildung	% (Gew.)		23,82	23,82
Leistung	kg/l/h		0,148	0,08

Armgas m³/h	Analyse Cm % Kw	Reichgas m³/h	Analyse Cm % Kw	Vergasung kw Gew. 50% kg	Ölgewinn kg/h	bez.a.Öl Gew.+Verg.

Benzinkammern

Gas: Gesamt (Betriebsstunden)	Druck atü	Temp °C	Dichte kg/m³	% N2	Menge l/Std.	kg/Tag	tato
Frischwasserstoff	318	15	0,112	2,8	4 979		558
Kreislaufgas-Eingang			0,2325	14,2	10 894	2533	
Kaltgas Gesamt			"	"	8 170	1891	
Kreislauf. Ges. Ein.			"	"	19 064	4424	
Kreislaufgas Ausgang			0,2642	17,2	14 494	3830	
Abgas 1			0,443		472	210	
Abgas 2			1,675		324	544	

Spezifische Zahlen

Bezeichnung	Wert	Bezeichnung
Rohausbeute	99,3	%
Spez. Gewicht Abstreifer entw. d15	0,7450	kg/l
Abstreiferverlust (Gew.a.Bekerdm)	20	°C
Benzin i. Abstreifer	62,8	% (Gew.)
Abstreifer	+ 46	°C
Benzin Neubildung 155 °C	62,8	% (Gew.)
Spülwasser	500	l/1 to Einspr.
Kreislaufgas-Gesamt Reg.	1095	"
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	822	"
Kreislaufgas Ausgang	1457	"
Durchsatz	0,769	kg/l/Std.
Leistung	0,457	"

Aufteilung	Bez.	Benzinkammer 1	2	3
Betriebsstunden	Std.	539		
Kat. Volumen	m³	24		
Einspritzmenge	stuto	13,38		
Spülwasser	"	-		
Abstreifer	"	12,36		
Phenolwasser	"	0,33		
Frischwasserstoff	m³/Std.	9 240		
Kreislaufgas-Eingang	"	20 200		
Kaltgas-Gesamt	"	15 150		
Kreislaufgas Ges. Eingang	"	35 350		
Kreislaufgas Ausgang	"	26 900		
" Dichte Eing.	kg/m³	0,2325		
" Dichte Ausg.	kg/m³	0,2642		
Druck-Eingang -Ausgang	atü	294 280		
Wasserstoff Partialdruck	at.	255		
Hy-Abgas 1	m³/Std.	875		
" 2	"	605		
Durchsatz	kg/l/Std.	0,769		
Benzin Neubildung	% (Gew.)	62,8		
Leistung	kg/l/Std.	0,457		

Armgas m³/h	Analyse Cm % Kw	Reichgas m³/h	Analyse Cm % Kw	Vergasung kw Gew. 50% kg	Ölgewinn kg/h	bez.a.Öl Gew.+Verg.
1274	1,96 15,35	917	2,98 82,6	1 390	15 363	8,3%

Mittl. Vergasung der Vor- + Bl-Kammern über die Tage:

11.,13.,15.,18.,20.,22.,27. und 29.

gez. Egli

Ø:
Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr.Ja.
Dr.Kl.
O.I.Eg.
Akten

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Werk Pölitz — Vorkammer — Bg Target
2745 - 30/4.0

Monatsbericht

vom Februar 1940

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. stuto	Mi. stuto	Ges.Menge stuto	Ges.Menge ato	Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. stuto	Mi. stuto	Ges.Menge stuto	Ges.Menge ato	Aufl.Eing.-Ausg. Bi. stuto	Aufl.Eing.-Ausg. Mi. stuto
Mittelöl A	14,46	2,03	12,00	14,03	9 766	Abstreifer entw.	41,44	5,71	8,23	13,79	9 596	3,68	- 3,77
Frischgas				0,97	676	Abgas 1				0,20	142		
Kaltgas						Abgas 2				0,53	367		
Spülwasser				1,89	1 312	Phenolwasser				2,32	1 612		
						Verlust				0,05	37		
Summe:				16,89	11 754	Summe:				16,89	11 754		

Aufteilung	Bez.	Vor-Kammer 1	2	3
Betriebsstunden	Std.			606,75
Kat. Volumen	m³			24
Einspritzmenge	stuto			14,22
Spülwasser	stuto			1,91
Abstreifer	stuto			13,97
Phenolwasser	stuto			2,35
Durchsatz	kg/l/h			0,593
Benzin Neubildung -180°C	% (Gew.			26,69
Leistung	kg/l/h			0,156
Frischwasserstoff	m³/Std.			8321,3
Kaltgas Gesamt	m³/to Ein.			1435
Kreislaufgas-Eingang	m³/Std.			27337,4
Kaltgas Gesamt	m³/Std.			20 416,6
Kreislaufgas-Ausgang	m³/Std.			38 433
Dichte Eingang	kg/m³			0,252
Dichte Ausgang	kg/m³			0,274
Hy-Abgas 1	m³/Std.			414,8
Hy-Abgas 2	m³/Std.			305,7

Gesamt-Gas	Druck atü	Temp °C	Dichte kg/m³	Dichte %N₂	Menge 1000 m³/Tag	Menge 1000 ato
Frischwasserstoff	313	15	0,1183	5,35	5723,5	676
Kreislaufgas-Eingang	293	30	0,252	16,0	38740	4749
Kaltgas-Gesamt	"	"	"	16,0	14023,5	3551
Sa. Kreislg. Ein.+Kaltg.	"	"	"	"	32763,5	8300
Kreislaufgas-Ausgang	272	40	0,274	18,1	26224,07	7241

Spezifische Zahlen

Benennung	Wert	Bezeichn.
Gewichtsverlust bez.a.Eing.	0,315	%
Spez.Gew. Abstr.entw. d15	0,8253	kg/l
Abstr. Temperatur	23	°C
Benzin im Abstreifer	41,44	% (Gew.)
AP. Abstreifer	33,09	°C
Benzin Neubildung -180°C	26,69	% (Gew.)
Durchsatz über alle Kammern	0,585	kg/l/h
Leistung über alle Kammern	0,153	kg/l/h
Frischwasserstoff	586	m³/1 to Einsp.
Frischwasserstoff	2240	m³/1 to Benz.
Kreislaufgas-Eingang	1920	m³/1 to Einsp.
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	1435	m³/1 to Einsp.

Arngas m³/Std.	Analyse Cm	Analyse % KW	Reichgas m³/Std.	Analyse Cm	Analyse % KW	Vergasung KW Gew. bez.a.86%	Olgew. kg/Std.	bez.a.Öl gew.+Verg

Benzinkammern (6434)

Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. stuto	Mi. stuto	Ges.Menge stuto	Ges.Menge ato	Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. stuto	Mi. stuto	Ges.Menge stuto	Ges.Menge ato	Aufl.Eing.-Ausg. Bi. stuto	Aufl.Eing.-Ausg. Mi. stuto
Mittelöl B	4,03	0,46	11,02	11,48	7991	Abstreifer entw.	60,99	6,60	4,22	10,82	7 532	6,14	- 6,80
Frischgas				0,67	464	Abgas 1				0,29	199		
						Abgas 2				0,68	476		
Spülgasser				0,07	47	Phenolwasser				0,33	227		
						Verlust				0,10	68		
Summe:				12,22	8502	Summe:				12,22	8 502		

Aufteilung	Bez.	Bi-Kammer 1	2	3
Betriebsstunden	Std.	669,25		
Kat. Volumen	m³	16		
Einspritzmenge	stuto	11,94		
Spülwasser	"	0,07		
Abstreifer	"	13,25		
Phenolwasser	"	0,54		
Durchsatz	kg/l/h	0,746		
Benzin Neubild. -180°C	% (Gew)	56,75		
Leistung	kg/l/h	0,399		
Frischwasserstoff	m³/Std.	6 000		
Kaltgas Gesamt	m³/to Ein.	993		
Kreislaufgas Eingang	m³/Std.	18 800		
Kaltgas Gesamt	"	11 850		
Kreislaufgas Ausgang	"	22 100		
Dichte Eingang	kg/m³	0,248		
Dichte Ausgang	kg/m³	0,271		
Hy-Abgas 1	m³/Std.	597,5		
Hy-Abgas 2	m³/Std.	407,4		

Gesamt-Gas	Druck atü	Temp °C	Dichte kg/m³	Dichte %N₂	Menge 1000 m³/Tag	Menge 1000 ato
Frischwasserstoff	313	15	0,116	5,15	4015	464
Kreislaufgas-Eingang	289	30	0,248	15,6	1270	5324
Kaltgas-Gesamt	"	"	0,254	16,2	7355,5	2012
Sa. Kreislg. Ein.+Kaltg.	"	"	0,250	15,8	20855,5	7336
Kreislaufgas-Ausgang	271	40	0,271	17,8	17629	4707

Spezifische Zahlen

Benennung	Wert	Bezeichn.
Gewichts-Verlust bez.a.Eing.	0,8	%
Spez.Gew. Abstr.entw. d15	0,7605	kg/l
Abstr.Temperatur	21	°C
Benzin im Abstreifer	60,99	% (Gew.)
AP. Abstreifer	42,83	°C
Benzin Neibildung - 180 °C	56,75	% (Gew.)
Durchsatz über alle Kammern	0,7175	kg/l/h
Leistung über alle Kammern	0,384	kg/l/h
Frischwasserstoff	502	m³/1 to Ein
Frischwasserstoff	940	m³/1 to Ben.
Kreislaufgas-Eingang	1 575	m³/1 to Ein.
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	993	m³/1 to Ein.

Arngas m³/Std.	Analyse Cm	Analyse % KW	Reichgas m³/Std.	Analyse Cm	Analyse % KW	Vergasung KW Gew. bez.a.86%	Olgew. kg/Std.	bez.a.Öl gew.+Verg
1 006	1,83	19,7	705	3,09	88,4	1 208	9 083	11,74

Vergasung Vor- u. Bi-Ka. zusammen
Mittelwerte v. 6.-9.-16.-19.-21.-23.-26. Febr. 40

Die Benzin-Neubildung wurde v. 1.-16. bei 180° u. v. 17.-19. bei 155°C gerechnet.

gez. Egli

Dir.Dr.Pr.
Dir.HS.
Dr.Jb.
Dr.Kl.
O.I.Eg.
Akten.

(15)

Gelsenberg Benzin AG
Betriebskontrolle

Vorkammern (5058)

Monatsbericht
vom Januar 1940

744 std. Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. stuto	Mi. stuto	Ges.Menge stuto	tato	744 std. Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. stuto	Mi. stuto	Ges.Menge stuto	tato	Auftlg. Eing.-Ausg. Bi. stuto	Mi. stuto
Mittelöl B + C	14,51	1,27	7,45	8,72	6489,0	Abstreifer entw.	43,07	3,83	4,91	8,74	6499,4	2,56	2,54
Kohlenoxyd													
Frischgas				0,61	455,67	Abgas 1				0,09	63,81		
Rückgas						Abgas 2				0,19	141,51		
Spülwasser				0,90	726,20	Phenolwasser				1,14	856,40		
						Verlust				0,15	109,75		
Summe:				10,31	7670,87	Summe:				10,31	7670,87		

Aufteilung	Bez.	Kammer 1	2	3
Betriebsstunden	Std.			425,5
Kat. Volumen	m³			24,0
Einspritzmenge	stuto			15,25
Spülwasser	stuto			1,71
Abstreifer	stuto			15,27
Phenolwasser	stuto			2,01
Durchsatz	kg/l/h			0,635
Benzin Neubildung -180 °C	%			29,29
Leistung	kg/l/h			0,179
Frischwasserstoff	m³/Std.			9 365
Kaltgas Gesamt	m³/to Ein.			1 367
Kreislaufgas-Eingang	m³/Std.			27 313
Kaltgas Gesamt	m³/Std.			19 888
Kreislaufgas-Ausgang	m³/Std.			41 173
Dichte Eingang	kg/m³			0,269
Dichte Ausgang	kg/m³			0,291
Hy-Abgas 1	m³/Std.			363
Hy-Abgas 2	m³/Std.			205

Gesamt-Gas	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	% N₂	Menge 1000 m³/Std.	tato
Frischwasserstoff	302	15	0,1142	3,0	3985	455,66
Kreislaufgas-Eingang	268	30	0,269	17,6	11642	
Kaltgas-Gesamt	"	"	"	"	8870	
Sa. Kreislg.-Eing. + Kaltg.	"	"	"	"	20512	
Kreislaufgas-Ausgang	266	40	0,291	19,7	17844	

Spezifische Zahlen. (744 std.)

Benennung	Wert	Bezeichnung
Gewichtsverlust bez.a.Eing.	1,69	%
Spez.Gew. Abstr. entw. d_{15}	0,8260	kg/l
Abstr. Temperatur	23	°C
Benzin im Abstreifer	43,87	% (Gew.)
AP. Abstreifer	+ 36,5	°C
Benzin Neubildung -180 °C	29,29	% (Gew.)
Durchsatz über alle Kammern	0,36	kg/l/h
Leistung über alle Kammern	0,10	kg/l/h
Frischwasserstoff	614	m³/l to Einsp.
Frischwasserstoff	2 179	m³/l to Benz.
Kreislaufgas-Eingang	1 794	m³/l to Einsp.
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	1 367	m³/l to Einsp.

Armgas m³/Std.	Analyse Cm	% KW	Reichgas m³/Std.	Analyse Cm	% KW	Vergasung kg Gew. bez.a.C=80%	Öl gew. kg/Std.	bez.a.Öl-gew.+Verg.

Benzinkammern (6434)

(744 std.) Eingang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. stuto	Mi. stuto	Ges.Menge stuto	tato	(744 std.) Ausgang	Aufteilung Bi. Gew.%	Bi. stuto	Mi. stuto	Ges.Menge stuto	tato	Auftlg. Eing.-Ausg. Bi. stuto	Mi. stuto
Mittelöl B + C	2,50	0,12	4,53	4,65	3456,40	Abstreifer entw.	73,67	3,24	1,16	4,40	3270	3,12	3,37
Frischgas				0,27	200,67	Abgas 1				0,11	81,08		
						Abgas 2				0,17	126,72		
Spülwasser				0,07	52,5	Phenolwasser				0,16	121,48		
						Verlust				0,15	109,69		
				4,99	3709,97					4,99	3708,97		

Aufteilung	Bez.	Kammer 1	2	3
Betriebsstunden	Std.	336,75		
Kat. Volumen	m³	16		
Einspritzmenge	stuto	10,26		
Spülwasser	stuto	0,16		
Abstreifer	stuto	9,56		
Phenolwasser	stuto	0,36		
Durchsatz	kg/l/h	0,642		
Benzin Neubildung -180 °C	%	71		
Leistung	kg/l/h	0,431		
Frischwasserstoff	m³/Std.	5 209		
Kaltgas Gesamt	m³/to Ein.	900		
Kreislaufgas Eingang	m³/Std.	15 630		
Kaltgas Gesamt	m³/Std.	9 241		
Kreislaufgas Ausgang	m³/Std.	23 650		
Dichte Eingang	kg/m³	0,289		
Dichte Ausgang	kg/m³	0,313		
Hy-Abgas 1	m³/Std.	397		
Hy-Abgas 2	m³/Std.	252		

Gesamt-Gas	Druck atü	Temp. °C	Dichte kg/m³	% N₂	Menge 1000 m³/Std.	tato
Frischwasserstoff	302	15	0,1141	3,0	1754	200,97
Kreislaufgas-Eingang	278	30	0,289	19,2	9536	
Kaltgas-Gesamt	"	"	"	"	5112	
Sa. Kreislg.-Eing. + Kaltg.	"	"	"	"	8436	
Kreislaufgas-Ausgang	264	40	0,313	21,7	7518	

Spezifische Zahlen (744 std.)

Benennung	Wert	Bezeichnung
Gewichts-Verlust bez.a.Eing.	4,65	%
Spez. Gew. Abstr. entw. d_{15}	0,75	kg/l
Abstr. Temperatur	22	°C
Benzin im Abstreifer	73,67	% (Gew.)
AP. Abstreifer	+48,75	°C
Benzin Neubildung + 180 °C	8 71	% (Gew.)
Durchsatz über alle Kammern	0,29	kg/l/h
Leistung über alle Kammern	0,195	kg/l/h
Frischwasserstoff	507	m³/l to Einspr.
Frischwasserstoff	764	m³/l to Benzin
Kreislaufgas-Eingang	1 541	m³/l to Einspr.
Kaltgas Gesamt (Ofen 1+2+3)	900	m³/l to Einspr.

Armgas m³/Std.	Analyse Cm	% KW	Reichgas m³/Std.	Analyse Cm	% KW	Vergasung KW Gew. bez.a.C=80% kg	Öl gew. kg/Std.	bez.a.Öl-gew.+Verg.

gez. Egli

Z:
Dir.Dr.Pr.
Dir.Hö.
Dr. Jb.
Dr. Kl.
O.I.Ng.
Akten.

HYDRO —

YEARLY STALL

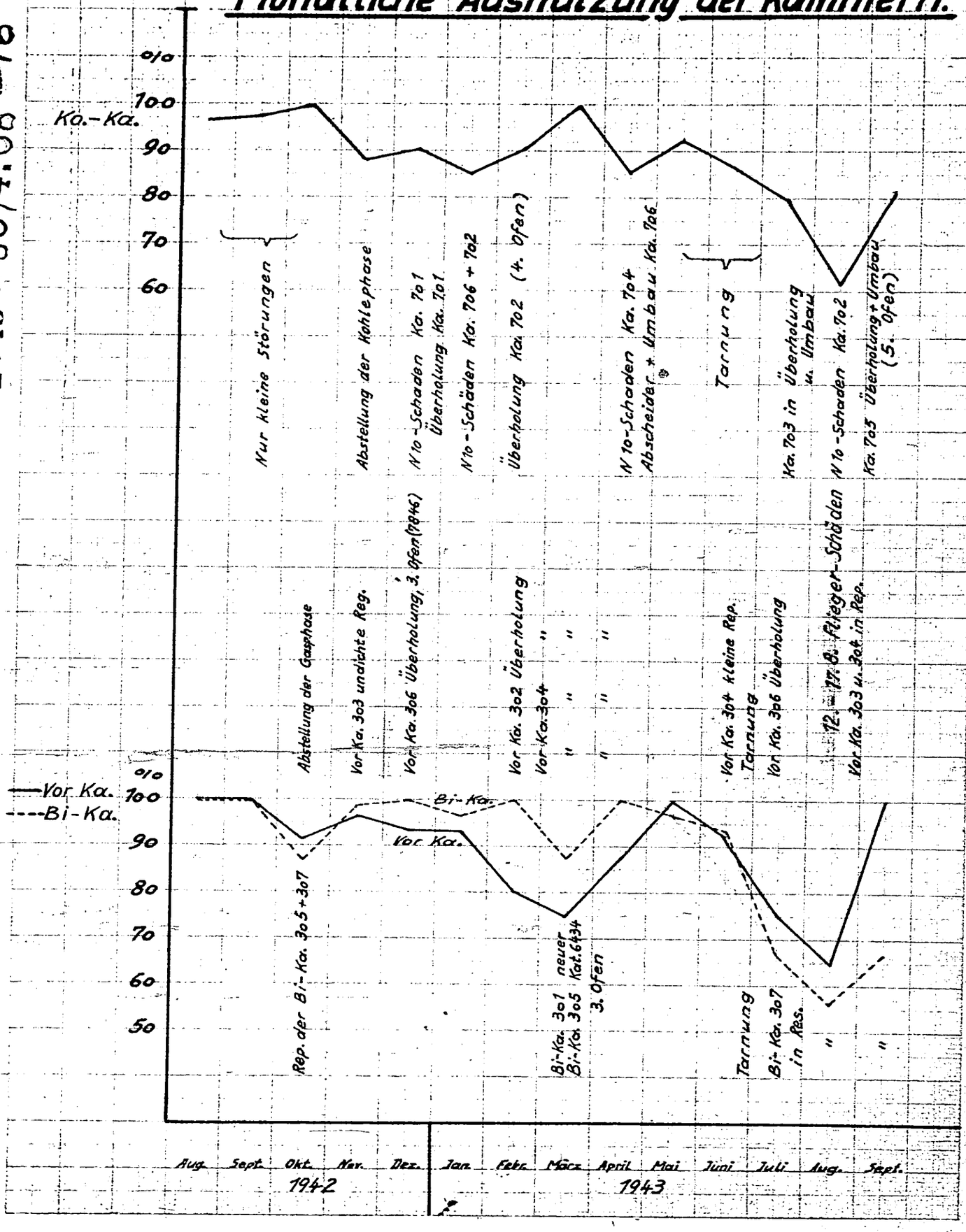
OPERATIONS

CURVES

Bag Target
2745 - 30/4.08 - 16

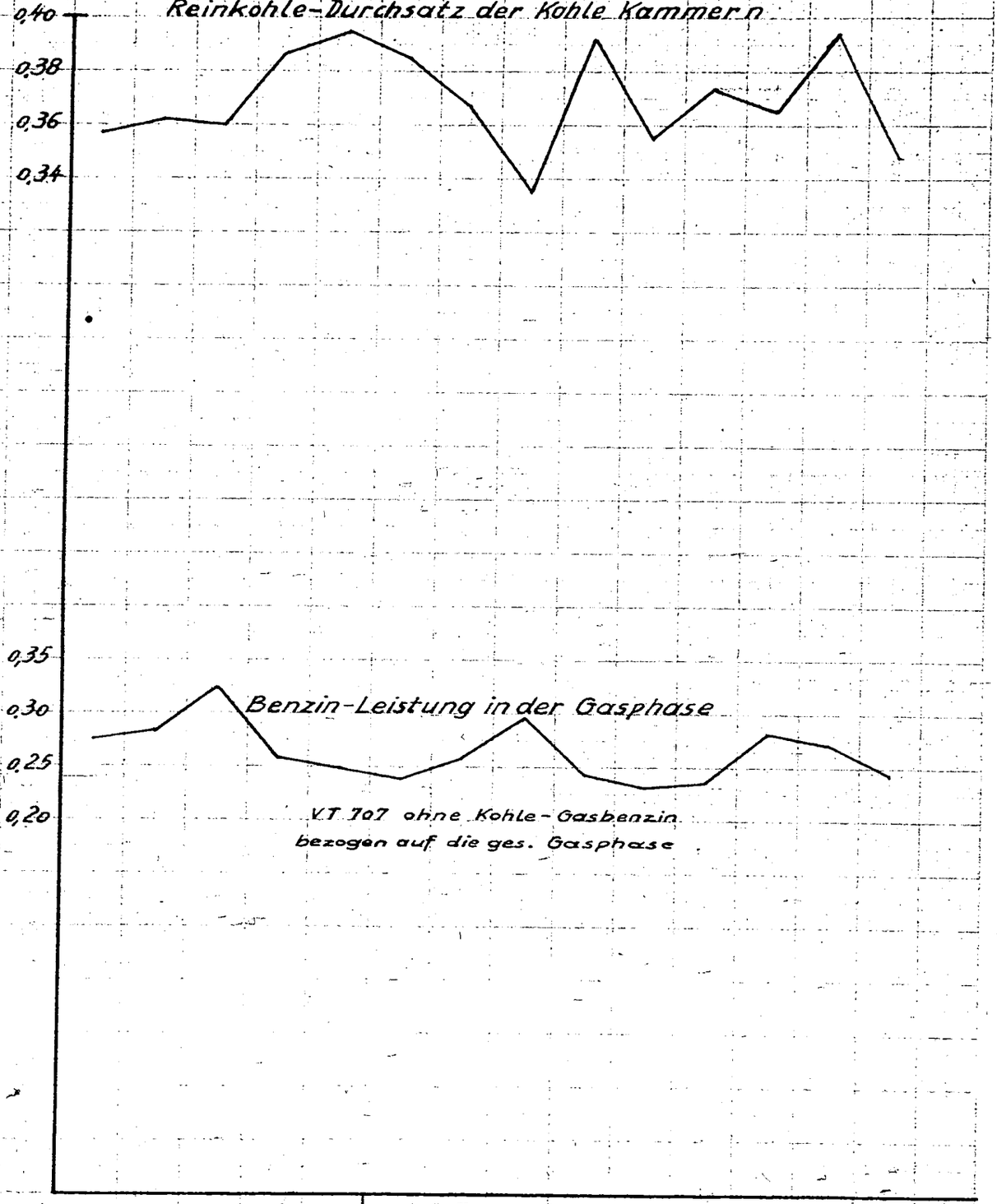
Bag Target
2745 - 30/4.08 -16

Monatliche Ausnutzung der Kammern.



Eag Target 2745 - 30/4.08 - 19

Durchsätze u. Leistungen.



Betriebschemische Daten der Kohlephase.

Bag - Target
2745 - 30/4.45 -16.

Für die Berechnung wurden möglichst weitgehend anstelle von Analysen die Mengen der angeschlossenen Niederdruck-Betriebe (Rückstandsaufarbeitung und A-Destillation) verwendet; die Daten entsprechen also den tatsächlichen Verhältnissen.

Der Reinkohle-Durchsatz (u.die hier zu etwa parallel verlaufende Ölgewinnleistung) geben ein Bild der jeweiligen Produktions-Kapazität, da sie einerseits durch den zur Verfügung stehenden H_2, andererseits durch das verfügbare Kammer-Volumen bestimmt werden; Ölgewinn/RK ist das Verhältnis von beiden.

Die Kurven für Ölgewinn/RK und Vergasung sind, wie zu erwarten, gegenläufig, da sie zusammen ein Mass für die sogen. „theoretische Verflüssigung" (= abgebaute Kohle als Öl gerechnet) geben müssen.

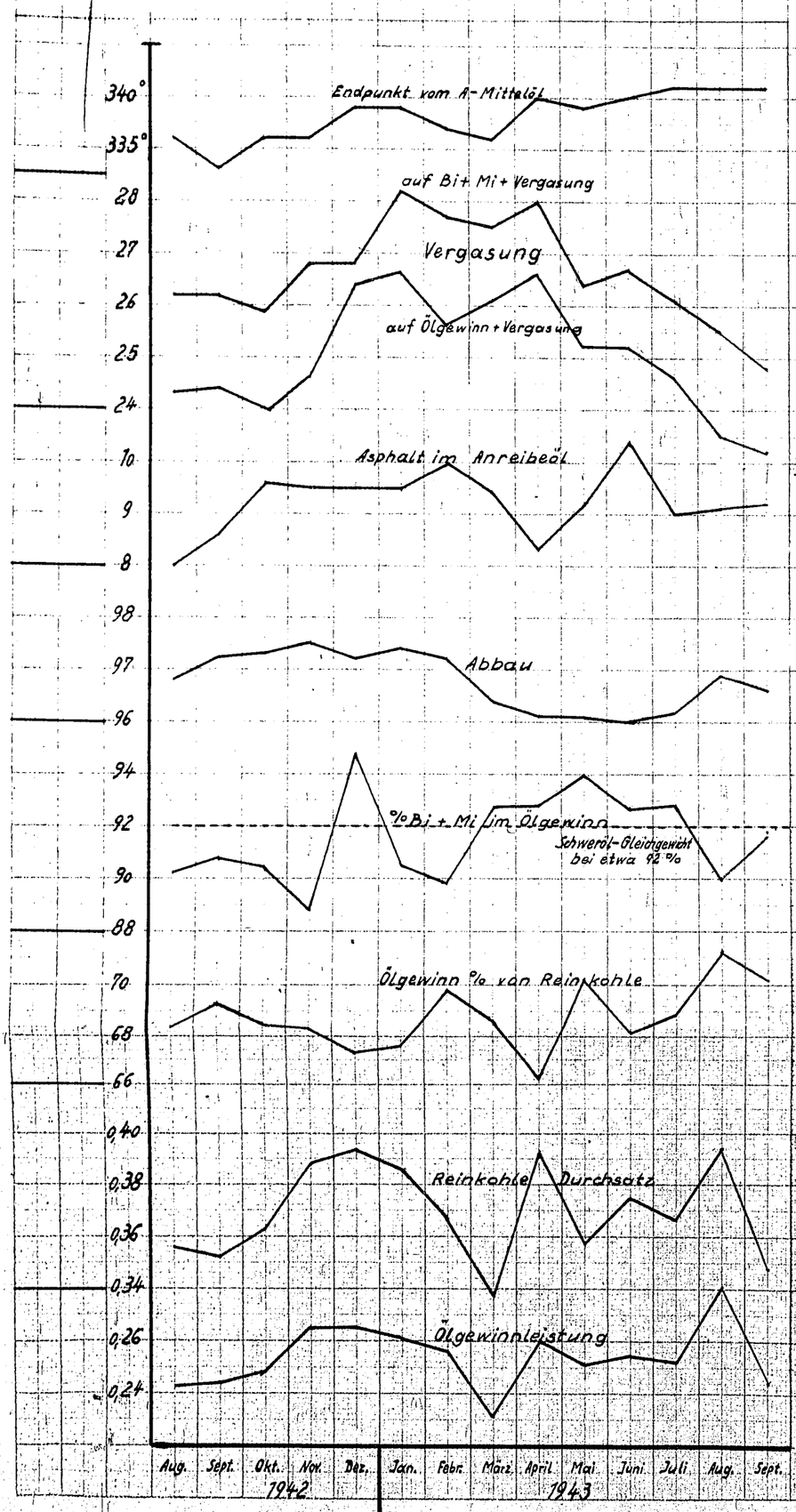
Die % Bi + Mi im Ölgewinn werden durch die Fahrweise bestimmt, sind also weitgehend willkürlich; bei etwa 92 % bleibt der Schweröl-Vorrat bei dem normalen Einsatz von Teeröl (etwa 4,4 % der Reinkohle) konstant.

Der Anstieg der Vergasung im Dez.1942 könnte mit der von da ab i.a. stärkeren Spaltung zusammenhängen, jedoch besteht keine scharfe Parallelität, und der Abfall vom Mai 1943 an ist schwer zu begründen; am ehesten könnte er durch das Weglassen der ungünstigen Moltke-Kohlen bedingt sein.

Weitgehend läuft die Vergasung parallel zum Durchsatz; d.h., sie ist eben in erster Linie eine Funktion der Temperatur.

Der Rückgang im Abbau seit März 1943 hat mit der Kohle-Zusammensetzung nicht in Einklang zu bringen, da der Ersatz der Moltke- durch die Leopold-Kohle, der etwa zeitlich damit zusammenfällt, nach den Ergebnissen der Versuchsanlage und Analysen eher das Gegenteil bewirken sollte.

Es könnte eher ein Zusammenhang mit der Fahrweise bestehen, indem bei starker Spaltung durch die hierzu notwendigen höheren Temperaturen (bezw. grössere Verweilzeiten) die Feste-Neubildung begünstigt wird. Allerdings zeigt weder die Menge des Festen im Schleuder-Rückstand, noch die des Schwel-Rückstandes den entsprechenden Gang.



Bemerkungen:

Juli 1942: 5 - 6 Ka.
25./26. grosse Störung durch Flieger und Kraftwerk.

Aug.1942: 6 Ka ohne Störung.
Häufig H_2 reduziert (Hüls).

Okt. 1942: Hohe Durchsätze wegen Abstellung der Gasphase.

Nov. 1942: Grosse Abstellung der Kohlephase.

Dez. 1942: Auf Schweröl-Abnahme gefahren; N10-Schaden an Ka 701.
Endpunkt des A-Mittelöls von 335° auf 340° erhöht.

Jan. 1943: 2 Ausfälle durch N10 (Ka 706 u.702).

Febr.1943: Nichts besonderes.

März 1943: 6 Ko-Ka, H_2 knapp, da Gasphase hoch belastet (höchste Produktion).

April 1943: Kammer-Volumen knapp (N10-Schaden Ka 704, General-Überholung Ka 706).

Mai 1943: Nichts besonderes.

Juni 1943: Ausfall von Hüls.

Juli 1943: Nichts besonderes.

Aug. 1943: Tages-Fliegerangriff; 5 Tage Stillstand.

Sept.1943: Nichts besonderes.

Coal Shales

Effect of Ash
Hydrogen Loss
Light Hydrocarbons

Bag Target
2745 - 30/4.08 -17

Gelsenberg Benzin A.G.
Abt.Hydrierung/Dr.Kl.

Gelsenkirchen-Horst, den 10.1.1942 Wa.

Bag Target
2745 - 30/4.08 -17

Einfluß des Aschegehaltes der Kohle in der Kohlephase.

Es wurde durch Rechnungen abzuschätzen versucht, welchen Einfluß eine Erhöhung des Aschegehaltes der Hydrierkohle von 4 % auf 4,8 % ausübt. Hierbei wurden die vereinfachenden Annahmen gemacht, daß der Schleudereffekt durch den erhöhten Aschegehalt nicht geändert wird, daß die Schleudermischung stets auf 16,5 % Festes verdünnt und im gleichen Verhältnis in Schleuderöl und Schleuderrückstand getrennt wird (etwa 80 zu 20 %).
Der Festegehalt im Schleuderöl und Schleuderrückstand soll ebenfalls durch den Aschegehalt nicht verändert werden. Für die Menge und Konzentration des Abschlamms wurde eine willkürliche Annahme gemacht.
Damit ergeben sich die in folgender Tabelle zusammengestellten Veränderungen:

Asche in der Kohle	4,0 %	4,8 %
Festes in der Einspritzung (einschl. Gleit-u.Spülöl)	46,2 %	46,5 %
Abschlamm auf TK (= Trockenkohle)	113 %	118 %
Festes im Abschlamm	24,0 %	24,7 %
" in der Schleudermischung	16,5 %	16,5 %
" im Schleuderöl	12,1 %	12,1 %
" im Schleuderrückstand	38 %	38 %
" im Anreiböl	11,3 %	12,1 %
Ölgewinn von TK	64,3 %	63,7 %
Bi + Mi " TK	60,5 %	59,6 %
Schwelverlust auf Ölgewinn	6,0 %	6,4 %

Ø: Dir.Dr.Pr.
" Jb.
" Kl.
" Lt.
" Frmlt.
" Fs.

gez. Klinkhardt.

100 cm

Gelsenberg Benzin A.G. Gelsenkirchen-Horst, den 19.1.1942 Wa.
Abt.Hydrierung/Dr.Kl.

Bag Target
2745 - 30/4.08-17

Wasserstoffverluste und gasförmige Kohlenwasserstoffe in der Kohlephase.

In der Notiz „Wasserstoffverluste durch Lösung in der Kohlephase" vom 30.12.41 wurde an Hand der Monatsbilanzen und Analysen gezeigt, daß z.B. die Menge der entspannten Öle zwar nur 6,5 % größer ist, als gerechnet worden war, daß aber trotzdem die Löslichkeit und die Menge des gelösten H_2 die angenommenen Werte um über 50 % übertrifft.

Nun ist die C-Vergasung eher geringer als angenommen, d.h. die entspannten Öle nehmen zwar um die Hälfte mehr H_2, aber höchstens die gleiche Menge gasförmige KW mit wie gerechnet.

Um die Verhältnisse klarzustellen, sind in den folgenden Tabellen die Hygas-Komponenten mit den gerechneten verglichen, und zwar H_2, N_2 und die gesamten KW (einschl. CO u. CO_2), da Zerlegungen in die einzelnen KW aus letzter Zeit nicht vorliegen.

Tab. 1: Das Kreislaufgas (Kammer-Ausgang = Wascher-Eingang).

	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	gerechnet
Gesamtdruck	646	653	655	643	675
Frischgas: Dichte	0,113	0,113	0,113	0,119	0,106
% N_2	2,5	2,5	2,6	2,5	2,0
Kreislaufgas: Dichte	0,275	0,262	0,259	0,284	0,278
Vol.-% H_2	78,0	76,0	79,5	78,0	78,1
" " N_2	8,4	8,5	8,0	9,0	7,9
" " KW	12,8	14,9	12,0	13,0	13,9
" " MJ	1,18	1,24	1,22	1,27	1,39
Partialdruck: H_2	503	496	521	501	528
N_2	54,2	55,5	52,4	57,8	53,3
KW	82,6	97,4	78,6	83,6	93,8

Tab. 2: Die entnommenen Öle und die Gasmengen (in cbm/t Rohbenzin).

	Sept. 41	Okt. 41	Nov. 41	Dez. 41	kalkuliert
Abstreifer	1,18	1,15	1,15	1,125	1,4
Waschöl	4,0	3,6	3,9	3,72	3,3
Abschlammöl	0,80	0,81	0,84	0,80	0,42
Öle insgesamt	5,98	5,76	5,89	5,62	5,42
Gesamte Hygase cbm/t RK	518	539	563	559	404
cbm / cbm Öl	85,1	93,6	95,6	99,0	74,2
Abstreifergase cbm/t RK	75	85	85	87	66
cbm/cbm Öl	63,5	74,0	74,0	77,3	45,2
Waschergase cbm/t RK	387	379	378	377	305
cbm/cbm Öl	96,8	100,0	96,9	101,1	87,0
Abschlammgase cbm/t RK	50	75	100	95	33
cbm/cbm Öl	62,5	92,5	112,0	118,8	78,6

Tab. 3: Gelöste Mengen und Löslichkeits-Koeffizienten von KW-Gasen (einschl. CO u. CO_2), H_2 und N_2.

	Sept. 41	Okt. 41	Nov. 41	Dez. 41	kalkuliert
KW-Gase: kg/t RK (86 % C)	232,2	251,5	246,8	248,8	247,7
" C	1,94	1,97	1,95	1,96	2,10
cbm/t RK	211,7 mC	223,0 mC	221,6 mC	222,3 mC	205,9 mC
Löslichkeit i. Abstreifer	0,34/2,25	0,362/2,46	0,430/2,24	0,402/2,32	0,225/2,07
" i. Waschöl	0,51/1,89	0,455/1,89	0,535/1,91	0,352/1,90	0,510/2,15
" i. Abschl.-Öl	0,133/1,66	0,177/1,65	0,285/1,97	0,276/1,71	0,139/1,64
" i. Mittel	0,428/1,24	0,398/1,97	0,48 /1,95	0,47 /1,96	0,403/2,14
Wasserstoff: cbm/ t RK	260,2	273,2	300,1	294,1	174,8
Löslichkeit i. Abstreifer	0,059	0,064	0,067	0,073	0,040
" i. Waschöl	0,093	0,096	0,092	0,099	0,065
" i. Abschl.-Öl	0,093	0,136	0,168	0,171	0,090
" i. Mittel	0,087	0,096	0,098	0,104	0,061
Stickstoff: cbm/ t RK	34,0	32,1	35,2	34,4	19,8
Löslichkeit i. Abstreifer	0,075	0,070	0,085	0,089	0,044
" i. Waschöl	0,118	0,106	0,114	0,100	0,077
" i. Abschl.-Öl	0,081	0,116	0,150	0,153	0,080
" i. Mittel	0,105	0,100	0,114	0,106	0,068

Der Vergleich bringt folgendes Ergebnis:

1.) Die Vergasung einschl. Gasbenzin liegt seit Oktober 41 etwas höher als früher und stimmt seitdem mit dem gerechneten Wert gewichtsmäßig (kg KW mit 86 % C je t RK, s.Tab.) völlig überein. Das mittlere C ist jedoch etwas niedriger, und deshalb das Volumen etwas größer als kalkuliert; die Zusammensetzung ist also gegen leichtere KW zu verschoben, die sich etwas schlechter lösen. Dem entspricht, daß bei etwas größerer Menge Lösungsmittel (Öle) der Partialdruck der KW nahezu mit dem gerechneten übereinstimmt. Dies dürfte also angenähert auch für die einzelnen Komponenten gelten, ist jedoch noch zu bestätigen.

2.) Die Menge des gelösten Wasserstoffs und seine Löslichkeit übersteigt - in Übereinstimmung mit dem Befund der eingangs erwähnten Notiz - die gerechneten Werte um etwa 50 %.

3.) Stickstoff wird etwa die Hälfte mehr als angenommen durch das Frischgas in den Kreislauf geführt und durch Lösung wieder entfernt. Hiervon sind knapp 30 % durch den höheren N_2-Verbrauch bedingt, der Rest von über 70 % durch das schlechtere Frischgas (i.M. 2,6 % N_2 statt 2,0 !) Da die Löslichkeit des N_2 ebenfalls um die Hälfte die gerechneten Werte übertrifft, ist der N_2-Partialdruck doch nicht höher als angenommen.

Nach diesen Befunden liegen also die Löslichkeiten von H_2 u. N_2 um etwa 50 % höher als gerechnet, während die der KW-Gase anscheinend annähernd richtig angenommen wurden.

Wenn sich dies bestätigt, so dürfte die Erklärung der höheren Lösungsverluste durch Mitentspannen von mitgerissenem Kreislaufgas nicht zutreffen, und Maßnahmen zur besseren Trennung von Gas und Flüssigkeit würden keinen Erfolg haben.

4.) Der H_2-Partialdruck am Ausgang der Kammern liegt um 20 - 30 atm niedriger, als angenommen. Da sich an dieser Stelle erhöhter N_2-Gehalt des Frischgases u. bessere Löslichkeit etwa ausgleichen, ist die Ursache nur der niedrigere Absolutdruck (s.Tab.1), der durch die größeren Druckdifferenzen in den Kammern bedingt ist (bis zu 35 atm bei den 4fach-Kammern mit Kaltbrei gegenüber der Schätzung 15 atm !).

- 4 -

Zusammenfassung:

Aus den Daten der letzten Monate (normalen Gasanalysen u. monatlichen Gasmengen) wird ermittelt, daß die Vergasung und die Löslichkeit der KW (einschl. Gasbenzin) im Mittel etwa so hoch sind, wie gerechnet, während die Löslichkeiten von H_2 und N_2 etwa um die Hälfte höher liegen.

Im Bericht vom 18.6.40 „ Die Löslichkeiten der Komponenten der Abgase aus der Kohlephase " wurden von Dr. Frieß für H_2 und N_2 aus den normalen Analysen ähnliche Werte gefunden. Die Werte für die einzelnen KW-Komponenten, für die Podbi-Analysen verwendet werden müssen, lagen allerdings teilweise ebenfalls ziemlich hoch, streuten jedoch derart, daß auf eine Verwendung verzichtet wurde. Da sie mit den heutigen, durch zahlreiche Wiederholungen erhärteten Werten für die gesamten KW nicht übereinstimmen, ist eine sorgfältige Wiederholung bei ruhigen Betriebsverhältnissen erforderlich.

Durch den höheren N_2-Gehalt des Frischgases wird auch etwa um 50 % mehr N_2 in den Kreislauf gebracht, der N_2-Partialdruck erreicht deshalb, trotz der besseren Löslichkeit, den angenommenen Wert von etwa 55 atm. Da die Löslichkeiten von H_2 u. N_2 nahezu die gleiche Größe haben, steigen die H_2-Verluste mit der eingeführten und wieder zu entfernenden N_2-Menge.
Wenn es gelänge, den N_2-Gehalt im Frischgas auf durchschnittlich 2,0 % zu senken, so könnte die Waschöl-Menge von 3,8 cbm/t RK um 0,55 cbm zurück genommen, und damit der H_2-Verlust um etwa 60 cbm/t Benzin vermindert werden.

Ø : Dir. Dr. Proß
" Jacob
" Klinkhardt
" Lehnert
" Friehmelt
" Frieß
O.I. Egli

Klinkhardt

Gelsenberg Benzin A.G.
Abt.Hydrierung/Dr.Kl.

Gelsenkirchen-Horst, den 31.10.1941 Wa.

Pag Target
2745 - 30/4. 18
17

Besuch in Scholven am 30.10.1941.

Bei einem kurzen Besuch in Scholven wurde mit Herrn Dr.Schmidt im wesentlichen über die Einspritzung von Kohlebrei in den 2. Ofen gesprochen. Eine 4fach-Kammer konnte zunächst nur mit 23 t Brei (46 % Kohle) gefahren werden. Eine Steigerung um 2 t Brei auf 25 t wurde dadurch erzielt, daß vor dem Eintritt in den Heißabscheider nicht mehr mit Kaltgas gekühlt wurde. Damit hob sich die Eingangs-Temperatur in den Regenerator um nahezu 1 mV, und dies wirkte sich auf den Vorheizer und die Temperaturen im Ofen 1 günstig aus.
Weiterhin wurde Kohlebrei ohne Vorheizung unmittelbar eingespritzt. Beim Versuch, den Brei in den Ofen 1 oben durch einen Kaltgas-Anschluß einzuspritzen, mißlang, da hierbei die Temperaturen im ersten Ofen von oben anfangend um mehrere mV abfielen. Hingegen bewährte sich die Einspritzung durch die Notentschlammungs-Leitung in den Ofen 2 unten. Bei Einspritzung von 3 - 4 t kaltem Brei fiel die Temperatur unten im Ofen 2 nur um 0,2 - 0,3 mV. Die Abschlamm-Prozente betrugen bei einer Gesamteinspritzung von 28 - 29 t Brei = etwa 13 t Kohle 48 %.
Die Einspritzstelle soll in Scholven allerdings noch an einen Anschluß am Ofen 2 unten (durch den Mantel) verlegt werden, um Chlor-Korrosionen vorzubeugen.

Einige Schwierigkeiten bereitete die Dosierung der Breimenge, da hierfür eine besondere Breipresse nicht zur Verfügung stand. Die Leitung wurde von der Druckseite einer Breipresse abgezweigt, und es ergaben sich zeitweise Schwankungen dadurch, daß der Brei abwechselnd mehr über den Vorheizer oder in den Ofen 2 ging. Es erwies sich als zweckmäßig, zum Regulieren ein kleines Ventil (10 - 15 mm) zu verwenden, da sich in größeren, stark gedrosselten Ventilen leicht der Brei absetzt.

Eine genaue Mengenmessung des abgezweigten Kreises wurde bisher noch nicht durchgeführt. Die Konstanz des Durchflusses wurde nur durch ein aufgebundenes Element kontrolliert.

Auf die Sicherung des Heißabscheiders gegen Verkokung durch Abkühlung mit Kaltgas wurde also verzichtet. Dafür wurde mit Erfolg die Einspritzung von kaltem Verdünnungsöl in die Druckseite des Heißumlaufs versucht.

Es liefen z.Z. 4 Kohlekammern. Hiervon eine mit 4 Öfen und Kaltbrei-Einspritzung. Die 5. Kammer, die z.Z. in Reparatur war, hat ebenfalls 4 Öfen.
Die 7419-Versuchskammer wird zu einer Kohlekammer umgebaut. In der Gasphase laufen 2 Kammern mit je 2 Öfen 5058, (Einspritzprodukt 190 - 345°, spez.Gew. 0,990, Abstreifer 0,820) und 2 Kammern mit je 2 Öfen 6434 (Einspritzprodukt spez.Gew. 0,860). Das Kohlebenzin bis 190° wird über einen 5058-Ofen (einer 6434 Kammer nachgeschaltet) bei tiefer Temperatur raffiniert.
Der Durchsatz an den 4 Kohlekammern beträgt 46 t Kohle, die Benzinproduktion 500 - 600 t je Tag.

gez. Klinkhardt.

Saturation & Splitting Stalls

Operating Reports

BAG 2745
TARGET 30/4.08
DOCUMENT No. 18

Gelsenberg Benzin A.G.
Abt.Hydrierung/Dr.Kl.

Gelsenkirchen-Horst, den 4.7.1944

A bag Target
2745 - 30/4. 18

Gasphase im J u n i 1944.

Benzinkammer 301 in Rep.: neuer Kontakt eingefüllt, Reg.ausgewechselt, Leitungen gesäubert. Die Kreislaufventile auf der Saugseite sind undicht.

6. ab 9^{15} Bi-Ka 301 wieder mit Einspritzung.

8. 1^{40} Ausfall von 3 M.P., 1 U.P. und 2 W.P. durch Kabelkurzschluss (Kabel bei Wasserrohrbruch an Achsenstrasse vor Bau 18 durch Erdarbeiter beschädigt).

In der Nacht vom 12. zum 13. fiel durch Fliegerangriff von 1^{00} bis 1^{25} die ganze Anlage aus. Die Einspritzung wurde teils abgestellt und fiel dann durch Abschaltung im Kraftwerk ganz aus. An Ka.303, 304 und 305 wurde von Meister Dietrich noch die Entspannung aufgerissen. Alle Kammern entspannten sich durch 3 Treffer in die Kreisläufe, sowie Splitter in Kühler und Kaltgasleitungen. Die Kammern selbst blieben bis auf die Tarnung äusserlich unbeschädigt.

19. Es wird eine Stickstoffleitung zum Spülen der Kammern gelegt.

21. Ka.301 beim Spülen; Kühler stark undicht (Splitter);302 u.303 gespült. In den Kreisläufen steht noch Öl.

22. Der Kühler von Ka.301 wurde abgehängt, und die Ka.gespült.

23. Spülung der Kreisläufe.

23.-26. Die Ka.304 - 307 wurden gespült, bei 304 musste der Kühler und die Kaltgasleitungen wegen Splitterlöchern abgehängt werden.

26.-29.: Der 6434-Abstreifer aus den 300 atm-Zwischenentspannungs-Flaschen wurde in einen Kesselwagen gedrückt als Autobenzin.

29. Nach Überholung des nördlichen Kammerkrans wurde Ofen 1 von Ka.302 aus der Kammer geholt, geöffnet und entleert. Der Kontakt roch etwas nach Öl, war aber sonst trotz seines Alters in gutem Zustande und enthielt nicht sehr viel Staub.

	Betriebsdauer Stunden	%	Betr.-Tage am 12.6.44	Kontaktalter Ofen 1	2	3	Einspr./m^3Kont.-Vol. Ofen 1	2	3
Ka 302	289	40,2	470	1221	1221	470	15411,6	15411,6	6111,1
" 303	289	4 ,2	49	80	80	49	1029,9	1029,9	680,3
" 304	289	40,2	399	799	399	399	9117,3	4900,8	4900,8
" 306	289	40,2	301	813	813	506	12990	12990	6894
" 301	168	23,3	7	7	7	7	164,8	164,8	164,8
" 305	289	40,2	35	35	35	35	792	792	792
" 307	289	40,2	224	717	717	717	12377	12377	12377
Insges.	1902	37,9							

gez.Klinkhardt.

Gelsenberg Benzin A.G.
Abt.Hydrierung/Dr.Kl.

Gelsenkirchen-Horst, den 6.7.1944 "a.

Bag Target
2745 - 30/4.

18

Gasphase im M a i 1944.

4 Vorkammern, 2 - 3 Benzinkammern. Die Vorkammern waren durch Einsatz von sehr viel Teeröl (bis zu 15 %), im ganzen etwa 5800 Moto, sehr stark belastet.

Vom 3.-11. wurde dem A-Mittelöl 26 % B-Mittelöl zugesetzt, um ein zu starkes Ansteigen der Vorräte zu verhindern. Die Kammern verarbeiteten bei erhöhten Tempera-turen einen Teil davon zusätzlich.

Vorkammer 302: 12 - 19 m^3/h. Die Ka.wurde allmählich höher belastet.

Vorkammer 303: 13 - 16 m^3/h, ab 17. 16 m^3/h.

Vorkammer 304: 15 - 22 m^3/h.

Vorkammer 306: 17 - 22 m^3/h.

Die Benzinkammern waren zu Anfang in sehr schlechtem Kontaktzustand. Bi-Ka 305 wurde deshalb vom 1.-9.5. abgestellt zur Auswechselung des Kontaktes und der Regeneratoren. Da die beiden anderen, ~~Kammern~~ ebenfalls sehr schlechten Kammern die Leistungen nicht übernehmen konnten, wurde ein Teil des B-Mittelöls über die Vorhydrierung zurückgeführt und dabei teilweise mit verarbeitet.

Bei der Abstellung der Ka.305 zeigte sich, dass an allen 3 Bi-Kammern die Abstreifer-Ventile undicht waren. Deshalb mussten alle Kammern zur Auswechselung der Ventile vorübergehend abgestellt werden. Beim Wiederanfahren zeigten sich unnormale Temperaturverhältnisse im Vorheizer der Ka.307, die durch Verstopfung eines Parallelstranges von Haarnadeln mit FeS-Krusten verursacht waren. Diese Kammer kam daher erst am 6. wieder zum Anfahren nach Reinigung der Haarnadeln.

Benzinkammer 301: 26 - 29 m^3/h.

Benzinkammer 305: 26 - 34 m^3/h.

Benzinkammer 307: 25 - 30 m^3/h.

	Betriebsdauer Stunden	%	Betr.-Tage am 31.5.44	Kontaktalter Ofen 1	2	3	Einspr./m^3Kont.-Vol. Ofen 1	2	3
Ka 302	740,3	99,5	458	1209	1209	458	15266	15266	5971,7
" 303	740,3	99,5	37	68	68	37	848,3	848,3	499
" 304	740,0	99,5	387	697	387	387	8978,9	4751,9	4851,9
" 306	737,3	99,0	289	801	801	494	12840	12840	6744
" 301	719,0	96,8	437	437	437	437	6880	6880	6880
" 305	558,5	75,0	23	23	23	23	577,6	577,6	577,6
" 307	653,2	87,8	212	704	704	704	12167,9	12167,9	12167,9
Insges.	4888,6								

gez.Klinkhardt.

Gelsenberg Benzin A.G.
Abt.Hydrierung/Dr.Kl.

Gelsenkirchen-Horst, den 3.5.1944 Wa.

Bag Tarpt
2745 - 30/4

18

Gasphase im A p r i l 1944.

3 - 4 Vor-, 3 Benzin-Kammern. Verarbeitet wurden normalerweise etwa 55 stuto A-Mittelöl mit etwa 8 - 9 % Teeröl. Während der Reparaturen an Vorkammern ging der Durchsatz an A-Mittelöl vorübergehend auf 45 stuto zurück.

Vorkammer 302: ~~13~~ - 15 m^3/h.

Vorkammer 303: 11 - 14 m^3/h

Die Ka. lief trotz Einsatz von neuem Kontakt 7846 mit einem nachgeschalteten alten 5058-Ofen unbefriedigend und nur bei hohen Temp. (22,5 mV) bei Durchsatz 0,55. Da nach den Analysen, die zwischen und nach den Öfen genommen wurden, die beiden 7846-Öfen gut schafften und anscheinend nur der 5058-Ofen die nicht mehr die restliche erforderliche Hydrierung aufnahm, wurde die Ka.vom 23.-25. nochmals abgestellt und ein Ofen mit neuem Kontakt 5058 an Stelle des alten gesetzt. Die Ka. lief danach befriedigend und leistete dasselbe wie vorher bei etwa 1,5 mV niedrigeren Temperaturen.

Vorkammer 304: 13 - 15 m^3/h

Die Ka. hatte schon früher zeitweise durch höhere Basenzahl den Verdacht eines Reg.-Kurzschlusses gegeben. Am 9. machte sich nach dem zweiten Stromausfall eine starke Verschlechterung der Benzin-Kammern bemerkbar, die nach den Analysen durch plötzliche starke Verschlechterung des Reg.-Kurzschlusses (anscheinend nach dem Stromausfall am 8.) der Ka.304 verursacht wurde. Die Ka. kam daher vom 11. 9^{00} - 13. 16^{00} in Reparatur zur Auswechselung der Regeneratoren. Nach dem Wiederanfahren musste sie nochmals abgestellt werden wegen Undichtigkeit einer Messleitung (abgerissenes Gewinde). Sie kam am 14. 21^{00} endgültig wieder in Betrieb.

Vorkammer 306: ~~17~~ - 18 m^3/h.

Während die Benzinkammern zu Anfang des Monats noch gut liefen, trat am 5. ohne ersichtlichen Grund eine geringe und am 9. nach dem Stromausfall eine starke Verschlechterung aller 3 Kammern ein, die im 2.Fall durch den Reg.-Kurzschluss der Vorkammer 304 verursacht war. Da vom vermutlichen Beginn des Kurzschlusses bis zur Abstellung der Ka.304 etwa 65 Stunden vergingen, trat nur am 12. vorübergehend eine geringe Verbesserung der Kammern ein, die jedoch bald wieder verschwand. Die Kammern liefen danach mit 23 - 24 mV.bei noch unveränderten Durchsätzen, wobei jedoch schon der Vorrat an B-Mittelöl zunahm.
Der A.-P. des Einspritzproduktes ging unter dem Einfluss des erhöhten Teerölzusatzes allmählich von etwa 49,5 auf 48^0 zurück, der Einfluss davon verschwand jedoch gegenüber den geschilderten Verschlechterungen vollständig.

Benzinkammer 301: ca. 24 m^3/h.

Benzinkammer 305: 12 - 18 m^3/h.

Benzinkammer 307: 30 m^3/h.

b.wenden!

	Betriebsdauer Stunden	%	Betr.-Tage am 30.4.44	Kontaktalter am 30.4.44 Ofen 1	2	3	Einspr./m^3 Kont.-Vol. am 30.4.44 Ofen 1	2	3
Vor-Ka 302			427	1178	1178	427			
" " 303									
" 2 304			356	665	355	355			
2 " 306			256	770	770	463			
Bi-Ka 301			406	406	406	406			
" " 305			395	395	395	395			
" " 307			185	677	677	677			
Insges.									

Gelsenberg Benzin A.G.
Abt.Hydrierung/Dr.Lt.

Gelsenkirchen-Horst, den 15.3.1944 Wa.

Bag Tarp
2745 - 30/4
18

Monatsbericht der Gasphase im Februar 1944.

Alle 7 Kammern waren den ganzen Monat hindurch in Betrieb, nur kurzzeitig waren die Ka. 301 und 305 abgestellt. Der Dufchsatz von 0,5 A-Mittelöl zu Beginndes Monats musste nach Ausfall der Ko-Ka 705 am 6./7. noch weiter zurückgenommen werden. Erst nach Einsatz von weiteren Teerölen vom 12.2. ab konnte vorgefahren werden. Nach Fertigstellung der Ko-Ka 704 konnte auf 53 t vorgefahren werden.

Die A.-P. im B-Mittelöl lagen zwischen 50 - 53°. Die erhöhten Durchsätze und der vermehrte Teerölzusatz hatte starke Steigerung der Temperatur zur Folge. Der A.-P. im Einspritzprodukt der Benzin-Kammern hielt sich unter diesen extremen Verhältnissen bei 51°. Bei schwächerer Belastung der Vorkammern stieg der A.-P. auf 53°. Durch diese Fahrweise trat bei den Benzinkammern keine Verschlechterung auf.

Vorkammer 302: 10 - 13 m^3/h.

Vorkammer 303: 8 - 12 m^3/h.

Vom 8.-10.2 ein Kammer wegen Produktmangel ohne Einspritzung

Da die Leistung der Ka. nicht mehr befriedigte, sollen die 7846-Öfen neu gefüllt werden. Am 7.2. wurde ein Ofen (Wickelofen) mit neuem Kontakt beschickt.

Vom 2.2. ab machte sich ein erhöhter Phenolgehalt imRückstand ~~der Ka.~~ bemerkbar. Da der Rückstand ~~verbrannt~~ war, lag die Vermutung eines Reg.Kurzschlusses vor. Es wurde daher vom 4.2. ab das Eingangsgas auf 20 000 cbm zurückgenommen und ~~das~~ die Einspritzung auf 8 cbm. Durch diese Massnahme wurde in den nächsten Tagen kein erhöhter Phenol-und Basengehalt mehr festgestellt. Die Temp. in den 7846-Öfen lagen bei dem niedrigen Durchsatz bei 22,5 - 23,0 mV.

Vorkammer 304: 10 - 16 m^3/h.
Beiden erhöhten Durchsatzen musste a im 7846-Ofen die Temp. auf 22,7 mV erhöht werden.

Vorkammer 306: 10 - 17 m^3/h.

Benzinkammer 301: 15 - 29 m^3/h.
Am 10.2. wurde die Ka. entspannt, da das Rückschlagventil in der Produktleitung nicht arbeitete. Das Ventil wurde ausgewechselt und ein weiteres Ventil zusatzlich in die Leitung eingebaut, damit die Entspannung dieser Leitung durchgeführt werden kann ohne Gesamtentspannung der Kammer. Der Ventilkegel hatte sich festgeklemmt. Bei den Rep.-Arbeiten wurden am Kühler wasserseitig brennbare Gase festgestellt und ebenso an der benachbarten Entlüftung des Rücklaufwassers. Durch eine Analyse wurde neben Wasserstoff auch Benzin ermittelt.

b.wenden!

Benzinkammer 305: Bei genauer Untersuchung nach der Herkunft des Gases und des Benzins wurde am Kühler der Ka.305 eine Undichtigkeit festgestellt. Die Ka.wurde daher am 11.2. entspannt und der Strang abgeblindet. Bei dieser Gelegenheit wurdan die beiden Regulierventile für die Einspritzung ausgewechselt. Die Ka. kam am gleichen Tage wieder zurEinspritzung In dem ausgebauten Hochdruckrohr des Kühlers wurde ein 2 cm langer Schlitz gefunden, der als WerkstoffFehler angesehen werden muss.

10 - 11 m^3/h.

Benzinkammer 307: 20 - 29 m^3/h.
OhneStörung.

Maschinen 300 atm:

Gasumlaufpumpen: U.P.302 wurde nach Auswehhseln der Stopfbüchsen und Kolbenstange angefahren; sie musste jedoch kurzzeitig nochmals abgestellt werden zur Befestigung der Zylinderbüchse.

U,-P.309 wird seit dem 7.2. mit Emulsion geschmiert. Der Wechsel von Sattdampföl auf Emulsion hat sich bisher nicht vorteilhaft ausgewirkt.

U,-P.304 ging in Rep.

U.-P.305 und 310 sind stark undicht und kaum fahrbar.

U.-P.308 wurde abgebaut, an ihrer Stelle soll die U.-P.309 montiert werden.

Mittelölpumpen: M.-P.6 war den ganzen Monat über in Rep.

55 Stopfbüchsen wurden verpackt, 5 Plunger und 5 Ventile wurden ausgewechselt.

Das Abfliessen des A- und B-Mittelöls mit dem Kühlwasser wir der Plunger wird noch erhöht durch die Undichtigkeit an den Sicherheitsventilen der Saugtöpfe, die bisher nicht kontrolliert wurden, da sie verdeckt lagen. Zur Überwachung werden daher laufend nach und nach Schaugläser eingebaut (bisher bei den Pumpen 1,3 und 7).

Wasserpumpen: Nach Einbau neuer Ventilkörper ist die Wasserpumpe 9 wieder fahrbar. Die W.P. 8 wird daraufhin abgebaut und an die Stelle wird eine Wasserpresse gesetzt.

Gelsenberg Benzin A.G. Gelsenkirchen-Horst, den 3.2.1944 Wa.
Abt.Hydrierung/Dr.Lt.

Bag Target

2745 - 30/4.

18

Monatsbericht der Gasphase im Januar 1944.

Betrieb:

Die Kammern der Gasphase waren im Monat Januar bis auf eine kurze Abstellung der Kammer 307 ohne Störung in Betrieb. Bei den Vorkammern 302 - 304 betrugen die Durchsätze 0,45-0,5, bei Ka 306 0,50 - 0,60.

Nach der Besprechung mit Herrn Dr.Becker, Lu, wurde die Temperatur in den 7846-Öfen der Kammer 303 vom 14. ab von 22,5 auf 23,0 mV erhöht. Hierdurch konnte nur eine mässige Durchsatzsteigerung vorgenommen werden. Die Temperaturen der Öfen lagen sonst sehr gleichmässig. Der A.-P. im B-Mittelöl lag durchweg bei 50°; bei der Ka 303 fielen sie teils auf 47° ab.

Bei den Benzinkammern lag der A.-P. des Einspritzproduktes bei etwa 51°; der Basengehalt schwankte zwischen Null und 10 mg/l. Dies hatte einen ruhigen Lauf der Benzinkammern zur Folge. Nur bei der Kammer 305 trat Verschlechterung ein. Ein Grund hierfür wurde nicht gefunden.

Die Störung am 12. durch Stromausfall brachte eine kurzzeitige Unterbrechung der Einspritzung bei fast allen Kammern. Der volle Durchsatz konnte nach 5 Stunden wieder gefahren werden.

Vorkammer 302: 12 m^3/h.

Vorkammer 303: 12 - 13 m^3/h.

Vorkammer 304: 12 - 14 m^3/h.

Vorkammer 306: 12 - 17 m^3/h.

Benzinkammer 301: 21 - 32 m^3/h.

Benzinkammer 305: 13 - 8 m^3/h.

Benzinkammer 307: 22 - 30 m^3/h.
Die Kammer wurde am 18.1. abgestellt, um das Rückschlagventil in der Produktleitung auszuwechseln. Das Ventil war am 25.12. undicht und prov. abgedichtet worden. Zur Kammer zu wurde ein weiteres Ventil eingebaut, um die Entleerung der Produktleitung vornehmen zu können, ohne die gesamte Kammer zu entspannen. Diese Anordnung ist auch noch an der Vorkammer 304 vorhanden.

Eine Schädigung des Kontaktes trat durch die Abstellung nicht ein, jedoch verschlechterte sich die Kammer 305 bei der kurzzeitigen Erhöhung des Durchsatzes.

bwenden!

	Betriebsdauer Stunden	%	Betriebstage am 31.1.44	Kontaktalter a.31.1.44 Ofen 1	2	3	Einspr./m³ Kont.-Vol. am 31.1.44 Ofen 1	2	3
Ka 302	743,0	99,9	337	1088	1088	337	13870	13870	4131
" 303	743,25	99,9	434	682	434	434	10184	5604	5604
" 304	743,33	99,9	269	579	269	269	7333	3083	3083
" 306	743,0	99,9	168	680	680	373	10918	10918	4826
" 301	741,66	99,7	316	316	316	316	6195	6195	6195
" 305	743,5	99,9	304	304	304	304	4813	4813	4813
" 307	724,17	97,2	95	587	587	587	9517	9517	9517
Gesamt	5181,91								

Maschinen 300 atm:

Gasumlaufpumpen:
An der U.-P.309 wurden die Kolbenstange und beide Packungen erneuert Ausserdem wurden 11 Druck- und 7 Saugventile ausgewechselt.

Betriebszustand der Gasumlaufpumpen 300 atm:

Nr.		Betriebsstunden d.Packungen u.Plunger vorn	hinten	Gasverlust m³/h
301	in Betr.	2 053	2 053	91
302	in Rep.	Kolbenstange u.Packungen wurden ausgewech		
303	in Betr.	1 271	1 271	94
304	in Res.	253	253	-
305	in Res.	11 994	11 994	281
306	in Betr.	2 386	2 386	10
307	in Res.	8 526	8 526	27
308	in Betr.	5 214	5 214	17
309	in Betr.	576	576	-
310	in Res.	nicht fahrbar, zu stark undicht.		

Mittelölpumpen:

Stopfbüchsen neu- und nachverpackt im üblichen Mass.

15 Plunger, 4 Saug-, 1 Druck- und 2 Sicherheitsventile ausgewechselt.

M.-P. 6 in Generalüberholung.

Wasserpumpen:
An W.-P. 9 wurden Ventilkörper ausgewechselt.

Ölsuche:
Um die Ölverluste aufzuklären, wurde an einer B-Mittelölpumpe im Ablauf des Kühlwassers das Öl ermittelt. Wenn 3 Pumpen täglich laufen, würden hierbei 12 t B-Mittelöl im Monat mit dem Kühlwasser abgehen. Die gleiche Ermittlung wurde bei einer A-Mittelölpumpe durchgeführt, wobei festgestellt wurde, dass mit dem Plunger-Kühlwasser im Monat 60 t A-Mittelöl fortlaufen. Das Ölwassergemisch wird in einer Grube an der Nordseite vom Bau 18 aufgefangen und von dort zur Destillation gepumpt.

gez.Lehnert.

Bag Target
2745 - 30/4. 18

Gelsenberg Benzin A.G.
Abt.Hydrierung/Dr.Lt.
TA/H/Ro .

Gelsenkirchen-Horst, den 17.4.1943 Wa.

B

Abstellung der Benzin-Kammer 301 und ihr Ausbau zur Dreifachkammer.

2. Betriebsperiode vom 17.12.40 - 7.3.1943.

Grund der Abstellung:

Die Leistung der Kammer hatte sich im Verlauf einer sehr langen Betriebszeit allmählich soweit verschlechtert, dass sie trotz hoher Temperatur bis 23,7 mV nicht mehr befriedigte. Auch machte die Aufheizung Schwierigkeiten infolge starken Rückganges der K-Werte der Regeneratoren und Verkrustung der Haarnadeln.

Ausbaubefund:

1.) Öfen:

Die Einspritzung wurde am 7.3.43 nach einer Betriebsdauer von 738 Tagen herausgenommen. Der Kontakt vom Ofen 1 hatte bei der Abstellung ein Alter von 936, der von Ofen 2 von 864 Tagen. Die Blenden sassen z.T. sehr fest, da durch Eisensulfidbildung eine innige Verbindung mit der Rohrwandung bestand. Im Ofen 1 (1004) waren am untersten Rost aus verzinktem N5, der im Trichter sass, einige Roststäbe angebrochen. Das Aussehen der Bruchfläche lässt auf einen älteren Bruch und nicht einwandfreie Schweisstellen schliessen.

Der Kontakt von beiden Öfen war mechanisch gut erhalten; die 7. Felder zeigten etwas grössere Staubmengen. Der Kontakt wurde analysiert und zwar Pillen und Staub getrennt.

Die Untersuchungsergebnisse sind in nachstehender Zahlentafel denen von neuem Kontakt gegenübergestellt:

	Pillen Ofen 1	Staub Ofen 1	Pillen Ofen 2	Staub Ofen 2	neuer Kontakt
Ges. S %	3,20	17,92	3,84	18,24	4,08
Glühverlust %	6,03	10,31	6,20	9,99	7,76
Im Glührückstand:					
SiO_2 %	70,86	32,78	70,86	23,20	69,36
Fe_2O_3 %	3,67	49,50	4,47	59,88	6,63
Al_2O_3 %	13,93	15,50	13,99	13,52	9,90
WO_2 %	10,92	Spur	10,44	Spur	8,70
TiO_2 %	0,16	"	0,12	"	0,07
CaO %	Spur	0,45	Spur	0,56	1,25

Der ausgebaute Kontakt wurde noch auf C, H und S untersucht, wobei die Untersuchung nicht nur mit den Kontaktpillen, sondern auch mit dem anfallenden Staub ausgeführt wurde.

Nachstehend die Ergebnisse:

	Ofen 1 Pillen	Ofen 1 Staub	Ofen 2 Pillen	Ofen 2 Staub
C %	1,23	1,58	1,77	1,47
H %	0,36	0,20	0,24	0,19

Der Kontakt ist verbraucht und wird nicht wieder eingebaut.

2.) <u>Regeneratoren:</u>

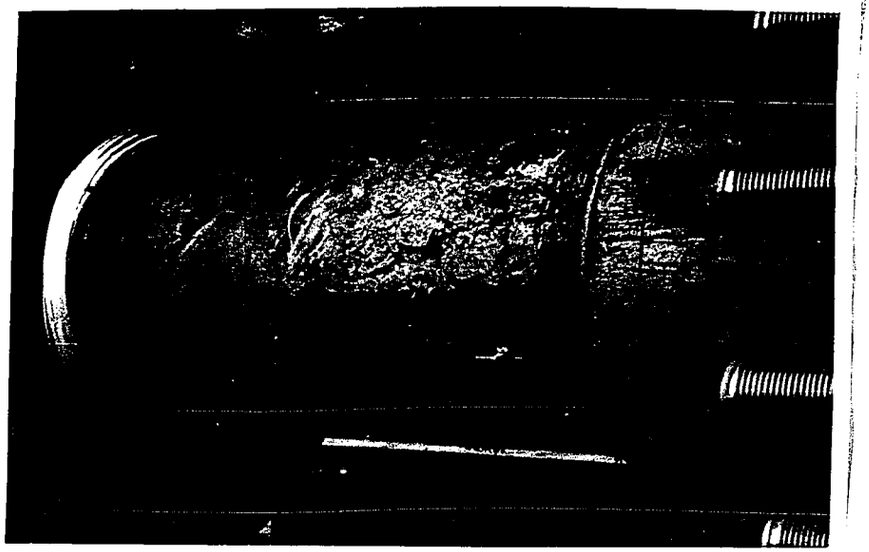
Dieselben hatten die längste bisher in der Bi-Phase erreichte Betriebszeit von 808 Tagen. Während dieser Zeit hat sich der K-Wert von Reg.I (Nr.609) von 350 auf 100, der K-Wert von Reg.II (Nr.604) von 250 auf 150 verschlechtert. Der starke Rückgang des Reg.1 dürfte auf erhöhte Schwefeleisenbildung und Verschmutzung infolge der höheren Temperaturen zurückzuführen sein.

Die Durchgangsprüfungen nach dem Ausbau hatten folgendes Ergebnis:

Reg.1 (609)	Innenbündel	11,5	mm WS bei 80 m^3/h N_2
	Aussenbündel	2	mm WS bei 80 m^3/h N_2
Reg.2 (604)	Innenbündel	8	mm WS bei 80 m^3/h N_2
	Aussenbündel	170	mm WS bei 80 m^3/h N_2

Bag Talg t
2745 - 30/4. 63

Der hohe Widerstand im Aussenbündel des Reg.II ist durch starke Verstopfung des Einganges mit Fasern (Filz aus den Filtern) verursacht (siehe Lichtbild).



Bemerkenswert ist, dass der Reg.I trotz der langen Betriebszeit noch dicht war und nach Reinigung in Kammer 305 eingebaut werden konnte.

3.) Vorheizer und Leitungen:

Die Haarnadeln hatten einen FeS-Belag von 2 mm. Durch diese Kruste war eine Verschlechterung des Wärmedurchganges verursacht, Infolge Steigerung der Wälzgastemperatur und durch den Wärmewiderstand der Kruste war die Temperatur der Aussenrohrwand auf den höchstzulässigen Wert von 10,8 mV gleich 480°C angestiegen, wobei in der letzten Betriebszeit nur noch ein Durchsatz von 14 m^3 gefahren werden konnte. Es erscheint daher zweckmässig, die Kammer nach längstens 2jähriger Betriebszeit zur Entfernung der FeS-Krusten abzustellen.

Der Wandabtrag kann mit etwa 0,3 mm pro Jahr als gering bezeichnet werden. Die Verbindungsleitungen in der Kammer hatten einen FeS-Belag bis zu 2,5 mm, wobei die dicksten Krusten an den heissesten

Stellen, d.h. zwischen den Öfen, vorhanden waren. Der Wandabtrag war naturgemäss an diesen Stellen am grössten und lag zwischen 0,3 - 0,45 mm pro Jahr.

Die Leitungen zwischen den Regeneratoren hatten einen Wandabtrag von 0,1 - 0,25 mm pro Jahr. Die FeS-Krusten aus Haarnadeln und Leitungen wurden entfernt.

Im Gaseingang, nach dem kleinen Regulierventil, wurde eine breiige schwarze Abscheidung gefunden, deren chemische Untersuchung 18 % Wasser, 3,6 % Öl und 78,4 % Feststoff ergab. Der Feststoff hatte 84,0 % Asche mit 72,2 % Eisen. Die Ursache für die eisenhaltige Abscheidung dürfte im Zerfall der eisernen Blech-Raschigringe zu suchen sein, die bis zum 19.12.41 in dem H_2O-Wascher eingebaut waren; das Wasser ist offenbar aus dem mitgerissenen Wascher.

Zusammenbau:

Öfen:

Die Kammer, die bisher mit 2 Öfen lief, wurde um einen Ofen erweitert.

Die Öfen wurden mit neuem Kontakt 6434 gefüllt. Es wurden die Öfen aus der Kammer 304 verwendet. Die Messungen der Betriebskontrolle ergaben für Ofen 1 (1009) einen Widerstand von 64 mm, für Ofen 2 (1001) von 77 mm und für Ofen 3 (1011) 52 mm WS.

Regeneratoren:

Beim Reg.1 wurde ein neues Bündel eingebaut. Der Reg.2 hat vorher als Reg.2 in der Kammer 304 gestanden.

Die Bündel hatten folgende Widerstände:

Reg.1 (Nr.617)	Innenbündel	2	mm	WS bei	80	m^3/h	N_2-Durchgang	
	Aussenbündel	2	"	"	80	"	"	"
Reg.2 (Nr.608)	Innenbündel	5,5	"	"	80	"	"	"
	Aussenbündel	5,5	"	"	80	"	"	"

Ø: Dr. Pr.
" Hö.
Dr. Jb.
" Kl.
O.I. Bt.

Vorheizer:

O.I. Egli
Dr. Ro.
" Lt.

Es wurden 4 neue eingebaut, so dass der Vorheizer jetzt mit 14 Haarnadeln bestückt ist.

Hrm. Die Kammer hatte bei der Gesamtdurchgangsprüfung einen Widerstand von 1 115 mm WS bei 200 m^3/h N_2-Durchgang.

Nach Pressen und Warmnachziehen konnte die Kammer 301 in der Nacht vom 12. auf den 13.3. wieder auf Produktion laufen.

Schmeer

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Gelsenkirchen-Horst, den 12.3.43 Kü/P

Bag Tait
2745 - 30/4
18

Durchgangsprüfung der Bi-Kammer 301.

Lfd. Nr.	Gegenstand der Messung	Prüf-datum	Widerstand in mm WS bei 80 nm^3/h N_2	Widerstand in mm WS bei 200 nm^3/h N_2
1.	Regenerator G.B. 617	5.3.43		
	Hinweg		2	
	Rückweg		2	
2.	Regenerator G.B. 608			
	Hinweg	27.2.43	5,5	
	Rückweg	3.3.43	5,5	
3.	Spitzenvorheizer Nr. 21	10.3.43		
	Gesamtmessung			531
	Gasse 1			140
	" 2			125
4.	Bi-Ofen 1 G.B. 1009	2.3.43		
	Eingang/Ausgang			64
	Kaltgasrohr 1		490	
	" 2		1 333	
	" 3		1 405	
	" 4		1 660	
	" 5		2 450	
	" 6		3 060	
5.	Bi-Ofen 2 G.B. 1001	5.3.43		
	Eingang/Ausgang			77
	Kaltgasrohr 1		1 062	
	" 2		1 360	
	" 3		1 632	
	" 4		2 240	
	" 5		2 310	
	" 6		2 990	
6.	Bi-Ofen 3 G.B. 1011	8.3.43		
	Eingang/Ausgang			52
	Kaltgasrohr 1		848	
	" 2		855	
	" 3		1 985	
	" 4		2 282	
	" 5		2 240	
	" 6		3 380	

Gelsenberg Benzin
Aktiengesellschaft
Gelsenkirchen

Werkstatt-Abrechnung

Elektrobetrieb „Stromversorgung"

Anlage: 95 (1-2) Monat ..... (3-4) 19 ..... Werkstatt-Nr. 98 (5-6) Blatt ..... (7-8)

Nr. der Karte	Abteilung	Konto	Sammel-Konto Bau- und Apparate-Nr.	Ausbaustufe	Auftrag-Nr.	Verfahrene Arbeitszeit	Lohnsatz	Unkostenzuschlag	Art der Arbeit	Sonstiges	
9-12	18	19-24	25-30	31-33	34-37	41-47	51-53	59-61	68-69	78-80	

7.	Gesamtwiderstand der Bi-Ka.301 ohne Rückschlagventil	10.3.43		1 115

Bem. Die Bi-Öfen G.B. 1009 und 1011 wurden neu mit Kontakt 6434 gefüllt.

in Gasse 1 des Vorheizers wurden noch zusätzlich 2 Haarnadeln eingebaut. 10 + 4 Haarnadeln

Die Kammer ist in Ordnung.

Ø: Dir.Dr.Pr.
Dr. Jb.
Dr. Kl.
Dr. Le.

Dir. Hö.
O.I. Bt.
Dr. Ro.
O.I.Eg.
Akten

Gelsenberg Benzin
Aktiengesellschaft
Gelsenkirchen

Werkstatt-Abrechnung

Elektrobetrieb „Stromversorgung"

Anlage: 95 (1-2) Monat ..... 19..... (3-4) Werkstatt-Nr. 98 (5-6) Blatt..... (7-8)

Nr. der Karte	Abteilung	Konto	Sammel-Konto Bau- und Apparate-Nr.	Ausbaustufe	Auftrag-Nr.	Verfahrene Arbeitszeit	Lohnsatz	Unkostenzuschlag	Art der Arbeit	Sonstiges	
9-12	18	19-24	25-30	31-33	34-37	41-47	51-53	59-61	68-69	78-80	

Herrn Dr. Lehnert

bag [illegible]

2745 - 30/4. [illegible]

Gelsenberg Benzin A.G.
TA/H/Ro/Rp

Einbau 2
12.3.1943

18

Ausrüstung

Benzin-Kammer 3ol (21)
3-fach.

~~3 Benzin-Öfen = Kontakt 6434 neu 18 m lang, 1000 mm ∅~~

Stelle 1 Nr. 1009, unterer Rost oberhalb des Trichters
" 2 Nr. 1011, " " " " "
" 3 Nr. 1001, unterer Rost im Trichter.

2 Regeneratoren

Stelle 1 Nr. 617, mit Stopfbüchsschmierung, jedoch nicht angeschlossen
" 2 Nr. 608

Gasvorheizer

Gasse 1 (kalt) 8 Haarnadeln N8V 90/127 } 11 Doppelbogen N8
" 2 (heiß) 6 " N8V 90/127 } 1 " N10
alle hintereinandergeschaltet

Sonstige Ausrüstung:

keine

Gelsenberg Benzin A.G. Gelsenkirchen-Horst, den 29.7.1941 We.
Abt.Hydrierung/Dr.Kl.

Bag Tarpt
2745 - 30/4.
18

Benzinkammer 301: Abstellung am 15.10.1940.

Die Abstellung wegen des Fliegerangriffs wurde dazu benutzt, die Öfen und Regeneratoren aus Kammer 305 nach Kammer 301 umzubauen. Der Ofen 2 mußte geöffnet und umgefüllt werden, da der unterste Rost gebrochen war, sodaß der Kontakt durchfiel. Es wurde derselbe Kontakt unter Verlust von etwa 200 kg (wegen größer Blenden) eingefüllt.
Die neue Kammer 301 kam am 17.12. zur Produktion. Der Kontakt arbeitete zunächst schlecht, d.h. nur bei hohen Temperaturen, besserte sich aber bei niedrigem Durchsatz teilweise.

Gelsenberg Benzin A.G.
Abt. Hydrierung/Dr. Kl.

Gelsenkirchen-Horst, den 1.8.1944 Wa.

Bag Target
2745 - 30/4.
18

Betriebsbericht
Benzinkammer 301

3. Betriebsperiode vom 13.3.43 - 31.5.44 = 437 Betriebstage.

A) **Betrieb und mechanisches Verhalten des Kontaktes.**

Einrichtung der Kammer:
3 Öfen, 2 Regeneratoren, Gasvorheizer mit 14 Haarnadeln.

Kontakt: 17,4 t = 24 cbm 6434.

Zustand zu Beginn:

Ofen	1	2	3
Nr.	1009	1001	1011
Kontakt-Menge	5,8 t	5,8 t	5,8 t
Alter	Neu		
Durchgangsprüfung m. 200 nm³/h N_2	64 mm WS	77 mm WS	52 mm WS

Einspritzung: 187 700 t B- + C-Mittelöl = 7 830 t/cbm Kontakt.
mit 740 t 0,39 % elementarem Schwefel.

Gas: Eingang 25 (-30) - 20 000 nm³/h
Kaltgas 5 - 12 000 nm³/h
Insgesamt 25 - 50 000 nm³/h

Druckdifferenz: 8 - 19 atm

Betriebsverlauf: Angefahren am 13.3.43

22.3.43 Stromausfall
26.3. Ausfall des B-Mittelöls
12./13.5. Ka abgestellt u. entspannt zur Beseitigung von Verstopfung in Einspritzleitung und Rückschlagventil.
18.-21.6. abgestellt und entspannt zum Anbringen der Tarnung.
12.8. bis 17.8. abgestellt und notentspannt wegen Fliegerangriff.
18.9. ohne Einspritzung wegen Arbeit an B-Mittelöl-Druckleitung.
2.11. notentspannt wegen eines undichten Kaltgasventils.
19.11. ohne Einspritzung nach Fliegerangriff.

b. wenden!

22.-24. ohne Einspritzung wegen Ausfalls einer Speisewasserleitung.
12.1.44 Stromausfall.
10.2. ohne Einspritzung Rückschlagventil klemmendes ausgewechselt.
2.5. abgestellt und entspannt wegen undichter Abstreifer-Ventile.
31.5. Ka.abgestellt zum Auswechseln des Kontaktes.

Die Kammer wurde also
5mal abgestellt u.entspannt (am 12.5.,18.-21.6., 12.8., 2.11.43 u. 2.5.44), davon 2mal (am 12.8. u.2.11.) notentspannt.
Ausserdem lief sie 6mal kurz und 1mal 3 Tage lang ohne Einspritzung.

Datum	Betr.-Tage	Einspr. stuto	Gas 1000 nm^3/h	Druck-Diff. atm	Je t Einspritzung Gas nm^3	Druckdiff. atm	Heizgas 10^6 KE	K-Werte Reg.1	Reg.
18.3.43	6	17,1	45,8	12	2670	0,7	0,10	450	240
7.5."	56	20,1	42,5	11	2120	0,6	0,11	400	225
16.5."	64	14,2	39,3	9	2760	0,6	0,11	380	260
23.6."	100	12,2	35,9	8	2940	0,7	0,13	330	190
		12.-16.-18.8. Abstellung bei Fliegerangriff.							
23.8."	157	19,2	29,8	8	1550	0,4	0,10	400	240
19.10."	214	23,4	47,0	19	2000	0,8	0,12	360	250
31.1.44	316	20,7	33,9	13	1640	0,6	0,13	330	220
29.5."	435	17,8	22,7	14	1280	0,8	0,14	260	205

13.5. abgestellt u.entspannt.

Diese Abstellungen, auch die Notentspannungen blieben mechanisch ohne schädliche Folgen, ja es scheint sogar, dass sich beim Fliegerangriff die Regeneratoren verbessert haben. Schwankungen in der Druckdifferenz waren Folgen der Fahrweise, d.h. der Eingangsgasmenge, die zwischen 20 u.30 000 nm^3/h geändert wurde.

Der Grund für die Abstellung am 31.5.44 war nur die schlechte Kontakt-Aktivität

Beim Ausbau und der Entleerung der Öfen wurde nichts Auffälliges beobachtet.

Chemisches Verhalten des Kontaktes:

Der neue Kontakt sprang gut an.

Vom 22.-28.4. wurde vorübergehend kein Teeröl zum A-Mittelöl gefahren; die beträchtliche Verschlechterung der Ka.vom 29.4.ab (Abschn.2) dürfte mit dem Wiedereinsetzen des Teeröls in Zusammenhang stehen (Carbazol?). Die Ka. erholte sich erst ab Ende Mai wieder.

Kurze vollständige Abstellungen am 12./13.5.43 und am 18.-21.6. blieben ohne Folgen; ebenso wirkte sich die Notentspannung mit Stillstand beim Fliegerangriff im Aug.43 nicht schädlich aus.

- 3 -

18 Bag 1a.5.t
2745 - 30/4.44

Im Laufe des Oktober trat eine beträchtliche Verschlechterung des Kontaktes ein, wofür nur Schwankungen im Teeröl-Zusatz zum A-Mittelöl die Ursache sein konnten; sie setzte sich bis Anfang Nov.43 fort. Von da an hielt sich der Kontakt wieder bis Ende Februar 1944 trotz mehrerer Störungen (Kraftwerk) bei unveränderter, wenn auch erheblich verminderter Aktivität.

Im März 44 begann jedoch mit der Verarbeitung grosser zusätzlicher Mengen von Teeröl trotz guter A.-P. des B-Mittelöls ein weiterer starker Abfall der Aktivität, der nicht mehr zum Stillstand kam, durch einen Basen-Einbruch am 9./10.4. infolge eines Reg.-Kurzschlusses an Vor-Ka 304 verschärft wurde und schliesslich Ende Mai 44 zur Abstellung der Ka. und Auswechseln des Kontaktes zwang.

Abschn. Nr.	Betriebs-Tage	Datum	Einspritzöl A.-P.	% Phen.	% S	Durchsatz	Leistg.	Temp. mV	Gas:Öl nm^3/t	Partiedrucke Prod.	H_2	Bi-Konz. i. Abstr.	Abstr.-Rückst. %v. Einspr.	Parameter Neig.	spez. Temp. für Leistung 0	0,4
		1943														
1	1-47	13.3.-28.4.	48°	0,02	0,45	0,65	0,38	18,2	2 500	15,5	260	61	37	5,8	16,0	18,3
2	48-62	29.4.-13.5.	48°	0,03	0,43	0,7	0,42	19,8	2 300	17	268	63	34,5	9,0	16,0	19,5
3	63-77	14.-29.5.	49°	0,05	0,43	0,6	0,34	18,8	2 800	14	263	62	35	8,2	16,0	19,3
4	78-97	30.5.-18.6.	49°	0,05	0,43	0,65	0,47	19,3	2 500	16	267	67	30	7,0	16,0	18,8
5	98-150	21.6.-12.8.	48°	0,02	0,45	0,8	0,49	19,1	1 900	20,5	257	63	33	6,3	16,0	18,5
6	151-193	16.8.-28.9.	49,5°	0,02	0,40	0,93	0,55	19,5	1 600	24	258	61	35	6,4	16,0	18,6
7	194-225	29.9.-30.10.	50,5°	0,02	0,40	0,02	0,47	20,5→22,0	1 700	22,5	258	53	42	9,6-12,8	16,0	19,5→21,0
8	226-238	31.10.-9.11.	51°	0,02	0,35	0,65	0,32	21,0	2 200	18	252	52	43	15,6	16,0	22,2
9	236-343	10.11.43-27.2.44	51°	0,01	0,37	0,7	0,31	20,4	2 000	19,5	258	49	48	14,0	16,0	21,5
10	344-437	28.2.-31.5.	51→48°	0,01	0,35	0,8	0,32 → 0,17	21→24	1 500	25	260	47→32	48,61	15,6→ 47 !	16,0	21,5 → 35!

Gelsenberg Benzin A.G.
Abt.Hydrierung/Dr.Kl.

Gelsenkirchen-Horst, den 19.7.1944 Wa.

Bag Tag
2745 - 30/4
18

Betriebsbericht.

Benzinkammer 301(früher als Bi-Ka 2 in Ka.305 — 306)

2. Betriebsperiode.

17.12.1940 - 7.3.1943 = 737 Betriebstage.

A) Betrieb und mechanisches Verhalten des Kontaktes.

Einrichtung der Kammer:

2 Öfen(Strömung abwärts), 2 Regeneratoren, Gasvorheizer mit 10 Haarnadeln.

Kontakt: 11,6 t = 16 cbm 6434.

Zustand zu Beginn:

Ofen	1	2
Nr.	1004	1006
Kontakt	5,9 t	5,7 t
Mittleres Alter	198 Tage	126 Tage
Vorgeschichte u.Bemerkungen	Ursprünglich als Of.1 in Ka.305,Periode 1, ohne Öffnen aus Ka.306 nach Ka.301umgestellt	Vorher als Ofen 2 in Ka.305(306), Periode 1; bei der Abstellung brach der unterste Rost, so daß der Kontakt mit etwa 3,5% Verlust wegen grösserer Blenden umgefüllt werden musste.
Durchgangsprüfung m.200 nm^3/h N_2	nicht ausgeführt	

Einspritzung: 161 500 t B- (+C-)Mittelöl = 10 000 t/cbm Kontakt
= insges. Ofen 1 13 350 t
" 2 12 100 t

mit etwa 680 t = 0,42 % S (elementar)

Gas: 20 000 nm^3/h am Eingang
2-12 000 " " Kaltgas
22-32 000 nm^3/h insgesamt

Druckdifferenz: 5 - 12 atm

b.wenden!

Betriebsverlauf: Die E inspritzung wurde abgestellt

bei 12 Betr.-Tagen am	28.12.40	
17	2. 1.41	
24	9. - 16. 1.41	wegen Störungen in der CO-Wäsche.
35	26. 1.41	
37	28.1. - 10.2.41	wegen Ausfall der Generatoren.
52	24.2.41	
65	9.3.41	
84	28.3.41	
118	1.5.41	
140	23.5.-19.6.41	wegen Ölmangel
151	29.6.- 4.7.41	" "
160	12.-21.7.41	" "
183	12.-17.8.41	wegen Stromausfall u.Ölmangel
262	3.11.41	" "
268	9.11.41	" "
376	26.2.-10.3.42	wegen Ölmangel
515	26.7.42	wegen Fliegerangriff u.Stromausfall
586	5.-8.10.42	wegen Arbeiten am Kreislauf(General-Abstellung)

also 10mal kurz (für einige Stunden) wegen Stmungen in anderen Betrieben (Stromausfälle, Brände, Flieger usw.), sowie 8mal tagelang, meist wegen Ölmangel; hierbei wurde die Ka. meist auf Temperatur gehalten, nur vom 9.-16.1. und 28.1.-10.2.41 gingen Druck und Temperatur zeitweise stärker zurück, und vom 5.-8.10.42 wurde die Ka.ganz abgestellt und entspannt. Sie war also von insgesamt 818 Tagen 737 Tage in Betrieb und stand 81 Tage = 10 % in Reserve.

Am 24.-26.2.41 (52 Betr.-Tage) war das B-Mittelöl durch Kohle-Abstreifer verunreinigt.

Am 16.-22. und 26.-29.3.41 liefen 2 Versuche zur Herstellungvon Leichtbenzin (CL 200 als Zusatz zum CV_2b), bei denen der Abstreifer bei ca. 100° abgeschnitten wurde. Entsprechend erniedrigte sich der Siedebeginn des B-Mittelöls, und die Menge stieg an.

Im Juli 1941 wurde die Kammer zeitweise zu scharf gefahren, indem trotz hoher Kühlwasser-Temperatur das spez.Gew. des Abstreifers beibehalten wurde.

Vom 18.-25.12.41 war de Wasser-Wascher abgestellt wegen Reparatur;das NH_3 wurde in dieser Zeit durch erhöhte H_2O-Einspritzung in den Kreislauf praktisch völlig entfernt.

Bag Target
2745 - 30 4

Datum	Betr.-Tage	Einspr. stuto	Gas nm³/h	Je t Einspr. Gas nm³	Druckdiff. atm	K-Wert Reg.1	Reg.2	Heizgas 10^6 WE/t Einspr.
26.12.40	10	8,5	32 000	3 780	0,6	370	240	0,21
17. 1.41	26	6,7	29 000	4 280	0,9	280	195	0,28
23.1. 41	32	11,3	30 500	2 700	1,1	105	170	0,20
12.2. 41	40	7,5	28 000	3 750	0,7	100	150	0,25
25.2. 41	53	5,8	31 000	5 330	0,8	85	140	0,31
27.2. 41	55	13,0	28 000	2 160	0,7	90	165	0,18
28.3. 41	84	17,3	32 000	1 830	0,5	90	200	0,18
21.5. 41	138	9,6	28 000	2 900	0,6	75	170	0,29
	27 + 5 Tage in Reserve							
10.7. 41	158	9,6	27 000	2 770	0,5	70	190	0,24
	8 Tage in Reserve							
21.8. 41	188	9,1	29 000	3 150	0,7	55	170	0,23
8.11.41	267	11,0	29 000	2 650	0,7	70	185	0,25
	Stromausfall							
17.11.41	276	11,5	32 000	2 790	0,7	190	190	0,17
1.12.41	290	16,5	31 500	1 900	0,6	170	210	0,15
20. 6.42	479	9,6	30 000	3 120	1,0	90	170	0,27
2.10.42	583	8,0	29 000	3 650	1,3	90	150	0,33
	General-Abstellung							
11.10.42	590	11,2	25 500	2 275	0,8	150	170	0,24
5. 3.43	735	10,8	21 500	1 990	0,9	110	150	0,23

Die Kammer lief also praktisch ohne technische Störung bei niedriger Druckdifferenz.

Während sich Reg.2 gut hielt, verschlechterte sich der heisse Reg.1 sehr bald erheblich und zwar ziemlich plötzlich bei Steigerung des Durchsatzes. Ein plötzlicher Wiederanstieg des K-Werts von 70 auf 200 nach dem Stromausfall am 9.11.41 zeigt jedoch, dass das Absinken des K-Wertes unter etwa 150 durch fehlerhafte Anzeige der aufgebundenen Elemente (schlechter Sitz) vorgetäuscht war. Immathin lag Reg.1 (im Gegensatz zu den Vorkammern) auch dann noch schlechter als Reg.2.

Abstellung und Zustand am Schluss.

Trotz des hohen Betriebsalters wurde die Kammer schliesslich nur wegen starken Rückganges der Kontakt-Aktivität abgestellt. Dabei wurde neuer Kontakt, sowie ein 3.Ofen eingebaut; der alte Kontakt war noch fest, enthielt aber Staub (vor allem FeS). Ausserdem wurden bei dieser Gelegenheit alle Leitungen (besonders auch die Haarnadeln des Vorheizers) von Sulfid-Krusten befreit, und die Kühlerstränge gesäubert. Der Vorheizer wurde von 10 auf 14 Haarnadeln ergänzt.

B) Chemisches Verhalten des Kontaktes.

Das B-Mittelöl (Einspritz-Produkt) lag mit den Anilinpunkten zwischen 40 und 50° meist zwischen 45 - 48°; der Phenolgehalt betrug anfänglich 0,05 %, stieg aber durch undichte Reg. der Vorkammern vom 9.Abschnitt (Febr.42) an auf 0,10 % und höher, und damit wohl auch die schädlichen Basen, die mit der N-Bestimmung nicht richtig erfasst wurden. Die Aktivität des Kontaktes, gemessen durch die spez.Temp. für Durchsatz 0,4, lag anfänglich gut und verbesserte sich erwartungsgemäss mit steigendem A.-P. (Abschn.1-6). Verständliche Abweichungen traten in Abschn.3 (Kohle-Abstreifer in B-Mittelöl), 5 (Leichtbenzin-Herstellung) und 7 (zu scharfe Fahrweise bei hohen Kühlwasser-Temperaturen) auf. In Abschn.9 erfolgte ein wesentlicher Abfall der Kontakt-Aktivität, der vermutlich durch Verschlechterung des B-Mittelöls (höheren Phenol- und Basen-Gehalt) verursacht wurde. In den nächsten 3 Abschnitten trat zwar nochmals eine Besserung ein trotz weiterhin hohen Phenol-Gehaltes, zuletzt aber fiel der Kontakt so entscheidend ab, dass eine weitere Verwendung in anbetracht der sehr hohen Temperaturen nicht mehr zweckmässig war.

Nr.	Betriebsabschnitt Datum	Betr.-Tage	Einspritzung A.-P.	% Phen.	% S	Durchsatz	Temperatur mV	Partialdruck H_2	Abstreifer Prod.	-155°	Rückst.	Parameter Neig.	Temp.f. Du. 0	0,4	Bemerkungen
1	17.12.40-20.1.41	1 - 20	~44° 40-48°	0,05	0,5	~0,50	20,6	237	12,5	60	38	3	19,8	21,0	
2	-23.2.41	- 51	~45°	0,05	0,45	0,6-0,50	21,5	250	13	60	38	5,5	19,8	22,0	Zu Beginn mit Steigerung des Durchsatzes Verschlechterung des Kontaktes u.der Reg.
3	- 2.3.41	- 58	46°	0,1→0,05	0,45	0,4-0,8	~21,6	250	15	50-55	50→40	8→5	19,8	23,0-21,8	Kohle-Abstr.
4	-16.3.41	- 72	46°	0,07	0,45	0,50	21,65	255	14	56	42	7,5	19,8	22,8	im B-Mittelöl!
5	-28.3.41	- 84	45°	0,07	0,38	0,6-1,1	22,0	257	18	70	42-30	~3,5	19,8	21,2	Leicht-Benzin!
6	-23.5.41	-140	46→50	0,07	0,43	0,6	21,6→21,0	260	15	60	38	6→3	19,8	22,2→21,0	Zwischendurch 3lange Unterbrechungen.
7	-12.8.41	-183	~47°	0,06	0,38	0,4-0,6	21,6-22,5	245	13	60	35	7-12	19,8	22,6-24,6	
8	- 4.2.42	-355	45-50°	0,05	0,43	0,5-1,0 (0,7)	21,5-22,5	258	16	55	41	5- 7	19,8	21,8-22,6	
9	- 9.4.42	-407	48-50°	0,10	0,41	0,5	22,4	257	14,5	55	45	7-13	19,8	22,6-23,0	
10	-13.8.42	- 533	47,5°	0,09	0,37	0,5	22,2	260	12,7	61	42	8	19,8	~23,0	
11	- 3.9.42	- 554	46°	0,10	0,38	0,45	22,4	260	11,5	57	42	10,5	19,8	24	
12	- 5.10.42	- 586	47°	0,12	0,42	0,50	22,5	262	13,5	59	42	8,5	19,8	23,2	
13	- 6.12.42	- 646	47°	0,13	0,40	0,7(0,4)	22,9(-22,2)	265	15,5	51	47	8,7(12,5)	19,8	23,3(21,8)	General-Abstellung
14	- 7. 3.43	- 737	49°	0,10	0,40	0,6-0,7	23,0(-23,6)	262	16	55(-52)	43(-46)	10,5-11,7	19,8	24-24,5	

Gelsenberg Benzin A.G.

Abt.Hydrierung/Dr.Lt.
TA/H/Ro.

Gelsenkirchen-Horst, den 27.2.1943 Wa.

Bag Tait
C
2745 - 30/4
18

Ausbaubericht der Vorkammer 302 nach Ablauf der 9.Betriebsperiode.

Grund der Abstellung:

Die Benzinkammern hatten sich in den letzten Monaten merklich verschlechtert (hohe Temperaturen, geringe Spaltung). Der Grund war bei den Vorkammern zu suchen, durch deren undichte Reg. A-Mittelöl in den Abstreifer gelangte, wie am hohen Phenolgehalt des B-Mittelöls festzustellen war. Im Juli 1942 traten die ersten erhöhten Phenolwerte im B-Mittelöl bei der Kammer 302 auf, bei der Kammer 304 im Monat Oktober 1942.

Die Kammer 302 wurde daher am 9.2. nach 637 Betriebstagen abgestellt und in Reparatur gegeben, da sie neben dem starken Kurzschluss der Reg, auch noch erhöhten Widerstand in den Öfen aufwies.

Ausbaubefund.

1.) Öfen:

Nach Losschlagen der Leitungen wurde der Widerstand der Öfen ermittelt; bei Ofen 1 wurden 647 mm, bei Ofen 2 390 mm undbei Ofen 3 250 mm WS festgestellt. Es wurden deshalb alle 3 Öfen entleert. Der Kontakt von Ofen 1 hatte am Abstellungstag ein Alter von 941 Tagen, er wurde nicht wieder eingebaut. Auf dem obersten Feld wurde, wie schon mehrfach beobachtet, eine dicke Schicht von FeS-Krusten und Staub gefunden. Der Kontakt der Öfen 2 und 3, mit einem Betriebsalter von 751 Tagen, wurde, da er noch gute Aktivität hatte und gut aussah, wieder verwendet.

2.) Regeneratoren:

An beiden Reg. war die Stopfbüchspackung undicht. An den Bündeln selbst wurden keine Undichtigkeiten festgestellt.

Die Durchgangsprüfung ergab einen Widerstand:

Reg.1 (Nr.617) Innenbündel- 4 mm WS,
Aussenbündel vollkommen verstopft.

Reg.2(Nr.623) Innenbündel 15 mm WS,
Aussenbündel 30 mm WS, nach Ausblasen nur noch 5,5 mm.

Gelsenberg Benzin
Aktiengesellschaft
Gelsenkirchen

Werkstatt-Abrechnung
Hauptwerkstatt

Blatt..... (1-2) Monat ..... 19..... (3-4) Anlage 95 (5-6) Werkstatt-Nr. 39 (38-39)

Nr. der Karte	Konto	Ausbaust. bezw. Arid.Anl. Schad.	J.R.-Kosten	Sammel-Konto Bau- und Apparate-Nr.	Schadensfall	Werkstatt-unter Nr.	Auftrag-Nr.	Art der Arbeit		Lohnsatz Pfg.	Verfahrene Arbeitszeit für Handwerker	Verfahrene Arbeitszeit für Lehrlinge	Unkostenzuschlag %	
7-11	12-17	18-19	20	25-30	31-32	33	34-37	40	41-44	45-47	48-55	48-55	67-69	

Bag. Target
2745 - 30/4

Die Reg. wurden beide ausgewechselt.

Die Verstopfung des Aussenbündels von Reg.617 war hauptsächlich durch Schwefeleisenkrusten und staubförm. Schwefeleisen verursacht.

Im Aussenbündel des Reg. 623 wurden wieder grössere Mengen Asbestfasern gefunden.

3.) Vorheizer und Leitungen:

Beim Reinigen des Vorheizers und der Verbindungsleitungen wurden Schwefeleisenkrusten festgestellt, die im Vorheizer eine Dicke von 1 - 1,5 mm, in den Verbindungsleitungen zw. den Öfen eine Stärke bis zu 2 mm hatten.

In der Leitung von Reg.1 zu Reg.2 nach der Wassereinspritzung wurden graue lose Blättchen gefunden, die als FeS mit Spuren CaO und SiO_2 bestimmt wurden, also z.T. auch aus den Härtebestandteilen des eingespritzten Kondenswassers bestehend. Korrosion wurde an dieser Stelle nicht festgestellt.

Die Nachprüfung der Messtellen in den Haarnadeln und Verbindungsleitungen ergab einen Wandabtrag, der umgerechnet auf 1 Jahr Betriebszeit in den Haarnadeln etwa 0,4 - 0,65 mm, in den Verbindungsleitungen zw. den Öfen 0,5-0,8 mm und in den Verbindungsleitungen zw. den Reg. ~0,3 - 0,5 mm betrug.

Zusammenbau.

1. Öfen:

Der Ofen Nr.1008, der bisher an 1.Stelle stand, wurde mit neuem Kontakt 7846 W250 am 12.2. gefüllt und als 3. Ofen eingebaut. Die Öfen Nr.1010 und 1013, bisher an 2.und 3.Stelle stehend, rückten an die 1. bezw. 2. Stelle, nachdem sie am 15. und 17.2. mit gebrauchtem, gut gesiebtem Kontakt 5058 gefüllt worden waren.

Die Differenzmessungen der Betriebskontrolle ergaben bei 200 cbm N_2/h für den 1. Ofen 85 mm, für den 2. Ofen 113 mm und für den 3. Ofen 74 mm WS. Beim Ofen 2 liegt die Druckdifferenz mit 113 mm WS trotz sorgfältiger Füllarbeit 30 mm höher als normal. Eine Erklärung für diese Abweichung kann nicht gegeben werden.

Gelsenberg Benzin
Aktiengesellschaft
Gelsenkirchen

Werkstatt-Abrechnung
Hauptwerkstatt

Blatt..... (1-2) Monat ..... (3-4) 19..... Anlage 95 (5-6) Werkstatt-Nr. 39 (38-39)

Nr. der Karte	Konto	Ausbaust. bezw. Arid.Arb.	Sachsch.	J.R.-Kosten	Sammel-Konto Bau- und Apparate-Nr.	Schadensfall	Werkstatt-unter Nr.	Auftrag-Nr.	Art der Arbeit		Lohnsatz Pfg.	Verfahrene Arbeitszeit für Handwerker	Verfahrene Arbeitszeit für Lehrlinge	Unkostenzuschlag %	
7-11	12-17	18-19	20	25-30	31-32	33	34-37	40	41-44	45-47	48-55	48-55	67-69	

Bag Target
2745 - 30/4

2.) Regeneratoren:

An Stelle 1 wurde Reg. Nr.618 mit gereinigten Bündeln,
" " 2 " " " 616 " neuem Bündel
eingebaut.

Die Durchgangsprüfung hatte bei 80nm^3/h N_2 Durchgang ergeben:

Reg. 618	Innenbündel	1 mm
	Aussenbündel	1 mm
Reg. 616	Innenbündel	1 mm
	Aussenbündel	2 mm

Der Kühler wurde wasserseitig gereinigt. Die Durchgangsprüfung der Gesamtkammer ergab einen Widerstand von 900 mm WS bei 200 nm^3 N_2/h.

Die Kammer wurde am 18.2. gepresst, am 19.2. warmgefahren und am 20.2. in den Kreislauf gehängt. Die Produkteinspritzung erfolgte am 21.2.44.

Ø: Dir.Dr.Pross
Dir. Köhfeld
Dr.Jacob
Dr.Klinkhardt
O.I.Beutner
O.I.Egli
Dr.Rohnalter
Dr.Lehnert
Dr.Herrmann

Gelsenberg Benzin
Aktiengesellschaft
Gelsenkirchen

Werkstatt-Abrechnung
Hauptwerkstatt

Blatt ..... (1-2) Monat ..... 19..... (3-4) Anlage 95 (5-6) Werkstatt-Nr. 39 (38-39)

Nr. der Karte	Konto	Ausbaust. bezw. Anl.Arb.] Sachsch.	J.R.-Kosten	Sammel-Konto Bau- und Apparate-Nr.	Schadensfall	Werkstatt-unter Nr.	Auftrag-Nr.	Art der Arbeit		Lohnsatz Pfg.	Verfahrene Arbeitszeit für Handwerker	Verfahrene Arbeitszeit für Lehrlinge	Unkostenzuschlag %	
7-11	12-17	18-19	20	25-30	31-32	33	34-37	40	41-44	45-47	48-55	48-55	67-69	

K 200 Bl 7 40

Herrn Dr. Lehnert

Gelsenberg Benzin A.G.
TA/H/Ro/Rp

Bag Tarot Einbau 10
2745 - 30.4 28.2.1943

18

Ausrüstung

Vorhydrierkammer 3o2 (121)
3-fach.

3 Benzin-Öfen: 18 m lang, 1ooo mm ø

Stelle 1	Nr. 1o1o (Kontakt 5o58 gesiebt)	unterer Rost im Trichter
" 2	Nr. 1o13 (Kontakt 5o58 gesiebt)	unterer Rost oberhalb des Trichters
" 3	Nr. 1oo8 (Kontakt 7846 W 25o neu)	unterer Rost im Trichter.

2 Regeneratoren:

Stelle 1	Nr. 618
" 2	Nr. 616 mit V2A-Einsatzrohr.

Elektrovorheizer:
3 Haarnadeln NW 9o/127,N10, 2 Fallrohre NW 9o/127, N10, 4 Doppelbogen, N10

Sonstige Ausrüstung:

keine

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Gelsenkirchen-Horst, den 19.2.43 Kf/P.

Bag. Tarf
2745 - 3074
18

Durchgangsprüfung der Vor-Ka. 302

Lfd. Nr.	Art der Messung	Prüf-datum	Widerstand in mm WS bei 80 nm^3/hN_2	Widerstand in mm WS bei 200 nm^3/hN_2
1.	Regenerator 1 G.B. 618	15.1.43		
	Hinweg		1	
	Rückweg		1	
2.	Regenerator 2 G.B. 616	15.11.42		
	Hinweg		1	
	Rückweg		2	
3.	Elektr. Vorheizer 121	13.2.43		
	Haarnadel 1			30
	" 2			33
	" 3			30
	Fallrohr Vorh. Eingang			20
	" " Ausgang			15
	Eingang/Ausgang	17.2.43		130
4.	Bi-Ofen 1 G.B. 1010	17.2.43		
	Eingang/Ausgang			84
	Kaltgasrohr 1		530	
	" 2		1360	
	" 3		1430	
	" 4		1660	
	" 5		2020	
	" 6		3000	
5.	Bi-Ofen 2 G.B. 1013	18.2.43		
	Eingang/Ausgang			114
	Kaltgasrohr 1		585	
	" 2		925	
	" 3		1495	
	" 4		1970	
	" 5		2580	
	" 6		2580	
6.	Bi-Ofen 3 G.B. 1008	17.2.43		74
	Eingang/Ausgang			
	Kaltgasrohr 1		272	
	" 2		815	
	" 3		1130	
	" 4		1528	
	" 5		2315	
	" 6		640	

Bag Tagt
2745 - 30/4.

7.	Gesamt-Durchgangsprüfung der Vor-Ka. 302 mit einem Rückschlagventil	18.2.43		900

Bem. Die Bi-Öfen wurden mit neuem Kontakt gefüllt und zwar:

Ofen 1 G.B. 1010 mit 5058
" 2 G.B. 1013 " 5058 } gebraucht, gesiebt.
" 3 G.B. 1008 " 7846 W 250

Das Kaltgasrohr 6 von Ofen G.B. 1008 zeigt einen zu kleinen Widerstand. Das Rohr läßt an der abgekröpften Stelle eine Querschnittserweiterung erkennen, so daß der Druckabfall entsprechend kleiner wird. Der Etagenkühler wurde nicht geprüft.

Die Kammer ist in Ordnung.

gez. Egli

Ø: Dir.Hö. Dir.Dr.Pr.
O.I.Bt. Dr.Jb.
Dr.Ro. Dr.Kl.
O.I.Eg. Akten.

Pk

Gelsenberg Benzin A.G.
Abt.Hydrierung/Dr.Kl.

Gelsenkirchen-Horst, den 29.7.1941

Bag Target
2745 - 30/4.08
18

Vorkammer 302: Abstellung am 21.4.1941.

Etwa von Mitte März 1941 ab stieg der Phenolgehalt im B-Mittelöl der Kammer 302 auf über 0,1 % an. Eine Probe unmittelbar hinter denÖfen genommen, hatte noch niedrigeren Phenolgehalt, sodaß offenbar einer der Regeneratoren einen Kurzschluß hatte. Die Belastung der Kammer wurde deshalb zurückgenommen, um die Druckdifferenz herabzusetzen.
Am 21.4. wurde die Kammer mit 92 Betriebstagen abgestellt, und beide Regeneratoren wurden ausgewechselt. In den Rohren der Ausgangsleitungen waren verhältnismäßig wenig Sulfid-Krusten. Das Sieb auf Reg. 2 war jedoch ziemlich weit mit Krusten angefüllt, ohne daß vorher ein Anstieg der Druckdifferenz bemerkt worden wäre. Auch in den Regeneratoren waren einzelne Rohre leicht verstopft. Die Leitungen wurden von den Krusten befreit und die Kammer kam am 24.4. wieder in Betrieb. Eine Prüfung der Regeneratoren ergab eine Undichtigkeit im Reg.1, während nach den Analysen (Phenolgehalt im B-Mittelöl) Reg. 2 für undicht gehalten worden war. Beim Öffnen von Reg.1 war der nach innen überstehende Rand der Aluminium-Folie zu einem gelblichen Pulver zerfallen, das nach der Analyse Aluminium-Phenolat ist.

gez. Klinkhardt.

Gelsenberg Benzin A.G. Gelsenkirchen-Horst, den 11.8.1944 Wa.
Abt.Hydrierung/Dr.Kl.

Bag Target
2745 - 30/4.08
18

Betriebsbericht.

Vorkammer 302.

10.Betr.-Periode vom 21.2.43 - 12.6.44 = 470 Betriebstage.

A) **Betrieb und mechanisches Verhalten des Kontaktes.**

Einrichtung der Kammer :

3 Öfen, 2 Regeneratoren, Elektrovorheizer.

Kontakt: 36 t 5058 + 6,2 t 8376.

Zustand zu Beginn:

Ofen	1	2	3
Nr.	1010	1013	1008
Kontakt	18 t 5058	18 t 5058	6,2 t 8376
Mittleres Alter	752 Tage	752 Tage	0
Vorgeschichte	3.Betr.-Periode in Ka.302 als Of.2, danach 1mal umgefüllt	3.Betr.Periode in Ka.302 als Of.3, danach 1mal umgefüllt	neu eingefüllt
Durchgangsprüfung m.200 nm^3/h N_2	84 mm WS	114 mm WS	74 mm WS

Einspritzung: 128 780 t Kohle-Mittelöl
10 100 t Teer-Mittelöl = 8,9 %
138 880 t insgesamt
mit 0,25 % = 350 t gelöstem Schwefel.
" ~0,0035 % = ~5 t Cl

Es wurden von 1 cbm Kontakt im Ganzen verarbeitet:

in	Ofen 1	Ofen 2	Ofen 3
Kohle-Mittelöl	14 390 t	14 390 t	5 380 t
Teeröl	1 310 t	1 310 t	420 t
Insgesamt	15 700 t	15 700 t	5 800 t

Durchsatz im Mittel 0,51 stuto/cbm Kontakt

Gas: am Eingang 30 000 nm3/h
Kaltgas 16-35 000 " "
insges. 46-65 000 nm^3/h

Druckdifferenz: 10 - 20 atm.

b.wenden!

Betriebsverlauf: Nach der 9.Betriebsperiode wurden Ofen 2 und 3 wegen zu hoher Druckdifferenz umgefüllt und an Stelle 1 und 2 gesetzt; der 3.Ofen wurde mit Kontakt 8576 eingebaut.Die Reg. wurden gewechselt, die Leitungen von Krusten befreit. Die Ka. wurde wieder angefahren am 21.2.43.

22.3. Einspritzung kurz reduziert (Stromausfall).
24.-28.4.ohne Teeröl .
27./28.5. Einspritzung zeitweise reduziert (Flieger-Bedrohung, Stromstörungen) .
25.-28.6. abgestellt und entspannt (Tarnung angebracht).
12.-17.8. " " rasch entspannt (Flieger-Tagesangriff).
7.10. kurz ohneEinspritzung (Stromausfall).
8.-10.10. ohne Teeröl.
19.11. 8 Stunden ohne Einspritzung (Flieger-Angriff).
21.-22.11. 32 Stunden ohne Einspritzung (Störung im Kraftwerk).
12.1.44 kurz ohne Einspritzung (Unfall im Kraftwerk).
Ab 12.2. erhöhter Teeröl-Zusatz.
3.-11.5. 26 % B-Mittelöl im A-Mittelöl.
13.6. notentspannt beim Fliegerangriff.

Die Ka. lief 7mal ohne Einspritzung und wurde einmal normal, 2mal (einschl.13.6.) notentspannt.
Störungen an der Kammer traten nicht auf; auch die Notentspannung beim Flieger-Angriff am 12.8.43 blieb ohne merkliche Folgen.

Datum	Betr.-Tage	Einspritz. stuto	Gas 1000 nm^3/h	Druckdiff. atm	Je t Einspr. Gas nm^3	Je t Einspr. Druckdiff. atm	K-Werte Reg.1	K-Werte Reg.2
25.2.43	5	16,4	61,0	11	3 700	0,7	500	430
21.4.	60	13,4	61,0	10	4 600	0,75	360	310
17.6.	117	12,3	54,3	12	4 400	1,0	370	310
23.8.	177	13,8	56,3	13	4 100	0,9	340	290
13.1.44	319	10,9	48,4	9	4 400	0,8	340	280
21.3.	387	15,7	55,3	20	3 500	1,3[1]	380	200
7.5.	433	18,1[2]	54,4	15	3 000	0,8	250	200
7.6.	465						300	200

1) Viel Teeröl !
2) Mit 26 % B-Mittelöl.

- 3 -

Bag Target
2745 - 3[illegible]4
18

Nach dem Ausfall der Gasphase durch Feindeinwirkung am 15.6.44 wurde die Kammer programmgemäss wegen des altersschwachen Kontaktes vollständig überholt und mit neuemKontakt versehen. Ausser der üblichen FeS-Schicht auf Ofen 1 wurde nichts Besonderes dabei gefunden.

B) Chemisches Verhalten des Kontaktes:

Der Kontakt 5058 war in den beiden 1.Öfen nach Umfüllen aus der vorhergehenden Betriebsperiode übernommen worden, da er trotz seines hohen Alters von 752 Tagen bis zuletzt eine gute Aktivität behalten hatte. Zusammen mit dem neuen Kontakt 7846 W250)-8376) im letzten Ofen bewährt er sich jedoch nicht mehr so gut, obwohl er vorher an Stelle 2 und 3 gewesen und daher verhältnismässig geschont worden war. Allerdings sind bei dieser Schaltung dieAnforderungen an den (vorgeschalteten) 5058 wegen der schlechteren Basen-Verarbeitung des 8376 höher als bei reinem 5058; der Anilinpunkt musste um etwa 5° höher gefahren werden, und dementsprechend auch die Temperaturen im Durchschnitt um etwa 0,5 - 0,7 mV von 21,3 auf 21,8 - 22,0 mV; ohne Teeröl um 0,2 - 0,3mV niedriger. Bei verdoppeltem Teerölgehalt (9 - 12 % im Abschn. 9 - 13 gegen normal etwa 6 %) musste die Temp. sofort um etwa 1 mV und vonda an laufend weiter gesteigert werden, um die gleiche Hydrierwirkung zu erzielen. In Abschnitt 13 genügte schliesslich eine spez.Temp. von 23,6 mV nicht mehr zur Erzielung eines ausreichenden A.-P. Es wurde daher nach dem Fliegerangriff beschlossen, den Kontakt durch neuen zu ersetzen in der gleichen Schaltung wie bei Ka.303: 8376/8376/5058.

Betriebs-Abschn.	Tage	Datum	Einspritzöl spez.Gew.	% Teer-öl	% S	E.-P.	Durchsatz	Temp. mW	Gas/Einspr. nm^3/t	Partialdruck Prod.	Partialdruck H_2	Abstr. % -155°	B-Mittelöl A.P.	B-Mittelöl %Phen.	Parameter Neig.	Parameter Temp.f.Durchs. 0	Parameter Temp.f.Durchs. 0,7
1	1 - 62	21.2.-25.4.1943	0,933	6,0	0,40	336°	0,67	21,55	3 900	12	260	34	48°	0,03	2,4	20,0	21,7
2	63 - 67	24.-28.4.	0,936	0	0,30	338°	0,50	21,0	4 500	10,5	266	31	50°	0,02	2,0	20,0	21,4
3	68 -125	29.4.-25.6.	0,935	5,5	0,35	338°	0,52	21,15	4 300	11	265	30	48°	0,02	2,2	20,0	21,55
4	126 -170	29.6.-12.8.	0,938	6,1	0,38	342°	0,58	22,0	4 000	12	253	33	47°	0,02	3,5	20,0	22,4
5	171 -222	17.8.-7.10.	0,931	6,1	0,33	339°	0,40	21,45	5 000	9	259	32	49,5°	0,02	2,9	20,0	22,0
6	223 -225	8.-10.10.	0,938	0	0,33	339°	0,49	21,25	4 900	9,5	255	34	51°	0,01	2,5	20,0	21,8
7	226 -231	11.-16.10.	0,942	7	0,38	341°	0,48	21,1	5 000	9	252	30	50°	0,02	2,3	20,0	21,6
8	232 -349	17.10.-12.2.1944	0,941	5,8	0,35	337°	0,44	21,6	4 400	10,5	259	36	50°	0,01	3,6	20,0	22,55
9	350 -382	13.2.-16.3.	0,947	12	0,38	338°	0,38	21,8	4 200	11	270	37	49,5°	0,01	4,7	20,0	23,3
10	383 -395	17.-29.3.	0,943	9	0,35	336°	0,6	22,4	3 700	12,5	265	40	47°	0,01	4,0	20,0	22,8
11	396 -429	30.3.-2.5.	0,945	8,5	0,34	337°	0,54	22,4	4 000	12	258	42	47°	0,01	4,4	20,0	23,1
12[1]	430 -438	4.-11.5.	0,910	7,5	0,30	335°	0,72	22,7	3 100	15	262	38	49°	0,0	3,7	20,0	22,6
13	439 -470	12.5.-12.6.	0,947	12	0,35	336°	0,50	22,55	4 400	10,5	253	40	46,5°	0,01	5,1	20,0	23,6

1) 26 % B-Mittelöl in der Einspritzung, während Rep. an den Bi-Kammern (wegen schlechter Leistung) B-Mittelöl zu verarbeiten.

Gelsenberg Benzin A.G. Gelsenkirchen-Horst, den 25.2.1943 Wa.
Abt.Hydrierung/Dr.Kl.

Bag Target
2745 - 30/4.
18

Betriebs-Bericht.
Vorkammer 302.
9.Betriebsperiode.
24.4.41 - 9.2.1943 = 639 Betriebstage.

A) **Betrieb und mechanisches Verhalten des Kontaktes.**

Einrichtung der Kammer:
3 Öfen, Strömung abwärts; 2 Regeneratoren, 1 Elektrovorheizer.

Kontakt: 55,6 t = 24 cbm 5058.

Zustand zu Beginn:

Ofen	1	2	3
Nr.	1008	1010	1013
Kontakt	18,0 t	18,0 t	18,8 t
Mittleres Alter	320 Tage	113 Tage	113 Tage
Vorher	Die 3 Öfen blieben während der Abstellung vom 21.-24.4.41 samt den Leitungen unverändert in der Kammer; Durchgangsprüfungen wurden nicht gemacht.		

Einspritzung:
179 815 t Kohle-Mittelöl + -Benzin
16 980 t Teeröl-Mittelöl = 8,4 %
5 325 t B_2- (7019)-Mittelöl.
202 120 t insgesamt ∅ i.M. Durchsatz 0,55 stuto/cbm
mit 663 t = 0,30 % S
u. etwa 6,6 t = 0,003 % Cl.

Gas:
25 - 30 000 nm^3/St. am Eingang
10 - 40 000 nm^3/St. Kaltgas
35 - 70 000 nm^3/St. insgesamt

Druckdifferenz: 10 - 29 atm.

Bag Target
2745 - 30/4.
18

Betriebsverlauf: (20.-Abschn.) Unterbrechung der Einspritzung.

1.5.41	Brand der Frischgasleitung an Bau 14.
26.6.-4.7.	Produktmangel (neuer Trafo eingebaut wegen Kurzschluss).
12./13.8.	H_2-Mangel (HWE, Flieger).
2./3.11.	Stromausfall.
9.11.	Stromausfall.
3.1.42	Leitungs-Änderung.
27.1.	Frostschäden in Bau 1.
26.1.-3.2.	Kaltgefahren und entspannt: Elemente u. Ventile ausgewechselt, Kaltgasleitungen ausgedämpft während der Störungen im Speisewasserhaus.
26./27.3.	Fliegerangriff aufs Werk.
23.4.	Stromausfall (Schaltfehler im Kraftwerk).
12./13.6.	2 Stromausfälle.
25./26.7.	Fliegerangriff und Stromausfall.
5.-8.10.	Völlige Abstellung wegen Arbeiten am Kreislauf(Anschlüsse f.Ka 302 usw.).
9.12.	Störung im Wassergas.
13./14.1.43	Fliegerstörung.
18.-22.1.	Produktmangel.
31.1.- 2 2.	Produktmangel.

Die Kammer hatte also ausser 14 kürzeren 3 tagelange Unterbrechungen der Einspritzung u. 2 völlige Abstellungen mit Kaltfahren und Entspannen.

Nach der 1. Abstellung (26.1.-3.2.41) nahm die Druckdifferenz in den Öfen ziemlich zu, ging mit dem Stromausfall am 23.4.42 wieder etwas zurück, war aber (in den Öfen) unnormal hoch.

Der Phenolgehalt im B-Mittelöl lag von Anfang an etwa bei 0,1 %; vom Juli 1942 an nahm er beträchtlich und in typischer Weise schwankend bis zeitweise 0,6 % zu, so dass offenbar Regenerator-Kurzschluss vorlag. Die Kammer konnte deshalb mit Rücksicht auf die Benzin-Kammern nur noch mässig belastet werden.

Datum	Betr. Tage	Durchs.	Gas nm^3/h	Einspr. spez.Gew.	B-M'öl %Phen.	Druckdifferenz atm Eing.Öfen		Ausg.	Ges.	Je t Einspr. Gas nm^3	Druckd. atm	K-Werte Reg.1	Reg.2	Elektr. Energie KW
28.4.41	4	18,7	75600	0,934	0,11	2,5	17,5	3,0	23	4000	1,22	610	510	0
2.5."	8	9,6	49700	0,934	0,11	2,0	7,0	1,0	10	5100	1,04	500	350	0
10.7."	70	13,1	54700	0,941	0,09	2,2	11,5	1,8	15,5	4200	1,11	500	350	0
30.12.41	243	18,5	65900	0,929	0,14	2,0	14,5	4,0	20,5	3500	1,10	510	400	0
26.1.-3.2.	vollständige Abstellung.													
10.3.42	308	13,8	62100	0,930	0,06	2,2	14,8	3,5	20,5	4500	1,50	560	330	0
14.4."	343	17,4	69100	0,953	0,15	2,3	22,4	4,3	29	4000	1,67	500	360	0
24.4."	355	11,5	58000	0,956	0,12	2,0	15,5	2,5	20	5000	1,74	480	300	0
20.7."	440	13,8	56000	0,963	0,26	2,3	14,7	8,0	25	4100	1,80	430	250	0
6.-8.10.42	Gesamt-Abstellung.													
19.10.42	529	17,2	60600	0,930	0,38	2,6	17,3	2,6	22,5	3500	1,31	450	270	0
7.12. "	578	15,0	53400	0,983	0,55	3,0	20,0	3,5	26,5	3600	1,76	370	260	0
29.1. 43	628	8,6	38200	0,935	0,10	1,5	10,5	1,5	13,5	4500	1,57	270	160	0

Bag Target
2745 - 30/4.
18

Bag Target
2745 + 30/4.

Abstellung und Zustand am Schluss:

Wegen der ungünstigen Einwirkung auf die Benzinkammern trotz noch guter Hydrierung (A.-P.) wurde die Kammer schliesslich am 9.2.43 nach 639 Betriebstagen abgestellt (s.hierzu Ber. vom).

Alle 3 Öfen hatten auch drucklos erhöhten Widerstand:

Durchgangsprüfung mm WS mit 200 nm^3/St.N_2:	vor der 8.Periode	nach 731 Tagen
Ofen 1	87	647
Ofen 2	166	390
Ofen 3	161	250

Sie wurden daher alle 3 entleert; der Kontakt sah noch gut aus, enthielt aber Staub; auf Ofen 1 oben war wieder eine dicke FeS-Schicht. Der Kontakt von Ofen 1 wurde vorläufig in Reserve gestellt, der von Ofen 2 u.3 wieder eingefüllt.

Reg.2 enthielt unten am Eingang Rückstand aus dem Einspritzprodukt (vor allem Filzfasern aus den Filtern); beide Reg. wurden ausgewechselt.

Die Sulfidkrusten in den Leitungen waren normal; sie wurden entfernt.

Chemisches Verhalten des Kontaktes:

Entsprechend den auf Durchsatz 0,7 extrapolierten Temperaturen von i.M. etwa 21,3 mV bei Anilinpunkt 45 - 47° im B-Mittelöl hatte der Kontakt noch die gleiche Aktivität wie früher und behielt sie auch während der ganzen Betriebs-Periode von fast 2 Jahren.

In den 1. 8 Abschnitten waren wechselnde Mengen, im Durchschnitt etwa 6 % 7019-(B_2-) Mittelöl im Einspritzöl; in den Abschnitten 10,11, 12, sowie 14 u.15 wurde das Kohle-Benzin nicht mit dem A-Mittelöl über 5058, sondern getrennt über einem Ofen mit Kontakt 7360 bei etwa 17,5 mV raffiniert.

Der Teerölgehalt war zu Anfang höher als später, da sich stets annähernd die gleiche Menge von etwa 2 000 moto mit einer Menge von A-Mittelöl mischte, die anfänglich wegen geringerer Produktion und gleichzeitiger Erzeugung von CV_2b-Benzin aus Teeröl- u.A-Benzin-freiem A-Mittelöl niedriger war (etwa 15 000 gegen zuletzt 34 000 moto).

Nr.	Betriebsabschn. Datum	Tage	Einspritzung s.G.	% Teer-öl	B_2-M'öl	% S	E.-P.	Durchs.	Temp. mV	Partialdruck Prod.[1]	H_2	Abstr. %-155°	B-M'öl A.-P.	% Phen.	Parameter Neig.	Temp.f.Du. 0	0,7
1	24.4.-21.5.	1-27	0,930	10	6	0,45	337°	0,4-0,75	20,3-21,5	11,3	260	44	50-45°	0,10	4,0	18,5	21,3
2	26.6. "	-63	0,935	16,5	1	0,55	335°	~ 0,5	~ 20,4	10,2	257	41	47°	0,10	3,8	18,5	21,2
3	13.7. "	-73	0,940	13	5	0,25	333°	→ 0,5	→ 20,4	9,5	238	40	46°	0,10	3,8	18,5	21,2
4	23.7. "	-83	0,923	12,5	6	0,50	330°	~ 0,38	~ 19,5	9,3	235	41	47°	0,08	2,6	18,5	20,3
5	16.9. "	-138	0,925	11,5	7,5	0,42	330°	0,5	20,4	10,7	252	40	47°	0,08	3,8	18,5	21,2
6	2.11. "	-185	0,930	8,5	6	0,40	330°	0,65	21,1	12,0	256	40	46°	0,10	4,0	18,5	21,3
7	15.11. "	-198	0,920	10	9	0,33	323°	~ 0,5	~ 20,5	11,7	265	40	47°	0,04	4,0	18,5	21,3
8	25.2. 42	-300	0,930	7,7	4,5	0,27	330°	0,7 - 0,8	21,5-21,9	11,5	270	42	45→46°	0,10	4,3	18,5	21,5
9	3.3.-6.4."	301-335	0,930	7,7	A-Ben-	0,35	310°	0,57	~ 20,9	10,3	273	41	48°	0,05	4,2	18,5	21,45
10	9.5. 42	-368	0,955	8,2	zin -	0,35	318°	0,75-0,5	~ 21,0	10,3	278	40- 32	47°	0,10	~ 4,2	18,5	21,4
11	3.6. "	-393	0,958	9,0	-	0,30	322°	0,43	20,3	10,2	272	32	48°	0,09	4,2	18,5	21,45
12	12.8. "	-463	0,962	6,5	-	0,28	334°	0,52	21,0	11,3	265	35	47°	0,11-0,25	4,8	18,5	21,85
13	28.8. "	-479	0,938	7,1	+	0,25	334°	0,62	21,0	11,8	270	38	45°	0,14	4,0	18,5	21,3
14	5.10. "	-517	0,963	6,0	-	0,28	333°	0,58	21,35	10,6	273	37	47,5°	~ 0,18	4,9	18,5	21,85
15	8.10.-4.11. "	518-545	0,935	6,0	-	0,26	336°	→ 0,7	→ 21,5	13,0	277	40	→ 47°	0,2-0,3	4,3	18,5	21,5
16	30.11. "	-571	0,936	10,5	+	0,34	336°	~ 0,5	~ 20,6	10,5	277	37	47°	0,15-0,3	4,2	18,5	21,45
17	8.12. "	-579	0,933	2,0	+	0,28	336°	0,67	20,9	13,0	276	37,5	43°	0,6	3,6	18,5	21,0
18	16.12. "	-587	0,936	3,0	+	0,28	338°	0,38	19,9	10,3	270	36	45°	0,2-0,3	3,7	18,5	21,1
19	18.1. 43	-620	0,936	4,5	+	0,32	339°	0,3	19,6	10,3	268	33	43°	0,2-0,4	3,7	18,5	21,1
20	22.1-9.2. "	621-639	0,934	6,5	+	0,30	338°	~ 0,35	19,9	11,5	273	34	45°	0,1-0,4	4,0	18,5	21,3

1) = $\frac{3000}{1 + V/160}$ (V = nm^3 Gesamt-Gas je t Einspritzung).

Bag Target 87745

Für abweichende Temperaturen können folgende Erklärungen herangezogen werden:

Nach oben (schlechter):

Abschn. 9: Schwankende Durchsätze; hoher A.-P. (trotz niedrigem E.-P.).
" 10: ohne A-Bi; hoher A.-P. (trotz niedrigem E.-P.).
" 11: ohne A-Bi; hoher A.-P.; wenig S .
" 12: ohne A-Bi; hoher A.-P.; wenig S .
" 14: ohne A-Bi; hoher A.-P.; wenig S .
" 15: ohne A-Bi; hoher A.-P.; wenig S .
" 16: ohne A-Bi; hoher A.-P.; wenig S .

Nach unten (besser):

Abschn. 2: viel S (aber auch viel Teeröl !).
" 3: ? (niedriger H_2-Druck; wenig S !).
" 4: viel S, niedriger Durchsatz (trotz schlechtem H_2-Druck!).
" 5: ?
" 17:) wenig Teeröl .
" 18: } niedriger A.-P.
" 19:) hoher H_2-Druck.

gez. Klinkhardt.

Gelsenberg Benzin A.G.
Abt.Hydrierung/Dr.Kl.

Gelsenkirchen-Horst, den 25.2.1943 Wa.

Bag Target
2745 - 30/4.
18

Betriebs-Bericht.

Vorkammer 302.

8. Betriebsperiode.

19.1. - 21.4.1941 = 92 Betriebstage.

A) **Betrieb und mechanisches Verhalten des Kontaktes.**

Einrichtung der Kammer:

3 Öfen, Strömung abwärts; 2 Regeneratoren, 1 Elektrovorheizer.

Kontakt: 55,6 t = 24 cbm 5058.

Zustand zu Beginn:

Ofen	1	2	3
Nr.	1008	1010	1013
Kontakt	18,0 t	18,8 t	18,8 t
Mittleres Alter	210 Tage	21 Tage	21 Tage
Vorher	Ka 302, Ofen 2 von Periode 6.	Ka 302, Ofen 2	Ka 302, Ofen 3
Umgefüllt	1.Mal: Folie 2.Mal: Folie 3.Mal: Staub	-	-
Ausgeblasen	-	1mal	1mal
Durchgangsprüfung m. 200 cbm/St. N_2	87 mm WS	166 mm WS	161 mm WS

Einspritzung: 25 560 t Kohle-Mittelöl-Benzin (verunreinigtes B-Mittelöl)
3 610 t Teeröl = 12,4 %
29 170 t insgesamt = i.M. Durchsatz 0,55 stuto/cbm
mit 110 t = 0,38 % S
u. etwa 1,0 t = 0,0035 % Cl.

Gas: 22 - 30 000 nm^3/St. am Eingang
20 - 35 000 nm^3/St. Kaltgas
42 - 65 000 nm^3/St. insgesamt

Druckdifferenz: 10 - 24 atm.

Bag Target
2745 - 30/4.08
18

Betriebsstörungen:

Die Kammer lief 5mal ohne Einspritzung am:

26.1. wegen Brand des Hygas-Gasometers.
28.-31.1. wegen Ausfall aller Generatoren.
24.2. wegen Explosion der Kohlkammer 701.
9.3. wegen Stromausfall.
28.3. wegen Brand am Pumpenhaus des Zwischentanklagers.

Vom 26.2.-1.3. war durch A-Mittelöl verunreinigtes B-Mittelöl in der Einspritzung, die Durchsätze deshalb hoch.

Datum 1941	Betr. Tage	Einspritzung stuto	spez.Gew.	Gas nm³/h	Druckdifferenz Eing.	Öfen	Ausg.	atm Ges.	Je t Gas nm³	Einspr. Druckd. atm	K-Werte Reg.1	Reg.2	Elektr. Energie KW
22.1.	4	20,0	0,938	64500	2,3	12,0	3,7	18	3230	0,90	420	300	0
4.2.	16	8,4	0,942	44000	1,8	6,5	1,7	10	4000	1,19	300	200	260
15.2.	27	14,6	0,953	56000	2,5	10,8	3,2	16,5	3800	1,13	325	250	0
21.2.	39	20,0	0,928	58800	2,8	12,9	4,3	20	2900	1,00	340	280	400
7.3.	47	15,8	0,948	61800	2,3	10,8	3,4	16,5	3900	1,04	310	230	0
22.3.	62	12,0	0,936	43700	1,9	7,0	2,1	11	3600	0,91	280	210	150
19.4.	90	12,3	0,938	45700	1,4	6,5	3,6	11,5	3700	0,93	230	180	200

Die Kammer lief, von den erwähnten Unterbrechungen abgesehen, gut und ohne Zunahme der Druckdifferenz; die Reg. hatten allerdings ungenügende K-Werte, so dass zeitweise mit elektrischer Energie gefahren werden musste.

Etwa vom 50. Betriebstage an stieg jedoch der Phenolgehalt im B-Mittelöl hinter den Regeneratoren beträchtlich an; da er nach dem 3. Ofen vor dem Reg. noch normal niedrig war, musste Kurzschluss in den Reg. entstanden sein.

Abstellung und Zustand am Schluss:

Da das B-Mittelöl durch den Kurzschluss zu stark verdorben wurde, kam die Kammer am 21.4.41 mit 92 Betriebstagen zur Abstellung.
Dabei wurden nur die beiden Reg. ausgewechselt, und die Ausgangsleitungen von Krusten befreit; das Sieb vor Reg. 2 enthielt viele Krusten.

Chemisches Verhalten des Kontaktes:

Nr.	Betriebsabschnitt Datum 1941	Betr.-Tage	Einspritzung spez. Gew.	% Teeröl	% S	E.-P.	Durchsatz	Temperatur mV	Partialdruck atm Prod.	N_2	Abstr. -155°	B-H'öl A_6-P.	°C	% Phen.	Parameter Neig.	Temp. 0	f. Du. 0,7
1	19.1.-2.2.	1-14	0,939	14	0,35	324°	0,8	21 - 21,5	13	257	40	42°		(0,07)	2,4	19,4	21,9
2	3.-5.2.	15-17	→ 0,953	20	0,65	331°	0,37	20,3	9	258	36	48°		(0,07)	2,3	19,4	21,0
3	6.-24.2.	18-36	0,955	13	0,38	340°	0,6	21,0	11,5	265	36	45°		(0,06)	2,7	19,4	21,3
4	25.-28.2.	37-40	→ 0,928	~ 8	0,42	347°	0,8	→21,6	14	263	32	47°		(0,06)	2,5	19,4	21,15
5	1.-11.3.	41-51	0,950	12	0,36	340°	0,63	21,15	11,5	265	37	46°		~0,15	2,7	19,4	21,3
6	12.3.-21.4.	52-92	0,935	11	0,35 →0,55	336°	0,5-0,43	20,6-20,4	12,5	260	40	46° -50°		0,12	2,2	19,4	20,94

Das höhere Alter des Kontaktes in Ofen 1 (210 gegen 21 Tage zu Beginn) machte sich in einer Steigerung der Temp. von 20,45 mV in der letzten Periode auf 21,0 - 21,3 mV (die höheren Temp. bei höherem Teeröl-Gehalt und E.-P.) bemerkbar; die Spaltung lag etwas niedriger, die Hydrierung (A.-P.) eher etwas besser als früher In Abschnitt 2 war die Temp. trotz hohen Teeröl-Gehaltes niedrig bei ziemlich geringem Durchsatz.

gez. Klinkhardt.

Bag Target
2.745 - 30/4.

Gelsenberg Benzin A.G.
Abt.Hydrierung/Dr.Kl.

Gelsenkirchen-Horst, den 23.2.1943 Wa.

Bag Target
2745 - 30 4

Betriebs-Bericht.

Vorkammer 302.

7. Betriebs-Periode.

20.12.40 - 9.1.1941 = 21 Betriebstage.

A) **Betrieb und mechanisches Verhalten des Kontaktes.**

Einrichtung der Kammer:

3 Öfen, Strömung abwärts; 2 Regeneratoren, 1 Elektrovorheizer.

Kontakt: 56,4 t = 24 cbm 5058.

Zustand zu Beginn:

Ofen	1	2	3
Nr.	1001	1010	1013
Kontakt	18,8 t	18,8 t	18,8 t
Vorgeschichte	Keine; der Kontakt war in allen 3 Öfen völlig neu; jeweils nur auf dem untersten Rost kam eine Koksschicht.		
Durchgangsprüfung m. 200 cbm/St. N_2	108 mm WS	106 mm WS	110 mm WS

Einspritzung: 5 830 t Kohle-Mittelöl + -Benzin
850 t Teer -Mittelöl = 14,6 %
6 680 t insgesamt = i.M. Durchsatz 0,56 stuto/cbm
mit 23 t = 0,35 % S
u.etwa 0,2 t = 0,0035 % Cl.

Gas: 30 000 nm^3/St. am Eingang
20-35 000 nm^3/St. Kaltgas
50-65 000 nm^3/St. insgesamt

Druckdifferenz: 10 - 30 atm.

Betriebsverlauf:

2./3.1.41 Unterbrechung der Einspritzung wegen H_2-Mangel (Kanalwasser eingefroren).

Bag Target
2745 - 30 4

Datum 1940/41	Betr. Tage	Einspritz. stuto	Einspritz. spez. Gew.	Gas nm³/h	Druckdifferenz atm Eing. Öfen	Ofen	Ausg. Gas.		Je t Gas nm³	Einspr. Druckd. atm	K-Wert Reg.1	K-Wert Reg.2	Elektr. Energie KW
21.12.40	2	9,0	0,937	47800	1,8	4,4	1,8	8	5300	0,89	460	240	250
24.12.40	5	15,0	0,942	66800	2,3	15,2	3,5	21	4400	1,40	550	275	0
1.1.41	13	14,4	0,944	58700	2,0	21,0	2,0	25	4100	1,73	470	270	0
8.1.41	20	11,6	0,942	62800	2,5	24,1	2,4	29	5400	2,50	490	270	0

Die Druckdifferenz nahm, diesmal nur in den Öfen, bald stark zu !

Abstellung und Zustand am Schluss:

Als am 9.1.1941 die Gasphase wegen Störungen in der CO-Wäsche und wegen Bergschäden im Kreislauf abgestellt werden musste, wurde diese Gelegenheit auch benutzt, um Ka 302 in Ordnung zu bringen.

Nach drucklosen Messungen lag der Widerstand fast nur in Ofen 1; Ofen 2 u.3 wurden daher nur (ohne wesentlichen Erfolg)ausgeblasen, Ofen 1 im Stehen geöffnet und von oben mit häufigen Widerstandsmessungen entleert. Es zeigte sich, dass der Widerstand nicht durch eine Fe S-Schicht auf dem obersten Feld oder Staub, sondern durch zersprungene Pillen (falsche Pressung ?) mitten im untersten Feld verursacht war.

Reg.1 wurde wegen Kurzschluss ausgewechselt; die Leitungen von Krusten befreit.

Chemisches Verhalten des Kontaktes:

Nr.	Betriebsabschn. Datum	Betr. Tage	Einspritzung spez. Gew.	Teeröl	% S	E.-P.	Durchs.	Temp. mV	Partialdr. atm Prod.	N_2	Abstr. -155°	B-M'öl A.-P.	% Ther	Parameter Neig.	Temp. f. Du. 0 — 0,7	
1	20.12.40 -2.1.41	1-14	0,938	12	0,32	330°	~0,60	~20,3	11,0	250	41	46°	0,05	1,5	19,4	20,45
2	3.-9.1.41	15-21	0,940	14	0,36	326°	0,47	20,15	11,0	245	41	44°	0,06	1,5	19,4	20,45

Der neue Kontakt spaltete u.hydrierte erwartungsgemäss gut bei ziemlich niedriger Temperatur.

gez.Klinkhardt.

Gelsenberg Benzin A.G.
Abt.Hydrierung/Dr.Kl.

Gelsenkirchen-Horst, den 23.2.1943 Wa.

Bag Target
2745 - 30/4.
18

Betriebs-Bericht.
Vorkammer 302.
6. Betriebsperiode.

5.11. - 15.12.1940 = 41 Betriebstage.

A) Betrieb und mechanisches Verhalten des Kontaktes.

Einrichtung der Kammer:

3 Öfen, Strömung abwärts; 2 Regeneratoren, 1 Elektrovorheizer.

Kontakt: 55,6 t = 24 cbm 5058; an den Öfen wurde nach der Abstellung am 15.10.40 nichts gemacht.

Zustand zu Beginn:

Ofen	1	2	3
Nr.	1014	1008	1015
Kontakt	19,0 t	17,9 t	18,7 t
Mittleres Alter	291 Tage	143 Tage	183 Tage
Vorher	Ka 302, Ofen 3	Ka 302, Ofen 2	Ka 302, Ofen 1
Umgefüllt	1. Mal: Folie	1. Mal: Folie	1. Mal: Folie
	2. Mal: Staub	2. Mal: Folie	2. Mal: Blenden
			2,5.Mal:Staub
			3,5.Mal:Durchgegangen
			4.5.Mal:Staub, Krusten u.Rost
Ausgeblasen	1 mal	-	-
Durchgangsprüfung m. 200 cbm/St. N_2	320 mm WS	217 mm WS	250 mm WS

Einspritzung: 9 100 t Kohle-Mittelöl + - Benzin
2 700 t Teer-Mittelöl = 23 %
11 800 t insgesamt ≙ Durchsatz 0,50 stuto/cbm
mit 67 t = 0,57 % S
u.etwa 0,4 t = 0,0035 % Cl.

Gas: 25 000 nm^3/St. am Eingang
15-35 000 nm^3/St. Kaltgas
40-60 000 nm^3/St. insgesamt

Druckdifferenz: 25 - 35 atm.

Bag Target
2745 - 3074.

Betriebsverlauf:

Die Kammer lief in der kurzen Periode ohne Störung und Unterbrechung der Einspritzung.

Datum 1940	Betr. Tage	Einspritz. stuto	spez. Gew.	Gas nm^3/h	Druckdifferenz atm Eing.	Öfen	Ausg.	Ges.	Je t Gas nm^3	Einspr. Drudd. atm	K-Wert Reg.1	Reg.2	Elektr. Energie KW
6.11.	2	8,0	0,968	38500	2,0	6,7	1,3	10	4800	1,25	400	260	0
13.11.	9	14,4	0,950	63800	2,1	27,5	3,4	33	4400	2,30	340	310	0
14.12.	40	10,5	0,944	43400	1,5	25,6	2,4	30	4100	2,85	450	300	0

Die Druckdifferenz in den Öfen stieg schon am 3. Tag stark an, so dass die Kammer nicht hoch belastet werden konnte.

Abstellung und Zustand am Schluss:

Wegen dieses Misstandes wurde die Kammer schon am 15.12.40 wieder abgestellt, nachdem vorher 3 Öfen vorsichtig mit neuem Kontakt 5058 gefüllt worden waren.

Die Regeneratoren waren frei; im Sieb vor Reg.2 waren nur wenige Krusten; aus den Leitungen wurden nur die losen Krusten entfernt.

Beim Entleeren der 3 Öfen wurde auf Ofen 1 wieder eine Schicht aus FeS-Krusten gefunden, im übrigen im Kontakt viel Staub u. gesprungene Pillen. Der Kontakt kam zur Aufarbeitung nach Ludwigshafen.

Chemisches Verhalten des Kontaktes:

Betriebsabschn. Nr.	Datum	Betr. Tage	Einspritzung spez. Gew.	% Teer-öl	% S	E.-P.	Durchs.	Temp. mV	Partialdr. atm Prod.	N_2	Abstr. -155°	A.-P.	B-M'öl % Phen.	Neig.	Parameter Temp. f. Du. 0	0,7
1	5.-9.11.	1-5	0,969	35	0,55	322°	0,32→0,55	20,1→20,9	9,5	250	38,5	45°	0,04	3,1	193	21,45
2	10.-23.11.	6-19	0,950	20	0,75	325°	0,61	20,8	11,5	275	37	46°	0,04	3,5	189	21,25
3	24.11.-1.12.	20-27	0,945	15	0,60	323°	0,57	20,6	11,0	270	37	42°	0,05	3,15	"	21,6
4	2.-15.12.	28-41	0,940	10	0,7÷0,15	330°	0,41	20,0→20,4	10,6	255	38	45°	0,05	3,35	"	21,25

Nach dem unsicheren Anfahr-Abschnitt 1 stellte sich die Aktivität des Kontaktes hinsichtlich Temperatur, Hydrierung (A.-P.) u. Phenol-Reduktion trotz hohen Teerölzusatzes, aber bei starker Schwefelung wieder etwa auf den früheren Wert ein; die Spaltung blieb etwas geringer. Abschnitt 3 hatte bei etwas schwächerer Temp. einen niedrigeren A.-P.

gez. Klinkhardt.

Bag Target
2745 - 30 / 4

Gelsenberg Benzin A.G.
Abt.Hydrierung/Dr.Kl.

Gelsenkirchen-Horst, den 23.2.1943 Wa.

18

Betriebs-Bericht.
Vorkammer 302.
5. Betriebsperiode.

20.9. - 15.10.1940 = 26 Betriebstage.

A) Betrieb und mechanisches Verhalten des Kontaktes.

Einrichtung der Kammer:

3 Öfen, Strömung abwärts; 2 Regeneratoren, 1 Elektrovorheizer.

Kontakt: 55,6 t = 24 cbm 5058.

Zustand zu Beginn:

Ofen	1	2	3
Nr.	1014	1008	1015
Kontakt	19,0 t	17,9 t	18,7 t
Mittleres Alter	291 Tage	143 Tage	183 Tage
Vorher	Ka 302, Ofen 3	Ka 302, Ofen 2	Ka 302, Ofen 1
Umgefüllt	1. Mal: Folie	1. Mal: Folie	1. Mal: Folie
	2. Mal: Staub	2. Mal: Folie	2. Mal: Blenden
			2,5Mal: Staub
			3,5Mal: Durchgegangen
			4,5Mal: Staub, Krusten, u.Rost
Ausgeblasen	1 mal	-	-
Durchgangsprüfung m. 200 cbm/St. N_2	227 mm WS	130 mm WS	156 mm WS

Einspritzung: 6 080 t Kohle-Mittelöl+ -Benzin
1 710 t Teer-Mittelöl = 16,5 %
7 790 t insgesamt ≙ i.M. Durchsatz 0,52 stuto/cbm
mit 36 t = 0,46 % S
u.Etwa 0,2 t = 0,003 % Cl.

Gas: 30 000 nm^3/St. am Eingang
25-35 000 nm^3/St. Kaltgas
55-65 000 nm^3/St. insgesamt

Druckdifferenz: 18 - 27 atm.

Bag Target
2745 - 30/4.

18

Betriebsverlauf:

In der kurzen Periode fanden keinerlei Störungen u. Unterbrechungen der Einspritzung statt.

Datum 1940	Betr. Tage	Einspritz. stuto	Einspritz. spez. Gew.	Gas nm^3/h	Druckdifferenz atm Eing.	Öfen	Ausg.	Ges.	Je t Einspr. Gas nm^3	Druckd. atm	K-Wert Reg.1	Reg.2	Elektr. Energie KW
22.9.	3	14,4	0,953	64300	2,2	15,8	9,0	27,0	4500	1,87	425	170	0
1.10.	12	14,8	0,945	54500	2,2	14,4	9,4	26,0	3700	1,76	420	160	0
14.10.	25	12,0	0,945	54700	2,2	13,1	7,7	23,0	4600	1,92	370	115	0

Abstellung und Zustand am Schluss:

Die Kammer wurde am 15.10.40 mit dem gesamten Werk wegen Bombenschäden im Werk abgestellt und wegen der Druckdifferenz in Rep. gegeben.

Die Öfen wurden unverändert belassen, da Umfüllen öfters keinen Erfolg gebracht hatte, und alle 3 Öfen schon mehrmal umgefüllt waren.

Beide Reg. hatten auf dem oberen Boden wieder FeS-Krusten; sie wurden ausgewechselt.

Ebenso wurden die Ausgangsleitungen durch neue Rohre ersetzt, da vielleicht das Material an der starken Krustenbildung schuld war.

Reg. 2 erhielt über dem oberen Boden ein Sieb.

Chemisches Verhalten des Kontaktes:

Nr.	Betriebsabschn. Datum 1940	Betr. Tage	Einspritzung spez. Gew.	% Teeröl	% S	E.-P.	Durchs.	Temp. mV	Partialdr. atm Prod.	N_2	Abstr. -155°	B-M'öl A.-P.	% Phen.	Parameter Neig.	Temp. f.	Du.
1	20.-30.9.	1-11	0,949	18	0,47	320°	0,61	20,9	11,0	255	41	40°	0,04	3,0	19,1	21,2
2	1.-9.10.	12-20	0,948	20	0,50	322°	→0,4	→20,6	10,0	257	41	42°	0,04	→3,5	"	→21,55
3	10.-15.10.	21-26	0,950	22	0,46	322°	→0,5	20,65	10,2	260	40	42°	0,04	→3,0	"	→21,2

Trotz hohen Teeröl-Zusatzes arbeitete der Kontakt bei reichlicher Schwefelung (über 0,4%) und E.-P. unter 325°, sowie hohem H_2-Partialdruck u. mässigem Durchsatz bei unveränderter, guter Aktivität.

gez. Klinkhardt.

Bag Target
2745 - 30/4

Gelsenberg Benzin A.G.
Abt.Hydrierung/Dr.Kl.

Gelsenkirchen-Horst, den 19.2.1943 Wa.

18

Betriebs-Bericht.

Vorkammer 302.

4. Betriebsperiode.

15.7. - 4.9.1940 = 54 Betriebstage.

A) Betrieb und mechanisches Verhalten des Kontaktes.

Einrichtung der Kammer:

3 Öfen, Strömung abwärts; 2 Regeneratoren, 1 Elektrovorheizer.

Kontakt: 54,9 t = 24 cbm 5058.

Zustand zu Beginn:

Ofen	1	2	3
Nr.	1007	1008	1014
Kontakt	18,0 t	17,9 t	19,0 t
Mittleres Alter	129 Tage	89 Tage	237 Tage
Vorher	Ka 302, Ofen 1	Ka 302, Ofen 2	Ka 304, Ofen 1, umgefüllt wegen Staub.
Umgefüllt	1.Mal: Folie 2.Mal: Blenden 2,5.Mal: Staub 3,5.Mal: Durchgegangen	1.Mal: Folie 2.Mal: Folie	1.Mal: Folie 2.Mal: Staub
Ausgeblasen Durchgangsprüfung	-	-	1mal
m.200 cbm/S_t. N_2	-	-	92 mm WS

Einspritzung:

13 710 t Kohle-Mittelöl+-Benzin
2 190 t Teeröl = 14 %
15 900 t insgesamt = i.M. Durchsatz 0,51 stuto/cbm.

mit etwa 64 t = 0,40 % S
u. 0,4 t = 0,0025 % Cl.

Bag Target
2745 - 3074.
18

Gas: 50 000 nm^3/St am Eingang
+15-35 000 nm^3/St Kaltgas
-45-65 000 nm^3/St insgesamt

Druckdifferenz: 18 - 25 atm.

Betriebsverlauf:

Die Kammer lief ohne grössere Unterbrechung; die Einspritzung musste 4mal je einige Stunden herausgenommen werden:

18.7. wegen H_2-Mangel (Presswasserleitung für Bau 1).
4.8. wegen H_2-Mangel (Verstopfung der Presswassersiebe für Bau 1).
17.8. wegen Stromausfall.
18.8. wegen Stromausfall.

Sie lief vom 4.-8.9. ohne Einspritzung wegen Ölmangel.

Datum 1940	Betr.-Tage	Einspritz. stuto	Einspritz. spez.Gew.	Gas nm^3/h	Druckdifferenz atm Eing.	Öfen	Ausg.	Gesamt	Je t Gas nm^3	Einspr. Druckd. atm	K-Wert Reg. 1	Reg2	Elektr Energie KW
22.7.	10	14,6	0,944	65000	2,4	12,0	3,7	18	4400	1,24	550	300	0
3.8.	23	14,4	0,943	55000	2,6	12,5	4,5	20	3800	1,40	510	260	0
9.8.	28	14,4	0,954	62000	3,4	15,5	6,1	25	4300	1,73	500	250	0
24.8.	43	12,0	0,940	60000	2,5	12,5	7,0	22	5000	1,83	430	180	zeitweise 50-100
3.9.	53	9,5	0,933	43400	1,6	8,7	3,7	14	4600	1,50	360	150	

Die Druckdifferenz nahm trotz des ziemlich ruhigen und gleichmässigen Betriebes in kurzer Zeit in den Öfen und vor allem auch in den Regeneratoren zu, obwohl vorher die Leitungen von Krusten befreit worden waren. Auch der Wärme-Übergang der Regeneratoren verschlechterte sich so, dass zeitweise elektrische Energie eingeschaltet werden musste, und der erforderliche Durchsatz nicht mehr gehalten werden konnte.

Abstellung und Zustand am Schluss:

Die Kammer wurde daher am 7.9.1940 abgestellt. Dabei hob sich der unterste Rost im Ofen 1, da sich die druckfeste Thermohülse in der (noch nicht angebohrten) Schutzhülse durch Öl-Koks festgesetzt hatte. Der Ofen wurde, da er auch viel Staub, zerbrochene Pillen u. obenauf eine 10 cm dicke, dichte Schicht aus FeS-Krusten enthielt, umgefüllt. Ofen 3, mit erhöhtem Widerstand, kam an Stelle 1, Ofen 2 mit normalem Widerstand blieb an Stelle 2.

Reg. 1 war sauber, Reg.2 hatte wieder viele Krusten auf dem oberen Boden.

Die Krusten bestanden aus den Sulfiden des Wandmaterials (Fe mit Spuren Cr u.Mo). Die nach innen überstehende Al-Folie am Ofen 1 hatte sich z.T. zu Al-Phenolat umgesetzt. Hinter Reg.1 wurde etwas Ammonchlorid gefunden.

Chemisches Verhalten des Kontaktes.

Nr.	Betriebsabschnitt Datum 1940	Betr.-Tage	Einspritzung spez.Gew.	% Teer-öl	% S	E.-P.	Durchs.	Temp. mV	Partialdr. Prod.[1] atm	H_2	Abstr. %-155°	B-M'öl A.-P.	% Phen.	Parameter Neig.	Temp.f. Du. 0	Du. 0,7
1	15.-20.7.	3-8	0,947	17	0,40	317°	0,57	20,8	9,5	243	41	43°	0,02	3,8→3,0	19,1	21,75→21,2
2	21.7.-3.8.	9-22	0,944	16	0,41	323°	0,60	21,1	10,3	250	42	43°	0,02	3,2	19,1	21,35
3	4.-21.8.	23-40	0,945	13	0,45	322°	0,4-0,6	20,5-21,5	9,7	245	41	~42°	0,02	3,1-4,0	19,1	21,3-21,9
4	22.-29.8.	41-48	0,941	12	0,45	323°	0,50	20,85	10,5	245	42	42,5°	0,025	3,5	19,1	21,55
5	30.8.-4.9.	49-54	0,937	10	0,28	324°	0,40	20,85	9,5	242	41	42,5°	0,02	→4,9	19,1	→22,5

1) $= \frac{300}{1 + V/160}$; V = nm^3 Gas/t Einspr.

Die Betriebs-Bedingungen lagen in dieser Periode durchweg besonders ruhig und unverändert (Einspritzöl, Durchsatz, Partialdrucke). Schwankungen im Teerölgehalt von 17 auf 10 % machten sich nicht weiter bemerkbar, dagegen war im letzten Abschnitt eine deutliche Aktivitätsminderung festzustellen, die nur auf Abnahme des S-Gehaltes von 0,4 auf unter 0,3 % zurückgeführt werden kann.

gez.Klinkhardt.

Bag Target
2745 + 30/4
18

Gelsenberg Benzin A.G.
Abt. Hydrierung/Dr.Kl.

Gelsenkirchen-Horst, den 17.2.1943 Wa.

Bag Target
2745 - 30/4.08
18

Betriebs-Bericht.

Vorkammer 302.

3. Betriebsperiode.

9.3. - 30.6.1940 = 89 Betriebstage.

A) Betrieb und mechanisches Verhalten des Kontaktes.

Einrichtung der Kammer:

2 Öfen, Strömung abwärts; 2 Regeneratoren, 1 Elektrovorheizer.

Kontakt: 35,9 t = 16 cbm 5058.

Zustand zu Beginn:

Ofen	1	2
Nr.	1007	1008
Kontakt	18,0 t	17,9 t
Mittleres Alter	40 Tage	neu
Vorher	Ofen 1(u.2) in Ka 302 bis zum Brand.	-
Umgefüllt	1. Mal: Folie 2. Mal: Blenden 2,5.Mal: (Ofen 2)Staub 3,5.Mal: Durchgegangen!	1. Mal: Folie 2. Mal: Folie
Ausgeblasen	-	-
Koks	auf jedem Rost	auf jedem Rost
Durchgangsprüfung m. 200 nm^3/h N_2	96 mm WS	127 mm WS

Einspritzöl: Kohle-Mittelöl + -Benzin + Teeröl.

Durchsatz:

In der ganzen Betriebsperiode wurden durchgesetzt:

19 705 t A-Mittelöl + -Benzin
2 955 t Teeröl = 13,2 %
22 660 t insgesamt = i.M. 0,66 stuto/cbm

mit etwa 87 t = 0,38 % S
u. 0,6 t = 0,0025 % Cl.

Bag - Target
2745 - 30/4.
18

Gas: 25 - 30 000 nm^3/h am Eingang
15 - 30 000 nm^3/h Kaltgas
40 - 60 000 nm^3/h insgesamt

Druckdifferenz: 8 - 12, nach dem 12.6. 20 - 23 atm.

Betriebsverlauf:

Die Kammer lief vom 13.-18.5. und vom 22.5.-12.6. wegen Mangel an A-Mittelöl ohne Einspritzung, ausserdem 6mal für je einige Stunden am
23.3. wegen Stromausfall
11.5. " Luftgefahr
18.5. " "
19.5. " "
21.5. " "
25./26.6. wegen Bombentreffer im Tanklager.

Datum 1940	Betr.-Tage	Einspritzung stuto	Einspritzung spez.Gew.	Gas nm^3/h	Druckdifferenz atm Eing.	Öfen	Ausg.	Gesamt	Je t Gas nm^3	Einspr. Druckd. atm	K-Werte Reg.1	K-Werte Reg2	Elektr. Energie KW
12.3.	3	9,6	0,936	55000	2,4	2,6	3,5	8,5	5700	0,89	470	230	0
18.3.	9	12,8	0,937	42000	2,0	3,7	3,3	9,0	3300	0,70	450	190	0
1.4.	23	9,9	0,939	42500	1,8	3,3	1,4	6,5	4300	0,65	400	175	0
23.4.	45	15,7	0,946	63000	2,6	6,0	4,4	13,0	4000	0,83	525	230	0
12.5.	64	8,3	0,944	46000	1,9	2,3	3,2	7,7	5500	0,93	400	200	0
18.6.	77	9,3	0,943	54000	2,2	7,5	10,8	20,5	5800	2,20	235	120	500
30.6.	89	10,2	0,967	50000	2,3	7,5	14,2	24,0	4900	2,35	230	130	450
20.5.	68	7,30	0,946	43000	1,5	3,5	4,3	9,3	5900	1,28	280	160	350

Die K-Werte der Regeneratoren verschlechterten sich, ganz besonders nach der Unterbrechung bis 12.6., so weit, dass mit Energie gefahren werden musste. Auch die Druckdifferenz stieg dabei in den Öfen und im Ausgang schliesslich auf insgesamt 24 atm an.

Abstellung und Zustand am Schluss: (s.Ber. vom 27.9.40).

Wegen der starken Verschlechterung der Regeneration wurde die Kammer am 30.6.40 abgestellt und in Rep. gegeben, wobei auch ein 3. Ofen eingebaut werden sollte.

Reg. 2 war oben stark mit Krusten und Schlamm verstopft, der auch etwas Kontaktstaub enthielt.

Die Öfen wurden weder geöffnet noch ausgeblasen.

Als nach Einbau des 3.Ofens u.sauberer Reg. wieder angefahren wurde, trat nochmals Druckdifferenz in Reg.2 durch Krusten auf, so dass dieser erneut ausgewechselt wurde. Diesmal wurden auch die Leitungen sorgfältig von Krusten befreit.

Chemisches Verhalten des Kontaktes.

Betriebsabschnitt Nr.	Datum 1940	Tage	Einspritzung spez.Gew.	E.-P.	% Teeröl	% S	Durchs.	Temp. mV	Partialdruck Prod.	H_2	Abstr. % - 155°	B-M'öl A.-P. °C	% Phän.	Neig.	Parameter Temp.f.Durchs. 0	0,7
1	10-23.3.	2-15	0,935	328°	7	0,30	0,6-0,8	~20,5	11,5	255	36	45°	0,04	1,8	19,1	20,4
2	24.3.-7.4.	16-30	0,938	328°	8	0,32	0,55	20,0	10,5	256	35	44°	0,12	1,7	19,1	20,3
3	8,-13.4.	31-36	0,938	328°	8	0,18→0,92	21,1	13	256	35	40→30°	0,10	2,1	19,1	20,6
4	14.4.-1.5.	37-54	0,945	328°	9	→0,50	0,90	21,5	11,3	257	40	40°	0,15	2,6	19,1	20,9
5	2.-13.5.	55-66	0,946	331°	17	0,5	0,8→0,5	21,3→20,5	9,2	260	40	40-45°	0,20→0,05	2,8	19,1	21,1
6	18.-22.5.	67-71	0,946	330°	17	0,55	0,45	20,4	6,7	248	39	46°	0,07	3,1	19,1	21,3
7	12.-30.6.	72-89	0,960	333°	28	0,40	0,60	21,35	8,0	235	40	37°	0,08	3,7	19,1	21,7

Gegenüber den beiden 1.Abschnitten verschlechterte sich die Aktivität, gemessen an A.-P. des B-Mittelöls und der Temp. für Durchsatz 0,7, im 3. Abschnitt merklich, vermutlich durch zu geringen S-Gehalt im Einspritzöl. Auch im 4. Abschnitt trat durch schärferes Fahren auf stärkere Spaltung keine Besserung ein.

In den 3 letzten Abschnitten fiel der Kontakt weiter beträchtlich ab; dies ist vermutlich auf den hohen Teeröl-Zusatz sowie niedrigen H_2-Partialdruck zurückzuführen.

gez.Klinkhardt.

Bag 2745 - 30 - 4 Target 18

Gelsenberg Benzin A.G.
Abt.Hydrierung/Dr.Kl.

Gelsenkirchen-Horst, den 17.2.1943 Wa.

Bag Target
2745 - 30/4.
18

Betriebs-Bericht.

Kammer 302 als Vorkammer 2.

2. Betriebsperiode.

16.-30.12.1939 = 15 Betriebstage.

A) Betrieb und mechanisches Verhalten des Kontaktes.

Einrichtung der Kammer:
2 Öfen, 2 Regeneratoren, Elektrovorheizer.

Kontakt: 37,4 t = 16 cbm 5058.
Zustand zu Beginn:

Ofen	1	2
Nr.	1013	1010
Kontakt	18,9 t	18,5 t
Mittleres Alter	25 Tage	25 Tage
Früher	Ofen 3	Ofen 2
Umgefüllt	1.Mal:Folie	1.Mal:Folie
	2. " :Blenden	2. " :Blenden
		3. " :Druckdifferenz; 5,5 % Staubabfall !
Durchgangeprüfung m. 200 cbm/St. N_2	135 mm WS	395 mm WS (normal 70-90 mm !)

Der 3. Ofen wurde vorläufig nicht mit eingebaut.

Einspritzöl: Kohle-Mittelöl + -Benzin ohne Teeröl, mit 0,1 - 0,2 % S.

Durchsatz: 4 000 t ≙ 0,7 stuto/cbm mit etwa 6 t S u. 0,1 t Cl.

Gas: Eingangsgas 30 - 40 000 cbm/h
Kaltgas 15 - 25 000 cbm/h
Insgesamt 45 - 65 000 cbm/h

Druckdifferenz: 10 - 20, meist etwa 18 atm.

Bag Target
2745 - 30 4
18

Betriebsverlauf.

Datum 1939	Betr. Tage	Einspr. stuto	Gas cbm/ St.	Druckdifferenz atm Eing.	Öfen	Ausg.	Summe	Je t cbm Gas	Einspr. atm Ges. Diff.	K-Wert Reg.1	Reg.2	Elektr. Energie KW
17.12.		15,62	50000	1,8	7,0	1,6	10,4	5400	1,12	319	392	
24.12.		11,72	59000	2,0	12,0	2,8	16,8	6000	1,71	678	309	
29.12.		14,09	63000	2,1	16,4	3,8	22,3	5250	1,86	686	316	

Die Druckdifferenz in den Öfen war entsprechend der Durchgangsprüfung hoch.

Ausfall der Kammer:

Am 30.12.1939 musste wegen H_2-Mangel (Störung durch Frost in Bau 12) die Einspritzung vorübergehend weggenommen werden; beim Wiederanfahren gingen durch unzureichende Beobachtung der Temperaturen bei-de Öfen durch; ein Paßstück in der Verbindungsleitung zwischen den Öfen platzte, so dass sich die Kammer brennend entspannte. Hierbei gingen 4 Felder - 11,5 t Kontakt vorloren(Bericht v.Dr.Klinkhardt: Ausfall der Vorkammer 302, vom 2.1.1940).

Chemisches Verhalten des Kontaktes.

Nr.	Betriebsabschnitt Datum 1939	Tage	Einspritzung E.-P.	Teröl	% S	Durchsatz	Temp. mV	Partialdr. Prod.	H_2	Abstr. % -180°	B-M'öl 180° A.P.	°C	Phen	Parameter Neig.	Temp. 0	Flu. 0,7
1	16.-19.12.	1-4	327°	0	0,18	0,6-0,8	20,6-21,0	8,8	230	48	44°	→0,05	2,5	19,1	20,85
2	19.-21.12.	4-6	320°	0	0,13	0,79	→20,1	10,0	235	→41	→37°	-0,10	→1,5	19,1	20,15
3	22.-27.12.	7-12	325°	0	0,12	0,73	21,0	9,6	237	51	45°	-0,05	2,6	19,1	20,92
4	28.-30.12.	13-15	323°	0	0,18	-0,83	21,15	10,3	235	47	→40°	-0,05	2,5	19,1	20,85

Während dieser Periode wurde kein Teeröl verarbeitet.
Der Schwefelgehalt im Einspritzöl lag (ohne Schwefelung !) niedrig, d.h. unter 0,2 % .
Bei den hohen Durchsätzen und niedrigen H_2-Partialdrucken lagen die spez.Temp. mit knapp 21 mV bei guter Hydrierung (A.-P. im B-Mittelöl >180° 40-45° entsprechend 45-50° >155°) infolge des ziemlich neuen Kontaktes noch niedrig.

gez.Klinkhardt.

Gelsenberg Benzin A.G. Gelsenkirchen-Horst, den 17.2.1943 Wa.
Abt.Hydrierung/Dr.Ki.

Bag Target
2745 - 30 4

18

Betriebs-Bericht.

Kammer 302 als Benzinierungskammer 2.

1.Betriebsperiode.

27.10.-20.11.1939 = 25 Betriebstage.

A) Betrieb und mechanisches Verhalten des Kontaktes.

Einrichtung der Kammer :

3 Öfen, Strömung von oben nach unten, 2 Regeneratoren, Elektrovorheizer.

Kontakt: 57,17 t = 24 cbm 5058.

Zustand zu Beginn:

Ofen	1	2	3
Nr.	1003	1010	1013
Kontakt	19,3 t	18,97 t	18,9 t
Mittleres Alter	neu	neu	neu
Umgefüllt	1.Mal: Folie 2.Mal: Blenden	1.Mal: Folie 2.Mal: Blenden	1.Mal: Folie 2.Mal: Blenden
Durchgangsprüfung m. 200 nm^3/h N_2	115 mm WS	95 mm WS	135 mm WS

Einspritzöl: Kohle-Mittelöl mit anfangs 65 %, später etwa 35 % Teer-Mittelöl in Mischung mit B-Mittelöl.

Durchsatz:

In der ganzen Betriebsperiode wurden durchgesetzt:

1 850 t Mittelöl aus Kohle
1 890 t Mittelöl aus Teer ≃ 50 % !
2 845 t B-Mittelöl
6 585 t Einspritzöl ≙ i.M. 0,46 stuto/cbm

mit etwa 16 t S = 0,25 %
u. 0,11 t Cl. = 0,0017 %

Gas: 45 - 50 000 cbm/St, davon
30 - 25 000 cbm/St. am Eingang.

Druckdifferenz: 16 - 25 atm.

Bag Target-
2745 - 3(4 18

Betriebsverlauf.

Datum 1939	Betr. Tage	Einspritzung stuto	% Teeröl	% B-M'öl	Gas cbm/St.	Druckdifferenz Eing.	Ofen	Ausg.	Summe atm	Je t cbm Gas	Einspr. atm Ges. Diff.	K-Wert Reg.1	Reg.2
28.10.	9	9	65	46	45000	1,8	13,6	2,1	17,5	5000	1,94	600	400
6.11.	12	12	65	46	50000	2,2	16,5	3,7	22,4	4200	1,87	250	250
19.11.		10	25	35	50000	1,6	16,5	6,0	24,1	5000	2,41	200	80

Die Einspritzung wurde 2mal kurz abgestellt (Störung im Tanklager am 12.11., Stromausfall am 16.11.).
Am 16.11. ging die Temp. im Ofen 2 u.3 bis 28 mV hoch.

Die Druckdifferenz, die normalerweise bei einer 3fach-Kammer etwa 1 atm/t Einspritzung beträgt, war gleich beim Anfahren hoch (vergl.Ber. Dr.Frlt.:Die Druckdifferenz beim Anfahren der Kammer 2 (30.10.1939)und zwar in den Öfen. Nach einigen Tagen stistieg auch die Druckdifferenz im Ausgang noch an, und die K-Werte fielen so stark, dass mit voller Energie im Vorheizer gefahren werden musste. Die Kammer konnte daher nicht voll belastet werden und wurde schon nach 25 Tagen wieder abgestellt.

Abstellung und Zustand am Schluss. x)

Reg. 2 hatte FeS-Krusten auf dem oberem Boden. Aus dem Vorheizer wurde FeS-Staub herausgeblasen; die Leitungen wurden von FeS-Krusten gesäubert. Ofen 3 hatte fast den gleichen Widerstand wie beim Anfahren (140 gegen 135 mm WS), Ofen 1 und 2 das 3-4fache davor (115 gegen 264 bezw. 408 gegen 95 mm WS); Ofen 3 wurde daher nicht geöffnet. Ofen 2 wurde umgefüllt; hierbei fand man nichts besonders außer viel Staub und zersprungene Pillen; der Widerstand war nach dem Umfüllen fast noch eben so hoch wie zuvor. Ofen 1 wurde deshalb nicht geöffnet,sondern nur ausgeblasen.

Chemisches Verhalten des Kontaktes:

Nr.	Betr.-Abschn. Datum 1939	Tage	Einspritzung E.-P.	% Teeröl im A&M'öl	% Rückführ.	% S	Durchs.	Temp. mV	Partieldr. Prod. atm	H_2	Abstr. % -180°	Leist.	Parameter Neig.	Temp. f. Du 0	0,7
1	27.10.-1.11.	1-6	315°	75	46	0,35	0,4	19,6	15	210	50	0,13	1,6	19,1	20,2
2	2.-4.11.	7-9	318°	75	46	0,27	→0,5	→20,5	15	221	45-55	→0,21	2,4	19,1	20,8
3	4.-7.11.	9-12	314°	75	46	0,25	0,48	20,5	15	221	48	0,21	2,7	19,1	21,0
4	8.-14.11	8-19	315°	25	46	0,30	0,50	20,4	17	235	48	0,21	2,6	19,1	20,9
5	16.-20.11.	21-25	325°	25	46→30	0,33	0,58 →0,4	20,4	17	230	48	0,24	2,4	19,1	20,8

Nach vorsichtigem Anfahren wurde im 2.Abschnitt auf Leistung 0,21 Autobenzin -180° vorgefahren, das in einer Konzentration von knapp 50 % anfiel.
Die Verminderung des Teeröl-Zusatzes von 75 auf 25 % konnte sich nicht mehr auswirken, da die Kammer vorher auf Vorhydrierung umgestellt(5.Abschn.)u.abgestellt wurde.

x) Vergl.Ber.Dr.Klinkhardt: Abst. der Vorke 2 am 20.11.39(30.12.1939)

Kr. Lehnert / Kr. Herrmann. bag Target 18

2745 - 30/4. 43

Gelsenberg Benzin A.G.
Abt. Hydrierung/Dr.Lt.
T./Fl/Dr.Ho.

Gelsenkirchen-Horst, den 30.3.44

D

Abstellung der Vorkammer 303 am 17.3.1944.

Grund der Abstellung:
Die Kammer wurde als neue Hydrierungskammer erstmalig mit dem Kontakt 7846 am 3.11.42 in Betrieb genommen. In der Kammer wurden 2 Öfen mit diesem Kontakt eingesetzt, die an der 2. und 3. Stelle eingebaut wurden. Nach kurzer Zeit mußte die Temperatur in den 7846-Öfen auf 22,5 mV gesteigert werden, um den erforderlichen A.F. im B-Mittelöl zu erzielen. Der Durchsatz mußte hierbei von o,7 auf o,5 und schließlich auf o,4 zurückgenommen werden.

Ausbaubefund:
Die Kammer wurde aus diesem Grunde am 17.3.44 nach 479 Betriebstagen abgestellt. Der 5o58-Kontakt im 1. Ofen (Nr. 1oo7) hatte bei der Abstellung ein Betr.-Alter von727 Tagen. In der abgelaufenen Betr.-Periode wurde über je 1 cbm Kontakt 6oo2 t A-Mittelöl durchgesetzt. Die 7846-Öfen (Ofen2Nr. 1o21, Ofen 3 Nr. 1oo5) wurden entleert. Proben vom Kontakt sind entnommen und werden auf ihre chemische Wirksamkeit hin in der Versuchsanlage geprüft. Beim Entleeren wurde an der Wand des umplattierten Kontaktrohres ein Schwefeleisenbelag von ~ 2 mm Stärke festgestellt. Da der Belag nur lose haftete, traten beim Ausbau der Blenden und Roste keine Schwierigkeiten auf.

Die druckfesten Thermoelemente aus M8 Material (gegenüber früher V2A) ließen sich verhältnismäßig gut aus den Schutzhülsen herausziehen, obwohl auch sie über die ganze Länge einen losen Schwefeleisenbelag von ~ 1 mm Stärke hatte, der sich beim Herausziehen der Hülse am Dichtungsring gegen die Schutzhülse abstreifte. Das Schwefeleisen fiel in die Schutzhülse und konnte durch Ausblasen entfernt werden. Irgendwelche Rohrlochstände konnten in der Schutzhülse nicht festgestellt werden. Die kleine Bohrung am unteren Ende der Hülse hatte sich mit Schwefeleisen leicht zugesetzt. Die Blechhülse, in der die Thermoelemente stecken, war im Ofen 1 von unten auf ~ 3 m Länge zusammengedrückt. (Der Ofen hatte nach dem Fliegerangriff in August 42 Temperaturen bis zu 48 mV)(Element 106 und 107).
Kontaktrohr, Roste und Blenden waren ohne Beschädigungen.
Die Regeneratoren Nr. 625 und 622 wurden ausgewechselt.

b.w.

Spindel und Stopfbüchse waren undicht. Die Verschmutzung der Spindel ist als normal zu bezeichnen. Im Gleis von Reg. 2 waren nur wenig Schwefeleisenkrusten.

Am Vorheizer und den Verbindungsleitungen wurden die Schwefeleisenkrusten entfernt. Die Dicke der Kruste betrug in den Verbindungsleitungen bis zu 1 mm, in den Haarnadeln des Vorheizers bis zu 2 mm.

Die Überprüfung der Meßstellen an Rohren und Haarnadeln ergab einen Wandabtrag von 0,2 - 0,7 mm, d.ist pro Jahr gerechnet etwa ein max. Wandabtrag von 0,6 mm. Zwischen Reg. 1 und Reg. 2 Rückweg war nach der Wassereinspritzung auf einer Leitungslänge von 3 - 4 m ein stärkerer Abtrag bis zu 1,6 mm festzustellen. Von der Möglichkeit, die Stelle durch ein V2A Futterrohr zu schützen, wurde wegen der kurzen zur Verfügung stehenden Zeit abgesehen.

In der Einspritzleitung wurde das Rückschlagventil ausgewechselt. Es war ein Plattenventil, teilweise durch Packungsmaterial (Glasfaser) aus den Einspritzpumpen verstopft. Eingebaut wurde ein Rückschlagventil mit Tropfenkegel. Ein zusätzliches Absperrventil zwischen Kammer und Rückschlagventil wurde eingebaut, um die Möglichkeit zu schaffen, Rückschlagventil, Meßdrossel und Regulierventil auszuwechseln ohne die Kammer zu entspannen. Die Meßdrossel der Betriebskontrolle wurde nachgesehen.

Die Kammer wurde nach Neubeschicken der 7846-Öfen am 24.3.44 wieder in Betrieb genommen und zwar wurde der 5058-Ofen an der 3.Stelle eingebaut, da nach den bisherigen Untersuchungen dies für vorteilhaft erachtet wurde. Der 5058-Ofen wurde nicht ausgeblasen. Die Messung der Betriebskontrolle ergab eine Druckdifferenz von 11mm WS. Bei den neugefüllten 7846-Öfen wurde 47 mm WS von Ofen 1 Nr. 1023 und 48 mm WS von Ofen 2 Nr. 1005 ermittelt. Es ist zu erwähnen, daß der 1.Ofen als Nickelofen ausgebildet ist, ebenso der 1. Regenerator. Diese Ausführung ist bei uns erstmalig eingebaut. Der Nickelofen ist der 1. Mahlkörper der Gasphase, der statt mit Zementasbest mit Chamottesteinen isoliert ist.

Die beiden Regeneratoren (Nr. 604 Nickelmantel, Stelle 1) und (Nr. 61a, Stelle 2) haben neuwertige reparierte Spindel. An den oberen Deckeln sind Anschlüsse zur Schmierung der Stopfbüchse mit Öl bzw. zur Zuführung von N_2 als Sperrgas angebracht.

Gelsenberg Benzin A.G.
Betriebskontrolle

Gelsenkirchen-Horst, den 24.4.44 Kf/F

Bag Target
2745 - 30/4.

Durchgangsprüfung der Vor-Kn. 503 Bau 127.

18

Lfd. Nr.	Art der Messung	Prüf-datum	Widerstand in mm WS bei	
			100 m³/h	200 m³/h
1.	Regenerator O.K. Ofen			
2.	" O.K. Ofen			
3.	Gasvorheizer 127		wurde nicht geprüft.	
4.	Ni-Ofen 1 O.K. 1023			
5.	" 2 O.K. 1005			
6.	Ni-Ofen 3 O.K. Bau	23.4.44		
	Eingang/Ausgang	"		86
	Kaltgasrohr 1	"	1 510	
	" 2	"	1 340	
	" 3	"	1 930	
	" 4	"	2 560	
	" 5	"	3 140	
	" 6	"	3 810	
7.	Gesamt-Durchgangsprüfung der Vor-Kn. 503 ohne Kaltgaslagerventil	23.4.44		1 470
Bem.	Die Messung ist in Ordnung. Ni-Ofen O.K. 1021 wurde mit neuem Kontakt Bag gefüllt. Die übrigen Öfen, Regeneratoren sowie Vorheizer wurden nicht geprüft.			

gez. Egli

Vt: O.I.St./Kr.Ng. Kr.Ab./Kr.Kl.
Akten. Meyer/Kr.Ke.

Gelsenberg Benzin A.-G. Gelsenk.-Horst, den 18.3.44 Wg
TA/H/Bt.

A k t e n n o t i z Nr.00762.

Betr.: Überholung der Vorkammer 303.

Es werden folgende Arbeiten ausgeführt:

1. Öfen.
Ofen Nr. 1 wird an Stelle 3 gesetzt.
Ofen Nr. 2 wird entleert und mit neuem Kontakt gefüllt.
Ofen Nr. 3 wird gegen einen bereits mit Kontakt gefüllten Ofen (Wickel-Ofen) ausgewechselt.
Ofen Nr. 1, der wieder verwendet wird, muß Durchgangsprüfung erhalten, evtl. einige Kontaktfelder ausblasen.

2. Regeneratoren.
Beide Regeneratoren werden ausgewechselt. Die beiden neuen Regeneratoren erhalten Spülgasanschluß an der Stopfbüchse.

3. Leitungen.
Sämtliche Leitungen (einschl. Gasvorheizer-Heizrnadeln) werden geklopft. Der Gaskühler muß ausgeklopft werden. Das Rückschlagventil am Produkteingang muß ausgewechselt werden. Die Stelle hinter der Wassereinspritzung zwischen Regenerator 1 und 2 muß auf Korrosion untersucht werden.

Der Termin der Arbeit beträgt 8 - 10 Tage.

Durchschlag für: Montageregistratur

ø: Dr.Pr.
Hs, St, Ro, Bg, Knapp, Akt.TA
Dr.Jc, Dr.Kl, Dr.Lo,

Gelsenberg Benzin A.G.
Abt.Hydrierung/Ö'mstr.Hi.

Gelsenkirchen-Horst, den 29.8.1943 Wa.

Bag Target
2745 - 30/4.
18

A k t e n n o t i z

Betr. Ka 303 am 12.8.1943.

Nach dem Bombeneinschlag um 9^{20} wurde die Einspritzung der Gasphase abgestellt. Die Kammern 301 bis 305 waren in Betrieb und wurden vom Kreislauf abgehängt und notentspannt. Die Regeneratoren konnten nicht leergezogen werden. An den Gasvorheizern wurde das ~~Kraft~~gas gelöscht und abgeblindet; die Zündflammen brannten weiter. Im Laufe des Nachmittags ab 14^{30} wurden Kreislauf und die 5 Kammern mit H_2 bis 100 at aufgefüllt. Ab 19^{00} wurden die Gasumlaufpumpen angefahren und an den Kammmern Gasdurchgang gegeben.

Der Temperaturfahrer der Kammer 303 machte sofort auf die unterschiedlichen Temperaturen vom Ofen 1 , die zwischen 11 und 19 mV lagen, aufmerksam.

Das El.105, das am höchsten lag und noch weiter anzog, erhielt sofort Kaltgas. Da die El.106 und 107 ebenfalls anstiegen, und mit Kaltgas allein kein Temperaturrückgang erzielt werden konnte, wurde der Gasdurchgang abgedreht an den Reg. leergezogen und entspannt. Saugseite Kreislauf wurde ebenfalls geschlossen und rückwärts über Dach entspannt bei geöffneten Kaltgasventilen vom Ofen 1. Die El.106 und 107 zogen dabei bis 48 mV an, auch die Übergangsleitung von Ofen 1 zu 2 stieg auf 40 mV.

Erst nachdem bei El.244 Kaltgas gegeben wurde, gingen die Temperaturen zurück und dabei wurde ein Flansch der Übergangsleitung von Ofen 1 nach 2 unterhalb des Ofen 1 undicht. Die Ka. wurde nun ganz entspannt undmit Spülstickstoff war der kleine Brand schnell erstickt.

Um eine Wiederholung solcher Fälle zu verhindern, schlage ich vor, dass vor dem Auffüllen die Ka. mit N_2 gründlich gespült wird und dabei das Produkt aus dem Vorheizer rückwärts in die Reg. zu drücken ist, wo es dann abgezogen werden muss.

Bag Target
2745 - 3C/4. 8
18

Kaltgas

Spülwasser

Heizgas

Anordnung d. Elem. im Vorheizer siehe BKNo 2310-8

NW 45 Frischprodrukt

Kreislauf Saug NW 120

Kreislauf Drück NW 120

NW 90

Prod. Absch.

Kanalw. Eing.

Kanalw. Ausg.

Tiefk. Eing.

Tiefkühlw. Ausg.

0-15 atü

250-350 atü

30.9.42

Gelsenberg Benzin A-G Gelsenkirchen	Bi-Kammer 303	BK No 2311-8

Bag Target

Gelsenberg Benzin A.G. 2745 – 30 Gelsenk.-Horst, den 24.8.42 Wt
TA/B/Ro

18

2 kammern

Aktennotiz Nr. 0 627.

Betr.: Montage der Benzin-Kammer 3o3 (127).

In der Besprechung am 18.8.42 wurde bestimmt, daß die Montage der Bi-Ka 3o3 mit allen Mitteln beschleunigt werden soll. Die Arbeiten an der 7. Kohle-Kammer (7o7) sollen zu Gunsten der Bi-Kammer zurücktreten.

Als Termin für die Fertigstellung der Bi-Kammer wurde von der TA Anfang Dezember 1942 angegeben. Der Termin soll, wenn möglich, verkürzt werden. Dazu ist zu bemerken:

1.) Um den Forderungen des Betriebes nachzukommen, muß wegen der geringen Anzahl der noch zur Verfügung stehenden Schlosser und Hilfsschlosser (insgesamt durchschnittlich 33) die Montage an der 7. Kohlekammer unterbrochen werden.
Reparaturarbeiten, die ein Abziehen der Kräfte von der Benzin-Kammer nötig machen, bedingen eine Verzögerung des Fertigstellungstermines von Kammer 3o3.

2.) Zur Fertigstellung der Ventilgruppe sind die bekannten Umschlußarbeiten der Differenzhaltung und Frischgasgruppe nötig. Zu diesem Zweck muß der Kreislauf außer Betrieb genommen werden.
Diese Arbeiten müssen bis spätestens Anfang November erledigt sein.

3.) Die für die Kammer benötigten 3 Öfen sind komplett vorhanden. Wird einer dieser Öfen in eine andere Kammer eingebaut, so wird dieser Ofen vorerst für die neue Kammer fehlen, da z.Zt. noch Schwierigkeiten in der Beschaffung weiterer Kontakt- bezw. Isolierrohre bestehen. Nach der derzeitigen Terminlage sollen weitere Einsätze im November angeliefert werden.
Wäre hier keine Terminverkürzung möglich und müßte zur Montage der Kammer hierauf gewartet werden, so wäre die Fertigstellung der Kammer zum angegebenen Termin in Frage gestellt.

M Bolenbach

Bag Target

2745 - 3[illegible]4 18

Abschrift!

I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Ludwigshafen a.Rh. den 12.10.42

Betr.: Erfahrungsaustauch.

Betriebsergebnisse mit dem neuen Vorhydrierungskontakt in Pölitz

Unter Bezugnahme auf unsere Schreiben vom 2.IV., 1.VI. und 24. VII.42, mit denen wir Ihnen die Versuchsberichte der Klein- und Großapparatur sowie die Berichte von Schwelven und Leuna übersandten, schicken wir Ihnen nunmehr einen Bericht über die Erfahrungen in Pölitz mit dem neuen Kontakt 7846 w.

Wegen der wechselnden Rohproduktlage erforderte der neue Kontakt in Pölitz besondere Aufmerksamkeit bei der Überwachung. Bei den Gemischen von Steinkohle- und Erdölprodukten, die in der Gasphase verarbeitet werden, ergab sich für Pölitz als ungefährer Anhaltspunkt, daß eine bestimmte, vom Anilinpunkt des Ausgangsproduktes abhängige Anilinpunktsdifferenz zwischen Ausgangsprodukt und Abstreifer eingehalten werden muß. Eine ähnliche Beziehung zwischen dem Anilinpunkt vom Ausgangsprodukt und dem Grad der notwendigen Aufhydrierung gilt auch für andere Mittelölgemische. Die Absolutwerte jedoch sind andere wie bei den Mischungen von Steinkohlen-Erdölprodukten in Pölitz, und zwar hängen sie von der Natur der Ausgangsprodukte ab. Die Anilinpunktserhöhung muß im allgemeinen um so größer sein, je wasserstoffwärmer und je unreiner (O- und N-Gehalte) das verwendete Mittelöl ist.

Diese Hinweise für Gemische berühren nicht die bisherigen Regeln für die Aufhydrierung einheitlicher Rohstoffe. Bei diesen halten wir es nach wie vor für zweckmäßig, daß außer der genügenden Stickstoff- und Phneolraffination ein bestimmter Mindest-Anilinpunkt des aufhydrierten Mittelöls eingehalten wird, der sich aus den Vorversuchen ergibt. Gewisse Schwankungen im Anilinpunkt des Ausgangsproduktes, z.B. bei Steinkohle - 15°bis -25° können dabei unberücksichtigt bleiben, d.h., daß sowohl das Produkt mit A.P. -15° wie auch das Produkt mit A.P. -25° auf B-Mittelöl-Anilinpunkt 46° aufhydriert werden sollte, um eine lange Lebensdauer des 6434-Kontaktes in der Benzinierungsstufe zu gewährleisten. Eine dauernde Überwachung der Vorhydrierung durch 6434-Kleinversuche ist in solchen Fällen nicht unbedingt notwendig

Zu Anfang kann im Betrieb aus Sicherheitsgründen das B-Mittelöl um 2-3° stärker aufhydriert werden als dem geforderten Mindest-Anilinpunkt entspricht, zumal die Oktanzahl des Fliegerbenzins nach unseren Versuchen hierdurch noch nicht merklich beeinträchtigt wird.

Der anliegende Bericht von Pölitz bestätigt wieder unsere Erfahrungen, daß die Benzinbildung in der Vorhydrierstufe bei dem neuen Kontakt 7846 geringer ist als bei 5058. Das bis 150° siedende Vorhydrierungsbenzin stammt bei Steinkohlen- und Braunkohlen-Produkten fast ausschließlich aus der Reduktion von Phenolen und Aminen und besteht deshalb zum größten Teil aus Naphthenen. Es enthält zum Unterschied vom 5058-Vorhydrierungsbenzin praktisch keine Anteile, welche durch Spaltung des Mittelöles entstanden sind. Die geringere Oktanzahl des Vorhydrierungsbenzins wird durch den entsprechenden Mehranfall an 6434-Benzin mindestens ausgeglichen.

Heil Hitler!

I.G. Farbenindustrie Aktiengesellsch

Abschrift !

Bag Target [illegible] !

2745 - 2[illegible]4 18

Hydrierwerk Pölitz Aktiengesellschaft Stettin-Pölitz, den 20.8.42

Betr.: Erfahrungsaustausch bezüglich Kat. 7846 W 250.

In der Anlage überreichen wir Ihnen einen Bericht über unsere Erfahrungen mit dem neuen Kontakt 7846 W 250, den wir, mit 5058 kombiniert, sowohl in der Vorhydrierung von Mittelölen als auch in der Raffination von Benzinen eingesetzt haben.

Der Kontakt hat sich bisher in Kombination mit 5058 gut bewährt. Bei der Vorhydrierung von Mittelölen wurden die Betriebsbedingungen so eingestellt, daß der vorgeschaltete Kontakt 5058 entsprechend seinem Anfall an dem gesamten Reaktionsvolumen 30 - 40 %der Phenol- und Stickstoffreduktion übernimmt. Um vor Überraschungen sicher zu sein, die durch die stark wechselnden Einsatzprodukte in Pölitz eintreten können, war eine intensive Überwachung notwendig. Wir werden in Zukunft die Betriebsbedingungen so wählen, daß die anteilige Phenolreduktion des 5058 für eine Dreifach-Kammer rd. 50 % beträgt.

Bag Target

2745 - 3[illegible]4

19

Pölitz, den 10.8.1942

Betriebserfahrungen mit Kontakt 7846 W 250.

I.) Zusammenfassung.

Der Kontakt 7846 W 250 hat mit einem vorgeschalteten 5058 Ofen in einer Dreifach-Kammer in über 5-monatigem Betrieb als Vorhydrierungskontakt zufriedenstellend gearbeitet, sowohl in chemischer wie in fahrtechnischer Beziehung. Bei den stark wechselnden Einsatzprodukten in Pölitz war gegenüber dem 5058 -Kontakt eine wesentlich intensivere Überwachung notwendig, damit eine Schädigung des Benzinierungskontaktes 6434 nicht eintrat.

Als Raffinationskontakt arbeitet der 7846 W 250 mit Rücksicht auf seine Eigenart, niedere Fraktionen stärker aufzuhydrieren bei sehr niedrigen Temperaturen in gleidher Weise wie 5058, so daß der Weg richtig erscheint, bei stärkerem Einsatz von 7846 W 250 möglichst wenig Benzin über die Vorhydrierung zu erzeugen und dafür die Benzin-Raffination stärker (bei weiteren Siedegrenzen) heranzuziehen.

II. Einrichtung der Kammern.

Der als Einsatz für 5058 [illegible] Kontakt 7846 W 250 ist seit Mitte Februar 42 als Vorhydrierungskontakt für Mittelölgemische in Kammer 5 (Dreifach-Kammer = 24 cbm R.R.) und seit Anfang Juni 42 außerdem als Raffinationskontakt für Benzingemische in Kammer 1 (Dreifach-Kammer = 24 cbm R.R.) in Betrieb. Die Einrichtung der Kammern ist aus dem beigegebenen Schema ersichtlich (vgl. Anlage 1). In beiden Kammern ist der Kontakt mit 5058 kombiniert, und zwar jeweils im 2. und 3. Ofen eingebaut, während der 1. Ofen mit 5058 ausgerüstet ist. Der 5058-Ofen wurde zwischen Regeneration und Vorheizer geschaltet. Diese Schaltung hat sich bei beiden Kammern bewährt. Die Vorhydrierungskammer 5 lauft mit einem Produkt mit den Siedegrenzen 200 - 360° (Steinkohle-Anteil - 325°), Kammer 1 raffiniert Sumpf- und straightrun-Benzine mit 170 - 210° Endpunkt.

Bag Target
274 - 30 4 18

III.) Betriebsbedingungen und Ergebnisse.

a) Vorhydrierung:

Die Betriebsbedingungen wurden so festgelegt, daß einerseits mit Rücksicht auf den Klopfwert des Flugbenzins ein möglichst niederer Anilinpunkt gehalten wurde, andererseits jedoch auch wieder die Aufhydrierung ausreichend war, um eine Schädigung des nachgeschalteten 6434 auszuschließen. Zu diesem Zwecke war es notwenig, zur rechtzeitigen Erfassung von Änderungen in den Betriebsverhältnissen, insbesondere Rohproduktlage, eine verhältnismäßig scharfe Prüfung des jeweiligen Abstreifers (7846 verglichen mit 5058) sowohl analytisch wie hydriermäßig durchzuführen.

Die Fahrbedingungen der Kammern sind aus den beigegebenen Kurvenblättern (Anlagen 2 - 4) ersichtlich.

Die Temperaturen der Öfen wurden so festgelegt, daß der 5058-Ofen entsprechend seinem Anteil am Reaktionsvolumen 1/3 der Phenolreduktion übernimmt. Bei den in Pölitz meist gebräuchlichen Mischungen von 2 Tl. Steinkohlen- auf 1 Tl. Erdölprodukt (incl. S-Benzin) lag die Temperatur des 5058 zunächst bei rund 19 mV (Durchsatz ca. 0,65 kg/l); bei reinem Mittelöl (ohne S-Benzin) mußte sie jedoch auf 20 mV erhöht werden. Die Temperaturen der 7846-Öfen lagen dabei auf 22 - 22,5 mV, gestaffelt in den einzelnen Öfen.

Bei 30 000 cbm Eingangsgas (Anfahrperiode 35 000 cbm) wechselte der Kaltgas je nach den gegebenen Produktverhältnissen zwischen 20 und 30 000 cbm/h. Bei höherem Erdölanteil ging die Kaltgasmenge verständlicherweise entsprechend zurück, ohne jedoch die Fahrweise der Kammer zu beeinträchtigen (vgl.Anlage2)

Außer der normalen Untersuchung des 1. und 3. Ofens auf Phenole, Stickstoff und Anilinpunkt, wurde der Abstreifer laufend (Schicht um Schicht) in einem 100 ccm-Ofen auf seine Spaltbarkeit über 6434 geprüft (vgl.Anlage 3).

Die Druckdifferenz der Kammer hat sich während des Betriebes nicht wesentlich erhöht, so daß man annehmen kann, daß ein wesentlicher Kontaktzerfall nicht eingetreten ist.

Bag Target
2745 - 30 4 18

b) Raffination:

Auf Grund der Ergebnisse bezüglich Aufhydrierung der einzelnen Fraktionen durch 7846 W (vgl. Bericht v.27.3.42) wurde die 2. Kammer mit der Kontaktkombination 5058/7846 als Raffinationskammer eingesetzt. Der Endpunkt des zu raffinierenden Benzins lag - unter Berücksichtigung der Qualität der Fertigprodukte - in den Grenzen von 170 - 210°.

Die in Kammer 1 durchgeführte Raffination von S-Benzin und straight-run-Benzin gestaltete sich naturgemäß wesentlich einfacher als die Vorhydrierung; wenn auch hier - wie bei der Vorhydrierung - ständig der 1. und 3. Ofen analytisch überwacht wird, so sind doch derart niedrige Temperaturen erforderlich (5058 17,5 mV, 7846 - 18,5 mV), daß genügend Spielraum zum Auffangen von Betriebsschwankungen (Rohproduktlage) vorhanden ist (vgl. Anlage 4).

Trotz der niederen Temperatur des 5058 leistet dieser jedoch automatisch eine stärkere Reduktion als es beabsichtigt und mit Rücksicht auf seinen Volumen-Anteil notwenig erscheint. Eine stärkere Zurücknahme der Temperatur des 5058 wurde jedoch im Hinblick auf einen evtl. Kontaktzerfall nicht vorgenommen.

Die Hydrierwirkung des Kontaktes 7846 ist verglichen mit der des 5058 - besonders in den unteren Fraktionen sehr stark; dies ist bedingt durch die Notwenigkeit, bei den höheren Fraktionen, d.h. im gesamten Abstreifer und im b Mittelöl auf höhere A.P. fahren zu müssen als bei 5058, um eine Schädigung des Benzinierungskontaktes (0434) zu vermeiden. Dabei gibt die Prüfung auf ausreichende Phenol- und Stickstoffreduktion oder auf ausreichend hohen Anilinpunkt u.E. keinen sicheren Anhaltspunkt, sondern nur die Prüfung über 6434 selbst.

So ergab sich z.B. daß trotz ausreichender Reduktion (unter 0,01% Phenole) beim Vorhydrieren von reinem Mittelöl (ohne S-Benzin) der Durchsatz gegenüber der Fahrweise mit Benzin - um etwa 10 % reduziert werden mußte, wenn keine Dauerschädigung des 6434 eintreten sollte. Die ausreichende Reduktion der verschiedenen Produktmischungen war zu Beginn einer neuen Fahrperiode jeweils nur anhand des Kleinversuchs über 6434 zu erkennen.

Bag Target

9745 - [illegible] 18

Auf Grund der bisherigen Erfahrungen läßt sich bezüglich der Anilinpunkte allenfalls insofern eine gewisse Gesetzmäßigkeit erkennen, als mit steigendem Steinkohlenanteil, d.h. abfallendem A.P. des Ausgangsproduktes eine höhere A.-P.-Differenz zwischen Ausgangsprodukt und Abspaltprodukt notwendig erscheint, so z.B.

40 % : 60 % (A.P. 30	40°) = 22	25°	A.P.	"
60 % : 40 % (A.P. 20	30°) = 30	32°	A.P.	"
70 % : 30 % (A.P. 10	15°) = 35	37°	A.P.	"

Dies gilt jedoch sicher nur in großen Grenzen, da sich innerhalb der einzelnen Mischungen auch die Konstitution einzelner Produkte bemerkbar macht; so waren sogar Unterschiede hinsichtlich des Mittelöl- und Erdöl festzustellen.

Die Spaltwirkung von 7846 ist gering; die Benzin-Neuleistung beträgt mit 0,05 kg/l nur etwa die Hälfte der von 5058. Die Benzin-Zusammensetzung ergibt für 7846 einen wesentlich höheren Gehalt an Naphtenen und Paraffinen auf Kosten der Aromaten gegenüber 5058. Außerdem beträgt der Klopfwert hierbei nur 55 - 57 OZ. gegenüber 61 - 63 bei 5058.

Bei der Raffination von S- und straightrun-Benzinen ergab sich unter gleichen Betriebs- und Produktverhältnissen für 7846 und 5058 der gleiche Klopfwert des raffinierten Benzins (z.B. OZ. 61 - 63 bei Mischung 70 % Kohle : 30 % Erdöl).

Gelsenberg Benzin A.G. Gelsenkirchen-Horst, den 28.10.1942 Wa.
Abt. Hydrierung/Dr.Kl.

Bag Target
2745 - 30/4.08

18

Das Anfahren der neuen Kammer 303 zur Vorhydrierung mit Kontakt 7846 W250.

In der anhängenden Tabelle sind auf Grund der Berichte aus den verschiedenen Hydrierwerken über dem neuen Vorhydrierungskontakt 7846 W250 (Erfahrungsaustausch über Lu) die wichtigsten Betriebsbedingungen und analytischen Daten angegeben, wie sie in den anderen Werken eingehalten wurden.

Hieraus ergeben sich für das Anfahren der neuen Kammer, deren 1. Ofen mit 5058, 2.u.3. Ofen mit 7846 W250 gefüllt sind, und die insgesamt 24 m^3 Kontakt enthält, folgende Gesichtspunkte:

Gasmenge:

Die bei uns in der Vorhydrierung eingehaltene Menge von 30 000 m^3 Eingangsgas dürfte im allgemeinen ausreichend sein. Zum Anfahren wird sie zweckmäßig höher bei etwa 45 000 m^3 gehalten und dann allmählich zurückgenommen, in dem Maß, wie sich die Kammer ruhig fahren läßt.

Durchsatz:

Der Durchsatz kann nach den Erfahrungen der anderen Werke voraussichtlich bis mindestens 0,6, dh. etwa 15 - 16 m^3 Kohlebenzin - haltiges A-Mittelöl gesteigert werden.

Der Schwefelgehalt des Einspritzproduktes soll bei etwa 0,2 - 0,3 % liegen, d.h. in derselben Höhe wie bisher.

Temperaturen:

Hierfür sind aus den anderen Berichten keine eindeutigen Angaben zu entnehmen, da Leuna und Pölitz andere Einspritzprodukte, Ludwigshafen und Scholven andere Mengenverhältnisse von 5058 mit 7846 haben. Auf jeden Fall muß die Temperatur von 5058 zum 7846 gesteigert werden und zwar um 1 - 2 mV. Da bei uns der Vorheizer vor dem gesamten Kontakt liegt, muß die Temperatur im 5058 stark gestaffelt werden, damit sie im 7846 die erforderlichen Werte erhält.

- 2 -

Ofen 1 5058 80 mm, Ofen 2 62 mm, Ofen 3 56 mm
8.9.42 10.9.42 22.9.