

000182

Aktennotiz

über die Besprechung mit
Schaffgotsch

Verfasser:

Neweling

Durchdruck an:

Martin
Alberts
Feisst
Fabstx

in Oderthal am 10.+11.12.42

Anwesend:

Schaffgotsch Dir. Drees
Dr. Koch
Dr. Kasper

Rührchemie Neweling

Zeichen:

Datum:

Ne/Gst

29. Dez. 1942

Betrifft:

Schaffgotsch fährt mit einer Synthesegasmenge von 28.000 m³, einer Ofenbelastung von 580 m³, bei einer Ofenzahl von 48 Ofen. Weitere Gasmenngen bis zu 33.000 m³ stehen zur Verfügung. Ebenso sind noch 6 betriebsbereite Ofen vorhanden. Der Engpass liegt im Augenblick bei den Primärgebläsen, die bei 1400 mm Gegendruck nur 28.000 m³ fördern, gegenüber einer Soll-Leistung von 35.000 m³ bei 1800 mm Gegendruck. Messungen von seiten der Lieferfirma (Jaeger & Co., Leipzig) führten zu der Feststellung, dass in der 1. Stufe nur 60 % des Soll-Kompressionsverhältnisses erreicht wird. Nach Abdeckung des Gebläses wurden keine Mängel an dem Gebläse bezw. dem Läufer festgestellt; jedoch ist die Saugleitung, die senkrecht zur Achse des Gebläses läuft, einseitig angeschlossen. Nach Behebung des Mißstandes soll bezw. wird die Leistung des Gebläses steigen.

Bei der Grob- und Feinreinigung sind keine Schwierigkeiten zu verzeichnen. Die Feinreiniger haben inzwischen die Wärmeaustauscher erhalten. Die Systeme werden seitdem temperaturmässig entsprechend gefahren. Ein Nachreinigersystem ist vorgesehen bezw. bestellt.

Die Turboverdichter ergaben weiter Schwierigkeiten. Feine Risse in den Gusstücken haben Gas in das Wasser treten lassen, sodass der nunmehr erhöhte CO₂-Gehalt im Kühlwasser in Verbindung mit dem im Wasser gelösten Sauerstoff starke Korrosionen bewirkt hat. Hinzu kommt, dass Schaffgotsch das Kühlwasser entsalzt entsprechend einer Härtezahl von 14 auf 2° Härte, sodass die Kalkschuttschicht aufgelöst wurde. Vorübergehend hat Sch. die Wasserentsalzung eingestellt, um die Bildung einer Kalkschuttschicht zu ermöglichen. Augenblicklich ist Sch. gezwungen mit erhöhtem Kühlwasserdruck zu fahren, um so die Gasverluste zu verringern. Der 2. Verdichter ist in Bezug auf den Motor nicht betriebsklar.

Die Syntheseanlage läuft nach Einführung eines vorsichtig gehaltenen Anfahrprozesses (Anfahrkurven wurden mitgebracht) und sehr sorgfältig

29. Dezember 1942

000133

ger Überwachung ruhig und zufriedenstellend, siehe auch Monatsmittelwerte und Monatsanalysen-Übersicht (letztere wurden ebenfalls mitgebracht). Aufgrund des störungsfreienfahrens hat S c h a f f g o t s c h mit der Entleerung der Ring-Rohr-Ofen keine Schwierigkeiten. Die Entleerung der Glatt-Rohr-Ofen ist, wenn auch nicht so gut, so doch zufriedenstellend. Die Entleerungskolonnen sind von 150 Mann auf 36 Mann reduziert worden. Die dritte Synthesefahrstufe ist fertig bis auf 12 Schieber. Herr Dr. A o c h wurde die leihweise Überlassung von 12 Schiebern Ø 200 meinerseits in Aussicht gestellt.

In der Kondensation hat Sch. bekannterweise auf der Gasseite mit Korrosionsschwierigkeiten zu kämpfen, die auf die diskontinuierliche Fahrweise bezüglich der Neutralisierung zurückzuführen sind.

Von Interesse waren noch die Kosten der Pottasche für die CO₂-Wäsche, die bei 2/3 Belastung 11,- \$/t Casol betragen.

S c h a f f g o t s c h beschäftigt sich im Augenblick stark mit der Vergrößerung und der evtl. Umstellung der Anlage auf Kreislauf, wobei der zur Verfügung stehende Koks in Menge und Güte und die Koksgasmenge die Grenzen geben. Sie rechnen zunächst mit 30.000 m³ Wassergas und maximal 10.000 m³ Koksgas, wobei letzteres in einem Spalter von K o p p e r s behandelt werden soll. Zu genannten 30.000 m³ Wassergas gehören natürlich nur 7.500 m³ Koksgas, um auf das richtige Synthesegasverhältnis zu kommen. Es wurden nochmals verschiedene Fahrpläne aufgestellt mit Rücksicht auf eine einzurichtende Kreislaufeinschaltung, der Konvertierung, einer evtl. CO₂-Wäsche und des partiellen Wasserstoffzusatzes.

H. W. W. W.