

Holten, den 13. Februar 1942
RB.23.Hc./Stn.

060184

Herrn Prof. Dr. Martin:

Betr.: Schöffgotsch-Benzin.

Besuch und Erfahrungsaustausch.

1.) Alberts, Neweling, Juni 1940

Betr.: Füllen der Synthesenöfen und Besprechung bezüglich Anfahren der Gesamtanlage, die im Juli/August erfolgen sollte. Für das Anfahren waren Herr von uns zugesagt. Anfangs der Anlage erfolgte im September/Oktober ohne Hinzuziehung von unseren Herren.

2.) Alberts, 4. April 1940, siehe Aktennotiz vom 15.4.40.

3.) Meier, 3./4.2.41, siehe Aktennotiz vom 11.2./18.2.41.

4.) Feisst, 15./17.5.41, siehe Aktennotiz vom 30.5.41.

5.) Feisst Garke, 20./21.8.41, siehe Aktennotiz vom 3./9.41.

6.) Neweling, 22.9.-16.10.41, siehe Aktennotiz vom 18.11.41.

7.) Alberts, im Anschluss an Besuch Neweling 16.10.41.

8.) Neweling, 5.-9.1.42, siehe Aktennotiz vom 17.1.42.

9.) Neweling, 23.-28.1.42, siehe Aktennotiz vom 6.2.42.

Neben gelegentlichen Besuchen von Herrn Direktor Drees und Herrn Dr. Kowalski waren die Herren Dipl.-Ing. Dolanski, Gebauer, Hajek, Dr. Matar, Kasper und später Dr. Koch zum Teil längere Zeit und zum Teil kürzere Zeit wegen Besprechung und Austausch von speziellen Fragen, auf der Anlage Ruhrbenzin. Die vier erstgenannten Herren sind vor der Erstellung und vor der Inbetriebsetzung mehrteilig in unserer Anlage zur Mitarbeit gewesen. Bedeutendlicher Weise ist Herr Dr. Kowalski, der die Schöffgotsch-Anlage in Betrieb gesetzt und bis zum Oktober 1941 geführt hat, praktisch nur stundenweise in Holten gewesen und hat unseren Betrieb nur beim Durchgehen mit unseren Herren kennengelernt. Wie weit die Herren einen Erfahrungsaustausch mit den anderen Lizenznehmern, insbesondere Bredag und Hoesch, betrieben haben, entzieht sich unserer Kenntnis.

Unsererseits bestand das Gefühl, dass von Seiten Schöffgotsch ein regerer Erfahrungsaustausch nicht für so notwendig betrachtet wurde.

Mangel der Schöffgötsch-Anlage.

Die relativ kleine Produktionskapazität der Anlage ist mit ihren geringen Ausweichmöglichkeiten ein Mangel. Jeglicher Ausfall von Betriebseinheiten wirkt sich prozentual absolut hoch aus.

Das Problem des oberschlesischen Koks mit seiner Brüchigkeit, mangelhaften Klassierung, hohen und schwankenden Aschengehalt und der erhöhten Reaktionsfähigkeit bringt für den Generatorbetrieb zusätzliche Schwierigkeiten; zumal im Fall Odortal gleichzeitig die Spaltung von Methan (Koksgas) im Generator durchgeführt wird. Bei entsprechender Reservehaltung, rechtzeitiger Überholung und entsprechender Betriebsführung war diese Aufgabe zu lösen und ist inzwischen soweit erfolgt, dass mit einem gleichmässigen Gas in Bezug auf Menge und Zusammensetzung für die Synthese zu rechnen ist.

Das grundsätzliche Übel in der Anlage sind die temperatur-empfindlichen Syntheseböfen mit Einfachrohren von 22 mm Durchmesser, die nur bei inwandfreien Bauverhältnissen und bei peinlichster Überwachung durch Personal und Hilfsapparate einen gleichmässigen Synthesegang zulassen, wobei trotzdem eine Beschränkung in der Belastung und Aufarbeitung bestehen bleibt. Hier kam erschwerend hinzu, dass Herr Dr. Nowinski mit Arbeit überlastet war, trotzdem aber dem produktiven Betrieb nur nach seinen eigenen Angaben fahren liess und den einzelnen Herren nicht die nötige Handlungsfreiheit zulies, bzw. zulassen konnte. Letzterem Missstand ist durch die Umorganisation der Betriebsleitung (Oktober 1941) unter Einschaltung von Herrn Dr. Koch für den Produktionsbetrieb beseitigt worden.

Sonst haben sich verfahrensmässig keine Schwierigkeiten in der Anlage gezeigt, wobei gesagt wird, dass die Anlage noch nicht über 70 % der Nulleistung belastet war.

Verbesserung.

Wie schon erwähnt, Umorganisation der Betriebsleitung, die sich nach Hinblick bei dem letzten Besuch sehr vorteilhaft ausgewirkt hat, siehe Organisations-Plan im Bericht vom 18.11.40.

Bedingt durch die temperatur-empfindlichen Einfachrohrböfen, aber auch gleichzeitig zur Erreichung betrieblicher Vorteile, Einführung der dreistufigen Vorwärmanlage einschliesslich der hieraus erforderlichen Zusatzlichen Betriebseinrichtungen wie im Massstab vom 30.3.41 niedergelegt, deren Auswirkung sich aber

*Fabrikation in Stillgesellschaft
Gehausen, Berlin*

000185

- 3 -

auch durch die Lieferungsstermine bedingt, erst in 1 bis 1 1/2 Jahren zeigen kann.

Als sofort Massnahme wurde empfohlen, Absinken des COH₂ Verhältnisses, zunächst bis auf 1:1,9. Dann weiter erfahrungsgemäss bis das Optimum bezüglich Aufarbeitung und Verflüssigung erreicht ist.

Versicht auf eine spezifisch hohe Aufarbeitung und Ausbeute zugunsten einer höheren Geselschaft, die von seiten der Generatoren-Anlage möglich ist, und damit absolut höhere Produktion. Eine Betriebskostenrechnung muss hier den günstigen Schnittpunkt geben.

Neuanfahren und Einfahren nach Stillständen der Einfachrohröfen mit Injektoren die bei uns nach Einführung der dritten Fahrstufe und Wasserstoffzugabe überflüssig geworden sind und von schaffgotsch übernommen werden können.

Dampfentnahme von Ofen über ein Ringrohr, das im 3/4 Bogen in Höhe des Rohrbodens, um den Ofen gelgt wird und entsprechende Rohrverbindungen mit dem Wassermantel direkt unterhalb des Rohrbodens hat.

Einbau von 1 m langen sternförmigen Blechen, die in sich federnd in den oberen Teil der Rohre eingeführt werden. Bessere Wärmeabfuhr und Vermeidung oder Ausbreitung von lokalen Überhitzungen würden hierbei die Vorteile sein.

Ddr. Herrn Dir. Albetts.