

Subsidiar-Gesellschaft
Eschmann-Holten

104730

Oberhausen-Holten, den 14. November 1940

Schmieroelanlage Goe/Mat.

Herrn Dir. A l b e r t s,
Herrn Dr. S c h u f f .

Betr. Produktionsleistung der Oelanlage.

In den fünf Synthesekesseln können täglich 6 bis 7 Chargen bis zu ca. 120 m^3 Spaltbenzin = 85 t zu ca. 50 t Schmieroel als Höchstleistung umgesetzt werden. Die vier Entchlorer-Druckkessel mit einem Fassungsvermögen von je 5 m^3 obere Schicht sind in der Produktionsleistung als Engpass anzusehen. Bei einer 3 stündigen Reaktionsdauer im Temperaturgebiet von 180°C ist unter Hinzuziehung für Heizung, Kühlung und Füllung für eine Charge die Zeit von 6 Stunden notwendig. Bei ununterbrochenem Betrieb kommt die Höchttagesleistung auf $80 \text{ m}^3 = 65 \text{ t}$ obere Schicht. Mit Verlängerung der Reaktionsdauer auf 4 Stunden, wie sie nach Untersuchungen von Herrn Dr. F r a m m zur vollständigen Entchlorung notwendig ist, fällt die Tagesleistung auf $70 \text{ m}^3 = 50 \text{ t}$ obere Schicht.

— Setzt man unter Vernachlässigung des gebildeten Kontaktoeles die Menge des Spaltbenzins gleich mit der gebildeten oberen Schichtmenge, so lässt sich aus Gasoel mit einem Spalteinsatz von 83 t ca. 56 t Spaltbenzin, entsprechend der Tagesleistung der Entchlorer, gewinnen. Aus den Produkten der Paraffin-Anlage (Kaltpressoel, Destillate, Rückstand) lassen sich bei einem täglichen Spalteinsatz von 120 t ca. 85 t Spaltbenzin erhalten. In diesem Falle leistet die Spaltanlage mehr, als die Oelanlage verarbeiten kann, und es kommt zur Speicherung von Spaltbenzinen.

Legt man die tägliche Primär-Produktenmenge zu Grunde, die überhaupt zum Spalten eingesetzt werden kann, so kann man die Leistung der Schmieroelanlage und der Spaltanlage am ehesten überschlagen. In der nachfolgenden Tabelle sind zwei Mengen zu Grunde gelegt, die mit I und II unterschieden werden. Die Paraffin-Anlage wird in Zukunft nur ca. 10 m^3 täglich an Produkt liefern können (I);

-Blatt 2-

-Blatt 2-

während sie in den Monaten August, September und Oktober
 ca. 20 m³ (einschl. Rückstand) geschickt hat (II).

T a b e l l e .

Tägliche Primär-Produkten- menge zum Spalten	I	II
Gasöel	70 m ³ = 53 t	70 m ³ = 53 t
Paraffin-Anlage-Produkte	10 m ³ = 7 t	20 m ³ = 15 t einschl. Rückstand
	60 t	68 t
Spaltbenzin	42 t	47,5 t
Schmieröel	25 t	28,5 t
Monatsproduktion Schmieröel	750 t	850 t
Die Spaltanlage ist mo- natlich in Betrieb:		
für Gasöel	19 Tage (bis 20 Tage einschl. An- fahrzeit)	19 Tage (bis 20 Tage einschl. Anfahrzeit)
für Paraffin-Anlage- Produkte	+ 2 Tage	+ 3 Tage
Bei einer Reparaturzeit von 5 Tagen kann im Monat noch zusätzlich gespalten werden:	4 Tage (3 Tage)	3 Tage (2 Tage)
an Gasöel zusätzlich:	ca. 330 t	ca. 250 t
Anfall an Schmieröel zusätzlich:	ca. 130 t	ca. 100 t
Erhöhung der Produktion an Schmieröel auf:	ca. 880 t	ca. 950 t

In der letzten Zeit haben die Reparaturen durchschnittlich
 5 Tage gedauert, wenn man berücksichtigt, dass das Haupt-
 gewicht der Reparaturen in einem Falle am Ofen, im anderen
 Falle an den Kondensatoren oder an der Flashkammer gelegen
 hat. Bei Zugrundelegung von 25 Betriebstagen der Spaltan-
 lage im Monat kann die Anlage für 3 oder 4 Tage mehr Pro-
 dukt aufnehmen als die bisherige Primär-Produktion ergeben
 hat. Die dadurch entstehende Erhöhung der Schmieröelpro-
 duktion ist aus der Tabelle ersichtlich.

Die Oelanlage kann bei einer täglichen Entchlörungs-Lei-
 stung von 56 t obere Schicht im Monat 1000 t Schmieröel
 erzeugen. Der Durchsatz der Spaltanlage ist demnach auf den
 entsprechenden Spalteinsatz zu erhöhen.