

30/11BG - 24

- 1. 7. 43	
U	Erl:

Monatsbericht Werh. Harburg

Maí 1943

000454

Seite

Produktions- und Versandleistung

1

Personal- und Bolumschaftsstand

2

Zufuhren und Ablieferungen

3

Rohölübersicht

4

Fabrikation

Destillation

Übersicht über die Fabrikation

5

Betriebsdaten (Top-Anlage)

6

Betriebsdaten (Destillation)

6

Hartasphaltdestillation

Übersicht über die Fabrikation

7

Betriebsdaten

7

Blasbitumenanlage

7

Entparaffinierungs-Anlage

8

Übersicht über die Fabrikation

8

Analysemethoden

9

Synthese-Anlage

10 - 12

Raffinerie

Übersicht über die Fabrikation

13

Bleicherde-Extraktion

14

Sloneübersicht

14

Kohlenbestand

14

Kesselhausbericht I

15

Kesselhausbericht II

16

Dampf-, Strom- und Werkswasserverbrauch

17

Neubau-Bericht

18 - 19

Laboratorium

20 - 24

Mai 1943

Produktions- und Versandleistungen des Werkes Harburg im Zeitraum
 Mai 1943 gegen Mai 1942 (Angabe in tons)

	<u>1943</u>	<u>1942</u>
<u>1. Fabrikation</u>		
Top-Anlage	29.708	-
Destillation	88.824	71.332
Hartasfalterdestillation	21.293	-
Blasbitumen-Anlage	8.540	8.192
Raffination	12.759	9.055
Toxaco-Entparafrinierung	28.100	24.046
Spalt-Anlage	5.000	3.275
Polymerisations-Anlage	4.723	1.302
Atm.-u.Vakuum-Destillation	8.306	1.970
Edeleanu-Anlage	-	-
Edeleanu-Entparafrinierung	5.116	561
<u>2. Abfüllung</u>		
Asfalt auf Trommeln	15.071	9.174
<u>3. Ablieferungen</u>		
<u>a) Asfalt</u>		
lose gepumpt	1.738	3.332
Kesselwagen	6.649	3.294
Trommeln an Kunden	12.329	5.571
Trommeln an Lager	3.699	3.321
<u>b) Benzin</u>		
Leichter	153	-
Kesselwagen	354	295
<u>c) Öl</u>		
Leichter	39.043	36.880
Kesselwagen	5.155	3.061
<u>d) Gasöl</u>		
Leichter	5.423	1.171
Kesselwagen	-	410
<u>4. Schiffs- und Waggonverkehr</u> (Angabe in Stück)		
a) einkehende Wasserfahrzeuge	101	10
b) ausgehende Wasserfahrzeuge	190	91
c) ausgehende Kesselwagen	827	478
d) ausgehende Staatsbahnwagen	658	274

Mai 1943

Personal- und Beschäftigungsstand

Angestellte

Stundenlöhner

Abteilung	Ges. Gef.	Zugang						Abgang					
		ml	wl	ml	wl	ml	wl	ml	wl	A.	ml	wl	A.
Fabr. Leitung	2	2											
Chem. Betrieb													
Destillation	72	10			3			47	15				1
ZPH	55							37	15				
APH	14	1						7	0				
KP-Anlage	31	4						21	5		2		
Synthese-Anl.	55	6						35	10				1
Erde-Extr.	10	3						12	3				
Raffinerie	55	3						26	2	4			
Edelölanal.	47	5		1	1			24	17				1
Techn. Betrieb													
Techn. Büro	14	9	5					115	24		4	2	4
Werkst. allg.	197	10		1				9	13				
Elektro	26	3	1					9					
Rang. Betr.	9							9					
K'hs. Kohl.	55	6						44	2	3	1		1
Magazin	13	1						5	1				
Hofkolonne	31	1						25	5				
Laborator.	69	6	9		1			35	10	9	2		1
Musterzimmer	2							1	1				
Außen-Exped.	45	1						16	1	27			1
Kaufm. Vorw.	42	22	20		1	1							
Allg. Betr.													
Betr. Arst.	1	1											
Registratur	10	1						4	4	1			
Telefonistin	1		1										
Kassino	20		1					1	18		1		2
Putzfrauen	41		1						40		2		2
Werkschutz	22	2						20					
Sanit. Anl.	0		1					5	1				
Botr. Obmann	1							1					
Soz. Bearb.	1		1										
Lg. Br'tal	13	2	1						5	4			
Lehrlinge	34		3					20	5				1
	988	105	44	2	2	5		525	94	23	1	5	5
ZAL	12	4	2	1				5	1			1	
ZEA	35	12	0		1			6	3	5			
ZMP	15	1	1					8	2				
Neubau	72	9						40	20			1	
	1122	132	50	3	3	5		505	97	250	1	5	7
Einberufene	228	57						171					
Dienstverpfl.	5	3						2					
	1355	192	50	3	3	5		758	97	250	1	5	7

Außerdem 21 Ostarbeiter.

Der mittlere Stundenberechnungsmittelverdienst beträgt RM 1,11 einschließlicher Zuschläge, jedoch ohne Lehrlinge und 1121.

Mai 1943

ZUFÜHREN UND ABGABE

a) Zuführen

in	Anzahl	mit zus. Menge i. ts	Warengruppe
Tankleichter	9	2.405,8	Destillate
Kesselwagen	310	5.258,3	Brigitta-Rohöl
	518	8.445,7	Topp-Rückstand
	10	151,1	Destillate
lose gepumpt v. erweit. Werks- lager b. Ebano	-	2.541,9	30890
Gesamt		16.802,8	

vom erweiterten Werkslager NP auf Wkr eingelagert

Tankleichter	3	890,4	Topp-Rückstand
--------------	---	-------	----------------

b) Ablieferungen

in	Anzahl	mit zus. Menge i. ts	Warengruppe
Tankleichter	4	1.012,1	Gasöl
	25	11.309,2	Destillate
	6	1.453,9	Raffinate
Kesselwagen	4	51,4	Benzin
	32	477,7	Destillate
	23	335,7	Raffinate
	105	1.649,9	Bitumen
	15	242,5	Topp-Rückstand
Trommeln	8567	1.656,6	Bitumen
Flüßer	4	0,5	Destillate
Gesamt		18.189,8	

Ausserdem von dem erweiterten Werkslager

a) b.d. Buhotank abgelie-

b) b.d. OIA Rosita fert

in	Anzahl	mit zus. Menge i. ts	Warengruppe
a) Kesselwagen	12	205,7	Destillate
b) "	9	127,1	Destillate
Gesamt	21	332,8	

Ausserdem von Wkr nach dem erweiterten Werkslager LA NPE abgelief.

in	Anzahl	mit zus. Menge i. ts	Warengruppe
Tankleichter	1	12,4	Destillate

000458

- 4 -

Mai 1943FABRIKATIONRohölübersicht

	Brigitta- Rohöl	Brigitta- Rückst.	Topf-Rückst. par.
Bestand am 1.5.43	5.699.5	1.681.8	15.800.6
<u>Zugänge</u>			
Gewerkschaft Brigitta	5.004.9		
Leban			9.980.6
W fl.			3.273.1
Fabrikation		4.069.6	
Diverse	358.3	518.4	422.3
Plus-Mengen			
	11.062.7	6.269.6	29.476.6
<u>Abgänge</u>			
Versand			242.8
Fabrikation	5.404.4	5.933.2	14355.9
Diverse		45.4	
Minus-Mengen	22.2		51.-
<u>Bestand 1.6.43</u>			
Whr	5.636.1	291.2	8.660.6
erweitertes Verks- lager			5.666.3

Mai 1943

FABRIKATION
DestillationÜbersicht über die Fabrikation

Beschreibung:	Topp- Anlage Mg.i.ts	%	App. Pr.Iu.II Mg.i.ts	%	App. R II Mg.i.ts	%
Brigitta Rohöl	5.404.4					
Topp-Rückstd. Brig.			5.933.2			
Topp-Rückstand par.					14.855.9	
	5.404.4	100.0	5.933.2	100.0	14.855.9	100.-
<u>Gasbeute</u>						
Benzin	61.4	1.1				
Gasöl	660.1	12.2	149.8	2.5	169.2	1.1
32201	144.1	2.7				
Topp-Rückstand	4.069.6	75.3				
s. Spindelöl			776.8	13.1	2.571.2	17.3
1. Maschinöl 45			982.3	16.6	3.926.4	26.4
1. Maschinöl 46			360.2	6.2		
s. Maschinöl			771.-	13.-	3.569.5	22.7
Cyl. Öl 2.8 90			502. ²	8.5	942.9	6.4
Cyl. Öl 4.0					1.346.3	9.1
Cyl. Öl 7.0			704.5	11.9		
Bitumen			1.569.8	26.4	1.924.5	13.4
Fabrikations-Benzin			59.4	1.-		
Slaps	200.4	3.7	19.5	0.3	461.6	3.1
Va. st	262.8	4.9	29.7	0.5	74.3	0.5
	5.404.4	100.0	5.933.2	100.-	14.855.9	100.-

Mai 1943

FABRIKATION
Destillation
Top-AnlageVerarbeitung von Br.itta Rohöl, Qual. 30704in der Top-Anlage in der Zeit vom 1. bis 7. und 15. bis 24. Mai 43
(Große Schwierigkeiten infolge hohen Salzgehaltes.)

Qual.	Fr.	sp. Gew.	S.B.	S.E.	Siedeanalyse % bis					Visk. Flpkt.		H.Z.	E.P.
					100	150	200	275	300	E/100	o.T. P.M.		
Benz.	1	0.757	42	187	14	85						0.11	
Gasöl I	2	0.855	191	249								0.55	-50fl
32201	3	0.870	253	289				75		118	112	1.8	-50fl
Gasöl II	4	0.890	290	347					70		124		-50fl
Topp- rückst.	5	0.966								5.2	200	2.4	-3

+) Visk. E/20 1.4

Verarbeitung von Br.itta-Rückstand, Qual. 30796 in

Apparatur Prim. III und II in der Zeit von: 4.-11. und 25.-30.5.43

Qual.	Frakt.	d/20	Visk. °E			Flammpkt. B.			%	N.Z.	E.P.	Bem.
			20	50	100	o.T.	P.M.	Spkt.				
88	1	0.879						85	232	73	0.17	-50fl
32506	3	0.910	3.7				161				0.15	-30fl
32545	4	0.931		4.8			209				0.06	-13
32513	5	0.942		13.6			240				0.02	-9
32593	6	0.948		28.4			253				0.02	-5

Halbesfalt = R+K 32.0

88	RKII	0.863					59	181	72	1.6	+23
32546	D VI	0.945		6.3			206			1.06	+7
32589	D V	0.953		28.2	25.6					0.17	+3
32594	D IV	0.964			6.3	316				0.02	+9

Asfalt R + K 53

Verarbeitung von Br. Toprückstand, Qual. 30796 inApparatur Red. II mit Haupt- und Nebenturm in der Zeit von
1. - 31. Mai 1943.

Qual.	Frakt.	d/20	Viskosität		Flammpkt. B.			%	N.Z.	E.P.	Bem.
			50	100	o.T.	P.M.	Spkt.				
88	1	0.833					60	115	96	0.36	-45
32706	3	0.878	1.6			160				0.14	+15
32745	4	0.898	3.9			221	209			0.03	+29
32713	5	0.910	9.6			245				0.05	+43
32790	6	0.920		2.6		276				0.02	+45
32791	9	0.944		4.1		305				0.03	+41

Asfalt R + F = 52

1. Mai 1943

FABRIKATION

Hartasfaltdestillation

000461

Produkt 30590	3.984.183 kg	} 100.- %
	2.757.976 kg	
Extrakt-Destillat	1.825.587 "	27.1 %
Bitumen D 617	2.108.770 "	31.3 "
Bitumen 95/105	2.045.090 "	30.3 "
Slops	695.290 "	10.3 "
Verlust	67.422 "	1.- "
	6.742.159 kg	100.0 %

Verarbeitung von Qual. 30590 im 1. Durchlauf zu D 617 und
 D 617 zu RVH-Qualitäten im 2. Durchlauf.

Qualität		Strahl	sp.Gew.	Viskosität		Flammpkt.	Siedep.	N.Z.	E.P.
				20	50	100 o.T.	P.H. 2/300		
35591	D.H.	0.991		43.0		236		0.20	+11
35599	K.H.	0.912		1.4		126		0.70	- 5
88	End- Mühler	0.835		98		50	88	0.40	-40

Die Anlage war den ganzen Monat in Betrieb.

FABRIKATION

Blasbitumenanlage

Übersicht über die Fabrikation

Asfalt-Öl-Gem.		897.913 kg	100.0 %
Blasöl		97.260 "	10.8 "
Morphalt R 85/25	613.987 kg		
" R 105/15	165.366 "	779.353 "	86.8 "
Verlust		21.300 "	2.4 "
		897.913 kg	100.0 %

Die Anlage war wegen Mangels an Ausgangsmaterial nur vom 25.-31. in Betrieb.

000462

Maí 1942FAERIKATION
KP-Anlage

Die Anlage war im Monat Maí 31 Tage mit allen Filtern in Betrieb. In der Kälte-Anlage fiel der Kompressor 4. aus, so daß 17 Tage mit nur 5. Maschinen gefahren werden konnte.

Wender A 20b sich noch in Reparatur befind, war eine höhere Belastung der Rückgewinnung nicht möglich. Der Durchsatz lat trotzdem noch über dem Durchschnitt.

Spindelöl 1.747 To (10 1/2 Tage)

1.Ma.Öl 3.937 " (20 1/2 ")

5.684 To (31 Tage)

Der Ölgehalt des Spindelöls lag bei 4, der des 1.Ma.Öls bei 3 %.

Übersicht über die Fabrikation

Öle	Total-Durchsatz	Ausbeute		Verlust
		P - Öl	Getrost	
w.Spindelöl	Menge 1.T.	1.746.9	1.505.-	237.8
	%		86.2	13.6
1.Masch.Öl	Menge 1.T.	3.937.-	3.284.4	643.3
			83.5	16.5
Gesamt		5.684.-	4.789.4	881.1
				13.5

Mn1 1943

- 9 -

FABRIKATION
EP-Anilogo

000463

Analysendaten

Rohprodukt	Spindel	1.Masch.	2.Masch.	Cylinder
d/20	0.875	0.894		
d/70	-	-		
Visk. E/50	1.6	3.5		
Visk. E/100	-	-		
Flpkt.o.T.	173	225		
" P.M.	151	205		
E.P.	+ 11	+ 31		

Fertig 81	Spindel	1.Masch.	2.Masch.	Cylinder
d/20	0.888	0.910		
Visk. E/20	3.5			
Visk. E/50		4.6		
Visk. E/100				
Flpkt.o.T.	160	210		
P.M.	150	203		
E.P.	-23	-25/-27		

Fertig-Paraffin	Spindel	1.Masch.	2.Masch.	Cylinder
d/70	0.772	0.783		
Schmelzpunkt	+ 38	+ 40		
Flpkt. o.T.	180	216		
P.M.	165	208		
Gehalt (-23° St. p.)	4 %	3 %		

Mai 1943

FABRILATION
Synthese-Anlage

Die Spaltanlage war im Berichtsmonat vom 11.5. - 31.5.43 in Betrieb.
Die Betriebsperiode wird in den Monat Juni hinein fortgesetzt.

Im Berichtsmonat wurden gespalten:

885,614 ts Paraffingatsch 32906.

Übersicht über die Fabrikation:

Paraffingatsch-Einarbeitung 32906	988.976 ts	
Paraffin-Rückstand	103.362 "	10,4 %
	<u>885,614 ts</u>	<u>100,0 %</u>
Spaltdestillat-Ausbeute	624.769 ts	70,5 %
Gas und Verlust	<u>260.845 "</u>	<u>29,5 %</u>
	<u>885,614 ts</u>	<u>100,0 %</u>

Verarbeitet wurde:

Paraffingatsch 32901 + 32902

4/70 0,778 - 0,783

Ölgehalt ca. 5 %

Allgemeine Betriebsdaten:

Einsatz Paraffingatsch	ts/h	2,2 - 2,5
Gas-Zirkulation	m ³ /h	16,8
Wasserdampf Ofen I	ts/h	1,0

Temperaturen °C:

Ofen I Austritt	420 - 450
Ofen II "	580
Abschreckkase I	490 - 500
" II	330 - 380
Dephlegmator Fopp	170 - 180

Drucke:

Spaltgas-Druckregler eingestellt	0,2
Dephlegmator	0,3
Evaporator II	0,4
Ofen II Eintritt	1,4
Evaporator I	1,6
Ofen I Austritt	1,7
Ofen I Eintritt	4,0

Analysendaten der Spaltprodukte:

4/20	0,758
Bromzahl ca.	110
Siedeanfang °C	52
- 100 °C	15
- 200 °C	49
Siedende °C	315

Paraffin-Rückstand:

4/70 0,840

000465

Mai 1943FABRIKATION
Synthese-Anlage

Die Polymerisationsanlage war im Betrieb vom 1.-3.5.43 und vom 14.5. bis Monatsende.

Einsatz Spaltdestillat	509.546 ts	
+ Gasöl	67.016 "	
+ Benzin	22.870 "	
+ Poly-Rückstandsöl	19.373 "	
	<u>618.805 ts</u>	100,0 %
Ausbeute Rohpolymerisat	568.332 ts	91,8 %
Poly-Rückstandsöl	10.870 "	1,8 %
Verlust	39.603 "	6,4 %
	<u>618.805 ts</u>	100,0 %

Verarbeitet wurde:

Spaltdestillat

4/20

Bromzahl ca.

Siedende 0

0,758 - 0,762

110

310

Analysendaten des Rohpolymerisates:

4/20

E/50

V.J.

CKT

Stockpunkt

0,880

21,8

110

1,5

-23 °C

Die Atmosphärische Destillation war vom 1.-3.5. und vom 24.5.-31.5.43 in Betrieb. Die Temperatur Ofen-Austritt betrug 250 °C.

Übersicht über die Fabrikation:

Einsatz Rohpolymerisat

425.404 ts

100,0 %

Ausbeute Bodenrückstand A

326.514 ts

76,9 %

Benzin

20.147 "

4,7 %

Verlust

78.743 "

18,4 %

425.404 ts

100,0 %

Analysendaten:

4/20

E/50

Flammpunkt o.T.

Farbe Union

0,854 - 0,856

8-10

150

+2

000466

Mai 1943

- 12 -

FABRIKATION
Synthese-Anlage

Die Vakuum-Destillation war im Berichtmonat vom 1.-4.5.43 und vom 27.5. - 31.5.43 in Betrieb.

Übersicht über die Fabrikation:

Kinsets Bodenrückstand A	301.762 ts	100,0 %
Ausbeute Bodenrückstand V	154.191 ts	51,0 %
1. Ma.-öl	22.249 "	7,3 %
2. Spi.-öl	53.552 "	17,9 %
Gasöl	73.357 "	24,2 %
	301.349 ts	100,4 %
Fabrikationsgewinn:	1.587 "	0,4 %
	301.762 ts	100,0 %
	*****	*****

Analysendaten des Bodenrückstands V:

d/20	0,869
n _D 20	1,4834
Flammpunkt o.T.	319
Brennpunkt	343
E/100	5,86
Vp	1,67
m	2,99
V.J.	111
Stockpunkt	-25
N.Z.	0,02
V.Z.	0,08
Conr.	0,37
Verdampfungsverlust Noack	0,3 %

Mai 1943FABRIKATION

Bleicherde-Extraktion
 Slopsübersicht
 Kohlenbestandsaufnahme

BLEICHERDE-EXTRAKTION

Aus 217.7 ts ölhaltiger Bleicherde der Raffinerie, und zwar

2.4 tons Spindelöl
 59.4 " 1. Masch. Öl
 46.7 " s. Masch. Öl
 25.3 " Cyl. Öl 2.8
 83.9 " " " 4.0

wurden 78.7 ts extrahiertes Öl = 36.2 % gewonnen sowie aus
 39.- tons ölhaltiger Bleicherde der Atm. Dest. 25.2 ts extra-
 hiertes Öl (Rückstand A) = 86.9 %
 Der Bensenverlust betrug 5.9 ts = 2.3 %.

SLOPSÜBERSICHT

Bestand am 1. Mai 1943
 Anfall aus der Destillation
 aus div. Ölen

1.017.017 kg
 395.297 "
 219.548 "

Bestand am 1. Juni 1943

1.631.062 kg

KOHLENBESTANDSAUFNAHME

Bestand am 1. Mai 1943
 Zugang im Mai 1943

14.795 ts
 10.053 "
 24.848 ts

Kohlenverbrauch

a) Kesselhäuser 7.757 ts
 b) Topp-Anlage 245 "
 c) Destillation 2.163 "
 d) Blasenlage 10 "
 e) Hartasfaltdest. 652

10.827 ts

Gesamt-Kohlenbestand am 30. Mai 1943

14.021 ts

M a 1 1943

KESSELHAUSBERICHT Kesselhaus I

000469

	Kohlegefeuerte Kessel				
	1	2	3	4	5
<u>Kesselhöhen</u>					
Kessel	350	350	350	350	350
Überhitzer	102	102	102	102	102
Vorwärmer	256	256	256	256	256
<u>Kesselhöhen</u>					
Verhältnis R : H	11,25 1:31,1	11,25 1:31,1	11,25 1:31,1	11,25 1:31,1	11,25 1:31,1
<u>gefährdete Betr.Std.</u>	284	504	506	560	744
nicht in Betrieb	460	150	79	184	-
in Benutzung	30,2	79,8	89,4	75,3	100,0
Betr.Std.s.d.1.1.Reinig.	3155	3145	1234	4979	2186
Betr.Std.s.d.1.1.	12411	3145	7457	4979	10842

Kesselstoffe: 1. Verbr.gelungte Sorten

Westf.Gasf.-u.Fettkohle Nuß 3-5
und Schweißkoks

mittl.unt.Weiswert
verh.im ganzen
" i.d.Std.
" " " p.m.R

6 831
3 538 440
1 242
110

Speisewasser:

gesp.Wassermenge
Abschl.d.Kessel
Kondensatrücklauf
Rohwasserverbrauch
mittl.Temp.v.d.Vorw.
" h.d.

3. 531
2 472
3 300
25 137
80
126

Erzeugte Dampfmengen:

" i.d.Std.
" p.m.R
" bes.n.64.

3. 65
5 854
21,2
28,4

Dampf-Überdruck

Temp.h.d.Überh.

13,0
344

Wärme i.Kessel

" Überh.
" vorw.
" insgesamt

3. 226
748,9-665,8= 83,1
126,0-80,0= 46,0
668,9

Rauchgastemp.h.d.Eko

CO₂-Gehalt
Kohlwasser f.Pendelstaue.

213
11,1
0,0

Verdampfungssiffer

bes.n.Norm.Dampf

7,7
8,28

Kesselwirkungsgrad

77,1

	Kohlegefeuerte Kessel			
	6	7	8	9
<u>Kesselhöhen</u>				
Kessel	350	250	250	250
Überhitzer	133	133	133	133
Vorwärmer	256	531	449	449
<u>Kesselhöhen</u>				
Verhältnis R : H	11,25 1:31,1	11,76 1:21,3	11,76 1:21,3	11,76 1:21,3
<u>Res.</u>	678	164	744	744
829	66	530	-	-
10578	91,2	22,0	100,0	100,0
8074	2036	164	2377	6923

Westf.Gasf.-u.Fettkohle Nuß 3-5 und Schweißkoks

6 731
066 000
1 268
113

6 791
219 000
1 335
119

6 771
942 000
1 266
113

1 913
672
860
543
30
124

1 919
156
935
9,9
70
138

0 680
736
205
7 856
80
144

1 301
1 768
43,1
44,8
14,6
341

1 023
1 116
44,4
47,0
13,0
354

1 950
1 685
42,7
44,3
13,0
338

747,2 124,0-80,0= 44,0 754,2 138,0-80,0= 58,0 755,9-665,8= 90,1
124,0 80,0= 44,0 138,0-80,0= 58,0 144,0-80,0= 64,0
667,2 676,2 565,9

In Betrieb waren 5,96 Kessel

In Kesselhaus I erzeugte Dampfmengen 41 123 t

aus 5 31,1 t
und 250,000 t

Platzdiff.

ohne Dampferzeugung wurde 60 123 t aus 10,440 t Kohle
(ohne Dampferzeugung wurde 295 000 t Säureharz

M a i 1943

KESSELHAUSBERICHT
Kesselhaus II

	10	Kohlegefeuerte Kessel		
		11	12	13
<u>Heizfläche:</u>	m ²			
Kessel	"	250	250	500
Überhitzer	"	170	170	310
Vorwärmer	"	449	449	1056
<u>Bestflicher:</u>		11,76	11,76	11,76
Verhältnis B : H		1:21,3	1:21,3	1:21,3
gefahrene Betr.Std.	-	238	474	668
nicht in Betrieb	744	506	270	76
Nutzausnutzung in %	-	31,7	63,8	89,8
Betr.Std.s.d.l.u.Reinig.	4167	3768	4004	3526
" " " " i. "	4167	3768	4004	3526
<u>Brandstoffe:</u>				
a.Verbr.gelagerte Sorten		Westf.Gasfl.- u.Fettkohle Nuß 3-5		
mittl.unt.Heizwert			7 170	
verb.im ganzen		2 454	000	
" i.d.Std.			1 778	
" " " " p.m ² h			115	
<u>Speisewasser:</u>				
gespeiste Wassermenge		24	033	
Abschlüssen d.Kessel		1	047	
Kondensatrücklauf		5	400	
Roßwasserverbrauch		18	333	
mittl.Temp.v.d.Vorw.			99	
" h.d. "			188	
<u>Erzeugte Dampfmenge</u>		22	986	
" i.d.Std.		16	656	
" " p.m ² h			45,0	
" bez.640			45,0	
<u>Dampf-Überdruck</u>			30,0	
" Temp.h.d.Überh.			344	
<u>Erz.Wärme</u>		669,7-188,0=	481,7	
" i.Überhitzer		739,5-669,7=	69,8	
" i.Vorwärmer		188,0-99,0=	89,0	
" insgesamt			640,5	
<u>Rauchgastemp.h.d.Eko</u>			190	
CO ₂ -Gehalt			12,0	
Ku ² hlwasser f.Pendelstauer			-	
<u>Verdampfungsziffer</u>		9,37		
bez.a.Norm.Dampf		9,36		
<u>Kesselwirkungsgrad</u>		83,7		

In Betrieb waren 1,85-Kessel

In Kesselhaus II erzeugte Dampfmenge 22 986 t aus
2 454 t Kohle

Dampf-, Wasser- und Stromverteilung

	Dampf	Wasser	Strom
Ges. erzeugte bzw. geförderte Menge:	68 125 t	2 651 890 m ³	1 867 198 kW
Der Verbrauch verteilt sich wie folgt:			
1) Primär-Heiz. I und II	2 958 "	115 000 "	23 500 "
2) " " III	7 023 "	370 050 "	28 530 "
3) Hartasfalt-Apparatur	932 "	37 200 "	1 400 "
4) Teplanlage	37 "	150 000 "	15 200 "
5) Blasbitumen-Anlage	551 "	10 000 "	11 200 "
6) Raffinerie	449 "	2 280 "	10 900 "
7) EP-Anl. (Dampf mit 30 atü)	6 600 "	1 021 930 "	37 750 "
8) Spalt-Anlage	364 "	121 500 "	9 900 "
9) Polymerisation	529 "	230 "	42 900 "
10) A.-u.V.-Anlage	264 "	13 100 "	6 600 "
11) EK-Anlage	-	-	152 590 "
12) B-SC ₂ -Anlage	5 230 "	654 990 "	463 370 "
13) Filtererde-Aufbereitung	611 "	6 600 "	6 100 "
14) Asfalttank-Anlage	3 803 "	50 000 "	-
15) Kesselhaus I	526 "	56 000 "	93 500 "
16) Kesselhaus II	2 250 "	21 500 "	71 270 "
17) Zentralsumpfenhaus	1 754 "	7 440 "	89 000 "
18) Wasserpumpenhäuser I-IV	1 054 "	-	732 600 "
19) Benzinpumpenhaus	227 "	-	-
20) Asfaltpumpenhaus	180 "	-	22 000 "
21) Laboratorium	155 "	-	3 000 "
22) Versuchslabor (ZEA)	60 "	-	2 100 "
23) Laboratorium (ZAL)	30 "	-	600 "
24) ZMP	-	-	7 300 "
25) Neubau	110 "	-	-
26) Werkstätten, Magazin	93 "	-	2 500 "
27) Hängerbetrieb	273 "	-	-
28) Kesselwagenbeheizung	1 341 "	-	-
29) Dampfer	388 "	-	-
30) Asfalttransportbahn	-	-	2 500 "
31) Verwaltungsgeb., Gef. Geb., Küche	220 "	-	650 "
32) Platz-u. Straßenanlage bzw. Gesamtwerksbeleuchtung	-	7 000 "	28 260 "
33) Wäscherei	30 "	170 "	-
34) Lagerung d. Produkte (Neub.)	9144 "	-	-
35) " " (Altb.)	6867 "	-	-

68 125 t

2 651 890 m³ 1 867 198 kW

BauberichtB-50₂-Entparaffinierung

Im Berichtemont wurden verschiedene Versuche angestellt, die Leistung der Anlage, die bisher etwa nur 50 % betrug, zu steigern. Diese Versuche verliefen jedoch nicht befriedigend. Als Ursache wurde zunächst angenommen, daß infolge Verschmutzung ein Nachlassen der Wirkung der Heizkörper der Kondensatordruckverdampfer eingetreten war. Deshalb wurde gegen Ende des Monats ein Stillstand eingelagt, währenddessen diese Heizkörper gereinigt wurden. Gleichzeitig wurden noch eine Reihe von Maßnahmen ergriffen, um die Filtratszusage im zweiten Lauf, die Flüssigkeitsabscheidung, Entlüftung und SO₂-Kühlwirkung an einzelnen Apparaten zu verbessern. Während dieses Stillstandes wurde auch die Trockenkolonne des Kühlkreislaufer eingehend überholt und kontrolliert, um deren Wirksamkeit zu steigern. Alle diese Maßnahmen haben jedoch nicht das erhoffte Ziel erreicht. Ein Übersäumen in den Vordampfern konnte nicht verhindert werden und beeinträchtigt nach wie vor die Kühlwirkung in den Lösungsmittelkühlern. Die Brücke in der Apparatur, insbesondere in der Benzolkondensation, sind noch so hoch, daß weitere Änderungen vorgenommen werden müssen. Die Erdölchemie-Gesellschaft ist zurzeit damit beschäftigt, die Ursachen und Wirkungen zu studieren und es soll von uns aus durch Einsetzen einer Kratzkühlergruppe die Kühlwirkung provisorisch so verbessert werden, daß die Produktion auf jeden Fall gesteigert werden kann. Über die Neukonstruktion der Trockenkolonne der Ex- und der EP II wurde nunmehr eine Einigung erzielt, wobei jedoch noch, auch aufgrund einer Besprechung mit der Reichsstelle für Eisen und Metalle, die Art der korrosionsfesten Auskleidung genauestens geprüft werden muß.

Kesselhaus II und Kohlentransport:

Im Kesselhaus wurden bereits einige Schieber, die nicht dicht schlossen, ausgetauscht, und die ausgebauten Schieber an die Lieferfirma zwecks Überholung zurückgeschickt. Am Tankorgerüst des Kohlentransportes sind die Fußböden eingeschalt und Beton eingeschüttet worden. Es bedarf noch der Klärung, ob der Raum, in dem die Waage steht, mit Fachwerk ausgemauert werden soll, oder nicht. Wir würden dieses empfehlen, da sonst die Waage im Winter einfrieren und dann nicht mehr wiegen würde.

Tankgruben

In der Tankgrube C hat sich der mit der Versuchsanleitung versehene Tank weiterhin gesetzt. Wir haben sogar in den letzten Wochen wieder eine Zunahme der Senkung feststellen müssen. Aus diesem Grunde wurde in einer gemeinsamen Besprechung zwischen ZTK, ZTH und Bauleitung empfohlen, nunmehr alle 10 Tanks mit einer Bohrpfehlgründung zu versehen. In der Tankgrube 7 wurden die Vorlagotanks, die bisher an die Filtratsseite angeschlossen waren, an die Paraffinseite angeschlossen, da es verhältnismäßig häufig vorkommt, daß der Paraffinsatz nicht den Anforderungen entspricht. Für das Pumpenhaus und die Zu- und Abführungen zur Tankgrube 8 wurden zwischenzeitlich die Rohrleitungsarbeiten fortgesetzt.

Labor-II-Erweiterung

Hier sind weiterhin die Arbeiten für die Installation nach der Fertigstellung der Fliesenverlegung, auf den Tischen in Arbeit sowie die Isolationen für die Rohrleitungen und die Malerarbeiten

Destillationsöfen VII und VIII:

Der Zwischenbau zwischen den Destillationsöfen VII und VIII ist bis zur Heizerdecke fertiggestellt. Das von dem Ofen VII abge-schaltete Material wurde zur Zinschaltung des Ofens VIII wieder aufgestellt.

Gleissolare und Rohwareeinlagerung:

Die Fabrikstraße zwischen den Garagen und dem Verwaltungsgebäude wurde wieder fahrbar gemacht. Es wurde ferner mit den Splitter-schutzarbeiten am Kesselhaus I begonnen, damit auch an dieser Stelle die Einengung der fahrbaren Breite durch den jetzigen Splitter-schutz möglichst bald beseitigt wird, um den Platz für das neue Gleis zu gewinnen. Zwischen dem Labor und dem Kesselhaus wurden ferner die Farnstützen ebenfalls zurückgesetzt. Die Bauarbeiten am Raffinatpumpenhaus sind bis zum Auflegen der Deckplatten fertiggestellt. In der Raffinatankgrube selbst wurde mit der Aenderung und Neuverlegung der Rohrleitungen begonnen. Für das Rohwarepumpenhaus ist nunmehr die erste Kesselwagenent-leerungspumpe eingegangen, die sofort aufgestellt wird.

Schlösserei-Erweiterung:

Die Installationsarbeiten und die sonstigen hygienischen Ein-richtungen sind fast fertiggestellt. Nunmehr sind die Maler in den Räumen, so daß mit dem Umziehen der Werkstatte bereits begonnen werden konnte. Für den 3. Bauabschnitt, die Vergrößerung der eigentlichen Werkstatthalle, sind die Fundamente fertiggestellt worden und es kann hier mit den Konstruktionsarbeiten begonnen werden.

000474

Mai 1943LaboratoriumEingang Rohool:

	30704	30796	32628	35990	72901
o	0,940	0,920	0,966	0,920	0,780
E 50	11,0	17	6,3	20,6	1,4
of	95	200	288	257	176
K	-29	+28	+1	-21	+29
PZ	2,0	0,20	0,06	1,2	0,08

Eingangs Kalk:

Datum	Waren	Ca(OH) ₂	CaO
3.5.	Karler. 30540	99,0	74,9
3.5.	München 43134	99,5	75,3
6.5.	France 101089	99,2	75,1
19.5.	München 32002	99,3	75,1
19.5.	Hann. 15110	99,1	75,1
5.5.	66004	99,7	75,2

Eingang : Schwefelsäure: keine

000475

Mai 1943

Bleicherde

Laboratorium

Datum	Lsgg.-nldg. bzw. Standard- erde	Wasser %	Im Labor mit 2,4% Schwefelsäure gesäuertes L.-Ma.-Gl.				Im Labor mit 3,5% Schwefelsäure gesäuertes S.-Ma.-Gl.				Leit- fähig- keit		
			Arbeits- weise	vor	9	A.Z.	S.B.	Arbeits- weise	vor	9		A.Z.	S.B.
3.5.43	Lsgg. 240648	2,87	1,8	-2	+2	0,01	60	3,5	-3/2	-4	0,02	155	1,8
	L 80 stand.			-2	+2	0,01	45		-3/2	-4	0,02	155	1,9
3.5.43	Lsgg. 75339	4,78	1,8	-2	+2	0,01	55	3,5	-3/2	-4	0,02	135	1,8
	L 80 stand.			-2	+2	0,01	45		-3/2	-4	0,02	155	0,9
13.5.43	Lsgg. 298313	11,0	1,8	+2	+2	0,01	70	3,5	-4	-4,2	0,01	160	1,6
	L 80 stand.			+2	+2	0,01	50		-4	+4	0,01	130	1,9
14.5.43	Lsgg. 31936	4,73	1,8	-2	2	0,01	70	3,5	+3/2	-4/2	0,02	485	1,8
	L 80 stand.			+2	2	0,01	60		+3/2	-4	0,02	205	1,9
17.5.43	Lsgg. 16783	2,53	1,0	-2	+2	0,01	40	3,5	-3/2	+3,2	0,01	150	1,5
	L 80 stand.			-2	+2	0,01	35		-3/2	+3,2	0,01	140	1,2
17.5.43	Lsgg. 23538	3,25	1,3	-2	+2	0,01	45	3,5	-3/2	+3/2	0,01	180	1,4
	L 80 stand.			-2	+2	0,01	35		-3/2	+3/2	0,01	140	1,2
20.5.43	Lsgg. 12380	6,64	1,8	-2	+2	0,01	80	3,5	+3/2	+4	0,01	235	2,1
	L 80 stand.			+2	+2	0,01	75		+3/2	+4	0,01	170	2,1

000476

Mai 1943

Laboratorium

Tk. Prod. D₄²⁰ Visk⁰ o.T. P.h. N.Z. ep Asche Contr.V.100 S.Bestandsanalysen der schweren und Primärdestillate

1	30704	0.938	9.4/50	79	2.6	-33	0.250
3	"	0.923	4.0/50	74	2.0	-43	0.074
4	30796	0.916	14.5/50	192	0.08	+35	0.-
5	"	0.916	13.9/50	194	0.03	+35	0.032
60	"	0.916	13.3/50	186	0.08	+35	0.-
10	32599	0.894	4.4/20	72	47	0.56	-41 0.057
2166	Gasöl	0.864	1.4/20	74	1.4	-50	10.-
30	"	0.850	1.3/20	67	0.25	-37	0.-

0.2
0.3Bestandsanalysen der Gasöle

11	32506	0.911	3.6/20	161	144	0.15	-29	0.-
95	32545	0.933	4.6/50	211	197	0.04	-15	0.003
45	32513	0.943	14.8/50	241		0.04	-11	0.003
94	32590	0.947	27.7/50	258		0.04	-11	0.007 1.0 2.8
16	32594	0.967	8.1/100	313		0.03	+5	0.019 5.0
46	32598	0.929	13.2/50	224	206	0.02	-19	0.130
92	35591	1.002	42.2/50	231		0.6	+11	0.009 3.2 2.9
93	35591	0.997	35.2/50	228		0.36	+11	0.003 3.8 2.7
7	35599	0.896	1.7/20	80	68	0.9	-9	0.-

Bestandsanalysen der Raffinate

JR	33706	0.905	3.9/20	161	143	0.05	-37	0.-	-2 -2 -2	30
4R	34971	0.899	4.3/50	214	198	0.02	-15	0.-	-2 -2 2 2 2	110
	34973	0.911	12.6/50	252		0.02	-17	0.-	+3 3 2 -4	230
53	34505	0.880	3.8/20	161	141	0.03	-19	0.-	-2 -2 +2	60

Siedeanalysen der Gasöle

Tk.	Prod.	S.-Beg.	200°	225°	250°	300°	bis 300°	%
3166	Gasöl		203	13	34	53	72	352 97
3167	"		188	3	22	52	77	90 336 98

o.t.P.M.

65-32201-0.877 126 120 1.6/20 167

20 97 302 98

000477

Mai 1941

Laboratorium

Tk. Prod. D²⁰ Viak. °C o.T. A.M. H.Z. sp AscheBestandsanalysen der paraffinösen Destillate (A.P.-Anlage)

3301	32706	0.879	3.3/20	172	152	0.11	+15	0.-
3705	"	0.873	3.0/20	165	148	0.11	+11	0.-
3707	"	0.875	3.0/20	167	150	0.17	+13	0.003
3302	32745	0.895	3.7/50	225	207	0.08	+33	0.-
3706	"	0.895	3.5/50	216	203	0.08	+31	0.-
3708	"	0.893	3.5/50	222	207	0.11	+33	0.-

D.70

B.P.-Anlage

3303	32713	0.881	9.4/50	250		0.03	+41	0.-
3304	"	0.876	9.1/50	251		0.05	+39	0.-
3711	"	0.876	9.5/50	251		0.02	+43	0.-
3715	"	0.877	8.9/50	248		0.02	+39	0.001
3807	"	0.880	11.7/50	243		0.02	+41	0.010
3808	"	0.877	9.4/50	250		0.02	+39	0.-
3719	32790	0.892	2.7/100	278	-20.32	+49	0.802	
50	32791	0.907	4.1/100	267		0.062	+49	0.016
1R	"	0.909	4.7/100	304		0.02	+45	0.003
3712	"	0.908	4.6/100	305		0.03	+47	0.-
3714	32794	0.910	5.7/100	324		0.02	+33	0.07
3716	"	0.909	5.2/100	315		0.02	+49	0.009
3720	"	0.911	5.7/100	310		neutr	+51	0.002
3718	"	0.907	5.5/100	313		0.02	+51	0.005

Bestandsanalysen der entparaffinierten Destillate.

3323	32806	0.889	3.5/20	163	144	0.20	-23	0.001
3328	"	0.880	3.7/20	163	149	0.14	-23	0.-
3329	"	0.889	3.6/20	165	151	0.17	-23	0.-
3322	32845	0.911	4.7/50	210	204	0.08	-25	0.-

D.70 Bestandsanalysen der Paraffin-Gatsche

3326	32903	0.809	1.6/100	256	241	0.04	+53	0.-
3703	32904	0.848	1.5/100	223	194	0.25	+46	0.-
3713	"	0.834	2.0/100	281	246	0.14	+64	0.016
3325	72901	0.789	1.5/50	182	174	0.13	+29	0.-
3327	"	0.780	1.4/50	174	155	0.14	+30	0.-
3430	32928	0.853	4.9/50	52	4.6	-9	0.250	
3421	32991	0.828	1.6/100	192	143	0.02	+45	0.008
2R	32992	0.840	3.5/20	98	81	0.08	-11	0.007

Bestandsanalysen der Fertig-Polymerisate.

Tk.	Prod.	η_{sp}^{20}		Visk. °E o.T.	P.H.	I.Z.	op	Asone		6,
		4	5							
3623	32938	0.650	4.7/50	121	81	0.02	- 7	0.-	+3	
3643	32942	0.849	7.0/20	174	158	0.02	- 9	0.003	-142	
3653	32943	0.857	3.3/50	204		0.02	-17	0.-	+1	
3663	32947	0.871	46.6/50	319		0.02	-23	0.001	0.37 +342	111.0
3673	"	0.871	44.5/50	308		0.02	-29	0.-	0.31 +242	112.0
3675	"	0.875	44.4/50	300		0.03	-27	0.-	0.33 +242	108.0
3613	0.881	0.810	1.5/20		55	0.02	- 5	0.-	+42	

Bestandsanalyse der Produkte aus der G.Z.-Anlage:

3709	31093	0.880	1.9/20	68	57	0.56	-27	0.001		
3804	72743	0.900	3.5/50	208	191	0.16	+29	0.-		
3806	"	0.898	3.5/50	209	192	0.22	+31	0.-		
3809	32903	0.821	1.6/100	262	235	0.02	+59	0.039		
3610	"	0.809	1.6/100	260	246	0.03	+58	0.-		
3721	32813	0.916	14.1/50	248	221	0.21	-21	0.-		
3723	"	0.923	13.1/50	245	226	0.08	-27	0.-		
3722	32891	0.958	7.4/100	294	244	0.08	-1	0.008		
3724	"	0.956	6.5/100	291	261	0.23	-3	0.003		
3710	35545	1.016	24.3/50	190		2.6	- 7	0.-		

Niederschl. von der Gasole (Synthese-Anlage)

Tk.	Prod.	η_{sp}^{15}	S.Beg.	200	225	250	275	300	bis 0	8
3613	Gasol		156		5	10	20	36	56	360 91

Niederschl. von der Spaltdestillate:

Tk.	Prod.	S.Beg.	50	100	150	200	250	300		Bronzeh1
3415	32918	0.758	45		14	29	44	62	89	314 97 105.6
3416	"	0.756	48		13	30	47	65	88	314 92 113.1
3600	Benzin	0.729	54		22	64	89			247 98
3601	"	0.737	48		22	57	83	93		264 95