

Leuna - Werke, den 25. Juli 1941

07273
35

A k t e n n o t i z

über die Besprechung über SS 900 - Öl - Anlagen in Leuna
am 24.7.41

Anwesend; Von Schkopau: Obering. Schuhmacher
D.I. Wintermeyer

" Heydebreck: Obering. Wallnitz

" Oppza: Obering. Giehne
Dr. Beckmann
Dr. Häuber

" Gendorf: Dr. Wittwar

" Moesbier-
baum: Dr. Ober
Obering. Rudloff

" Leuna und
Auschwitz: Dir. Dr. v. Steden }
" " Stromback } zeitweise
" Zorn
" Hofmann
" Sackmann
D.I. Mayer
D.I. Hepps } für Uhde, Dr. Köhler
D.I. Hutter } seitweise
Dr. Korn } zeitweise

Geheim!

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 83 KStGB.
2. Weitergabe nur vorläufig, bei Postbefreiung als „Aufschreiben“.
3. Rufbezeichnung und Verantwortung des Empfängers unter vollsterem Verschluß.

Gegenstand der Besprechung war eine Aussprache über die erforderlichen organisatorischen Massnahmen für die im Rahmen des neuen Göring-Planes zu errichtenden sechs neuen SS 900 - Anlagen. Einleitend wird von den Herren Dr. Zorn und Dr. Hofmann eine kurze Beschreibung des Verfahrens gegeben, siehe Anlage 1 u. 2. Es sei noch darauf hingewiesen, dass gemäß einer Anordnung des RM das Verfahren den Geheimhaltungsbestimmungen unterliegt. Es wurden die folgenden Vereinbarungen getroffen:

1). Die Ölpolymerisations - Anlagen werden unter der Leitung von Herrn D.I. Mayer im Rahmen des Uhde-Konstruktionsbüros zentral bearbeitet. Die einzelnen Werke erhalten von hier sämtliche für die Erstellung der Anlage erforderlichen Unterlagen. Die Bestellung der wichtigsten Apparate erfolgt ebenfalls zentral auf Rechnung des betreffenden Werkes. Alle für die Baureiferklärung erforderlichen Unterlagen werden den einzelnen Bauherren von Herrn D.I. Mayer zugestellt. Die Baureiferklärung wird vom bauenden Werk dem R.W.A. eingereicht.

2). Die für die Äthylen - Erzeugung zu treffenden Massnahmen werden wie folgt aufgeteilt:

- a) Die Gewinnung des Aethylens aus Acetylen durch katalytische Hydrierung und anschließende Wäsche sowie Konzentrierung in einer Linde - Anlage wird vom Werk Schkopau für die Anlagen in Schkopau und Anschwitz bearbeitet.
- b) Die Herstellung des Aethylens aus Spiritus sowie seine Reinigung und Konzentrierung wird für die Werke Schkopau und Heydebreck für den Fall der elektrischen Heizung der Spaltöfen von Schkopau bearbeitet. Falls Heydebreck zur Gasbeheizung sich entschließt, bearbeitet es seine Anlage selbst.
- c) Die Herstellung des Aethylens durch die thermische Spaltung von Aethan nach dem Häuber - Verfahren wird für die Werke Heydebreck, Oppau und Moosbierbaum von Ludwigshafen bearbeitet, einschließlich der dazugehörigen Linde - Anlagen bzw. Kupfer-Laugen-Wasch-Anlagen.

Für die Beschaffung der Linde - Anlagen wie der für die Komprimierung des gereinigten und konzentrierten Aethylens erforderlichen Kompressoren nehmen die einzelnen Bearbeiter mit Herrn D.I. Mayer Fühlung.

3). Der Bearbeiter bestellt auf Rechnung des bauenden Werkes und erhält von dieser Pauschal - Kontingent für die erforderlichen Eisenmengen. Die Beauftragung und Bearbeitung der Metallscheine übernimmt der Bearbeiter.

Der elektrische Teil jeder Anlage wird vom Bauherr auf Grund der ihm vom Bearbeiter zugestellten Unterlagen bearbeitet und bestellt.

Die für die Anlagen erforderlichen Bauten werden vom Bauherrn auf Grund der ausschreibungsfertigen Unterlagen des Bearbeiters in Auftrag gegeben und bei der Ausführung überwacht.

Damit ein reibungsloser Ablauf dieser Aufgaben gewährleistet ist, wird vereinbart, dass die Konstruktions-, Betriebs-, Montage-, Elektro und Bauingenieure der einzelnen Werke Fühlung mit dem zuständigen Bearbeiter halten. Die Namen der betreffenden Herren sind auf Anlage 3 zusammengestellt.

4). Auf Grund der Termine für die Gaserzeugung - Anlagen wurde die folgende Reihenfolge für die Aufstellung der Polymerisationsanlagen festgelegt:

- a) Gendorf: hat ab 1.1.42 14 - 25 000 Jato Aethylen zur Verfügung.
- b) Oppau : hat Ende 1942 2 500 Jato Aethylen aus Saargas, ferner 2 000 Jato Aethan aus Saargas zur Verfügung. Für das letztere soll bis zu dem obigen Termin ein Häuber - Ofen aufgestellt werden. Der Rest des für 6 000 Jato SS 900 - Öl erforderlichen Aethylens soll auf Spiritus - Basis gedeckt werden, bis Aethan aus der D.H.D. - Anlage zur Verfügung steht.
- c) Schkopau: Hier steht das Aethylen aus Acetylen nicht vor Anfang 1943 zur Verfügung vorausgesetzt, dass der Transformator rechtzeitig geliefert wird.

- d) Heydebreck: Hier stehen Anfang 1943 39 000 Tons Aethan aus Blechhammer zur Verfügung.
 - e) Moosbierbaum: Hier sind ab Mitte 1942 etwa 4 000 Tons Aethan und ab Mitte 1943 14 000 Tons Aethan zur Verfügung.
 - f) Auschwitz: wird nicht vor Mitte 1943 Aethylen liefern können.
- 5). Kontakte und Hilfsprodukt - Beschaffung:
- a) Für die Polymerisationen werden für alle Anlagen insgesamt 700 Tons = 8 400 Tons $AlCl_3$ benötigt. Schkopan wird mit Ludwigshafen über die $AlCl_3$ - Herstellungs-Möglichkeiten Fühlung nehmen und etwa erforderliche Metallanforderungen beim R.W.L. einreichen und Herrn D.I. Mayer hiervon unterrichten.
 - b) Der Sprit - Kontakt wird voraussichtlich in Ludwigshafen geliefert werden können.
 - c) Der Acetylen - Hydrierungskontakt und der Aethylen - Reinigungskontakt werden von Leuna geliefert.
 - d) Die Beschaffung der für die Ölraffination erforderlichen Alkalische - Spezial etwa 800 Tons soll durch Moosbierbaum erfolgen. Herr Dr. Oskar wird die Produktionsmöglichkeit prüfen, etwa erforderlichen Eisenmengen beim R.W.L. beantragen und Herrn D.I. Mayer hiervon unterrichten.

id
an
man
Walden

S S 900 - Öl

Verfahrens - Beschreibung

25 atü des auf 100 - 200 atü komprimierten reinen Äthylensver-ein-
 gefahren in einen mit 1400 l Vorlauf + 125 kg wasserfreiem eisenhaltigen
 $AlCl_3$ gefüllten Autoklaven (800 x 9000). Durch Aussenheizung wird der Auto-
 klaveninhalt auf etwa 100° erhitzt. Dann tritt eine lebhaftere Reaktion ein, wo-
 bei die Innentemperatur auf etwa $160 - 250^\circ$ ansteigt. Durch Abkühlung mit
 warmem Wasser wird die Innentemperatur auf etwa 120° erniedrigt und nun unter
 Außenkühlung Äthylen eingefahren (etwa $300 m^3/Std.$). Nach etwa 8 - 10 Std.
 ist der Autoklav gefüllt. Der Inhalt wird jetzt in einen Vorzersetzer ent-
 spannt, in dem er unter Zugabe von Methanol verrührt wird. Das so behandelte
 Produkt läuft jetzt durch zwei hintereinander geschaltete Schälzentrifugen.
 Hier wird der $AlCl_3$ - Öl - Schlamm abgetrennt. Das so gereinigte Öl wird nun
 dem Hauptzersetzer zugeführt und mit Methanol + Kalk neutralisiert. Der gebil-
 dete Schlamm wird in eine Extraktions - Filterpresse abgeschieden. Das jetzt
 erhaltene Öl wird in einer atmosphärischen Destillation mit Wasserdampf in
 Vorlauföl und Rückstandsöl getrennt. Das Rückstandsöl wird mit Bleicherde raf-
 finiert und dann auf die gewünschte Viskosität eingestellt. Der Vorlauf
 wird durch Zentrifugieren vom Wasser befreit und erneut der Polymerisation
 zugeführt. Die äthylenhaltigen Entspannungsgase gehen über eine Wasch- und
 Adsorptions - Anlage zur Gaserzeugungsgesamtheit zurück (Rückgas).

Rohstoff- und Energiebedarf je Tonne SS 900 - Öl:

Äthylen	1250 kg
Aluminiumchlorid	76 "
Methanol	43 "
Gelöschter Kalk	24 "
Bleicherde	7 kg
Heizgas (H.n. 2100)	228 m^3
H.D. - Dampf	1,5 t
H.D. - "	5 t
Wasser	140 m^3
Niederspannung	130 KW.

K. Fischer

07277

Anlage 3

	<u>Konstruktions-</u> <u>ingenieure</u>	<u>Elektroingenieure</u>	<u>Bauingenieure</u>
Schkopau:	D.I. Wintermaier	Obering. Bechtold	D.I. Reinhart
Moosbierbaum:	D.I. Rutter	Dr. Viereck	D.I. Mann
Heydebreck:	Obering. Wellnitz		D.I. Holzapfel
Oppau:	Obering. Giehne Dr. Beckmann		Obering. Will
Gondorf:	Obering. Wurzler	D.I. Altnöder	
Auschwitz:	D.I. v. Lom	D.I. Frey D.I. Müller Dr. Viereck	D.I. Sitzenstuhl