

Lurgiwärme

Notiz des Herrn

Dr. Hubmann

20796.11.37.
Blatt 1

Sachl: S.G./Erzeugung von Gas für Benzol-synthese
Besprechung mit Herrn Dr. P. Fritzsche
vom Leuna-Werk.

LW.-A.K.

Eingang

Nr.

Exemplar Nr.

Anwesend:

34-9

Projekt

H. Fritsch

Kopien an:

Dr. Ge.

Dr. Dan

Hz.

Dr. Su.

Herr Dr. Fritzsche besuchte uns, um die Unterlagen über das vom Leuna-Werk angefragte Projekt zur Erzeugung von stündlich 40.000 cbm Synthesegas zu klären. Offenbar handelt es sich bei der Anfrage um Informationen, die die Herren der S.G. über unser Gaserzeugungungsverfahren wünschen. Herr Dr. Fritzsche gab schliesslich auch an, dass er von Herrn Dr. Bützfisch beauftragt sei, diese Unterlagen zusammenzustellen. Es wurde meinerseits zugesagt, die gewünschte Berechnung im Laufe der nächsten 10 Tage an das Leuna-Werk abgehen zu lassen. Zugrunde gelegt sind folgende Unterlagen:

Verwendung von rheinischer oder niederlausitzer Braunkohle mit 15 % Feuchtigkeit (Knorpel oder Briquette).

Preis: RM 8.--/Tonne.

Strompreis: 1,5 Pfg./kWh

Sauerstoffpreis: 1,8 Pfg./m³ (unkomprimiert 95 %)

Dampfpreis (14 atü): RM 1,80/Tonne

Die Baukostenberechnung soll das Rückkühlwerk mit Wasserrundlauf mitenthalten.

Gewinn wird ferner ein Angebot, wobei mit einer Marge für das Verfahren zu rechnen ist.

Aus der Unterhaltung mit Dr. F. ist folgendes interessant. Die gleichzeitige Teergewinnung bei unserem Druckvergassungsverfahren wird als günstig beurteilt. Bezüglich der Konkurrenzverfahren glaubt Herr Dr. F., dass das Schmalfeld-Verfahren als endgültig erledigt zu betrachten sei, da die Cowper infolge

20795

des Aschengehaltes der unaufenden Gase nur kurze Zeit stand halten. Für das Koppers-Verfahren wird dagegen nach wie vor mit einem Gestehungspreis von $0,9 \text{ Pf.}/\text{m}^3$ Gas gerechnet (Feinreinigung?).

Dr. F. meint, dass im Zusammenhang mit unserem Verfahren auch die Alkacid-Wäsche von besonderem Interesse sei. Er hält von der Alkacid-Wäsche sehr viel, wenn auch bei Schwelgasen zunächst Schwierigkeiten aufgetreten seien. Dr. F. glaubt, dass diese Schwierigkeiten, die auf Aufnahme von Butadien zurückzuführen sind, durch eine periodische Destillation der Alkacid-Lauge leicht behoben werden können.

Vom Katasulf-Verfahren hält Dr. F. wesentlich weniger.

Nach einem heutigen Anruf wünscht Dr. Pritsche ein Angebot auf 40.000 Nm^3 , bezogen auf $\text{CO} + \text{H}_2$ rein. Das Angebot soll ohne Druckwasserwäsche abgegeben werden. Angegeben ist der Verbrauch an Frischwasser, Arbeiterbedarf nur für die eigentliche Vergasung und Kondensation, und zwar sollen nur 3 Schichten eingesetzt werden mit 15% Zuschlag für Kranke und Urlaubser. Für Reparaturen sollen nur die Materialkosten angegeben werden. Für die dazugehörigen Arbeitslöhne besteht ein Erfahrungssatz.

gez. Hubmann.