

Streng vertraulich.

Aktennotiz

Verfasser: Dr. Hagemann

Über die Besprechung mit

Durchdruck an: 1

den unten angeführten Herren

in Berlin am 26. 10. 1939

4133

Anwesend:

Generalmajor Osterkamp	} OKH
Generalkonst. Geh. Rat Pienzek	
Ministerialrat Dr. Becker	
Ministerialrat Dr. Babus	
Regierungsrat Wellmann	
Reichsernährungsministerium	
Min. Rat Freiherr von Knorrig	
Verkehrsverwaltung	
Dr. Hagemann - RCH	

Zeichen:

Datum:

Verw. Hg/Hfd.

27. Okt. 1939

Beschl. Fettsäure-Synthese.

Die Herren erklärten, daß Interesse besteht, durch Synthese 200 000 t Feite für menschliche Nahrung herzustellen, da man ja vorwiegend mit längerer Kriegsdauer rechnen muß. Die Herren waren in Vitten und hatten diese Frage dort anscheinend sehr eingehend besprochen. Auch die Herstellung von Glycerin sollte von anderen Stellen aus synthetisch erfolgen. Die Herren wollten hier erfahren, welche Mengen Paraffingatsch aus der Synthese im Laufe von 1 - 2 Jahren geliefert werden können. Ich habe ihnen erklärt, daß zwar noch zusätzliche Mengen herauszuholen sind, wenn man

- a) alle überschüssigen Hartparaffinmengen, die heute auf Benzin verarbeitet werden, auf Paraffingatsch verarbeitet,
- b) die unteren Siedegrenzen, die heute bei 320°C festgelegt sind, noch nach unten erweitert, da bei den ungenügenden Destillationsanlagen ein scharfer Schnitt bei 320° eben nicht erfolgen kann.

Unter diesen Umständen wird man aber bei weitem nicht die Forderung, die hier erhoben wird, erfüllen können.

Die Entwicklung - so führte ich aus - ist dadurch außerordentlich stark gehemmt worden,

- 1.) daß die Fettsäurehersteller sich nicht eindeutig für den Synthesegatsch entschieden haben und die Möglichkeit der Beschaffung von Paraffin nach anderen Verfahren immer offengelassen haben;

2.) Durch die Preispolitik der Fettsäurewerke, die versuchten, mit Unterstützung von Reichsstellen Gatsch zu Preisen zu erhalten, die gegenüber den Erlösen, die für Benzin gegeben wurden, völlig unzureichend waren.

Die Entwicklung der Synthese ist deshalb nicht auf die Gewinnfrage maximaler Paraffinausbeuten gerichtet, sondern man muß leider feststellen, daß die Entwicklung mehr auf die Herstellung von Benzol bzw. Benzolgerichtet war. Die Ausbeuten, die bei den einzelnen Verfahren - Niederdruck und Mitteldruck - an Gatsch erhalten werden, sind gegenüber annozt vergrößert worden: bei Niederdruck von 10 % auf 50 % der flüssigen Primärprodukte (infolge Vermeidung eines schleppartigen Kontaktes), bei der Mitteldrucksynthese von 20 - 40 % auf 20 - 25 % (infolge der Verlängerung der Lebensdauer der Katalysatoren). Neuere Verbesserungen des Verfahrens zielen hauptsächlich in Richtung auf die Kraftstoffherstellung durch entsprechende Verfeinerung der Gatschausbeuten.

Dr. H. Herrmann hat die Mitteilung gemacht, daß wir tatsächlich laboratorienmäßig Versuche gemacht haben, die Synthese zu gestalten, daß das Hauptprodukt Paraffingatsch ist. Das ist im wesentlichen - teilweise durch Änderung der Zusammensetzung des Katalysators, die die Umwandlung des Gases in flüssigen Produkte bewirkt. Unter den sonst üblichen Bedingungen der Synthese haben wir seit 10. 10. diesen Versuch laufen, der über 70 % Paraffinanteile, bezogen auf die anfallenden flüssigen Produkte, ergibt. Es ist zu erwarten aufgrund unserer Erfahrungen, die wir im Großbetrieb haben, daß die Verfahren dieser laboratorienmäßigen Versuche in den großtechnischen Anlagen ohne weiteres übernommen werden wird. Wir könnten diesen Versuch in kürzester Zeit durch großtechnische bzw. halb-technische Versuche bringen.

Es ist jedoch notwendig, die Anteile, die so hoch sieden, daß sie nicht mehr direkt in die Fettsäure-Synthese einsetzbar sind, durch eine Spezialprozedur zu verändern, daß auch diese Teile für die Fettsäure-Synthese verwendbar sind. Arbeiten hierüber sind von uns, aber auch von Ihnen gemacht worden; sie haben ergeben, daß diese Aufgabe mit einfachen Mitteln möglich ist. Es ist leider festzustellen, daß, je größer die Paraffinausbeute ist, umso größer auch der Anteil des nicht direkt verwendbaren Paraffins ist. Bei der Mitteldrucksynthese mit 5 - 10 % Paraffingatschausbeute ist dieser Anteil an nichtverwendbaren Produkten so gering, daß eine besondere

9133A

Tag 2 am Abende vom 27.10.1939 - Besprechung mit Herren vom DKH.

1. Die Frage der Preispolitik der Petroleumwerke, die versuchten, mit Unterstützung von Reichsstellen Gatsch zu Preisen zu erzielen, die gegenüber den Erträgen, die für Benzin gegeben wurden, völlig unzureichend waren.

Die Entwicklung der Synthese ist deshalb nicht auf die Gewinnmaximierung paraffinischen Gerichtet, sondern man muß leider feststellen, daß die Entwicklung mehr auf die Herstellung von Benzol durch katalytische Verfahren - Niederdruck und Mitteldruck - an Gatsch zu sehen, sind gekommen anstatt vergrößert worden: bei Niederdruck von 10 auf 5 bar der flüssigen Primärprodukte (infolge Vermeidung eines unangünstigen Kontaktes), bei der Mitteldrucksynthese von 10 auf 2 - 3 bar (infolge der Verlängerung der Lebensdauer der Katalysat. Febl. Bessere Verbesserungen des Verfahrens, die eine entsprechende Verminderung der Gatschabbeuten.

Ich habe den Herren dann die Mitteilung gemacht, daß wir seit einigen Laboratoriumsversuchen gemacht haben, die Synthese von Paraffin, das das Hauptprodukt Paraffingatsch ist. Das ist ein sehr interessantes - teilweise durch Änderung der Zusammensetzung des Katalysat. von. Die Umwandlung des Gases in Flüssigprodukte beträgt 40% unter einem Versuch laufen, der über 70% Paraffinanteile, bezogen auf die anfallenden flüssigen Produkte, ergibt. Es ist zu erwarten, daß durch weitere Erfahrungen, die wir im Großbetrieb haben, daß die Effizienz dieser laboratorienmäßigen Versuche in den Betrieb ohne Schwierigkeiten vorschieben wird. Wir könnten diesen Bereich in kürzester Zeit durch großtechnische bzw. halbtechnische Versuche bringen.

Es ist jedoch notwendig, die Anteile, die so hoch siedend, daß sie nicht mehr direkt in die Petroleum-Synthese einsetzbar sind, durch einen Spaltprozeß nach zu verändern, daß auch diese Teile für die Petroleum-Synthese verwendbar sind. Arbeiten hierüber sind von uns, aber auch von Dritten gemacht worden; sie haben ergeben, daß diese Umwandlung mit einfachen Mitteln möglich ist. Es ist leider festzustellen, daß, je größer die Paraffinabbeute ist, umso größer auch der Anteil des nicht direkt verwendbaren Paraffins ist. Bei der katalytischen Synthese mit 5 - 10% Paraffingatschabbeute ist diese Menge an nicht verwertbaren Produkten so gering, daß eine besondere

Verarbeitung der Tropfen dieser Produkte nicht notwendig ist; es sind nur 1 - 2% bei der normalen Mitteldrucksynthese, bei der die Temperatur 450°C beträgt, sind die Anteile, die über 450°C siedeln. Bei der normalen Sintersynthese sind sie so groß, daß sie entfernt und separat umgewandelt werden müssen. Bei der von uns im Laboratorium durchgeführten Verflüssigungssynthese ist der Anteil dieser höchst-siedenden Stoffe 2% des Sinters. Es ist direkt einsetzbar.

Es wurde auch ein, das, falls der Gatsch immer nur als Rohstoff bei der Verflüssigungssynthese gewonnen wird, die Erzeugung von Sinters aus diesen Fettsäuren rohstoffmäßig nicht sicherzustellen ist, für welche zwar nicht ausgesprochen, aber aus den Verhandlungen klar hervor, daß nur der Gatsch aus der Fischer-Tropsch-Synthese für eine Verwertung auf Fettsäuren für Nahrungsmittel in Frage kommt. Auch die Herren stimmten mir zu, daß Aromaten - selbst in Spuren - nicht in den Fettsäuren enthalten sein dürften, da diese Aromaten für die Ernährung schädlich sind. Inzwischen fragten die Herren, ob die Verflüssigungssynthese zu errichten, die ausschließlich oder hauptsächlich wesentlich auf die Herstellung von Gatsch eingestellt werden. Das Hauptanliegen der Wehrmacht heißt die Frage der Sicherung unserer Fettversorgung für so wichtig, daß ein solches Projekt als vornehmlich betrachtet wird und es hierüber auch eine Entscheidung beim Militär bzw. bei Kriegsbefehlshabern will. Die Herren denken sich die Durchführung in der Weise, daß in kürzester Zeit vom Reichesamt für Kriegswirtschaft die notwendigen Anlagen zur Erzeugung von Rohstoff und zur Verarbeitung dieses Rohstoffes auf Fettsäure, sowie die Anlage zur Herstellung von synthetischem Glycerin erstellt werden. Falls die Errichtung der Anlagen könnten dann ein Unternehmen wie eine Kohlenstoff- oder eine Anlage in Kriegsfall betreiben, und in anderen Punkten die Anlagen stillgelegt werden. Ich wurde gefragt, ob eine solche Verflüssigungssynthese errichtet werden würde. Ich erklärte, daß, wenn das Verflüssigungssynthesewerk als vornehmlich bezeichnet wird und die Wehrmacht sich dafür einsetzt, daß alle Lieferungen auch vordringlich von den Lieferanten behandelt werden, dann schützungsgewisse im Kriegsfalle die Synthesen Anlagen erstellt werden könnten, aber nur unter der Voraussetzung, daß tatsächlich die Unterstützung der Wehrmacht für die Verflüssigungssynthese gewährt würde. Die Herren fragten, was entsprechende Angaben macht über Finanzbedarf, Eisenbedarf, Instandhaltung usw. für eine Anlage, die in der Lage ist, den Rohstoff für die Verflüssigung zu liefern. Die Herren fernerhin um Angabe,

1939

Tag 4 zur Abreise vom 27.10.1939 - Besprechung mit Herren vom OKH.

Welche Voraussetzungen erfüllt sein müssen, damit in 1/2 Jahren die Anlage in Betrieb stehen kann.

Es wurde in meiner Gegenwart von den Herren diskutiert, welche Stellenstelle den Bau durchführen sollte. Die Herren hatten Bedenken, ihn von der Reichsstelle für Wirtschaftsausbau durchführen zu lassen, weil die L. B. - Marsch - zu großen Einfluß dort hat. Ich habe die Herren darin bestärkt. Sie wollen versuchen, daß die Wehrmacht selbst die Finanzierung vornimmt und auch die Leitung dieses Bauwerks übernimmt. Ich habe ich Herren zu, daß die ersten Angaben, die sie wünschen, in kürzester Zeit geliefert werden könnten.