

M

Kern & Stoll.
W

2168-4.03-10

Kurven und Analysen
der
Hydrierung Lützkendorf
für die Zeit
von 1. September bis 15. November 1940.

Thieme.

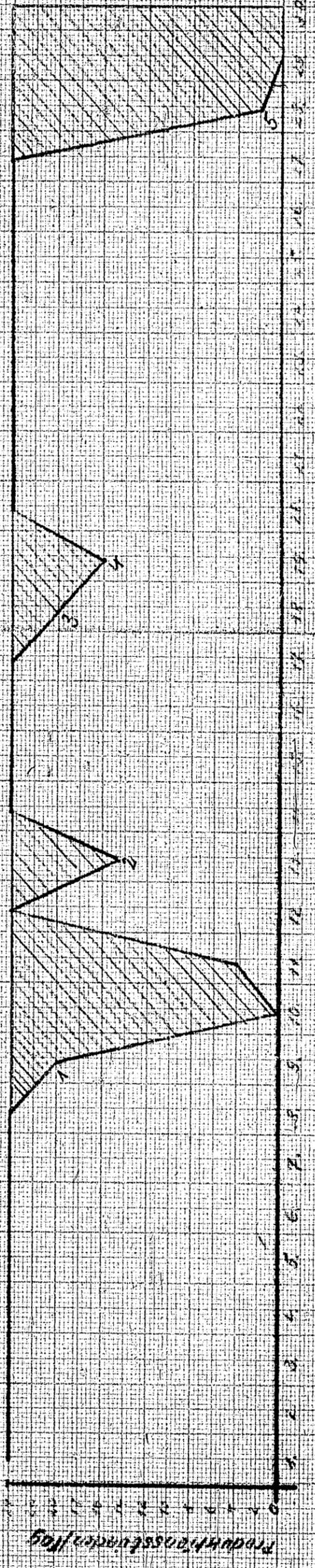
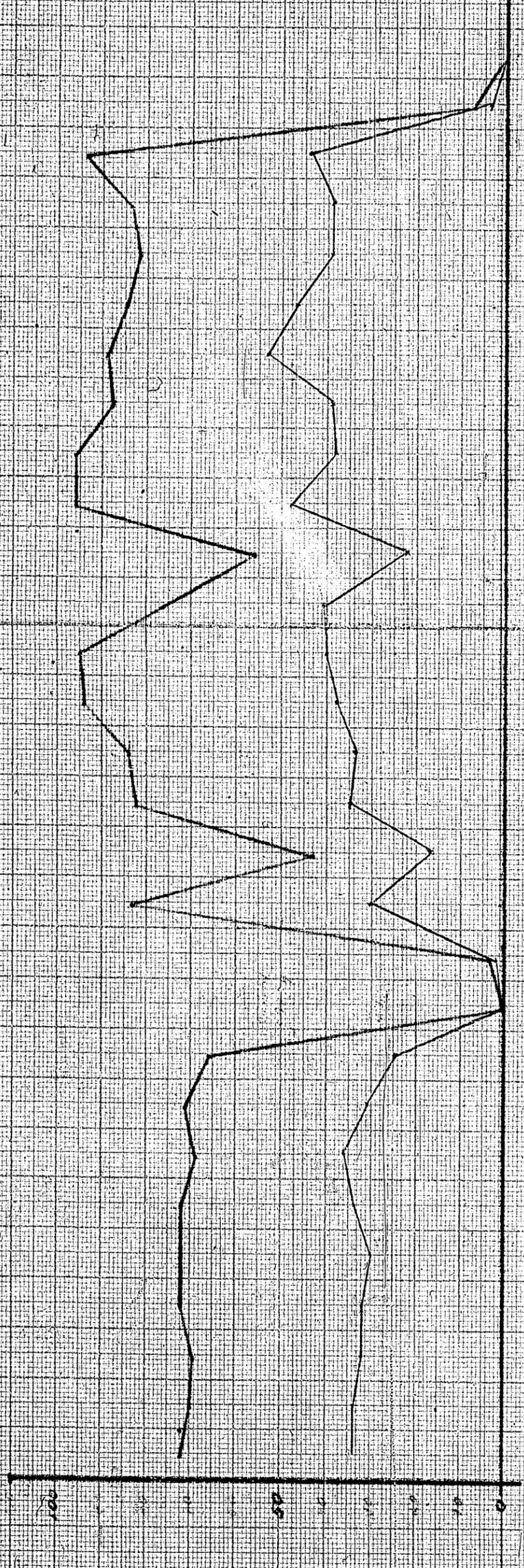
~~Kruppa, den 20. November 1940.~~

Gasphase-Kammer-Literendzeit

1. Abstellung
 2. Abstellung
 3. Abstellung
 4. Abstellung
 5. Abstellung
 6. Abstellung
 7. Abstellung
 8. Abstellung
 9. Abstellung
 10. Abstellung
 11. Abstellung
 12. Abstellung
 13. Abstellung
 14. Abstellung
 15. Abstellung
 16. Abstellung
 17. Abstellung
 18. Abstellung
 19. Abstellung
 20. Abstellung

Produktion: Soll 1000 m³ / wochentag
 Ist 900

im Einsatztag
 Teil Hochdruck

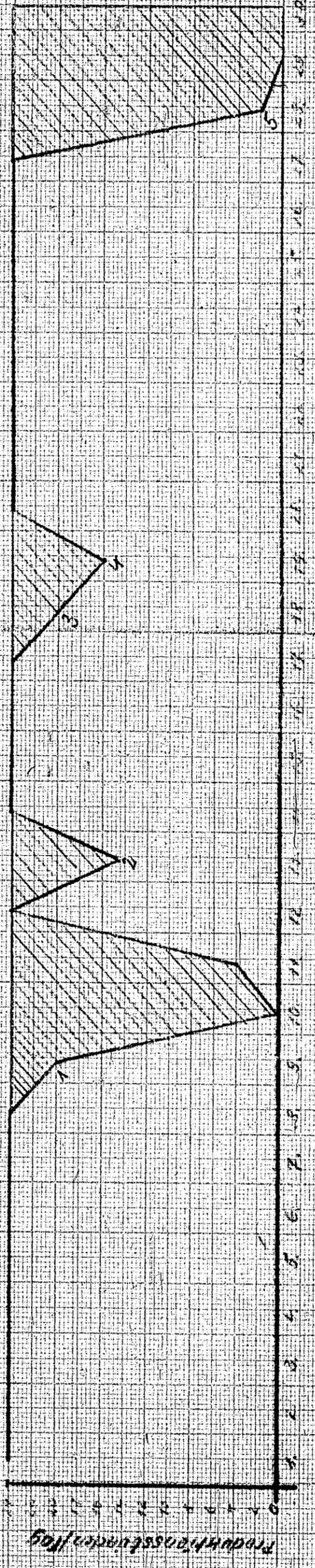
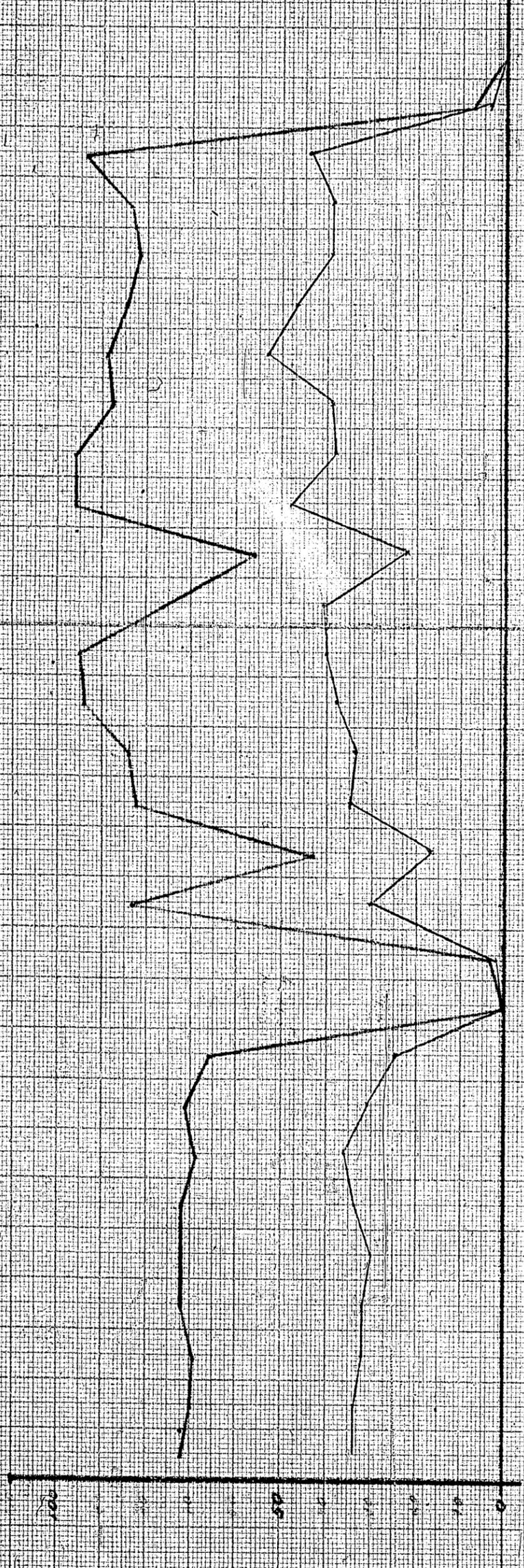


In den letzten 10 Tagen des Monats ist ein ständiges Sinken der Produktion zu beobachten.
 Mechanischer Verschleiß der Anlage ist die Ursache.

Monat September 1940

1. Abstellung
 2. Abstellung
 3. Abstellung
 4. Abstellung
 5. Abstellung
 6. Abstellung
 7. Abstellung
 8. Abstellung
 9. Abstellung
 10. Abstellung
 11. Abstellung
 12. Abstellung
 13. Abstellung
 14. Abstellung
 15. Abstellung
 16. Abstellung
 17. Abstellung
 18. Abstellung
 19. Abstellung
 20. Abstellung

Produktion: Soll 1000 m³ / wochentag
 Ist 900



Sumpfpflanze-Kammer Lützkendorf

Anzahl: 11000 Stück pro Tag
 Frischer: 9000 Lfm
 Trock: 650 Mtl Ha-Eingang
 Zersetzungsg: 3000 Mtl Wasser + Gasabführung
 Spentemp: 01 44 mtl DJ 24 mtl
 Kontaktrolle: 6000 c.c. 2003
 23.7.02
 Entschlammung des Beck: 8000 Mtl

Stk	Elementaranalyse				Stk	Stk	Stk	Stk	Stk							
								C	H	N	O					
0.86	0.15	0.09	0.15	0.09	0.15	0.09	0.15	0.09	0.15	0.09	0.15	0.09	0.15	0.09	0.15	0.09
0.86	0.15	0.09	0.15	0.09	0.15	0.09	0.15	0.09	0.15	0.09	0.15	0.09	0.15	0.09	0.15	0.09

Stationen s. Zeichnung

Anlage 3

Gasanalysen

Analysen:

mg/h	CO ₂	O ₂	CO	H ₂	CH ₄	C ₂ H ₆	N ₂	C-Hal	H ₂ S	NH ₃	Cl
	mg/m ³	%	mg/m ³	mg/m ³	mg/m ³	mg/m ³	mg/m ³	mg/m ³	mg/m ³	mg/m ³	mg/m ³
~4500	0.0	0.0	0.0	83.3	13.8	0.0	5.0	-	-	-	-
~5000	0.2	0.2	0.5	73.5	17.0	2.0	6.4	1.10	915.5	6.7	3.6
-	0.2	0.2	0.6	70.0	19.6	1.2	7.6	1.25	913.7	5.0	42.3
300	0.2	0.2	0.8	51.9	38.5	0.0	6.6	1.28	106.3	67.9	-
150	0.2	0.2	0.6	70.0	66.8	0.7	4.6	2.03	371.6	2570	-
~5000	0.2	0.3	0.2	62.0	28.5	0.2	8.7	1.79	-	-	-

Frühgas

Ma. Eingang

Ma. Ausgang

Abgas 700-80

Reichgas

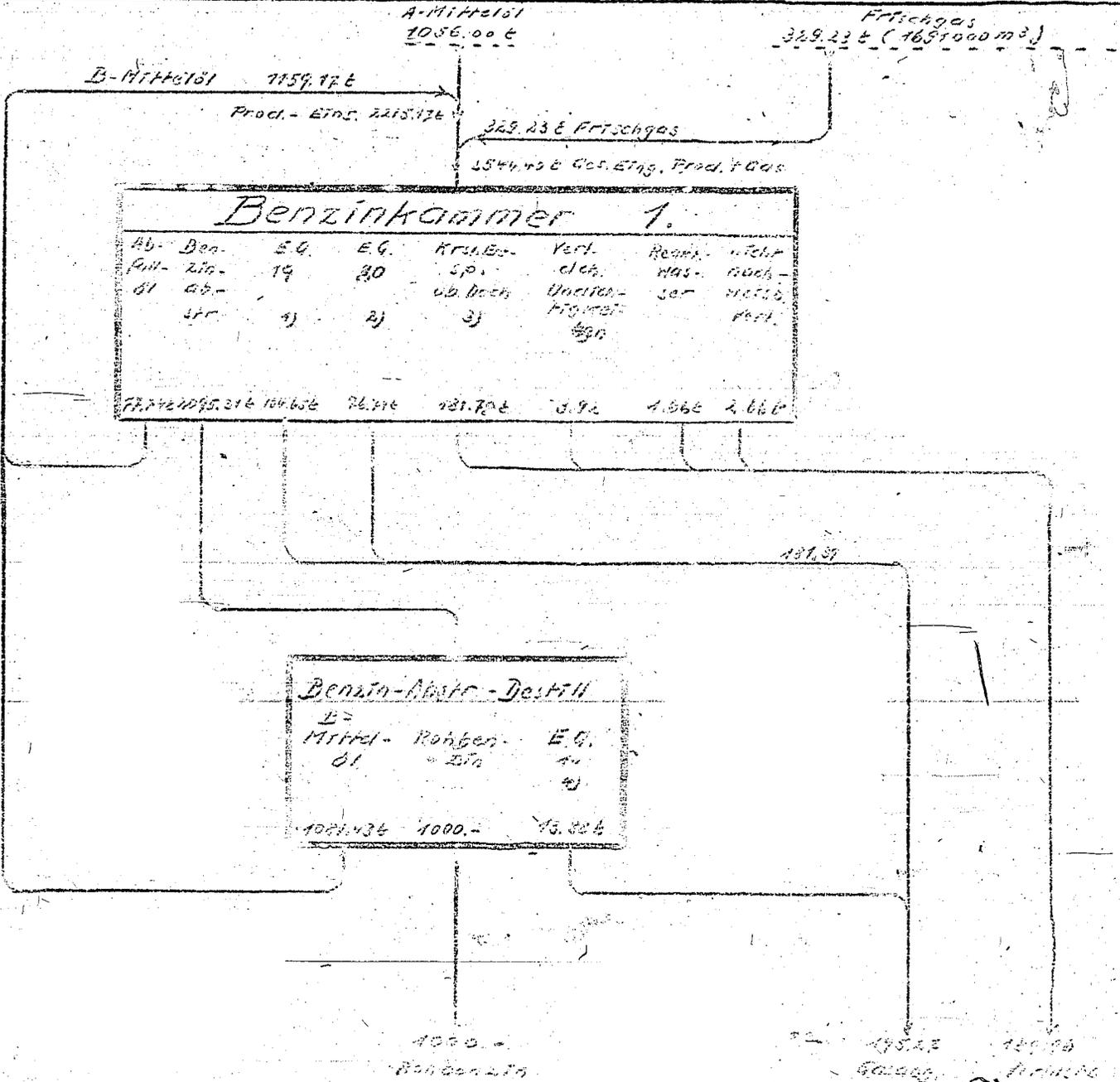
Leichtsch. Gas

Gasphase-Kammer Lützkendorf.

1000 t - Schema

Oktober 1940.

Einsatz-Prod.: 42,7 % Steink., Teeröl -325°, 21,7 % Gasöl -325°, 35,6 % B-Mittelöl.



- 1) 227240 t = 227240 t
- 2) 54150 " = 54150 t
- 3) 650470 " = 650470 t
- 4) 7000 " = 7000 t

Krumpha, den 24. November 1940.

Sehr geehrter Herr Dr. Gloth!

Vor meiner Abreise nach Stettin möchte ich Ihnen nochmals kurz den jetzigen Stand der Hydrierung auseinandersetzen.

Die Sumpfphase läuft jetzt am 25. 11.: 16 Tage mit Einspritzung. Die Belastung mit dem derzeitigen Einspritzprodukt betrug maximal 9 cbm/h. Da sich meiner Meinung nach keine Überraschungen an der Kammer mehr ereignen werden, würde ich dafür plädieren, dass Wintershall formell die Kammer am 30. 11. 1940 übernimmt. Unsere Leute würden alle noch dableiben, sodass ich in der Uebernahme nur eine formelle Handlung sehe, die bezwecken soll, dass Wintershall selbst sich intensiv mit allen Kleinigkeiten befasst. Die Vorbereitungen zur Bilanzierung sind eingeleitet, sodass ich nach meiner Rückkehr von Stettin auch diese Angelegenheit beenden kann.

Im Betrieb der Sumpfphase haben sich noch 2 schwache Stellen gezeigt, die aber erst bei einer Abstimmung der Kammer behoben werden können:

- 1.) ist die Kühlung der Entschlammung etwas schwach dimensioniert. Wir werden einen vorhandenen Kühler zusätzlich einschalten.
- 2.) sind die beiden Standmessungen im Entschlammungsabscheider nicht einwandfrei in Ordnung. Auch diesen Punkt wird Leuna bei einer Kammerabstimmung später selbstverständlich beseitigen.

Beide Punkte gestatten aber das Weiterfahren, sodass mit einer Abstimmung gewartet werden kann, bis die Gesamtlage des Werkes eine solche ohnehin ergibt. Sollte sich herausstellen, dass das jetzt in der Gas- und Sumpfphase verarbeitete Produkt wegen seines stark paraffinischen Charakters einen zu schlechten Klopfwert ergibt, so wird durch Zusatz von Steinkohleteeröl in der Gasphase die Oktanzahl verbessert werden.

Bis 23. 11. 40 wurden im November erzeugt:

590 t Hochdruckbenzin und
549 t A-Mittelöl für die Gasphase.

Nun noch ein weiterer Punkt:

Dr. Mayer hat mich nach dem Anfahren der Gasphasekammer um eine Liste der Schlosser und Betriebsleute von Leuna gebeten, um ihnen eine Prämie für ihre Aufbau- und Anfahrarbeit auszuschütten. Ich schlug damals Herrn Dr. Mayer vor, damit bis zur Beendigung des Anfahrens der Sumpfphase zu warten. Nun wäre dieser Zeitpunkt gekommen. Ich habe mich gemeinsam mit Dr. Köhler (dem die Schlosser unterstehen) in Leuna nach den Richtsätzen erkundigt, welche in anderen Hydrierungen (Brabag etc) ausgeschüttet wurden. Da Herr Dr. Mayer nun weg ist, wollte ich in der nächsten Zeit zu Ihnen mit der Liste kommen (Dr. Mayer hat nämlich im Sommer schon unseren Leuten in dieser Beziehung Versprechungen gemacht).

Ich werde mit Dr. Köhler zusammen die Liste fertigstellen und diese Ihnen übersenden. Vielleicht können wir dann über den Fall sprechen, wenn ich wieder zurück bin.

Ich wünsche Ihnen nun für die Zeit meiner Abwesenheit einen möglichen störungsfreien Betrieb. Für etwaige Fragen bin ich ja jederzeit in Stettin zu erreichen. Morgen Dienstag fahre ich dorthin.

Ihnen sowie Herrn Dr. Linckh herzliche Grüße

Ihr

A. Krumpha