

Minöl P Dr. Krp/Schw

Berlin, den 7.1.42

2168-30/4.03 - *JS*  
*M*

abgekürzte Baureiferklärung.

Sachgebiet: Mineralöl

Kohlenveredlungsversuche Oppau 1942

In dem Werk Oppau der I.G. Farbenindustrie A.G. werden Versuchsarbeiten durchgeführt, die für die Betriebsführung der Freibstoffwerke von Bedeutung sind.

Die durchzuführenden Versuche betreffen Arbeiten zur Herstellung von Synthesegas durch Vergasung verschiedener Kohlenarten und dienen zur Beschaffung technischer Unterlagen für Vergasungsbetriebs, die in den neuen Werken Brüx und Auschwitz eingerichtet werden sollen. Weitere Versuche behandeln die Herstellung von Schwachgas aus Steinkohlen zur Beheizung der Ofenbatterien der Kokereien als Ersatz für Kokereigas. Ferner sind Vergasungsversuche für Anlagen im Ausland, z.B. Spanien, mit den dort anfallenden Kohlen vorgesehen.

Auf Wunsch der Arbeitsgemeinschaft für Schmelzgas sollen Versuche auf dem Schmelzgebiet durchgeführt werden, die sich auf die fraktionierte Kondensation des Steinkohle-Schmelzgas bezichen.

Für die einzelnen Projekte sind sowohl die zur Verfügung stehenden Kohlen, als auch die Versuchsbedingungen jeweils sehr verschieden. Es ergibt sich daher die Notwendigkeit, vor jedem Grossversuch (50 - 300 t Kohle) einen auf die Versuchskohle zugeschnittenen Umbau der Anlage vorzunehmen. Dieser Umbau erstreckt sich beim Vergasungsgenerator auf Ein- und Ausdrehvorrichtung der Kohle, auf Rührer, Düsen und Gasleitung, auf Gebläse und elektrische Maschinen, beim Schmelzofen auf die Kondensationsanlage. Dazu kommen Abänderungen und Ergänzungen an Kohlebrechern, Trockentrommeln und Sieben, mit denen die zu verarbeitende Kohle vorbehandelt wird.

Die hierfür erforderlich Materialmenge beträgt  
100 Tonnen Maschineneisen.

Eine Verteilung der Eisenmenge auf die einzelnen Quartale lässt sich im voraus nicht genau angeben.



K W Synthesegas-Anlage

Op 648

*Mit Uglit  
~ Schuler*

Herrn

Obering. Dr. Schierenbeck

Op 51

*2168-30-4.03-109*

Sa/Op 648

23.12.41.Kr.

Arbeitskräfte für Op 631.

Die Anlage Op 631 wurde mit auswärtigen Arbeitskräften weitgehend montiert und steht vor der Fertigstellung. Ihre Leistung beträgt 15 000 m<sup>3</sup>/h Kontaktgas, das entspricht einer Einsparung an Koks von 142 tato. Die Anlage kann voraussichtlich überlastet werden.

Zur Fertigstellung sind folgende Arbeitskräfte erforderlich:

Davon vorhanden:

1 Vorarbeiter	}	keine
2 Schlosser		
2 Helfer		
1 Schweißer		
5 Elektriker		2
2 Maurer bzw. Steinhauer		1
5 Betriebskontrollschlosser		3
4 Betriebskontrollelektriker		1

Mit den genannten Arbeitskräften kann die Anlage in 4 Wochen anfahrbereit fertiggestellt werden. Dagegen ist es unmöglich, die Montage weiterzuführen, wenn nicht namentlich dem Mangel an Schlossern abgeholfen werden kann, da die auswärtigen Firmen ihre Arbeiten abgeschlossen und ihre Schlosser weggezogen haben. Wir bitten Sie, eine Entscheidung über den Fortgang der Montage herbeizuführen.

gez. Schüssler

*gez. Schüssler*

*H. Herrmann bei Dr. Schuler*

# Der Beauftragte für den Vierjahresplan

Der Generalbevollmächtigte  
für Sonderfragen der chemischen Erzeugung

**Zeichen:** I Chem. I - 3071 - Dr.Ste/HE  
**Tgb.-Nr.** 008 000 / 41  
**Bezug:** Ihr Schrb.v.3.11.41 Dr.Di/Si/7  
**Betr.:** Gasfraktionsanlage Oppau.

2168-30/4.03-60

I.G.Farbenindustrie Aktiengesellschaft  
Vermittlungsstelle W  
z.Hd.von Herrn Dr.Dickmann,

B e r l i n NW 7  
Unter den Linden 78

Berlin W 9, den 17. Nov. 1941

Saarlandstraße 128

Fernsprecher: 12 00 48

Fernschreiber: 01 - 113

Drahtanschrift: Gebedem

*d*  
*m*

Eingang 1941/11/17
Vermittlungsstelle W
Ausgang

Der obige Antrag wurde von mir vorgemerkt und soll Berücksichtigung finden, sobald das mir zur Verfügung stehende Bauvolumen-Kontingent eine gewisse Lockerung erfährt. Zur Meldung des Bauvorhabens an den GB Bau und zur Weiterleitung der entsprechenden Unterlagen an die zuständige Prüfungskommission bitte ich zu veranlassen, dass die erforderlichen Formblätter über Bau- und Werkstoffbedarf (Formblatt A) und die Formblätter zur Meldung des Bauvorhabens an den GB Bau zur Aufnahme in die Liste der W-Bauvorhaben (Formblatt 14774, Baubeschreibungen, Pläne und Kostenanschläge) mir bald - möglichst zugeleitet werden. Insbesondere bitte ich, darauf zu achten, dass auf dem Formblatt A die genauen Angaben bezüglich der Kapazitäten vermerkt werden.

Im Auftrag

Kopie obig. Antrag  
a. für die  
P. Steinler

# I. G. Ludwigshafen

Stickstoff-Abteilung

An Herrn

Dir. Dr. Müller-Cunradi

Op 190

2168-30/4.03-61

M

Ihre Zeichen	Ihre Nachricht vom	Unsere Zeichen Sa/Op 648	Tag 13.11.41. Kf.
--------------	--------------------	-----------------------------	----------------------

Betreff Betriebskosten K.W. Synthesegas-Anlage Op 648.

In nachstehender Tabelle sind die Produktionszahlen von Op 648 angegeben und die zusätzliche Einnahme, die die Butylfabrik aus dem Entspannungsgas durch Op 648 hat.

	4. Quartal 1940	1. Quartal 1941	2. Quartal 1941	3. Quartal 1941
Verarbeitete Menge Butyl-Entspannungsgas m <sup>3</sup>	12 540 000	12 299 100	15 557 130	9 935 730
Unterer Heizwert	2617	2714	2675	2620
Gutschrift an Butylfabrik pro m <sup>3</sup> Entspannungsgas	1,50 Rpf.	1,45 Rpf.	1,62 Rpf.	1,50 Rpf.
Gutschrift an Butylfabrik für 1000 WE Rpf.	0,574	0,535	0,608	0,573
Gutschrift, die die Gasfabrik für Kraftgas gewährt, für 1000 WE	0,4	0,4	0,4	0,4
Mehreinnahme der Butylfabrik gegen- über Abgabe ins Kraftgas Rm	57 200	45 000	86 000	45 000

Rm 233 200

Die hier berechnete Gesamteinnahme von Rm 233 200,- für die Butylfabrik stellt noch eine untere Grenze dar, da dabei nicht berücksichtigt ist, daß die Butylfabrik einen Teil ihres Gases an das Kesselhaus abgegeben hat und dafür noch eine geringere Gutschrift

./.

erzielt hat als die hier eingesetzten 0,4 Rpf./1000 WE. Durch den Betrieb der Nachverbrennung in Op 648 wurde, abgesehen von den Gutschriften an die Butylfabrik, die Amortisation des gesamten Baues Op 648 getragen, ferner die laufenden Reparaturen und die Reparaturen, die durch die Verarbeitung des Entspannungsgases entstanden sind. (Ein neuer Wärmeaustauscher wurde bezogen, eine Ofenausmauerung wurde erneuert).

Den Leistungen gegenüber steht eine Überschreitung des Programms in Höhe von RM 229 000.- , abgeschlossen am 1.10.41. Die Fabrikbuchhaltung teilt mit, daß es aus buchungstechnischen Gründen nicht möglich ist, diese Summe in Form von Reparaturkosten auf das gesamte Jahr 1941 umzulegen. Wird der Betrag also auf Reparaturen verbucht, so fällt er vollständig dem 4.Quartal 1941 zur Last. Hierdurch würde sich der Preis des in Op 648 erzeugten Mischgases um rd. 1 Rpf/m<sup>3</sup> erhöhen bzw. eine Steigerung des gesamten Primär-Stickstoffes für das 4.Quartal 1941 um rd. 0,3 Rpf. eintreten.

*Adra.*

**Fernschreiben**

L. G. Ludwigshafen  
Fernschreiber-Versand-Büro, Op. 200



aus	Nummer	Tag	Zeit	Empfänger
				1711 10 1914

H BEN VERM NR 49 26/9 17,00 = HERRN DR SIMMLER,  
DIR BUERO SPARTE I, OP.

FUER GASFRAKTIONEN-ANLAGE KANN NACH AUSKUNFT VON DR WIRTH  
EINE ZUTEILUNG VORLAEFUIG NICHT ERFOLGEN, DA DAS VORHANDENE  
BAUVOLUMEN NICHT AUSREICHT. DAS BAUVOLUMEN SEI INSBESOBERE  
DABURCH BESCHRAENKT, DASS LUDWIGSHAFEN-DIE BAUVOLUMINA  
SEINER EINZELNEN VORHABEN WESENTLICH UEBERSCHRITTEN HABE.  
WIR HALTEN ES FUER ZWECKMAESSIG, DAS BAUVORHABEN WIEDER AUF  
DIE HERZUGUNG VON AETHYLSCHLICKID UMZUSTELLEN, DA HIERRUBER IN  
RAHMEN DER NEUZU ERRICHTENDEN HEIL-WERKE GROSSER BEDARF  
AUFZUREITEN WIRD.

VERMITTLUNGSSELLE W, STRAESSEL, BEN VERM 111

2168-30/4.03-63 <sup>N</sup>

Anwesend: Obering. Baader, Dipl.-Ing. Altstaedt, Dr. Moritz, Dr. Sachsse.

Herr Obering. Baader besichtigte die K.W. Synthesegas-Anlage Op 648. Im Anschluss daran wurden Fragen bezüglich des Anfahrens der Gasfabrik Waldenburg besprochen. Es wurde dabei folgendes vereinbart:

1.) Die Behälter der Aktivkohle-Reinigung sollen wie folgt gefüllt werden:

50 mm Kies	20 mm $\varnothing$
50 mm F-Kohle	5/10 mm
300 mm M-Kohle	1/2 mm
450 mm F-Kohle	1/2 mm
450 mm F-Kohle	2/4 mm

Oppan veranlasst, dass die schon länger bestellte M-Kohle auf dem schnellsten Weg nach Waldenburg geliefert wird.

2.) Um Korrosionen am Rost der Schachtfilter zu vermeiden, soll derselbe mit Vinoflex-Mennige gestrichen werden. Vor dem Anstrich muss der Rost mit dem Sandstrahlgebläse gereinigt werden. Dipl.-Ing. Altstaedt will ein Sandstrahlgebläse beschaffen, für Sand und Pressluft will Obering. Baader sorgen. Dipl.-Ing. Altstaedt will, sobald die Antriebsmaschinen für die Roste eingetroffen sind, nach Wa kommen und gemeinsam mit Obering. Baader feststellen, ob der Hub und der Austrag des Rostes in Ordnung oder ob noch Änderungen an denselben erforderlich sind.

3.) Es ist vorgesehen, an den Spaltöffnen anstelle von Nickelkarbonyl Nickelnitratlösung zuzugeben. Die Lösung wird zentral der Sauerstoffdüse zugeführt. Es werden jedoch folgende Nickelmengen benötigt: 1 g Nickel/100 m<sup>3</sup> Spaltgas, d. s. in Waldenburg bei 4 Systemen im Betrieb 260 g Nickel/a. 1 kg bei 0° gesättigte Nickelnitratlösung ent-

./.

hält 440 g Nickelnitrat bzw. 140 g Nickel, so dass etwa 2 kg Lösung pro Stunde erforderlich sind. Diese Menge soll mit Kondensat auf etwa 40 l verdünnt, durch eine Kunststoffpumpe gepumpt und mit einer Kunststoffleitung auf die 4 Systeme verteilt werden. Die Apparatur wird von Oppau geliefert. Die Nickelnitratlösung kann zunächst von der Kontaktfabrik B Op bezogen werden, sie soll jedoch im Dauerzustand in Waldenburg selbst hergestellt werden aus Nickelpulver, das von Oppau geliefert wird.

4.) Zum Einfüllen des Kontaktes in die Spaltöfen ist pro Ofen noch eine Gitterlage Normal-Schanottesteine erforderlich. Obering. Baader will sehen, dass er dieselben in Waldenburg bekommt. Das Einfüllen des Kontaktes soll in der letzten Septemberwoche vorgenommen werden.

5.) Der für die Gasfabrik Waldenburg vorgesehene Betriebsmeister, Herr Maurer, soll, gleich nachdem er seinen Urlaub genommen hat, in der letzten Septemberwoche nach Waldenburg kommen. Gleichzeitig mit ihm zum Einfüllen des Kontaktes wird Herr Dr. Moritz nach Waldenburg kommen. Es ist vorgesehen, dass Dr. Moritz auch während der Monate des Anfahrens in Waldenburg ist.

Abzug an Herrn Dir. Dr. Müller-Ottgadi  
" Obering. Lampe  
" Dr. Beck/Obering. Baader  
" Dr. Moritz  
" Dipl.-Ing. Altstaedt  
" Dr. Sachse  
Sti-Büro.

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.

Büro Sparte I

2168-30/4.03-64

Werkstoffbewirtschaftung  
Herrn Dipl.Ing.Nolze

TA / Lu 10

*Referat vom 10. 30. 7. 41  
mit Überlegung an Finanzmit  
überholt!*

*NM*

TA/MU/N.

Dr.Si/Mg.

14. August 1941.-

Errichtung einer Versuchsanlage zur Umsetzung von CO+H<sub>2</sub>-Gasgemischen. / Antrag zur Erteilung einer Kontrollnummer.

- Progr.Op 54 807 F -

Wir beabsichtigen die Entspannungsgase der Wickelofen-Anlage (CO+H<sub>2</sub>-Gemische) mittels Eisenkontakten und einem Arbeitsdruck von 25 atm nach dem Ölkreislaufverfahren (Produktekreislauf) in einer großtechnischen Versuchseinheit zu Kohlenwasserstoffen umzusetzen. Die Leistung der Anlage soll 5 000 jato Produkte betragen, die nach den bisherigen Erfahrungen ergeben:

Benzin	47%	,
Treiböl	23%	,
Paraffin	24%	,
Alkohole	6%	.

Wir bitten Sie, beim RWA Antrag auf Zuteilung einer Kennziffer und des erforderlichen Materials zu stellen.

Die Unbedenklichkeitserklärung des Luftgaukommandos sowie das Formblatt E.21 werden baldmöglichst nachgereicht werden.

Anlagen.

D. Hr. Dir. Dr. Müller-Cunradi ✓  
Hr. Dr. Duftschmid  
Hr. Dipl. Ing. Konrad  
Hr. Dr. Fr. Winkler

Büro Sparte I

*Eng. (i.H.) Schmelz*

## Angaben für die Baureife-Erklärung.

Name und Bezeichnung: Versuchsanlage zur Umsetzung von CO+H<sub>2</sub>-Gasgemischen.  
Standort: Oppau.  
Bauherr: I.G. Farbenindustrie A.G., Ludwigshafen a. Rh.  
Sachbearbeiter für die Baudurchführung: Dipl. Ing. Konrad.

### Kapazität der Anlage:

Kapazität nach Durchführung des Bauvorhabens ca. 5 000 to/Jahr Produkte.

### Verfahrensbeschreibung:

CO+H<sub>2</sub>-Gasgemische werden über Eisenkontakte bei einem Betriebsdruck von 25 atm zu Benzinkohlenwasserstoffen umgesetzt.

### Bautechnische Angaben:

Die Anlage besteht aus der Synthese-Anlage (3 Einheiten), einer Ölwasche mit Nebenanlagen, wie CO<sub>2</sub>-Wäsche für das Endgas, einer Stabilisierungskolonnen, ferner eine Kontaktaufbereitung und eine Weiterverarbeitungsanlage für die Produkte selbst, bestehend aus einer Vakuum-Destillation, Paraffinbleichung und Tanklager.

### Bauzeit:

Voraussichtlicher Beginn der Bauarbeiten sofort nach Zuteilung der Kennziffer; die Montage-Arbeiten sind voraussichtlich 2/3 Jahr später beendet.

### Montage-Arbeiter:

10 Mann für die Dauer von 8 Monaten.

### Kostenangaben:

Gesamtkosten 1 500 000 RM,  
davon entfallen auf den bautechn. Teil 250 000 RM und auf den apparativ. Teil 1 250 000 RM.

Die Finanzierung erfolgt durch die I.G. Farbenindustrie A.G.

### Materialbedarf:

Baueisen 400 to ,  
Maschineneisen 1 400 to.

Betriebstechnische Angaben:

- |   |  |
|---|--|
| 1.) Angabe über zu verarbeitende Rohstoffe: | Entspannungsgas aus der Wickelofen-Anlage 5000 m <sup>3</sup> /H CO+H <sub>2</sub> . |
| 2.) Fertigerzeugnisse:                      | ca. 5000 to/Jahr Rohöle mit ca.47% Benzin, 23% Treiböl, 24% Paraffin, 6% Alkohole.   |

Energiebedarf:

- 3,7 Mill. kWh/Jahr,
- 7.000 to/Jahr Dampf,
- 2,0 Mill. m<sup>3</sup>/Jahr Wasser,
- 3,5 Mill. m<sup>3</sup>/Jahr Kraftgas.     €

Energie-Erzeugung:

- 10,8 Mill. m<sup>3</sup>/Jahr Restgas (3550 WE),
- 20 000 to/Jahr Dampf.

Zusammenfassung.

Die Anlage ist wichtig für die Klärung des Verfahrens zur Ausnutzung der Entspannungsgase der Tanol-Anlage Heydebreck. Ferner werden Betriebserfahrungen für die Verwendung von Eisenkontakten in Syntheseanlagen gesammelt und endlich wird eine zusätzliche Produktion aus bisher nicht für die Mineralölerzeugung nutzbar gemachten Gasen gewonnen.