

Zusammenstellung
Fabrikationsbetriebe

Gasfabrik	250 000 RM	260 t Eisen
Schwefelreinigung	-	-
Kontaktwasserstoff	-	-
Kompressoren	1 000 000 "	660 " " + 7 t NE-Metalle
Druckwasserreinigung	-	-
Wasserstoffreinigung	110 000 "	49 " "
zusammen:	1 360 000 RM	909 t Eisen + 7 t NE-Metalle dazu ca. 50 t NE-Metalle für Stromzuführung nach Me 281

II. Hochdruckleitung nach Lützkendorf

Für eine H₂-Trocknungsanlage, Leitung innerhalb des Werkes und Leitung ab Werksplanke Me bis Werksplanke Lützkendorf, 45 mm Ø, sind aufzuwenden (Dürrfeld)
RM 1 150 000 und 700 t Eisen.

III. Energiedeckung

Der Energiebedarf für eine Produktion von 10 000 m³/h Hy - H₂ beträgt insgesamt über Grundspesen rd. 50 Stute Vergleichshochdruckdampf. Da die Energiekapazität bereits voll ausgenutzt ist, muß also die geplante Erweiterung für das vorliegende Projekt um einen Kessel erhöht werden. Kosten RM 2 800 000,-, 3 000 t Eisen und 30 t NE-Metalle. Frühester Termin: etwa 2 1/2 Jahre.

IV. Zusammenfassung

Fabrikationsbetriebe	1 360 000 RM	909 t Eisen	57 t NE-Metalle
Leitg.nach Lützkendf.	1 150 000 "	700 " "	-
Energieersatz	2 800 000 "	3 000 " "	30 " "
Summe:	5 310 000 RM	4 609 t Eisen	87 t NE-Metalle

V. Alternativvorschlag

Rücknahme der N-Produktion um einen äquivalenten Betrag von ca. 22 000 bis 23 000 Jato N.

Mit einem Bruttoerlös von etwa RM 400,- je t N in Düngesalzen und jährlicher Lieferung von 78 800 000 m³ Hy-H₂ nach Lützkendorf wäre der Wasserstoff mit
RM $\frac{9\,000\,000}{78\,800\,000}$ = RM 0,102 je obm 15/735 abzugeben, um den Bruttoerlösausfall im Stickstoff zu decken.

Herrn Dir.Dr.v.Staden/Dr.Henning
" OI.Sabel
" OI.Wälder
" Dr.Eckhard