

Herrn Dir. Dr. Gloth

2168 - 30/4.03

Geheim

EINSCHREIBEN

An den  
Herrn Generalbevollmächtigten  
für Sonderfragen der chemischen  
Erzeugung

Berlin W 9  
Saarlandstr. 128

S Pt/hd 13

12. Dez. 1943

Monatsberichte

Nachfolgend geben wir Ihnen die Leistungszahlen unseres Werkes für den Monat  
EK November 1943 auf.

1) Syntheseerzeugung:

Erzeugung:

In der Nachverarbeitung  
gewonnen:

216 t) *1.455 t Pri. Pr  
216 t Rohöl  
41 t K.P*  
1.455 t) Primärprodukte  
41 t Kontaktparaffin *1.712 ZUS.*  
49 t Treibgas  
1.004 t Synthesebenzin  
623 t Leichtdieselmotorenkraftstoff  
367 t Kogasin II  
146 t Paraffingatsch  
216 t Leichtöl aus d. Ölwäsche

2) Hydrierung

Erzeugung:

In der Nachverarbeitung  
gewonnen:

1.575 t rohes Hydrierbenzin  
2.271 t Hydrierdieselmotorenkraftstoff  
1.916 t fertiges Hydrierbenzin

3) Erdölverarbeitung

Einsatz in:

- a) Rohöldestillation
- b) Entasphaltierung u. Entharzung
- c) Entparaffinierung
- d) Phenolraffination
- e) Schwefelsäureraffination

2.678 t  
3.225 t  
2.270 t  
2.550 t  
657 t

Versand

k) Naturbenzin	171 t
l) Petroleum	450 t
m) Spindelöle	1.976 t
n) Maschinenöle	-
o) Motorenöle	
A) der Wirtschaft	223 t
B) der Wehrmacht	262 t
C) der Flugmotoren	441 t
p) Zylinderöle	206 t
q) Achsenöle	-
r) Sonstige Erdölprodukte	606 t

Heil Hitler!

WINTERSHALL AKTIENGESELLSCHAFT

Werk Lützkendorf

D/ Dir. Br. G.  
G., Berlin  
S.

Handwritten initials/signature

2168 - 30/4.03

EINSCHREIBEN

An den  
Herrn Generalbevollmächtigten  
für Sonderfragen der chemischen  
Erzeugung

Berlin W 9  
Saarlandstr. 128

S Pt/hü 13

3. Januar 1944

Monatsberichte

Nachfolgend geben wir Ihnen die Leistungszahlen unseres Werkes für den Monat  
Dezember 1943 auf.

1) Synthese

Erzeugung:

In der Nachverarbeitung  
gewonnen:

- 1.688 t Primärprodukte
- 16 t Kontaktparaffin
- 41 t Treibgas
- 647 t Synthesebenzin
- 383 t Leichtdieselmkraftstoff
- 305 t Kogasin II
- 156 t Paraffingatsch
- 182 t Leichtöl aus d. Ölwäsche

2) Hydrierung

Erzeugung:

In der Nachverarbeitung  
gewonnen:

- 1.415 t rohes Hydrierbenzin
- 1.755 t Hydrierdieselmkraftstoff
- 3.170 t
- =====
- 1.406 t fertiges Hydrierbenzin

3) Erdölverarbeitung

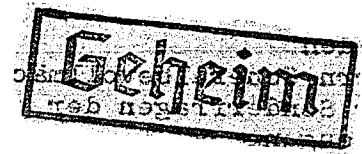
Einsatz in:

- a) Rohöldestillation
- b) Entasphaltierung u. Entharzung
- c) Entparaffinierung
- d) Phenolraffination
- e) Schwefelsäureraffination

- 11.507 t
- 2.300 t
- 2.567 t
- 3.310 t
- 219 t

Versand

k)	Naturbenzin	1.202 t
l)	Petroleum	1.585 t
m)	Spindelöle	1.917 t
n)	Maschinenöle	80 t
o)	Motorenöle	
	A) der Wirtschaft	201 t
	B) der Wehrmacht	323 t
	C) der Flugmotoren	407 t
p)	Zylinderöle	30 t
q)	Ächsenöle	659 t
r)	Sonstige Erdölprodukte	221 t



Heil Hitler!

WINTERSHALL AKTIENGESELLSCHAFT

Werk Lützkendorf

*[Handwritten signature]*

D/Dir. Dr. Gloth  
 OI., Berlin  
 S.

Herrn Dir. Dr. Gloth

2168 - 30/4.08 <sup>39</sup>

EINSCHREIBEN

An den  
Herrn Generalbevollmächtigten  
für Sonderfragen der chemischen  
Erzeugung

Berlin W 9  
Saarlandstr. 128

Geheim

S Pt/hü 13

4. Juni 1944

Monatsbericht

Nachfolgend geben wir Ihnen die Leistungszahlen unseres Werkes für den Monat  
Mai 1944 auf.

1) Synthese

Erzeugung:

In der Nachverarbeitung

gewonnen:

1.020 t Primärprodukte  
7 t Kontaktparaffin

19 t Treibgas  
314 t Synthesebenzin  
41 t Leichtdieselmkraftstoff  
55 t Kogasin II  
51 t Paraffingatsch  
85 t Leichtöl aus der  
Ölwäsche

2) Hydrierung

Erzeugung:

1.600 t A-Mittelöl  
307 t Marineheizöl

3) Erdölverarbeitung

Einsatz in:

- a) Rohöldestillation
- b) Entasphaltierung u. Entharzung
- c) Entparaffinierung
- d) Phenolraffination
- e) Schwefelsäureraffination

3.300 t  
1.035 t  
1.377 t  
988 t  
551 t

bitte wenden!

Versand

f) Naturbenzin	185 t
g) Petroleum	696 t
h) Spindelöle	1.874 t
i) Maschinöle	61 t
k) Motorenöle	
A) der Wirtschaft	719 t
B) der Flugmotoren	270 t
l) Sonstige Erdölprodukte	801 t
m) Marineheizöl (aus Hydr.)	-

Heil Hitler!

WINTERSHALL AKTIENGESELLSCHAFT  
Werk Lützkendorf

*[Handwritten signature]*

D/ Dir. Dr. Gloth  
Öl., Berlin  
Soc

*Herr Dr. Glöck*

2168

80/4.03

39

EINSCHREIBEN

An den  
Herrn Generalbevollmächtigten  
für Sonderfragen der chemischen  
Erzeugung

B e r l i n W 9  
Saarlandstr. 128

**Geheim**

S Pt/hu 13

4. April 1944

Monatsbericht

Nachfolgend geben wir Ihnen die Leistungszahlen unseres Werkes für den Monat März 1944 auf.

1) Synthese

Erzeugung:

2.635 t Primärprodukte  
28 t Kontaktparaffin

In der Nachverarbeitung

gewonnen:

87 t Treibgas  
1074 t Synthesebenzin  
419 t Leichtdieselmotorenkraftstoff  
304 t Kogasin II  
143 t Paraffingatshh  
197 t Leichtöl a.d. Ölwäsche

2) Hydrierung

Erzeugung:

30 t rohes Hydrierbenzin

In der Nachverarbeitung

gewonnen:

3) Erdölverarbeitung

Einsatz in:

- a) Rohöldestillation
- b) Entasphaltierung u. Entharzung
- c) Entparaffinierung
- d) Phenolraffination
- e) Schwefelsäureraffination

8579 t  
477 t  
3228 t  
212 t  
1708 t

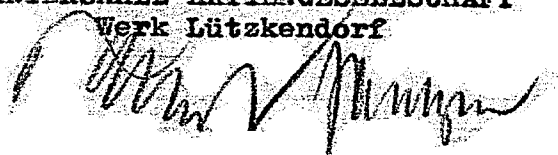
bitte wenden!

Versand

f) <del>Naturbenzin</del>	947 t
g) Petroleum	2064 t
h) Spindelöle	1427 t
i) Maschinenöle	510 t
k) Motorenöle	
A) der Wirtschaft	1457 t
B) der Wehrmacht	209 t
C) der Flugmotoren	391 t
l) Zylinderöle	-
m) Sonstige Erdölprodukte	950 t
n) Marinheizöl (aus Hydr.)	1752 t

Heil Hitler!

WINTERSHALL AKTIENGESELLSCHAFT  
Werk Lützkendorf



D/ Dir. Dr. Gloth  
Ol., Berlin  
S.



B e t r i e b s b e r i c h t .

<u>Rohekohlenlieferung</u> von A.E.W.	53 606 t	
von Wiag	2 674 t	56 280 t
<u>Roekohleverbrauch:</u> Kesselhaus	19 443 t	
Kohletrocknung	4 976 t	
Gaserzeugung	32 090 t	56 509 t

Bunkerdiffferenz - 229 t

<u>Kohletrocknung I u. II verarbeitet:</u>		4 976 t
Eigenverbrauch für Heizung	:	1 056 t
Nutzbar von Bau 5 abgegeben	:	3 920 t
davon zu Betrieb I	:	1 270 t
zum Kesselhaus	:	2 650 t

<u>Fremdstaubanlieferung:</u>		1 175 t
Fremdstaubverbrauch : Kesselhaus	1 150 t	
Gaserzeugung	105 t	1 255 t

Bunkerdiffferenz - 80 t

<u>Koksverbrauch:</u> Kesselhaus (Hydrasinzinfilter)		- t
Anfahrsgeneratoren		- t

<u>Heizgaserzeugung:</u>		
		- Nm <sup>3</sup>
Generatorgas (Anfahrsgeneratoren)		- Nm <sup>3</sup>
(Anlage 3k)	4 344 600	Nm <sup>3</sup>
(Anlage 3m)	2 691 000	Nm <sup>3</sup>
(Anlage 3n)	-	Nm <sup>3</sup>
(Anlage 3r)	6 986 000	Nm <sup>3</sup>
(Anlage 3t)	-	Nm <sup>3</sup>
<u>Generatorgas-Gesamtmenge</u>	14 021 600	Nm <sup>3</sup>
Restgas aus Fischeranlage	6 317 300	Nm <sup>3</sup>
Restgas aus Betrieb VI	135 700	Nm <sup>3</sup>
Restgas aus Hydrierung	498 100	Nm <sup>3</sup>
Synthesegas als Heizgas	-	Nm <sup>3</sup>
<u>Gesamt zur Verfügung stehende Heizgasmenge</u>	20 972 700	Nm <sup>3</sup>

<u>Heizgasverbrauch:</u>		
Betrieb A I : Regeneratoren 3a1	6 714 500	Nm <sup>3</sup>
" 3b1	1 106 400	Nm <sup>3</sup>
" 3c1	6 432 800	Nm <sup>3</sup>
" 3d1	-	Nm <sup>3</sup>
Liesenerh. 3a - d	1 555 900	Nm <sup>3</sup>
Gen.-Gaserzeug.	-	Nm <sup>3</sup>
<u>Kohletrocknung Bau 5</u>	361 900	Nm <sup>3</sup>
16 171 500		Nm <sup>3</sup>
Betrieb A II: Feinreinigung B.12	565 800	Nm <sup>3</sup>
Alkacidanlage B.11	44 100	Nm <sup>3</sup>
Reduktionsanl. B.60	144 600	Nm <sup>3</sup>
AK-Regeneration	-	Nm <sup>3</sup>
754 500		Nm <sup>3</sup>
Betrieb B IV: Ofenblockhaus B.203	753 900	Nm <sup>3</sup>
A+B-Destillat. B.204	280 600	Nm <sup>3</sup>
1 034 500		Nm <sup>3</sup>
Betrieb B V : Rohöldestill. B.302	561 400	Nm <sup>3</sup>
Phenolanlage B.303	432 700	Nm <sup>3</sup>
Bleicherdeanlg. B.305	99 100	Nm <sup>3</sup>
Harzverbrennung B.320	2 300	Nm <sup>3</sup>
1 095 500		Nm <sup>3</sup>
Betrieb B VI: Spalt-u. Destillofen	29 600	Nm <sup>3</sup>
Betrieb Kr. : Überhitzer Bau 18	1 840 200	Nm <sup>3</sup>
1 840 200		Nm <sup>3</sup>
Katorfabrik :	-	Nm <sup>3</sup>
Verluste, Packer usw.	46 900	Nm <sup>3</sup>
46 900		Nm <sup>3</sup>

Gesamtgasverbrauch: 20 972 700 Nm<sup>3</sup>

**Synthesegaserzeugung**

Anlage 3a	CO+H <sub>2</sub> =75,0 % H <sub>2</sub> /CO=1,97	6 390 000 Nm <sup>3</sup>
Anlage 3b		1 070 100 Nm <sup>3</sup>
Anlage 3c		7 276 400 Nm <sup>3</sup>
Anlage 3d		- Nm <sup>3</sup>
<b>Synthesegasgesamtmenge</b>		<b>15 236 500 Nm<sup>3</sup></b>
<b>Fördergas</b>		<b>1 289 100 Nm<sup>3</sup></b>
<b>Sy-Gas+Fördergas</b>		<b>16 525 600 Nm<sup>3</sup></b>
<b>Umwälzgas von A II nach A I</b>		<b>903 200 Nm<sup>3</sup></b>
<b>CO-Rückgas</b>		<b>113 200 Nm<sup>3</sup></b>
<b>Synthesegas +Umwälzgas+CO-Rückgas</b>		<b>17 542 000 Nm<sup>3</sup></b>
<b>./. Sygas in Heizgas (A I)</b>		<b>- Nm<sup>3</sup></b>
<b>Sygas vor Gbläsestation</b>		<b>17 542 000 Nm<sup>3</sup></b>
<b>./. Fördergas für Kohlestaub</b>		<b>1 289 100 Nm<sup>3</sup></b>
<b>Synthesegas von A II nach A II geliefert</b>		<b>16 252 900 Nm<sup>3</sup></b>

<b>Synthesegas als Heizgas in Alkacidanlage</b>		<b>- Nm<sup>3</sup></b>
<b>Sygas hinter Alkacidanlage</b>	15 822 400 Nm <sup>3</sup>	15 822 400 Nm <sup>3</sup>
<b>Auswaschung Alkacidanlage und Verluste</b>		<b>430 500 Nm<sup>3</sup></b>
<b>Synthesegas zur Wasserstoffanlage (grob gereinigt)</b>		<b>1 978 800 Nm<sup>3</sup></b>
<b>Synthesegas vor Feinreinigung</b>		<b>13 843 600 Nm<sup>3</sup></b>
Gruppe I	5 112 800 Nm <sup>3</sup>	
" II	4 979 200 Nm <sup>3</sup>	
" III	- Nm <sup>3</sup>	
" IV	3 751 600 Nm <sup>3</sup>	

<b>Synthesegas vor Wasserstoffanlage (Fein gereinigt)</b>		<b>- Nm<sup>3</sup></b>
<b>Synthesegas über Dach</b>		<b>- Nm<sup>3</sup></b>
<b>Synthesegas vor Ofenhalle 1. Stufe</b>		<b>12 940 400 Nm<sup>3</sup></b>
CO+H <sub>2</sub> =75,4 % H <sub>2</sub> /CO=1,92		
<b>Nutzgas vor Ofenhalle 1. Stufe H<sub>2</sub>/CO=1,92</b>		<b>9 756 700 Nm<sup>3</sup></b>
<b>Idealgas vor Ofenhalle 1. Stufe H<sub>2</sub>/CO=2,0</b>		<b>9 625 600 Nm<sup>3</sup></b>
<b>Ausbeute 93,9 g Primärprodukt/Nm<sup>3</sup> Nutzgas bei H<sub>2</sub>/CO=1,92</b>		
<b>Ausbeute 95,2 g Primärprodukt/Nm<sup>3</sup> Idealgas bei H<sub>2</sub>/CO=2,0</b>		
<b>Endgas I</b>		<b>11 644 200 Nm<sup>3</sup></b>
<b>Sygas II</b>		<b>12 146 900 Nm<sup>3</sup></b>
<b>Endgas II</b>		<b>6 986 800 Nm<sup>3</sup></b>
<b>Restgas</b>		<b>6 317 300 Nm<sup>3</sup></b>

**Restgasverbrauch:**

<b>Betrieb A I : Regeneratoren</b>	4 494 300 Nm <sup>3</sup>
<b>Betrieb A II: Feinreinigung</b>	565 800 Nm <sup>3</sup>
Alkacidanlage	44 100 Nm <sup>3</sup>
AK-Regenerieranlage	- Nm <sup>3</sup>
Reduktionsanlage Bau 6c	144 600 Nm <sup>3</sup>
<b>Betrieb B IV:</b>	- Nm <sup>3</sup>
<b>Betrieb B V : Bau 3c2, 3c3</b>	955 700 Nm <sup>3</sup>
<b>Betrieb B VI:</b>	- Nm <sup>3</sup>
<b>Betrieb Nr. : Überhitzer</b>	112 800 Nm <sup>3</sup>
<b>Kator Fabrik:</b>	- Nm <sup>3</sup>
<b>Packel, Verluste usw.</b>	- Nm <sup>3</sup>

**Synthesegas-Primärprodukte**

Aktiv-Kohle-Benzin	478,98 t +)
Kondensatöl	430,98 t
Paraffin	6,50 t
<b>Summe</b>	<b>916,46 t</b>
Reingasöl	121,36 t
Schwefel	200,20 t
Robbenzol	85,36 t

+ ) darin 37,75 t Pentan.

Betrieb A III. Luftspaltungsanlage

Stickstoffherzeugung Bau 82	5 877 000 Nm <sup>3</sup>
Stickstoffabgabe Bau 82	3 009 500 Nm <sup>3</sup>
Stickstoff zu Betrieb A I	2 303 000 Nm <sup>3</sup>
" zu Betrieb A II	436 100 Nm <sup>3</sup>
" zu Betrieb B IV	14 700 Nm <sup>3</sup>
" zu Betrieb B V	81 300 Nm <sup>3</sup>
" zu Kr. (Kesselhaus)	174 400 Nm <sup>3</sup>
Sauerstoffherzeugung Bau 82	1 652 500 Nm <sup>3</sup>
Sauerstoffabgabe Bau 82	1 595 700 Nm <sup>3</sup>
Sauerstoff zu Betrieb A I	1 483 900 Nm <sup>3</sup>
Sauerstoff zu Betrieb A II	108 200 Nm <sup>3</sup>
Sauerstoff Verlust in A I	- - Nm <sup>3</sup>
Sauerstoff auf Flaschen gefüllt	3 600 Nm <sup>3</sup>

Betrieb B VI. Wasserstoffanlage

a) Synthesegas zur H <sub>2</sub> -Anlage	1 978 800 Nm <sup>3</sup>
davon über Dach	- - Nm <sup>3</sup>
Wasserstoffherzeugung (84,3 % H <sub>2</sub> )	1 395 400 Nm <sup>3</sup>
Reiner Wasserstoff (100 % H <sub>2</sub> )	1 175 600 Nm <sup>3</sup>
über Dach	- - Nm <sup>3</sup>
H <sub>2</sub> zu Bau 201	1 395 400 Nm <sup>3</sup>
über Dach	- - Nm <sup>3</sup>
Auswaschung	113 200 Nm <sup>3</sup>
H <sub>2</sub> hinter Bau 213	1 282 200 Nm <sup>3</sup>
davon: zur Hydrierung	1 178 400 Nm <sup>3</sup>
zu Bau 60	103 800 Nm <sup>3</sup>
über Dach	- - Nm <sup>3</sup>
H <sub>2</sub> zur Ofenhalle (im H <sub>2</sub> zu Bau 60 enthalten)	52 200 Nm <sup>3</sup>

b) Hydrierung

Verarbeitete Rohstoffe: Produkt (u. Festes)	1 963,500 t
Frischgas	226,800 t
Produktverarbeitung : Fe-Ka	2 341,500 t
Bi-Ka	- - t
Zwischenprodukterzg. : A-Mittelöl	1 599 700 t
Feer-Abstr.	2 173,500 t
Bi-Abstr.	- - t
Vorratsänderung: gesamt	11 097,000 t
Zwischenprodukte	2 640,820 t
Rückgas : Anfall	361,400 t
davon ins Weingas	498 100 Nm <sup>3</sup>
Erzeugung : Dieselöl	- - t
Hydrierbenzin	- - t
Summe	- - t
Abgabe : Marineheizöl	- - t
Heizöl	4,000 t

Betrieb B V Schmierölfabrik:

Rohöldurchsatz	3 300 710 t
Naturbenzin	303 620 t
Roh-Petroleum	719 710 t

Betrieb B VI Nachverarbeitung:

AK-Bi, Fertig	180,620 t
Sonderdieselmkraftstoff	65,500 t
Kogasin II	55,640 t
Paraffingatsch	51,000 t
Treibgas (Flüssiggas)	18,678 t
AK-Bi, versandfertig	223,120 t
Hydrierbenzin	- - t
Kondensatöl gew.	167,770 t

Wintershall A.-G.  
Werk Lützkendorf  
Betriebskontrolle

an: Dir. Dr. Glöckner

Monat April 1944

Betriebsbericht.

Rohkohleanlieferung von A.K.	159 474 t	
von Wieg	16 202 t	175 676 t
Rohkohleverbrauch: Kesselhaus	55 415 t	
Kohletrocknung	7 724 t	
Gaserzeugung	111 823 t	174 962 t
Bunkerdifferenz		+ 714 t
Kohletrocknung I u. II verarbeitet:		7 724 t
Eigenverbrauch für Heizung		1 728 t
Mitscher von Bau 5 abgegeben	100,0 %	5 596 t
davon zu Betrieb I	16,9 %	1 016 t
zum Kesselhaus	83,1 %	4 980 t
Fremdstaubanlieferung:		3 457 t
Fremdstaubverbrauch: Kesselhaus	991 t	
Gaserzeugung	2 454 t	3 445 t
Bunkerdifferenz		+ 12 t
Kokoverbrauch: Kesselhaus (Hydrasinfilter)		- - kg
Anfahrgeneratoren		- - t
<u>Heizgaserezeugung:</u>		
(Anfahrgeneratoren)		- - Nm <sup>3</sup>
Generatorgas (Anlage 3k)		11 261 300 Nm <sup>3</sup>
(Anlage 3m)		2 936 300 Nm <sup>3</sup>
(Anlage 3n)		- - Nm <sup>3</sup>
(Anlage 3r)		27 079 900 Nm <sup>3</sup>
(Anlage 3t)		6 680 400 Nm <sup>3</sup>
Generatorgas-Gesamtmenge		47 951 900 Nm <sup>3</sup>
Restgas aus Fischeranlage		16 226 800 Nm <sup>3</sup>
Restgas aus Betrieb VI		340 100 Nm <sup>3</sup>
Restgas aus Hydrierung		1 127 500 Nm <sup>3</sup>
Synthesegas als Heizgas		- - Nm <sup>3</sup>
Gesamte zur Verfügung stehende Heizgasmenge		65 646 300 Nm <sup>3</sup>
<u>Heizgasverbrauch:</u>		
Betrieb A I: Regeneratoren 3a:	14 824 800 Nm <sup>3</sup>	
" 3b:	15 897 500 Nm <sup>3</sup>	
" 3c:	17 710 800 Nm <sup>3</sup>	
" 3d:	- - Nm <sup>3</sup>	
Messenerh. 3a - d:	4 817 300 Nm <sup>3</sup>	
Gen.-Gaserzeugung:	- - Nm <sup>3</sup>	
Kohletrocknung Bau 5	440 100 Nm <sup>3</sup>	53 690 500 Nm <sup>3</sup>
Betrieb A II: Feinreinigung B.12	1 369 500 Nm <sup>3</sup>	
Alkoxidanlage B.11	122 200 Nm <sup>3</sup>	
Reduktionsanlg. B.6c	342 400 Nm <sup>3</sup>	
AK-Regeneration	35 000 Nm <sup>3</sup>	1 869 100 Nm <sup>3</sup>
Betrieb B IV: Ofenblockhaus B.203	1 546 800 Nm <sup>3</sup>	
A+B-Destillat B.204	586 600 Nm <sup>3</sup>	2 133 400 Nm <sup>3</sup>
Betrieb B V: Roholdestill. B.302	625 700 Nm <sup>3</sup>	
Phenolanlage B.303	862 900 Nm <sup>3</sup>	
Bleichendestill. B.30	371 800 Nm <sup>3</sup>	1 860 400 Nm <sup>3</sup>
Betrieb B VI: Split-n.-Destillofen	646 700 Nm <sup>3</sup>	646 700 Nm <sup>3</sup>
Betrieb Kr.: Überhitzer Bau 18	5 427 200 Nm <sup>3</sup>	5 427 200 Nm <sup>3</sup>
Katzenfabrik:		- - Nm <sup>3</sup>
Verluste, Packer usw.	19 000 Nm <sup>3</sup>	19 000 Nm <sup>3</sup>
Gesamtgasverbrauch:		65 646 300 Nm <sup>3</sup>

Synthesegaserzeugung					
Anlage 3a	} $CO+H_2=75,2 \%$ $H_2/CO=1,99$	13	454	500	Nm <sup>3</sup>
Anlage 3b		14	842	500	Nm <sup>3</sup>
Anlage 3c		17	615	900	Nm <sup>3</sup>
Anlage 3d		-	-	-	Nm <sup>3</sup>
Synthesegasgesamtmenge		45	912	900	Nm <sup>3</sup>
Fördergas		3	939	800	Nm <sup>3</sup>
Sy-Gas+Fördergas		49	852	700	Nm <sup>3</sup>
Umwälzgas von A II nach A I			896	800	Nm <sup>3</sup>
CO-Rückgas			214	600	Nm <sup>3</sup>
Synthesegas+Umwälzgas+CO-Rückgas		50	964	100	Nm <sup>3</sup>
./. Sygas in Heizgas (A I)			-	-	Nm <sup>3</sup>
Sygas vor Gebläsestation		50	964	100	Nm <sup>3</sup>
./. Fördergas für Kohlestaub		3	939	800	Nm <sup>3</sup>
Synthesegas von A I nach A II geliefert		47	024	300	Nm <sup>3</sup>
=====					
Synthesegas als Heizgas in Alkacidanlage - Nm <sup>3</sup>					
Sygas hinter Alkacidanlage		45	791	000	Nm <sup>3</sup>
Auswaschung Alkacidanlage und Verluste (2,67 %)		1	233	300	Nm <sup>3</sup>
Synthesegas zur Wasserstoffanlage		4	753	000	Nm <sup>3</sup>
Synthesegas vor Feinreinigung					
	Gruppe I	14	172	500	Nm <sup>3</sup>
	" II	14	055	600	Nm <sup>3</sup>
	" III	-	-	-	Nm <sup>3</sup>
	" IV	12	809	900	Nm <sup>3</sup>
Synthesegas vor Wasserstoffanlage					
Synthesegas über Dach					
Synthesegas vor Ofenhalle 1. Stufe			40	141	200
$CO+H_2=75,1 \%$ $H_2/CO=1,97$					
Idealgas vor Ofenhalle 1. Stufe $H_2/CO=1,97$		30	546	700	Nm <sup>3</sup>
Idealgas vor Ofenhalle 1. Stufe $H_2/CO=2,0$		30	289	200	Nm <sup>3</sup>
Ausbeute 99,4 % Primärprodukt/Nm <sup>3</sup> Idealgas bei $H_2/CO=1,97$					
Ausbeute 100,2 % Primärprodukt/Nm <sup>3</sup> Idealgas bei $H_2/CO=2,0$					
Restgas I vor AK-Anlage 1. Stufe		25	707	000	Nm <sup>3</sup>
Sygas II vor Ofenhalle 2. Stufe		27	109	600	Nm <sup>3</sup>
Restgas II vor AK-Anlage 2. Stufe		18	193	100	Nm <sup>3</sup>
Restgas ins Heizgas		16	226	800	Nm <sup>3</sup>
Restgasverbrauch:					
Betrieb A I : Regeneratoren		12	938	000	Nm <sup>3</sup>
Betrieb A II: Feinreinigung		1	369	500	Nm <sup>3</sup>
Alkacidanlage			122	200	Nm <sup>3</sup>
AK-Regenerieranlage			35	000	Nm <sup>3</sup>
Reduktionsanlage Bau 60			342	400	Nm <sup>3</sup>
Betrieb B IV:			-	-	Nm <sup>3</sup>
Betrieb B V: Bau 302, 303		1	419	700	Nm <sup>3</sup>
Betrieb B VI:			-	-	Nm <sup>3</sup>
Betrieb B r. : Überhitzer			-	-	Nm <sup>3</sup>
Kator Fabrik:			-	-	Nm <sup>3</sup>
Packel, Verluste usw.			-	-	Nm <sup>3</sup>
Synthese-Primärprodukte					
Aktiv-Kohle-Benzol		1	769,070	t	*)
Kondensatöl		1	242,640	t	
Paraffin			23,000	t	
Summe			3	035,510	t
=====					
Reingasol			389,080	t	
Schwefel			471,000	t	
Rohbenzol			216,000	t	

\*) darin 125,02 t Pentan.

Betrieb A III. Luftspaltungsanlage

2168 - 30/4.03

Stickstoffherzeugung Bau 82	17 638 000	Km
Stickstoffabgabe Bau 82	9 045 400	Km
Stickstoff zu Betrieb A I	7 182 900	Km
" zu Betrieb A II	1 068 700	Km
" zu Betrieb B IV	45 500	Km
" zu Betrieb B V	239 200	Km
" zu Kr. (Kesselhaus)	509 100	Km
Sauerstoffherzeugung Bau 82	4 897 000	Km
Sauerstoffabgabe Bau 82	4 649 800	Km
Sauerstoff zu Betrieb A I	4 388 600	Km
Sauerstoff zu Betrieb A II	253 500	Km
Sauerstoff Verlust in A I	-	-
Sauerstoff auf Flaschen gefüllt (1252 Stck)	6 700	Km

Betrieb B VI. Wasserstoffanlage

a) Synthesegas zur H <sub>2</sub> -Anlage	4 753 000	Km
davon über Dach	16 200	Km
Wasserstoffherzeugung (85,1 % H <sub>2</sub> )	3 894 800	Km
Reiner Wasserstoff (100 % H <sub>2</sub> )	2 753 100	Km
über Dach	6 000	Km
H <sub>2</sub> zu Bau 201	3 228 800	Km
über Dach	70 000	Km
Auswaschung	214 600	Km
H <sub>2</sub> hinter Bau 213	2 944 200	Km
davon: zur Hydrierung	2 684 800	Km
zu Bau 60	259 400	Km
über Dach	-	-
H <sub>2</sub> zur Ofenhalle (im H <sub>2</sub> zu Bau 60 enth.)	128 000	Km

b) Hydrierung

Verarbeitete Rohstoffe: Produkt (u. Festes)	2 995,400	t
Frischgas	484,500	t
Produktverarbeitung : Te-Ha	3 911,300	t
Hi-Ka	-	t
Zwischenprodukterzg. : A-Mittelöl	2 706,900	t
Teer-Abstr.	3 651,700	t
Hi.-Abstr.	-	t
Vorratsänderung: gesamt	1 681,156	t
Zwischenprodukte	712,650	t
Rückgas : Anfall	642,800	t
davon ins Heizgas	1 127,500	t
Erzeugung : Dieselöl	-	t
Hydrierbenzin	-	t
Summe	-	t
Abgabe : Marineheizöl	1 047,260	t
Heizöl	6,000	t

Betrieb B V Schmierölfabrik:

Rohöldurchsatz	3 891,330	t
Naturbenzin	317,480	t
Roh-Petroleum	643,010	t

Betrieb B VI Nachverarbeitung:

AI-BI. Fertig	1 415,620	t
Sonderdieselmotortreibstoff	572,700	t
Kogasin II	462,120	t
Paraffingatsch	277,420	t
Freibgas (Flüssiggas)	13,596	t
AI-BI. versandfertig	1 195,120	t
Hydrierbenzin	-	t
Kondensatöl gew.	1 386,430	t

52/20/15 v. 1944.

*[Handwritten signature]*

*[Handwritten mark]*

EINSCHREIBEN

An den  
Herrn Generalbevollmächtigten  
für Sonderfragen der chemischen  
Erzeugung

B e r l i n W 9  
Saarlandstr. 128

S Pt/hü 13

4. Mai 1944

Monatsbericht

Nachfolgend geben wir Ihnen die Leistungszahlen unseres Werkes für den Monat April 1944 auf.

1) SyntheseErzeugung:In der Nachverarbeitunggewonnen:

3.229 t Primärprodukte  
23 t Kontaktparaffin  
29 t Treibgas  
1.195 t Synthesebenzin  
573 t Leichtdieselmkraftstoff  
462 t Kogasin II  
277 t Paraffingatsch  
216 t Leichtöl a.d. Ölwäsche

2) HydrierungErzeugung:

2.706 t A-Mittelöl  
719 t Marineheizöl

3) ErdölverarbeitungEinsatz in:

a) Rohöldestillation	3.891 t
b) Entasphaltierung u. Entharzung	2.682 t
c) Entparaffinierung	3.074 t
d) Phenolraffination	2.370 t
e) Schwefelsäureraffination	1.429 t

bitte wenden!

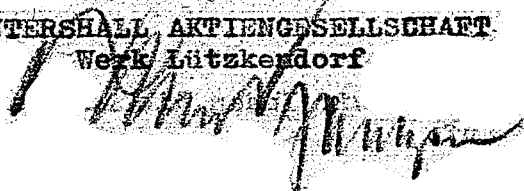
Versand

f)	Naturbenzin	291 t
g)	Petroleum	663 t
H)	Spindelöle	1.021 t
i)	Maschinenöle	895 t
k)	Motorenöle	
	A) der Wirtschaft	380 t
	B) der Flugmotoren	-
l)	Sonstige Erdölprodukte	1.659 t
m)	Marineheizöl (aus Hydr.)	1.047 t

Heil Hitler!

WINTERSHALL AKTIENGESELLSCHAFT

Werk Lützkendorf



D/ Dir. Dr. Gloth  
O.L., Berlin  
S.



2168 - 30/4.03

## Heizgasaufteilung für April 1944.

Bayer. Div. Dr. Glöckner

V in (10<sup>3</sup> Nm<sup>3</sup>)H<sub>u</sub> (in 10<sup>6</sup> kcal).

	Gen.-Gas	Restgas	Armgas	Sa:	Gen.-Gas	Restgas	Armgas	Sa:	%
Heizgaserzeugung	47 951,9	16 566,9	1127,5	65 646,3					
Heizwert H <sub>u</sub> (kcal/Nm <sup>3</sup> )	1074	2548	3477 4222						
<b>Heizgasverbrauch</b>									
Regeneratoren	34 516,8	13 278,1	638,2	48 433,1	37 071,0	34 285,9	2219,1	73 576,0	74,8
Liesenerhitzer	4 817,3	-	-	4 817,3	5 173,8	-	-	5 173,8	5,3
Gen.-Gaserzeugung	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Kohletrocknung	440,1	-	-	440,1	472,7	-	-	472,7	0,5
Feinreinigung	-	1 369,5	-	1 369,5	-	3 489,5	-	3 489,5	3,5
Alkacidanlage	-	122,2	-	122,2	-	311,4	-	311,4	0,3
AK-Regenerieranlage	-	35,0	-	35,0	-	89,2	-	89,2	0,1
Ofenblockhaus B.203	1 447,5	-	99,3	1 546,8	1 554,6	-	419,2	1 963,8	2,0
Destillation B.204	335,1	-	251,5	586,6	359,9	-	1061,8	1 421,7	1,4
Rohöldestillation B.302	16,0	608,6	1,1	625,7	17,2	1 550,7	4,6	1 572,5	1,6
Phenolanlage Bau 303	48,5	811,1	3,3	862,9	52,1	2 066,7	13,9	2 142,7	2,2
Bau 304	347,9	-	23,9	371,8	373,6	-	100,9	474,5	0,5
Reduktionsanlage	-	342,4	-	342,4	-	872,4	-	872,4	0,9
Betrieb VI	635,0	-	11,7	646,7	862,0	-	40,7	722,7	0,7
Betrieb Kr. Überhitzer	5328,7	-	98,5	5 427,2	5 723,0	-	342,5	6 065,5	6,2
Kator	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Fackel, Verluste usw.	19,0	-	-	19,0	20,4	-	-	20,4	-
	47 951,9	16 566,9	1127,5	65 646,3	61 500,3	42 665,8	4202,7	98 368,8	100,0
					52,4	43,3	4,3	100	

\* ) darin 340 100 Nm<sup>3</sup> Restgas aus B VI mit einem Heizwert von 3881 kcal/Nm<sup>3</sup>

BK/We/Kr. 5.5.44.

# Betriebs-Bericht D

vom: Monat April 1944

an: Mr. Dr. Glöck

2168 - 30/4.03

Kohle-Verbrauch Kesselhaus	1. Rohbraunkohle	2. kg Dampf / kg RBK	3. Staub	4. kg Dampf / kg Staub
	115	7.43	34.86	50

### A. Wasserbilanz

Kondensatverbrauch (I)		Kondensatverbrauch (II)	
Masch. Kond.	Fabr. Kond.	Ofenh. I u. II	Wasserst. Anl.
5	6	10	11
24.343	24.125	21.901	21.718
Σ		Σ	
48.468		43.619	

Speisewasser (II)		Abschlammwasser - Kesselhaus (III)	
K.IX	K.VIIA	K.I	K.II
18	19	22	23
104.149	95.877	103.333	2.108.56

Zusatzwasser (II)		Zusatzwasser (III)	
Kesselhaus	Abhitzeke.	Kesselhaus	Abhitzeke.
33	34	35	36
1.14.2.11		6.8.3	

### B. Betriebsstunden und Wasserbeschaffenheit Kesselhaus

Kessel	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	VII A	Wasserbeschaffenheit	Turb. Kd.	Fabr. Kd	Spw. KH	Spw. AbK	Zus. Was.	Kond. Verd.-Anl.
Betriebsstunden	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	pH-Wert	53	54	55	56	57	58
s. letzter Überhlg.	37.1	59.3	73.34	80.5	48.7	6.2	90.4	77.4	11.4	6.3	m-Wert						
Härte od. Natronzahl											O <sub>2</sub> in mg/l						
Chlor mg/l											Härte od. Natronzahl						
P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> mg/l											Chlor mg/l						
Dichte 0 B6											P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> mg/l						
											Dichte 0 B6						

### C. Betriebsstunden und Wasserbeschaffenheit Abhitzeke

Kessel	3a	3b	3k1	3k2	3m1	3m2	3n1	3n2	3r1	3r2	3i	Wasserbeschaffenheit
Betriebsstunden	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	pH-Wert
s. letzter Überhlg.			37.3	4.7	7.4				4.64	4.62	2.16	m-Wert
Härte od. Natronzahl												O <sub>2</sub> in mg/l
Chlor mg/l												Härte od. Natronzahl
P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> mg/l												Chlor mg/l
Dichte 0 B6												P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> mg/l
												Dichte 0 B6

### D. Strombilanz

Erzeugung bzw. Anlieferung:		Betriebsstunden		Stromerzeugung in kWh		Höchstlsg. pro 15 min		Effektiv - t		Normal - t	
Turb. 1	Turb. 2	Turb. 3	Turb. 4	Wirkleistung	Blindleistung	Wirkleistung	Blindleistung	Dampfverbr.	spez. Verb.	Dampfverbr.	spez. Verb.
72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83
Kondensationszentrale	Kond. Beir.	Anz. Beir.		44	76	693	799	8.066	60	44.439	5.59
Gegendruckzentrale				719	676	164	719	4.942	80	67.556	12.38
Gesamterzeugung								13.008	140	112.000	17.98
Fremdbezug - ESAG											
STROMAG											
Gesamtfremdbezug											
Erzeugung + Anlieferung								13.008	140	112.000	17.98

Verbrauch: (kWh)		Übertrag	
90	91	92	93
Wasseraufbereitung	1.17.5	900	12.102
Dampferzeugung	1.15.2	1.07	3.037
Eigenverbrauch Kraftzentrale	509	5.76	0.37
Kohletransport, Lagerung und Verfeinerung	7.15	2.76	0.37
Staubherzeugung	5.45	2.06	0.37
Syngasherzeugung	1.75	2.37	0.37
Generalgasherzeugung	1.46	2.07	0.37
Syngasförderung	2.09	2.84	0.37
Generalgasförderung	4.43	4.11	0.37
Gasreinigung	2.15	3.00	0.37
Syngas	1.45	3.00	0.37
Übertrag	1.17.5	900	12.102

### E. Dampferzeugung

Nr.	Meßstelle	Effektiv - t	Normal - t
104	Zur Zentrale (NW 300)	49.405	52.390
105	Zur Zentrale (NW 250)	27.469	27.710
106	Zur Wasserstoffanlage	7.193	7.618
107	Zu Betrieb VI	4.740	4.894
108	Ltg. I n. Norden (NW 250)	17.816	14.622
109	Ltg. II n. Norden (NW 300)	2.372.4	2.468.4
110	25 atü zur Gegendruckzentrale	18.595	16.504
111	Dampf zur Wasserreinigung	3.565	3.774
112			
113	Dampferzeugung Kesselhaus	738.606	806.696
114	Kessel VII A	13.644	14.782
115	10 atü-Dampf v. Betrieb I	26.240	24.587
116	10 atü-Dampf v. Clauskessel		
117	10 atü-Dampferzeugung OH	13.544	16.493
118	10 atü-Hilfsdampfleitung OH	1.494	1.472
119			
120			
121	Zugeführte Wärme Oberhitzer Kr.		4.269
122		194.134	204.032

### F. Dampfmengen-Verteilung

Lfd. Nr.	Betr.	Meßstelle	Effektiv-Tonnen				Normal-Tonnen			
			30 atü Abgabe	10 atü Verbrauch	2,5 atü Abgabe	10 atü Verbrauch	2,5 atü Abgabe	10 atü Verbrauch	Σ	
123	Kr.	Kraftzentrale		57.534		48.461	67.556	60.883	49.962	58.487
124		Gegendruckzentrale		32.648		31.922	4.306			4.306
125		Wasserreinigung		3.565			23.522	3.724		12.820
126		Verdampferanlage								16.594
127		Eckturm I und II					1.358			1.198
128	B I	Syngas-Erzeugung					27.372			25.969
129		Gen.-Gas-Erzeugung					4.620			4.384
130		Alkazid-Anlage					7.907			7.495
131		Feinreinigung								
132		Trockenreinigung					2.654			2.512
133		Oelwäsche					2.576		4.33	4.06
134		Ofenhalle I u. II (Anwärmeltg.)		5.562						5.894
135		Paraffinextraktion		692						737
136		AK-Anlage								14.158
137		Reduktions-Anlage								30.7
138	B III									
139		Wasserstoff-Anlage		7.193						2.268
140	B IV	Kupferoxydwäsche					4.439	5.629	2.636	2.636
141		Hochdruckpumpenhalle		3.872				9.95		9.23
142		Still-Destillations-Anlage		12.73			3.372	2.043		1.954
143		Wilke-Destillations-Anlage		12.23				2.55		2.48
144	B V	Phenol-Anlage						1.404		1.404
145		Propan-Anlage		28.59				18.49		17.536
146	B VI	Betrieb VI		13.772			10.770	4.416		20.564
147		Werkstatt, Labor, Magazin		4.749				2.139		2.084
148		Katorfabrik G. m. b. H.						1.023		924
149		Bau 93		2.129				4.332		4.092
150		Südflur						2.29		2.29
151		Lager Lützkendorf						7.97		7.95
152		Entspanner 10 atü-Dampf						9.28		8.79
153		Nicht-erfaßt und Verluste		2.103				115-115		
154				10860A				53.934		54.6
								113.324		113.324
								77.226		77.226
								55.809		55.809
								50.492		50.492
								304.032		304.032

Bemerkungen: Keinschl. 1800 t Mult. Klonstaub

Kruppa, den 16. Mai 1944

2168 - 30/4.03

für die die Glöcke

Werk Lützkendorf  
Betriebskontrolle

Monat März 1944

Betriebsbericht.

Rohkohleanlieferung von A.K.W.

Rohkohleverbrauch: Kesselhaus	45 839 t	164 897 t
Kohletrocknung	21 621 t	
Gaserzeugung	97 580 t	
<b>Bunkerdiffferenz</b>		<b>162 040 t</b>

Kohletrocknung I u. II verarbeitet:		21 621 t
Eigenverbrauch für Heizung	:	4 700 t
Nutzbar von Bau 5 abgegeben	: 100,0 %	16 921 t
davon zu Betrieb I	: 67,5 %	11 421 t
zum Kesselhaus	: 32,5 %	5 500 t

Fremdstaubanlieferung:

Fremdstaubverbrauch: Kesselhaus	2 711 t	3 285 t
Gaserzeugung	386 t	3 097 t
<b>Bunkerdiffferenz</b>		<b>+ 188 t</b>

<b>Koksverbrauch: Kesselhaus (Hydrazinfilter)</b>		<b>2 295 kg</b>
Anfahrgeneratoren		-

Heizgaserzeugung:

Generatorgas	(Anfahrgeneratoren)	-	Nm <sup>3</sup>
	(Anlage 3k)	4 904 800	Nm <sup>3</sup>
	(Anlage 3m)	356 000	Nm <sup>3</sup>
	(Anlage 3n)	-	Nm <sup>3</sup>
	(Anlage 3r)	29 854 500	Nm <sup>3</sup>
	(Anlage 3t)	8 839 300	Nm <sup>3</sup>
<b>Generatorgas-Gesamtmenge</b>		<b>43 954 600</b>	<b>Nm<sup>3</sup></b>
Restgas aus Fischeranlage		12 778 800	Nm <sup>3</sup>
Restgas aus Betrieb VI		209 100	Nm <sup>3</sup>
Restgas aus Hydrierung		-	Nm <sup>3</sup>
Synthesegas als Heizgas		282 100	Nm <sup>3</sup>
<b>Gesamte zur Verfügung stehende Heizgasmenge</b>		<b>57 224 600</b>	<b>Nm<sup>3</sup></b>

Heizgasverbrauch:

Betrieb A I: Regeneratoren 3a:	14 498 800	Nm <sup>3</sup>
" 3b:	12 076 900	Nm <sup>3</sup>
" 3c:	17 456 900	Nm <sup>3</sup>
" 3d:	-	Nm <sup>3</sup>
Lieseherh. 3a - d:	4 414 400	Nm <sup>3</sup>
Gen.-Gaserz.	7 000	Nm <sup>3</sup>
<b>Kohletrocknung Bau 5</b>	<b>821 200</b>	<b>Nm<sup>3</sup></b>
Betrieb A II: Feinreinigung B.12	965 700	Nm <sup>3</sup>
Alkacidanlage B.11	100 400	Nm <sup>3</sup>
Reduktionsanlg. B.60	284 900	Nm <sup>3</sup>
AK-Regeneration	36 400	Nm <sup>3</sup>
<b>Betrieb B IV: Ofenblockhaus B.203</b>	<b>-</b>	<b>Nm<sup>3</sup></b>
A+B-Destillat B.204	188 200	Nm <sup>3</sup>
<b>Betrieb B V: Rohödestill. B.302</b>	<b>1 153 300</b>	<b>Nm<sup>3</sup></b>
Phenolanlage B.303	358 200	Nm <sup>3</sup>
Eleicherdsanlg. B.304	350 600	Nm <sup>3</sup>
<b>Betrieb B VI: Spalt-a-Destillofen</b>	<b>950 800</b>	<b>Nm<sup>3</sup></b>
Betrieb Kr.: Überhitzer Bau 18	3 548 100	Nm <sup>3</sup>
Katorfabrik:	-	Nm <sup>3</sup>
Verluste, Fackel usw.	12 800	Nm <sup>3</sup>
<b>Gesamtgasverbrauch:</b>	<b>57 224 600</b>	<b>Nm<sup>3</sup></b>

Synthesegaserzeugung

Anlage 3a	CO+H <sub>2</sub> =75,4 % H <sub>2</sub> =CO=2,01	13 228 400 Nm <sup>3</sup>
Anlage 3b		9 977 700 Nm <sup>3</sup>
Anlage 3c		13 889 500 Nm <sup>3</sup>
Anlage 3d		- Nm <sup>3</sup>
<b>Synthesegasgesamtmenge</b>		<b>37 095 600 Nm<sup>3</sup></b>
Fördergas		2 717 500 Nm <sup>3</sup>
Sy-Gas+Fördergas		39 813 100 Nm <sup>3</sup>
Umwälzgas von A II nach A I		1 824 400 Nm <sup>3</sup>
CO-Rückgas		94 500 Nm <sup>3</sup>
<b>Synthesegas+Umwälzgas+CO-Rückgas</b>		<b>41 732 000 Nm<sup>3</sup></b>
./. Sygas in Heizgas (A I) 282 100 Nm <sup>3</sup> ) u. üb. Dach		1 199 300 Nm <sup>3</sup>
Sygas vor Gebläsestation		40 532 700 Nm <sup>3</sup>
./. Fördergas für Kohlestaub		2 717 500 Nm <sup>3</sup>
<b>Synthesegas von A I nach A II geliefert</b>		<b>37 815 200 Nm<sup>3</sup></b>
=====		
Synthesegas als Heizgas in Alkacidanlage - Nm <sup>3</sup>		
Sygas hinter Alkacidanlage	36 874 000 Nm <sup>3</sup>	36 874 000 Nm <sup>3</sup>
Auswaschung Alkacidanlage u. Verluste		941 200 Nm <sup>3</sup>
<b>Synthesegas vor Wasserstoffanlage (grob gereinigt)</b>		<b>2 011 700 Nm<sup>3</sup></b>
Synthesegas vor Feinreinigung		
Gruppe I	12 231 900 Nm <sup>3</sup>	
" II	4 704 000 Nm <sup>3</sup>	
" III	6 552 300 Nm <sup>3</sup>	
" IV	11 374 100 Nm <sup>3</sup>	
<b>Synthesegas vor Wasserstoffanlage (fein gereinigt)</b>		<b>34 862 300 Nm<sup>3</sup></b>
Synthesegas über Dach		- Nm <sup>3</sup>
<b>Synthesegas vor Ofenhalle 1. Stufe</b>		<b>33 037 900 Nm<sup>3</sup></b>
CO+H <sub>2</sub> =76,3 % H <sub>2</sub> /CO=2,00		
Idealgas vor Ofenhalle 1. Stufe (H <sub>2</sub> /CO=2,00)		25 224 900 Nm <sup>3</sup>
Idealgas vor Ofenhalle 1. Stufe (H <sub>2</sub> /CO=2,00)		24 986 300 Nm <sup>3</sup>
Ausbeute 97,8 g Primärprodukt/Nm <sup>3</sup> Idealgas bei H <sub>2</sub> /CO=2,00)		
Ausbeute 98,7 g Primärprodukt/Nm <sup>3</sup> Idealgas bei H <sub>2</sub> /CO=2,00)		
Restgas I vor AK-Anlage 1. Stufe		17 242 800 Nm <sup>3</sup>
Sygas II vor Ofenhalle 2. Stufe		14 527 600 Nm <sup>3</sup>
Restgas II vor AK-Anlage 2. Stufe		12 405 000 Nm <sup>3</sup>
<b>Restgas ins Heizgas</b>		<b>12 778 800 Nm<sup>3</sup></b>
<b>Restgasverbrauch:</b>		
Betrieb A I : Regeneratoren	10	376 100 Nm <sup>3</sup>
Betrieb A II: Feinreinigung		965 700 Nm <sup>3</sup>
Alkacidanlage		87 800 Nm <sup>3</sup>
AK-Regenerieranlage		36 400 Nm <sup>3</sup>
Reduktionsanlage Bau 60		284 900 Nm <sup>3</sup>
Betrieb B IV:		- Nm <sup>3</sup>
Betrieb B V : Bau 302, 303		1 027 900 Nm <sup>3</sup>
Betrieb B VI:		- Nm <sup>3</sup>
Betrieb Kr. : Überhitzer		- Nm <sup>3</sup>
Kator Fabrik		- Nm <sup>3</sup>
Fackel, Verluste usw.		- Nm <sup>3</sup>
<b>Synthese-Primärprodukte</b>		
Aktiv-Kohle-Benzin		1 355,870 t +)
Kondensatöl		1 082,450 t
Paraffin		28,050 t
<b>Summe</b>		<b>2 466,370 t</b>
=====		
Reingasol		305,280 t
Schwefel		453,000 t
Rohbenzol		196,920 t

+1) darin 78,28 t Pentan.

Betrieb A III, Luftspaltungsanlage

2168 - 3C/4.03

Stickstoffherzeugung Bau 82	15 746 000 Nm <sup>3</sup>
Stickstoffabgabe Bau 83	9 089 800 Nm <sup>3</sup>
Stickstoff zu Betrieb A I	7 580 300 Nm <sup>3</sup>
" zu Betrieb A II	1 011 800 Nm <sup>3</sup>
" zu Betrieb B IV	59 000 Nm <sup>3</sup>
" zu Betrieb B V	90 700 Nm <sup>3</sup>
" zu Kr. (Kesselhaus)	348 000 Nm <sup>3</sup>
Sauerstoffherzeugung Bau 82	4 403 900 Nm <sup>3</sup>
Sauerstoffabgabe Bau 82	3 566 400 Nm <sup>3</sup>
Sauerstoff zu Betrieb A I	3 329 700 Nm <sup>3</sup>
Sauerstoff zu Betrieb A II	179 400 Nm <sup>3</sup>
Sauerstoff Verlust in A I	50 100 Nm <sup>3</sup>
Sauerstoff auf Flaschen gefüllt (1268 m <sup>3</sup> )	7 200 Nm <sup>3</sup>

Betrieb B VI, Wasserstoffanlage

a) Synthesegas zur H <sub>2</sub> -anlage	2 011 700 Nm <sup>3</sup>
davon über Dach	25 000 Nm <sup>3</sup>
Wasserstoffherzeugung (85,2 % H <sub>2</sub> )	1 437 900 Nm <sup>3</sup>
Reiner Wasserstoff (100 % H <sub>2</sub> )	1 224 000 Nm <sup>3</sup>
über Dach	- Nm <sup>3</sup>
H <sub>2</sub> zu Bau 201	1 437 900 Nm <sup>3</sup>
H <sub>2</sub> hinter Bau 213	1 343 400 Nm <sup>3</sup>
davon: zur Hydrierung	- Nm <sup>3</sup>
zu Bau 60	308 200 Nm <sup>3</sup>
über Dach	- Nm <sup>3</sup>
H <sub>2</sub> zur Ofenhalle (in H <sub>2</sub> zu B.60 enth.)	1 035 200 Nm <sup>3</sup>
	180 700 Nm <sup>3</sup>

b) Hydrierung

Verarbeitete Rohstoffe: Produkt	337,700 t
Produktverarbeitung : Frischgas	- t
Te-Ka	- t
Bi-Ka	- t
Zwischenprodukterzeug.: A-Mittelöl	429,800 t
Teer-Abstr.	- t
Bi-Abstr.	- t
Vorratsänderung: gesamt	1 052,165 t
Zwischenprodukte	1 109,700 t
Rückgase : Anfall	- t
davon ins Heizgas	- Nm <sup>3</sup>
Erzeugung : Dieselöl	- t
Hydrierbenzin	30,400 t
Summe	30,400 t
Abgabe : Marineheizöl	1 751,410 t
Heizöl	5,000 t

Betrieb B V Schmierölfabrik:

Rohöldurchsatz	8 579,910 t
Naturbenzin	815,050 t
Roh-Petroleum	1 611,770 t

Betrieb B VI Nachverarbeitung:

AK-Bi. Fertig	1 088,800 t
Sonderdieselmkraftstoff	420,100 t
Kogasin II	309,500 t
Paraffingatsch	156,700 t
Treibgas (Flüssiggas)	71,709 t
AK-Bi. versandfertig	1 074,000 t
Hydrierbenzin	- t
Kondensatöl gew.	1 105,100 t