

# START

## CODE DESIGNATIONS AND ROLL NUMBER

12

SENDING STATION  
CODE DESIGNATION

ROLL  
NUMBER

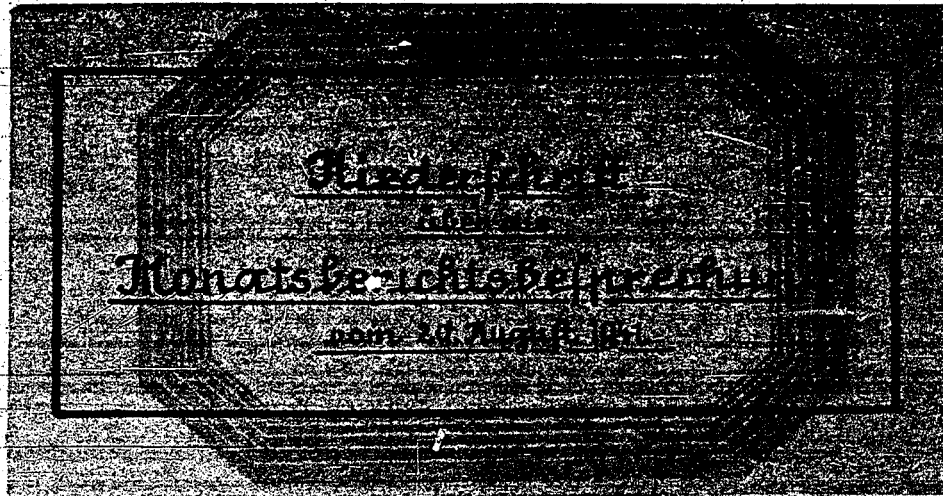
RECEIVING STATION  
CODE DESIGNATION

## DATE PHOTOGRAPHED

JUNE 11 1945

3500 - 30/4.05 #22 7A

3500 ~~3499~~ Hydrog





Böhlen, den 30. August 1941

BA/Dr.M./Ha.

*ML* *PM*

Niederschrift über die Monatsberichtsbesprechung  
vom 20. August 1941.

In der Besprechung wurden die Ergebnisse der Monate Januar bis einschliesslich Juni 1941 diskutiert. In dieser Periode wurde Dieselkraftstoff, Autobenzin und T-Kraftstoff hergestellt. In die Berichtszeit fällt eine Gesamtabstellung des Werkes vom 20. bis 29. März. Diese Abstellungszeit ist bei dem Vergleich der Zahlen aus der Berichtszeit mit den Vorjahren zu berücksichtigen.

Gaserzeugung:

Sauerstoff-Fabrik:

Die Ausnutzung von Maschinen und Apparaten wird charakterisiert durch die Werte: „mittlere/mögliche Leistung“ und „Betriebszeit in Prozent“. Für die Berichtszeit ergeben sich die folgenden Zahlen:

	1939:	1940:	1.-6.41:
<u>Sauerstoffapparate:</u>			
mittl./mögl. Leistung %:	72,69	73,76	73,9
Betriebszeit %:	69,36	73,16	67,0
<u>Turboverdichter:</u>			
mittl./mögl. Leistung %:	65,26	63,67	66,6
Betriebszeit %:	61,58	65,52	58,4

Das Optimum für die Betriebszeit unter Berücksichtigung der installierten Leistung liegt für die Trennapparate bei 80 %, für die Turboluftverdichter bei 66,66%. Bei den Turbo-Luftverdichtern ist noch erwähnenswert, dass im Jahre 1940 0,21 % Reparaturzeit, von Januar bis Juni 1941 0 % Reparaturzeit anfiel. Auch in den Vorjahren lagen diese Werte stets unter 0,5 %. Die Fahrweise und die Art der Belastung sind jedoch besser aus folgenden Zahlenwerten ersichtlich:

	1939:	1940:	1.-6.41:
O <sub>2</sub> -Ausbeute	85,79	87,32	85,61
Abnahme/Erzeug.	97,66	96,02	94,5
KW-Verbrauch/m <sup>3</sup> O <sub>2</sub>	0,569	0,563	0,585
" " /m <sup>3</sup> ND-Luft	0,103	0,104	0,105

Alle diese Werte liegen schlechter als die Durchschnittswerte von 1939 und 1940. Das ist bedingt durch die unregelmässige Fahrweise und durch das häufige An- und Abstellen der Trennapparate aus den nachstehend genannten Gründen:

Um die Umstellungs- und Anschlussarbeit in den Monaten Februar und März durchführen zu können, wurden die Apparate 2, 3 und 4 bis zum Januar durchgefahren und erst nach 123, 71 und 152 Betriebstagen abgestellt. Es wurden dann im Monat Februar und März die Umschlussarbeiten im Ammoniakkältesystem und an der Niederdruckleitung durchgeführt. Die Apparate 1 bis 4, die alle im Januar oder Februar angefahren wurden, mussten nach beendigter Werksabstellung abgestellt werden, weil sie bei den oben genannten Anschlussarbeiten stark gelitten hatten. Um dann vom 20.4. bis zum 10.5. die Produktion bis zur Aufnahmegrenze der Kammern im Hochdruck zu fahren, wurde für 25 Tage ein Trennapparat neu angefahren. Die Monate Januar und Juni fallen jedoch auch gegen den Durchschnitt 1941 stark ab. Im Januar ist die schlechte O<sub>2</sub>-Ausbeute dadurch begründet, dass in diesen Monat 3 Abstellungen und 2 Inbetriebsetzungen von Apparaten fallen. Im Monat Juni macht es sich bemerkbar, dass am Anfang und am Ende des Monats hoch gefahren wurde, während in der Zwischenzeit die Produktion ziemlich tief lag. Die nachfolgenden Zahlen charakterisieren diesen Zustand:

	Jan.:	Juni:
Betriebszeit der Apparate	72,34	75,13
mittl./mögl. Istg.	69,40	70,68
O <sub>2</sub> -Ausbeute	85,08	85,18
KW-Verbr./m <sup>3</sup> O <sub>2</sub>	0,626	0,586
KW-Verbr./m <sup>3</sup> ND-Luft	0,112	0,105

#### Winklerwassergas-Anlage:

Die Betriebsergebnisse der Winkler-Anlage sind weitgehend von der

Grudequalität abhängig. Der Grudeverbrauch im Jahre 1941 schwankt stark und ist mit 8,4 % über dem Jahresdurchschnitt von 1940 verhältnismässig hoch.

Der Aschegehalt der Grude ist teilweise bis zu 30% und der Staubgehalt bis über 50 % angestiegen, wodurch sich die anormalen Verbräuche an Grude erklären.

Die Gasqualität ist im Vergleich zum Vorjahre ein wenig besser geworden und von 72,7 auf 73,1 % CO+H<sub>2</sub> gestiegen. Der O<sub>2</sub> und Dampfverbrauch sind ebenfalls schwankend, jedoch im Durchschnitt im Werte von 1940 gleich:

	1940:	1.41:	2.41:	3.41:	4.41:	5.41:	6.41:	1.-6.41:
CO+H <sub>2</sub> %	72,7	73,0	73,0	73,0	73,7	73,4	72,5	73,1
Grudeverbrauch kg/m <sup>3</sup>	0,550	0,597	0,621	0,624	0,584	0,560	0,520	0,596
Aschegehalt %	24,3	24,5	25,0	25,4	26,8	28,6	30,0	26,4
Staubgehalt %	46,8	55,8	60,7	55,4	49,7	47,5	50,2	53,2
Vergaster Kohlenstoff %	71,5	66,3	63,1	63,3	68,3	72,7	70,0	67,3
O <sub>2</sub> -Verbrauch m <sup>3</sup> /m <sup>3</sup>	0,240	0,236	0,236	0,239	0,238	0,240	0,245	0,239
Dampfverbrauch kg/m <sup>3</sup>	0,649	0,648	0,626	0,656	0,665	0,662	0,690	0,659
Dampferzeugung kg/m <sup>3</sup>	0,629	0,632	0,588	0,616	0,633	0,620	0,695	0,632

Wassergas-Vorentschwefelung:

Die Alkali-Anlage ist im ersten Halbjahr 1941 gut gelaufen und zeigte eine Auswaschung von 52,6 % gegen 48,7 % im Jahre 1940. Dies hat zum Teil seinen Grund darin, dass im Januar ein Teil der Lauge erneuert wurde. Bereits im Juni fällt der Wert wieder ab infolge ungünstiger werdender Kühlverhältnisse und der Laugeschädigung durch Blausäure. Die Dampfverbräuche bleiben annähernd konstant:

	1940:	1.41:	2.41:	3.41:	4.41:	5.41:	6.41:	1.-6.41:
H <sub>2</sub> S vor A 79 g S/m <sup>3</sup>	9,14	10,1	9,5	9,2	9,7	9,5	10,2	9,7
H <sub>2</sub> S hinter A 79 g S/m <sup>3</sup>	4,69	4,5	4,4	4,5	4,4	4,6	5,3	4,6
Auswaschung in %	48,7	57,4	54,4	51,7	53,9	51,7	48,0	52,6
H <sub>2</sub> S im Austreibergas	31,0	32,2	31,8	35,8	34,7	33,3	30,3	33,1
Dampfverbrauch/kg S ausgew.	24,1	24,0	24,1	28,1	24,2	24,7	24,3	24,9



Turmreiniger-Anlage:

Die Turmreiniger-Anlage wurde seit April mit nur 4 Türmen gefahren, da Turm 1 im Zuge der Erweiterung versetzt wurde. Der Reinigungseffekt war zufriedenstellend, besonders wenn man bedenkt, das im Januar bis April Schwierigkeiten beim Einfüllen der Lautmasse bestanden. Die Lautmasse musste gefroren bzw. durchnässt eingebracht werden. Die Masseaufsättigung konnte daher, statt wie bisher üblich, auf 45 % nur auf 36 - 43 % getrieben werden, weil durch die Montage der neuen Anlage besondere Betriebsdispositionen getroffen werden mussten. Die wichtigsten Zahlen finden sich in folgender Zusammenstellung:

	1940:	1.41:	2.41:	3.41:	4.41:	5.41:	6.41:	1.-6.41:
H <sub>2</sub> S vor g S/m <sup>3</sup>	5,0	4,3	4,4	5,1	4,4	4,6	5,3	4,7
nach mg S/m <sup>3</sup>	3	42	6	37	14	4	7	18
Reinigung %	99,93	99,0	99,9	99,3	99,7	99,9	99,7	99,6
O <sub>2</sub> -Überschuss %	0,10	0,11	0,10	0,12	0,13	0,13	0,12	0,12
Massesättigung:								
wasserhaltig % S	45,3	37,8	37,9		35,9	42,7	-	38,6
wasserfrei % S	50,1	42,3	43,1		41,5	47,7	-	43,7

Kontaktgas-Anlage:

Das CO im Konvertgas ist von 30,5 auf 31,4 im Jahre 1941 gestiegen, da besseres Winklergas und besseres CO-Rückgas zur Verfügung standen. Der CO-Gehalt im Kontaktgas musste zunächst bei einigen Störungen in der CO-Reinigung höher gefahren werden, wobei sich eine erhebliche Dampferparnis im Bau 7 ergab. Seit April wurde diese Fahrweise beibehalten, um nach geraumer Zeit eine Energiebilanz über die Anlagen Bau 7 und 9 aufstellen zu können.

	1940:	1.41:	2.41:	3.41:	4.41:	5.41:	6.41:	1.-6.41:
Kontaktgas über Dach %	2,74	4,26	0,53	8,21	1,80	0,49	5,33	3,4
CO-Rückgas CO %	64,9	63,1	65,2	65,8	66,5	66,4	68,0	65,8
Konvertgas CO %	30,5	31,4	30,6	30,9	32,1	32,1	31,0	31,4
Kontaktgas CO %	3,3	3,2	3,4	3,3	3,5	3,7	3,6	3,45
Dampfverbrauch g/m <sup>3</sup> Konvertgas	467	433	472	505	392	348	394	424

Gasverdichtung:

Auch hier kann man die Faktoren: „mittlere/möglichen Belastung“ und „Betriebszeit in %“ als Anzeige für die Ausnutzung der Anlage ansehen. Über die Art der Belastung sagen sie jedoch nichts aus. Auch hier sind wiederum die elektrischen Energieverbräuche massgebend:

	1940:	1.41:	2.41:	3.41:	4.41:	5.41:	6.41:	1.-6.41:
mittl. Belastung %	89,94	88,77	86,74	88,0	91,79	88,76	87,95	88,1
KWh/1000 m <sup>3</sup> Kontaktgas	240,3	239,9	239,3	248,2	230,9	247,5	236,6	241

Druckwasser-Reinigung:

Die Wascherbelastung läuft praktisch immer parallel mit der Belastung der Kompressoren und liegt somit auch hier etwas ungünstiger als 1940. Der Wirkungsgrad sinkt damit automatisch ab:

	1940:	1.41:	2.41:	3.41:	4.41:	5.41:	6.41:	1.-6.41:
mittl. Belastung Wascher %	86,52	82,86	79,88	81,88	88,05	87,83	89,82	85
Wascherwirkungsgrad	75,63	70,95	69,38	67,57	76,29	78,81	79,06	73,7

CO-Reinigung:

Die Werte H<sub>2</sub> im CO-Rückgas sind im Vergleich zum Vorjahre noch etwas gesunken. Dies ist bedingt durch die grössere Laugekonzentration, die aber z.Zt. nach den Erfahrungen von Leuna schon ein wenig zu hoch gehalten wird, um nach der Umstellung durch Verdünnen der Lauge mehr zur Verfügung zu haben.

	1940:	1.41:	2.41:	3.41:	4.41:	5.41:	6.41:	1.-6.41:
% H <sub>2</sub> im CO Rückgas	16,78	17,84	16,80	16,73	14,19	15,33	16,40	16,2

Alkazid-Anlage:

Die Betriebsdaten schwanken nur wenig. Der Schwefelgehalt vom Sumpphase-

gas ist mit  $50,0 \text{ g/m}^3$  etwas, vom Gasphasengas mit  $149,9 \text{ g/m}^3$  wesentlich höher als der normale Durchschnitt. Es wurde auf  $2,03 \text{ g S/m}^3$  S-Gas und auf  $1,77 \text{ g S/m}^3$  G-Gas entschwefelt. Lediglich die Werte vom April 41 mit 3,57 und 2,66 fallen heraus. Dies ist auf den abnorm hohen Schwefelgehalt von  $165 \text{ g}$  in EG 21 S und auf die sehr hoch liegende Durchschnittsbelastung von  $2750,6 \text{ m}^3/\text{h}$  zurückzuführen. Die Auswaschung S-Gas betrug 96,02 und G-Gas 98,83 %. Die Dampfverbräuche mit  $\bar{\phi} 11,92 \text{ kg/m}^3 \text{ H}_2\text{S}$  zeigen normale Schwankungen. Die Durchsätze im Mittel mit  $97,46 \text{ m}^3 \text{ S-Gas/t Benzin}$  liegen im Januar und Februar mit 64,06 und 66,44 sehr niedrig. Anscheinend hängt dies mit dem Fahren einer TTH-Kammer zusammen. Die Konzentration des Austreibergases mit 90,7 % kann als normal bezeichnet werden.

	1940:	1.41:	2.41:	3.41:	4.41:	5.41:	6.41:	1.-6.41
<u>Sumpphase</u>								
EG 31 S $\text{g S/m}^3$	=	48,5	43,0	53,8	50,0	52,8	52,0	50,0
EG 31 $\text{g S/m}^3$	=	1,22	1,73	3,57	1,72	1,96	1,98	2,03
Waschturmdurchsatz $\text{m}^3/\text{h}$	=	1402,6	1802,5	2126,0	1845,6	2464,1	222,4	1977,2
EG 31 S $\text{m}^3/\text{t Bi}$	=	64,06	66,44	153,49	117,78	94,23	88,73	97,46
Auswaschung %	=	97,48	95,98	93,64	96,56	96,29	96,19	96,02
<u>Gasphase</u>								
EG 21 S $\text{g S/m}^3$	=	162,0	153,2	165,0	140,0	131,0	148,9	149,9
EG 21 $\text{g S/m}^3$	=	1,45	2,22	2,66	1,52	1,24	1,54	1,77
Waschturmdurchsatz $\text{m}^3/\text{h}$	=	1825,7	2564,1	2750,6	1780,0	2273,7	2473,1	2277,9
EG 21 $\text{m}^3/\text{t Bi}$	=	83,39	94,51	95,32	81,79	100,84	98,74	92,43
Dampfverbr. $\text{kg/m}^3 \text{ H}_2\text{S}$	=	12,79	10,53	9,35	13,45	12,94	12,47	11,92
$\text{kg/t Bi}$	=	154,24	118,98	131,84	138,63	136,65	156,12	139,41
$\text{H}_2\text{S}$ -Konzentration im Austreibergas %	=	90,8	91,3	91,8	90,8	90,0	89,3	90,7
Auswaschung %	=	99,1	98,55	98,39	98,91	99,05	95,96	98,83

Claus-Anlage:

Die Konzentration des verarbeiteten Schwefelwasserstoffes lag im  $\bar{\phi}$  bei



59,0 % und damit verhältnismässig niedrig. Auf die Konzentration wird hauptsächlich durch den aus A 79 abgegebenen Schwefelwasserstoff gedrückt. Die Ausbeute von 76,26 % lag höher als der Durchschnitt 1940 mit 71,27. Bei der Ausbeute macht sich jedoch der schlechte Kontakt (beschädigt durch Verunreinigungen mit Benzin) bemerkbar. Der Schwefelgehalt nach dem Kamin von 1,074 g S/m<sup>3</sup> ist als normal und gut zu bezeichnen. Lediglich der Wert vom April mit 1,667 fällt heraus, was auf Reparaturen in der Claus-Anlage zurückzuführen ist.

	1940:	1.41:	2.41:	3.41:	4.41:	5.41:	6.41:	1.-6.41:
H <sub>2</sub> S %	-	57,0	59,0	64,0	56,8	59,2	58,0	59,0
Schwefelausb.%	71,27	75,80	77,78	71,73	75,45	74,19	83,59	76,26
g S/m <sup>3</sup> als SO <sub>2</sub> nach Kamin	-	0,886	0,996	0,997	1,667	0,894	1,001	1,074

Heizgas:

Der Verbrauch und die Aufteilung des Heizgases gestalteten sich normal und zeigten wenig Schwankungen:

	1940:	1.41:	2.41:	3.41:	4.41:	5.41:	6.41:	1.-6.41:
Gas-Verbr. m <sup>3</sup> /t Bi 1000 Kcal	-	1041,7	926,54	1079,15	1112,5	1011,99	1016,68	1031,44
Teer + Teer- abstr.-Dest.%	-	46,24	47,21	43,58	48,01	46,32	42,22	45,60
Teerkammer %	-	26,26	26,16	20,76	23,96	22,25	25,63	24,17
Bi-Abstr.-Dest.%	-	14,75	17,01	25,88	21,09	22,64	23,63	20,83
Claus-Ofen Nachverbrennung %	-	12,75	9,62	9,78	6,94	8,79	8,52	9,40

Entphenolung:

Die aufgearbeitete Schwelwassermenge betrug im Ø 14 940 m<sup>3</sup>, sie zeigte lediglich im März den höheren Wert von 17 881 m<sup>3</sup>. Die Menge war etwas grösser als im Durchschnitt 1940. Auch der Phenolgehalt mit 7,891 g/m<sup>3</sup>

war gleichmässig. Die Mengen an Hydrierwasser und Wasser aus Tank e sind mit 1 989 und 2 222 m<sup>3</sup> verhältnismässig gleichbleibend. Der Phenolgehalt ist jedoch äusserst schwankend und erreichte beim Hydrierwasser Werte von 3,879 einmal im Januar und dann 11,694 im Juni. Der Dünnwasserwert betrug im  $\phi$  1,210 g/m<sup>3</sup> und stieg lediglich im Juni infolge schlechten Vakuums auf 1,498 g/m<sup>3</sup>. Die Belastung der Anlage mit 26,99 m<sup>3</sup>/h kann als normal bezeichnet werden. Bemerkenswert ist das Abfallen des Triverbrauchs auf 0,348 kg/m<sup>3</sup> Phenolwasser. Die Spitzen im Januar mit 0,458 und März mit 0,438 sind auf Reparaturen zurückzuführen. Der Verbrauch an Hochdruckdampf war normal:

	1940:	1.41:	2.41:	3.41:	4.41:	5.41:	6.41:	1.-6.41:
Schmelw. m <sup>3</sup>	13492	15007	14298	17881	15037	11720	15696	14930
Phenolgeh. g/m <sup>3</sup>	7,908	7,797	7,882	7,939	7,901	7,837	7,805	7,891
Hydrierw. m <sup>3</sup>	1091,2	1404,2	1688,2	1305,6	2526,7	3254,8	1758,9	1989,7
g/m <sup>3</sup>	7,017	3,879	4,107	10,076	10,130	9,267	11,694	8,192
Tank E-W: m <sup>3</sup>	2923,2	2454,0	2922	2728	1117	2571	2528	2222
g/m <sup>3</sup>	8,701	6,690	6,981	7,521	8,113	8,163	9,017	7,747
Phenolgeh. im Dünnw. g/m <sup>3</sup>	1,363	1,124	1,001	1,167	1,207	1,258	1,490	1,210
Auswaschung %	82,88	84,73	86,62	85,40	85,44	84,56	81,54	84,79
Belastung m <sup>3</sup> /h	24,02	25,36	28,14	31,14	25,93	23,58	27,76	26,99
Triverbr. kg/m <sup>3</sup>	0,408	0,458	0,317	0,436	0,310	0,308	0,260	0,348
Dampfverbr. kg/m <sup>3</sup> Phenolw.	0,197	0,227	0,187	0,175	0,183	0,181	0,167	0,187
kg/kg Phenolöl	25,597	30,14	24,27	21,16	20,68	22,70	20,66	23,27

#### Hydrierung:

Die durchschnittliche Produktion an Benzin und Dieselkraftstoff während der ersten 6 Monate 1941 betrug 16 914 t, entsprechend einer jährlichen Verarbeitung von 240 000 t Teer + Leichtöl. Nach Abzug der Einspritzung für die TTH-Kammer von 8 200 t von Januar bis Anfang März verbleibt eine Verarbeitung von jährlich 233 000 t. Im Jahre 1940 dagegen wurden 222 000 t verarbeitet. Die geringe Steigerung liegt weniger an der Verarbeitungsmöglichkeit, wie an der Knappheit an Einsatzprodukt.

Im Januar und Februar wurde ein Benzin mit dem Endpunkt 100 - 105° und Sonderdieselmkraftstoff mit einem Flammpunkt von über 23° hergestellt. Es wurden durchschnittlich erzeugt: 21,95 % Benzin und 78,05 DK. Im November und Dezember 1940 bei gleicher Fahrweise durchschnittlich 21,38 % Benzin bzw. 78,62 % DK.

Im März erfolgte Umstellung der Destillationsweise auf einen Autobenzin mit einem Endpunkt von 180° und Normal-Dieselmkraftstoff mit einem Flammpunkt von über 55°. Die Erzeugung verteilt sich auf 52,89 % Benzin und 47,11 % DK.

Die erzeugte Treibgasmenge in Prozenten der Benzin + DK-Einlagerung ergibt folgendes Bild:

	<u>Jan.-Febr.</u>	<u>März-Juni</u>	<u>Nov.u.Dez.40</u>
C <sub>3</sub>	1,84 %	2,15 %	1,79 %
C <sub>4</sub>	2,35 %	0,90 %	2,15 %
insges.	4,19 %	3,05 %	3,94 %

Der Produktfaktor bezogen auf die tatsächliche Benzin + DK-Einlagerung liegt im Januar bis Juni bei 1,188, im September bis Dezember 1940 bei 1,189. Bezogen auf die Einlagerung leichter Treibstoffe ist der Produktfaktor Januar - Juni 1,148, September bis Dezember 1940 1,146.

Dagegen bei Autobenzin und Leichtbenzin im Jahre 1940 1,143 bzw. 1,170. Der Produktfaktor liegt also bei Fahrweise auf DK. in derselben Höhe wie bei LB. d.h. die Erzeugung an Treibstoffen ist ebenfalls besser wie bei Autobenzin-Fahrweise.

Benzinqualität:

	<u>1.-2.41:</u>	<u>3.-6.41:</u>
Siedeende °C	101,5 - 105,5	180 - 181°
Anteile bis 100°C %	95,5 - 96,5	31 - 34°
10 Vol% °C	53,5 - 55	66,5 - 69°
20 Vol% °C	58,5 - 60	82 - 82,5°
90 Vol% °C	95 - 95,5	166 - 167°
Oktanzahl	70,3 - 70,4	60,5 - 62,5
Anilinpunkt 1	50,2 - 50,4	42,7 - 43,9
" 2	58,3 - 59,2	60 - 60,6
Aromaten %	9,2	15,6 - 16,8
spez. Gew.	0,700 - 702	0,745 - 0,746



Dieselölqualität:

	1. - 2.41:	3. - 6.41:
spez. Gew.	0,785 - 0,817	0,842 - 0,853
Siedebeginn °C	132 - 134	197 - 200
Cetanzahl	41,4 - 43	38,5 - 45,4
Flammpunkt °C	+ 27,5 - 28	+ 60 - 71
Benzin im Dieselkraftstoff Vol%:	44,5 - 45,6	4,5 - 6,15

Rohteerqualität:

Der Teer der ASW Böhlen zeigt im Jahre 1940 einen durchschnittlichen Phenolgehalt von 6,22 %. Einen Asphaltgehalt von 2,74 %. Die Vol.% bis 310° liegen bei 33,3 %.

Im Januar bis Juni 41 steigt der Phenolgehalt von 6,72 auf 7,80. Der Asphaltgehalt von 2,08 auf 4,03. Der Übergang bis 310° schwankte zwischen 31 - 35,5 Vol.-%.

Im Jahre 1940 hatte der Hirschfelder Teer einen durchschnittlichen Phenolgehalt von 18,25 %, einen durchschnittlichen Asphaltgehalt von 8 % und einen Gehalt an Leicht siedendem bei 310° von 41,3 Vol.-%. Im Januar bis Juni 1941 schwankte der Phenolgehalt zwischen 15,84 bis 20,7 %. Der Asphaltgehalt stieg von 6,66 auf 10,3. Die Vol.% bis 310° schwanken zwischen 34,5 bis 44 %.

Der durchschnittliche Asphaltgehalt des Kulkwitzer Teeres betrug 1940 8,14 % und stieg im Juni 41 auf 11,20% an, während der Übergang bis 310° im Jahre 1940 bei 23,3 % lag, schwankte er vom Januar bis Juni zwischen 19 und 23 %.

Der Asphaltgehalt des Schwarzheider Teeres lag 1940 bei 15,23 %. Er zeigte in der Zeit vom Januar bis Juni 1941 besonders stark schwankende Werte zwischen 8,61 und 19,85 %.

Der Gasteer ASW Böhlen und der Teer Espenhain sind als gut anzusehen.

Auffallend bei sämtlichen Teeren ist der starke Anstieg des Asphaltgehaltes im Juni. Es ist denkbar, dass die Werte im Juni durch Verwendung eines anderen Fällungs-Benzins anstelle des Normalbenzins Kahlbaum allgemein zu hoch vorgetäuscht worden sind.

Die im Monat Mai und Juni verarbeiteten Teere von Magdeburg (Deuben und Nachterstedt) zeigen wesentlich günstigere Asphaltwerte. Sie schwanken zwischen 1,16 und 2,88 %.

Leichtölqualität:

Beim Leichtöl der ASW Böhlen betrug der Phenolgehalt im Jahre 1940 im Durchschnitt 4,05 %. Er fällt in den Monaten Januar bis Juni 1941 von 3,04 auf 1,76 % ab. Beim Leichtöl Kulkwitz ist der hohe Destillationsrückstand besonders auffallend. Im Jahre 1940 11,93 %. In den Monaten Januar bis Juni 1941 schwankend von 5,5 bis 22,0 %.

Rohteer und Leichtöl-Gemisch-Qualität:

Der Anteil an Fremddeer betrug im Jahre 1940 38%. Er schwankt in den Monaten Januar bis Juni 1941 von 31 - 64 %. In den 64 % sind allerdings die Teere von Deuben und Nachterstedt, die eine ausgezeichnete Qualität besitzen, mit enthalten.

Rohteergemisch-Analysen:

	1940:	1.-6.41:
Phenole	8,63 %	8,56 - 11,20 %
Asphalt	4,57	3,35 - 6,26 %
spez. Gew. bei 60°	0,944	0,939 - 0,953

Der Einsatz von TTH-Rückstand schwankt zwischen 764 t im März und 1569 t im April. Der hohe Einsatz wirkt sich nachteilig auf die Leistung der Teerkammern aus.

- 1.) durch Veränderung des Mischungsverhältnisses
- 2.) bewirkt das niedere spez. Gewicht des TTH-Rückstandes bei nicht gleichmäßigem Einsatz ein Anziehen der Teerkammern und hierdurch ein leichtes Überreissen von Entschlammung aus dem Heissabscheider in die Regeneratoren.

Das Verhältnis des Leichtöleinsatzes zum Reinteer + Leichtöleinsatz beträgt 1940: 21,18 % von Januar bis Juni 1941 schwankte das Verhältnis zwischen 15,23 und 21,76 %. Der niedere Leichtöleinsatz im April mit 15,23 % ist auf Abgabe von Leichtöl nach Zeitz zurückzuführen.



Das Verhältnis A-Mittelöl aus Rohprodukt zur Gesamt-A-Mittelölerzeugung betrug 1940: 48,28 %. Von Januar bis Juni 41 schwankte dieser Wert zwischen 36,53 und 50 %. Der Abfall im Juni auf 36,53 % ist auf den Rückgang der leichtsiedenden Anteile im Böhlener Teer, sowie auf den Einsatz von Deubener und Nachterstedter Teer zurückzuführen.

Zwischenprodukt-Qualitäten:

Einspritz-Produkt-Teerkammern:

Das spez. Gewicht des Frischteeres schwankt im Januar bis Juni zwischen 0,952 - 0,975 kg/l bei 50°. Der Durchschnitt im Jahre 1940 betrug 0,956. Der Phenolgehalt steigt von 1,68 % auf 3,27 % an. Er lag im Jahre 1940 im Mittel bei 2,37 %.

A - Mittelöl:

	1940:	1.-6.41:
spez. Gewicht	0,858	0,851 - 0,859
Phenolgehalt	6,34 %	6,21 - 6,82 %

B- Mittelöl:

Bei einer Abschneidetemperatur des Benzins bei 100° zeigt das B-Mittelöl im Januar und Februar ein spez. Gewicht von 0,814 - 0,817. In den Monaten März bis Juni, bei denen das Benzin bei 180° abgeschnitten wurde, beträgt das spez. Gewicht 0,842 - 0,853 kg/l.

Benzinstreifer:

	1940:	1.-2.41:	3.-6.41:
spez. Gewicht	0,769	0,781 - 0,784	0,791 - 0,794
Phenol	1,17 %	0,89 - 1,12	1,31 - 1,82



Das niedere spez. Gewicht und der niedere Phenolgehalt im Jan./Febr. ist auf den Einsatz der TTH-Kammer zurückzuführen. Der Anstieg des Phenols auf 1,82 % im Juni ist auf den allgemeinen Anstieg der Phenole und auf Kontaktermüdung zurückzuführen.

Sumpfasekammern:

Der Verbrauch an Sumpfasekontakt erscheint sehr unterschiedlich:

	1.41:	2.41:	3.41:	4.41:	5.41:	6.41:
RM 11002 t:	27,660	7,250	18,78	14,64	13,860	7,523

er wird aber erklärlich, wenn man die Kontaktraumbelastung heranzieht:

	1.41:	2.41:	3.41:	4.41:	5.41:	6.41:
kg/h u.m. <sup>3</sup>	0,532	0,572	0,766	0,713	0,659	0,651

Wenn man den Monat Januar ausser Betracht lässt, geht der Verbrauch an RM/t Frischteer und RM/t A-Mittelölneubildung der Belastung proportional:

	1.41:	2.41:	3.41:	4.41:	5.41:	6.41:
kg 11002/t Frischteer:	1,173	0,351	0,984	0,604	0,526	0,299
kg 11002/t A-Mittelölneubildung:	3,044	0,900	2,495	1,552	1,339	0,773

Für den relativ hohen Kontaktverbrauch im Januar sind verschiedene Gründe verantwortlich zu machen: Einmal musste die Kammer 1 wegen Reparatur der Kammer 2 stärker belastet werden. Durch öfteres Überreissen des verkokten Abscheiders der Kammer 2 ging viel Kontakt mit dem Abstreifer fort und musste ersetzt werden. Das Einspritzprodukt wies ausserdem mit 1,43 % einen ziemlich hohen Asphaltgehalt auf, der auf erhöhten Einsatz von Schwarzheider und Hirschfelder Teer zurückzuführen ist.

Penzinkammern:

Der Phenolgehalt im A-Mittelöl schwankt von 6,21 - 6,82 %. Im Abstreifer

steigt er von 0,89 % langsam auf 1,82 % an. Dementsprechend fällt die Phenolreduktion von 87 % auf 73 % ab. Die mittlere Einspritzung schwankte zwischen 21 und 40 m<sup>3</sup>. Die Kontaktbelastung betrug 0,34 - 0,67 kg/h und m<sup>3</sup>. Für die t Hochdruckbenzin wurden in den Benzinkammern 666 - 811 m<sup>3</sup> Frischgas gebraucht. Die Gesamtenergie schwankte zwischen 122 - 404 kwh. Der Anteil des Elektro-Vorheizers fiel von 115 auf 51 kwh ab. Hierfür ist das bessere Arbeiten der Gasphasekontakte nach der Gesamtabstellung verantwortlich zu machen. Die Schwankungen im Kaltwasser und Rückkühlwasserverbrauch sind jahreszeitlich bedingt.

#### Rückgaskompressoren:

Der Anteil, der rückverdichtet wurde, betrug im Januar 87 %, Febr. 74, März 50, April 41, Mai 69, Juni 67 %.

Im März und April macht sich das Umsetzen der grossen Rückgaskompressoren besonders stark bemerkbar.

Die mittlere Leistung eines Niederdruckverdichters steigt im Februar und Mai auf über 1700 m<sup>3</sup> an.

Bei der Verrechnung wurde die Leistung des provisorisch aufgestellten Fackelgebläses nicht mit berücksichtigt und die Leistung dieses Gebläses den Rückgaskompressoren gutgeschrieben.

Der elektrische Energieverbrauch für 1-t Benzin + Diesel-K.Einlagerung beträgt bei den Niederdruckverdichtern 11,9 - 19,8 Kwh/t. Bei den Hochdruckverdichtern 5,9 - 8,5 Kwh/t. Der Wert für die Gesamt-Rückgaskompressoren schwankt zwischen 18,3 bis 26,4 Kwh/t. Im Januar wurden von EG 19 nur etwa 58 % rückkomprimiert, was auf die Umsetzung der Rückgaskompressoren zurückzuführen ist. Ab März wird das EG 19 dann 100%ig rückkomprimiert.

#### Benzin - Destillation:

In der Berichtszeit waren nur die Koppersanlagen in Betrieb. Ein Vergleich mit dem Vorjahr lässt sich nicht ziehen, da sowohl die Fahrweise wie die erzeugten Produkte verschieden waren. Seit Beginn der Fahrweise auf DK wurde folgenderweise gefahren: Im September 40 waren die Anlagen B 1 und

D 1 während der ersten Monatshälfte, in der zweiten B 1 und B 2 in Betrieb; ebenfalls im Oktober. In der ersten Hälfte November waren noch B 1 und B 2 in Betrieb, während später bis Ende Januar der Benzinabstreifer in der Anlage D-1 destilliert und zusammen mit dem EG 21 in der Hochdruckstabilisierung stabilisiert wurde. Ab Ende Januar wurde dann wieder in der Anlage D 2 stabilisiert, da die Belastung für die Anlage B 3 zu hoch wurde. Diese Fahrweise wurde dann beibehalten. Seit April wird dem Rohprodukt für die Nachstabilisierung während der Autobenzin-Produktion Butan zugesetzt, da das im unstabilisierten Rohbenzin enthaltene Butan zur Erreichung des geforderten Dampfdruckes von 0,6 ata nicht ausreicht.

Der Durchsatz durch die Benzindestillation an Benzinabstreifer beträgt im Durchschnitt für 6 Monate 1,014 t/t Benzin + EK.

Die Entbenzinierungsanlage verarbeitete fast während des ganzen Monats Januar das Destillat D-1, späterhin nur noch das EG 21.

Die Energieverbräuche der gesamten Destillationsanlage betragen durchschnittlich (zum Vergleich sind die Zahlen für Autobenzin angeführt):

Hochdruckdampf kg/t Benzin + DK-Einlagerung:	153,3	209
Niederdruckdampf " " "	89,5	
Elekt. Energie Kwh/t " " "	23,7	37,6
Kaltwasser m <sup>3</sup> /t " " "	2,07	10,9
Rückkühlwasser m <sup>3</sup> /t " " "	13,9	28,7

#### Benzintankflager:

Die Tankverluste bezogen auf die Einlagerung betragen bei Benzin 0,4 %, bei Dieselkraftstoff 0,3 %.

#### Benzinwäsche:

Im Januar und Februar erhielt das Rohbenzin infolge der niedrigen Abschneidetemperatur praktisch kein Phenol. Der Laugeverbrauch betrug deshalb nur 2,2 kg/t Reinbenzin. Der Verbrauch stammt aus Bau 23 und 24, da nur der Gesamtlaugeverbrauch angegeben ist. Von März bis Juni steigt der Verbrauch



an Lauge auf 7,88 kg NaOH/t Reinbenzin und erreicht die Werte bei Auto-  
benzin-Fahrweise.

Benzintanklager:

Die Tankverluste bezogen auf die Einlagerung betragen bei Benzin 0,4 %  
bei Dieselloststoff 0,3 %.

Treibgasanlage:

Die Treibgasproduktion bezogen auf die Treibstoffeinlagerung ist infolge  
des Ausfalls der B-Kammer stark abgesunken. Die Zahlen betragen im Januar  
und Februar 4,19 % im März bis Juni 3,05 % gegenüber 9 - 10 % bei Auto-  
benzin- und 23 bis 24 % bei Leichtbenzin-Fahrweise.

Ø: 2 x Dr. Hochschwender

WL

BA

TA/BK

Dr. Schneider

Dr. Schwitzer

D. I. Hausmann

Dr. Vollmer

D. I. Vollmer

From bag No 3500 —

~~Mountain Plant (p)~~

ful

1. Dr. Hochschwender

4. Dr. Mott

5. Dr. Schwitzer

6. Dr. Schneider

8. Betriebskontrolle

9. Dr. Weiler

10. Dr. Lehmann



*S. Schuster*

BAG # 3500 # 22-A

~~3499~~

3500

# Inhaltsübersicht

Seite I

<b>Personalstand</b> .....	Seite 1
<b>Gaserzeugung</b>	
Sauerstoff-Anlage Bau 1 .....	Seite 2
Winkler-Wassergas-Anlage Bau 3/5 .....	Seite 4
Wassergas-Vorentschwefelung Bau 79 (Böhlen) .....	Seite 7
Schlammwasser-Begasungsanlage Bau 84a (Magdeburg) .....	Seite 7 B
Turmreiniger-Anlage Bau 6 .....	Seite 8
Kontaktgas-Anlage Bau 7 .....	Seite 10
Gebläse Bau .....	Seite 11
<b>Gasverdichtung</b>	
Gasverdichter-Anlage Bau 9 .....	Seite 13
Druckwasser-Reinigung Bau 9 .....	Seite 14
CO-Reinigung Bau 9 .....	Seite 16
<b>Mögliche Reinwasserstoff-Erzeugung</b>	
(CO + H <sub>2</sub> )-Bilanz .....	Seite 18
<b>Errechnung des spezifischen Verbrauchs</b>	
für die Wasserstoff-Erzeugung .....	Seite 19
<b>Zusammenstellung wichtiger Zahlen</b>	
für die Betriebe der Gas-Erzeugung und -Verdichtung .....	Seite 21

## Hydrierung

### Zusammenstellung wichtiger Zahlen:

Produktion an Treibstoffen .....	Seite 51
Mögliche Erzeugung an Treibstoffen .....	Seite 52
Tatsächliche und mögliche Erzeugung an Gesamt-Butan .....	
Tatsächliche und mögliche Erzeugung an Gesamt-Propan .....	Seite 53
Nebenprodukte .....	
Benzin-Qualität .....	Seite 54
Dieselkraftstoff-Qualität .....	Seite 55
Rohteer-Qualität .....	Seite 56
Leichtöl-Qualität .....	Seite 57
T.T.H.-Rückstand-Qualität .....	
Rohteer- und Leichtöl-Bewegung .....	Seite 58
Rohteer- und Leichtöl-Gemisch-Qualität .....	
Produkt-Verbrauch .....	Seite 59
Zwischenprodukt-Qualität .....	Seite 61
Zwischenprodukt-Verbrauch und -Erzeugung .....	Seite 62
Gesamt-Bilanz .....	Seite 63
Produktausbeute .....	Seite 64
Gesamtausbeute .....	
Reinwasserstoff-Verbrauch (100% H <sub>2</sub> ) tatsächlich .....	Seite 65
Hy-Gas-Anfall Gesamt-Hydrierung (in m <sup>3</sup> mit 1000 kcal/m <sup>3</sup> ) .....	
Produktfaktoren .....	Seite 66
Produktverluste, Aufteilung auf die Betriebe der Hydrierung .....	Seite 67
Gesamtverluste der Sumpffphase, Aufteilung auf die Betriebe .....	Seite 68
Gesamtverluste der Gasphase, Aufteilung auf die Betriebe .....	Seite 70
Gesamtverluste .....	
Durchsatz der Destillationen .....	Seite 71
Tatsächliche und mögliche Ausbeute an Treibstoffen .....	
Gesamtausbeute .....	Seite 72
Reinwasserstoff-Verbrauch (100% H <sub>2</sub> ) nach dem 1000-t-Schema .....	
Durchsätze der einzelnen Betriebe nach dem 1000-t-Schema .....	Seite 73
Hy-Gas-Anfall nach dem 1000-t-Schema .....	
A-Mittelöl-Erzeugung nach dem 1000-t-Schema .....	Seite 75
Rückstand-Aufarbeitung nach dem 1000-t-Schema .....	

## Gesamte Hydrierung

Hilfsstoffe .....	Seite 76
Energien .....	Seite 77

**Betriebe Hy-Hochdruck**

Kostengruppe	Teerkammern . . . . .	Seite 101 - 107
	Hy-Rückgas-Verdichtung . . . . .	Seite 108
Kostengruppe	Benzinkammern . . . . .	Seite 110 - 114
Kostengruppe	Energieverbrauch . . . . .	Seite 115

**Betriebe Hy-Niederdruck**

Kostengruppe	Teerschleuderei . . . . .	Seite 151
	Rückstands-Aufarbeitung Bau 16a (nur für Werk Böhlen) . . . . .	Seite 154
Kostengruppe	Teer- und Teerabstreifer-Destillation (W) Teer- und Teerabstreifer-Destillation (U) (nur für Werk Böhlen) . . . . .	Seite 156
Kostengruppe	B <sub>1</sub> -Destillation . . . . .	Seite 160
	B <sub>2</sub> -Destillation . . . . .	Seite 162
	Hy-Reichgas-Verdichtung Bau 25 . . . . .	Seite 163
	B <sub>3</sub> -Destillation . . . . .	Seite 164
	B <sub>4</sub> -Destillation . . . . .	Seite 166
	D <sub>1</sub> -Destillation . . . . .	Seite 168
	D <sub>2</sub> -Destillation } (nur für Werk Böhlen) . . . . .	Seite 170
	D <sub>3</sub> -Destillation . . . . .	Seite 172
	D <sub>4</sub> -Destillation . . . . .	Seite 174
	Benzinabstreifer-Destillationen Gesamt . . . . .	Seite 176
	Benzinwäsche . . . . .	Seite 178
Kostengruppe	Benzin-Einlagerung tatsächlich . . . . .	Seite 179
	Verkaufstanklager Benzin . . . . .	Seite 179
	Verkaufstanklager Dieselkraftstoff . . . . .	Seite 180
Kostengruppe	Linde-Anlage . . . . .	Seite 181
	Rohbutanlager (nur für Werk Böhlen) . . . . .	Seite 183
	Verkaufstanklager Flüssiggas . . . . .	Seite 185
Kostengruppe	Isobutan-Anlage } (nur für Werk Böhlen) . . . . .	Seite 187
	Isobutanlager . . . . .	Seite 188
	Kesselhaus Bau 30 (nur für Werk Magdeburg) . . . . .	Seite 189 B

**Betriebe Hydrierung**

Kostengruppe	Alkazid-Anlage Sumpfphase . . . . .	Seite 201
Kostengruppe	Alkazid-Anlage Gasphase . . . . .	Seite 202
Kostengruppe	Energieverbrauch Alkazid-Anlage Ges. . . . .	
	Heizgas-Erzeugung und -Verteilung . . . . .	Seite 203
Kostengruppe	Claus-Anlage . . . . .	Seite 204
Kostengruppe	Entphenolung . . . . .	

**Gesamt Schwefelbilanz** (nur für Werk Magdeburg) . . . . . Seite 206 B

**Schwefelsäure-Fabrik** (nur für Werk Böhlen) . . . . . Seite 210



Personalstand

Lfd. Nr.					
1	Angestellte	Werkleitung einschl. We.-Wi.-Bü.	männlich		
2			weiblich		
3			Gesamt		
4		Betriebsabteilung		männlich	
5				weiblich	
6				Gesamt	
7		Technische Abteilung		männlich	
8				weiblich	
9				Gesamt	
10		Kaufmännische Abteilung		männlich	
11				weiblich	
12				Gesamt	
13		Gefolgschafts-Abteilung		männlich	
14				weiblich	
15				Gesamt	
16		Werkschutz			
17		Feuerwehr			
18		Gesamt Angestellte			
19	davon				
20	Arbeiter		männlich		
21			weiblich		
22			Betriebsabteilung		
23			Technische Abteilung		
24			Kaufmännische Abteilung		
25			Gefolgschafts-Abteilung		
26			Werkschutz		
27			Sonstige		
28			Gesamt		
29			weiblich	Betriebsabteilung	
30					Technische Abteilung
31					Kaufmännische Abteilung
32			Gesamt Arbeiter	Gefolgschafts-Abteilung	
33					
34					
35			Gesamt Arbeiter		
36			Lehrlinge		Kaufmännisch
37					Technisch
38	Chemie				
39	Gesamt Lehrlinge				
40	Gesamte Belegschaft				
41	davon		männlich		
42			weiblich		
43					

Lfd. Nr.	1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1		5	4	3	3	3	4	0	5	6	6	6	6	
2		7	9	9	7	7	11	9	10	6	9	7	9	
3		72	73	72	74	74	11	9	10	9	9	11	9	
4		87	89	89	89	90	15	15	15	15	15	15	15	
5		281	287	282	285	283	90	90	90	97	92	93	95	
6		708	717	711	712	713	24	22	27	24	23	24	24	
7		278	277	279	285	286	114	112	111	115	113	113	119	
8		91	100	103	124	123	202	220	236	293	294	297	289	
9		394	432	422	409	409	722	750	777	793	819	822	820	
10		135	144	142	144	143	423	409	423	427	413	412	409	
11		82	82	84	92	93	101	158	152	155	158	159	154	
12		252	227	226	236	243	90	102	77	104	104	99	99	
13		47	44	44	49	43	151	160	160	159	162	162	154	
14		47	42	46	60	57	55	62	50	63	62	64	65	
15		82	86	90	99	108	64	82	83	85	83	84	83	
16		47	47	42	47	47	100	116	113	118	117	119	118	
17		27	27	26	26	26	41	49	49	49	49	49	52	
18		86	875	889	939	962	26	26	26	26	26	26	26	
19		214	676	684	636	660	259	282	280	293	296	292	296	
20		252	259	265	302	302	657	628	676	697	684	696	685	
21		920	917	1053	1001	1070	361	389	394	372	372	376	372	
22		1277	1276	1307	1360	1370	1070	1060	1074	1080	1068	1030	1007	
23		49	77	80	78	77	1372	1355	1360	1352	1362	1347	1316	
24		70	69	78	87	87	75	74	74	73	73	75	74	
25		33	35	36	37	42	82	88	86	97	97	95	97	
26							47	44	45	47	45	45	42	
27		253	237	2554	2679	2640	2655	2621	265	2649	2645	2626	2530	
28		57	49	80	94	96	89	82	85	84	83	82	81	
29		24	18	48	60	70	71	93	87	100	105	110	108	
30		70	70	5	8	8	7	7	8	7	5	6	7	
31		160	162	160	162	180	182	185	192	189	186	186	187	
32														
33														
34		264	269	293	352	354	340	359	368	380	387	394	383	
35		2577	2553	2847	2977	2994	3061	2992	3007	3029	3062	2920	2973	
36		8	8	6	8	8	8	8	8	8	8	8	8	
37		47	97	76	104	106	705	703	763	82	83	83	83	
38		76	76	29	22	75	74	71	73	33	33	33	33	
39		772	773	771	780	789	127	124	124	122	123	123	123	
40														
41		3355	3571	3736	3910	3966	3973	3937	3982	4022	3990	3921	3975	
42		3039	3013	3178	3265	3300	3329	3299	3375	3422	3329	3282	3275	
43		516	523	558	656	656	65	67	672	692	669	700	750	























































Zusammenstellung wichtiger Zahlen für die Betriebe der Gaserzeugung und Verdichtung

Lfd. Nr.	
1	
2	<b>Spezifischer Verbrauch</b> ohne Berücksichtigung der über Dach
3	
4	Gesamtmenge
5	für 1000 m <sup>3</sup> CO + H <sub>2</sub> im Rohwassergas
6	für 1000 m <sup>3</sup> Reinwasserstoff, tatsächl. Erzeug.
7	für 1 t Reinteer- und Leichtöl-Verarbeitung
8	für 1 t Bi bzw. Bi + DK-Einlagerung
9	Gesamtmenge
10	für 1000 m <sup>3</sup> CO + H <sub>2</sub> im Rohwassergas
11	für 1000 m <sup>3</sup> Reinwasserstoff, tatsächl. Erzeug.
12	für 1 t Reinteer- und Leichtöl-Verarbeitung
13	für 1 t Bi bzw. Bi + DK-Einlagerung
14	Gesamtmenge
15	für 1000 m <sup>3</sup> Reinwasserstoff, tatsächl. Erzeug.
16	für 1 t Reinteer- und Leichtöl-Verarbeitung
17	für 1 t Bi bzw. Bi + DK-Einlagerung
18	Gesamtmenge
19	für 1000 m <sup>3</sup> Reinwasserstoff, tatsächl. Erzeug.
20	für 1 t Reinteer- und Leichtöl-Verarbeitung
21	für 1 t Bi bzw. Bi + DK-Einlagerung
22	Gesamtmenge
23	für 1000 m <sup>3</sup> Reinwasserstoff, tatsächl. Erzeug.
24	für 1 t Reinteer- und Leichtöl-Verarbeitung
25	für 1 t Bi bzw. Bi + DK-Einlagerung
26	Gesamtmenge
27	für 1000 m <sup>3</sup> Reinwasserstoff, tatsächl. Erzeug.
28	für 1 t Reinteer- und Leichtöl-Verarbeitung
29	für 1 t Bi bzw. Bi + DK-Einlagerung
30	Gesamtmenge
31	für 1000 m <sup>3</sup> Reinwasserstoff, tatsächl. Erzeug.
32	für 1 t Reinteer- und Leichtöl-Verarbeitung
33	für 1 t Bi bzw. Bi + DK-Einlagerung
34	Gesamtmenge
35	für 1000 m <sup>3</sup> Reinwasserstoff, tatsächl. Erzeug.
36	für 1 t Reinteer- und Leichtöl-Verarbeitung
37	für 1 t Bi bzw. Bi + DK-Einlagerung
38	Gesamtmenge
39	für 1 t Reinteer- und Leichtöl-Verarbeitung
40	für 1 t Bi bzw. Bi + DK-Einlagerung
41	
42	
43	

Lfd. Nr.	1944	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1	Gefahrenen und für andere Zwecke abgegebenen Gasmengen													
2														
3														
4	↑	70000	72577	72394	72567	70690	70736	70884	71905	73816	74918	74480	72059	71655
5	kg/1000 m <sup>3</sup>	5634	5029	5107	5107	5266	5109	5107	5107	5107	5107	5107	5107	5107
6	kg/1000 m <sup>3</sup>	669	629	626	626	642	626	626	626	626	626	626	626	626
7	kg/l	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209
8	kg/l	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209
9	1000 m <sup>3</sup>	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209	6209
10	m <sup>3</sup> /1000 m <sup>3</sup>	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328
11	m <sup>3</sup> /1000 m <sup>3</sup>	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328
12	m <sup>3</sup> /l	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328
13	m <sup>3</sup> /l	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328
14	↑	43337	43337	43337	43337	43337	43337	43337	43337	43337	43337	43337	43337	43337
15	kg/1000 m <sup>3</sup>	32022	32022	32022	32022	32022	32022	32022	32022	32022	32022	32022	32022	32022
16	kg/l	7620	7620	7620	7620	7620	7620	7620	7620	7620	7620	7620	7620	7620
17	kg/l	7620	7620	7620	7620	7620	7620	7620	7620	7620	7620	7620	7620	7620
18	1000 kWh	15463	15463	15463	15463	15463	15463	15463	15463	15463	15463	15463	15463	15463
19	kWh/1000 m <sup>3</sup>	635	635	635	635	635	635	635	635	635	635	635	635	635
20	kWh/l	592	592	592	592	592	592	592	592	592	592	592	592	592
21	kWh/l	592	592	592	592	592	592	592	592	592	592	592	592	592
22	1000 m <sup>3</sup>	2722	2722	2722	2722	2722	2722	2722	2722	2722	2722	2722	2722	2722
23	m <sup>3</sup> /1000 m <sup>3</sup>	71	71	71	71	71	71	71	71	71	71	71	71	71
24	m <sup>3</sup> /l	62	62	62	62	62	62	62	62	62	62	62	62	62
25	m <sup>3</sup> /l	62	62	62	62	62	62	62	62	62	62	62	62	62
26	1000 m <sup>3</sup>	62	62	62	62	62	62	62	62	62	62	62	62	62
27	m <sup>3</sup> /1000 m <sup>3</sup>	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14
28	m <sup>3</sup> /l	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70
29	m <sup>3</sup> /l	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70
30	1000 m <sup>3</sup>	21925	21925	21925	21925	21925	21925	21925	21925	21925	21925	21925	21925	21925
31	m <sup>3</sup> /1000 m <sup>3</sup>	7342	7342	7342	7342	7342	7342	7342	7342	7342	7342	7342	7342	7342
32	m <sup>3</sup> /l	962	962	962	962	962	962	962	962	962	962	962	962	962
33	m <sup>3</sup> /l	962	962	962	962	962	962	962	962	962	962	962	962	962
34	1000 m <sup>3</sup>	8122	8122	8122	8122	8122	8122	8122	8122	8122	8122	8122	8122	8122
35	m <sup>3</sup> /1000 m <sup>3</sup>	782	782	782	782	782	782	782	782	782	782	782	782	782
36	m <sup>3</sup> /l	1222	1222	1222	1222	1222	1222	1222	1222	1222	1222	1222	1222	1222
37	m <sup>3</sup> /l	1222	1222	1222	1222	1222	1222	1222	1222	1222	1222	1222	1222	1222
38	1000 m <sup>3</sup>	2222	2222	2222	2222	2222	2222	2222	2222	2222	2222	2222	2222	2222
39	m <sup>3</sup> /l	745	745	745	745	745	745	745	745	745	745	745	745	745
40	m <sup>3</sup> /l	745	745	745	745	745	745	745	745	745	745	745	745	745
41														
42														
43														

1) Benzin- bzw. Benzin- + Dieselmotoren-Einlagerung







Hydrierung Zusammenstellung wichtiger Zahlen: Benzin-Qualität

Lfd. Nr.		1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943	
1																
2	<b>Auto-Benzin</b>															
3	Spezifisches Gewicht bei 15° C		0,717	0,715	0,716			0,712	0,712	0,712	0,712	0,712	0,712	0,712	0,712	
4	Siedebeginn		145	145	145			145	145	145	145	145	145	145	145	
5	Siedeende		215	215	215			215	215	215	215	215	215	215	215	
6	Anteile	bis 100° C														
7		bis 10 Vol. %														
8		bis 20 Vol. %														
9		bis 90 Vol. %														
10	Dampfdruck nach Reid bei 40° C		0,570	0,570	0,570			0,570	0,570	0,570	0,570	0,570	0,570	0,570	0,570	
11	Doktor Test		positiv	positiv	positiv			positiv	positiv	positiv	positiv	positiv	positiv	positiv	positiv	
12	Kupferstreifen (1 Stunde bei 100° C)		negativ	negativ	negativ			negativ	negativ	negativ	negativ	negativ	negativ	negativ	negativ	
13	Verdampfungsrückstand (Kupferschale) von 100 cm <sup>3</sup>		0,2	0,2	0,2			0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	
14	Oktanzahl (R.-Methode)		70,5	70,5	70,5			70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	
15	Heizwert		10152	10152	10152			10152	10152	10152	10152	10152	10152	10152	10152	
16	Bleimpflichkeit (0,3 cm <sup>3</sup> Tel / Litr.)															
17	Phenol		0,012	0,012	0,012			0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	
18	Propan															
19	Butan															
20	Jodzahl		136	136	136			136	136	136	136	136	136	136	136	
21	Anilinpunkt 1		147	147	147			147	147	147	147	147	147	147	147	
22	Anilinpunkt 2		147	147	147			147	147	147	147	147	147	147	147	
23	Aromaten		18,7	18,7	18,7			18,7	18,7	18,7	18,7	18,7	18,7	18,7	18,7	
24	Olefine		2,6	2,6	2,6			2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	
25	Naphthene		2,6	2,6	2,6			2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	
26	Paraffine		84,4	84,4	84,4			84,4	84,4	84,4	84,4	84,4	84,4	84,4	84,4	
27	Elementar-Analyse	Kohlenstoff	85,85	85,85	85,85			85,85	85,85	85,85	85,85	85,85	85,85	85,85	85,85	
28		Wasserstoff	12,2	12,2	12,2			12,2	12,2	12,2	12,2	12,2	12,2	12,2	12,2	12,2
29		Schwefel	0,07	0,07	0,07			0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
30	Sauerstoff															
31																
32	<b>L-Benzin</b>															
33	Spezifisches Gewicht bei 15° C				0,719	0,719	0,722	0,722					0,722	0,722	0,722	
34	Siedebeginn				143	143	143	143					143	143	143	
35	Siedeende				213	213	213	213					213	213	213	
36	Anteile	bis 70° C														
37		bis 100° C														
38		bis 125° C														
39		bis 10 Vol. %														
40	Anteile	bis 30 Vol. %														
41		bis 90 Vol. %														
42		Dampfdruck nach Reid bei 40° C				0,537	0,537	0,536	0,536					0,536	0,536	0,536
43	Doktor Test				negativ	negativ	negativ	negativ					negativ	negativ	negativ	
44	Kupferstreifen (1 Stunde bei 100° C)				negativ	negativ	negativ	negativ					negativ	negativ	negativ	

Lfd. Nr.		1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1															
2															
3	kg/Ltr.		0,717	0,715	0,716			0,712	0,712	0,712	0,712	0,712	0,712	0,712	0,712
4	°C		145	145	145			145	145	145	145	145	145	145	145
5	°C		215	215	215			215	215	215	215	215	215	215	215
6	Vol. %														
7	°C														
8	°C														
9	°C														
10	ata		0,570	0,570	0,570			0,570	0,570	0,570	0,570	0,570	0,570	0,570	0,570
11			positiv	positiv	positiv			positiv	positiv	positiv	positiv	positiv	positiv	positiv	positiv
12			negativ	negativ	negativ			negativ	negativ	negativ	negativ	negativ	negativ	negativ	negativ
13	mg		0,2	0,2	0,2			0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
14	OZ														
15	kcal/kg		10152	10152	10152			10152	10152	10152	10152	10152	10152	10152	10152
16	OZ														
17	Gew. %		0,012	0,012	0,012			0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012
18	Gew. %														
19	Gew. %														
20			136	136	136			136	136	136	136	136	136	136	136
21	°C		147	147	147			147	147	147	147	147	147	147	147
22	°C		147	147	147			147	147	147	147	147	147	147	147
23	Vol. %		18,7	18,7	18,7			18,7	18,7	18,7	18,7	18,7	18,7	18,7	18,7
24	Vol. %		2,6	2,6	2,6			2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6
25	Vol. %		2,6	2,6	2,6			2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6
26	Vol. %		84,4	84,4	84,4			84,4	84,4	84,4	84,4	84,4	84,4	84,4	84,4
27	Gew. %		85,85	85,85	85,85			85,85	85,85	85,85	85,85	85,85	85,85	85,85	85,85
28	Gew. %		12,2	12,2	12,2			12,2	12,2	12,2	12,2	12,2	12,2	12,2	12,2
29	Gew. %		0,07	0,07	0,07			0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
30	Gew. %														
31															
32															
33	kg/Ltr.				0,719	0,719	0,722	0,722					0,722	0,722	0,722
34	°C				143	143	143	143					143	143	143
35	°C				213	213	213	213					213	213	213
36	Vol. %														
37	Vol. %														
38	Vol. %														
39	°C														
40	°C														
41	°C														
42	ata				0,537	0,537	0,536	0,536					0,536	0,536	0,536
43					negativ	negativ	negativ	negativ					negativ	negativ	negativ
44					negativ	negativ	negativ	negativ					negativ	negativ	negativ

Hydrierung Zusammenstellung wichtiger Zahlen: Leichtbenzin- und Dieseldieselkraftstoff-Qualität

Lfd. Nr.	L-Benzin (Fortsetzung)	
1		
2		
3	Verdampfungsrückstand (Kupferschale) von 100 cm <sup>3</sup>	
4	Oktanzahl (Molormethode)	
5	Heizwert	
6	Bleiempfindlichkeit	0,45 cm <sup>3</sup> Tel / Ltr.
7		0,90 cm <sup>3</sup> Tel / Ltr.
8	Phenol	
9	Butan	
10	Jodzahl	
11	Anilinpunkt 1	
12	Anilinpunkt 2	
13	Aromaten	
14	Olefine	
15	Naphtene	
16	Paraffine	
17		
18		
19	Kohlenstoff	
20	Wasserstoff	
21	Schwefel	
22	Sauerstoff	
23		
24	Dieseldieselkraftstoff	
25	Spezifisches Gewicht bei 20° C	
26	Siedebeginn	
27	Siedende	
28	Verdampfungsrückstand (Kupferschale) von 100 cm <sup>3</sup>	
29		
30	Cetanzahl	
31	Cetanzahl	
32	Heizwert	
33	Flammpunkt	
34	Stoßpunkt	
35	Phenol	
36	Anilinpunkt 1	
37	Benzinanteile bis 195° C nach Methode Widmer	
38		
39		
40		
41	Kohlenstoff	
42	Wasserstoff	
43	Schwefel	
44	Stickstoff	
45	Sauerstoff	

Lfd. Nr.	1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1														
2														
3	mg			22	22	22	22					27	11,0	2,2
4	OZ			69,3	69,3	70,2	69,9					69,3	69,4	69,30
5	kcal/kg			70724	70724	70724	70724					70724	70724	70724
6	OZ													
7	OZ													
8	Gew. %			0,006	0,006	0,003	0,004					0,006	0,005	0,005
9	Gew. %			1,0	1,0	1,0	0,9					1,0	1,0	1,0
10				1,0	1,0	1,0	1,0					1,0	1,0	1,0
11	°C			1,0	1,0	1,0	1,0					1,0	1,0	1,0
12	°C			1,0	1,0	1,0	1,0					1,0	1,0	1,0
13	Vol. %			1,0	1,0	1,0	1,0					1,0	1,0	1,0
14	Vol. %			1,0	1,0	1,0	1,0					1,0	1,0	1,0
15	Vol. %			1,0	1,0	1,0	1,0					1,0	1,0	1,0
16	Vol. %			1,0	1,0	1,0	1,0					1,0	1,0	1,0
17														
18														
19	Gew. %			84,67	85,57	86,4	86,08					85,02	84,87	85,32
20	Gew. %			71,60	71,8	71,8	71,86					71,53	71,86	71,83
21	Gew. %			0,08	0,07	0,06	0,07					0,08	0,07	0,07
22	Gew. %			0,75	0,73	0,74	0,74					0,75	0,74	0,74
23														
24														
25	kg Ltr.						0,807	0,805						0,808
26	°C						207	203	205	205,3				202
27	°C						376	372	374,5	370				370,83
28	mg													
29														
30														
31							43,8	43,7	45,2	46,2				45,32
32	kcal/kg						37,8	37,4	39	39,8				38,8
33	°C						9970	10005	10044	9975				9975
34	°C						76,5	69,7	69	69				69,60
35	Gew. %						34	27	23	29,5				27,97
36	°C						7,05	7,35	7,63	7,82				7,80
37	Vol. %						40,2	44,3	42,5	42,7				42,74
38	Gew. %						2,05	2,49	2,05	2,60				2,40
39							2,57	2,57	2,72	2,79				2,72
40	Gew. %						86,76	87,00	87,44	86,95				87,50
41	Gew. %						74,07	74,37	74,33	74,30				74,33
42	Gew. %						0,22	0,28	0,27	0,25				0,28
43	Gew. %						0,04	0,04	0,02	0,03				0,04
44	Gew. %						0,57	0,57	0,55	0,55				0,55

















Hydrierung Zusammenstellung wichtiger Zahlen: Rohteer- und Leichtölgemisch-Qualität

Lfd. Nr.		
1	von RSW	
2	von Hirschfelde	
3	von Kulkwitz	
4	von RSW (Götzter)	
5	von Espenhain	
6	von (Paraffin)	
7	von	
8	von	
9	von	
10	von	
11	von	
12	von	
13	von	
14	von	
15	von	
16	von	
17	Kohlenstoff	
18	Wasserstoff	
19	Schwefel	
20	Stickstoff	
21	Sauerstoff	
22	Paraffine	
23	Phenole	
24	Asphalt	
25	Spezifisches Gewicht bei 60° C	
26	Staub	
27	Wasser	
28	Siede-Analyse	bis 310° C
29		bis 315° C
30		bis 320° C
31	von RSW	
32	von Hirschfelde	
33	von Kulkwitz	
34	von RSW (Gasöl)	
35	von Bruch	
36	von Espenhain	
37	von Zeitz (Phenol)	
38	von	
39	Kohlenstoff	
40	Wasserstoff	
41	Schwefel	
42	Stickstoff	
43	Sauerstoff	

Lfd. Nr.	1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Oktober	Nov.	Dez.	1943
1		58.07	57.57	57.20	57.57	58.59	58.95	59.39	60.74	60.07	60.78	61.34	61.00	63.08
2		22.72	22.52	22.80	22.85	22.77	23.49	23.87	24.40	24.04	23.55	23.42	23.81	24.66
3		2.86	2.65	2.81	2.89	2.62	2.33	2.60	2.66	2.73	2.75	2.74	2.76	2.85
4		4.37	4.32	4.28	4.50	4.62	4.73	4.83	4.80	4.73	4.72	4.70	4.63	4.90
5					7.27	7.75								8.31
6														
7														
8														
9														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17	Gew. %	82.01	81.87	82.01	82.71	82.71	82.95	83.99	82.04	82.63	82.89	82.95	82.51	82.92
18	Gew. %	10.11	10.16	10.23	10.05	10.25	10.03	10.13	10.13	10.09	10.03	10.07	10.09	10.12
19	Gew. %	1.53	1.52	1.51	1.52	1.49	1.55	1.52	1.52	1.52	1.52	1.51	1.51	1.52
20	Gew. %	0.23	0.21	0.22	0.22	0.21	0.23	0.22	0.22	0.22	0.22	0.23	0.23	0.22
21	Gew. %	5.73	5.70	5.77	5.72	5.74	5.84	5.74	5.77	5.76	5.76	5.74	5.74	5.82
22	Gew. %	12.25	12.16	12.24	12.12	12.14	12.14	12.15	12.17	12.16	12.16	12.16	12.16	12.16
23	Gew. %	0.26	0.27	0.26	0.27	0.26	0.26	0.26	0.26	0.26	0.26	0.26	0.26	0.26
24	Gew. %	0.74	0.73	0.73	0.73	0.73	0.73	0.73	0.73	0.73	0.73	0.73	0.73	0.73
25	kg/Ltr.	0.755	0.755	0.755	0.755	0.755	0.755	0.755	0.755	0.755	0.755	0.755	0.755	0.755
26	Gew. %	0.56	0.56	0.56	0.56	0.56	0.56	0.56	0.56	0.56	0.56	0.56	0.56	0.56
27	Gew. %	0.30	0.30	0.30	0.30	0.30	0.30	0.30	0.30	0.30	0.30	0.30	0.30	0.30
28	Vol. %	20.25	20.25	20.25	20.25	20.25	20.25	20.25	20.25	20.25	20.25	20.25	20.25	20.25
29	Vol. %	22.73	22.73	22.73	22.73	22.73	22.73	22.73	22.73	22.73	22.73	22.73	22.73	22.73
30	Vol. %	24.31	24.31	24.31	24.31	24.31	24.31	24.31	24.31	24.31	24.31	24.31	24.31	24.31
31		75.22	75.22	75.22	75.22	75.22	75.22	75.22	75.22	75.22	75.22	75.22	75.22	75.22
32		76.30	76.30	76.30	76.30	76.30	76.30	76.30	76.30	76.30	76.30	76.30	76.30	76.30
33		77.37	77.37	77.37	77.37	77.37	77.37	77.37	77.37	77.37	77.37	77.37	77.37	77.37
34		78.44	78.44	78.44	78.44	78.44	78.44	78.44	78.44	78.44	78.44	78.44	78.44	78.44
35		79.51	79.51	79.51	79.51	79.51	79.51	79.51	79.51	79.51	79.51	79.51	79.51	79.51
36		80.58	80.58	80.58	80.58	80.58	80.58	80.58	80.58	80.58	80.58	80.58	80.58	80.58
37		81.65	81.65	81.65	81.65	81.65	81.65	81.65	81.65	81.65	81.65	81.65	81.65	81.65
38		82.72	82.72	82.72	82.72	82.72	82.72	82.72	82.72	82.72	82.72	82.72	82.72	82.72
39	Gew. %	82.01	81.87	82.01	82.71	82.71	82.95	83.99	82.04	82.63	82.89	82.95	82.51	82.92
40	Gew. %	10.11	10.16	10.23	10.05	10.25	10.03	10.13	10.13	10.09	10.03	10.07	10.09	10.12
41	Gew. %	1.53	1.52	1.51	1.52	1.49	1.55	1.52	1.52	1.52	1.52	1.51	1.51	1.52
42	Gew. %	0.23	0.21	0.22	0.22	0.21	0.23	0.22	0.22	0.22	0.22	0.23	0.23	0.22
43	Gew. %	5.73	5.70	5.77	5.72	5.74	5.84	5.74	5.77	5.76	5.76	5.74	5.74	5.82













Hydrierung Gesamt-Bilanz

Lfd. Nr.	Eingang		Produkte		Ausgang		Verluste	
1	Produktverbrauch tats. (Seite 41) 59							
2	Reinigungsmasse-Verbrauch							
3	Frischgas-Verbrauch							
4	Gesamtverbrauch - Produkt + Gas							
5	Einlagerung	Autobenzin						
6		Leichtbenzin						
7		Dieselmotoren						
8	Summe Bi + DK							
9	Flüssiggas-Einlagerung	Iso-Butan						
10		Butan flüssig						
11		Propan flüssig						
12	Summe							
13	Produktion Gesamt-Treibstoffe							
14	Einlagerung	in Phenolatlauge						
15		Summe						
16	Gesamte Flüssigprodukte							
17	an Heisgas	Gasbenzin						
18		Butan flüssig						
19		Propan flüssig						
20		Restgas						
21		Summe						
22	Hy-Gas gegen Gutschrift	Gasbenzin						
23		Butan flüssig						
24	an Heisgas	Propan flüssig						
25		Restgas						
26		Summe						
27	H <sub>2</sub> -Gas an Clausanlage							
28	Produkt + Gas-Anfall							
29	tatsächlicher Verbrauch an Reinigungsmasse							
30	Produkt							
31	Reaktionswasser							
32	Gasbenzin an Fackel							
33	Butan flüssig an Fackel							
34	Propan flüssig an Fackel							
35	Restgas an Fackel							
36	H <sub>2</sub> -Gas an Fackel							
37	Gasverluste) 1/2 % des Kreislaufgases							
38	nicht nachweisbare Verluste							
39	Summe Verluste							
40	Gesamt-Ausgang - Produkt + Gas + Verluste							
41								
42								
43								

Lfd. Nr.	1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1		25576,206	26788,885	27077,828	25524,196	26723,767	28501,097	31777,337	27740,649	27669,810	27729,058	27776,774	27769,999	27537,397
2		101,66	48,53	76,57	212,85	775,49	136,70	142,2	101,688	101,688	78,565	101,688	101,688	75,01,25
3		2852,9	6677,91	2852,9	2852,9	2852,9	2852,9	2852,9	2852,9	2852,9	2852,9	2852,9	2852,9	2852,9
4		2852,9	6677,91	2852,9	2852,9	2852,9	2852,9	2852,9	2852,9	2852,9	2852,9	2852,9	2852,9	2852,9
5		7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59
6														
7														
8		7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59
9		7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59
10		7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59
11		7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59
12		7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59	7464,59
13		21003,87	21003,87	21003,87	21003,87	21003,87	21003,87	21003,87	21003,87	21003,87	21003,87	21003,87	21003,87	21003,87
14		32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8
15		32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8
16		32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8	32,8
17		27143,703	27143,703	27143,703	27143,703	27143,703	27143,703	27143,703	27143,703	27143,703	27143,703	27143,703	27143,703	27143,703
18														
19														
20														
21		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
22		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
23		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
24		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
25		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
26		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
27		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
28		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
29		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
30		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
31		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
32		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
33		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
34		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
35		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
36		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
37		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
38		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
39		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
40		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
41		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
42		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5
43		2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5	2264,5

1) Gasverluste durch Undichtigkeiten, Verluste beim Abstreifen von Leitungen usw., Verbrauch

Dichteschreiber und Analysen sind mit 1/2% der Kreislaufmenge errechnet.







Hydrierung Produktverluste (Produktverbrauch — Produktanfall) Aufteilung auf die Betriebe der Hydrierung

Lfd. Nr.	
1	Rohteerschleuderei
2	Wasser und Rückstand aus Rohteer
3	Sumpffase
4	Abfallöl- und Entschlammungs-Schleuderei
5	Teerkammern
6	Teer- und Teerabstreifer-Destillation
7	Produktverluste der Sumpffase
8	Gutschrift für Gasbenzin im Hy-Rückgas
9	fats. Produktverluste der Sumpffase
10	fats. Produktverluste × 100
11	fats. Produktverluste + Mittelöl-Neubildung
12	Gasphase
13	Benzinkammern
14	Bi-Destillation
15	Bz-Destillation
16	Bs-Destillation
17	Bt-Destillation
18	Bu-Destillation
19	Bv-Destillation
20	Bw-Destillation
21	Bx-Destillation
22	By-Destillation
23	Bz-Destillation
24	Ba-Destillation
25	Benzinwäsche
26	Produktverluste der Gasphase
27	Gutschrift für Gasbenzin aus Enlsp.-Gas
28	fats. Produktverluste der Gasphase
29	fats. Produktverluste × 100
30	fats. Produktverluste + Hochdruckbenzin
31	Produktverluste für Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
32	fats. Produktverluste Sumpf- + Gasphase
33	fats. Produktverluste Sumpf- + Gasphase × 100
34	fats. Produktverluste Sumpf- + Gasphase + Bi- bzw. Bi + DK-Erzeugung
35	Produktverluste für gesamte Treibstoffe-Einlagerung
36	Flüssiggas-Verluste Linde- und Isobutan-Anlage
37	Summe Verluste einschließlich Linde- und Isobutan-Anlage
38	Gutschrift Flüssiggas + Isobutan-Einlagerung
39	fats. Gesamt-Produkt- + Flüssiggas-Verluste
40	fats. Ges. Prod. + Flüssiggas-Verlust × 100
41	fats. Ges. Prod. + Flüssiggas-Verlust + Gesamt-Treibstoff-Erzeugung
42	
43	

Lfd. Nr.	1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Oktober	Nov.	Dez.	1943
1														
2														
3		220.7	267.08	265.79	267.05	221.9	262.7	275.3	270.0	270.7	265.7	272.7	333.6	2647.03
4														
5														
6		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
7		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
8		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
9		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
10		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
11		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
12		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
13		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
14		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
15		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
16		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
17		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
18		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
19		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
20		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
21		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
22		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
23		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
24		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
25		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
26		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
27		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
28		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
29		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
30		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
31		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
32		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
33		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
34		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
35		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
36		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
37		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
38		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
39		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
40		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
41		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
42		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27
43		240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27	240.27

Handwritten notes and corrections at the bottom of the table, including "D. 24. 5. 42" and "D. 24. 5. 42".

Hydrierung Gesamtverluste der Sumpfphase / Aufteilung auf die Betriebe (Produkt + Frischgas) - Verbrauch - (Produktanfall + verwendetes Rüdge)

Lfd. Nr.	
1	Abfallöl- und Entschlammungs-Schleuderei
2	Produkt
3	Gasbenzin errechnet an Fackel
4	Butan technisch errechnet an Fackel
5	Propan technisch errechnet an Fackel
6	Restgas an Fackel
7	Summe der A-Destillation
8	fats. Verbrauch an Reinigungsmasse
9	Produkt
10	Reaktionswasser
11	Gasbenzin errechnet an Fackel
12	Butan technisch errechnet an Fackel
13	Propan technisch errechnet an Fackel
14	Restgas an Fackel
15	H <sub>2</sub> S-Gas an Fackel
16	H <sub>2</sub> S-Gas 100%ig aus Phenolw. an Fackel
17	Gasverluste 1) 1/2 % des Kreislaufgases
18	nicht nachweisbare Verluste
19	Summe Teerkammern
20	fats. Verbrauch an Reinigungsmasse
21	Produkt
22	Reaktionswasser
23	Gasbenzin errechnet an Fackel
24	Butan technisch errechnet an Fackel
25	Propan technisch errechnet an Fackel
26	Restgas an Fackel
27	H <sub>2</sub> S-Gas an Fackel
28	H <sub>2</sub> S-Gas 100%ig aus Phenolw. an Fackel
29	Gasverluste 1) 1/2 % des Kreislaufgases
30	nicht nachweisbare Verluste
31	Summe Sumpfphase
32	fats. Verbrauch an Reinigungsmasse
33	Produkt
34	Reaktionswasser
35	Gasbenzin errechnet an Fackel
36	Butan technisch errechnet an Fackel
37	Propan technisch errechnet an Fackel
38	Restgas an Fackel
39	H <sub>2</sub> S-Gas an Fackel 2)
40	Gasverluste 1) 1/2 % des Kreislaufgases
41	nicht nachweisbare Verluste
42	Summe Sumpfphase
43	

Lfd. Nr.	1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1														
2														
3														
4														
5														
6														
7														
8														
9														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														
18														
19														
20														
21														
22														
23														
24														
25														
26														
27														
28														
29														
30														
31														
32														
33														
34														
35														
36														
37														
38														
39														
40														
41														
42														
43														

1) Siehe Bemerkung 1 auf Seite 63 2) einschl. H<sub>2</sub>S-Gas 100%ig aus Phenolwasser



Lfd. Nr.		1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1	Produkt														
2	Reaktionswasser														
3	Gasbenzin errechnet an Fackel														
4	Butan technisch errechnet an Fackel														
5	Propan technisch errechnet an Fackel														
6	Restgas an Fackel														
7	H <sub>2</sub> S-Gas an Fackel														
8	H <sub>2</sub> S-Gas 100%ig aus Phenolw. an Fackel														
9	Gasverluste <sup>1)</sup> 1/2% des Kreislaufgases														
10	nicht nachweisbare Verluste														
11	Summe Benzinkammern														
12	Produkt														
13	Gasbenzin errechnet an Fackel														
14	Butan technisch errechnet an Fackel														
15	Propan technisch errechnet an Fackel														
16	Restgas an Fackel														
17	Summe B1-Destillation														
18	B2-Destillation, Produkt														
19	Produkt														
20	Gasbenzin errechnet an Fackel														
21	Butan technisch errechnet an Fackel														
22	Propan technisch errechnet an Fackel														
23	Restgas an Fackel + Verlust durch Undichtigkeit														
24	Summe B1-Destillation														
25	Produkt														
26	Gasbenzin errechnet an Fackel														
27	Butan technisch errechnet an Fackel														
28	Propan technisch errechnet an Fackel														
29	Restgas an Fackel + Verlust durch Undichtigkeit														
30	Summe B1-Destillation														
31	Produkt														
32	Gasbenzin errechnet an Fackel														
33	Butan technisch errechnet an Fackel														
34	Propan technisch errechnet an Fackel														
35	Restgas an Fackel														
36	Summe D1-Destillation														
37	Produkt														
38	Gasbenzin errechnet an Fackel														
39	Butan technisch errechnet an Fackel														
40	Propan technisch errechnet an Fackel														
41	Restgas an Fackel														
42	Summe D2-Destillation														
43															

<sup>1)</sup> Siehe Bemerkung 1 auf Seite 63

Hydrierung Gesamtverluste der Gasphase / Aufteilung auf die Betriebe (Fortsetzung)

Lfd. Nr.		1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1	Produkt														
2	Gasbenzin errechnet an Fackel														
3	Butan technisch errechnet an Fackel														
4	Propan technisch errechnet an Fackel														
5	Restgas an Fackel + Verl. d. Undichtigkeit														
6	Summe D-Destillation														
7	Gasbenzin errechnet an Fackel														
8	Butan technisch errechnet an Fackel														
9	Propan technisch errechnet an Fackel														
10	Restgas an Fackel														
11	Summe D-Destillation														
12	Benzinwäsche														
13	Butan technisch an Fackel														
14	Propan technisch an Fackel														
15	Restgas an Fackel + Verl. d. Undichtigkeit														
16	Summe Linde-Anlage														
17	Butan techn. an Fackel + Verl. d. Undichtigk.														
18	Normal-Butan an Fackel														
19	Isobutan an Fackel														
20	Propan an Fackel														
21	Summe Isobutan-Anlage														
22	Produkt														
23	Reaktionswasser														
24	Gasbenzin errechnet an Fackel														
25	Butan technisch an Fackel														
26	Propan technisch an Fackel														
27	Restgas an Fackel														
28	H <sub>2</sub> S-Gas an Fackel														
29	H <sub>2</sub> S-Gas 100%ig aus Phenolw. an Fackel														
30	Gasverluste <sup>1)</sup> 1/2% des Kreislaufgases														
31	nicht nachweisbare Verluste														
32	Summe Gasphase														
33	Produkt														
34	Reaktionswasser														
35	Gasbenzin errechnet an Fackel														
36	Butan technisch an Fackel														
37	Propan technisch an Fackel														
38	Restgas an Fackel														
39	H <sub>2</sub> S-Gas an Fackel														
40	H <sub>2</sub> S-Gas 100%ig aus Phenolw. an Fackel														
41	Gasverluste <sup>1)</sup> 1/2% des Kreislaufgases														
42	nicht nachweisbare Verluste														
43	Summe Gasphase														

<sup>1)</sup> Siehe Bemerkung 1 auf Seite 63

Hydrierung Gesamtverluste, Durchsatz der Destillationen

Lfd. Nr.		1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1															
2															
3	<b>Gesamtverluste der Sumpf- und Gasphase</b>														
4															
5	falschlicher Verbrauch an Reinigungsmasse														
6	Produkt														
7	Reaktionswasser														
8	Gasbenzin														
9	Butan														
10	Propan														
11	Restgas an Fackel														
12	H <sub>2</sub> S-Gas an Fackel														
13	H <sub>2</sub> S-Gas 100%ig aus Phenolwasser an Fackel														
14	Gasverluste <sup>1)</sup> 1/2% des Kreislaufgases														
15	nicht nachweisbare Verluste														
16	Summe Hydrierung														
17															
18															
19	<b>Gesamtverluste der Sumpf- und Gasphase bez. auf Gesamt</b>														
20															
21	falschlicher Verbrauch an Reinigungsmasse														
22	Produkt														
23	Reaktionswasser														
24	Gasbenzin														
25	Butan														
26	Propan														
27	Restgas an Fackel														
28	H <sub>2</sub> S-Gas an Fackel														
29	H <sub>2</sub> S-Gas 100%ig aus Phenolwasser an Fackel														
30	Gasverluste <sup>1)</sup> 1/2% des Kreislaufgases														
31	nicht nachweisbare Verluste														
32	Summe Hydrierung														
33															
34															
35	<b>Durchsatz der Destillationen</b>														
36	A-Destillation														
37	Bi-Destillation														
38	Di-Destillation														
39															
40	Durchsatz														
41	Gesamt														
42	für 1 t Reinprodukt-Einsatz														
43	für 1 t Bi + DK-Einlagerung														
44	für 1 t Gesamt Treibstoffe tats. Einlagerung														
45	für 1 t Gesamt Treibstoffe mögl. Einlagerung														

Lfd. Nr.		1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1															
2															
3															
4															
5															
6															
7															
8															
9															
10															
11															
12															
13															
14															
15															
16															
17															
18															
19															
20															
21															
22															
23															
24															
25															
26															
27															
28															
29															
30															
31															
32															
33															
34															
35															
36															
37															
38															
39															
40															
41															
42															
43															

1) Siehe Bemerkung 1 auf Seite 63

Vermin-  
unde

Hydrierung Zusammenstellung wichtiger Zahlen: Tatsächliche und mögliche Ausbeute an Treibstoffen, Gesamtausbeute  
(Errechnet nach dem 1000-I-Schema Anlagenheft Seite 120/121.)

Lfd. Nr.		1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1	tatsächliche Ausbeute an Treibstoffen	Autobenzin	26.53	26.89	26.72	27.77	26.04	25.27	26.55	26.25	25.13	27.27	24.24	22.28	24.05
2		Leichtbenzin													
3		Dieselmotortreibstoff													
4		Summe Bi + DK													
5		Isobutan	76.53	76.19	76.22	76.22	76.22	76.22	76.22	76.22	76.22	76.22	76.22	76.22	76.22
6		Butan technisch	2.23	2.23	2.23	2.23	2.23	2.23	2.23	2.23	2.23	2.23	2.23	2.23	2.23
7		Propan technisch	1.02	1.02	1.02	1.02	1.02	1.02	1.02	1.02	1.02	1.02	1.02	1.02	1.02
8		Summe Flüssiggas	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25
9		Gesamte Treibstoffe	82.03	82.09	82.09	82.09	82.09	82.09	82.09	82.09	82.09	82.09	82.09	82.09	82.09
10															
11	mögliche Ausbeute an Treibstoffen	Autobenzin	26.70	26.70	26.70	26.70	26.70	26.70	26.70	26.70	26.70	26.70	26.70	26.70	26.70
12		Leichtbenzin													
13		Dieselmotortreibstoff													
14		Summe Bi + DK													
15		Isobutan	76.70	76.70	76.70	76.70	76.70	76.70	76.70	76.70	76.70	76.70	76.70	76.70	76.70
16		Butan technisch	2.23	2.23	2.23	2.23	2.23	2.23	2.23	2.23	2.23	2.23	2.23	2.23	2.23
17		Propan technisch	1.02	1.02	1.02	1.02	1.02	1.02	1.02	1.02	1.02	1.02	1.02	1.02	1.02
18		Summe Flüssiggas	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25
19		Gesamte Treibstoffe	82.17	82.17	82.17	82.17	82.17	82.17	82.17	82.17	82.17	82.17	82.17	82.17	82.17
20															
21	Einsatz	Frischgas - Reinwasserstoff	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03
22		Gesamt Produkt + Frischgas	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03
23		Leichtöl / Gesamt Produkteinsatz	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03
24		Bi bzw. Bi + DK	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03
25		Flüssiggas	5.69	5.69	5.69	5.69	5.69	5.69	5.69	5.69	5.69	5.69	5.69	5.69	5.69
26		Gesamte Treibstoffe	27.72	27.72	27.72	27.72	27.72	27.72	27.72	27.72	27.72	27.72	27.72	27.72	27.72
27		Phenolöl aus Abwässern in Phenolalauge	0.32	0.32	0.32	0.32	0.32	0.32	0.32	0.32	0.32	0.32	0.32	0.32	0.32
28		Gesamt Produktausbeute	28.04	28.04	28.04	28.04	28.04	28.04	28.04	28.04	28.04	28.04	28.04	28.04	28.04
29		Schwefelwasserstoff technisch	1.06	1.06	1.06	1.06	1.06	1.06	1.06	1.06	1.06	1.06	1.06	1.06	1.06
30		Hy-Abgas Gesamt	70.76	70.76	70.76	70.76	70.76	70.76	70.76	70.76	70.76	70.76	70.76	70.76	70.76
31	H <sub>2</sub> technisch + Hy-Abgas Gesamt	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	
32	Produkt + Gas Ausbeute	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	
33	H <sub>2</sub> techn. + Hy-Gas über Dach, an Fackel	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	
34	tatsächliche Ausbeute an Produkt + Gas	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	
35	Produkt	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	
36	Reaktionswasser	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	
37	Gasverluste durch Undichtigkeiten	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	
38	nicht nachweisbare Verluste	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	
39	Summe	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	
40	H <sub>2</sub> techn. + Hy-Gas über Dach, an Fackel	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	
41	tatsächliche Gesamtverluste	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	22.03	
42															
43															

30.11.42  
Barmen



















Betriebe Hy-Hochdruck Kostengruppe IV. Teerkammern (Fortsetzung)

Lfd. Nr.			1944	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Oktober	Nov.	Dez.	1943	
1	Ausgang	HiS-Gas															
2		Gasverluste <sup>1)</sup> (1/2% des Kreislaufgases)															
3		nicht nachweisbare Verluste															
4		Summe Verluste															
5	Gesamtausgang: Produkt + verw. Gas + Verluste																
6	Produktverbrauch — Produktanfall																
7	Produktausbeute: Produktanfall / Produktverbrauch																
8	Gesamtausbeute: (Produkt + Gas) Anfall / (Produkt + Gas) Verbrauch																
9	Produktverluste × 100 / Produktverluste + Mittelöl-Neubildung																
10	Mittelöl bis 310° C im	Abstreifer Kammer 1															
11		Abstreifer Kammer 2															
12		Abstreifer Kammer 3															
13		Gesamt Teerabstreifer															
14		Gesamt Abstreifer + Kondensat aus EG															
15	Frischprodukt																
16	Mittelöl-Neubildung (310° C)																
17	Ofenleistung: f Mittelöl-Neubildung / h u. m <sup>3</sup> Ofenvolumen																
18	Frischteer bei 40° C																
19	spezifisches Gewicht	Teerabstreifer bei 40° C (wasserfrei)	Kammer 1														
20				Kammer 2													
21				Kammer 3													
22				Gesamt													
23	Betriebsstunden																
24	Teerkammern																
25	Kammer 1																
26	Kammer 2																
27	Kammer 3																
28	Betriebsfaktoren																
29	Teerkammern																
30	Reparaturzeit																
31	Reservezeit																
32	mittlere Einspritzung an Frischteer																
33	Kammer 1																
34	Kammer 2																
35	Kammer 3																
36	Gesamt Teerkammern																
37	Kontaktraum-Belastung f Frischteer / h u. m <sup>3</sup> Ofenvolumen																
38	Kammer 1																
39	Kammer 2																
40	Kammer 3																
41	Gesamt Teerkammern																
42	Betriebsstunden der Einspritzpressen																
43	Teerpumpe 1																
44	Teerpumpe 2																
45	Teerpumpe 3																
46	Teerpumpe 4																
47	Betriebsfaktoren der Einspritzpressen																
48	Reparaturzeit																
49	Reservezeit																

Lfd. Nr.			1944	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Oktober	Nov.	Dez.	1943
1	t															
2	t															
3	t															
4	t															
5	t															
6	t															
7	%															
8	%															
9	%															
10	Gew. %															
11	Gew. %															
12	Gew. %															
13	Gew. %															
14	t															
15	t															
16	t															
17	kg/Ltr.															
18	kg/Ltr.															
19	kg/Ltr.															
20	kg/Ltr.															
21	kg/Ltr.															
22	kg/Ltr.															
23	h															
24	h															
25	h															
26	h															
27	h															
28	h															
29	m <sup>3</sup> /h															
30	m <sup>3</sup> /h															
31	m <sup>3</sup> /h															
32	m <sup>3</sup> /h															
33	t/h u. m <sup>3</sup>															
34	t/h u. m <sup>3</sup>															
35	t/h u. m <sup>3</sup>															
36	t/h u. m <sup>3</sup>															
37	h															
38	h															
39	h															
40	h															
41	h															
42	h															
43	%															

1) Siehe Bemerkung 1 auf Seite 43



Betriebe Hy-Hochdruck Kostengruppe IV. Teerkammern (Fortsetzung)

Lfd. Nr.		Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Oktober	Nov.	Dez.	1943	
1	mittlere Leistung einer Preßpumpe (ohne Rückentspannung)	19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0	
2	mittlere Leistung / mögliche Leistung	70,6	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	
3	Betriebsstunden der Gasumlaufpumpen	Gasumlaufpumpe 1													
4		Gasumlaufpumpe 2													
5		Gasumlaufpumpe 3													
6	Betriebsfaktoren der Gasumlaufpumpen	Betriebszeit													
7		Reparaturzeit													
8	Betriebsstunden der Kontaktpressen	Kontaktpresse 1													
9		Kontaktpresse 2													
10		Kontaktpresse 3													
11		Kontaktpresse 4													
12		Kontaktpresse 5													
13	Betriebsfaktoren der Kontaktpressen	Betriebszeit													
14		Reparaturzeit													
15	Betriebsstunden der Heißumlaufpumpen	Heißumlaufpumpe 1													
16		Heißumlaufpumpe 2													
17		Heißumlaufpumpe 3													
18		Heißumlaufpumpe 4													
19		Heißumlaufpumpe 5													
20	Betriebsfaktoren der Heißumlaufpumpen	Betriebszeit													
21		Reparaturzeit													
22	Betriebsfaktoren der Heißumlaufpumpen	Betriebszeit													
23		Reparaturzeit													
24	Betriebsfaktoren der Heißumlaufpumpen	Betriebszeit													
25		Reparaturzeit													
25	mittlere Leistung einer Heißumlaufpumpe	10,6	10,6	10,6	10,6	10,6	10,6	10,6	10,6	10,6	10,6	10,6	10,6	10,6	
26	mittlere Leistung / mögliche Leistung	10,6	10,6	10,6	10,6	10,6	10,6	10,6	10,6	10,6	10,6	10,6	10,6	10,6	
27	EG 2 Armgas ET	Gesammelte Menge													
28		Frischleer													
29		Teerabstreifer													
30		Mittelöl-Neubildung													
31	Analyse EG 2 Armgas ET	C <sub>s</sub> und höhere													
32		C <sub>1</sub>													
33		C <sub>2</sub>													
34		C <sub>3</sub>													
35		C <sub>4</sub>													
36		Restgas Gesamt													
37		H <sub>2</sub> S													
38		CO <sub>2</sub>													
39		CO													
40		H <sub>2</sub>													
41		N <sub>2</sub>													
42	spezifisches Gewicht														
43	Heizwert														

Lfd. Nr.		1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Oktober	Nov.	Dez.	1943
1	m <sup>3</sup> h		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
2	m <sup>3</sup>		70,6	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2
3	h		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
4	h		70,6	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2
5	h		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
6	m <sup>3</sup>		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
7	m <sup>3</sup>		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
8	m <sup>3</sup>		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
9	h		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
10	h		70,6	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2
11	h		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
12	h		70,6	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2
13	h		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
14	m <sup>3</sup>		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
15	m <sup>3</sup>		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
16	m <sup>3</sup>		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
17	h		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
18	h		70,6	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2
19	h		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
20	h		70,6	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2
21	h		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
22	m <sup>3</sup>		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
23	m <sup>3</sup>		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
24	m <sup>3</sup>		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
25	m <sup>3</sup> h		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
26	m <sup>3</sup>		70,6	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2	70,2
27	1000 m <sup>3</sup>		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
28	m <sup>3</sup>		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
29	m <sup>3</sup>		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
30	m <sup>3</sup>		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
31	Vol. %		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
32	Vol. %		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
33	Vol. %		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
34	Vol. %		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
35	Vol. %		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
36	Vol. %		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
37	Vol. %		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
38	Vol. %		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
39	Vol. %		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
40	Vol. %		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
41	Vol. %		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
42	kgm <sup>3</sup>		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0
43	kcal/m <sup>3</sup>		19,6	22,2	20,9	20,7	21,4	21,2	20,0	17,6	17,4	19,0	19,8	16,1	19,0































Betriebe Hy-Niederdruck Kostengruppe III. Teerschleuderei

Lfd. Nr.			
1	Eingang	Rohteer von	
2		Fremd-Rohteere Gesamt	
3		Gesamt Rohteere-Einsatz	
4		Reinöl	
5		Öl aus Entschlammung	
6		Gesamt Eingang	
7	Ausgang	Reinteer + Reinöl aus Abfallöl + Entschlammung	
8		Abfallöl	
9		Rückstand nach Rückstand-Aufarbeitung Bau 16a	
10		Produktanfall	
11		Verluste	
12			Gesamtmenge
13			davon Wasser Rückstand
14		Gesamt Ausgang	
15		Produktanfall / Gesamt Produkteingang	
16	Betriebsstunden der Zentrifugen	Zentrifuge 1	
17		Zentrifuge 2	
18		Zentrifuge 3	
19		Zentrifuge 4	
20		Zentrifuge 5	
21		Zentrifuge 6	
22		Zentrifuge 7	
23		Zentrifuge 8	
24		Zentrifuge 9	
25		Zentrifuge 10	
26		Zentrifuge 11	
27		Zentrifuge 12	
28	Betriebsfaktoren	Betriebszeit	
29		Reparaturzeit	
30		Reservezeit	
31	Gesamte Zentrifugenstunden für Reinteerschleuderei		
32	mittlerer Durchsatz einer Zentrifuge		
33	mittlerer Durchsatz / möglicher Durchsatz		

Lfd. Nr.	1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1		11002.2	11771.07	11329.00	11771.07	11500.710	11906.780	15242.45	11681.0	11541.93	11526.40	11746.410	10883.070	11831.18
2		8574.22	8574.22	8574.22	8574.22	8574.22	8574.22	8574.22	8574.22	8574.22	8574.22	8574.22	8574.22	8574.22
3		20676.49	20676.49	20676.49	20676.49	20676.49	20676.49	20676.49	20676.49	20676.49	20676.49	20676.49	20676.49	20676.49
4		168.8	168.8	168.8	168.8	168.8	168.8	168.8	168.8	168.8	168.8	168.8	168.8	168.8
5		410.9	410.9	410.9	410.9	410.9	410.9	410.9	410.9	410.9	410.9	410.9	410.9	410.9
6		21257.10	21257.10	21257.10	21257.10	21257.10	21257.10	21257.10	21257.10	21257.10	21257.10	21257.10	21257.10	21257.10
7		80814.29	80814.29	80814.29	80814.29	80814.29	80814.29	80814.29	80814.29	80814.29	80814.29	80814.29	80814.29	80814.29
8		95.8	95.8	95.8	95.8	95.8	95.8	95.8	95.8	95.8	95.8	95.8	95.8	95.8
9		232.7	232.7	232.7	232.7	232.7	232.7	232.7	232.7	232.7	232.7	232.7	232.7	232.7
10		21042.09	21042.09	21042.09	21042.09	21042.09	21042.09	21042.09	21042.09	21042.09	21042.09	21042.09	21042.09	21042.09
11		877.5	877.5	877.5	877.5	877.5	877.5	877.5	877.5	877.5	877.5	877.5	877.5	877.5
12		96.8	96.8	96.8	96.8	96.8	96.8	96.8	96.8	96.8	96.8	96.8	96.8	96.8
13		112.7	112.7	112.7	112.7	112.7	112.7	112.7	112.7	112.7	112.7	112.7	112.7	112.7
14		8185.20	8185.20	8185.20	8185.20	8185.20	8185.20	8185.20	8185.20	8185.20	8185.20	8185.20	8185.20	8185.20
15	Gew.	90.82	90.82	90.82	90.82	90.82	90.82	90.82	90.82	90.82	90.82	90.82	90.82	90.82
16	h	235	235	235	235	235	235	235	235	235	235	235	235	235
17	h	243	243	243	243	243	243	243	243	243	243	243	243	243
18	h	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244
19	h	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244
20	h	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244
21	h	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244
22	h	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244
23	h	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244
24	h	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244
25	h	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244
26	h	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244
27	h	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244
28	h	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244
29	h	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244
30	h	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244
31	h	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244
32	h	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244
33	h	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244
34	h	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244
35	h	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244	244







Betriebe Hy-Niederdruck Kostengruppe III. Rückstands-Aufarbeitung

Lfd. Nr.		1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1	Rückstand von Rohteer		783,7	102,07	172,6	202,2	256,9	112,7							712,87
2	Rückstand von Abfallöl		75,7	2,00	1,2	62,9	22,8	9,5							240,99
3	Rückstand von Entschlammung		85	72,67	7,5	20,5	3	5,2							701,77
4	Entschlammung Öl			1,6	226,2	210,6	135,7	726	207	210,7	210,7	203,6	227,9	227,9	2102,70
5	Entschlammung Festes			0,6	72,7	110,1	70,4	112,3	31,6	701,6	5,7	62,9	7,7	65,7	790,7
6	Filterat														
7															
8	Gesamt-Zugang von Rückständen		262,2	310,37	410,2	720,5	721,8	201,7	325,6	411,3	26,3	270,3	275,3	293,6	2299,27
9	Hochdruckdampf														
10	Leichtöl von ASW		525	694	88,8	110,8	180,9	53,7							122,70
11	Gesamt-Eingang		373,2	100,97	500,2	922,2	902,2	255,2	325,6	411,3	26,3	270,3	275,3	293,6	1522,97
12	Filterat von A-Produkt		82	112,2	72,6	211,4	255,4	171,2							441,3
13	Filterat von B-Produkt		145,2	9,3	112,2	345,7	286,8	167	207,7	232,4	207,5	759,9	157,6	170,2	2012,9
14	Gesamtmenge		227,2	72,5	379,8	557,1	442,2	200,8	207,7	232,4	207,5	759,9	157,6	170,2	2925,0
15	Filterat davon an A-Destillation		743,2	726,5	329,2	557,1	442,2	200,8	207,7	232,4	207,5	759,9	157,6	170,2	2925,0
16	davon an Rückführung														
17	EG 1b Abgas durch Rückstands-Aufarbeitung														
18															
19															
20	Produkt + Gas Anfall		213,7	726,5	379,8	557,1	442,2	200,8	207,7	232,4	207,5	759,9	157,6	170,2	2925,0
21	Gesamtmenge		170	23,42	249,2	172,2	202,2	202,2	112,5	112,5	112,5	112,5	112,5	112,5	112,5
22	Verluste davon Rückstand		100,7	62,45	283,2	112,5	112,5	112,5	112,5	112,5	112,5	112,5	112,5	112,5	112,5
23	Wasser		69,3	9,52	11,7	3,3	19	17	17,5	16,1	16,1	16,1	16,1	16,1	16,1
24	Gesamt-Ausgang		310,2	79,92	319	225,3	222,2	322,2	322,2	322,2	322,2	322,2	322,2	322,2	322,2
25	Leichtöl im Gesamt-Zugang		76,42	34,67	76,72	74,72	74,72	74,72	74,72	74,72	74,72	74,72	74,72	74,72	74,72
26	Filterat Gesamt-Anfall / Gesamt-Eingang		215,81	63,25	282,49	147,02	147,02	147,02	147,02	147,02	147,02	147,02	147,02	147,02	147,02
27	Pressen		376	320	320	442	622	622	622	622	622	622	622	622	622
28	Betriebsstunden der Filterpressen		221	240	266	272	272	272	272	272	272	272	272	272	272
29	Pressen														
30	Pressen														
31	Betriebszeit		42,28	47,07	45,69	57,01	60,71	57,75	49,39	62,22	52	74,5	72,0	94,02	162,9
32	Reparaturzeit		20,22		21,93	20,05	20,05	20,05	20,05	20,05	20,05	20,05	20,05	20,05	20,05
33	Reservezeit		42,60	58,92	47,30	37,93	37,93	37,93	37,93	37,93	37,93	37,93	37,93	37,93	37,93
34	mittlerer Durchsatz einer Presse		0,85	0,86	0,82	1,72	0,76	0,76	0,76	0,76	0,76	0,76	0,76	0,76	0,76
35	EG 1b Gesamtmenge														
36	Abgas für 1 l Filterat														
37	Gesamt-Eingang														
38	Gesamt-Treibstoffe														
39	C <sub>1</sub> und höhere														
40	Analyse C <sub>1</sub>														
41	EG 1b C <sub>1</sub>														
42	C <sub>2</sub>														
43	C <sub>1</sub>														

Lfd. Nr.		1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1															
2															
3															
4															
5															
6															
7															
8															
9															
10															
11															
12															
13															
14															
15															
16															
17															
18															
19															
20															
21															
22															
23															
24															
25															
26															
27															
28															
29															
30															
31															
32															
33															
34															
35															
36															
37															
38															
39															
40															
41															
42															
43															

Noten 11,55 11,55  
d. n. Rückl. d. n. Rückl.



Lfd. Nr.	Ein- oder Ausgang	Produkt	Einheit	
1	Eingang	Reinleer		
2		Gasteer von ASW		
3		Leichtöl		
4		Summe A-Produkt		
5		B-Produkt	Teerabstreifer	
6			TTH.-Rückstand	
7			Reinöl (Entschlammung + Abfallöl)	
8			Filterat von Rückstands-Aufarbeitung 16a	
9			Kondensat A 38	
10			Summe B-Produkt	
11		Produktverbrauch für die Produktion		
12		Kreislauf		
13		Gesamt Produktdurchsatz		
14	Ausgang	A-Mittelöl		
15		Teer - Teerabstreifer-Rückstand		
16		Produktanfall		
17		EG 1 Destillationsgas T an Gasometer 38		
18		Produkt + Gas Anfall		
19		Produkt	Gesammelte	
20			EG 1	
21			über Dach	
22			an Fackel	
23				
24				
25	Summe Verluste			
26	Produkt + Gas + Verluste			
27	Produktverbrauch - Produktanfall			
28	Produktausbeute: Produktanfall / Produktverbrauch			
29	A-Mittelöl Anfall / Produktverbrauch			
30	EG 1 Destillationsgas T	Gesammelte		
31		Produktverbrauch		
32		Teerabstreifer		
33		A-Mittelöl		
34		Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung		
35	Gesamte Treibstoffe			
36	Analyse EG 1 Destillationsgas T	C <sub>s</sub> und höhere		
37		C <sub>4</sub>		
38		C <sub>3</sub>		
39		C <sub>2</sub>		
40		C <sub>1</sub>		
41		Restgas Gesamt		
42		H <sub>2</sub>		
43		H <sub>2</sub> S		
44	spezifisches Gewicht			
45	Heizwert			

Lfd. Nr.	1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Oktober	Nov.	Dez.	1943
1		20229.69	29349.82	7002.24	22222.87	20322.36	20022.63	21022.66	25267.39	25262.23				19280.992
2														
3		2474.526	5437.519	1006.234	4552.872	5572.782	6022.776	8222.187	7070.969	774.722				51005.603
4		25724.86	28116.319	3389.024	23801.204	24206.762	26045.402	29244.854	26238.369	3189.44				21628.585
5		24112.352	26912.352	4532.926	4426.740	4724.440	4745.002	5745.002	23222.367	3174.69				27745.704
6														
7		576.2	835	816.9	826.3	365.2	552.6	2752.552	3177.70	374				27745.704
8		132.2	146.5	262.6	532.2	321.2	522.6	627.7	640	374				27745.704
9		210.7	199.3	700.4	700.2	210.7	210.7	210.7	640	374				27745.704
10		27216.284	27747.467	26322.826	25823.782	25222.579	26022.902	28222.252	24740.297	3019.39				27745.704
11		23240.200	33611	50701.900	47202.699	55222.7	52243.600	65222.42	30280.7	602.54				23240.200
12		20258	17762	2016	4484	2722	20516	265	71420	9443				20258
13		23256.700	27472	52277.90	52262.689	52230.7	26202.600	63222.440	62520.7	70445.57				23256.700
14		230426	23443	218406	20600.4	22922.39	21065.30	22222.7	23572.5	3224.62				230426
15		20449.2	26042.2	22127.7	22642.700	22242.7	23262.7	22222.7	23719.8	2222.62				20449.2
16		23157	23206.2	20027.3	22243.700	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23157
17														
18		2322.6	23277	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				2322.6
19														
20														
21														
22														
23														
24														
25														
26		23220.2	23217	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23220.2
27		23220.2	23217	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23220.2
28		23220.2	23217	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23220.2
29		23220.2	23217	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23220.2
30		23220.2	23217	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23220.2
31		23220.2	23217	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23220.2
32		23220.2	23217	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23220.2
33		23220.2	23217	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23220.2
34		23220.2	23217	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23220.2
35		23220.2	23217	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23220.2
36		23220.2	23217	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23220.2
37		23220.2	23217	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23220.2
38		23220.2	23217	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23220.2
39		23220.2	23217	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23220.2
40		23220.2	23217	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23220.2
41		23220.2	23217	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23220.2
42		23220.2	23217	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23220.2
43		23220.2	23217	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23220.2
44		23220.2	23217	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23220.2
45		23220.2	23217	20272.9	22202.600	22242.7	23262.7	22222.7	23297.3	2222.62				23220.2

Betriebe Hy-Niederdruck Kostengruppe IV. Teer- und Teerabstreifer-Destillation (Fortsetzung)

Lfd. Nr.		
1	A-Produkt im Produktverbrauch für Produktion	
2	A-Mittelöl	aus A-Produkt
3		aus B-Produkt
4	Rückstand	aus A-Produkt
5		aus B-Produkt
6		Rohprodukt bei 50° C
7	spezifisches Gewicht	A-Mittelöl bei 20° C
8		Rückstand bei 50° C
9	A-Mittelöl Siede-Endpunkt	
10	Durchsatz	A-Produkt-Einsatz
11	(ohne Kreislauf)	A-Mittelöl-Anfall Ges.
12	für 1 t	Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
13		Gesamte Treibstoffe
14	Betriebsstundenzahl	A-Destillation
15		C-Destillation
16	mittlerer Durchsatz	A-Destillation
17	(ohne Kreislauf)	
18	in den Betriebsstunden	C-Destillation
19		
20	Ausnutzungsgrad	A-Destillation
21	an Betriebsstunden	C-Destillation
22	Ausnutzungsgrad	A-Destillation
23	an Durchsatz	C-Destillation
24	Heizgasverbrauch	Gesammelte
25	m³ mit 1000 kcal/m³	für 1 t Gesamtdurchsatz
26		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
27	Rauchgas-Analyse	O₂
28		CO + H₂
29	Niederdruckdampf-	Gesammelte
30	Verbrauch	für 1 t Gesamtdurchsatz
31		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
32	Elektrischer	Gesammelte
33	Energieverbrauch	für 1 t Gesamtdurchsatz
34		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
35	Kaltwasser-Verbrauch	Gesammelte
36		für 1 t Gesamtdurchsatz
37		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
38	Kühlwasser-Verbrauch	Gesammelte
39		für 1 t Gesamtdurchsatz
40		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
41		
42		
43		

Lfd. Nr.	1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1		140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0
2		140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0
3		140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0
4		140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0
5		140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0	140,0
6	kg/Ltr.	0,914	0,910	0,911	0,912	0,913	0,914	0,915	0,916	0,917	0,918	0,919	0,920	0,921
7	kg/Ltr.	0,905	0,902	0,903	0,904	0,905	0,906	0,907	0,908	0,909	0,910	0,911	0,912	0,913
8	°C	302	308	306	304	302	300	298	296	294	292	290	288	286
9	t/t	0,183	0,175	0,173	0,171	0,169	0,167	0,165	0,163	0,161	0,159	0,157	0,155	0,153
10	t/t	0,236	0,237	0,237	0,237	0,237	0,237	0,237	0,237	0,237	0,237	0,237	0,237	0,237
11	t/t	0,236	0,236	0,236	0,236	0,236	0,236	0,236	0,236	0,236	0,236	0,236	0,236	0,236
12	t/t	0,236	0,236	0,236	0,236	0,236	0,236	0,236	0,236	0,236	0,236	0,236	0,236	0,236
13	h	70,5	67,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5
14	t/h	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5
15	m³/h	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5
16	t/h	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5
17	m³/h	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5
18	t/h	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5
19	m³/h	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5	70,5
20	%	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0
21	%	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0
22	%	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0
23	%	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0	92,0
24	1000 M	230,0	230,0	230,0	230,0	230,0	230,0	230,0	230,0	230,0	230,0	230,0	230,0	230,0
25	M³	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0
26	M³	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0
27	Vol. %	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0
28	Vol. %	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0
29	t	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0
30	kg/t	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0
31	kg/t	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0
32	kWh	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0
33	kWh/t	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0
34	kWh/t	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0
35	1000 m³	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0
36	m³	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0
37	m³	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0
38	1000 m³	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0
39	m³	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0
40	m³	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0
41														
42														
43														





Betriebe Hy-Niederdruck Kostengruppe IV. Uhde-Teerdestillation (Fortsetzung)

Lfd. Nr.		
1		Cs und höhere
2		C <sub>2</sub>
3		C <sub>3</sub>
4	Analyse	C <sub>4</sub>
5	EG 1a	C <sub>1</sub>
6	Destillationsgas T (Uhde)	Restgas Gesamt
7		H <sub>2</sub>
8		H <sub>2</sub> S
9		spezifisches Gewicht
10		Heizwert
11	A-Produkt im Produktverbrauch für Produktion	
12	A-Mittelöl	aus A-Produkt
13		aus B-Produkt
14	Rückstand	aus A-Produkt
15		aus B-Produkt
16	spezifisches Gewicht	Rohprodukt bei °C
17		A-Mittelöl bei °C
18		Rückstand bei °C
19	A-Mittelöl Siede-Endpunkt	
20	Durchsatz (ohne Kreislauf) für 1 t	A-Produkt-Einsatz
21		A-Mittelöl-Anfall
22		Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
23		Gesamte Treibstoffe
24	Betriebsstundenzahl der Uhde-Teerdestillation	
25	mittlerer Durchsatz (ohne Kreislauf) in den Betriebsstunden	
26		
27	Ausnutzungsgrad	an Betriebsstunden
28		an Durchsatz
29	Heizgasverbrauch m <sup>3</sup> mit 1000 kcal/m <sup>3</sup>	Gesamtlänge
30		für 1 t Gesamtdurchsatz
31		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
32	ND-Dampfverbrauch	Gesamtlänge
33		für 1 t Gesamtdurchsatz
34		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
35	Elektrischer Energieverbrauch	Gesamtlänge
36		für 1 t Gesamtdurchsatz
37		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
38	Kaltwasser-Verbrauch	Gesamtlänge
39		für 1 t Gesamtdurchsatz
40		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
41	Rückkühlwasser-Verbrauch	Gesamtlänge
42		für 1 t Gesamtdurchsatz
43		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung

Lfd. Nr.	1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1	Vol. °			72,65	77,57					2,828	77,34	8,49	5,01	7,81
2	Vol. °			20,60	20,77					22,72	16,23	16,07	12,78	18,15
3	Vol. °			78,26	22,67					78,27	79	72,40	23,18	79,93
4	Vol. °			0,20	0,70					0,20	10,36	13,22	12,35	70,70
5	Vol. °			73,70	2,92					1,62	8,29	14,28	9,21	9,38
6	Vol. °			26,79	23,97					23,25	31,76	27,24	36,72	29,59
7	Vol. °			1,14	2,08					0,58	0,77	0,71	4,76	2,75
8	Vol. °			16,22	2,68					11,22	16,03	22,74	3,81	28,93
9	kg m <sup>3</sup>			1,207	1,189					0,820	1,228	1,087	1,575	1,753
10	kcal m <sup>3</sup>			16,22	16,22					17,815	15,768	17,067	16,163	15,739
11				72,38	77,49					0,238	28,66	31,69	20,74	29,79
12				40,35	49,57					0,27	62,78	54,03	55,74	38,37
13				12,65	55,63					47,88	47,88	15,07	46,56	70,70
14				42,35	79,98					43,45	50,92	19,01	46,31	8,87
15				22,65	22,65					43,45	49,08	30,09	53,61	51,79
16	kg Ltr.			0,974	0,977					0,970	0,973	0,976	0,970	0,970
17	kg Ltr.			0,867	0,860						0,863	0,867	0,860	0,860
18	kg Ltr.			0,925	0,926						0,923	0,924	0,925	0,925
19	°C			306	306						316	306	305,0	310,0
20	t t			2,193	2,027					1,946	2,705	2,935	4,971	1,972
21	t t			0,742	0,723					0,782	1,977	2,169	2,405	0,666
22	t t			0,193	0,774					0,204	2,271	2,725	2,521	0,792
23	t t			0,157	0,223					0,128	0,122	0,354	2,311	0,775
24	h										745	720	944,0	29,780
25	t h				36,66					6,592	31,89	66,75	64,80	62,77
26	m <sup>3</sup> h				40,80					72,57	60,97	73,23	74,16	62,76
27					2,52					92,44	100	100	100	82,60
28										92,02	74,94	97,45	94,47	77,23
29	1000 M <sup>3</sup>			3292,8	2257,8					3602,7	2499,8	6129	533,0	2762,2
30	M <sup>3</sup> t			153,84	712,58					700,20	702,57	225,77	107,25	116,43
31	M <sup>3</sup> t			793,50	229,97					824,21	870,67	680,54	272,44	172,70
32	t			2232	2,557					3403	3,557	3,992	3,885,3	1938,0
33	kg t			90,53	223,40					63,40	71,19	78,94	28,06	72,47
34	kg t			730,25	222,37					752,23	206,96	226,66	205,57	72,59
35	1000 kWh			325,780	26,200					245,312	286,700	257,690	206,000	139,673
36	kWh t			32,70	116,66					44,7	5,16	6,22	5,75	5,59
37	kWh t			2,162	2,022					77,22	77,93	79,74	15,13	5,25
38	1000 m <sup>3</sup>													
39	m <sup>3</sup> t													
40	m <sup>3</sup> t													
41	1000 m <sup>3</sup>			420	516					720	720	600	620	3676
42	m <sup>3</sup> t			70,25	76,43					70,25	76,43	79,95	14,40	14,49
43	m <sup>3</sup> t			24,36	30					34,1	32,77	0,933	32,89	15,66







Betriebe Hy-Niederdruck Kostengruppe V. Bz-Destillation

Lfd. Nr.		
1		stabilisierter Benzinabstreifer
2		
3	Eingang	Produktverbrauch für die Produktion
4		Kreislauf
5		Gesamt Produktdurchsatz
6		Destillat Bz
7		B-Mittelöl
8	Ausgang	Produktanfall
9		Produktverluste
10		Produkt + Verluste
11		Produktverbrauch — Produkthanfall
12		Produktausbeute: Produkthanfall / Produktverbrauch
13		Anfall B-Mittelöl / Produktverbrauch
14		stabilisierter Benzinabstreifer spezifisches Gewicht
15	Destillat Bz	spezifisches Gewicht 20° C
16		Siedepunkt
17	B-Mittelöl	spezifisches Gewicht 20° C
18		Siedepunkt
19	Durchsatz (ohne Kreislauf)	Benzinabstreifer
20	für 1 t	Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
21		Gesamte Treibstoffe
22		Betriebsstundenzahl (ohne Kreislauf)
23		
24		mittlerer Durchsatz (ohne Kreislauf) in den Betriebsstunden
25	Ausnutzungsgrad	an Betriebsstunden
26		an Leistung
27		Gesamtmenge
28	Heizgasverbrauch m³ mit 1000 kcal/m³	für 1 t Gesamtdurchsatz
29		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
30	Rauchgas-Analyse	O₂
31		CO + H₂
32	Niederdruckdampf-Verbrauch	Gesamtmenge
33		für 1 t Gesamtdurchsatz
34		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
35	Elektrischer Energieverbrauch	Gesamtmenge
36		für 1 t Gesamtdurchsatz
37		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
38	Kaltwasser-Verbrauch	Gesamtmenge
39		für 1 t Gesamtdurchsatz
40		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
41	Kühlwasser-Verbrauch	Gesamtmenge
42		für 1 t Gesamtdurchsatz
43		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung

Lfd. Nr.	1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1								2525	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
2														
3								245	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
4								235	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
5								14027	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
6								560	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
7								858	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
8								1845	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
9														
10								1695	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
11														
12								700	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
13								53,52	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
14	kg Ltr.							0,292	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
15	kg Ltr.							0,756	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
16	°C													
17	kg Ltr.							0,052	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
18	°C													
19	l t							2,642	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
20	l t							0,062	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
21	l t							0,062	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
22	h							739,5	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
23	h							26,97	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
24	m, h							26,55	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
25	°							8,30	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
26														
27	1000 M							7185,7	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
28	M t							84,67	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
29	M t							45,52	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
30	Vol. %													
31	Vol. %													
32	t							428,2	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
33	kg t							25,72	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
34	kg t							70,20	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
35	1000 kWh							10,620	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
36	kWh t							0,82	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
37	kWh t							0,820	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
38	1000 m³							52,4	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
39	m³ t							2,37	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
40	m³ t							2,03	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
41	1000 m³							26,2	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
42	m³ t							0,44	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98
43	m³ t							0,45	21349,77	21349,77	8739,6			55703,98





Betriebe Hy-Niederdruck Kostengruppe V. Hy-Reichgas-Verdichter A 25

Lfd. Nr.	Beschreibung	
1	Hy-Reichgas EG 21 bzw. EG 21 S an Hy-Reichgas-Verdichter Bau 25	
2	Cs und höhere	
3	C1	
4	C2	
5	C3	
6	Analyse Hy-Reichgas EG 21	
7	Restgas Gesamt	
8	H2	
9	spezifisches Gewicht	
10	Heizwert	
11	H2S technisch ausgewaschen in Druckwäsche 12	
12	Kondensat Rückführung	
13	Hy-Reichgas an Heizgas und sonstige	
14	Gasbenzin	
15	Butan technisch	
16	Propan technisch	
17	Residuum	
18	EG 21 K Gesamtmenge	
19	davon an Bi-Destillation	
20	an Di-Destillation	
21	Gesamtverwertetes Hy-Reichgas	
22	Gesamtmenge	
23	Verluste Hy-Reichgas über Dach, an Fackel	
24	Gasbenzin	
25	Butan technisch	
26	Propan technisch	
27	Residuum	
28	für 1 f Bi-Abstreifer Gesamt	
29	für 1 f Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung	
30	für 1 f Gesamte Treibstoffe	
31	Anfall an Kondensat / entschwefeltes Hy-Reichgas	
32	Anfall an EG 21 K / entschwefeltes Hy-Reichgas	
33	Hy-Gasverdichter 1	
34	Hy-Gasverdichter 2	
35	Hy-Gasverdichter 3	
36	Hy-Gasverdichter 4	
37	Betriebszeit	
38	Reparaturzeit	
39	Reservezeit	
40	mittlere Hy-Reichgasmenge	
41	mittlere Ansaugleistung eines Verdichters	
42	mittlere Leistung / mögliche Leistung eines Verdichters	
43		

Lfd. Nr.	1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1	t	5826.6	5889.9	7022.2	7000.9	9222.1	8220.6	2757.7	2685	2222.9	3300.3	5227.7	5800.7	76556.6
2	1000 m³	8222.5	4402.9	4402.9	4402.9	8222.5	8222.5	8222.5	8222.5	8222.5	8222.5	8222.5	8222.5	8222.5
3	Vol. %	86.32	76.19	73.92	72.47	82.07	73.07	8.53	17.64	22.66.7	22.71.7	24.77.5	34.00.4	39.74.8
4	Vol. %	11.26	22.09	26.57	27.46	18.00	26.92	12.73	16.37	17.53	18.09	20.99	24.31	27.97
5	Vol. %	2.42	7.77	16.64	17.57	10.97	14.67	12.36	16.37	17.42	18.09	20.99	24.31	27.97
6	Vol. %	18.99	9.17	7.63	7.97	7.26	20.37	12.73	19.04	12.11	12.37	12.60	24.83	24.50
7	Vol. %	18.99	9.17	7.63	7.97	7.26	20.37	12.73	19.04	12.11	12.37	12.60	24.83	24.50
8	Vol. %	22.36	22.60	26.10	27.24	24.24	25.92	22.77	19.04	23.12	24.56	26.96	28.57	28.79
9	Vol. %	22.36	22.60	26.10	27.24	24.24	25.92	22.77	19.04	23.12	24.56	26.96	28.57	28.79
10	Vol. %	22.36	22.60	26.10	27.24	24.24	25.92	22.77	19.04	23.12	24.56	26.96	28.57	28.79
11	kg/m³	1.857	1.884	1.890	1.894	1.870	1.873	1.868	1.885	1.880	1.880	1.880	1.880	1.880
12	kcal/m³	7522.6	7563.3	7370	7370	7370	7370	7370	7370	7370	7370	7370	7370	7370
13	t	449.3	292	292.2	267.6	267.6	267.6	267.6	267.6	267.6	267.6	267.6	267.6	267.6
14	t													
15	t													
16	t													
17	t													
18	t													
19	t													
20	t	5220.7	5225.9	7022.2	7000.9	9222.1	8220.6	2757.7	2685	2222.9	3300.3	5227.7	5800.7	76556.6
21	t	5220.7	5225.9	7022.2	7000.9	9222.1	8220.6	2757.7	2685	2222.9	3300.3	5227.7	5800.7	76556.6
22	t	5220.7	5225.9	7022.2	7000.9	9222.1	8220.6	2757.7	2685	2222.9	3300.3	5227.7	5800.7	76556.6
23	t	5220.7	5225.9	7022.2	7000.9	9222.1	8220.6	2757.7	2685	2222.9	3300.3	5227.7	5800.7	76556.6
24	t	5220.7	5225.9	7022.2	7000.9	9222.1	8220.6	2757.7	2685	2222.9	3300.3	5227.7	5800.7	76556.6
25	t	5220.7	5225.9	7022.2	7000.9	9222.1	8220.6	2757.7	2685	2222.9	3300.3	5227.7	5800.7	76556.6
26	t	5220.7	5225.9	7022.2	7000.9	9222.1	8220.6	2757.7	2685	2222.9	3300.3	5227.7	5800.7	76556.6
27	t	5220.7	5225.9	7022.2	7000.9	9222.1	8220.6	2757.7	2685	2222.9	3300.3	5227.7	5800.7	76556.6
28	t	5220.7	5225.9	7022.2	7000.9	9222.1	8220.6	2757.7	2685	2222.9	3300.3	5227.7	5800.7	76556.6
29	m³/h	70.73	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67
30	m³/h	70.73	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67
31	m³/h	70.73	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67	71.67
32	Vol. %	86.32	76.19	73.92	72.47	82.07	73.07	8.53	17.64	22.66.7	22.71.7	24.77.5	34.00.4	39.74.8
33	Vol. %	11.26	22.09	26.57	27.46	18.00	26.92	12.73	16.37	17.53	18.09	20.99	24.31	27.97
34	h	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25
35	h	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25
36	h	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25
37	h	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25
38	h	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25
39	h	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25	143.25
40	m³/h	5220.7	5225.9	7022.2	7000.9	9222.1	8220.6	2757.7	2685	2222.9	3300.3	5227.7	5800.7	76556.6
41	m³/h	5220.7	5225.9	7022.2	7000.9	9222.1	8220.6	2757.7	2685	2222.9	3300.3	5227.7	5800.7	76556.6
42	m³/h	5220.7	5225.9	7022.2	7000.9	9222.1	8220.6	2757.7	2685	2222.9	3300.3	5227.7	5800.7	76556.6
43	m³/h	5220.7	5225.9	7022.2	7000.9	9222.1	8220.6	2757.7	2685	2222.9	3300.3	5227.7	5800.7	76556.6



Betriebe Hy-Niederdruck Kostengruppe V. Hy-Reichgas-Verdichter 25, Energie-Verbrauch — B<sub>1</sub>-Destillation

Lfd. Nr.		
1	Elektr. Energieverbrauch der Hy-Reichgas-Verdichter für 1000 m <sup>3</sup> angesaugtes Hy-Gas	Gesamtmenge
2	Wasserverbrauch der Hy-Reichgas-Verdichter für 1000 m <sup>3</sup> angesaugtes Hy-Gas	Gesamtmenge
3	<b>B<sub>1</sub>-Destillation</b>	
4	Eingang	
5	Destillat von B <sub>1</sub> -Destillation	
6	EG 21 K B <sub>1</sub> Hy-Reichgas komprim.	
7	Gesamtdurchsatz Produkt + Gas	
8	Rückstand B <sub>1</sub> Gesamtmenge	
9	davon an	
10	Benzinwäsche	
11	D <sub>2</sub> -Destillation	
12	EG 22 B <sub>1</sub> Abgas B <sub>1</sub> -Destillation Gesamt	
13	Linde-Anlage Bau 25	
14	Heizgas und sonstige	
15	davon an	
16	darin mögliches	
17	Butan technisch	
18	Propan technisch	
19	Restgas	
20	Produkt + verwertetes Abgas durch Undichtigkeiten	
21	EG 22 B <sub>1</sub> über-Dach, an Fackel	
22	davon mögliches	
23	Butan technisch	
24	Propan technisch	
25	Restgas	
26	Summe Verluste	
27	Gesamt Ausgang: Produkt + Gas + Verluste	
28	Gasbenzin-Anfall: Rückstand B <sub>1</sub> — Destillat-Eingang	
29	Gasbenzin-Anfall aus EG 21 K B <sub>1</sub>	
30	Gasbenzin-Anfall für 1 t Bi-Abstreifer	
31	für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung	
32	EG 21 K B <sub>1</sub> Hy-Reichgas komprim.	
33	C <sub>2</sub> und höhere	
34	C <sub>1</sub>	
35	C <sub>2</sub>	
36	C <sub>3</sub>	
37	C <sub>4</sub>	
38	Restgas Gesamt	
39	H <sub>2</sub>	
40	N <sub>2</sub>	
41	spezifisches Gewicht	
42	Heizwert	
43		

Lfd. Nr.	194 2	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Oktober	Nov.	Dez.	194 3
1	1000 kWh	772,2	694,8	802,2	776,4	802,2	802,2	702,2	584,2	686,2	604,2	611,2	611,2	611,2
2	1000 m <sup>3</sup>	772,2	694,8	802,2	776,4	802,2	802,2	702,2	584,2	686,2	604,2	611,2	611,2	611,2
3	1000 m <sup>3</sup>	772,2	694,8	802,2	776,4	802,2	802,2	702,2	584,2	686,2	604,2	611,2	611,2	611,2
4	1000 m <sup>3</sup>	772,2	694,8	802,2	776,4	802,2	802,2	702,2	584,2	686,2	604,2	611,2	611,2	611,2
5														
6														
7														
8														
9														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														
18														
19														
20														
21														
22														
23														
24														
25														
26														
27														
28														
29														
30														
31														
32														
33														
34														
35														
36														
37														
38														
39														
40														
41														
42														
43														







Betriebe Hy-Niederdruck Kostengruppe V. B.-Destillation (Fortsetzung)

Lfd. Nr.		
1	EG 12	Gesamtmenge
2	Destillationsgas B <sub>1</sub>	für 1 t
3		Produktdurchsatz
4		Benzinabstreifer
5		Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
6	Analyse EG 12	Ca und höhere
7		Ca
8		Ca
9	Destillationsgas B <sub>2</sub>	Restgas Gesamt
10		N <sub>2</sub>
11		spezifisches Gewicht
12		Heizwert
13		Betriebsstundenzahl ohne Kreislauf
14		mittlerer Durchsatz (ohne Kreislauf) in den Betriebsstunden
15		Ausnutzungsgrad
16		an Betriebsstunden
17		an Durchsatz
18		Gesamtmenge
19		für 1 t Gesamt-Produktumsatz
20		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
21		Gesamtmenge
22		für 1 t Gesamt-Produktumsatz
23		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
24		Gesamtmenge
25		für 1 t Gesamt-Produktumsatz
26		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
27		Gesamtmenge
28		für 1 t Gesamt-Produktumsatz
29		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
30		Gesamtmenge
31		für 1 t Gesamt-Produktumsatz
32		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		

Lfd. Nr.		1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1	m <sup>3</sup>		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
2	m <sup>3</sup> t		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
3	m <sup>3</sup> t		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
4	m <sup>3</sup> t		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
5	Vol. %		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
6	Vol. %		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
7	Vol. %		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
8	Vol. %		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
9	Vol. %		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
10	Vol. %		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
11	Vol. %		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
12	Vol. %		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
13	kg/m <sup>3</sup>		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
14	kcal/m <sup>3</sup>		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
15	h		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
16	t/h		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
17	m <sup>3</sup> /h		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
18	%		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
19	%		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
20	t		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
21	kg/t		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
22	kg/t		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
23	1000 kWh		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
24	kWh/t		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
25	kWh/t		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
26	1000 m <sup>3</sup>		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
27	m <sup>3</sup> t		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
28	m <sup>3</sup> t		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
29	1000 m <sup>3</sup>		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
30	m <sup>3</sup> t		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
31	m <sup>3</sup> t		10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
32															
33															
34															
35															
36															
37															
38															
39															
40															
41															
42															
43															





Betriebe Hy-Niederdruck Kostengruppe V. D.-Destillation (Fortsetzung)

Lfd. Nr.		
1	B-Mittelöl	für 1 t Bi-Abstreifer
2		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
3	Siedebeginn B-Mittelöl	
4	Siedeende B-Mittelöl	
5	Siedeende (stabilisiertes) Destillat	
6	Betriebsfundenzahl (ohne Kreislauf)	
7	mittlerer Durchsatz (ohne Kreislauf) in den Betriebsstunden	
8		
9	Ausnutzungsgrad	an Betriebsstunden
10		
11	Heizgasverbrauch	Gesamtmenge
12	m <sup>3</sup> mit 1000 kcal/m <sup>3</sup>	für 1 t Gesamt-Produktdurchsatz
13		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
14	Rauchgas-Analyse	O <sub>2</sub>
15		CO + H <sub>2</sub>
16		Gesamtmenge
17	Hochdruckdampf-Verbrauch	für 1 t Gesamt-Produktdurchsatz
18		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
19		Gesamtmenge
20	Niederdruckdampf-Verbrauch	für 1 t Gesamt-Produktdurchsatz
21		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
22		Gesamtmenge
23	Elektrischer Energieverbrauch	für 1 t Gesamt-Produktdurchsatz
24		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
25		Gesamtmenge
26	Kaltwasser-Verbrauch	für 1 t Gesamt-Produktdurchsatz
27		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
28		Gesamtmenge
29	Kühlwasser-Verbrauch	für 1 t Gesamt-Produktdurchsatz
30		für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		

Lfd. Nr.	1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1	t/t	0,593	0,514	0,577	0,559	0,598	0,472	0,584	0,509	0,504	0,584	0,511	0,511	0,511
2	1/t	0,523	0,510	0,577	0,559	0,598	0,472	0,584	0,509	0,504	0,584	0,511	0,511	0,511
3	°C	160	167	165	168	161	166	175	176	176	171	176	176	176
4	°C	162	167	162	168	161	166	175	176	176	171	176	176	176
5	°C													
6	h	303	660	760	771	716,00	707,25	702	68	165,52	716	707,25	716	716
7	t/h	22,57	45,02	32,14	37,71	62,87	49,62	35,26	15,72	110,52	116,62	116,62	116,62	116,62
8	m <sup>3</sup> /h	36,85	52,19	39,621	46,53	78,24	62,87	43,82	18,64	136,44	144,00	144,00	144,00	144,00
9	%	98,53	99,65	97,95	97,75	99,99	98,67	98,55	9,44	9,60	97,50	97,50	97,50	97,50
10														
11	1000 M <sup>3</sup>	2086,3	2034,7	1970,5	2522,2	1500,7	1987,9	1953,9	1199	1707,7	1506,9	1442,2	1442,2	1442,2
12	M <sup>3</sup> /t	166,2	161,7	173	159,2	163,8	164,5	149,6	67	151,7	129,3	125,7	125,7	125,7
13	M <sup>3</sup> /t	166,2	161,7	173	159,2	163,8	164,5	149,6	67	151,7	129,3	125,7	125,7	125,7
14	Vol. %													
15	Vol. %													
16	f	280	280	300,9	2470	1236	752	287	28	440	1075	1075	1075	1075
17	kg/t	24,57	24,67	24,62	24,77	24,77	24,72	24,7	2,2	21,5	15,5	14,7	14,7	14,7
18	kg/t	24,57	24,67	24,62	24,77	24,77	24,72	24,7	2,2	21,5	15,5	14,7	14,7	14,7
19	f	280	280	300,9	2470	1236	752	287	28	440	1075	1075	1075	1075
20	kg/t	24,57	24,67	24,62	24,77	24,77	24,72	24,7	2,2	21,5	15,5	14,7	14,7	14,7
21	kg/t	24,57	24,67	24,62	24,77	24,77	24,72	24,7	2,2	21,5	15,5	14,7	14,7	14,7
22	1000 kWh	42,550	48,754	22,772	24,880	22,544	20,800	21,594	12,26	27,63	15,36	15,36	15,36	15,36
23	kWh/t	2,200	2,977	1,530	1,533	1,516	1,522	1,522	0,380	1,589	0,877	0,877	0,877	0,877
24	kWh/t	2,200	2,977	1,530	1,533	1,516	1,522	1,522	0,380	1,589	0,877	0,877	0,877	0,877
25	1000 m <sup>3</sup>	200,9	200	218,7	213,6	132	200	17,5	5,7	207	72,5	72,5	72,5	72,5
26	m <sup>3</sup> /t	1,49	1,73	1,12	1,45	1,57	1,52	1,73	1,06	1,08	1,16	1,16	1,16	1,16
27	m <sup>3</sup> /t	1,49	1,73	1,12	1,45	1,57	1,52	1,73	1,06	1,08	1,16	1,16	1,16	1,16
28	1000 m <sup>3</sup>	200,9	200	218,7	213,6	132	200	17,5	5,7	207	72,5	72,5	72,5	72,5
29	m <sup>3</sup> /t	1,49	1,73	1,12	1,45	1,57	1,52	1,73	1,06	1,08	1,16	1,16	1,16	1,16
30	m <sup>3</sup> /t	1,49	1,73	1,12	1,45	1,57	1,52	1,73	1,06	1,08	1,16	1,16	1,16	1,16

Betriebe Hy-Niederdruck Kostengruppe V. D<sub>2</sub>-Destillation

Lfd. Nr.		
1	Eingang	unstabilisiertes Destillat von der D <sub>1</sub> -Destillation
2		Stabilbenzin von D <sub>2</sub> -Destillation
3		0 <sub>2</sub> -Destillation
4		
5		Produktverbrauch für die Produktion
6		Kreislauf
7		Gesamt-Produktumsatz
8	Ausgang	Gesamtmenge
9		Rückstand D <sub>2</sub>
10		davon an Benzinwäsche
11		D <sub>1</sub> -Destillation
12		D <sub>2</sub> -Destillation
13		Gesamtmenge
14		Destillat D <sub>2</sub>
15		Flüssiggas
16		EG 16
17		davon an Tanklager
18	Linde-Anlage A 25	
19		
20	EG 15 Destillationsgas D <sub>2</sub> an Hy-Reichgas SL	
21	Produkt + Flüssiggas + Gas Anfall	
22	Produkt	
23	Verluste	Gesamtmenge
24		durch Undichtigkeiten, Abstreifen, Hy-Gas über Dach
25		darin mögliches Butan technisch, Propan technisch, Restgas
26	Summe Verluste	
27	Gesamt Ausgang	
28	Produktverbrauch - Rückstand Anfall	
29	Produktumsatz: Rückstand D <sub>2</sub> / Produktverbrauch	
30	Durchsatz (ohne Kreislauf) für 1 t Bi-Abstreifer	
31	spezifisches Gewicht bei 20° C für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung	
32	Dampfdruck Rückstand D <sub>2</sub> Rückstand D <sub>2</sub>	
33	Rückstand D <sub>2</sub> für 1 t Bi-Abstreifer	
34	für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung	
35	Analyse Cs und höhere	
36	Rückstand D <sub>2</sub> Cs	
37	Destillat D <sub>2</sub> Cs	
38	Flüssiggas EG 16 für 1 t Produktverbrauch	
39	für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung	
40	Analyse Cs und höhere	
41	Destillat D <sub>2</sub> Cs	
42	Flüssiggas EG 16 Cs	
43	Cs	

Lfd. Nr.	1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
2		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
3		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
4		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
5		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
6		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
7		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
8		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
9		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
10		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
11		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
12		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
13		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
14		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
15		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
16		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
17		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
18		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
19		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
20		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
21		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
22		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
23		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
24		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
25		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
26		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
27		10165.77	10071.57	10196.00	10277.52	10700.80	10712.20					10005.87	10165.77	10165.77
28	kg/t	652.23	645.96	655.53	661.30	671.74	678.59					668.51	652.23	652.23
29	kg/Ltr.	0.247	0.245	0.246	0.246	0.247	0.249					0.247	0.247	0.247
30	kg/Ltr.	0.247	0.245	0.246	0.246	0.247	0.249					0.247	0.247	0.247
31	ata	0.247	0.245	0.246	0.246	0.247	0.249					0.247	0.247	0.247
32	ata	0.247	0.245	0.246	0.246	0.247	0.249					0.247	0.247	0.247
33	kg/t	652.23	645.96	655.53	661.30	671.74	678.59					668.51	652.23	652.23
34	kg/t	652.23	645.96	655.53	661.30	671.74	678.59					668.51	652.23	652.23
35	Gew. %	95.2	94.7	95.2	95.2	95.2	95.2					95.2	95.2	95.2
36	Gew. %	95.2	94.7	95.2	95.2	95.2	95.2					95.2	95.2	95.2
37	Gew. %	95.2	94.7	95.2	95.2	95.2	95.2					95.2	95.2	95.2
38	kg/t	95.2	94.7	95.2	95.2	95.2	95.2					95.2	95.2	95.2
39	kg/t	95.2	94.7	95.2	95.2	95.2	95.2					95.2	95.2	95.2
40	Gew. %	95.2	94.7	95.2	95.2	95.2	95.2					95.2	95.2	95.2
41	Gew. %	95.2	94.7	95.2	95.2	95.2	95.2					95.2	95.2	95.2
42	Gew. %	95.2	94.7	95.2	95.2	95.2	95.2					95.2	95.2	95.2
43	Gew. %	95.2	94.7	95.2	95.2	95.2	95.2					95.2	95.2	95.2



















Betriebe Hy-Niederdruck Kostengruppe V. Benzinabstreifer-Destillationen Gesamt (Fortsetzung)

Lfd. Nr.		
1	Flüssiggas aus Bi-Abstreifer-Destillationen	Gesamtlmenge für 11 Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
2		Cs und höhere
3		C1
4		C2
5	Analyse Flüssiggas Gesamt aus Bi-Abstr.-Dest.	
6		
7		
8		
9	EG 24 Dest.-Gas Ges. der Bi-Abstr.-Dest.	Gesamtlmenge für 11 Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
10		Cs und höhere
11		C1
12		C2
13	Analyse EG 24	
14		
15		
16	Destillationsgas Gesamt	Restgas Gesamt
17		H2
18		H2S
19	der Benzinabstreifer-Destillationen	N2
20		spezifisches Gewicht
21		Heizwert
22		
23	Heizgasverbrauch	Gesamtlmenge für 11 Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
24		
25		
26	HD-Dampfverbrauch	Gesamtlmenge für 11 Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
27		
28		
29	ND-Dampfverbrauch	Gesamtlmenge für 11 Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
30		
31		
32	Elektrischer Energieverbrauch	Gesamtlmenge für 11 Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
33		
34		
35	Kaltwasser-Verbrauch	Gesamtlmenge für 11 Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
36		
37		
38	Kühlwasser-Verbrauch	Gesamtlmenge für 11 Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
39		
40		
41		
42		
43		

Lfd. Nr.	1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1	t	656.0	820.57	1397.87	1037.14	1169.27	635.3	214.2	90.3	60.4	...	822.5	100.1	620.78
2	kg t	21.32	26.04	36.27	40.27	35.73	25.53	3.25	1.67	2.42	...	35.69	41.21	23.37
3	kg t	22.52	17.56	31.52	21.27	31.45	21.42	2.51	1.43	2.84	...	27.05	24.70	22.40
4	Gew. %	0.72	1.61	2.58	3.94	2.72	0.72	0.22	0.20	0.39	...	0.78	0.70	0.97
5	Gew. %	0.40	0.42	0.44	0.42	0.36	0.32	0.30	0.28	0.24	...	0.28	0.27	0.27
6	Gew. %	14.60	8.61	7.75	7.23	10.35	11.52	11.90	11.45	11.24	...	11.47	11.01	10.72
7	Gew. %	0.09	0.11	0.03	0.14	0.38	0.52	0.90	0.45	0.20	...	0.11	0.07	0.07
8											...			0.78
9	1000 m³	65.7	82.2	139.0	110.2	123.8	63.8	21.4	9.0	6.0	...	82.5	100.1	620.78
10	m³ t	21.32	26.04	36.27	40.27	35.73	25.53	3.25	1.67	2.42	...	35.69	41.21	23.37
11	m³ t	22.52	17.56	31.52	21.27	31.45	21.42	2.51	1.43	2.84	...	27.05	24.70	22.40
12	Vol. %	0.72	1.61	2.58	3.94	2.72	0.72	0.22	0.20	0.39	...	0.78	0.70	0.97
13	Vol. %	0.40	0.42	0.44	0.42	0.36	0.32	0.30	0.28	0.24	...	0.28	0.27	0.27
14	Vol. %	14.60	8.61	7.75	7.23	10.35	11.52	11.90	11.45	11.24	...	11.47	11.01	10.72
15	Vol. %	0.09	0.11	0.03	0.14	0.38	0.52	0.90	0.45	0.20	...	0.11	0.07	0.07
16	Vol. %										...			0.78
17	Vol. %										...			0.78
18	Vol. %										...			0.78
19	Vol. %										...			0.78
20	Vol. %										...			0.78
21	kg/m³	2.25	2.76	2.80	2.76	2.67	2.62	2.61	2.60	2.59	...	2.58	2.57	2.56
22	kgal/m³	27.23	33.07	31.24	29.72	31.75	32.62	32.04	31.86	31.72	...	31.67	31.66	31.65
23	1000 m³	7.74	10.17	17.05	13.22	15.00	7.73	2.59	1.10	0.60	...	10.17	12.59	79.98
24	m³ t	21.32	26.04	36.27	40.27	35.73	25.53	3.25	1.67	2.42	...	35.69	41.21	23.37
25	m³ t	22.52	17.56	31.52	21.27	31.45	21.42	2.51	1.43	2.84	...	27.05	24.70	22.40
26	t	656.0	820.57	1397.87	1037.14	1169.27	635.3	214.2	90.3	60.4	...	822.5	100.1	620.78
27	kg t	21.32	26.04	36.27	40.27	35.73	25.53	3.25	1.67	2.42	...	35.69	41.21	23.37
28	kg t	22.52	17.56	31.52	21.27	31.45	21.42	2.51	1.43	2.84	...	27.05	24.70	22.40
29	t	656.0	820.57	1397.87	1037.14	1169.27	635.3	214.2	90.3	60.4	...	822.5	100.1	620.78
30	kg t	21.32	26.04	36.27	40.27	35.73	25.53	3.25	1.67	2.42	...	35.69	41.21	23.37
31	kg t	22.52	17.56	31.52	21.27	31.45	21.42	2.51	1.43	2.84	...	27.05	24.70	22.40
32	1000 kWh	740.02	76.76	69.77	76.20	76.20	76.20	76.20	76.20	76.20	...	76.20	76.20	76.20
33	kWh t	21.32	26.04	36.27	40.27	35.73	25.53	3.25	1.67	2.42	...	35.69	41.21	23.37
34	kWh t	22.52	17.56	31.52	21.27	31.45	21.42	2.51	1.43	2.84	...	27.05	24.70	22.40
35	1000 m³	72.0	72.0	72.0	72.0	72.0	72.0	72.0	72.0	72.0	...	72.0	72.0	72.0
36	m³ t	21.32	26.04	36.27	40.27	35.73	25.53	3.25	1.67	2.42	...	35.69	41.21	23.37
37	m³ t	22.52	17.56	31.52	21.27	31.45	21.42	2.51	1.43	2.84	...	27.05	24.70	22.40
38	1000 m³	72.0	72.0	72.0	72.0	72.0	72.0	72.0	72.0	72.0	...	72.0	72.0	72.0
39	m³ t	21.32	26.04	36.27	40.27	35.73	25.53	3.25	1.67	2.42	...	35.69	41.21	23.37
40	m³ t	22.52	17.56	31.52	21.27	31.45	21.42	2.51	1.43	2.84	...	27.05	24.70	22.40
41											...			
42											...			
43											...			



Lfd. Nr.		1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1	Autobenzin-Einlagerung tatsächlich		1956.31	1962.04	3985.19.34			1996.09	1821.70.0	2263.465	2525.610	1788.3	8457.651	7074.470	11046.93
2	Vorratsänderung		- 108.5	- 110.3	- 145.1			- 325.0	- 433.0	- 433.0	- 433.0	- 433.0	- 433.0	- 433.0	- 433.0
3	Abgabe errechnet		1847.81	1851.74	3840.04			1671.09	1388.70	1826.875	2092.610	1355.3	8024.651	6641.470	10613.93
4	Abgaben tatsächlich		1847.81	1851.74	3840.04			1671.09	1388.70	1826.875	2092.610	1355.3	8024.651	6641.470	10613.93
5	Versand														
6	Eigenverbrauch														
7	Versandnachmeldung														
8	Summe Abgaben tatsächlich														
9	Tank- und Abfüllverluste		0.38	0.36	0.33			0.52	0.35	0.47	0.39	0.45	0.28	0.67	0.39
10	bezogen auf Autobenzin														
11	Einlagerung Abgaben tatsächlich														
12	Summe Abgaben tatsächlich														
13	Verbleibendes Autobenzin														
14	Autobenzin														
15	Bleitetraälhyl														
16	Gesamt Verbleibendes Autobenzin														
17	Vorratsänderung														
18	Abgabe errechnet														
19	Abgaben tatsächlich														
20	Versand														
21	Eigenverbrauch														
22	Versandnachmeldung														
23	Summe Abgaben tatsächlich														
24	Tank- und Abfüllverluste														
25	bezogen auf verbl. Autobenzin														
26	Erzeugung Abgaben tats.														
27	Bleitetraälhyl im verbleibenden Benzin														
28	Autobenzin														
29	Benzol														
30	Gesamt Benzin-Benzol-Gemisch														
31	Vorratsänderung														
32	Abgabe errechnet														
33	Abgaben tatsächlich														
34	Versand														
35	Eigenverbrauch														
36	Versandnachmeldung														
37	Summe Abgaben tatsächlich														
38	Tank- und Abfüllverluste														
39	bezogen auf Bi-Bo-Gemisch														
40	Erzeugung Abgaben tats.														
41	Benzol in Bi-Bo-Gemisch														
42	Vol. "														
43															

1942: 1.000, 2.000, 3.000, 4.000, 5.000, 6.000, 7.000, 8.000, 9.000, 10.000, 11.000, 12.000, 13.000, 14.000, 15.000, 16.000, 17.000, 18.000, 19.000, 20.000, 21.000, 22.000, 23.000, 24.000, 25.000, 26.000, 27.000, 28.000, 29.000, 30.000, 31.000, 32.000, 33.000, 34.000, 35.000, 36.000, 37.000, 38.000, 39.000, 40.000, 41.000, 42.000, 43.000, 44.000, 45.000, 46.000, 47.000, 48.000, 49.000, 50.000, 51.000, 52.000, 53.000, 54.000, 55.000, 56.000, 57.000, 58.000, 59.000, 60.000, 61.000, 62.000, 63.000, 64.000, 65.000, 66.000, 67.000, 68.000, 69.000, 70.000, 71.000, 72.000, 73.000, 74.000, 75.000, 76.000, 77.000, 78.000, 79.000, 80.000, 81.000, 82.000, 83.000, 84.000, 85.000, 86.000, 87.000, 88.000, 89.000, 90.000, 91.000, 92.000, 93.000, 94.000, 95.000, 96.000, 97.000, 98.000, 99.000, 100.000



Betriebe Hy-Niederdruck Kostengruppe IX. Verkaufstanklager Leichtbenzin, Dieseldkraftstoff

Lfd. Nr.	Beschreibung		1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1	Leichtbenzin	Leichtbenzin-Einlagerung tatsächlich														
2		Vorratsänderung														
3		Abgabe errechnet														
4		Abgaben tatsächlich	Versand													
5			Abgabe an Auto-Benzins													
6			Eigenverbrauch													
7			Versandnachmeldung													
8			Summe Abgaben tatsächlich													
9		Tank- und Abfüllverluste	Gesamtmenge													
10			bezogen auf Leichtbenzin													
11	Erzeugung Abgaben tatsächlich															
12	Verbleibendes Leichtbenzin	Leichtbenzin														
13		Bleitetraäthyl														
14		Gesamt Verbleibendes Leichtbenzin														
15		Vorratsänderung														
16		Abgabe errechnet														
17		Abgaben tatsächlich	Versand													
18			Eigenverbrauch													
19			Versandnachmeldung													
20			Summe Abgaben tatsächlich													
21		Tank- und Abfüllverluste	Gesamtmenge													
22	bezogen auf verbl. Leichtbi															
23	Erzeugung Abgaben tatsächlich															
24	Dieseldkraftstoff	Dieseldkraftstoff-Einlagerung tatsächlich														
25		Vorratsänderung														
26		Abgabe errechnet														
27		Abgaben tatsächlich	Versand													
28			n. Bitt													
29			Eigenverbrauch													
30			Versandnachmeldung													
31			Summe Abgaben tatsächlich													
32		Tank- und Abfüllverluste	Gesamtmenge													
33			bezogen auf Dieseldkraftstoff													
34	Erzeugung Abgaben tatsächlich															
35	Elektrischer Energieverbrauch	Gesamtmenge														
36		für 1 l Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung														
37																
38	ND-Dampfverbrauch	Gesamtmenge														
39		für 1 l Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung														

Lfd. Nr.	1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1														
2														
3														
4														
5														
6														
7														
8														
9														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														
18														
19														
20														
21														
22														
23														
24														
25														
26														
27														
28														
29														
30														
31														
32														
33														
34														
35														
36														
37														
38														
39														
40	1000 kWh													
41	kWh/t													
42	t													
43	kg/t													

Handwritten notes and signatures at the bottom right of the page, including a date '24. 11. 42' and a signature.

Betriebe Hy-Niederdruck Kostengruppe VI. Linde-Anlage

Lfd. Nr.		1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1	Eingang		3657.9	3770.4	3672.1	3409.7	3027	2667.7	1844	1772.5	2074.2	2074.4	2295.6	3400.0	3452.5
2															
3			2821.7	2700.4	2672.7	2492.7	2027	2667.7	1844	1772.5	2074.2	2074.4	2295.6	3400.0	3452.5
4															
5	Gesamt Eingang		3657.9	3770.4	3672.1	3409.7	3027	2667.7	1844	1772.5	2074.2	2074.4	2295.6	3400.0	3452.5
6															
7	Flüssiggas		2421.1	2361.5	2388.57	2157.7	2015.66	1624	1338.17	1340.2	1562.77	1571.3	1692.2	2350.3	2334.7
8															
9	Butan technisch		201.1	185.5	180.57	157.7	136.8	105.8	75.07	144.02	142.47	144.02	144.02	144.02	144.02
10															
11	Propan technisch		2220.0	2176.0	2208.0	1999.9	1878.8	1518.2	1263.1	1196.2	1420.3	1427.3	1548.2	2206.3	2190.7
12															
13															
14															
15	Summe Flüssiggas Butan + Propan technisch		2421.1	2361.5	2388.57	2157.7	2015.66	1624	1338.17	1340.2	1562.77	1571.3	1692.2	2350.3	2334.7
16															
17	Restgas		700.63	708.9	700.53	700.0	700.0	700.0	700.0	700.0	700.0	700.0	700.0	700.0	700.0
18															
19	Gesamt verwertetes Flüssiggas + Restgas		3121.73	3070.4	3089.1	2857.7	2715.66	2324	2038.17	2040.2	2262.77	2271.3	2392.2	3050.3	3034.7
20															
21	Verluste durch Undichtigkeiten, Gas über Dach, an Fackel		136.57	140.5	143.53	142.0	142.0	142.0	142.0	142.0	142.0	142.0	142.0	142.0	142.0
22															
23	Gesamt Ausgang: Flüssiggas + Restgas + Verluste		3258.3	3210.9	3232.63	2999.7	2857.66	2466	2180.17	2182.2	2404.77	2413.3	2534.2	3192.3	3176.7
24															
25	Anfall aus Gesamt-Eingang														
26															
27															
28															
29	EG 22 L entbenzinisiertes Reichgas Gesamt		2421.1	2361.5	2388.57	2157.7	2015.66	1624	1338.17	1340.2	1562.77	1571.3	1692.2	2350.3	2334.7
30															
31	C1 und höhere		201.1	185.5	180.57	157.7	136.8	105.8	75.07	144.02	142.47	144.02	144.02	144.02	144.02
32															
33	C2														
34															
35	C3														
36	Restgas Gesamt		700.63	708.9	700.53	700.0	700.0	700.0	700.0	700.0	700.0	700.0	700.0	700.0	700.0
37	H2														
38	N2														
39	spezifisches Gewicht														
40	Heizwert														
41	C1 und höhere														
42															
43															

Volumen in m<sup>3</sup> bei 0 °C und 1013,25 hPa (760 mmHg).  
 Gewicht in kg bei 20 °C.  
 Heizwert in kWh/m<sup>3</sup> bei 20 °C.











Lfd. Nr.	1942			Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1	Propan technisch	Einlagerung	EG 16 Flüssiggas von D-Destillation von Linde-Anlage Bau 25 von Isobutan-Anlage													
2			Einlagerung tatsächlich													
3			Rückenspannung													
4			von fremden Betrieben													
5			Gesamt-Einlagerung													
6			Vorratsänderung Propan technisch													
7			Abgabe errechnet													
8			Haushaltgas-Versand													
9			Bereitschaftshäuser und Werkstatt													
10			Spülgas													
11	Rückenspannung an Treibgas-Mischlank															
12	Summe Abgaben tatsächlich															
13	Tank- und Abfüllverluste	Gesamtmenge														
14			bezogen auf Propan technisch													
15	Einlagerung	Abgaben tatsächlich														
16			Abgabe tatsächlich													
17	Treibgas	Erzeugung	Propan technisch													
18			Butan technisch													
19			Treibgas-Mischung													
20			von fremden Betrieben													
21			Treibgas Gesamt													
22			Vorratsänderung Treibgas													
23			Abgabe errechnet													
24			Versand an Destillationen													
25			Werkverbrauch													
26			Summe Abgaben tatsächlich													
27	Tank- und Abfüllverluste	Gesamtmenge														
28			bezogen auf Treibgas													
29	Erzeugung	Abgabe tatsächlich														
30			Erzeugung													
31	Einlagerung	Abgabe tatsächlich														
32			bezogen auf Flüssiggas													
33	Gesamt Tank- und Abfüllverluste															

Lfd. Nr.	1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1														
2		1001,83	354,7	2530,23	2154,40	1026,640	902,4	135,62	304,18	500,09	571,40	830,25	626,9	923,45
3					98,726	132,407	732,383							
4		1001,83	354,7	2530,23	2154,40	1026,640	902,4	135,62	304,18	500,09	571,40	830,25	626,9	923,45
5		137	7,3	772	210,216	107,447	704,013	475,83	306,70	576,09	571,40	830,25	626,9	923,45
6					0,074	0,557	0,142							
7														
8														
9		700	0,66	1658	1358	1680,000	7038,000	440,50	367,56	570	577	854,4	630,5	10408,30
10		125,380	7,744	47,725	88,248	15,775	75,216	70,14	2,975	102,285	4,42	66,365	5,652	110,247
11		1120,000	347,056	2582,505	2166,152	1041,165	827,184	100,94	365,685	457,805	502,42	916,865	636,750	10528,917
12		305,342	197,657	259,649	100,349	213,570	358,857	47,55	280,708	371,246	350,362	324,935	355,328	3558,155
13		0,732	0,600	0,682	0,770	0,637	7,077	2,445	2,245	2,862	7,662	0,205	0,377	13,920
14														
15														
16				0,400										
17			1,00	1,700	0,874	0,557	0,447	1,07	1,02	1,71	5,000	3,950	0,800	2,660
18		313,553	336,748	708,525	3106,827	1136,563	876,702	68,804	705,802	30,247	0,18,718	3,9,415	2,64,767	6794,081
19		1115,937	336,255	693,226	3106,827	1657,767	7039,072	402,300	359,335	482,005	571,122	963,005	627,522	10397,446
20		16,977	32,007	77,049	20,434	72,430	34,139	7,147	6,850	6,250	3,250	71,500	8,00	137,505
21		7,29	7,40	7,02	7,82	0,74	7,37	7,80	7,85	7	0,70	7,36	7,37	7,27
22		7,16	7,44	7,72	7,60	0,75	7,36	7,15	7,10	7,65	7,67	7,35	7,35	7,26
23														
24		113,513	536,748	708,525	2106,827	1136,563	876,702	68,804	705,802	30,247	0,18,718	3,9,415	2,64,767	6794,081
25		2,77	7,947	7,67,446	3106,827	1136,563	876,702	68,804	705,802	30,247	0,18,718	3,9,415	2,64,767	6794,081
26		315,703	1286,295	3372,967	1868,071	2287,676	7158,030	381,240	280,707	715,016	238,710	715,016	640,120	13288,968
27														
28														
29		570,760	2306,415	2077,081	2018,110	2209,845	7108,030	32,740	282,709	715,004	118,718	1602,228	640,120	13288,968
30		38,307	7,357,446	2,67,673	1,30,710	7,7,753	307,774	1,11,000	3,7,05	1,11,915	10,490	1,10,000	2,75,36	1,16,020
31		870,747	958,409	2048,704	1618,071	2287,676	7108,030	309,802	280,707	715,016	238,710	715,016	640,120	13288,968
32		864,307	977,850	2030,597	1620,312	2279,674	7046,065	302,437	280,688	714,917	238,610	714,917	640,010	13288,915
33														
34														
35														
36		7,025	70,949	75,043	77,645	8,783	30,347	37,102	79,059	22,700	20,392	20,820	27,371	227,688
37		272,727	928,770	3725,834	1830,677	2206,472	7076,065	309,800	280,697	715,016	238,710	715,016	640,120	13207,670
38														
39														
40														
41		11,974	63,602	47,403	67,710	28,930	24,228	21,085	71,923	70,688	71,620	30,877	75,475	298,48
42		1,48	1,44	7,82	1,60	1,03	1,82	2,47	7,70	7,65	7,38	7,33	7,25	7,54
43		7,09	7,48	7,77	7,38	7,00	7,88	7,30	7,83	7,16	7,87	7,44	7,72	7,54









Betriebe Hydrierung Kostengruppe IV. Alkaid-Anlage Sumpphase

Lfd. Nr.	Beschreibung	
1	Eingang	EG 2 Armgas ET
2	Eingang	EG 5 Armgas WT
3	Eingang	EG 19 Armgas EB
4	Eingang	Hy-Rückgas von Gasometer 38
5	Eingang	EG 31 S Eingang Armgaswäsche
6	Ausgang	Austreibergas AG 31
7	Ausgang	davon an Claus-Anlage
8	Ausgang	Fackel
9	Ausgang	H <sub>2</sub> S im Ablaukondensat
10	Ausgang	EG 31 Ausgang Armgaswäsche
11		Schwefel als H <sub>2</sub> S im EG 31 S
12		im EG 31
13		H <sub>2</sub> S-Reinigungsgrad H <sub>2</sub> S im EG 31 S — H <sub>2</sub> S im EG 31
14		mittlerer Durchsatz an EG 31 S
15		H <sub>2</sub> S im EG 31 S
16		Durchsatz EG 31 S für 1 t Teerabstreifer
17		Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung
18		Gesamte Treibstoff-Einlagerung
19	Analyse	Cs und höhere
20	Analyse	C <sub>1</sub>
21	Analyse	C <sub>2</sub>
22	Analyse	C <sub>3</sub>
23	Analyse	C <sub>4</sub>
24	Analyse	Restgas Gesamt
25	Eingang	H <sub>2</sub> S
26	Eingang	CO <sub>2</sub>
27	Eingang	CO
28	Eingang	H <sub>2</sub>
29	Eingang	N <sub>2</sub>
30		spezifisches Gewicht
31		Heizwert
32	Anfall EG 31 / EG 31 S Eingang	
33	Analyse AG 31	H <sub>2</sub> S
34	Fr.-Lauge über Wascher	CO <sub>2</sub>
35		Gesamtmenge
36		für 1000 m <sup>3</sup> EG 31 S
37		Gesamtmenge
38	Niederdruckdampfverbrauch	direkt Dampf
39		für Kocher
40		für 1000 m <sup>3</sup> EG 31 S
41		
42		
43		

Lfd. Nr.	1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1	1000 m <sup>3</sup>	1096.3	988.7	1071.2	579.2	235.7	270.5	202.4	766.7	222.8	89.3	262.3	744.5	2004.3
2	1000 m <sup>3</sup>	7632.2	7126.3	2175.2	2899.9	1513.0	2296.7	2029.2	1693.3	2320.7	2442.0	2220.1	2744.5	15057.7
3	1000 m <sup>3</sup>	37.3	79.0	77.7	51.0	2.5	2.1	-	-	-	-	-	-	85.9
4	1000 m <sup>3</sup>	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5	1000 m <sup>3</sup>	2294.6	2179.7	2169.3	2022.7	1997.4	2116.6	2202.6	2038.4	2007.6	1995.5	2007.3	1576.2	23715.9
6	1000 m <sup>3</sup>	22.2	29.1	30.4	29.7	25.7	23.2	23.7	28.2	22.6	22.5	28.4	47.2	605.7
7	1000 m <sup>3</sup>	77.2	38.6	29.2	32.2	27.9	42.4	22.2	68.8	46.2	42.2	24.2	76.77	492.67
8	1000 m <sup>3</sup>	22.3	20.7	20.2	21.6	22.7	20.4	-	-	-	-	-	-	116.8
9	1000 m <sup>3</sup>	0.5	0.6	0.7	0.5	0.9	0.5	0.9	0.4	0.6	0.5	0.5	0.73	7.03
10	1000 m <sup>3</sup>	2222.6	2179.5	2172.9	2022.2	1974.3	2116.3	2222.6	2279.2	2022.6	1995.9	2007.3	1576.2	23715.9
11	g m <sup>-1</sup>	22.2	29.1	30.4	29.7	25.7	23.2	23.7	28.2	22.6	22.5	28.4	47.2	605.7
12	g m <sup>-1</sup>	77.2	38.6	29.2	32.2	27.9	42.4	22.2	68.8	46.2	42.2	24.2	76.77	492.67
13		22.3	20.7	20.2	21.6	22.7	20.4	-	-	-	-	-	-	116.8
14		0.5	0.6	0.7	0.5	0.9	0.5	0.9	0.4	0.6	0.5	0.5	0.73	7.03
15		2222.6	2179.5	2172.9	2022.2	1974.3	2116.3	2222.6	2279.2	2022.6	1995.9	2007.3	1576.2	23715.9
16	m <sup>3</sup> h	2018.3	946.9	93.77	95.65	95.2	94.23	92.08	93.33	96.03	94.2	94.39	94.75	94.35
17	m <sup>3</sup> t	289.7	271.7	271.7	271.7	271.7	271.7	271.7	271.7	271.7	271.7	271.7	271.7	271.7
18	m <sup>3</sup> t	289.7	271.7	271.7	271.7	271.7	271.7	271.7	271.7	271.7	271.7	271.7	271.7	271.7
19	Vol. %	2.28	2.02	2.40	2.59	2.92	2.73	2.81	2.93	2.92	2.83	2.66	2.77	2.96
20	Vol. %	2.28	2.02	2.40	2.59	2.92	2.73	2.81	2.93	2.92	2.83	2.66	2.77	2.96
21	Vol. %	2.28	2.02	2.40	2.59	2.92	2.73	2.81	2.93	2.92	2.83	2.66	2.77	2.96
22	Vol. %	2.28	2.02	2.40	2.59	2.92	2.73	2.81	2.93	2.92	2.83	2.66	2.77	2.96
23	Vol. %	2.28	2.02	2.40	2.59	2.92	2.73	2.81	2.93	2.92	2.83	2.66	2.77	2.96
24	Vol. %	2.28	2.02	2.40	2.59	2.92	2.73	2.81	2.93	2.92	2.83	2.66	2.77	2.96
25	Vol. %	2.28	2.02	2.40	2.59	2.92	2.73	2.81	2.93	2.92	2.83	2.66	2.77	2.96
26	Vol. %	2.28	2.02	2.40	2.59	2.92	2.73	2.81	2.93	2.92	2.83	2.66	2.77	2.96
27	Vol. %	2.28	2.02	2.40	2.59	2.92	2.73	2.81	2.93	2.92	2.83	2.66	2.77	2.96
28	Vol. %	2.28	2.02	2.40	2.59	2.92	2.73	2.81	2.93	2.92	2.83	2.66	2.77	2.96
29	Vol. %	2.28	2.02	2.40	2.59	2.92	2.73	2.81	2.93	2.92	2.83	2.66	2.77	2.96
30	kg m <sup>-3</sup>	1.269	1.269	1.269	1.269	1.269	1.269	1.269	1.269	1.269	1.269	1.269	1.269	1.269
31	kcal m <sup>-3</sup>	10.000	10.000	10.000	10.000	10.000	10.000	10.000	10.000	10.000	10.000	10.000	10.000	10.000
32		2018.3	946.9	93.77	95.65	95.2	94.23	92.08	93.33	96.03	94.2	94.39	94.75	94.35
33	Vol. %	2.28	2.02	2.40	2.59	2.92	2.73	2.81	2.93	2.92	2.83	2.66	2.77	2.96
34	Vol. %	2.28	2.02	2.40	2.59	2.92	2.73	2.81	2.93	2.92	2.83	2.66	2.77	2.96
35	1000 m <sup>3</sup>	2294.6	2179.7	2169.3	2022.7	1997.4	2116.6	2202.6	2038.4	2007.6	1995.5	2007.3	1576.2	23715.9
36	m <sup>3</sup> 1000 m <sup>3</sup>	2294.6	2179.7	2169.3	2022.7	1997.4	2116.6	2202.6	2038.4	2007.6	1995.5	2007.3	1576.2	23715.9
37		2294.6	2179.7	2169.3	2022.7	1997.4	2116.6	2202.6	2038.4	2007.6	1995.5	2007.3	1576.2	23715.9
38		2294.6	2179.7	2169.3	2022.7	1997.4	2116.6	2202.6	2038.4	2007.6	1995.5	2007.3	1576.2	23715.9
39		2294.6	2179.7	2169.3	2022.7	1997.4	2116.6	2202.6	2038.4	2007.6	1995.5	2007.3	1576.2	23715.9
40	kg 1000 m <sup>3</sup>	2294.6	2179.7	2169.3	2022.7	1997.4	2116.6	2202.6	2038.4	2007.6	1995.5	2007.3	1576.2	23715.9
41		2294.6	2179.7	2169.3	2022.7	1997.4	2116.6	2202.6	2038.4	2007.6	1995.5	2007.3	1576.2	23715.9
42		2294.6	2179.7	2169.3	2022.7	1997.4	2116.6	2202.6	2038.4	2007.6	1995.5	2007.3	1576.2	23715.9
43		2294.6	2179.7	2169.3	2022.7	1997.4	2116.6	2202.6	2038.4	2007.6	1995.5	2007.3	1576.2	23715.9

Lfd. Nr.	Ein- / Ausgang	Einheit
1	EG 20 Reichgas EB	
2	EG 24 Summe Destillationsgase B	
3	Kundenat	
4	EG 21 S Eingang Reichgaswäsche	
5	Austrreibergas AG 21	
6	davon an Claus-Anlage	
7	Fackel	
8	H <sub>2</sub> S im Ablaufkondensat	
9	EG 21 Ausgang Reichgaswäsche	
10	Schwefel als H <sub>2</sub> S im EG 21 S	
11	im EG 21	
12	H <sub>2</sub> S-Reinigungsgrad H <sub>2</sub> S im EG 21 S — H <sub>2</sub> S im EG 21	
13	H <sub>2</sub> S im EG 21 S	
14	mittlerer Durchsatz an EG 21 S	
15	Durchsatz EG 21 S für 1 t Benzinzabstreifer	
16	Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung	
17	Gesamte Treibstoff-Einlagerung	
18	Anfall EG 21 / EG 21 S Eingang	
19	Analyse AG 21	
20	H <sub>2</sub> S	
21	CO <sub>2</sub>	
22	Fr.-Lauge Gesamtmenge	
23	über Wascher für 1000 m <sup>3</sup> EG 21 S	
24	Gesamtmenge	
25	Niederdruckdampf-Verbrauch	
26	davon direkt Dampf	
27	für Kocher für 1000 m <sup>3</sup> EG 21 S	
28	<b>Gesamte Alkazid-Anlage Energieverbrauch</b>	
29	Austrreibergas Gesamt (AG 21 + AG 31)	
30	darin H <sub>2</sub> S-Gas 100%	
31	Niederdruckdampf-Verbrauch	
32	Gesamtmenge	
33	für 1 m <sup>3</sup> H <sub>2</sub> S-Gas 100%	
34	für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung	
35	Elektrischer Energieverbrauch	
36	Gesamtmenge	
37	für 1 m <sup>3</sup> H <sub>2</sub> S-Gas 100%	
38	für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung	
39	Kaltwasser-Verbrauch	
40	Gesamtmenge	
41	für 1 m <sup>3</sup> H <sub>2</sub> S-Gas 100%	
42	für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung	
43	Kühlwasser-Verbrauch	
44	Gesamtmenge	
45	für 1 m <sup>3</sup> H <sub>2</sub> S-Gas 100%	
46	für 1 t Bi- bzw. Bi + DK-Einlagerung	

Lfd. Nr.	1942	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	1943
1	1000 m <sup>3</sup>	28598	2702	25047	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
2	1000 m <sup>3</sup>	2627	285	2208	2269	27249	2829	2363	2423	2224	2274	2223	2223	2223
3	1000 m <sup>3</sup>	725	675	723	609	727	205	168	725	725	725	725	725	725
4	1000 m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
5	1000 m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
6	1000 m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
7	1000 m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
8	1000 m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
9	1000 m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
10	1000 m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
11	g m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
12	g m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
13	g m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
14	g m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
15	m <sup>3</sup> /h	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
16	m <sup>3</sup> /t	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
17	m <sup>3</sup> /t	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
18	m <sup>3</sup> /t	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
19	m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
20	Vol. %	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
21	Vol. %	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
22	1000 m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
23	m <sup>3</sup> /1000 m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
24	t	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
25	m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
26	m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
27	kg 1000 m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
28		27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
29		27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
30	1000 m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
31	1000 m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
32	t	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
33	kg m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
34	kg t	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
35	kg t	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
36	kWh	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
37	kWh m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
38	kWh t	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
39	1000 m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
40	Ltr. t	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
41	Ltr. t	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
42	1000 m <sup>3</sup>	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197
43	m <sup>3</sup> /t	27195	2627	27249	24026	26723	28127	2716	23705	21926	20973	20229	23197	33197

Handwritten notes and signatures at the bottom right of the page.



















