



Heizgasaufteilung für März 1944.

$V$  in ( $10^3 \text{ Nm}^3$ )

$H_u$  (in  $10^6 \text{ kcal}$ )

20/2.12

	Gen.-Gas	Restgas	Sygas	Sa:	Gen.-Gas	Restgas	Sygas	Sa:	%
Heizgaserzeugung	43954,6	12987,9	282,1	57224,6					
Heizwert $H_u$ (kcal $\text{Nm}^3$ )	1054	2502	2436						
Heizgasverbrauch									
Regeneratoren	33165,3	10585,2	282,1	44032,6	4950,2	26808,3	687,2	62451,7	78,2
Liesenerhitzer	4414,4	-	-	4414,4	4652,8	-	-	4652,8	5,8
Gen.-Gaserzeug.	7,0	-	-	7,0	7,4	-	-	7,4	-
Kohletrocknung	821,2	-	-	821,2	865,5	-	-	865,5	1,1
Feinreinigung	-	965,7	-	965,7	-	2416,2	-	2416,2	3,0
Alkazidanlage	12,6	87,8	-	100,4	13,3	219,7	-	233,0	0,3
AK-Regenerieranlg.	-	36,4	-	36,4	-	91,1	-	91,1	0,1
Ofenblockhaus B.203	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Destillation B.204	188,2	-	-	188,2	198,4	-	-	198,4	0,2
Rohöldestill. B.302	348,8	804,5	-	1153,3	367,6	2012,8	-	2380,4	3,0
Phenolanlage B.303	134,8	223,4	-	358,2	142,1	554,9	-	701,0	0,9
Bau 304	350,6	-	-	350,6	369,5	-	-	369,5	0,5
Reduktionsanlg.	-	284,9	-	284,9	-	712,8	-	712,8	0,9
Betrieb VI	950,8	-	-	950,8	1002,1	-	-	1002,1	1,3
Betrieb Kr. Oberh.	3548,1	-	-	3548,1	3739,7	-	-	3739,7	4,7
Kator	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Verluste, Packel usw.	12,8	-	-	12,8	13,5	-	-	13,5	-
Sa:	43954,6	12987,9	282,1	57224,6	46328,1	32819,8	687,2	79835,1	100,0
					58,0	41,1	0,9	100	

+ ) darin 209100  $\text{Nm}^3$  Restgas aus B VI mit einem Heizwert von 847 300 kcal  $\text{Nm}^3$   
BK/Wa/Kr. 5.4.44.

Herrn Dr. Dr. H. H. H.

# Betriebsbericht

Monat März 1944

Gruppe C

## Allgemeines

Die Dampf-, Strom- und Wasserversorgung des Werkes verlief im Berichtsmonat störungsfrei. Anfang des Monats waren die beiden großen Steinnüchlerkessel je 3 Tage außer Betrieb, um rauchgasseitig gereinigt zu werden. Trotzdem konnte der Kohlenstaubbedarf des Kesselhauses weiter etwas gesenkt werden. Gleichzeitig war es möglich, den Anteil der Eigenstromerzeugung wieder auf 82 v.H. zu erhöhen. - Der spezifische Stromverbrauch ist bis auf 6,0 kWh/kg angestiegen, weil die Hydrierung mit Gas- und Sumpffphase außer Betrieb war. Dazu kommt noch, daß andererseits aber die Wasserstoffanlage und die CO-Fische wegen der Reduktionsanlage schwach in Betrieb gehalten werden mußten. - Der Einbau der Rohkohlenfeuerung wurde nunmehr auch am 28. 3. an Kessel 4 beendet, so daß nunmehr alle Kessel des Kesselhauses, mit Ausnahme der 3 LaMont-Kessel, mit Rohkohle betrieben werden können. - Im einzelnen werden bereitgestellt:

## Dampferzeugung

Normaldampf		189.339	t
davon Kesselhaus		153.715	t
Betrieb 1 10 atü-Dampf	20.291	t	
" 2 10 " - "	10.629	t	
Summe 10 atü-Abhitzedampf		30.980	t
Betrieb 2 2,5 atü-Dampf		1.296	t
an gasgefeuerten Überhitzer zugef. Birnmenge		3.348	t

## Brennstoffverbrauch

Staub von Fremden	2.711	t	
" vom Beckturm	1.066	t	
Multiklonstaub	1.742	t	
Summe Staub		5.519	t
Rohkohlen		45.839	t
Dampferzeugung durch Staub	19 v.H.		
" " Rohkohlen	81 v.H.		

## Stromerzeugung und -verbrauch

Bedarf einschl. Verluste und Eigenverbrauch	17.253.700	kWh
Fremdbezug von LKW	2.641.680	"
" " Stromag für Uichteritz	416.320	kWh
Summe Fremdstrom	3.058.500	"
Eigenerzeugung	14.195.200	"
Anteil Eigenerzg. am Gesamtstrom 82 v.H.		
Kondensationsstrom	5.654.700	"
Gegendruckstrom	2.346.900	kWh
Anzapfstrom	6.193.600	"
Summe Abdampfstrom	8.540.500	"

Spezifischer Kraftverbrauch nach Abzug des Bedarfs für die Kator- und Schmierölfabrik und kleinere Verbraucher 6,0 kWh/kg Flüssigprodukt.

## Wasserversorgung

Saale-Pumpwerk	566.620	m <sup>3</sup>
Wasserwerk Mühlen	77.250	"
Tiefbrunnen	163.310	"
Summe Frischwasser	807.180	m <sup>3</sup>

Kruppa, den 12. 4. 44  
C Dr. Schn/Sch

D/Zv.Rv., H, Ro, Gl, Öl, C, S, Reg.

# Betriebsbericht

Monat März 1944

Gruppe B

## Betrieb 4 - Hydrierung -

Aus den im vormonatlichen Bericht angeführten Ursachen war die Hydrierung im Monat März ohne Produktion. Aus den Vorräten der Sumpffaserückstände wurden unter Zumischung von A-Mittelöl 1.576,2 t Heizöl fertiggestellt.

## Betrieb 5 - Erdölvorarbeitung -

Die Rohöldestillation verarbeitete im Berichtsmonat 8.496 t Rohöl und Rücklauf. Betriebsstunden der Toppanlage 581, der Vakuumanlage 581. Die Anlage mußte am 13.3. abgestellt werden, da durch Salzablagerung in den Glocken zweier Glockenböden unterhalb des Rücklaufeintritts eine derartige Querschnittsverengung in der Toppkolonne eintrat, daß nur noch mit sehr beschränktem Durchsatz gefahren werden konnte. Gleichzeitig wurde festgestellt, daß die Kolonne beim Spindelöl I und Petroleum so schlecht fraktionierte, daß sich die Produkte erheblich überschneiden. Die Anlage kam am 19.3. wieder auf Produktion.

Die Petroleumwäsche war 546 Stunden in Betrieb. Es wurden insgesamt 1.825 t Rohpetroleum verarbeitet. Laugenverbrauch 0,51 kg NaOH/t Petroleum, Steinsalzverbrauch 1,9 kg/t Petroleum. Außer der Auswechsellung von einigen undichten Absperrorganen kamen nennenswerte Störungen und Reparaturen nicht vor.

Die Entasphaltierungsanlage war wegen mangelndem Asphalt-Speicherraum nur 93 Stunden in Betrieb. Sie wurde am 27.3. mit halber Leistung angefahren, mußte aber wegen Undichtigkeit des Harzvorwärmers C-18 am 28.3. noch einmal abgestellt werden und lief dann bis Monatsende ohne Störung durch.

Die Entparaffinierungsanlage war im Berichtsmonat 669 Stunden in Betrieb. Es wurden verarbeitet vom 1.3. bis 2.3. Neutralöldestillat I ph, vom 3. bis 13. Neutralölraffinat II ph, vom 13. bis 17. Schwerölraffinat B ph und vom 17. bis 31.3. Neutralöldestillat II ph. Bei der Umstellung auf Neutralölraffinat II ph am 3.3. kam als schwer trennbare Emulsion eine beträchtliche Wassermenge in die Anlage. Es stellten sich durch Eisbildung Verstopfungen in den Kühlern und dem Filter-Speisebehälter ein, die nur durch sehr mitraubendes Waschen zu beseitigen waren. Eine gleichzeitig auftretende Undichtigkeit beim Präfilvorwärmer C-13 verzögerte die Inbetriebnahme der Anlage bis zum 3.3., 24.00 Uhr. Am 4. und 5.3. war die Anlageleistung durch laufenden Mangel an Hochdruckdampf stark in Mitleidenschaft gezogen. Während der Betriebsperiode vom 17.3. bis Monatsende wurde ein Betriebsversuch gefahren, um zu klären, wie weit Harz und Schwerölparaffin in ihrer Eigenschaft als Filterhilfe die Qualität des Öles in der Entparaffinierung, der Schwefelsäureraffination und der Bleicherdeanlage beeinflussen. Da mit Monatschluß die Aufarbeitung des entparaffinierten Öles noch nicht beendet war, liegen die endgültigen Ergebnisse noch nicht vor. Die Propanverluste betragen 102 t = 0,68 vol% der unlaufenden Menge.

Die Phenolraffination wurde nach 73 Betriebsstunden am 3.3. zur Vor-nahme der geplanten Generalüberholung kaltgefahren und vollkommen entleert. Wegen Mangel an Schweröl ph infolge vollbesetzten Asphaltspeli-

cherraumes konnte für diese Überholungsarbeiten der gesamte Monat angesetzt werden. An wichtigen Reparaturarbeiten wurden u.a. durchgeführt:

Die alten Ofenspeisepumpen für Extraktlösung J-8 wurden abgerissen und durch zwei neue Dampf-Simplexpumpen der Firma Kleinschanzlin-Ödessa ersetzt. Die neuen Pumpen haben außen liegende Ventile, Saugventile sind hängend angeordnet, um eine Dampfblasenbildung in der Saugleitung nach Möglichkeit zu vermeiden. Leistung der neuen Pumpen etwa 30 m<sup>3</sup>/h. Die wichtigen Kolonnen, Behälter und Abscheider wurden gedämpft, damit sie zur Prüfung der Wandkorrosionen befahren werden konnten. - Der Phenolverlust ist wegen der ausgefallenen Standmessung in den beiden Phenolbehältern nicht genau zu erfassen. Ein Überschuß kann erst nach Inbetriebnahme der reparierten Standanzeige beim Anfahren der Anlage gemacht werden.

Die Schwefelsäureraffination war in Berichtsmonat 358 Stunden in Betrieb. Es wurden verarbeitet vom 3. bis 11.3. Neutralöldestillat I ep bei den Betriebsbedingungen 2 % H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> 50 - 60° Temperatur und 2,7 - 2,9 m<sup>3</sup>/h Durchsatz je Zentrifuge, vom 23.3. bis 28.3. Neutralöldestillat II ep bei den Betriebsbedingungen 2,5 % H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>-Zusatz 50 - 60° Temperatur (Ø 53°) 2,5 m<sup>3</sup>/h Durchsatz je Zentrifuge. - In dieser Periode wurde mit Harz als Filterhilfe entparaffiniertes Neutralöldestillat II ep verarbeitet. Anschließend vom 29.3. bis Monatschluß kam Neutralöldestillat II ep zum Einsatz, das mit Schwerölparaffin als Filterhilfe hergestellt worden war. Genaue Betriebsergebnisse folgen demnächst. - In der Betriebsperiode vom 23. bis 28.3. wurde zur Herabminderung der starken Korrosion in der Bleicherdeanlage erstmalig das Saueröl mit Kalk neutralisiert. Wir fingen an mit der zweifachen theoretischen Menge als Zusatz, wälzten die Kalkmischer zur guten Verteilung und ließen anschließend 15 bis 20 Stunden absitzen. Während dieser Zeit wurde mehrfach der sich abscheidende Meer vom Kalküberschuß abgezogen. Schwierigkeiten traten dabei nicht ein. Die NZ des Saueröles, die nach den Zentrifugen zwischen 3 und 4 liegt, konnte durch die Kalkung auf 0,6 bis 1,4 gesenkt werden. SO<sub>2</sub>-Geruch im gekalkten Öl war nicht mehr feststellbar. Das Öl ließ sich nach unseren Feststellungen leichter bleichen, hatte bei gleicher Erdenmenge (3 %) eine hellere Farbe und eine etwas niedrigere NZ als die früher nicht gekalkten Chargen. - Um frühere Filtrationsschwierigkeiten in den Sweetlandfiltern, hervorgerufen durch Kalkteile in dem Bleicherde-Öl-Gemisch, möglichst auszuschalten, wurde auf jede Kalkmischerfüllung ein Sack Filtrationskieselsgur zugegeben. Bisher trat keine Minderung in der Filterleistung ein.

Die Bleicherdeanlage war 491 Stunden in Betrieb. Es kamen zur Verarbeitung vom 1. bis 2.3. Schwerölraffinat A ep, vom 3. bis 6. Neutralölraffinat S II ep, vom 6. bis 13. Neutralölraffinat S I ep, vom 13. bis 18. Neutralölraffinat E ep, vom 26. bis 31. Neutralölraffinat S II ep. Die Schwefelsäureraffinate wurden mit 2 bis 3 % Erde gebleicht. Die NZ konnte mühelos unter 0,1 gehalten werden. Betriebsstörungen traten nicht ein. Durch die Kalkung in Bau 319 und durch das Einblasen von Ammoniak in den Kopf des Schaumbehälters ließ sich das Kondensat aus dem Schaumbehälter laufend ammoniakalisch halten, was vorher nicht möglich war.

In der Vorbrennungstrommel der Säureherzverbrennung mußte wieder ein Teil des gelockerten Mauerwerks ersetzt werden. Dazu mußte der Halterring für das Ofenmauerwerk am Ende der Trommel erneuert werden.

#### Betrieb 6 - Nachverarbeitung -

In der Nachverarbeitungsanlage wurden sämtliche aus der Fischeranlage sowie aus der Hydrieranlage kommenden Primärprodukte aufgearbeitet.

Ein Teil des Hydrierbenzins mußte wegen zu hohem Schwefelgehalt über die Bleicherderaffinationsanlage gefahren werden.

Mischbetrieb

Im Mischbetrieb wurden

1.266,00 t Spindelöl 2,5 bis 2,6  
21,00 t Dieselöl  
749,00 t MdW Sommer und  
1.831,00 t Motorenöle

hergestellt.

Krumpha, den 13. 4. 44  
B Dr. Sch/Sch

30/4.12

3979-30/4.12-9

Monatsbericht  
 =====

der Betriebsgruppe A

Der Rohkohleneingang war im Monat März 164 897 t; der mittlere Bunkerstand war dabei 5 800 t. Außer dem planmäßigen Stillstand zu Beginn des Monats hatte die Rohkohleförderung zwei empfindliche Störungen zu verzeichnen: Baggerstörungen bei der AKW, die sich über mehrere Tage hinzogen, bedingten eine erhebliche Einschränkung der Kohleförderung. Einen völligen Ausfall der Kohleförderung brachte die zweite Störung, die dadurch bedingt war, daß ein Stück Holz im Kohlestrom von der AKW mitkommend sich an der Übergabestelle sperrte und dabei das Band 3 auf ca. 400 m Länge aufschlitzte. Wegen Mangels an Reserve mußte das Band unter erheblichem Arbeitsaufwand geklammert werden. Die AKW unterstützte uns dabei durch Stellung von geeigneten Leuten. Bei beiden Störungen wurde der Bunker bis auf einige hundert Tonnen geleert, so daß bei dieser Gelegenheit gegenüber früheren Feststellungen die völlige Ausnutzbarkeit des vorhandenen Bunkerraumes unter Beweis gestellt werden konnte. Gleichzeitig wurde die Gelegenheit benutzt, um den geplanten Schacht zur Entwässerung des Bunkerbodens zu treiben. Die Störungsvorfälle wiesen aber nachdrücklichst darauf hin, daß unbedingt der behelfsmäßige Kohlestapelplatz in betriebsbereiten Zustand gebracht werden muß, da bei voller Gasproduktion die Bunkerreserve zu gering ist.

Die Kohlentrocknungsanlagen wurden mit 72,7 % ihrer ausgelegten Leistung ausgenutzt. Bei dem Stillstand wurden die Anschlüsse für die dritte Kohletrocknung an dem Rohkohlebunker vorbereitet. Die Anlage 5b ist sehr reparaturbedürftig.

Von den Generatorgasanlagen waren 3k, 3r und 3t wechselnd in Betrieb; 3m wird provisorisch überholt, soll aber dann eine grundsätzliche Umgestaltung hinsichtlich der Abhitzekessel erhalten; Anlage 3n war weiterhin im Umbau. Schwierigkeiten machen nach wie vor die Abhitzekessel infolge starken Verschleißes der Rohrtüllen. Besonders unangenehm war die Feststellung, daß die Generatorgas-sammelleitung vor dem Generatorgasbehälter infolge fehlender Spülmöglichkeit offensichtlich so stark verschmutzt ist, daß ernsthafte Störungen infolge völliger Verstopfung möglich werden können.

Die Syngasanlagen waren vom 2. bis 6.3. außer Betrieb wegen dringender Reparaturarbeiten im Kesselhaus. Nach dem Wiederanfahren wurde auch 3b mit der umgebauten Staubeinführung in Betrieb genommen. Die drei Anlagen mußten reduziert gefahren werden, da die Abnahme aus unten zu erläuternden Gründen durchschnittlich 62 000 m<sup>3</sup>/h nicht überschreiten konnte. Die Anlagen liefen im wesentlichen ohne besondere Störung mit hervorragend gleichmäßiger Leistung. Durch die Neuordnung des Werkstatteinsatzes konnte eine erfreuliche Besserung der Reparaturarbeiten in der Gaserzeugung festgestellt werden. Anlage 3a war 599, Anlage 3b 508 und Anlage 3c 635 Stunden in Betrieb.

In der Gasreinigung wurde damit begonnen, die Widerstände in den Anlagen zu beseitigen, da infolge der außerordentlichen Druckverluste die Förderleistung der an sich nicht sehr geeigneten Gebläse noch mehr begrenzt wird. So wurde zunächst eine zu eng dimensionierte Meßblende in der Theisenstation entfernt und dadurch der Vordruck für die Fördergebläse erhöht. Dann wurde ein Gaskühler hinter der Alkazidanlage, der mit Raschigringen gefüllt war, ausgeräumt und zunächst ohne Einbauten wieder in Betrieb genommen. Später sollen Holzhorsten eingebaut werden. Weiterhin wurde begonnen, einen Vorwaschurm zu entleeren. Auch in diesem sollen später Holzhorsten als Ersatz für die Raschigringe eingesetzt werden. Die Raschigringe waren in beiden Fällen vollkommen verklebt und verbacken durch Naphthalin- und Teerbestandteile. Offensichtlich sind bei unseren Gasverhältnissen Raschigringe als Füllkörper für derartige Apparate ungeeignet. Zur weiteren Leistungssteigerung wurde das Druckerhöhungsgebläse mit dem vergrößerten Läufer in Betrieb genommen. Nach anfänglich gutem Erfolg kam ein Rückschlag durch Abspringen eines angeschweißten Teiles. Auch nach Überarbeiten und Auswuchten des Läufers wiederholte sich der Vorgang aufs neue, so daß dieser Weg nicht gangbar zu sein scheint. Es soll nun versucht werden, das Gebläse mit einem ganz neuen Läufer auszustatten. In der Trockenreinigung wurden während des Stillstandes die Anschlüsse für das Inbetriebnehmen des 4. Turmes vorbereitet. Der Turm kam dann am 28. endlich in Betrieb. Es war dies aber auch unbedingt erforderlich, da der Schwefelwasserstoffdurchbruch inzwischen katastrophal geworden war und die Aktivkohle auf der Gasreinigungsseite sehr stark geschädigt worden war. Durch die Inbetriebnahme des 4. Turmes dürfte in dieser Hinsicht endgültig Ruhe eingetreten sein. Es soll nun versucht werden, durch Zwischenregeneration des 1. Turmes eine höhere Aufladung der Reinigungsmasse zu erzielen.

In der Aktivkohleanlage wurde die geplante Umstellung für das zwei-stufige Fahren der Synthese in veränderter Form durchgeführt. Nachdem Ermittlungen ergeben hatten, daß die Kompressoren für die Spülgaselinrichtung bei dem Fliegerangriff auf Leipzig zerstört worden waren, konnte die Umstellung der Anlage in der bisher geplanten Weise nicht mehr mit Aussicht auf endgültigen Erfolg durchgeführt werden. Es wurde deshalb die Aktivkohleanlage I so geschaltet, daß 4 Adsorber der Gasreinigung und 3 der Entbenzinierung dienen. Es dürfte damit ein endgültiger Zustand in dieser Anlage erreicht sein, wenn wir uns auch des Vorteils der größeren Beweglichkeit durch den bisherigen Plan begeben haben. Die eingesetzte Kohle muß nun infolge des Schwefelwasserstoffdurchbruchs nochmals gründlichst regeneriert werden. Es besteht aber wenig Aussicht, sie wieder auf volle Aktivität zu bringen. Es ist jedoch zu hoffen, daß die geplante Auswechslung der alten Kohle gegen neue etwa Mitte d. J. durchgeführt werden kann.

Die Synthese war vom 2. bis 7.3. wegen des allgemeinen Stillstandes und am 28.3. wegen der Umstellung in der Aktivkohle außer Betrieb. Sie verarbeitete ziemlich gleichmäßig ca. 54 000 m<sup>3</sup> Synthesegas. Infolge der Gleichmäßigkeit und des ausreichenden Kontaktnachschubes zog die Ausbeute in der 2. Monathälfte etwas an. Trotz der nur 25 Betriebstage wurden im Monat März insgesamt 2 466 t Fischerprimärprodukte erzeugt. Vom 28.3. ab wurde die Synthese wieder zweistufig betrieben. Es werden nunmehr die neuen Kontakte wieder in der 2. Stufe angefahren und dann nach ca. 4 Wochen in die 1. Stufe nachgeschoben. Sehr störend machte sich der schlechte Reparatur-



stand auf der Dampfseite der Synthesenöfen bemerkbar. Es bedarf hier noch viel Arbeit, um die Öfen möglichst voll einsatzfähig zu halten.

In der Luftzerlegungsanlage wurde mit dem Fahren von 3 Sygaserzeugungen zusätzlich noch der kleine Trennapparat angefahren. Der eine große Trennapparat befindet sich noch in Reparaturarbeit bei der Firma Linde.

Übersicht über die wichtigsten Betriebszahlen

1. Kohle

	Rohkohle	Fremdstaub	Eigenstaub
Bezug	164 897 t	3 285 t	-
Erzeugung	-	-	11 080
Abgabe an: Trocknung	21 621 t	-	1 600
Gaserzeugung	94 580 t	386 t	5 871
Kesselhaus	45 839 t	2 711 t	1 066

2. Heizgas

Erzeugung: Generatorgas	43 954 600 Nm <sup>3</sup>
andere Heizgase	13 270 000 Nm <sup>3</sup>
Gesamtmenge	57 224 600 Nm <sup>3</sup>
Abgabe an: Gaserzeugung	49 275 200 Nm <sup>3</sup>
Gasreinigung	1 387 400 Nm <sup>3</sup>
Hydrierung	188 200 Nm <sup>3</sup>
Schmierölfabrik	1 862 100 Nm <sup>3</sup>
Nachverarbeitung	950 800 Nm <sup>3</sup>
Kraft u. Wärme	3 548 100 Nm <sup>3</sup>

3. Synthesegas

Erzeugung:	37 095 600 Nm <sup>3</sup>
Abgabe an: Fischeranlage	33 037 900 Nm <sup>3</sup>
Hydrierung (für Reduktion)	2 011 700 Nm <sup>3</sup>
Verluste bei Reini- gung u. Förderung	941 200 Nm <sup>3</sup>

4. Gasreinigung

Erzeugung an: Schwefel 453,0 t  
              Rohbenzol 196,9 t

Gasdurchsatz: 37 815 200 Nm<sup>3</sup>

Reinheitsgrad des Sy-Gases	H <sub>2</sub> S g/100 m <sup>3</sup>	org.S g/100 m <sup>3</sup>	S gesamt
vor Alkazidanlage	1 758	62,1	1 820,1
nach Alkazidanlage (vor Ölwäsche)	202	62,1	264,1
nach Ölwäsche	202	51,7	253,7
nach Trockenreinigung (vor Aktivkohle)	28,6	-	28,6
nach Aktivkohlereinigung (vor Feinreinigung)	3,24	36,3	39,27
nach Feinreinigung (vor Ofenhalle)	0,3	0,4	0,7

### 5. Synthese

Erzeugung an:	Sy-Gasmenge	=	33 037 900 Nm <sup>3</sup>
Ak- Benzin 1 355,87 t	CO+H <sub>2</sub> -Gehalt	=	75,6 %
Kondensatöl 1 082,45 t	H <sub>2</sub> /CO	=	1,99
Kontaktparaffin 28,05 t	spez. Ausbeute	=	99,6 g <sup>3</sup> CO+H <sub>2</sub>
ges.fl. Fischer Primär-Produkte 2 466,37 t	Kontraktion	=	56,2 %
ges.fl. Produkte einschl. Rohbenzol 2 663,27 t	CO-Umsatz	=	79,4 %
Rohgasol 305,28 t	Kontakt- Lebensalter	=	1311 Stunden

### 6. Kontaktreduktion

Erzeugung:	52 Ofenfüllungen
mittlerer Reduktionswert	48,2 %

### 7. Lufterlegung

	Sauerstoff Nm <sup>3</sup>	Stickstoff Nm <sup>3</sup>
Erzeugung:	4 396 700	15 746 000
Abgabe an:		
Gaserzeugung	3 379 800	7 580 300
Gasreinigung	179 400	1 011 800
Hydrierung	-	59 000
Schmierölfabrik	-	90 700
Nachverarbeitung	-	-
Kesselhaus	-	348 000
Flaschenabfüllung	1 268	385
Packel	837 500	6 656 200

Kruppa, den 13. 4. 44  
A Dr. Tö/P