

Original

IV Organische Betriebe: Methanol- u. Lösungsmittel - Produkte

Montat April

Kto	Produktion t	15 at Dampf Verbr. t	3 at Dampf Verbr. t	Strom- Verbr. 1000 kWh	Druckluft Verbr. 1000 m ³	Hochdr. Ws. Verbr. 1000 m ³	Niedr. Ws. Verbr. 1000 m ³	Kraftiges Verbr. 1000 m ³	Kto
Methanolentätterung	60 408	814		0,74	4,10	24,00			
Reinmethanoldestillation	412	816		40,66	88,40	85,28			
H - Rohmethanolfabrikation	475								
" " entätterung	470								
" " Reinmethanoldestillation	417								
Methanol - Produkte	5a:								
Isobutylol - Konten. Ant. 00 501	60 506	1640		41,58	92,50	109,28			
Isobutylalkoholraffination	507	4680		59,76	22,50	213,13			
" " destillation	508	470		55,95	55,00	0,56			
Isobutylalkohol-rein - Fabrikation	570	460		1,80	3,00	3,10			
Intrasolvan - E - Fabrikation	574	100		1,25	6,30	6,70			
" " A - Raffination	575								
" " - HS - Destillation	579	290		3,50	18,80	20,10			
" " Raffination	520	694		1,34	2,90	18,60			
Delta - L - Fabrikation	521	1130	280	397,39	2,00	76,49			
" " Raffination	524	490		1,90	4,00	3,40			
Propionolsynthese	525	384		2,44	6,60	6,90			
Propylalkoholfabrikation	528	70		0,80	4,50	4,80			
Propylalkoholraffination	530								
" " Raffination	531								
Propylätherfabrikation	532	280		3,40	18,10	19,40			
Propylätherfabrikation	535								
Aldehydfabrikation	537			0,61					
G12 - Fabrikation	539								
Propionsäurefabrikation	541								
Formaldehyd	542	570		40,72	4,00	38,15			
C3 - Aldehydfabrikation	542	655		16,59	1,00	1,94			
Amylalkohol	550								
Isobutyron - teennison - Fabrikation	554	291		1,68	0,40	5,30			
" " fertig	555								
Dioprolfabrikation	558	580		2,30	4,00	4,00			
Verkaufdestillation	574	150		1,80	9,70	10,40			
Phoacetorgewinnung	67120								
Acetonraffination	727								
Lösungsmittel	Summe:	10293	1112	589,93	162,86	432,97			

IV. Organische Betriebe: Übrige Organica u. Anorganische Betriebe

Original

Monat April

1947

Kto.	Produktion t	15 at Dampf Erzeug. t	3 at Dampf Abgabe t	Strom-Verbr. 1000 kWh	Drukluft-Verbr. 1000 m ³	Hochdr. Wss. Verbr. 1000 m ³	Niedr. Wss. Verbr. 1000 m ³	Kraftg. Verbr. 1000 m ³ 1000ME	Werkst. Gas Verbr. 1000 m ³
P3 - Fabrikation, roh		2400		26,63	11,00	24,02			
" " , rein									
Essigsäurefabrikation									
Carbonsäurefabrikation <i>Rein</i>	94,825	1357		43,88	21,300	9,45	58,26		
Noralfabrikation									
Xylidin u. Isobutylaminfabrikation			1048	188,53	39,00	377,35			
Aminfabrikation									
Dimethylaminfabrikation									
<i>Chloräthylfabrikation</i>									
NS-Fabrikation									
PS-Fabrikation									
Chloräthylfabrikation									
Übrige Organica			1048	363,95	79,80	534,76	58,26	99	150
Summe:									
Clausofen		6740	598	341,39	18,60	442			
Schwefelsäurefabrikation		1330	119	378,78	20,50	8,81	213,30	62	
Schwefelsäurekonzentration									
" " aufbereitung									
Kryptonfabrikation									
<i>2. Fabrikation (Rein von Ws. 60005)</i>									
Eisfabrikation									
Hydroxylaminsalzfabrikation									
Summe:		8070	717	844,57	127,02	54,11	173,45	2202	-

1) aufbauen 360t 2000t 1000t

IV. Organische Betriebe: Energie - Anteil für Buna

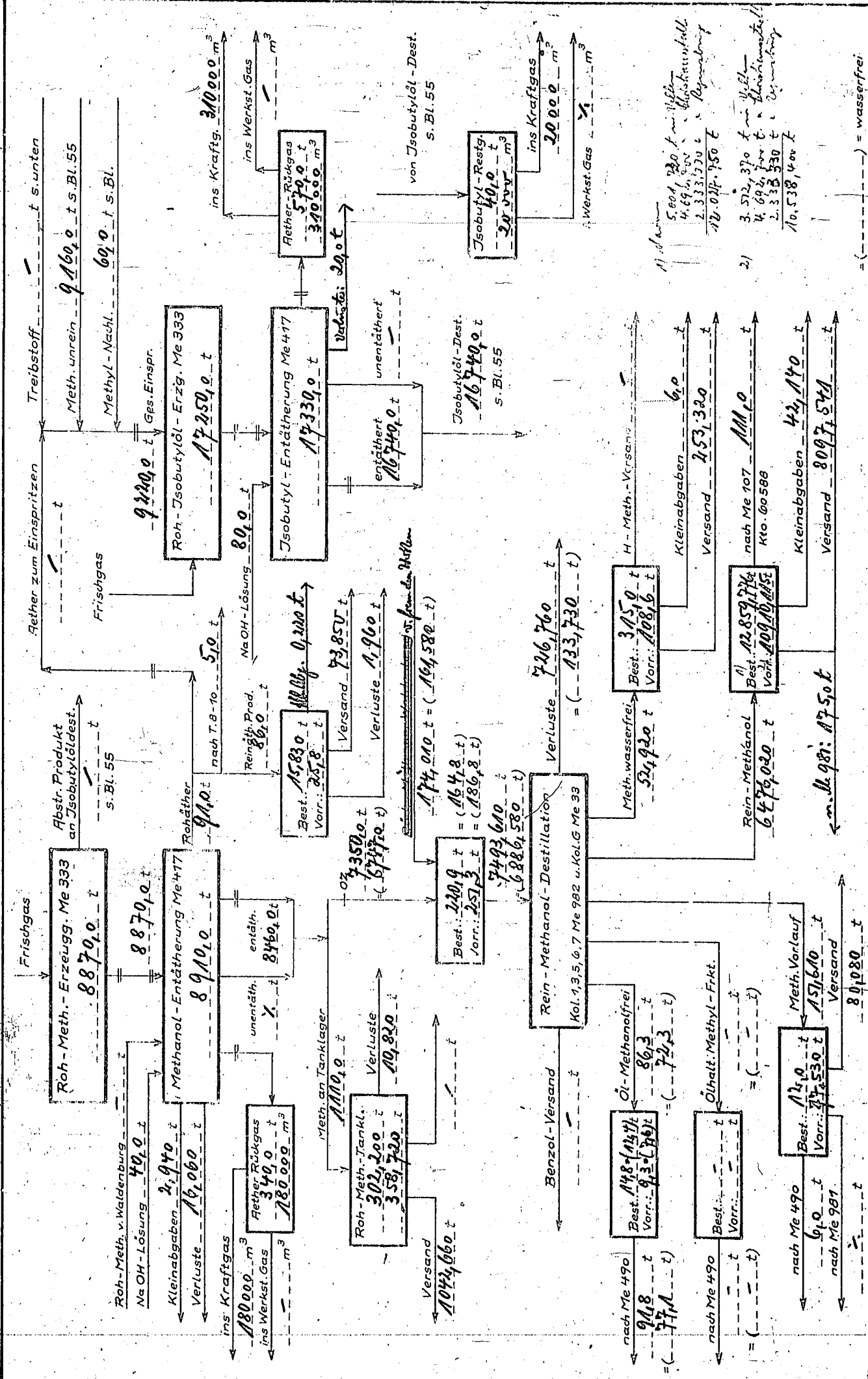
Monat April 1941

V 50

Ktn.	Produktion t	Erzg t	15at Dampf		3 at Dampf	Strom- Verbr. 1000 m ³	Druckluft Verbr. 1000 m ³	Hochdr. Ws. Verbr. 1000 m ³	Niedr. Ws. Verbr. 1000 m ³	Kraftgas Verbr. 10000 m ³
			Verbr. t	Abg. t						
Wassergasfabrikation	60 007		1114	3032	1186	20,77	36,36	10,45		
Dampfholztrocknung	008									
Winkler-O-Wassergasfabrikation	009	1)	644	1579	595	13,62	3,78	6,05	8,20	
O ₂ F.	009		1784			235,60	0,20		1484	
Winkler-O-Wassergasfabrikation	200		435	903	414	6,45	1,10	3,56	13,09	
Absichtgeneratoren	002		122	3		5,18	8,50	2,98		
O ₂ F.	002		388	13		51,28	0,04		3,23	
H ₂ -Schwefelreinigung	201		897	63	836	0,80	4,79	4,67	3,49	
H ₂ -Montanngasfabrikation	202		1208	3097	1172	58,34	7,88	1,58	48,82	
Kompr.			1028	81		1064,34	14,98	0,02	29,48	
H ₂ -Druckwasserreinigung	203		1054	68	1023	147,07	1,21	1,18	362,16	2352
Wasserregeneration	64004			10		62,25	0,22	0,17		
H ₂ -Wasserstoffreinigung	60 204		562	397	86	1482	0,57	14,59	8,04	
Methanolschwefelreinigung	400		10263	9307		1680,52	76,63	44,95	491,35	1352
Bz. Anteil von Hyd.					5212					
Arr. d. Öbetriebe-Mro. F.	60 700 - 60 703									
" 6 at ² Stickstoff-Betriebe	64 902		897			4,78		6,23	0,11	
" von Melkanal		347	4529	1744	1762	72,55	25,06	10,05	90,36	347
1) außer: ... t 3 at Abh.-Dpf. Fr.										
" " " " " " " "										
Summe:		1375	15689	11057	7074	175485	10469	6123	58182	2699

IV. Organische Betriebe: Methanol-Produktion u. weitere Verarbeitung - Isobutylol-Produktion u. Entätherung

Monat April 1944



Betriebskontrolle Nr 09

IV. Organische Betriebe:

Methanol-Enttättherung Kto. 60408

Bezugszahlen u. Verluste der ges. Meth.-Verwertstoffe u. Isobutyl-Enttättherung.

Isobutyl-Enttättherung Kto. 60504

	pro Monat	pro t Durchsatz
Roh-Methanol z. Enttättherm.	8870,000	1,000
Ather und Verluste	447,060	0,051
Energien:		8,870,0
Hochdruckdampf f. Dest.	824	0,093
Strom-Verbrauch: Kraft	0,7	0,0001
" " Licht	-	-
Druckluft	4,1	0,0085
Hochdruckwasser	24,0	0,0027
7 at Stickstoff	5,0	0,0006
Kondensat - Abgabe	700	0,086
kWh eff	0,6	0,0004

	t	pro Monat	pro t Durchsatz
Roh-Isobutyl z. Enttättherm.	17250,000	17250,000	1,000
Ather und Verluste	5990,630	5990,630	0,034/0,036
Energien:		17250,0	1,725
Hochdruckdampf f. Dest.	-	-	-
Strom-Verbrauch: Kraft	-	-	-
" " Licht	-	-	-
Druckluft	55	55	0,0032
Hochdruckwasser	210	210	0,0012
7 at Stickstoff	100	100	0,0006
Kondensat - Abgabe	1000	1000	0,058
kWh eff	1000	1000	0,058

1) pro t Produktion 2) Mit Isobutyl- Restgas bezogen auf Ges.-Isobutylöl - Produktion

Roh-Methanol-Verteilung s. Blatt: 51

	t	%
an Rein-Methanol - Dest.	7350,000	82,5
an Tanklager	1110,000	12,5
Abstr. Produkt an Isob. Dest.	-	-
Kleinverbraucher	2,440	-
Ather und Verluste	447,060	5,0
Ges.-Meth.-Produktion	8910,000	100,0

Betriebsangaben

	Roh-Meth.	enttät.
CH ₃ OH Gem. %	93,56%	98,14%
spez. Gewicht kg/l bei 15°	917,9%	9,819%

1) darin enthalten: 50,9 t NaOH-Lösung

Rohstoffe u. Energien

	Kto. 60412	Kto. 60417	Gesamt	pro t Rein u. Treibst.-Meth.
Hochdruckdampf f. Dest.	816	816	816	0,096
Niederdruckdampf f. "	8680	8680	8680	1,026
Stromverbrauch: Kraft	407	407	407	0,0048
" " Licht	-	-	-	-
Druckluft-Verbrauch	884	884	884	0,0104
Hochdruckwasser	853	853	853	0,0101
7 at Stickstoff-Verbr	46,0	46,0	46,0	0,0054
Kondensat - Abgabe	6550	6550	6550	0,774
kWh eff	36,1	36,1	36,1	0,0043

Rein - Methanol - Destillation s. Blatt 52

Eingang	t	Erzeugung	t	%
Roh-Methanol entläh. von Fremden Werken	7350,000	Wasserfreies Methanol	52,920	0,7
	174,010	Rein "	6476,020	86,4
		Öl im Methanol frei "	72,300	1,0
		Methanol - Vorlauf	157,610	2,0
		Wasser ÖL wass. frei, Methanol u. Glycerin u. D. u. S.	6752,850	90,1
in Behälter	30,400	Verluste + Wasser	740,760	9,9
	7493,610		7493,610	100,0

Wasserfreie Produktausbeute: 90,1%
 6747,000
 6.752,850 = 98,06%
 164,580
 6.886,580

IV. Organische Betriebe: Isobutyl-Übersicht.

Monat April 1944

	t	%
Roh-Isobutylöl-Erzeugung	17 250,000	95,2
von Me 13, 33, 982 (einschl. Spülprodukte u. Vorläufe)	X 3 85,200	2,1
Zugänge von auswärts	0 3 89,700	2,2
Abstreifmethanol vom Kto. 60407	18 112,490	99,5
X 20,000	0 32,690	
5,000	42,060	
15,000	11,570	
34,000	42,330	
34,000	243,930 - 59,5	
158,300	46,560	
3,200	49,160	
385,200	389,700	
aus Behälter	- 93,470	0,5
Summe:	18 118,370	100,0

Best.:
 178,000
 47,000
 76,000
 74,400
 35,800
 22,300
 16,600
 30,700
 75,000
 2,000
 574,300
 3.821,300
 1.321,000

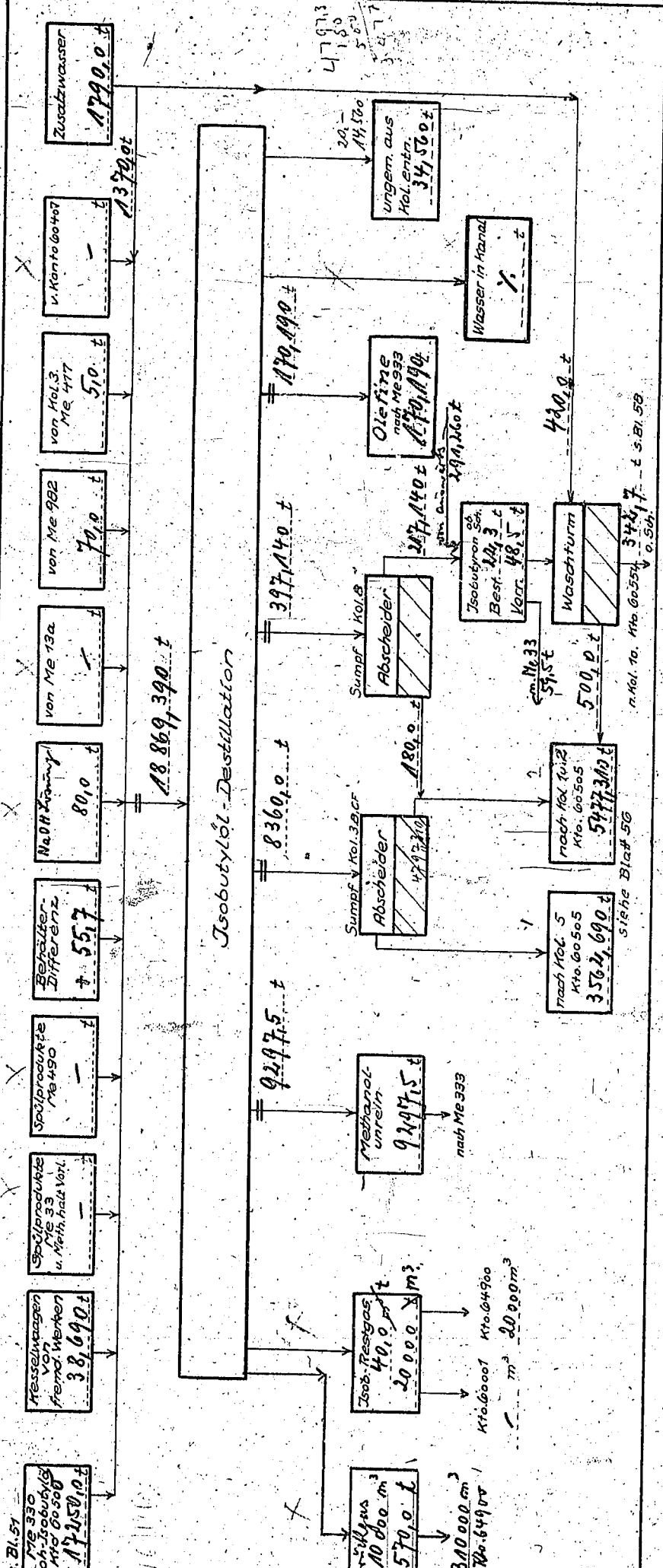
Rest:
 75,500
 23,600
 57,000
 91,800
 157,800
 48,500
 31,300
 2,700
 20,400
 157,300
 3821,300
 + 1321,000
 38,530
 93,470

	t	%
Methanol - unrein	9 297,500	57,3
Monol - roh	4 053,400	22,3
HS - Fraktion	48 67,280	2,7
" - Vorlauf Frkt. 120° - 145°	44 500	0,2
Propanol, roh	3 27,000	1,8
" - Vorlauf	138,900	0,8
Amylalkohol - roh	204,000	1,1
" - Fraktion	96,100	0,5
K-Fraktion, 110° - 130°	1 866,670	10
Isobutyron - Fraktion 95° - 110°	50,200	0,3
Olefine	2 356,650	13
Fraktion 160° - 210° 93,4 + 408	1 342,200	8,8
" 200° - 270°	2 19,720	12
Rückstand über 250° 800 + 414,20	1 211,420	7
Fraktion 160° - 190°	70,220	0,4
Methyl - Nachlauf	67,300	0,4
Wasser in Kandel und Verluste in Me 490	3 755,310	20,7
Aether u. Verluste 200 + 1570,0 + 49,0	6 30,000	3,5
Summe:	18 118,370	100,0

4

IV. Organische Betriebe: Isobutylöl-Destillation Ato. 60504 Kolonne 3, 4 u. 8. Me 490.

30. April 1944



Energien

pro Monat	pro t Methanol unrein.	pro t Methanol unrein.	pro t Methanol unrein.
2379	0,256	Druckluft-Verbrauch	1000 m ³ 0,0031
13026	1,401	Hochdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³ 0,0338
-	-	Niederdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³ 0,0030
-	-	Tat. Stickstoff-Verbrauch	t 1,034
76,1	0,0082	Kondensat-Abgabe	t 0,009
1,3	-	Vorlauf. Olefine	t 0,493
-	-	Methanol-unrein (pro t Einspr.-Prod.)	1000 kWh 0,0073
-	-	Licht	1000 kWh 0,0073

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

9297,5

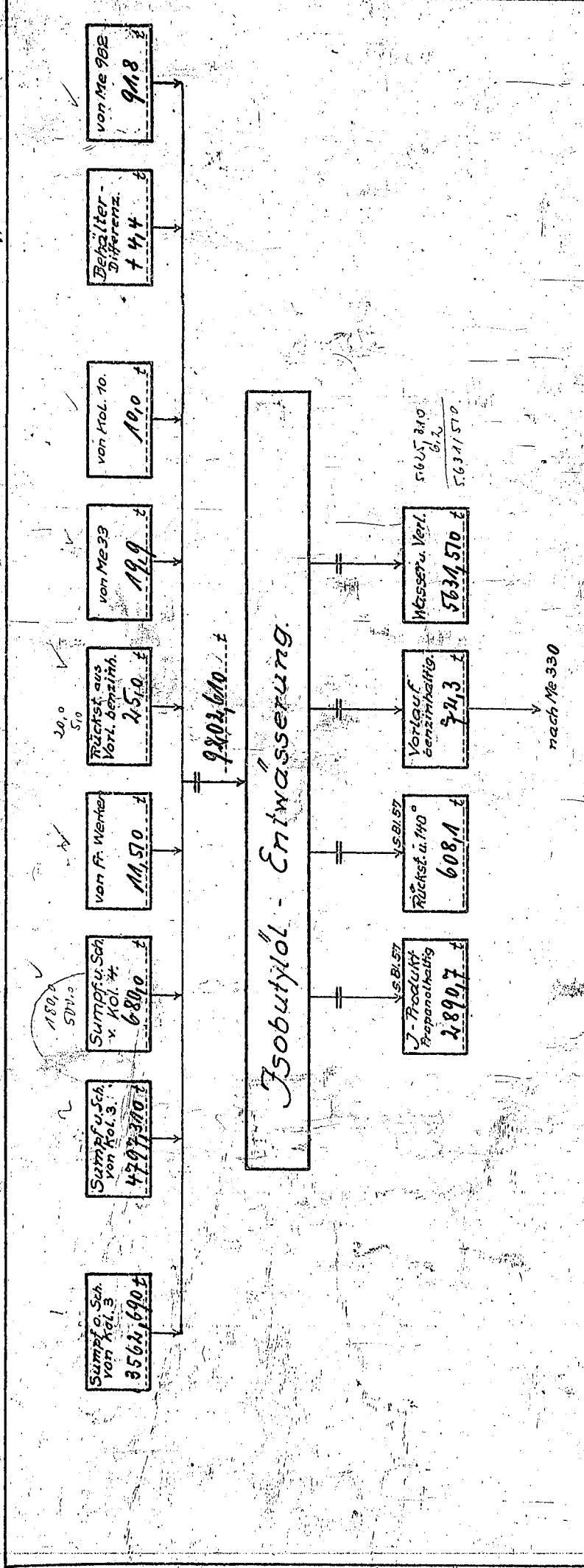
9297,5

9297,5

9297,5

IV. Organische Betriebe: Isobutyl-Entwässerung. Kto. 60505 Kol. 51 und 2 Me 490.

Monat: April 1944



Energien.

	pro Monat	pro t J-Prod. u. Rückst.	pro Monat	pro t J-Prod. u. Rückst.
Hochdruckdampf-Verbr. für Antrieb	t		1000 m ³	0,0184
" " Destillation	t	0,954	1000 m ³	-
" " Heizung	t		1000 m ³	4,0
Niederdruckdampf-Verbr. für Destillation	t		t	1990
" " " Heizung	t		t	2890,700
" " " Raumheizung	t		t	608,100
Strom-Verbrauch - Kraft.	1000 kWh	0,0053	pro t	72,300
" " - Licht	1000 kWh	0,3	Einspritz-Produkt	5634,570
Druckluft-Verbrauch	1000 m ³	0,0044	kWh eff	166
				0,0047

2890,7
608,1
3490,8

IV. Organische Betriebe: Methylamin-Fabrikation

Monat April 1944

Methylamin - Abrechnung

	t	t	t
Methylamin-Erzeugung, Mono	49,157		
" " " , Di	26,839		44,706
" " " , Tri	-		6,939
Vorrat am Monatsanfang, Mono	28,600		0,153
" " " , Di	42,900		33,045
" " " , Tri	1,800		62,800
Summe			1,647

1) Eigenverbrauch: 0,065 t davon: Eigenverbrauch: 0,058 t davon Eigenverbrauch: 0,005 t

2) Rohstoffe und Energien 576,60 588

	pro Monat	pro t Methylamin	Bemerkungen
Methanol, rein	1111,000	1,461	
NH ₃ -flüssig	52,000	0,684	
Isobutylöl-Methanol	-	-	
Hochdruckdampf-Verbr. für Antrieb	1080	14,21	
" " " Destillat	32,35	42,57	
Niederdruckdampf-Abgabe	1048	13,79	
" " " - Verbrauch	-	-	
Strom-Verbrauch, Kraft	1879	24,473	154,6
" " " , Licht	0,6	0,008	16,22
Druckluft - " "	30,0	0,395	201,6
Hochdruckwasser-Verbr.	3794	4,966	
KWh eff	221,6	2,916	

Analysen:

	NH ₃ -Gew.% NH ₃	Gew.% CH ₃ OH	spez. Gew. 20/11	Gew.% Di-Methylamin	Gew.% Tri-Methylamin
NH ₃ -flüssig-roh	99,80				
Methanol, roh	50,7				
Mono-Methylamin	0	97,4		0,9	0,7
Di - " "	0	1,7		97,9	0,4
Tri - " "	0	0,3		6,8	92,9

V. Gemeinsame Betriebe: 3) Schwefelreinigung (alkacid-Verfahren).

Monat April 1944

77

Clausofen-Betrieb		
Blockschwefel	t S	3,476
Alk.H ₂ S-Verbrauch	1000 m ³	4,855
"	t S	4,000

Betriebsdaten i. Jhr			
	Kto.	tato S als H ₂ S	% S Ausbeute
Hy-Rückg. Entschw.	67026	116	648
Hy-Reichg. Reinigg.	60300	842	2,525
W. Wg. Vorantrschw.	60200	200	599
Clausofen-Betr.	67029	1092	819
Phenol-H ₂ S-reich	60271	63	189
Gaswasser-Verat	60104	83	255

Rohstoffe		
Kto.	kg	pro Monat
Alk. Lauge M	-	-
" dick	-	-
Bauxit	-	-
Löschkalk	-	-

	Kto.	1000 m ³ tats.	WE/m ³	1000 m ³ in 1000 WE	gS/m ³	t S	Analyse Vol. %	
							CO ₂	H ₂ S
Hy-Armgas, roh	67026	2,114	473	99,15	34,5	6,6		4,6
" , rein	"	2,099	475	97,397	4,0	0,3		0,3
H ₂ S-Austreibergas ins Netz	"	650	389	2,528	99,69	648		75,0
Verbrauch Glockenwäscher Eingang	"	3,640	320	1,186	83,2	63		63
" (üb. Dach)	"	3,210	90	2,88	28,6	1,7		1,7
H ₂ S-Austreibergas ins Netz	"	410	219	898	56,1	230		42,4
Hy-Reichgas, roh	60300	1,246	4637	120,081	219,1	16,3		16,3
" , rein	"	794	1378	109,415	0,07	0,005		0,005
H ₂ S-Austr. Gas 1. Stufe ins Netz	"	2,150	459	9,868	11,44	252,5		38,5
" 2. " nach Glockenw.	"	1,088	470	4,63	19,1	9,0		9,0
" 3. " "	"	1,320	230	308	59,8	4,5		4,5
" " " über Dach	"	57,25	130			1,0		1,0
Winkler-O-Wassergas, roh	60200	503,20	232	23,2	0,4	0,1		0,1
" , halbrein	"	353,00	247			0		0
" , rein	"	92	57,5			589		48,5
H ₂ S-Austr. Gas Grobstufe ins Netz	"	285	685	197	173,8	49		13,1
" , Feinstufe	"	5				86,9		13,1

2) außerdem: 10⁶ WE ins Kraftgas = 4,057 - 189,44 und + 2,37 = 4,496

	t	m ³	Hy-Rückg. Entschwöfl. Kto. 67026		Hy-Reichgas-Rainig. Kto. 60300		Winkler-O-Wg. Entschwöflung Kto. 60200		Clausofen-Betr. Kto. 67029	
			pro Monat	pro t S	pro Monat	pro t S	pro Monat	pro t S	pro Monat	pro t S
15 at Abh. Dampf-Erzeugung										
Reinwasser-Verbrauch										
Hochdr. Dampf-Verbr. Antrieb										
" " " Heizung										
Niederdruckdampf-Abgabe										
" - Verbr. Prod.										
" " " Sonst. Zw.										
Stromverbrauch, Kraft, Licht										
Druckluft-Verbrauch										
Hochdruckwasser-Verbrauch										
Niederdrk. " "										
0,5 at CO ₂ -Verbrauch										
7 at Stickstoff-Verbrauch										
Kondensat-Abgabe										
3) KWh eff										

9) Energie-Verbr. für reinen Antrieb (nur Übergichtszahlen) ohne Berücksichtigung des Hochdruck-Dampfes

Gesamt Übersicht s. Bl. F
 60200
 1.183,1
 108,8
 54,7
 6102,9
 80,0
 189,5
 212,0

V Gemeinsame Betriebe: Hy-Rückgas u. Kraftgas - Abrechnung

Monat April 1944

Hy - Heizgas

	1000 m ³ tats.	WE/m ³	1000 m ³ in 1000 WE/m ³	%
Hy - Armgas, entschwefelt	13495	4750	64146	816
0,5 atü CO ₂ - Zusatz Me 380	14800	130	1924	25
Wassergas Me 1	900	1960	1764	23
Winkler - Kraftgas	1585	899	1404	18
NH ₃ -Öl u. Meth.-Jsob. - Rückgas	2570	3190	7240	92
Abgas - Treibstoff - Versuche	930	2080	1934	25
CO-Rückgas Stk				
Summe	34180	2300	78610	100%
0,5 atü CO ₂ in Hydr. zugesetzt				
Armgas				

zusätzlich: 4000 m³ = 118 10 WE über Dach (Eisengalvan)

Kraftgas - Gemisch (nicht entschw. u. entschw.)

Hy - Rückgas, nicht entschw.	1300	4730	6145	57
" " , entschw.	6965	4750	33108	307
Winkler - Kraftgas	10375	899	9330	87
Abstich Winkler - Kraftgas Me 240	21320	1030	21960	204
Rein - Hy - Reichgas von Hydr.	4000	7020	28080	262
Entspanntes Reichgas, halbr.	340	13780	4685	43
Meth.-Jsob. Aether Rückgas	490	8800	4314	40
Jsob. - Restgas	20	10450	209	2
Vers. Wassergas Me 395			41	
Überschuss an WE-Wg	20	2050	41	
Summe	44830	2410	107870	100%

Gesamt - Anlieferung

Hy - Reichgas	12460	9637	120081	386
" - Armgas	20190	4682	94539	304
Restgas der DHD-Anlage	1670	5847	9765	31
Aethan - Verarbeitung	1405	3933	5526	18
Rein - Hy - Reichgas von Hydr.	4000	7020	28080	90
Restgas von Hydr.	310	10450	2153	7
Restgas von Chloräthylfabrik	15	14000	210	1
0,5 atü CO ₂ - Zusatz	14800	130	1924	6
Wassergas Me 1	900	1960	1764	6
Winkler - Kraftgas	15160	899	10932	35
NH ₃ -Öl u. Meth.-Jsob. - Rückgas	2570	3190	7368	24
Abstich Winkler - Kraftgas Me 240	21320	1030	21960	71
Überschuss an WE-Wg	20	2050	41	
Überschuss an WE-Wg	20	2050	41	
Meth.-Jsob. - Aether Rückgas	490	8800	4314	14
Jsobutyl - Restgas	20	10450	209	1
Summe	92900		340798	100%

	1000 m ³ tats.	WE/m ³	1000 m ³ in 1000 WE/m ³	%
Hydrierung			60300	767
Leunaspeter			41	1
Energiebetriebe	22777	1541	92605	118
Hy - Kohletrocknung			14326	30
Schmieröl - Betriebe	49	1748	1967	35
Treibstoff - Produktion	2626	437	3659	39
Organische - Betriebe	161	828	1617	31
Versuchs			35	
In Hydr. zugesetzt			78610	100%
Summe				

Gaskomp. - Sti (Gemisch)			49538	460
" (Rückg. Hy)				
Hy - Prozeß (Hy - Rückg.)			44707	414
" " (Gemisch)			11455	106
Meth. (Gemisch)			21440	20
Schwefelsäure - Fabrik + Winkler - Abstich				
Summe			107870	100%

Gesamt - Verbrauch

Hy - Reichgas - Nachreinigung			104730	337
Gaskompressoren - Sti			49538	162
" - Hy - Prozeß			44707	144
" - Meth.			11455	37
Hydrierung (Heizgas)			60300	194
Leunaspeter			41	
Energiebetriebe			15008	48
Hy - Kohletrocknung			2326	8
Mineralöl - Betriebe			5026	16
Organische			3757	12
Versuchs			35	
Winkler - Kraftgas			380	1
NH ₃ -Öl u. Meth.-Jsob. - Rückgas			148	
Überschuss an WE-Wg			13194	43
Entschweflungs - Verluste			143	
Hy - Rückgas Entschw. (Flamme)			340798	100%
Summe				

Monat April 1944 92a

Betriebskontrolle (Berechnungsbüro)

V. Gemeinsame Betriebe: Methanol-Isobutyl-Fabrik (einschl. Umlaufpumpen)

Gas - Eingang	Menge 1000 m ³	Analyse in Vol. %					Menge 1000 m ³	Rückgase	Analyse in Vol. %					Heizwert WE/m ³			
		CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄			CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄		C ₂ +C ₃	C ₂ -C ₅	(CH ₃) ₂ O
O - Frischgas	52,540	1,6	25,8	70,5	1,5	0,6	250	Meth. - Kreisl. - Ents. G.	0,9	19,1	74,7	3,9	1,4				
Isobutyl - Reingas	78,228	1,7	69,6	26,6	1,6	0,5	15860	" "	6,3	25,9	56,3	6,3	4,7				
H ₂ - Reingas	-						240	Meth. - Rückgas	9,0	16,0	47,0	14,0	8,0	2,0			3750
Roh-Meth. - Isob. - Zus.	9200 t						900	" "	40,0	15,0	20,0	4,0	6,0				3480
Summe	60368						17300	Summe									

Roh - Methanol - Erzeugung	t	Analyse in Vol. %					Gew. % CH ₃ OH
		CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄	
" - Isobutyl -	8870,0						92,57
abzüglich Roh - Meth. - Isob. - Zusatz	17250,0						
Gesamt - Erzeugung (Gasanteil)	26220,0						
	9200,0						
Summe	16900,0						

CO + H ₂ Ausbeute ohne Rückgas	%
" mit	95,9
" Verluste	97,1

Energien u. Rohstoffe

Energien u. Rohstoffe	1000 kWh	pro Monat	pro t Erzeugung		Summe	tato
			Kto. 60407	Kto. 60500		
Hochdruckdampf - Verbrauch für U.P.	t	6490	8630	15220	0,895	
" " Antrieb	t	1040	1040	2080	0,123	
Gegendampf - Abgabe	t	936	936	1872	0,111	
Niederdruckdampf - Verbrauch für Heizung	t	506	1721	1927	0,114	
Stromverbrauch, Kraft	1000 kWh	782,7	1668,7	2451,4	0,145	
" , Licht	"	1,7	2,9	4,6		
Druckluft - Verbrauch	1000 m ³	21,1	21,0	42,1	0,0027	
Hochdruckwasser - Verbrauch	"	216,6	411,9	628,5	0,0387	
Nieder " "	"	4,9	7,4	12,3		
Summe	1000 kWh	1682,8	2776,9	4459,7	0,2664	

Betriebsdaten

Durchschnittliche Ofenleistung, Meth.	tato
" " , Isob.	"
Anzahl der Öfen, Methanol	
" " , Isobutyl	
Differenzdruck	ata

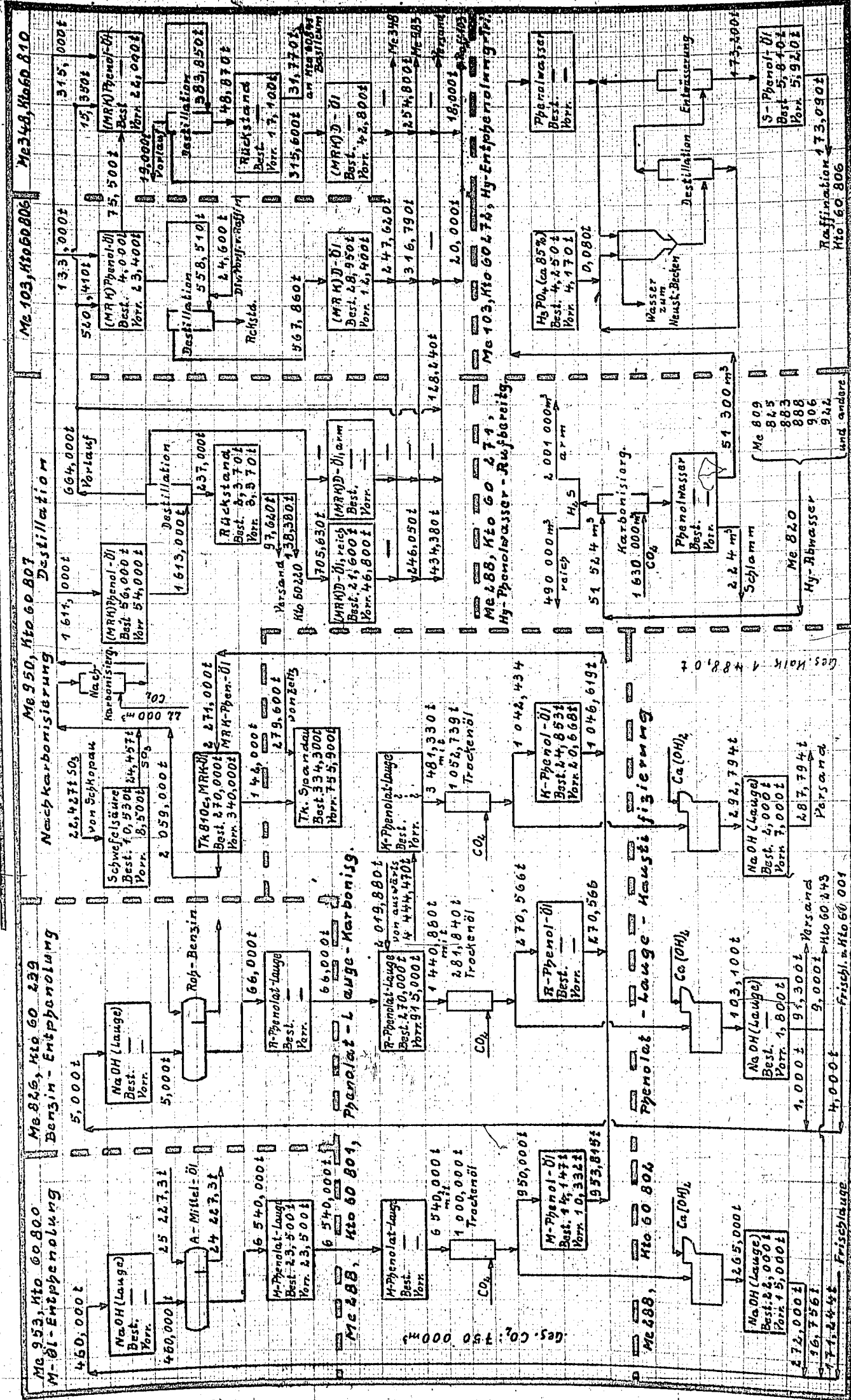
60407
 1.075,3
 696,6
 1.682,8
 60500
 1.380,9
 1.487,7
 2.176,9
 2.456,2
 1.184,7
 4.459,7

*) Energieverbrauch für Antriebszwecke (Übersichtszahl)

Monat April 1944

Phenol-Öl-Gewinnung

Betriebskontrolle
Berechnungsbüro



Ammoniakwerk Miersburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leuna-Werke (Kreis Merseburg)

Phenol - Öl - Zerlegung.

Monat April 1944

956

Rohprodukte	(MRK)D-Öl	Desillate	Roh-Phenol	Rein-Phenol	O-Frakt.	Phenol 50%	Arsol DAB 4	Arsol DAB 6	MMD-Sumpf
Zugang	147,040		57,900	84,650		43,090	125,750		53,560
Bestand Vorrat	923,000		12,000	24,100	54,000	23,000	20,000		9,000
Abgabe	30,050		0,000	86,550	33,445	59,170	204,340		63,360
Einsatz	345,570								Me 983

Einsatz 345,570 t, Anfall (Dest. u. Rückst.) 345,550 t, Ausbeute 100,0 %

Me 983 Kto. 00911

Rohprodukte	(MRK)D-Öl Sisobutanol	P-Öl Politz	P-Öl Brüx	M.D. Sumpf
Zugang	345,570	406,100	1334,637	63,360
Bestand Vorrat	2484,040	173,100	523,900	
Abgabe	1620,230	95,400	694,400	
Einsatz	449,440	479,000	1462,837	63,360

Einsatz 449,440 t, Anfall (Dest. u. Rückst.) 449,420 t, Ausbeute 99,8 %

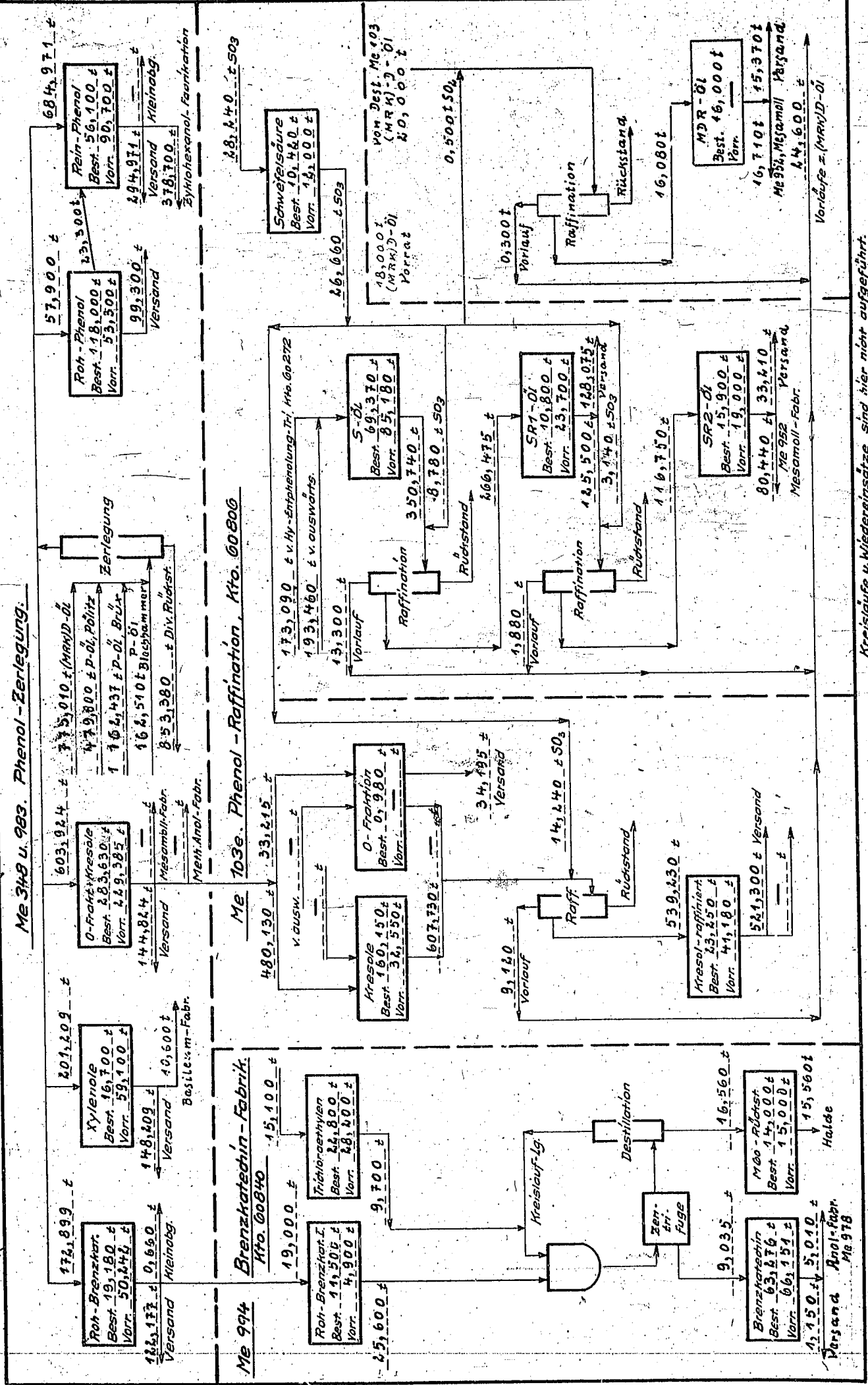
Desillate	Roh-Phenol	Rein-Phenol	O-Frakt.	O-Kresol 50%	Kresol DAB 4	Kresol DAB 6	Xylenol	Xylenol-N	Phenol Extr.-Vorfl.	Rückst.-Öl Brüx	Rückst. Politz	Rückst. M.D.	Rückst. Sumpf
Anfall	600,321	7,855	124,680	341,880		128,849	72,360	34,840	600,400	17,550	27,000	25,000	
Zugang	43,300												
Bestand Vorrat	106,000	32,000	63,300	4,700	97,900	4,630	12,400			24,000		9,000	
Abgabe	43,300												
Einsatz	43,300												

Desillate	Roh-Phenol	Rein-Phenol	O-Frakt.	O-Kresol 50%	Kresol DAB 4	Kresol DAB 6	Xylenol	Xylenol-N	Phenol Extr.-Vorfl.	Rückst.-Öl Brüx	Rückst. Politz	Rückst. M.D.	Rückst. Sumpf
Anfall	34,594	156,473	0,055	0,057		1,743							
Zugang													
Bestand Vorrat	6,000	6,000	5,000		1,180								
Abgabe	31,500	20,000	5,000		0,466	1,076							
Einsatz	31,500	20,000	5,000		0,466	1,076							

Kreislaufe u. Wiedereinsätze innerhalb eines Mto. sind hier nicht aufgeführt.

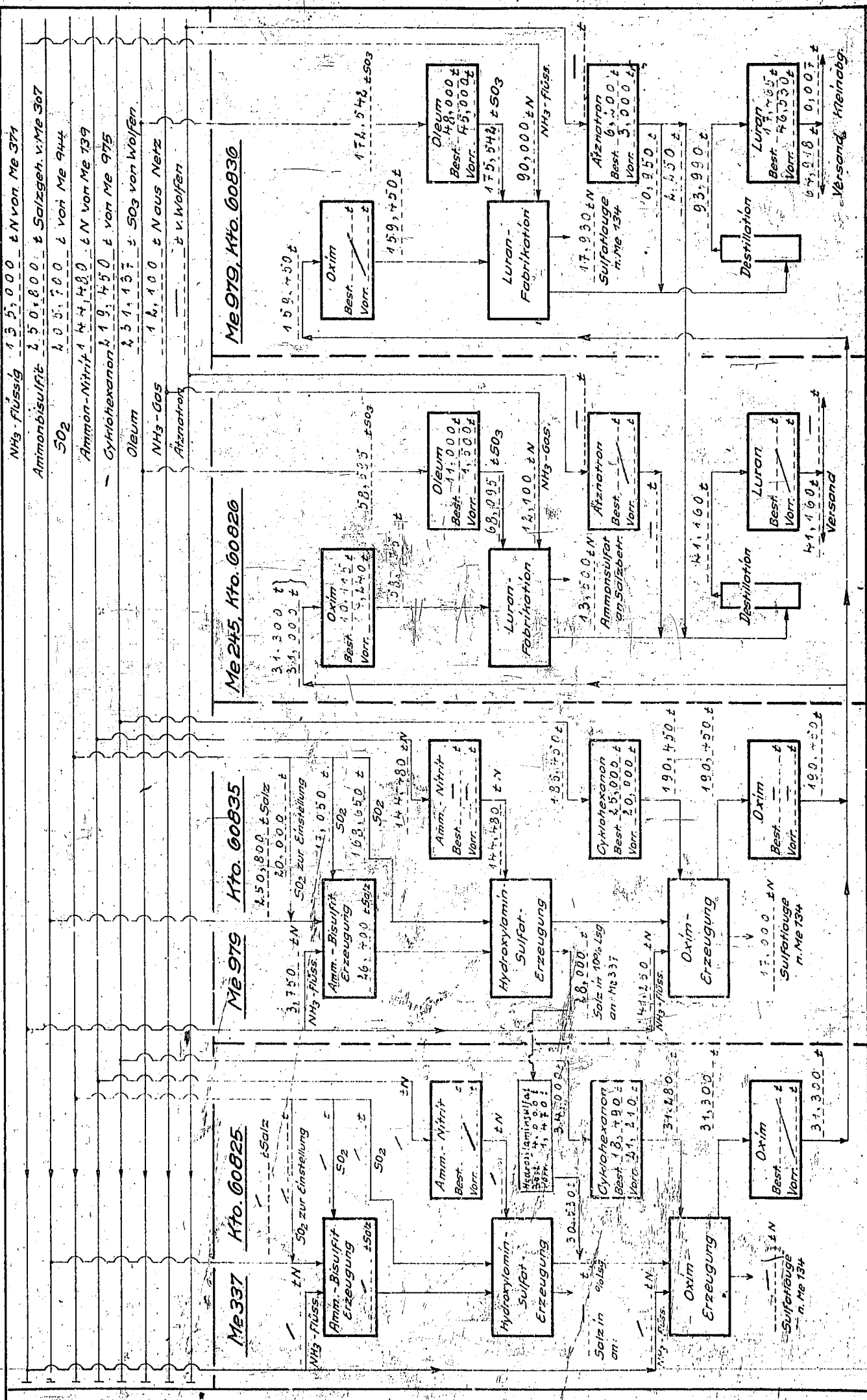
Phenol - Verarbeitung 7. (Refinement)

Monat April 1944



Kreislaufe u. Wiedereinsätze sind hier nicht aufgeführt.

Monat April 1944



Adipinsäure - N - Fabrikation. Me 205.

Kto. 60830.

Betriebskontrolle
Berechnungsbüro.

Monat April 1944

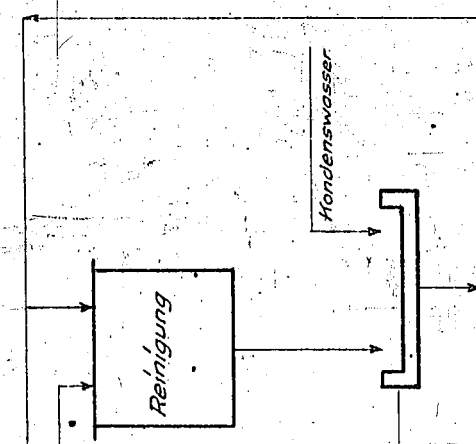
92,420 t v Me 975

Cyclohexanol
Best. 5,934 t
Vorr. 9,553 t

Stickoxyde n. Me 276

101,995 t HNO₃-N
v. Me 276, Kto. 60130

89,001 t



113,070 t
Adipinsäure
roh

75,485 t HNO₃-N
an Me 276

110,810 t
Adipinsäure, techn. rein

Adipinsäure
Best. 8,550 t
Vorr. 14,550 t

104,810 t n. Lagerhaus

Adipinsäure
Best. 8,557 t
Vorr. 168,147 t

2,000 t Kto. 60711

60,210 t
Versand

62790

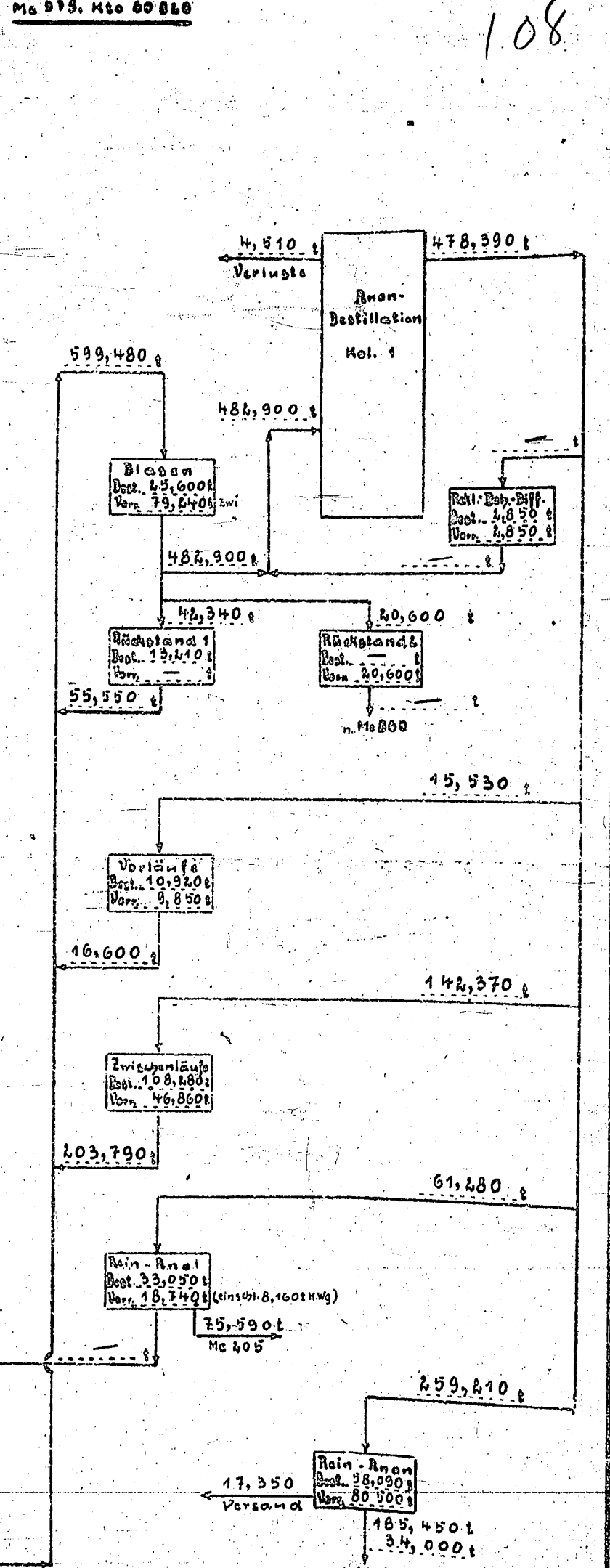
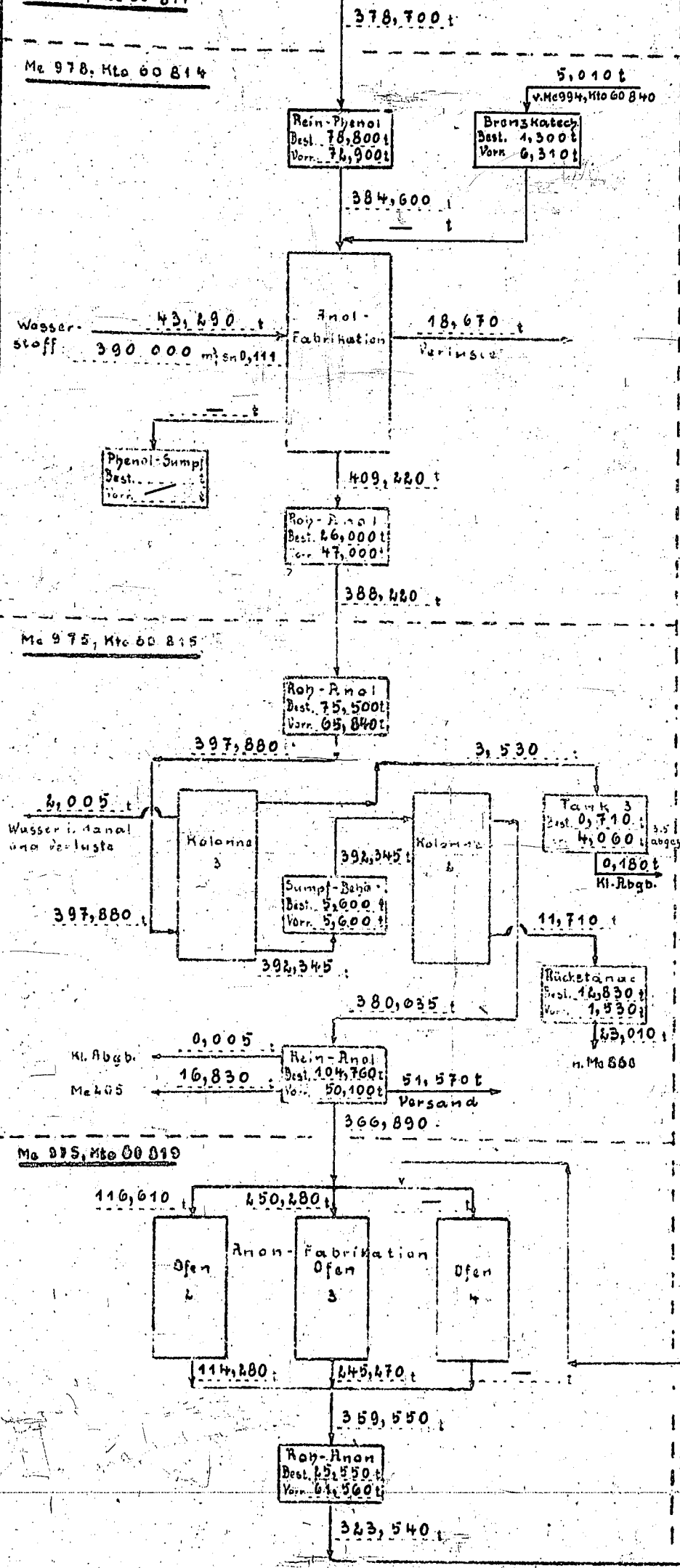
Werkstoffengas	1000 m ³	13,100
Hochdruckdampf	t	60
Niederdruckdampf	"	267
Kondenswasser - Abgabe	"	
" " - Verbrauch	"	
Hochdruckwasser	1000 m ³	1,01,730
Trinkwasser	"	0,430
Druckluft	"	
7at - Stribstoff	"	
Kohlensäure	"	
Niederspannung - Kraft	1000 kWh	54,070
" " - Licht	"	1,730
KWineff	1000 kWh	48,166

Ma 983, Kto 60 811

Ma 978, Kto 60 814

Ma 978, Kto 60 816

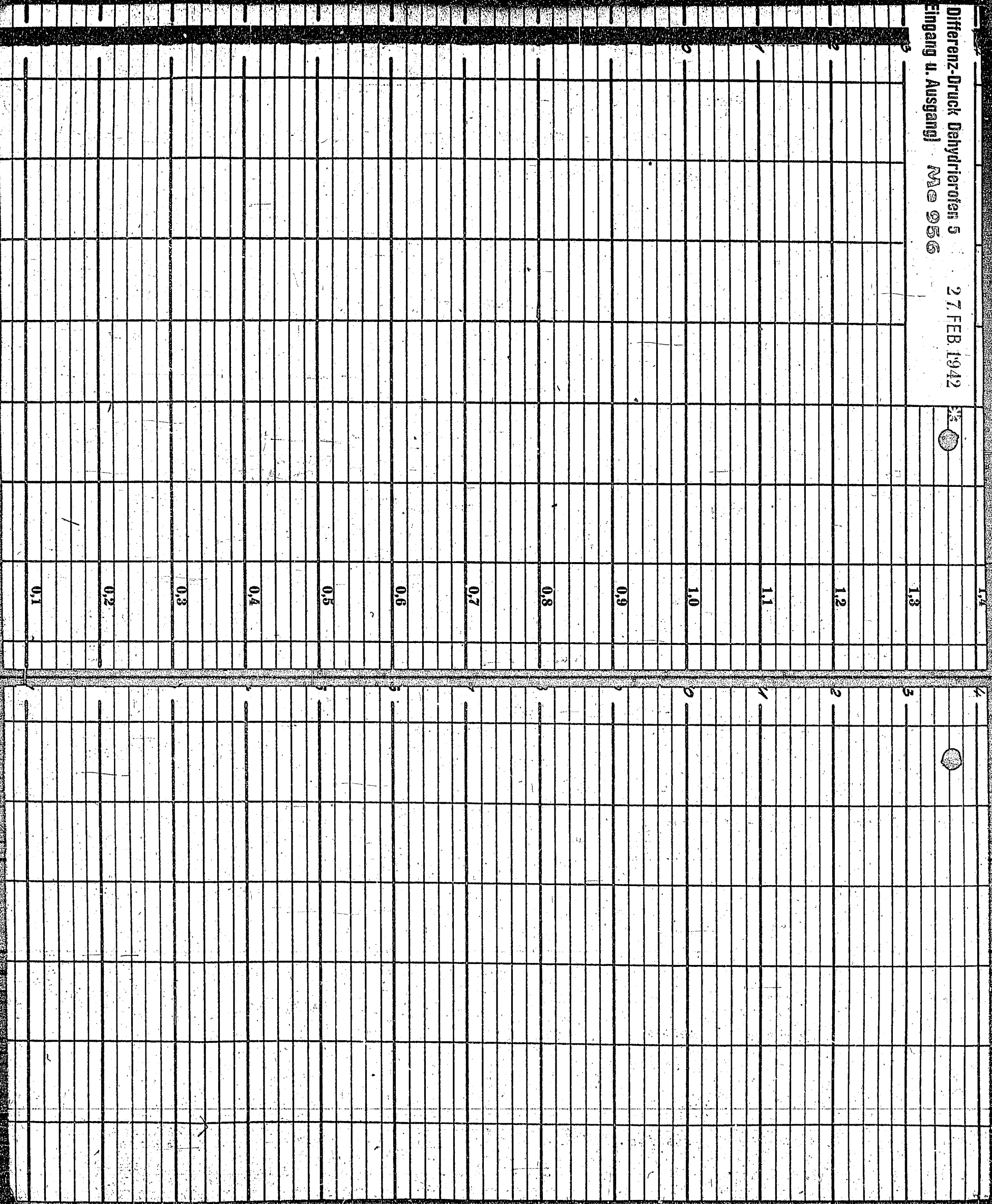
108



nach Ma 979 u. 337
Kto 60 835 u. 60 825

Differenz-Druck Dehydrierofen 5
Eingang u. Ausgang Me 956

27. FEB. 1942



1.4

1.3

1.2

1.1

1.0

0.9

0.8

0.7

0.6

0.5

0.4

0.3

0.2

0.1

1.4

1.3

1.2

1.1

1.0

0.9

0.8

0.7

0.6

0.5

0.4

0.3

0.2

0.1

3. Betriebskontrolle
Ma 989

Methyl - Anol- und Anon - Fabrikation

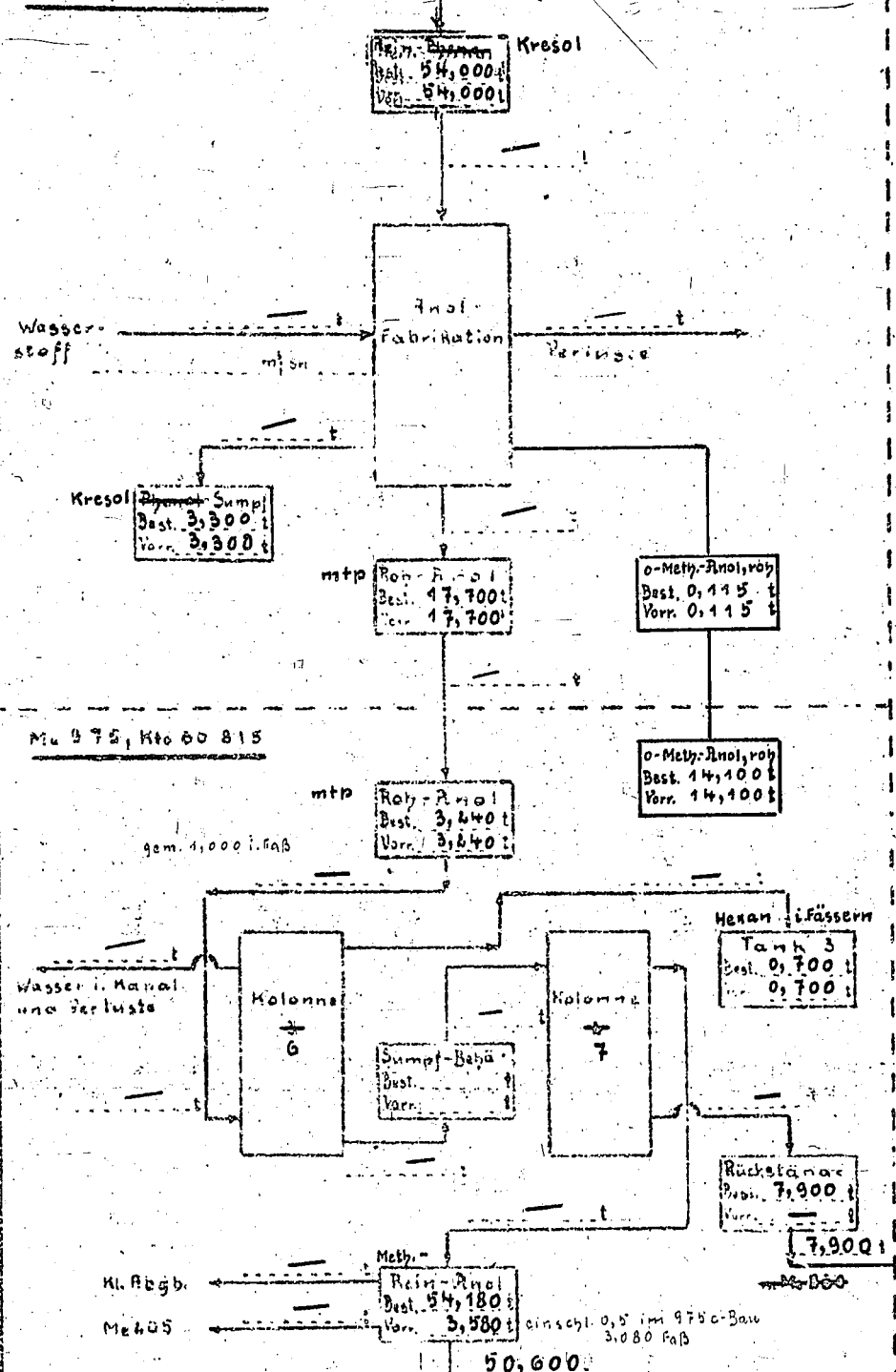
Monat: April 1944

Ma 983, Kto 60 811

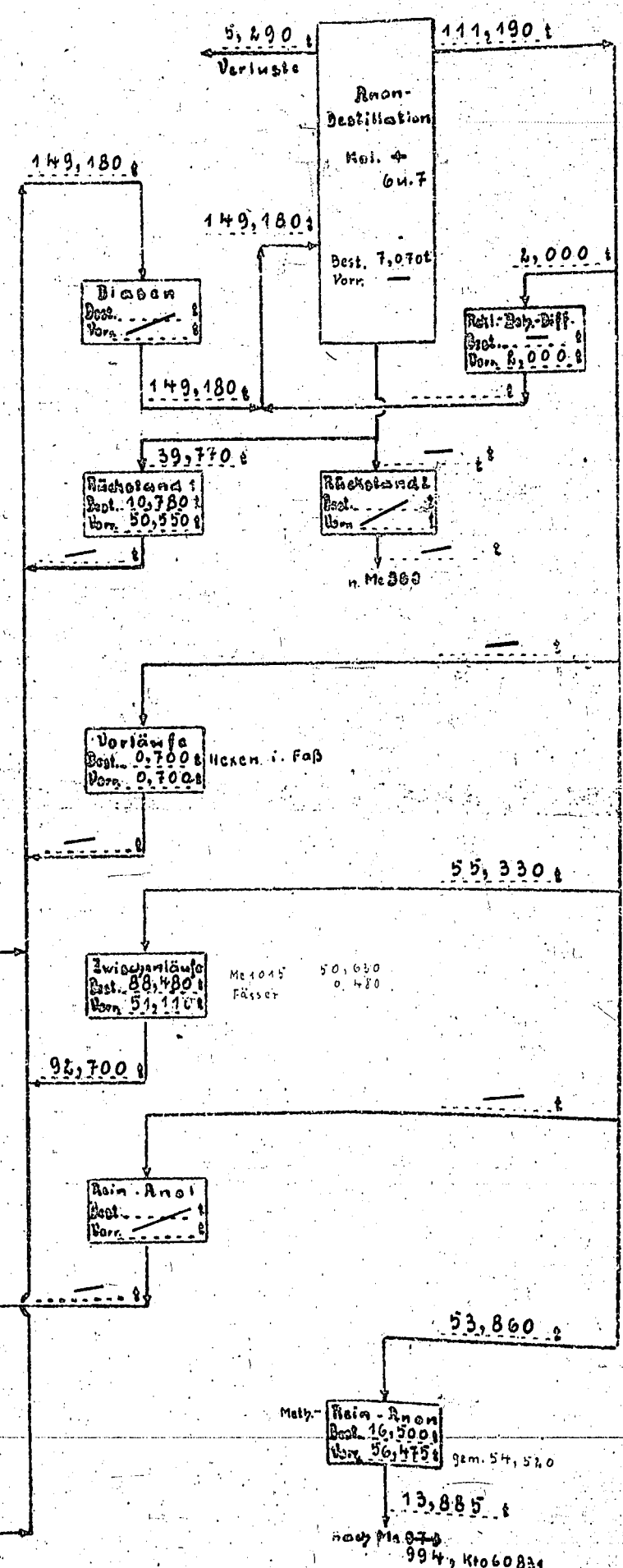
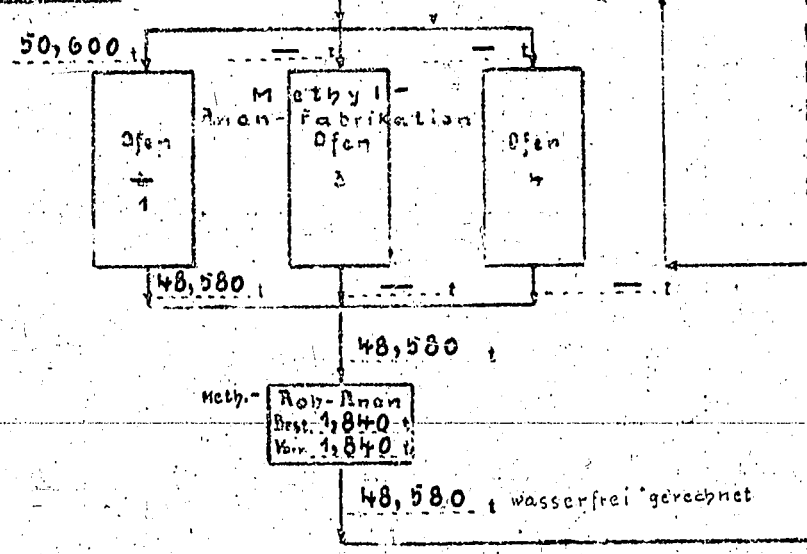
Ma 978, Kto 60 814

Ma 975, Kto 60 820

109



Ma 975, Kto 60 818



Differenz-Druck Dehydratorfen 5
(Eingang u. Ausgang) Me 956

24. APR. 1942

13

1.3

1.2

1.1

1.0

0.9

0.8

0.7

0.6

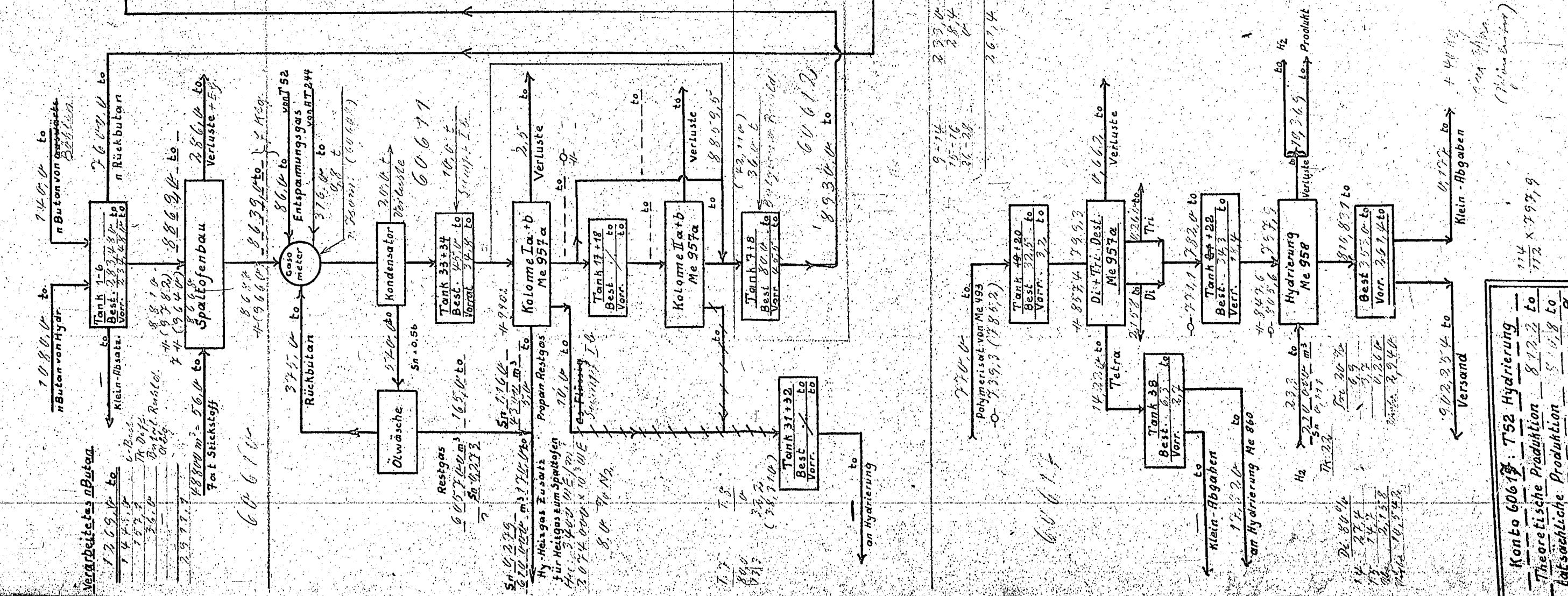
0.5

0.4

0.3

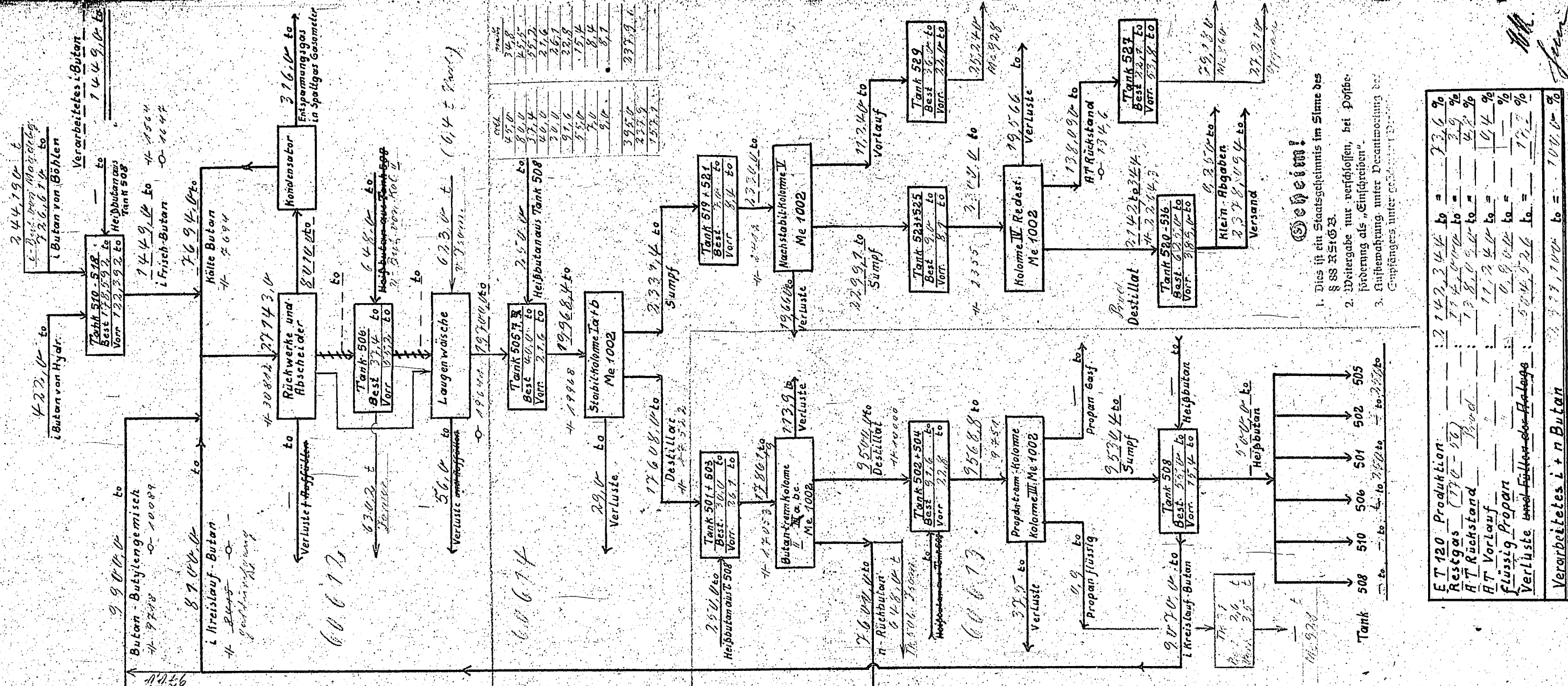
0.2

0.1



Konto 60618: T52 Hydrierung

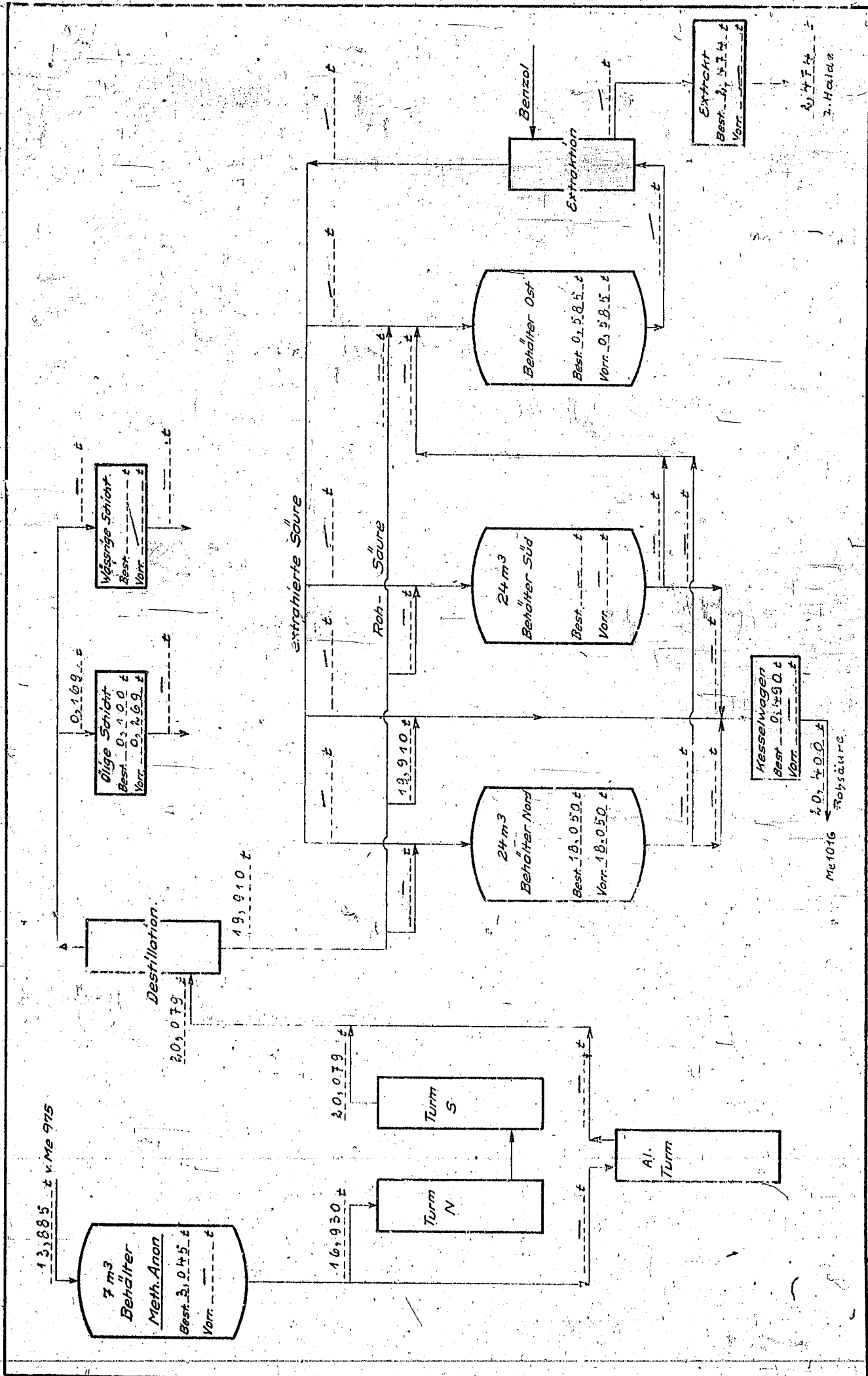
Theoretische Produktion	8 122,2 to
tatsächliche Produktion	5 112,8 to
Verluste	3 009,4 %



1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 StGB.
2. Weitergabe nur, verhoffen, bei Dofbe-förderung als „Einführer“.
3. Haftung unter Verantwortung des Empfänger unter § 88 StGB.

ET 120 Produktion	1 214,2 to	2 26,6 %
Restgas (770-10)	770,0 to	3,9 %
AT Rücklauf	1 380,0 to	4,2 %
AT Vorlauf	1 120,0 to	4,4 %
flüssig Propan	0,0 to	0,0 %
Verluste am Fallrohr	504,5 to	1,7 %
Verarbeitetes n-Butan	7 700,0 to	70,0 %

M. Jan



Betriebskontrolle Me 201 VI. Energie Betriebe: Kesselspeisewasser-Reinigung u. Wofatitbetrieb Monat: April 1944

Wasser - Abrechnung

	Kondensat		Zusatzwasser		Wofatitwasser		Summe	
	1000 t	%	1000 t	%	1000 t	%	1000 t	%
Hochdruckwasser								
Kühler - Abwasser Me 14			20,000	44,5	407,000	44,4	55,000	34,4
" " Gaskomp.			60,100	21,9	359,000	39,3	419,100	25,7
" " Hydrierung			42,800	20,6	230,000	24,8	272,800	16,9
" " Me 6							91,070	5,7
Salzfreies Kondensat	91,070	25,8					202,260	10,3
Delhaltiges "	262,260	74,2	19,370	5,0	5,400	0,5	45,830	1,0
Anwärmedampf								
Summe	353,330	100,0	207,270	100,0	1054,400	100,0	1013,060	100,0
Verluste	3,530	1,0	12,230	5,9	65,800	6,3	81,020	8,1
Kesselspeisewasser - Abgabe	349,800	99,0	195,040	94,1	988,600	93,7	1531,440	94,9

+ Abschlämwasser Me 204 = 13,000
Kfz. 64457 Rohstoffe u. Energien Kfz. 1545,040
Kfz. 64056 Kfz. 64055

Kesselspeisewasser - Verteilung

	1000 t	%
120 at - Dampfzentrale Me 154	638,090	41,3
45 at - " " 64053	106,090	6,9
Hochdruckdampf - Zentrals	640,980	40,2
Mattlichh. Sphler	1,900	0,5
Abhitzeessel 45 at	42,910	2,8
" " 15 at *	92,800	6,0
NH ₃ -Fabrik	15,460	1,0
Summe	1545,040	100,0

	Kondensat 349,800		Zusatzwasser 195,040		Wofatitwasser 988,600		Bemerkungen
	pro Monat	pro 1000 t	pro Monat	pro 1000 t	pro Monat	pro 1000 t	
Natronlauge NaOH	4,200	0,0123	20,000	0,113	103,000	0,114	143,204
Soda Na ₂ CO ₃	-	-	-	-	15,000	0,0153	15,030
Schweflige Säure SO ₂	-	-	18,000	0,0513	47,058	0,0477	57,058
Natriumbisulfid NaHSO ₃	16,697	0,0477	13,000	0,0666	50,000	0,0507	79,697
Phosphor - Säure P ₂ O ₅	0,926	0,0027	4,400	0,0226	4,100	0,0021	7,436
Natriumaluminat - Na ₂ HAlO ₃	-	-	-	-	-	-	0,000
Aluminiumsulfat	6,000	0,0172	-	-	-	-	6,000
Steinsalz NaCl	-	-	-	-	166,850	0,1691	166,850
Sole	-	-	-	-	1533,000	1,544	1533,000
Algkalk	-	-	-	-	-	-	-
Magnohydrat	-	-	-	-	101,300	0,103	101,300
Marmoralkhydrat	-	-	-	-	-	-	-
Hochdruckdampf - Verbrauch	-	-	294,0	0,20	1500	1,52	1500
Gegendampf - Abgabe	-	-	3570	1,03	1370	1,39	4940
Niederdruckdampf - Verbra.	-	-	10170	5,184	6370	5,44	16540
Stromverbrauch - Kraft 187	3203	0,916	3,00	0,154	143,7	0,146	146,7
" " - Licht	0,4	0,1	0,1	0,1	0,4	0,4	0,9
Druckluft - Verbrauch	68,8	0,198	3,00	0,154	100,0	1,00	171,8
Hochdr. - Wasser - Verbrauch	10,0	0,0286	-	-	18,2	0,182	28,2
Summe	2851	8,15	225,5	1,150	203,6	2,036	5080,1

*) Energie - Verbra. f. Antriebszwe. (nur Übersichtszahl)

V. Energie Betriebe: Natronlauge - Fabrikation.

Monat April 1944

Natronlauge - Abrechnung

Natronlauge - Verteilung

	t NaOH	Bemerkungen
Natronlauge aus eigener Erzeugung	153,000	
" " von auswärts	736,815	
Gesamt-Vorrat am Ende des Monats	90,844	
Summe	980,659	

Abgabe an	t NaOH
Meth. K-Gas - Fabrik	1,062
Wasserstoff - Reinigung	-
Hydrierung	105,789
Linde - Stickstoff - Betrieb	-
Sauerstoff - Fabrikation	15,401
Krypton - Fabrikation	1,711
Kondensat - Aufbereitung	4,300
Zusatzwasser - Aufbereitung	26,024
Nofalit - Betrieb	109,250
Laformol - "	6,490
Methanol - Fabrikation	1,062
Versuchs - Betriebe	0,354
Azetylen - Fabrik.	-
Aethan - Verarbeitung	43,492
Verschiedene Betriebe	534,072
Gesamt-Vorrat am letzten d. Monats	175,652
Summe	980,659

Rohstoffe

	t CaO	t NaOH	t Na ₂ CO ₃	m ³
Natrinische Soda von auswärts			199,960	
Entspannte Lauge		3,750	15,630	
Ölfraks von auswärts 10,8 % CaO	152,000			
Permuttwasser				1,300
Warmwasser				
Niederdruckwasser				

Energie - Verbrauch

Hb. 61 007

	t	1000 kWh	1000 m ³	Bemerkg.
Niederdruckdampf - Verbrauch	180			
Strom - Verbrauch, Kraft	0,89	1000 kWh		
" " , Licht	1,0	1000 kWh		
Druckluft - Verbrauch	400,0	1000 m ³		
Hochdruckwasser - Verbrauch	-	1000 m ³		
Niederdruckwasser - Verbrauch	-	1000 m ³		
" kWh eff ¹⁾	3,6	1000 kWh		

Analysen

	gr Na OH/l	gr Na ₂ CO ₃ /l
Natronlauge von auswärts	7,48	
Erzeugte Natronlauge	118	34
Lauge von auswärts (verdünnt)	114	-
Entspannte Lauge	-	-

1) Energie - Verb. f. Antieiszw. (nur Übertrocknung)

VI. Energie Betriebe: 120 at, -45 at, -16 at - Dampfzentr.

Dampfherzeugung

Monat April 1944

720

Betrieb	Dampfart	Menge		Druck at	Temper. °C	Wärmeinhalt WE / kg
		t pro Monat	t pro Stunde			
120 at - Dampfzentrale	120 at - Dampf	708900	984	104,2	472,0	7877
45 at - "	45 at - "	104540	145	42,5	424,0	7789
16 at - "	16 at - "	610930	857	14,0	332,0	741,5

Rohstoffe u. Energien.

Kto. 64084 Kto. 64083 Kto. 64082

	Einheit	120 at - Dampfzentrale			45 at - Dampfzentrale			16 at - Dampfzentrale		
		pro Monat	pro t Dampf	pro Monat	pro t Dampf	pro Monat	pro t Dampf	pro Monat	pro t Dampf	
Rohbraunkohle grade umger. in	t	283680	0,400	42491	0,406	263645	0,427			
Speisewasser-Verbrauch	t	828530	1,169	113810	1,089	632970	1,026			
Kesselwirkungsgrad	%	82,22		77,95		76,02				
Hochdruckdampf-Verbrauch	t	133150	0,188	9160	0,088	22960	0,0872			
Niederdruckdampf-Abgabe	t	76069	0,107	8890	0,085	22280	0,0361			
" - Verbrauch	t	88440	0,125	2190	0,021	5056	0,0082			
Strom-Verbrauch, Kraft	1000 kWh	100543	0,042	5041	0,0040	10855	0,00176			
" " Licht	1000 kWh	20,8		8,3		45,2				
Druckluft-Verbrauch	1000 m ³	152011		1155,2		133,1				
Hochdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	2547		57,9		90,9				
Niederdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	-		17,0		109,7				
Kraftgas-Verbr. als Heizgas (1000WE)	1000 m ³	15001	0,0212	-		-				
kWh eff	1000 kWh	20720	0,0292	911	0,0087	2124	0,00344			

Kohleanalysen

	120 at - Dampfzentrale	45 at - Dampfzentrale	16 at - Dampfzentrale
Unterer Heizwert d. R.B.K.	2158	2212	2002
Wassergehalt d. "	49,19	52,73	51,07
Aschegehalt d. "	13,74	8,64	12,89

1) außerdem 15 at - Dampf-Erzeugg. Marktbehälter. 790 t
 2) " 17 at - Bräuderdampf 10560 t
 3) Energie-Verbr. f. Antriebsw. (Übersichtszahl)
 4) " Bräuderdampf 14490 t

VI. Energie Betriebe : Niederdruckdampf - Abrechnung.

Niederdruckdampf-Druck bei den Verbrauchern ca. 2,07-atü.
169 °C

Monat April 1944

	Abgabe			%
	Druck atü	t		
Gegendruck - Maschinen				
Dampfzentralen		105040		12,9
Elektr. Zentr. Hauptmasch.	2,12	270356		33,1
" " Hilfsmasch. f. Kond.-Turb.	2,14	3133		0,4
Druckluft - Zentrale Me 105, 335		38389		4,7
Wärmer - Kraftgas - Fabrikation		25897		3,2
" " - O-Wasserg. - "		11335		1,4
Wassergas - Fabrikation Me 7 u. 240		62671		7,7
Gas-Entschwefelung, gesamt	2,07-2,12	44420		5,5
K-Wasserdampf - Fabrik "	2,07-2,12	52224		6,4
Kontakt - Gaskompressoren		9366		1,1
Druckwasser - Reinigung, gesamt	2,07-2,12	69228		8,5
Wasserdampf - "	2,07	1601		0,2
Hydrierungsbetriebe. HT 1113	2,07-2,12	76613		9,4
Sulfat u. Salpeter - Fabrikation	2,07-2,12	4076		0,5
Übrige Betriebe		24789		3,0
Summe:		799638		98,0
Hochdruckdampf-Netz (Zusatzdampf)		500		0,1
Abhitze Wi - Kraftgas - Fabrikation		5276		0,6
Salpetersäure - "		8057		1,0
Brennstoff Me 201		2199		0,3
Gesamt-Summe:		815064		100,0

	Verbrauch			%
	Als Betriebsdf. einseh. f. Produkt-Heizung t	Als Heizdampf f. Raumheizung t	Summe t	
N-primär Fabrikation	114381	5958	120339	15,1
Salz - Betriebe	49047	1174	50221	6,3
Übrige Stickstoff - Betriebe	5107	265	5372	0,7
Hy-Reingas - Synthese, Hy-Anteil	154674	7453	161827	20,3
Hydrierungs - Betriebe	118638	8094	126732	15,9
Übrige Treibstoff - Produktion	26646	-	26646	3,3
Schmieröl - Betriebe	6780	-	6780	0,8
Meth.-Isobutylöl - Gas-Synthese	54430	5085	59515	7,5
Methanol - Produkte	8680	-	8680	1,1
Lösungsmittel - "	6500	280	6780	0,8
Färberei - Hilfs - "	6685	-	6685	0,8
Kunststoff - Vorprodukte	13066	190	13256	1,7
Kontakt - Betriebe	3769	-	3769	0,5
Übrige Organica	2055	-	2055	0,3
Anorganische - Betriebe	3780	82	3862	0,5
Buna - Anteil	10571	480	11051	1,4
Energie - Betriebe	118764	1322	120086	15,1
Versuchs-Lager - Versand - Betriebe	10998	20276	31274	3,9
Technische Hilfsbetriebe	530	31563	32093	4,0
6000				
200				
407				
574				
936				
1178				
1372				
1374				
3314				
4019				
21789				
Gesamt-Summe	705098	81922	787020	100,0
Verluste in t			18644	
" "			2,38	

VI. Energie Betriebe : Elektrische Zentralen

Monat: April 1944

Strom-Erzeugung	Strom-Erzeugung		Dampf-Verbr. der Hauptverb.	Wärme-Verbr. (Dampf) 1000 WE/kWh
	1000 kWh	%		
Vorschalt-Turbinen 120 at	58 024,80	46,9	11,00	0,999
" " 45 at	5 944,50	4,8	19,74	1,033
Kondensations-Turbinen - Hochdr.	43 670,90	19,1	7,26	3,537
Anzapf	-	-	-	-
Gegendruck	43 026,50	10,6	15,90	0,993
Eigene Strom-Erzeugung	100 694,70	81,4	-	1,547
Erfahrung von eigenen Gruben	95,96	0,1	-	-
" " auswärts (Sammelst.)	22 927,00	18,5	-	-
Gesamt-Strom	123 717,66	100,0	-	-

Energien	Druck at.	Temp. °C	Wärmeinhalt WE/kg	Vorschalt-Turbinen 120, 45 at		Kond.-Anz.-Gegendr.-Turbinen - Hochdr.
				pro Monat	pro 1000 kWh	
120 at Dampf-Verbrauch	102,1	472,0	987,7	638 500	11,00	7,26
Hochdruckdampf - Abgabe	15,0	264,6	708,3	630 890	10,87	-
45 at Dampf-Verbrauch	44,3	421,0	779,0	117 930	19,74	-
Hochdruckdampf - Abgabe	13,4	311,0	739,0	117 930	19,74	-
Kondensations-Turbinen Haupt-Maschinen	14,6	350,7	750,8	-	-	7,26
Anzapf-Turbinen	-	-	-	-	-	-
Dampf-Verbrauch	13,8	320,1	735,3	207 095	3,164	1,590
Hilfstrub. für Kondensat.	14,3	339,0	744,9	142,8	-	-
Anzapf-Turbinen	2,45	214,0	694,5	65 300	2,76	-
Gegendr.-Abgabe	2,19	190,5	624,6	205 050	15,74	-
Hilfstrub. für Kondensat.	2,35	258,3	711,9	3 133	-	-
Niederdruckdampf f. Anzapf-Turb.	-	-	-	-	-	-

Niederdruckdampf-Verbrauch	Strom-Verbrauch, Kraft	Druckluft-Verbrauch	Hochdruckwasser-Verbrauch	Niederdruckwasser	kWh eff für Wasserwirtschaft	kWh eff ohne	kWh eff mit
895	0,89	8,3	0,00139	27,8	1507,1	-	1507,1
1520,9	0,6	4,1	600,9	98,2	-	-	-
47,7	20,6	47,7	47,7	47,7	-	-	-
1507,1	7,4	9,00111	-	-	-	-	1507,1

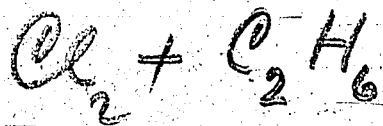
Strom-Verteilung	Hochspannung 5000 Volt		Niederspannung 380/320 Volt		Gesamt %
	1000 kWh	%	Kraft 1000 kWh	Licht 1000 kWh	
N-primär-Fabrikation	17234,00	15,3	534,64	41,92	5,3
Satz-Betriebe	7550,79	6,8	177,96	56,00	17,0
Übrige Stickstoff-Betriebe	1641,49	1,5	270,85	12,38	2,6
Hy-Reingas-Synth., Hy-Ant.	18291,68	25,8	377,92	33,30	3,8
Hydrirungs-Betriebe	14239,10	12,7	122,87	71,33	21,4
Hydriertreibstoff-Prod.	849,40	0,8	384,32	7,27	3,6
Schmieröl-Betriebe	2566,23	2,3	16,97	6,19	0,2
Meth.-Isobutyl-Gas-Synth.	5293,97	4,7	260,05	22,32	4,6
Methanol-Produkte	-	-	41,38	0,02	0,1
Lösungsmittel - "	334,35	0,3	252,26	3,32	1,1
Färberei-Hilfs - "	595,46	0,5	197,75	14,66	2,0
Kunststoff-Vorprodukte	562,98	0,5	564,96	12,09	5,1
Kontakt-Betriebe	113,20	0,1	280,48	22,57	4,8
Übrige Organica	130,46	0,1	230,36	3,13	1,1
Anfangsorganica-Betriebe	737,04	0,7	97,37	7,16	1,0
Buna-Anteil	1725,02	1,5	214,43	2,40	0,3
Energie-Betriebe	26282,45	23,4	712,75	124,43	7,8
Versuchs-Lager-Versand-Betr.	639,99	0,6	603,38	173,65	7,2
Technische Hilfsbetriebe	2643,02	2,4	1076,36	215,61	12,0
Gesamt-Strom-Verbrauch	111 737,93	100,0	9934,80	829,65	100,0
Verluste	801,00	-	414,28	-	-

1.533.660 - 14.790 - 1.520.890
15.060 + 14.790 = 29.850

Kilowatt
4598
27,3
1.353,6
1.507,1

1) Energie-Verbr. für reine Antriebszw. (Übersichtszahl)

Misc PROCESSES



ISOMERIZATION OF BUTANE

All should be microfilmed

For transcription

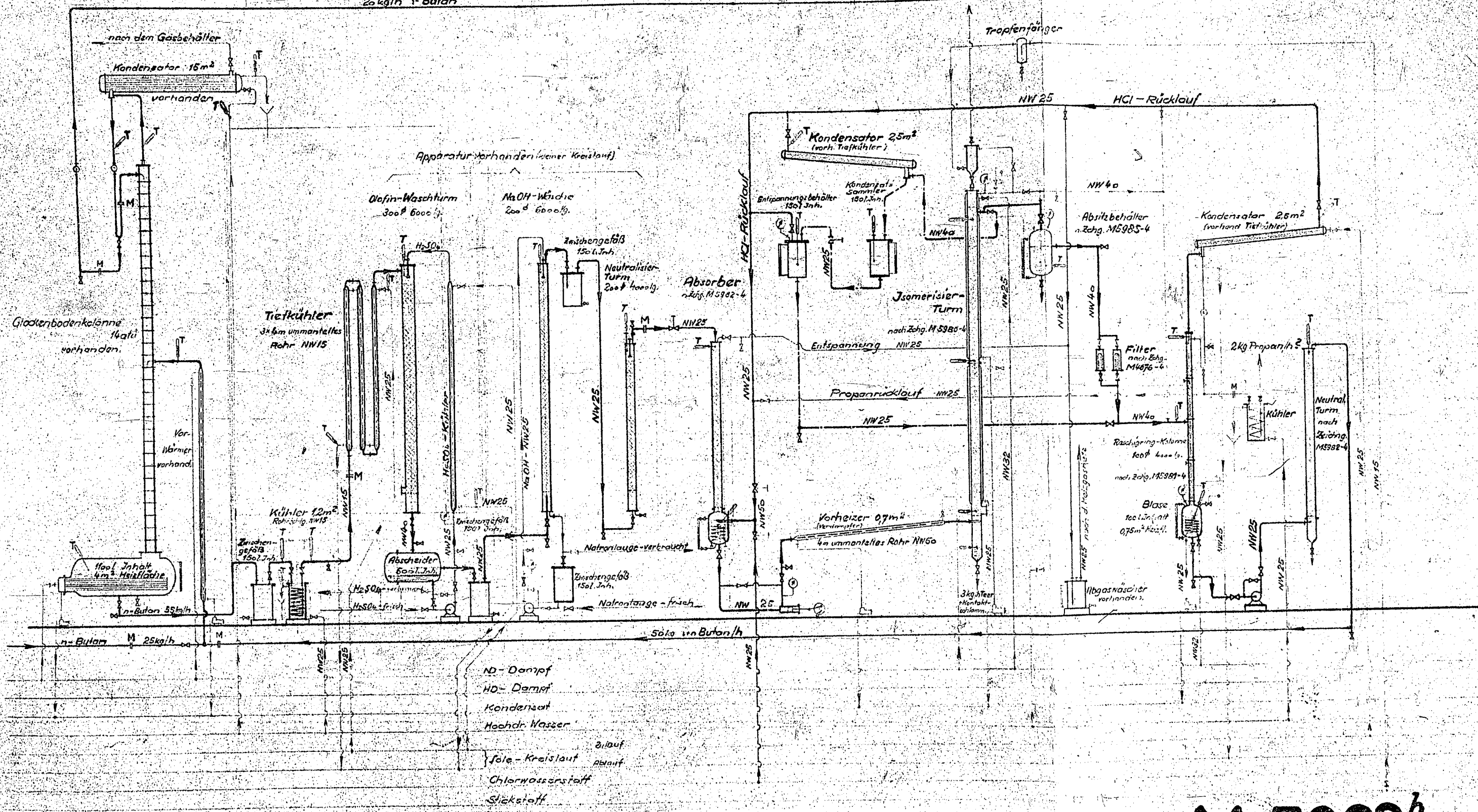
LEUNA BOU?

USSES V-5

Team 46

20 kg/h n-Butan

nach der Dehydrierung



- HO-Dampf
- HO-Dampf
- Kondensat
- Hochdr. Wasser
- Säure-Kreislauf
- Chlorwasserstoff
- Stickstoff

M 5933^b - 4

geändert in d. 24.5.40
 2. 28.5.40
 LW d. 27.4.40

1.408 17.5.40 VILU 25.5.40 5.6.40 6.6.40 22.6.40 3.1.8

Schéma zur Isomerisierung von n-Butan in No 52

Me 17.

MS

Beschreibung eines Hydrierungs-Reaktionsgefäßes.

Zeichnung Nr. ~~M~~ A 595

Der zur Hydrierung erforderliche Wasserstoff wird mit einem Druck von 25 atü in einem Verdunster (a) eingeführt. Der Verdunster wird kontinuierlich mit dem zu hydrierenden Öl gefüllt und dieses durch Dampf von ~~25~~ ²¹⁰ atü in einer Heizschlange auf einer konstanten Temperatur gehalten. Der Wasserstoff belädt sich hier mit den Dämpfen des zu hydrierenden Öles und steigt durch die mit Kontaktmasse gefüllten Rohre des Reaktionsgefäßes (b). Die Rohre werden ~~außen durch verdampfendes Wasser~~ ^{geben die Reaktionswärme an das} (unter einem Druck von ~~10~~ ¹⁴ atü) zur Aufnahme der Reaktionswärme gekühlt ab, ~~das der Reaktor empfangen~~ ^{schon durch d. Reaktor}

Der dabei entstehende Dampf wird in einem Kühler (c) niedergeschlagen und dem Kühlmantel unten wieder zugeführt.

Der Wasserstand wird in einem Wasserstandsglas (d) kontrolliert. Auf dem Dampfraum und dem Kontaktraum des Reaktionsgefäßes befinden sich je ein Sicherheitsventil (e).

Die durch die Reaktion abgegebene Wärme ist sehr gering. Sie beträgt ~~56~~ ⁵⁶ WE/St. Die Kühlfläche beträgt 223 m².

Bei Absinken des Wasserstandes durch Bedienungsfehler kann die Temperatur bis höchstens 266 °C steigen, da der Prozeß sich ^{dann} selbst abbricht. ~~zudem Gefahr zu sein~~ ^{entgerichtet}

Bitte um Rückgabe!

Notiz A 594

Über die linke Karte zeichnen (Reaktionsgefäß),
begonnen mit a, d, b, c der Notiz.

In obiger Zeichnung die folgenden
Details bitte anfüllen.

Notiz 593 ^{ähnlich}

Kosten

22/12 39

Beschreibung eines Hydrierungs-Reaktionsgefäßes.

Zeichnung Nr. H -16

Me 11

W

Der zur Hydrierung erforderliche Wasserstoff wird mit einem Druck von 25 atü in einem Verdunster (a) eingeführt. Der Verdunster wird kontinuierlich mit dem zu hydrierenden Öl gefüllt und dieses durch Dampf von atü in einer Heizschlange auf einer konstanten Temperatur gehalten. Der Wasserstoff beläuft sich hier mit den Dämpfen des zu hydrierenden Öles und steigt durch die mit Kontaktmasse gefüllten Rohre des Reaktionsgefäßes (b). Die Rohre werden außen durch verdampfendes Wasser unter einem Druck von ~10 atü zur Aufnahme der Reaktionswärme gekühlt.

Der dabei entstehende Dampf wird in einem Kühler (c) niedergeschlagen und dem Kühlmantel unten wieder zugeführt.

Der Wasserstand wird in einem Wasserstandsglas (d) kontrolliert. Auf dem Dampfraum und dem Kontaktraum des Reaktionsgefäßes befinden sich je ein Sicherheitsventil (e).

Die durch die Reaktion abgegebene Wärme ist sehr gering. Sie beträgt 85.000 WE/St. Die Kühlfläche beträgt 70 m². X

Bei Absinken des Wasserstandes durch Bedienungsfehler kann die Temperatur bis höchstens °C steigen, da der Prozeß sich selbst abbricht.

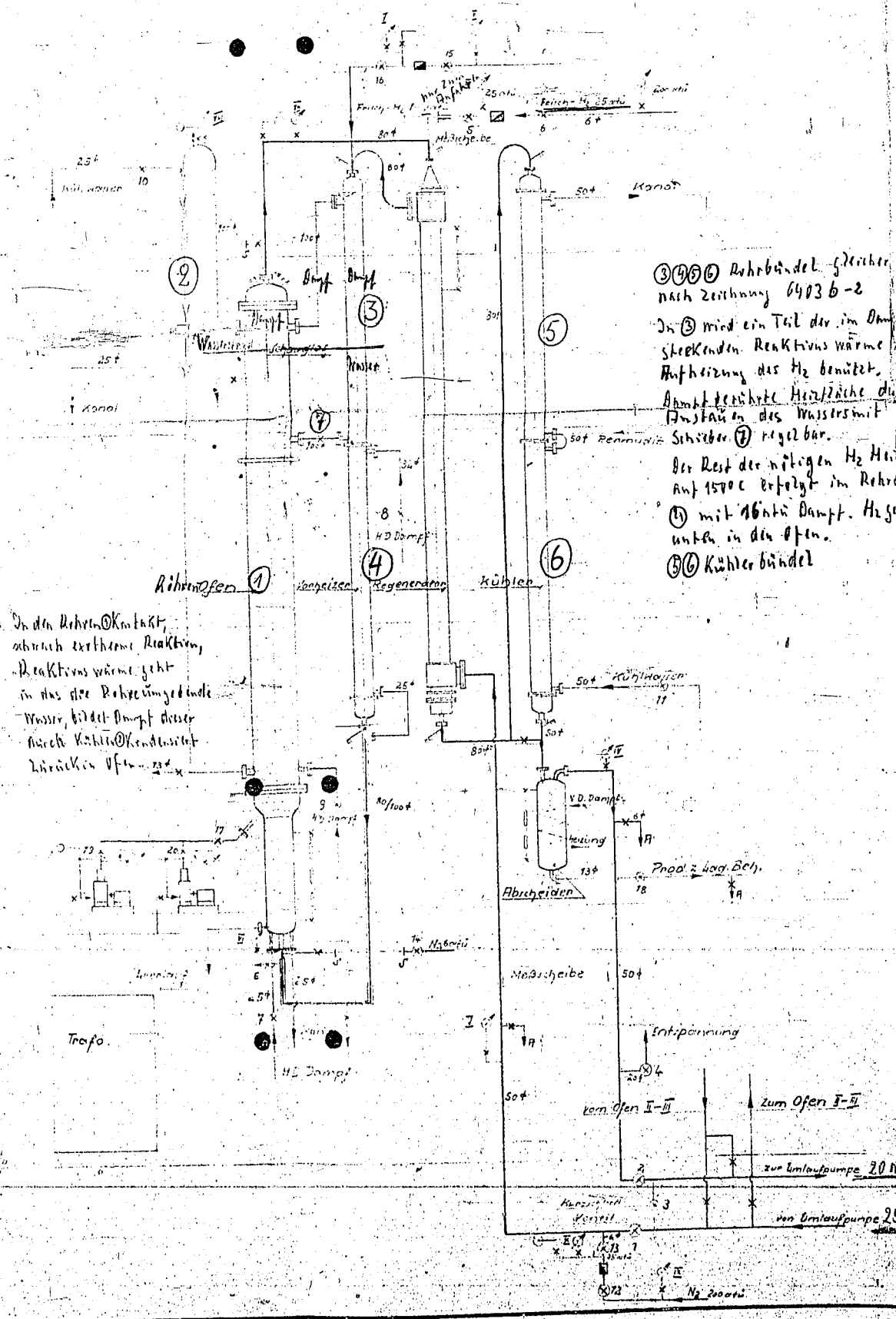
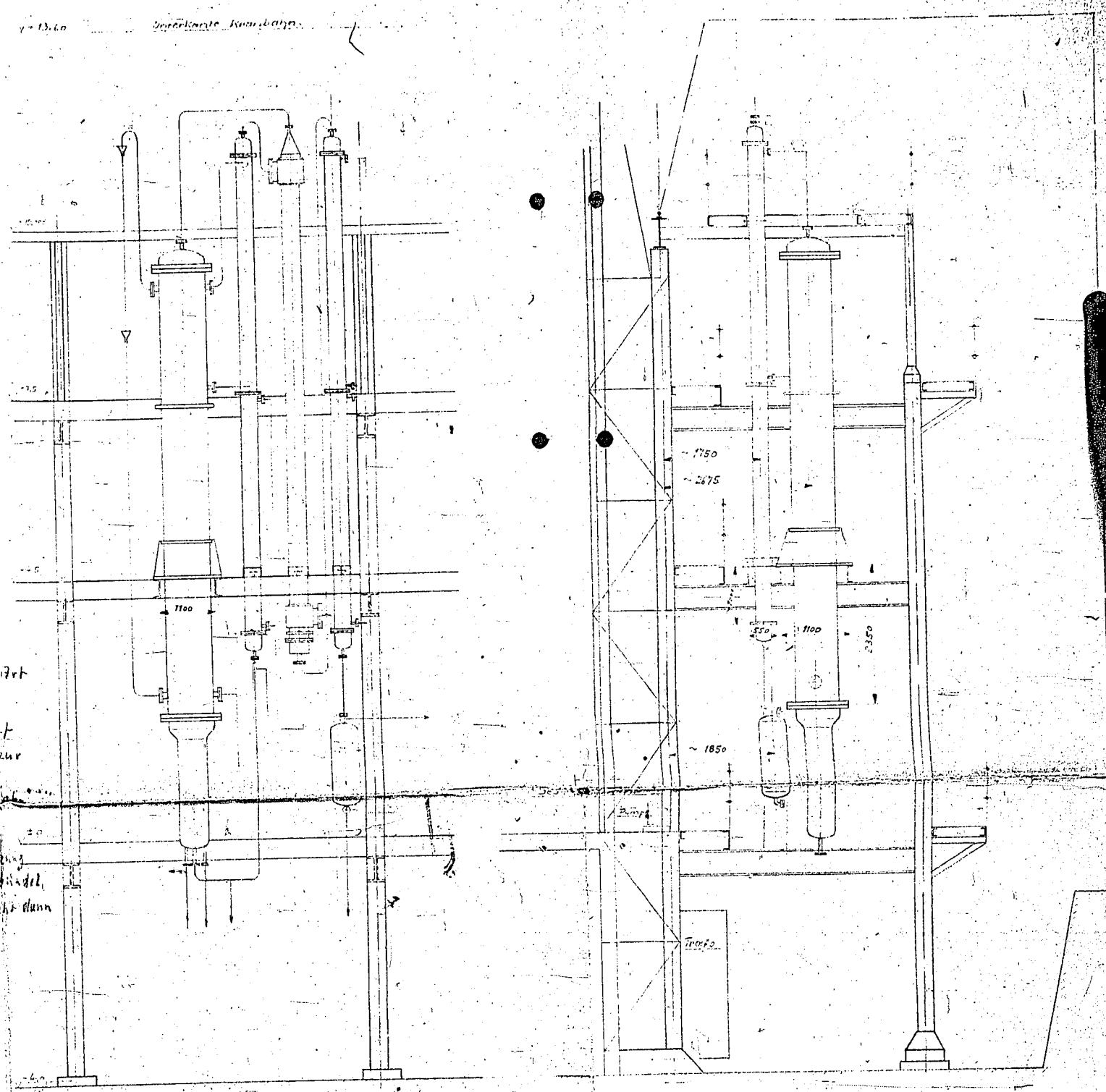
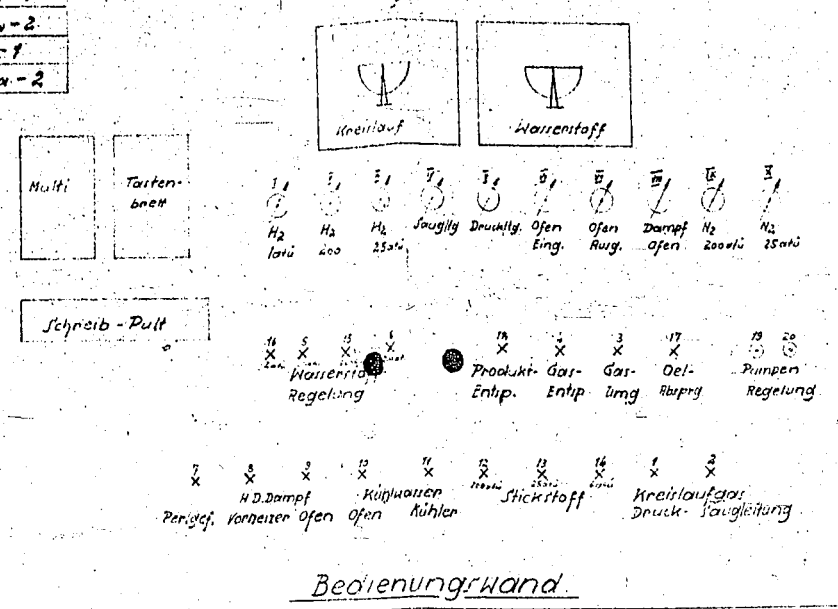
Ergebnis nach Gefahrstoff selbst nicht vorfindbar.

1.) Haas sollte einigill. Messen überlassen

2.) Kald a. Garen, Temperatur, überlassen

** Die Mantelfläche beträgt ca. 14 kg/m²
~ 100 kg/m²
~ 20 g/m²*

Zugehörige Zeichnungen	Zehg. Nr.
Kontaktfen Baupf.	2890a-1
Phenolendampfer	6375a-2
Regeneratör	M70-1
Verheizer u. Kühlen	6403a-2



③④⑤ Rohrbandel gleicher Art nach Zeichnung 6403 b-2
 In ③ wird ein Teil der im Dampf stehenden Reaktionswärme zur Aufheizung des H₂ benützt. Abwärts gerichtete Heizfläche durch Pfosten des Wasserstroms. Schieber ⑦ regelbar.
 Der Rest der nötigen H₂ Heizung auf 150°C erfolgt im Rohrbandel ④ mit Abwärts Dampf. H₂ geht dann unten in die Ofen.
 ⑥ Kühlerbündel

In der Reaktionskammer durch exotherme Reaktion Reaktionswärme geht in das die Reaktionsgebäude Wasser bildet Dampf dieser durch Kühlkammer zurück in die Ofen.

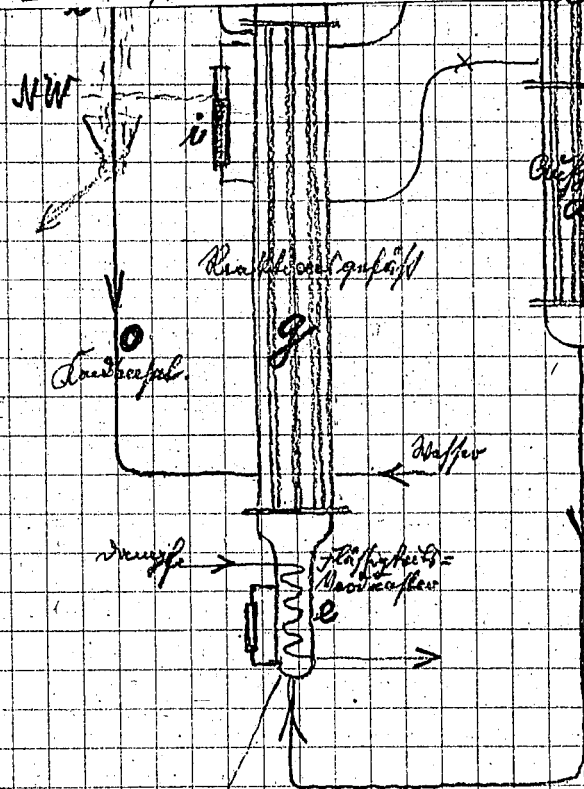
Teil	Stück	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.							
Maschinentechnische Abteilung. 6. Dez. 1939							
M 6459		-2					
Maßstab:	1:50	Betriebsdruck:	2,5 atü	Probdruck:	at		
Datum:	28.9.39	Konstr.:	W. H. P.	Kontroll:		Normgeprüft:	Genehmigt:
Erstellt für:				Ersetzt durch:			

Techn. Büro Hoehrer
 Me 132 - Tel. Nr. 6331
 Fachgruppe: 039
 Bau-Nr.: Ma 11

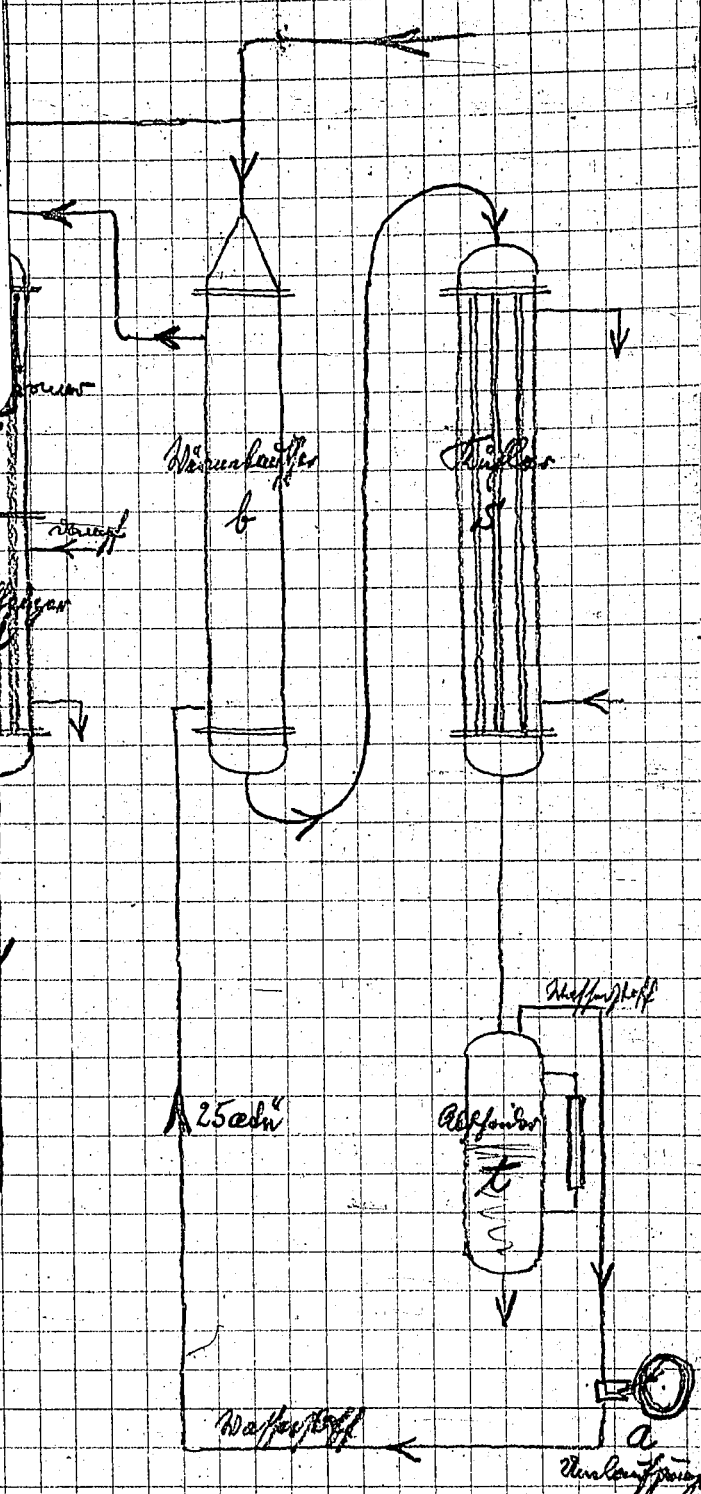
Aufstellungsplan der Cyclohexanol-Anlage

Verfahren v. Thiele

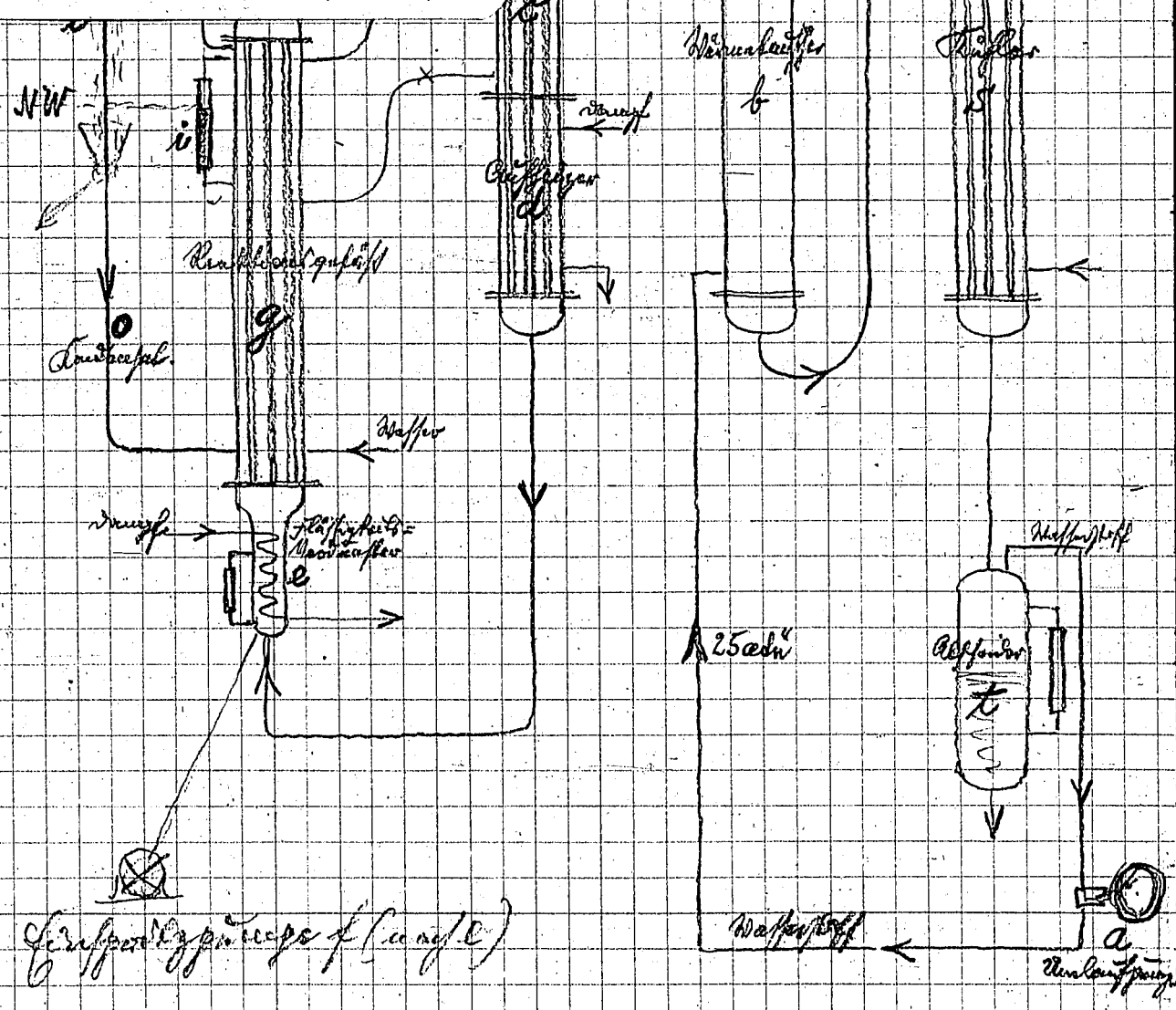
Die mit dem Reaktionsgefäß g
 verbundenen abweichenden Messgefäße
 als Druckgefäße anzusehen. Wenn Wasser
 nur aus dem Reaktor (Dampf-Häufung)
 reabsorbiert, die Unbedeutung der gasförmigen
 & flüchtigen Stoffe in die abweichenden
 Gefäße einzufließen. - In der f. J. auf die
 Masse des Dampfes in Wasserstoff umzuwandeln, was die
 Gas- als Dampfgefäß bestimmt werden, weil



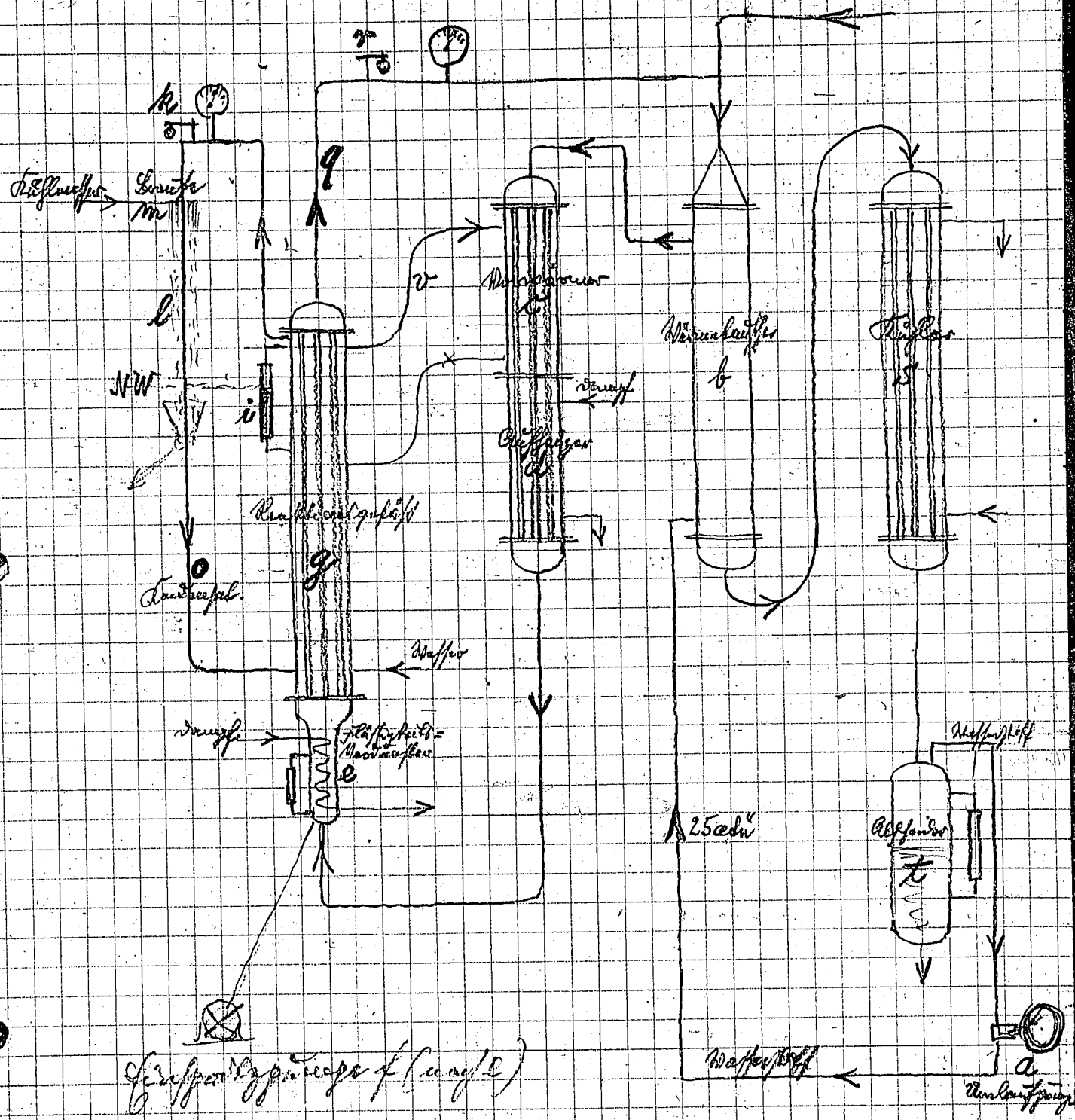
$f = \frac{p \cdot V}{R \cdot T}$

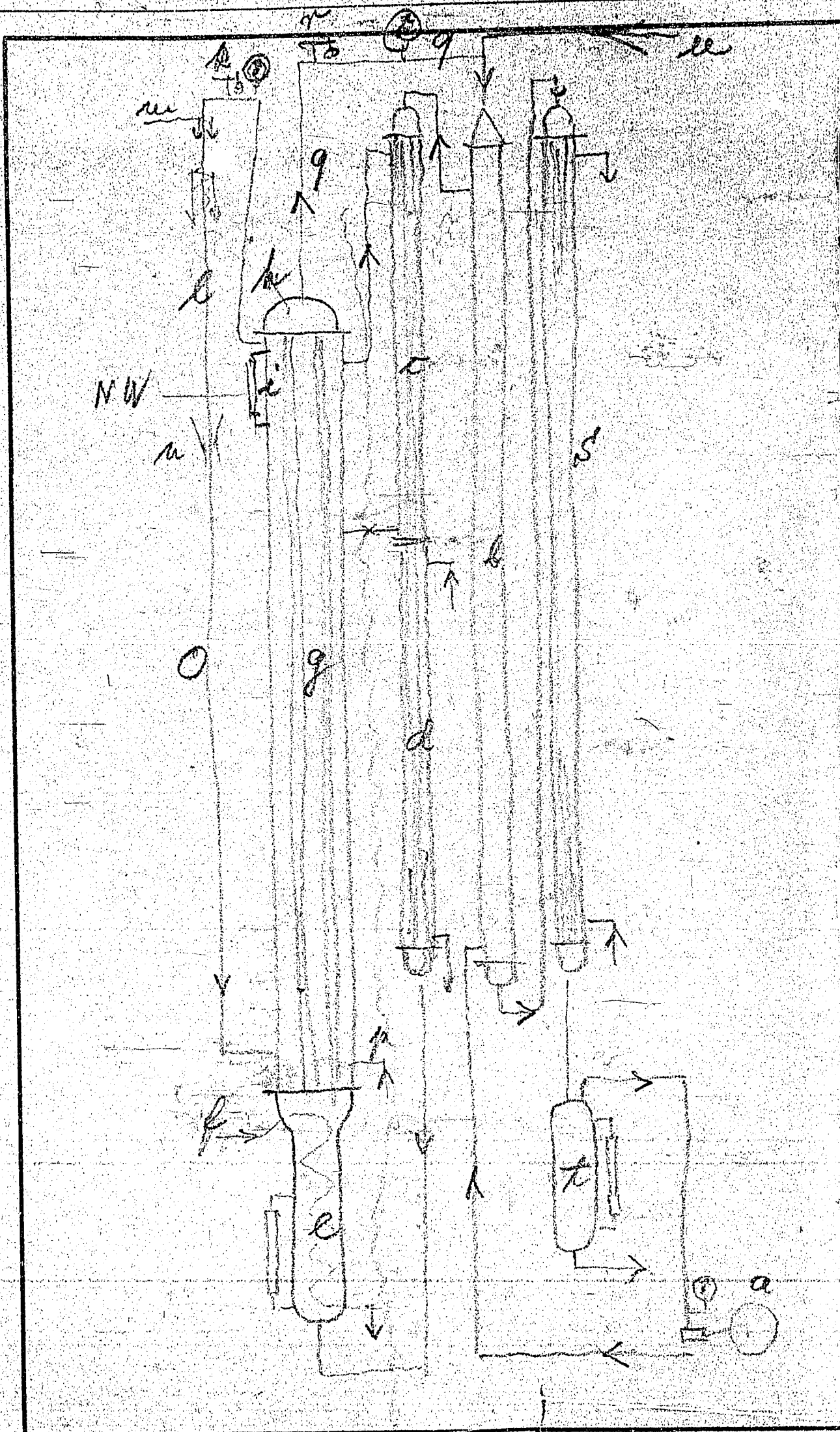


or allgemeinegültige
 Beschreibung der Röhrenanord-
 nung, die für die Messung der
 für die Messung der Luftdruck
 etc. $\frac{22}{1239}$



für die Messung der Luftdruck (unvollständig)





Ammoniakwerk Merseburg G.m.b.H.

A 594

DIN-Format A4

Betrieb:

Abgabe eines Kopfes auf die ...

Beschreibung der Arbeitsweise einer Apparatur zur Hydrierung
von Kohlenwasserstoffen nach Zeichnung M 16.

Die Umlaufpumpe "a" saugt Wasserstoff aus dem Kreislauf unter etwa 15 atü an und drückt ihn mit etwa 25 atü, durch den Wärmeaustauscher "b" in den Vorwärmer "c". Von dort fließt er durch den dampfbetriebenen Aufheizer "d" in den mit einer Heizschlange zur Gleichhaltung der Temperatur versehenen Flüssigkeits-Verdunster "e", der mit einem Schauglas und einem Ablaßventil versehen ist. In dem Verdunster belad sich der Wasserstoff mit den zu hydrierenden Kohlenwasserstoffen (nach Maßgabe ihres Teildruckes bei der Arbeitstemperatur) (Dieser Teildruck beträgt etwa 1/2 Atm.) (Die verdunsteten Kohlenwasserstoffe werden durch die Einspritzpumpe "f" ersetzt.)

Der mit Kohlenwasserstoffdämpfen beladene Wasserstoff strömt dann durch mit Kontaktmasse gefüllte Rohre im Reaktionsgefäß "g". Die Temperatur der Kontaktmasse wird durch Thermoelement "h" überwacht.

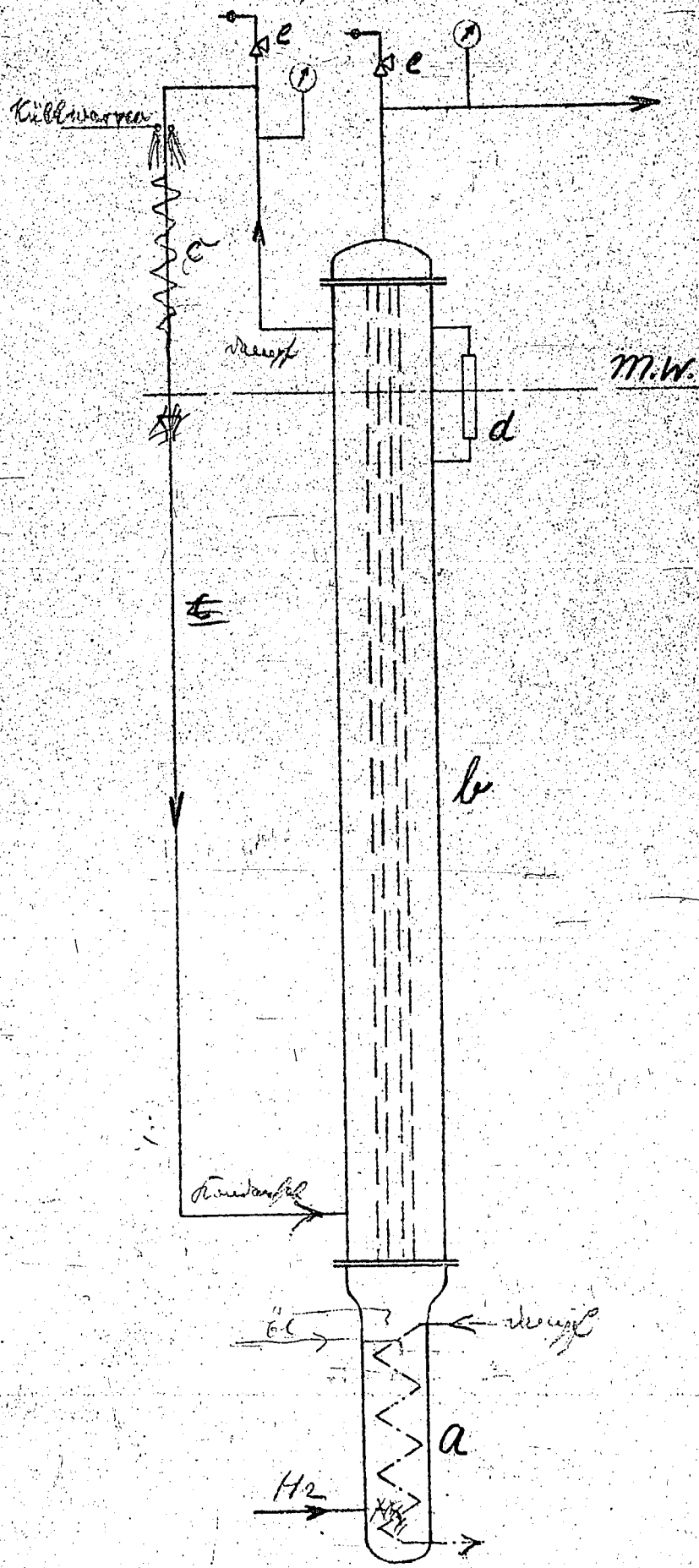
Die Rohre mit der Kontaktmasse werden von außen von heißem Wasser umspült. Der mittlere Wasserstand des heißen Wassers ist am Wasserstandsglas "i" zu erkennen. Die geringe Umsetzungswärme wird an das heiße Wasser abgegeben. Der dadurch entstehende Dampf wird durch den Kühler "l" niedergeschlagen. Zwischen "g" und "l" befindet sich das Sicherheitsventil "k". Der Kühler wird durch die Brause "m" beregnet. Das Kühlwasser wird in dem Trichter "n" aufgefangen. Das Niederschlagswasser fließt im geschlossenen Kreislauf durch Leitung "o" zum Reaktionsgefäß "g" zurück.

Ein Teil des Dampfes wird zum Vorwärmer "c" geführt. Das sich hier bildende Niederschlagswasser fließt im geschlossenen Kreislauf zum Reaktionsgefäß zurück.

Der mit den dampfförmigen Umsetzungserzeugnissen beladene Wasserstoff fließt durch die Leitung "qu" vom Reaktionsgefäß, das durch das Sicherheitsventil "r" gegen Überdruck geschützt ist, durch den Wärmeaustauscher "b" zum Kühler "s", in dem sich die Kohlenwasserstoffe niederschlagen. Die Kohlenwasserstoffe werden im Abscheider "t" aufgefangen. Der von ihnen befreite Wasserstoff fließt der Umlaufpumpe "a" zu und beginnt seinen Kreislauf von neuem.

Der durch die Umsetzung verbrauchte Wasserstoff wird mittels der Leitung "u" ergänzt.

Zum Füllen des Reaktionsgefäßes mit Wasser ist der Anschluß "p" vorgesehen.



Techn. Büro Hochdr.
 Me 132 - Tel. Nr. 8331

27. Dez. 1939

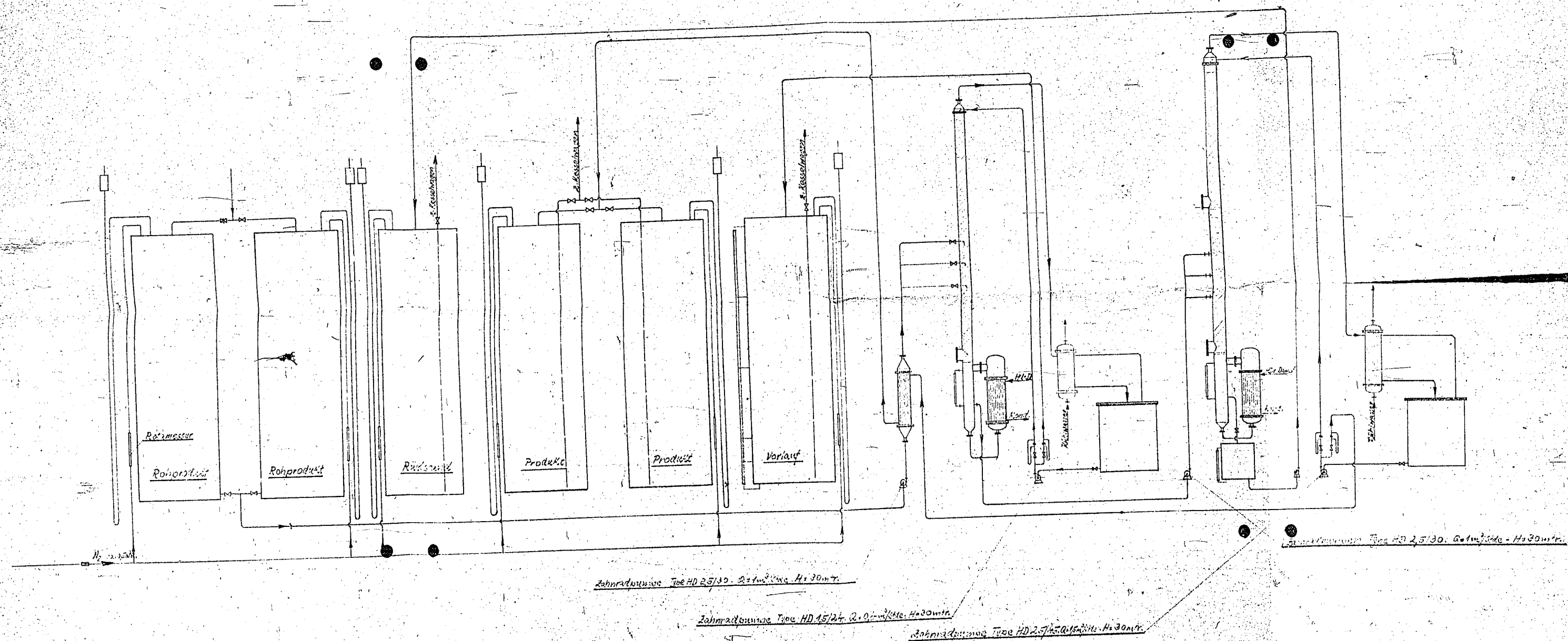
Ammoniakwerk Merseburg G.m.b.H.

Ammoniakfabrik 1939

MA/595-18

DIN-Format A 4

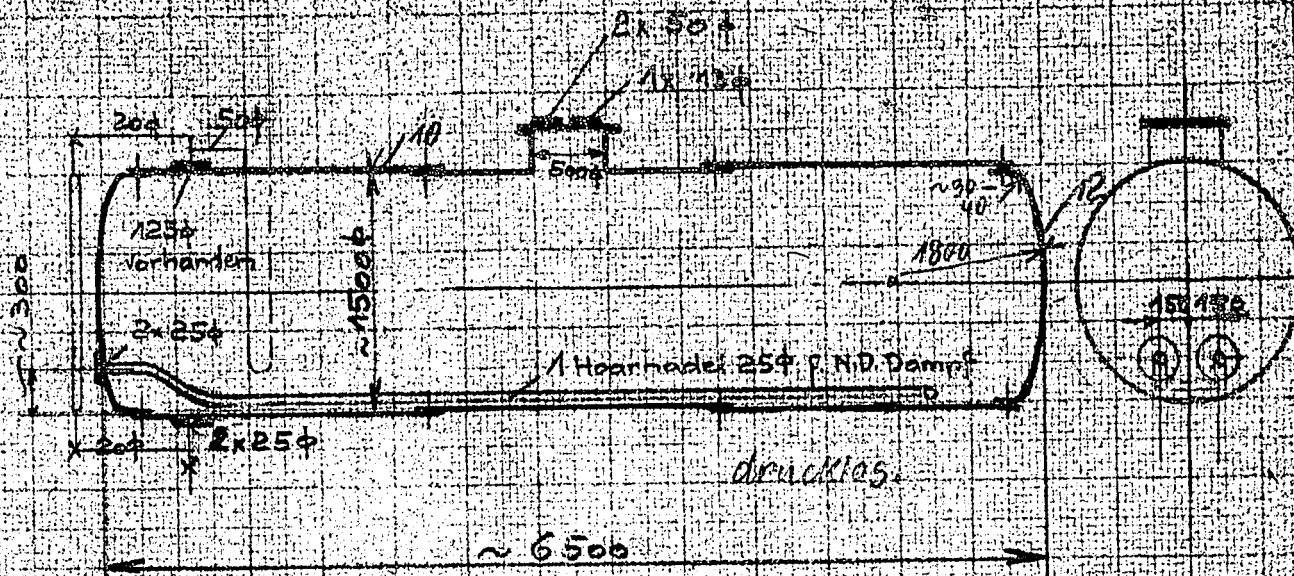
Zugehörige Zeichnungen Zchg. Nr.



Teil/Stock	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H. Maschinentechnische Abteilung. 3. Dez. 1939						
M 5873a - 2						
Maßstab:	Betriebsdruck:					
der 1:50	Probendruck:					
Datum:	Konstr.:	Kontrolliert:	Normgeprüft:	Genehmigt:		
21. 3. 37.		
Ersatz für:			Ersetzt durch:			
<small>Die Übereinstimmung dieser Zeichnung garantiert nur, die bei dem Empfänger nur zum persönlichen Gebrauch verwendet. Ohne unsere Genehmigung darf sie nicht kopiert oder verändert werden. Die Zeichnung ist nur im Falle der Nachbestellung gültig. Die Zeichnung ist nur im Falle der Nachbestellung gültig.</small>						

Techn. Büro Maschr. Me 192 - Tel. Nr. 8331

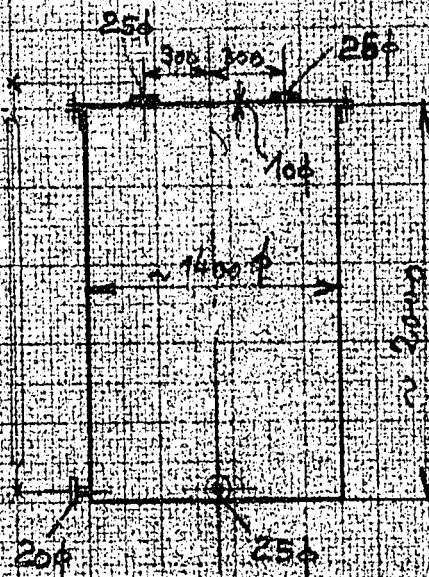
Fachgruppe: 0317 Me 14



1 Rohrbehälter (Vorh. Behälter entspr. ändern)

~ 15 m³

Anschlüsse f. Nenndruck 10

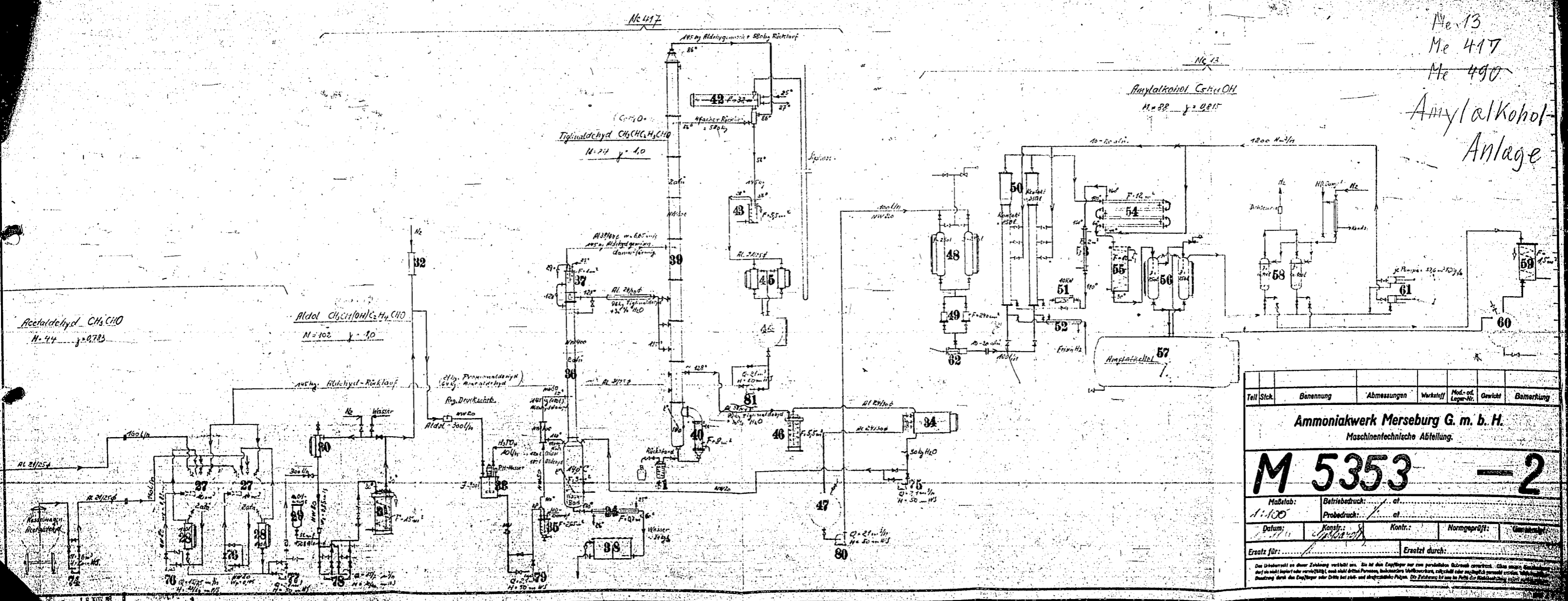
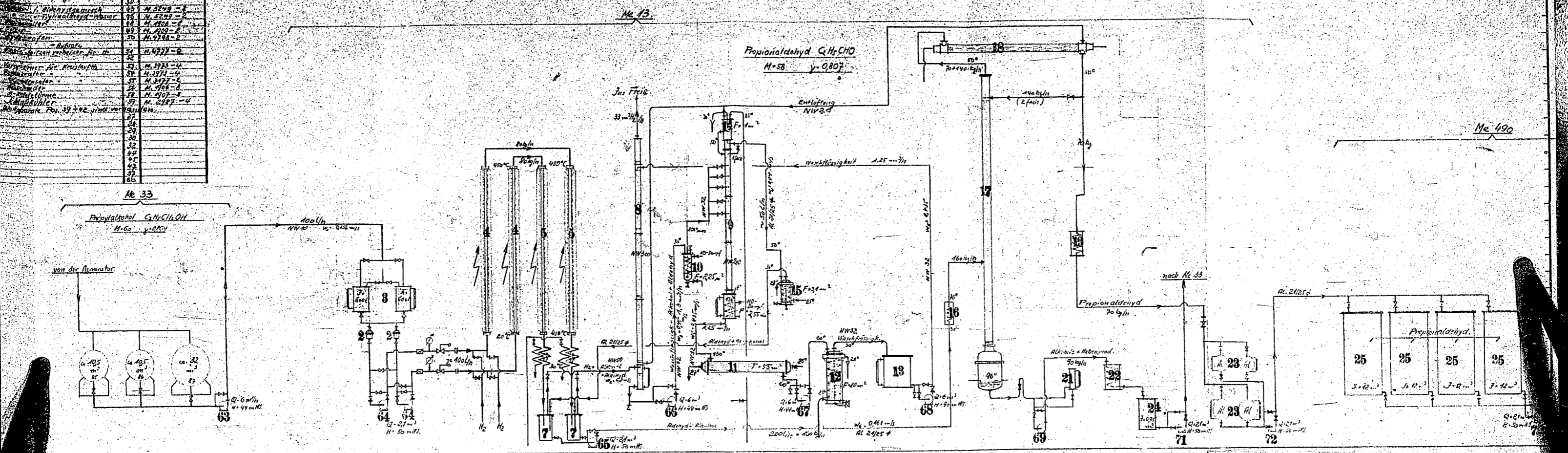


2 Produktbehälter je ~ 3 m³

(Vorh. Behälter entspr. ändern)

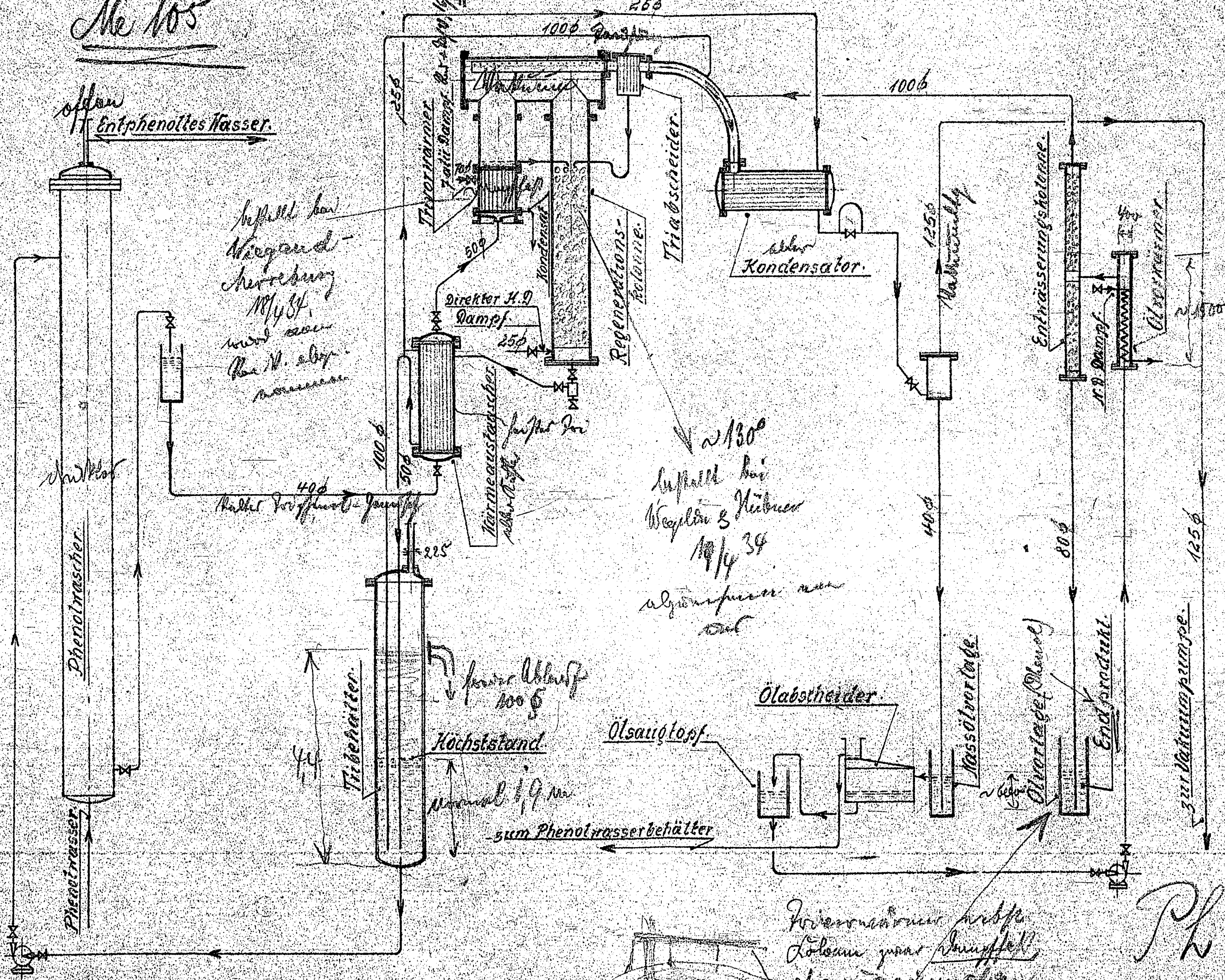
Anschlüsse f. Nenndruck 10

Zeich. Nr.	Bezeichnung
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	...
44	...
45	...
46	...
47	...
48	...
49	...
50	...
51	...
52	...
53	...
54	...
55	...
56	...
57	...
58	...
59	...
60	...
61	...
62	...
63	...
64	...
65	...



Teil Stck.	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod. od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.						
Maschinentechnische Abteilung.						
M 5353 - 2						
Maßstab:		Betriebsdruck:		at		
Datum:		Konstr.:		Normgeprüft:		
Ersatz für:		Ersatz durch:				

Me 105



Luftfall bei Wegnahme des H. 2 Dampf
 wird von dem Phenol abge-
 trennt

Luftfall bei Wegnahme des H. 2 Dampf
 wird von dem Phenol abge-
 trennt

Luftfall bei Wegnahme des H. 2 Dampf
 wird von dem Phenol abge-
 trennt

Schema der Entphenolungs-Apparatur.

Die Vorwärmung des Phenolwasser
 erfolgt durch den Dampf des
 Phenolwasser, der aus dem
 Kolonnen nach dem Durchlauf
 des Phenolwasser (5 - 4,4 m hoch) $\frac{5}{775} = 4,4$ m hoch
 abfließt.

Ph 38

UL 333

5.3.34

Schema

Me 125

A. Ray. No. 3484

A. E. TOPE
GEORGETOWN, N.C.

Österr. Chem.-Ztg.
v. 5. I. 1938

Jahrg.: 41

4

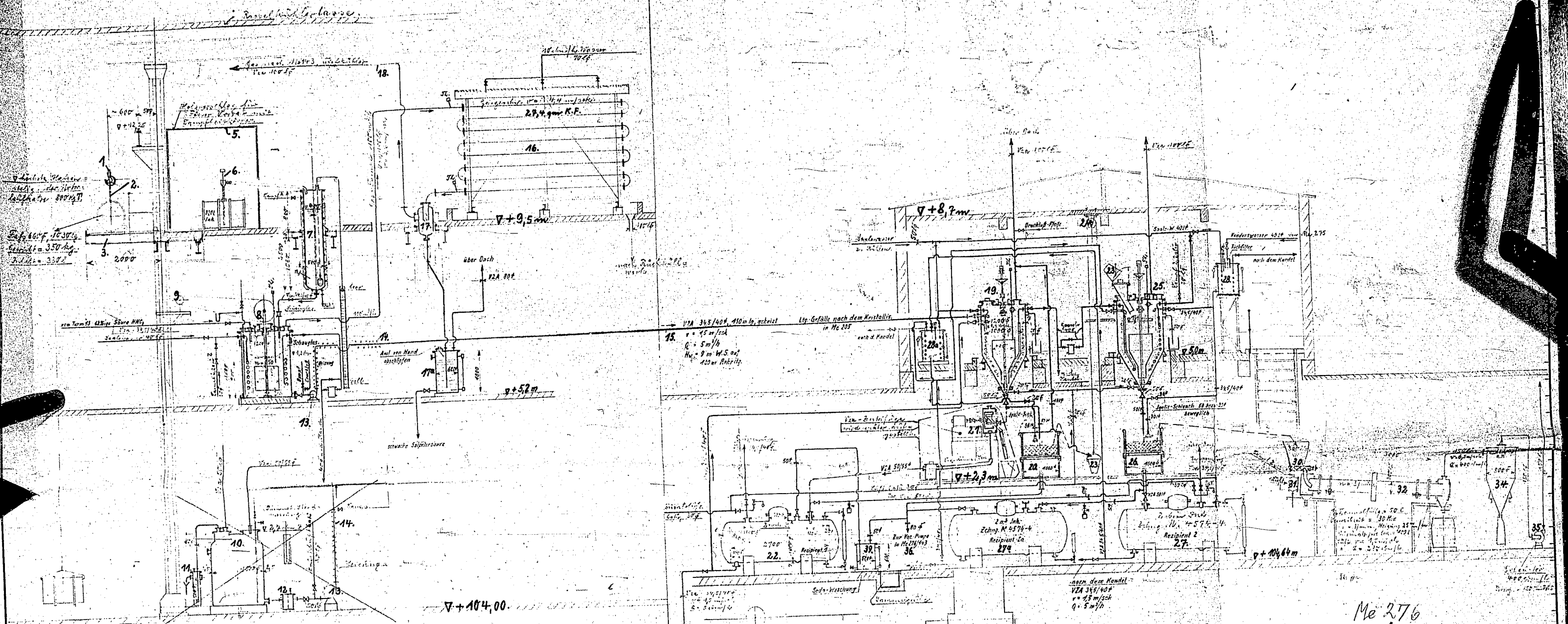
Ref. am: 25. I. 1938
(Strätz)

Band: Nr. 1.....

Seite	Verfasser	Überschrift	Notizen
9/13	Gangl u. Brecher	Zur Bleigehaltsbestimmung in Lötmaterialien. 58477	Hinweis!
13/18	Müller und Gruber	Vergleichende Untersuchungen über die Reaktionsfähigkeit von Braunkohlen und deren Koksen. 58478	

Me 276

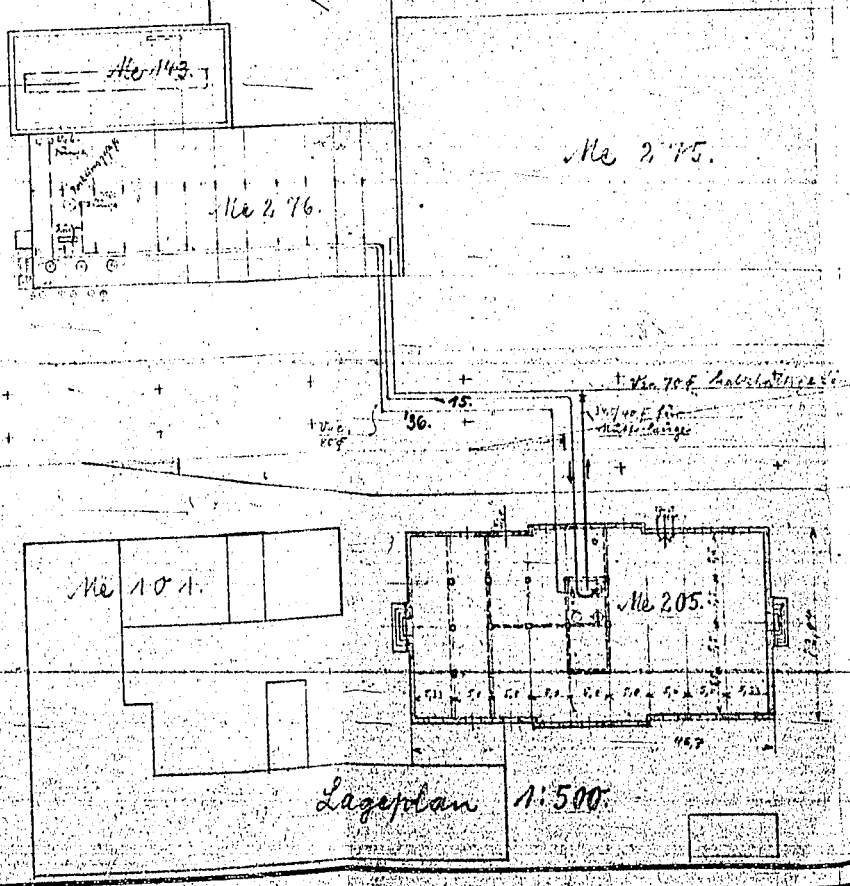
Me 205



Zchn. Nr.	Beschreibung	Menge	Ersatz		
			Stück	Stück	Stück
19	...	1	3	1	
20	...	1	3	1	
21	...	1	3	1	
22	...	1	3	1	
23	...	1	3	1	
24	...	1	3	1	
25	...	1	3	1	
26	...	1	3	1	
27	...	1	3	1	
28	...	1	3	1	
29	...	1	3	1	
30	...	1	3	1	
31	...	1	3	1	
32	...	1	3	1	
33	...	1	3	1	
34	...	1	3	1	
35	...	1	3	1	
36	...	1	3	1	
37	...	1	3	1	
38	...	1	3	1	
39	...	1	3	1	

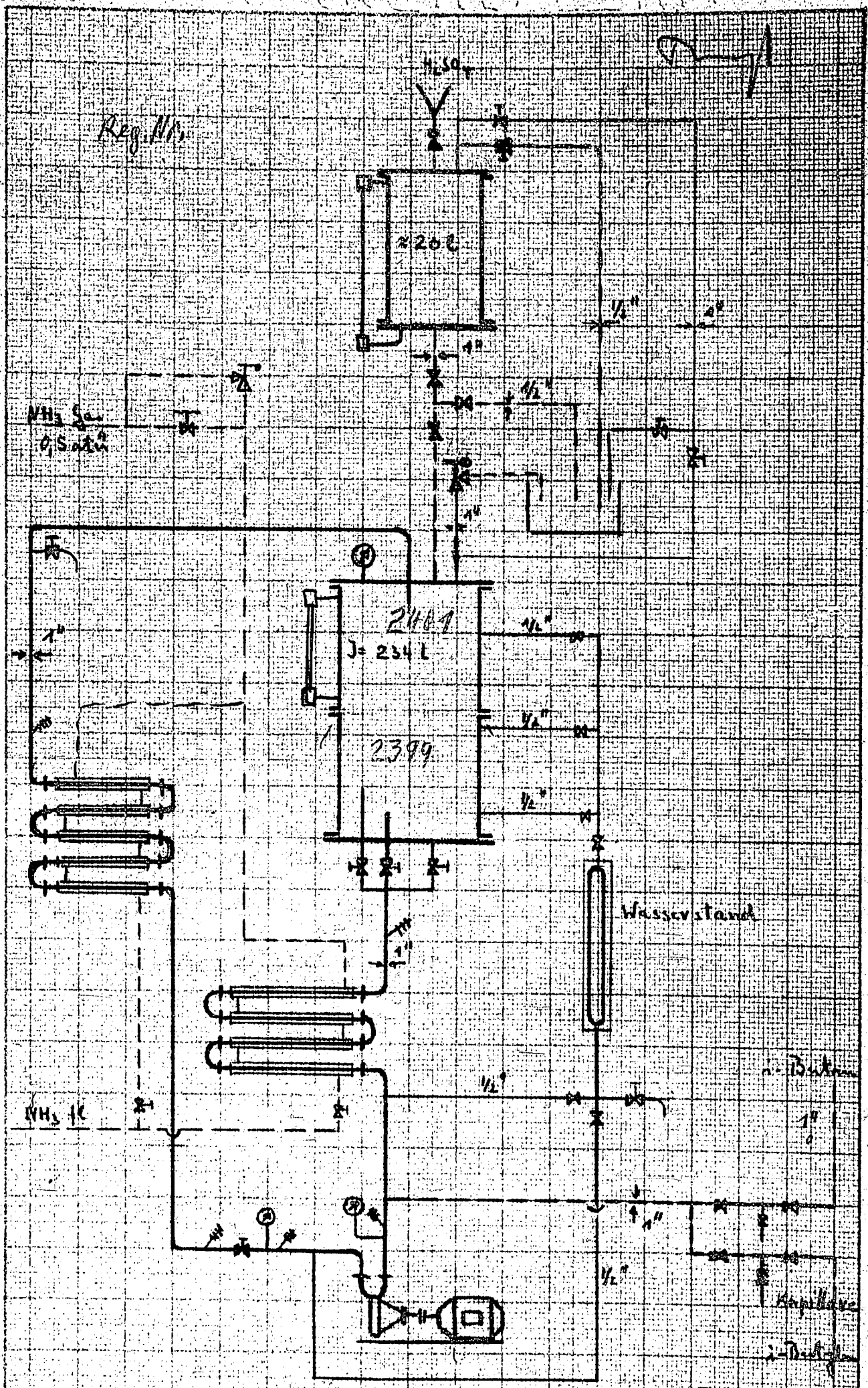
Me 276
 Me 205
 Adipinsäure-Anl.

Ergänzungs-Zeichn. M 5506-1



Teil/Stück	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.-od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H. Maschinentechnische Abteilung.						
M 5463 2						
Hergestellt:		Betriebsdruck:		Datum:		Ersetzt durch:
1:50		at		18. XII. 38		W. W. W.
Konstr.:		Kont.:		Normgegriff:		Ersetzt durch:
W. W. W.		W. W. W.		W. W. W.		W. W. W.

Lageplan 1:500



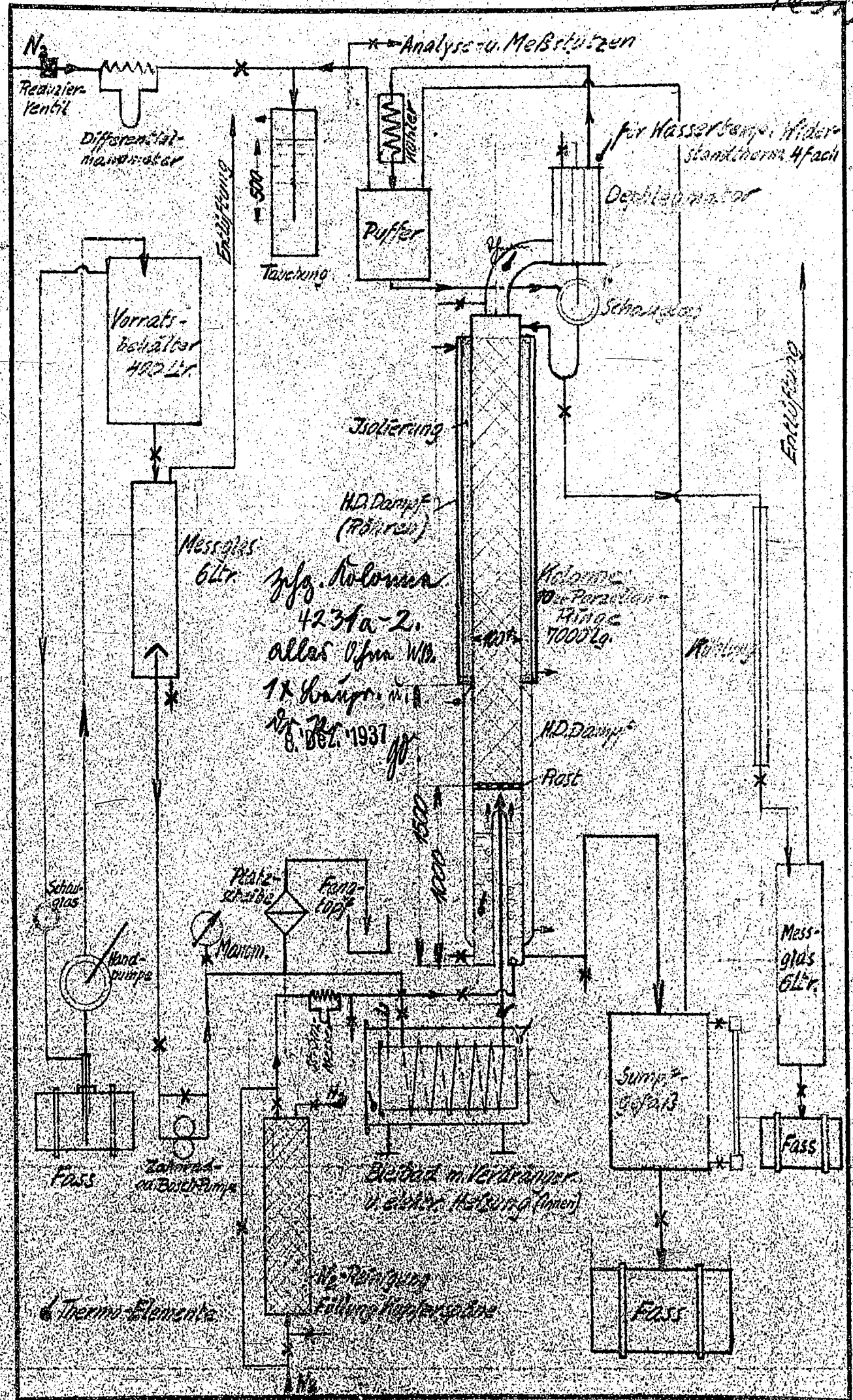
Ammoniakwerk Merseburg
 Betriebsart mit beschränkter Haftung
 Launa-Werke (König-Markung)

Alkylierungsversuch
 Nr. 219

Mech. Bdr. Druck 10/10
 H. E. Eisen

01773

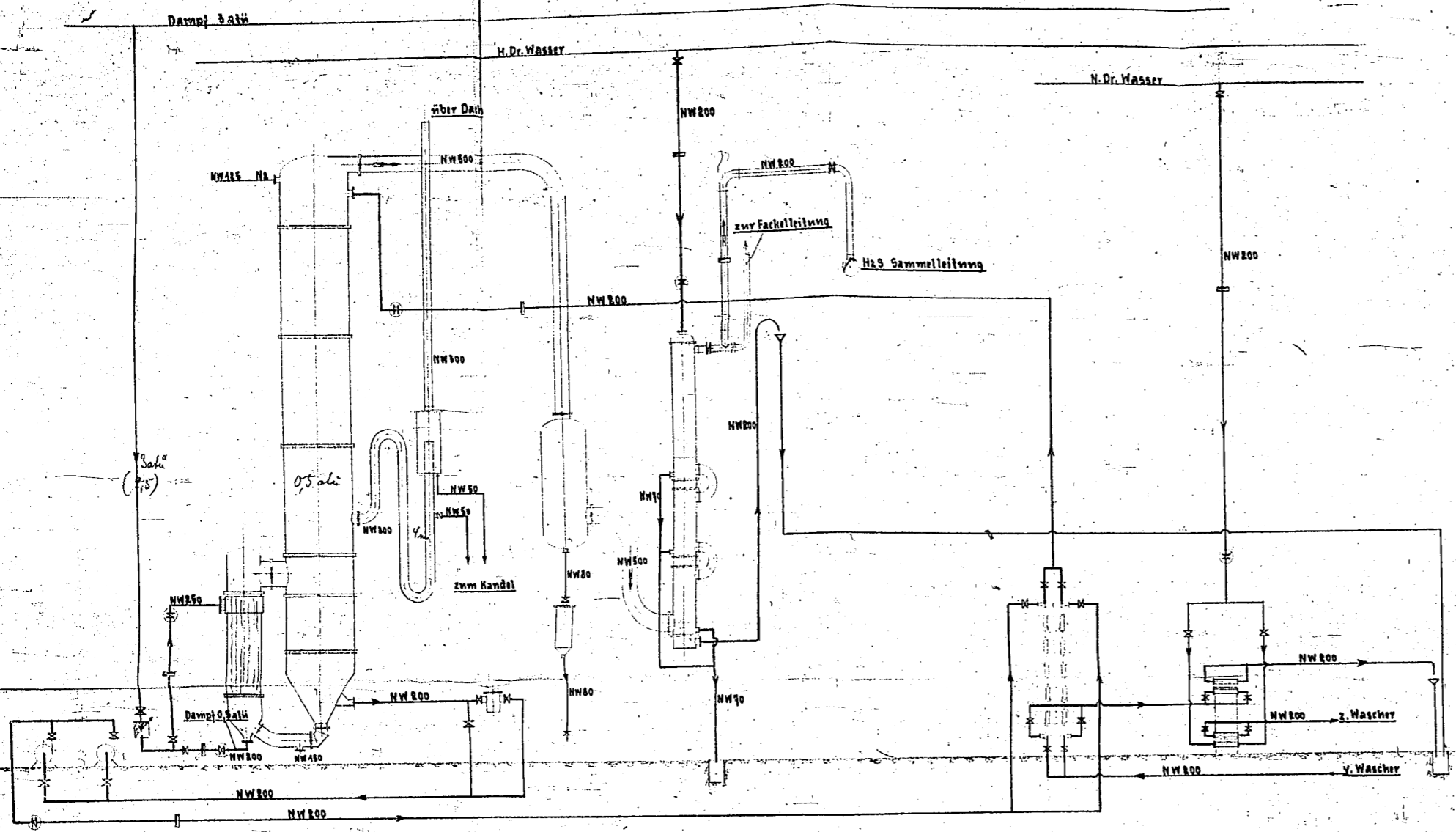
Me 332



Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H. Schema d. Isolierkammeranlage 0/649a

DM-Format A 4

10.12.35



- ⊗ Schieber oder Ventil
- ⊕ Regulier-Ventil
- Meßscheibe
- ☒ Beyer-Dampfmeser

	Pumpen	Motoren	Abtreiber	Sicherh. Verschl.	Siebplot	Abscheider	Sammelgefäß	Kondensator	Apparategerüst	Wärmeaustauscher	Kühler
Zeichn. Nr.	MEZ 1093-b		M. 959c-1		M 1901-2	M 2424-2	M 849-8		M. 2677-2	MEZ 665-1 + 667-1	M. 976-1
Lieferant	Odesse	Elektro-Oschersleben	Hallesche Masch. Fabrik		Kampfrath Halle	Kampfrath Halle	Kampfrath Halle	vorh.	Grohmann n. Frosch Leipzig	vorh.	Hallesche Masch. Fabrik
Liefertermin	Mitte September	Mitte September	Mitte November		Ende Sept.	Ende Sept.	Ende Sept.		Ende September		Mitte Oktober
Stückzahl	2	2	1		1	1	1		1	1	1

	Pumpen	Motoren	Abtreiber	Sicherh. Verschl.	Siebplot	Abscheider	Sammelgefäß	Kondensator	Apparategerüst	Wärmeaustauscher	Kühler
Zeichn. Nr.	MEZ 1093-b		M. 959c-1		M 1901-2	M 2424-2	M 849-8		M. 2677-2	M. 1097-1	M. 975-1
Lieferant	Odesse	Elektro-Oschersleben	Hallesche Masch. Fabrik		Kampfrath Halle	Kampfrath Halle	Kampfrath Halle		Grohmann n. Frosch Leipzig	Wegelin n. Hübner Halle	Hallesche Masch. Fabrik
Liefertermin	Mitte September	Ende September	Ende Dezember		Ende Sept.	Ende Sept.	Ende Sept.		Ende September	Anfang Oktober	Mitte Oktober
Stückzahl	2	2	1		1	1	1		1	1	1

System 5

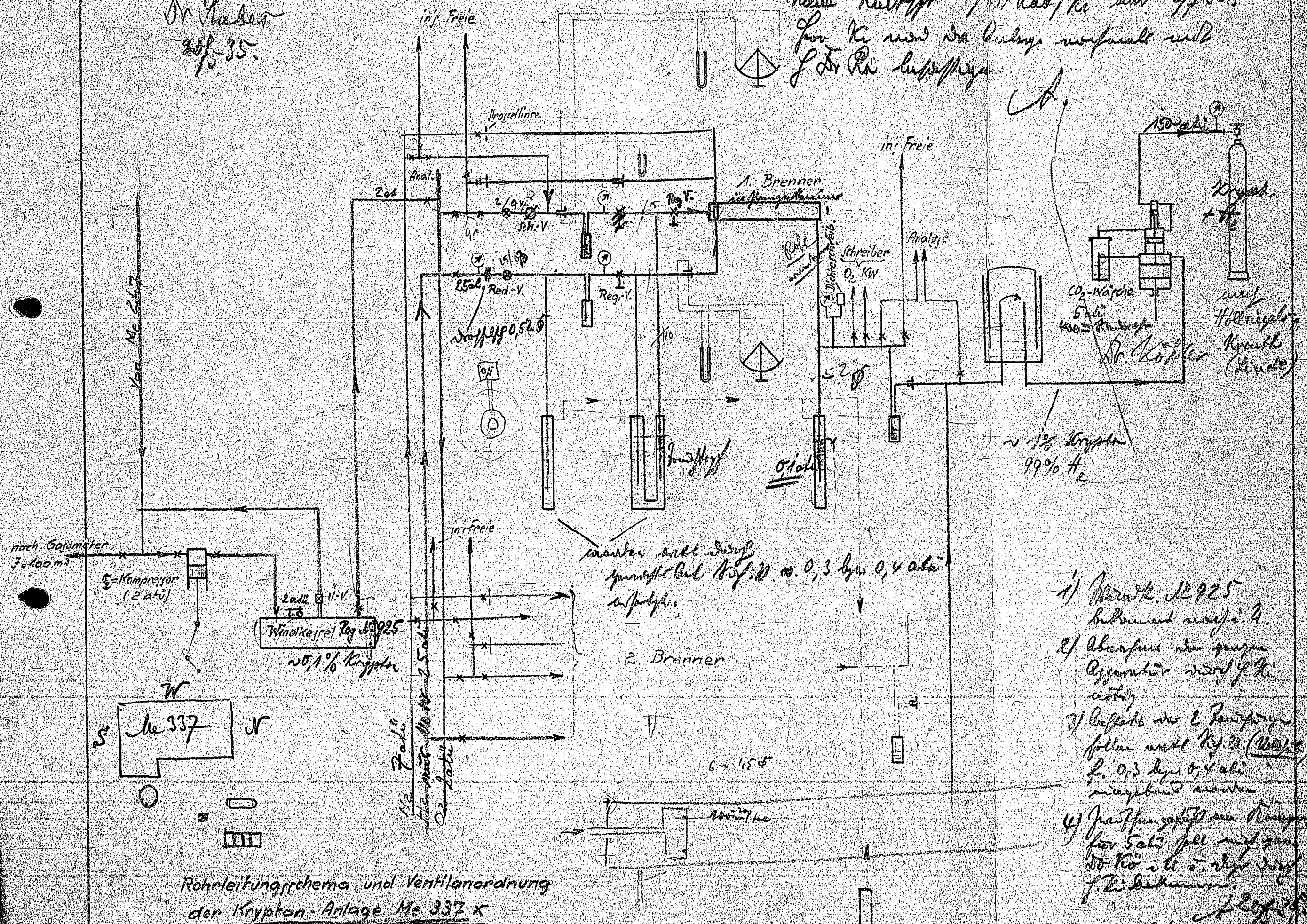
System 6

Teil Stck.	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Prod.-od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H. Maschinentechnische Abteilung						
M 2681_a - 2						
Masstab:	Betriebsdruck:	at	Fachgruppe:	Satz-Nr.		
Datum:	Konstr.:	at	Horngruppe:	Genehmigt:		
Ersatz für:			Ersetzt durch:			

0392 ME 282 x

Dr. P. ...
20/35.

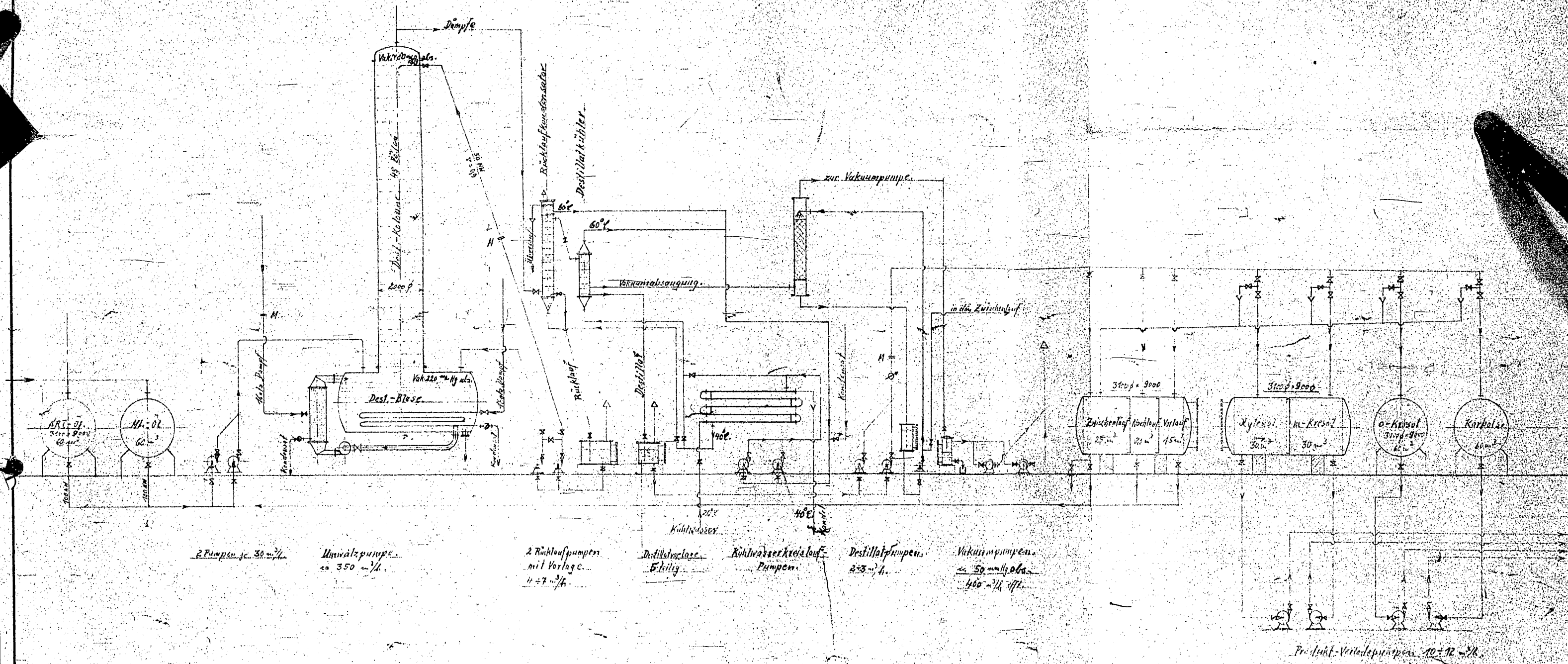
Merkmale!
 Neue Krypton-Apparatur aus 11/35.
 Für die neue Anordnung vorzuziehen
 f. die Luftspiegel.



Rohrleitungsschema und Ventilordnung
 der Krypton-Anlage Me 337 x

- 1) Druckk. Nr. 925
 halbiert auf 2.
- 2) Abschluß der ganzen
 Apparatur nach 1/35
 nötig
- 3) Luftdruck des 2. Brenners
 sollen nach Reg. 925 (Windk.)
 2. 0,3 bzw. 0,4 atm
 einhalten werden
- 4) Prüfungsapparat am Brenner
 für 5 atm. Soll nach dem
 Dr. Kö. 26. 2. 1/35
 f. die Bestimmung

Dr. Kö. 26. 2. 1/35
 16.5.35



2 Pumpen je 30 m³/h
 Umwälzpumpe ca. 350 m³/h
 2 Rücklaufpumpen mit Vorlage 4 + 7 m³/h
 Destillatpumpe 2-3 m³/h
 Kühlwasserpumpen 50 m³/h
 400 m³/h off.

Teil Stck.	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod. od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.						
Maschinentechnische Abteilung						
M 3503_b - 4						
Maßstab:		Betriebsdruck: at				
		Probdruck: at				
Datum:	Konstr.:	Konfr.:	Normen-Nr.:	Gezeichnet:		
4. 11. 37	W. Müller			H. K.		
Ersatz für:			Ersetzt durch:			
<small>Das Urheberrecht an dieser Zeichnung verbleibt uns. Sie ist dem Empfänger nur zum persönlichen Gebrauch bestimmt. Ohne unsere Genehmigung darf sie nicht kopiert oder vervielfältigt, auch nicht dritten Personen, insbesondere Werkverleiher, mitgeteilt oder sonstwie benutzt werden. Die Benützung durch den Empfänger oder Dritte hat zivil- und strafrechtliche Folgen. Die Zeichnung ist aus dem Falle der Nachbearbeitung 2077 zu entnehmen.</small>						

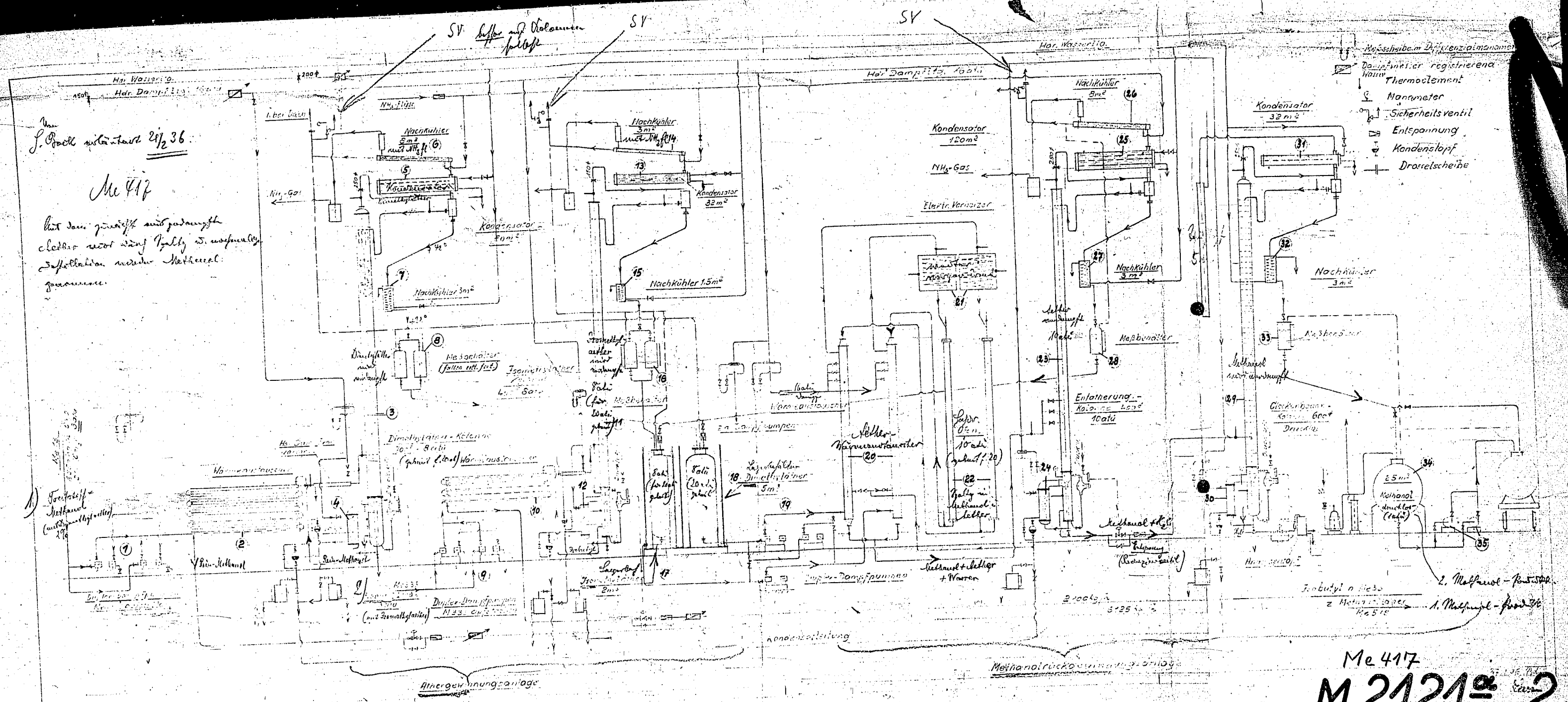
Me 417

Amytal-Kohol-Anlage

s. Me 13

Me 417
S. Pochle unter Nr. 21/2 36

Me 417
Mit dem geschriebenen und gedruckten
electrischen und wärme- und
drucktechnischen Methanol-
gerätschaften.

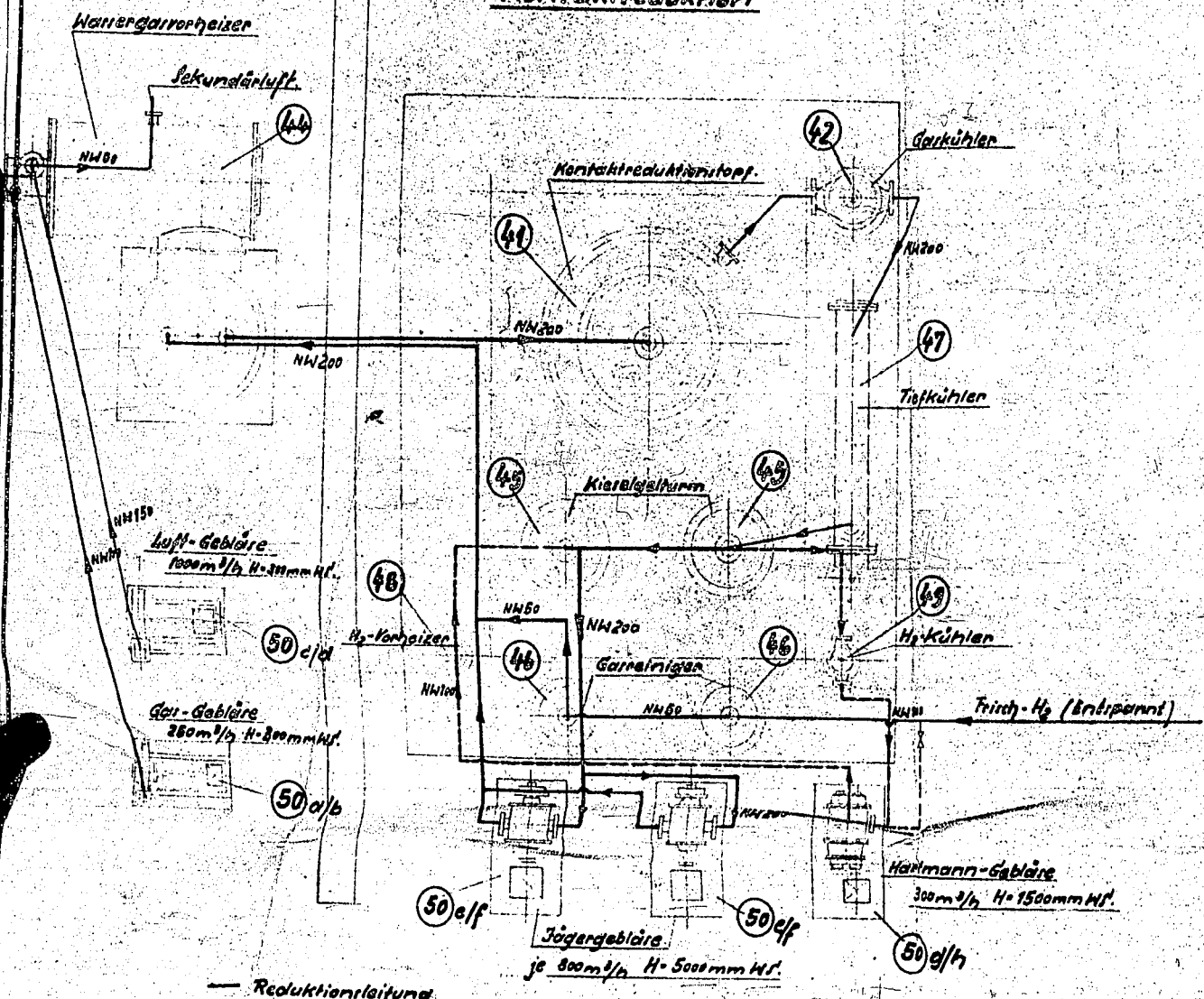


Methanol-Fabrikationsanlage Me 417

Me 417
M 2121^a 2

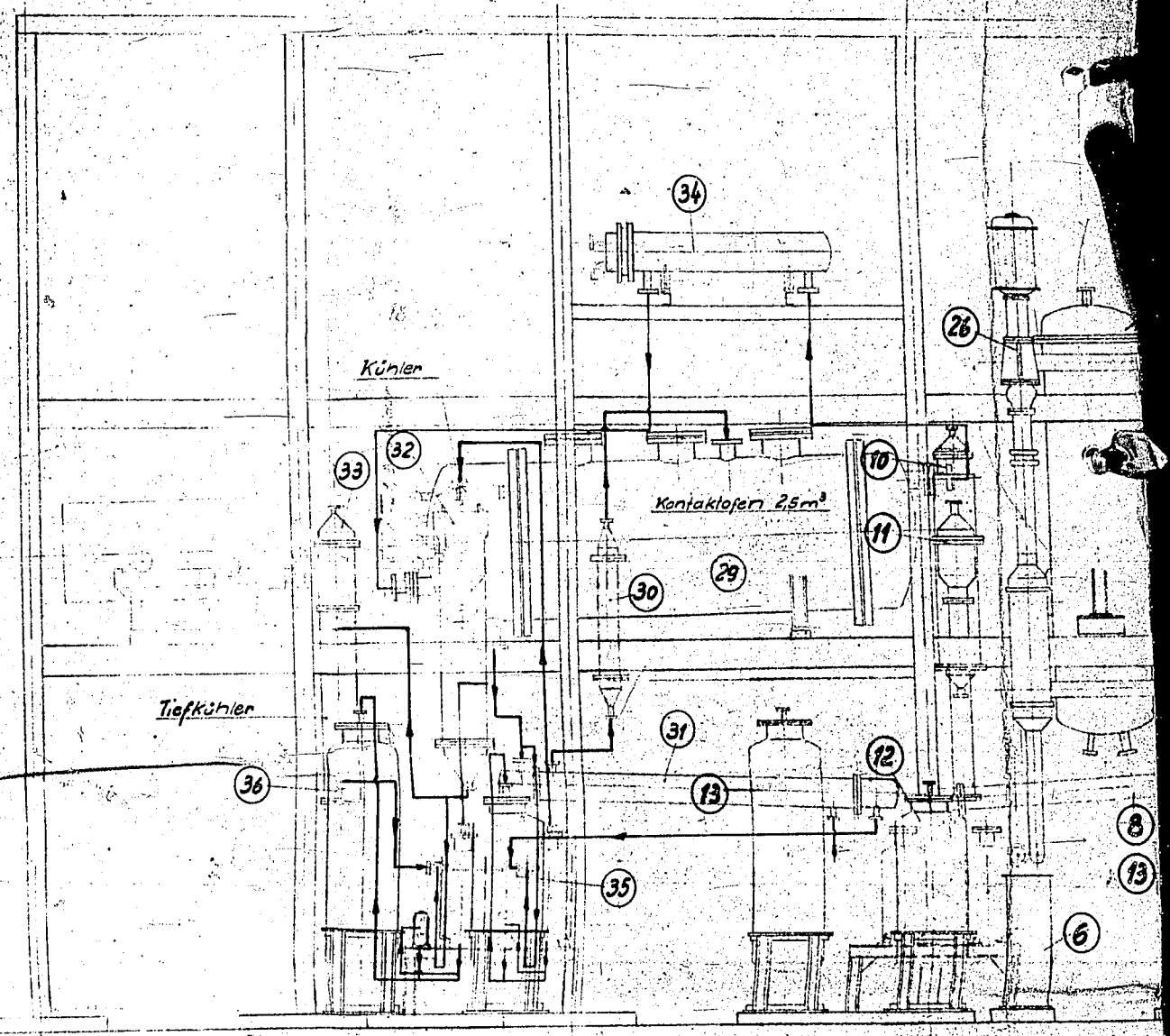
gehörige Zeichnungen
Zchg. Nr.
H 4318 - 1

Kontaktreduktion

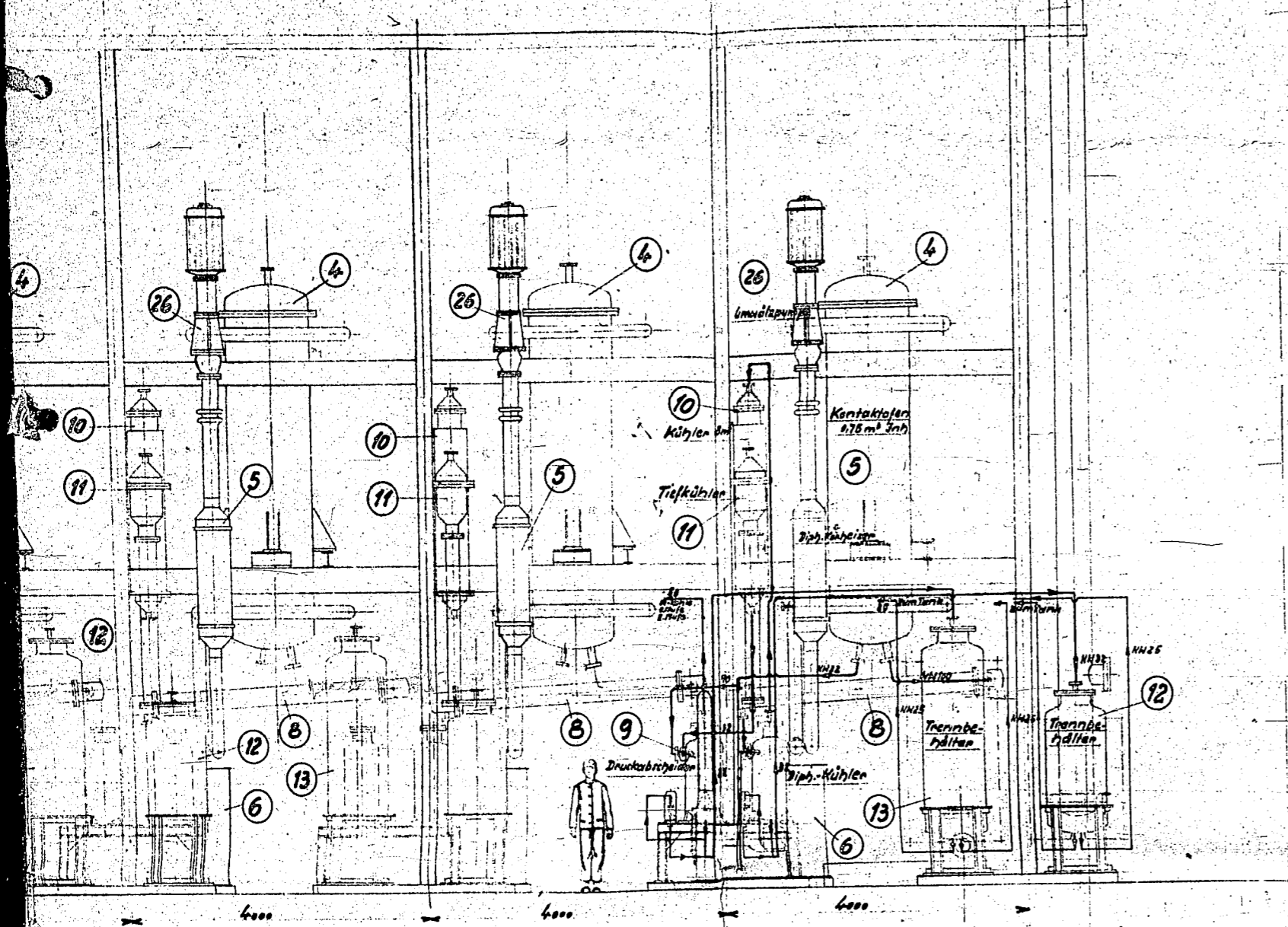


— Reduktionsleitung
- - - Regenerationsleitung

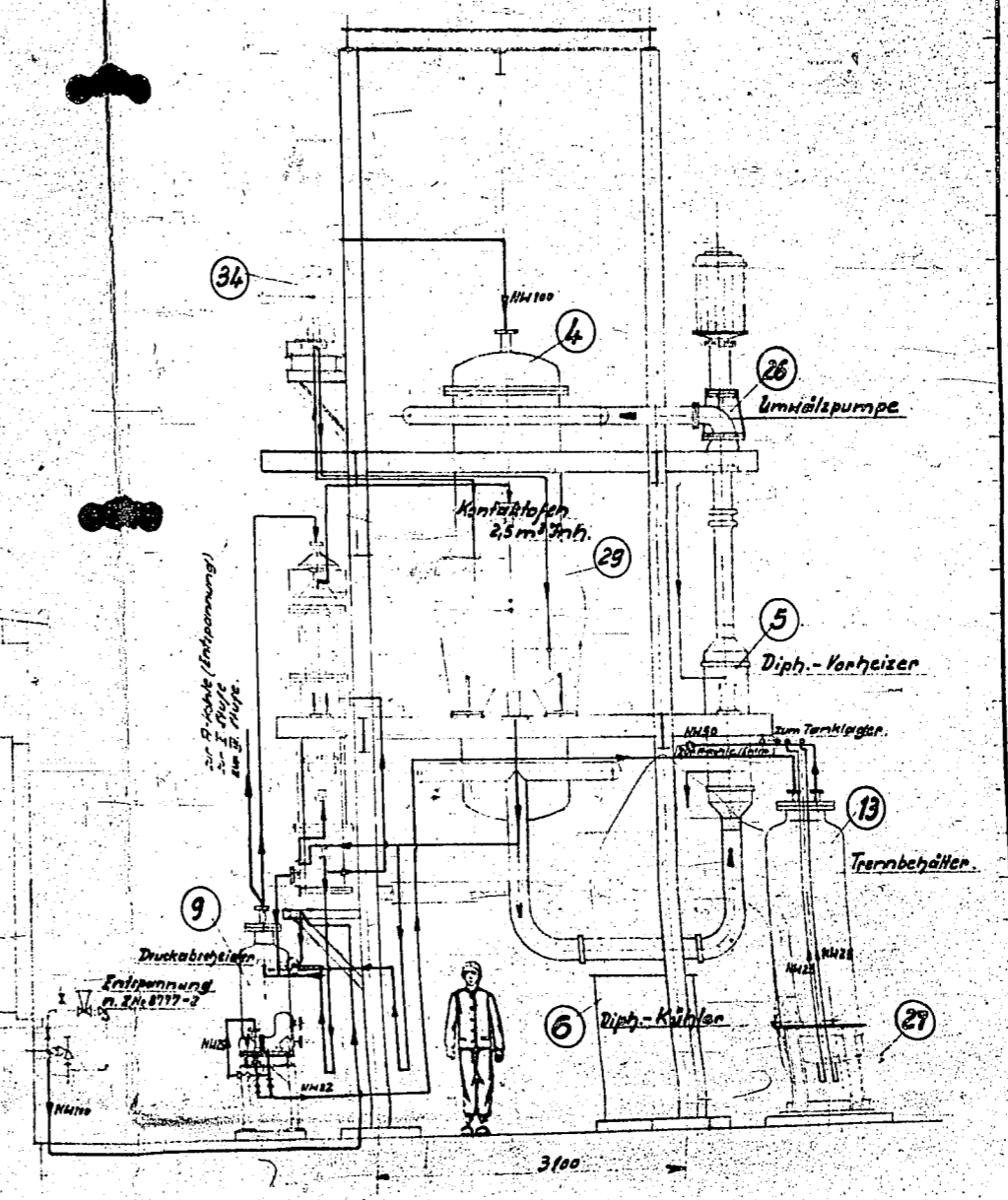
Bedienungshaus



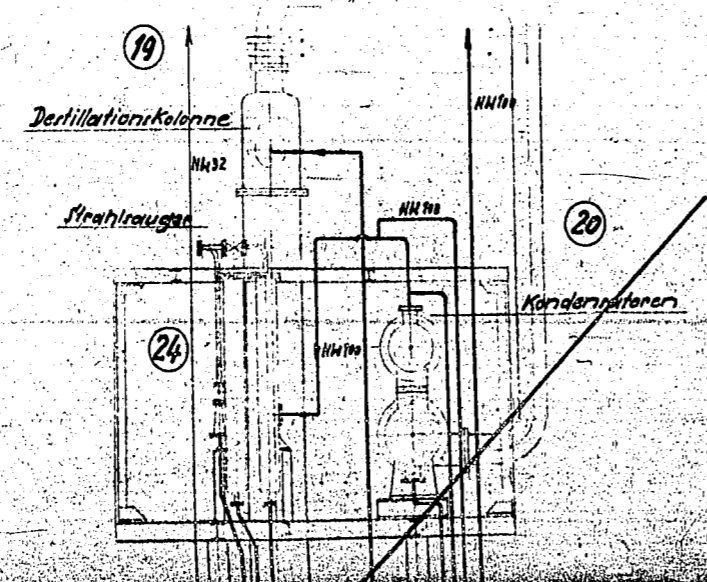
L. 000



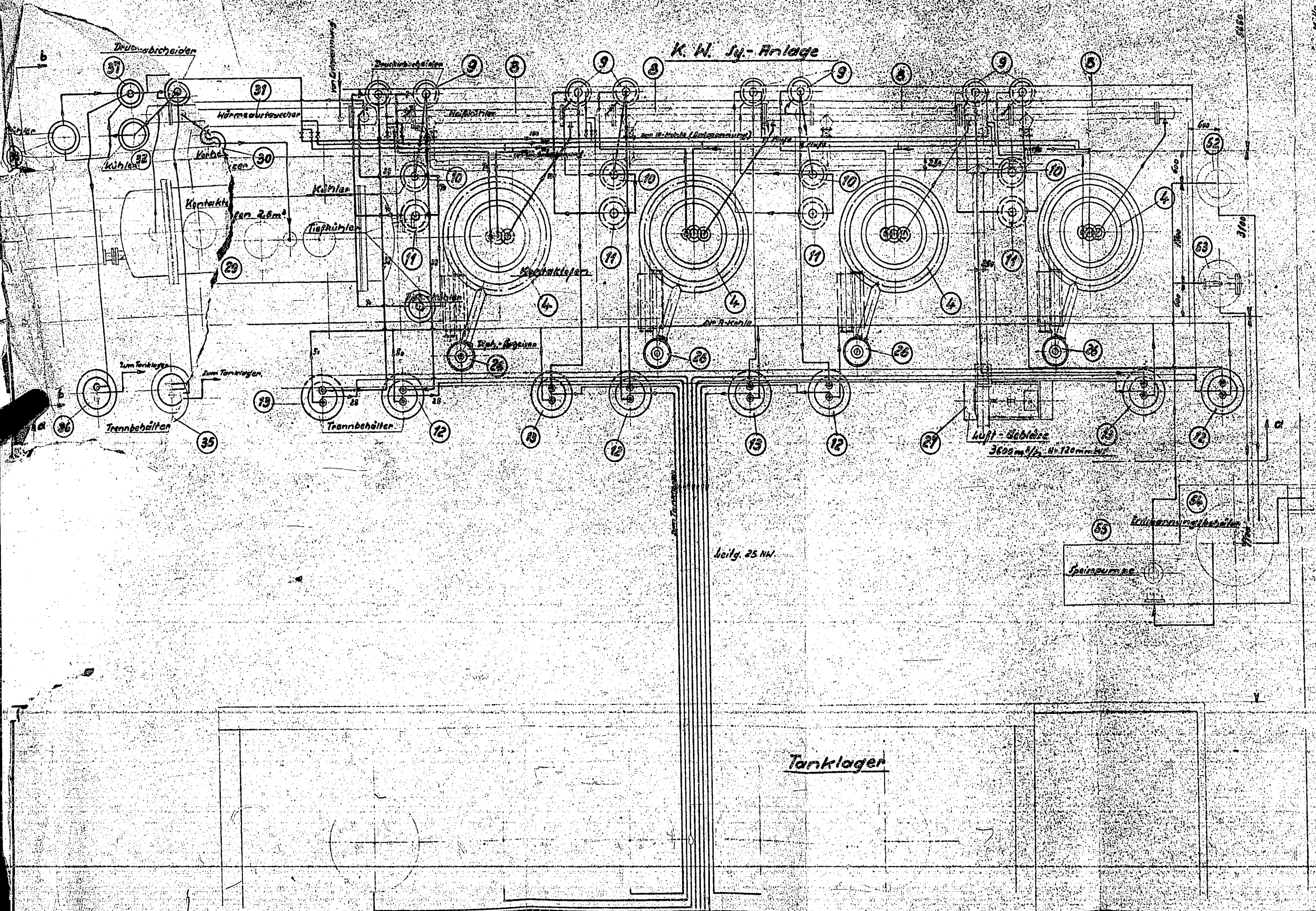
Schritt a-a



Schritt b-b

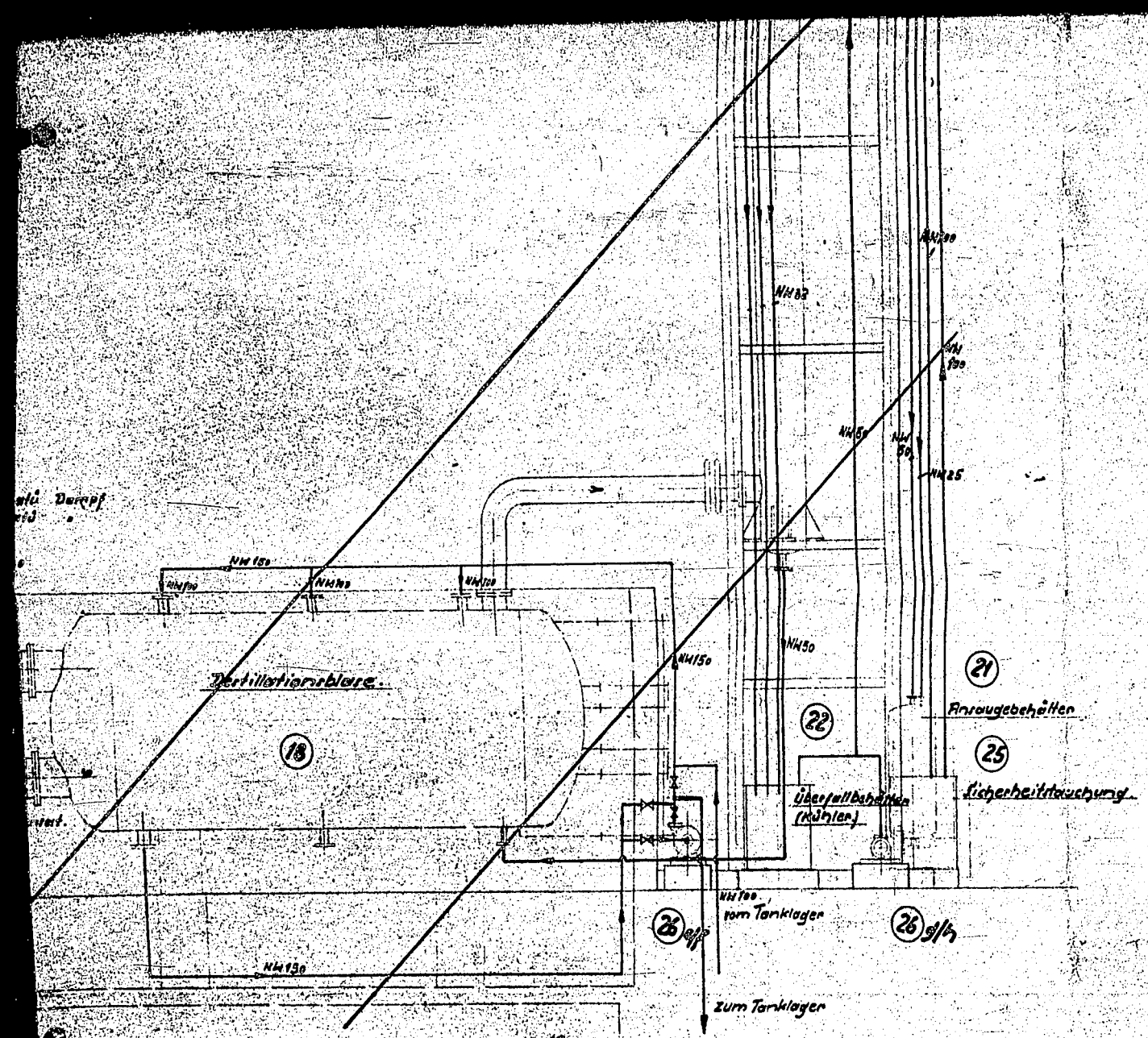


K. W. Sy.-Anlage

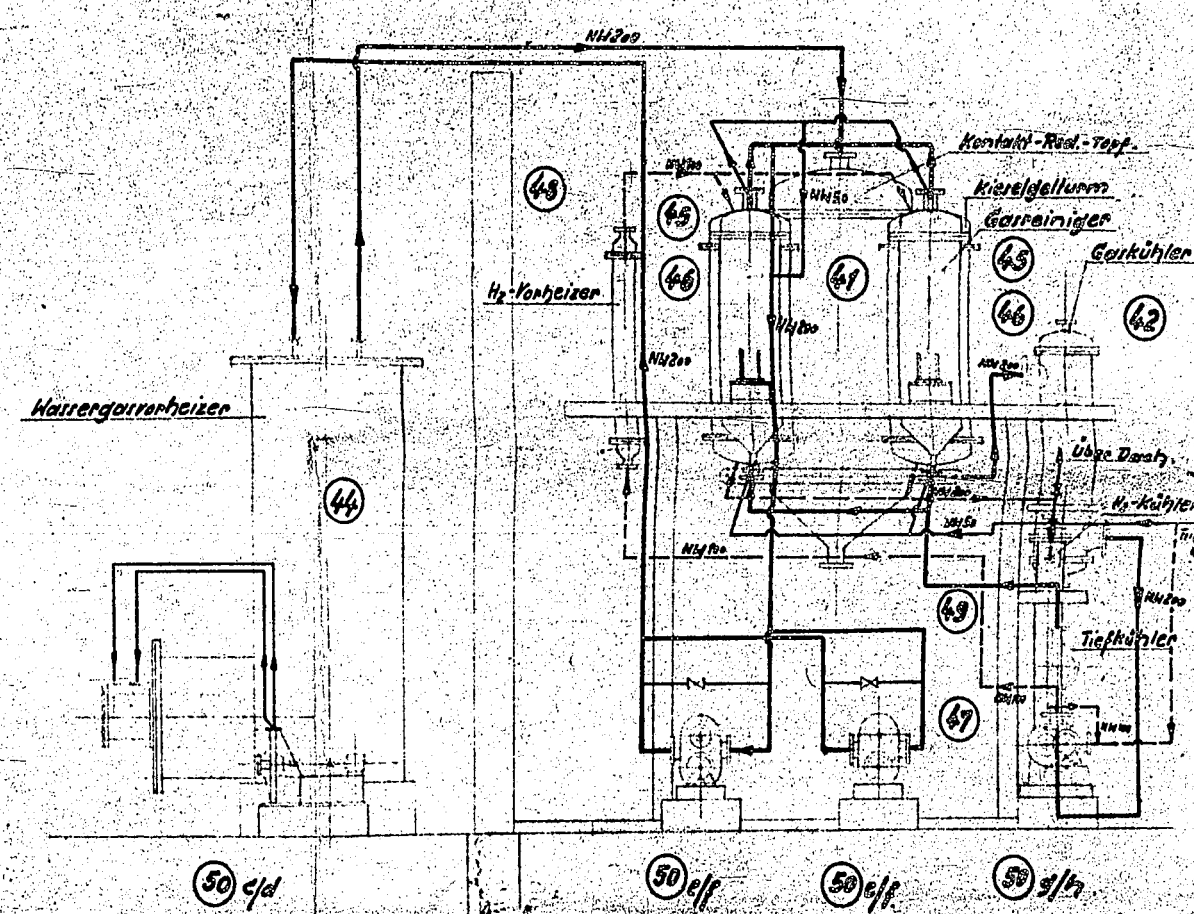


M. W. Rohrleitungs

Rohrleitungen zur K.W. Sy.-Versuchsanlage Me 450



Schnitt d-d

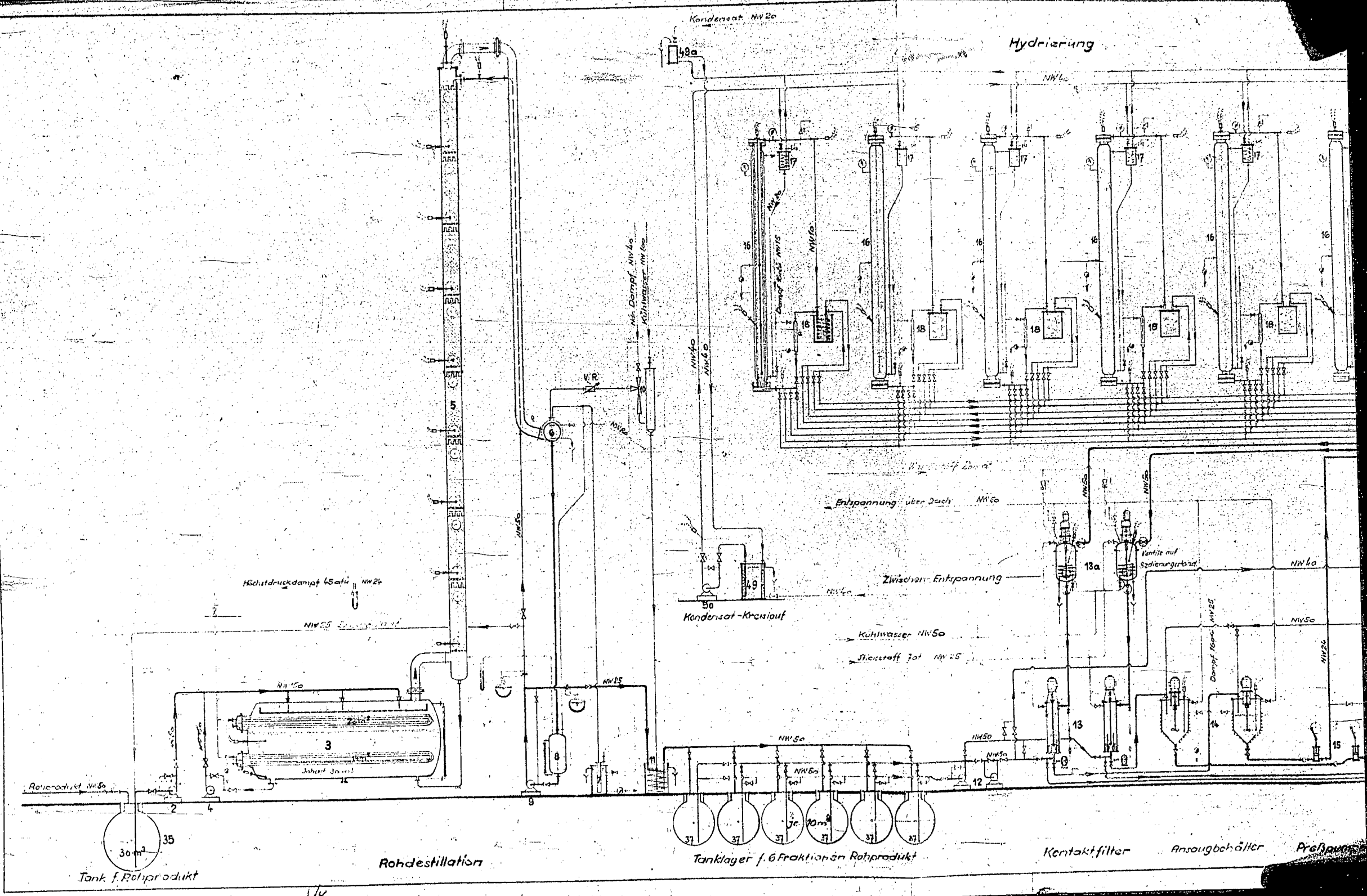


Schnitt c-c

Teil Stck.	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H. Maschinentechnische Abteilung. <i>Hand 175</i>						
M 4392		-1				
Maßstab:	1:50	Betriebsdruck:	at	Probendruck:	at	
Datum:	5.6.47	Konstr.:	<i>W. H.</i>	Kontr.:		Normgeprüft:
Ersatz für:			Ersatz durch:			
Das Urheberrecht an dieser Zeichnung verbleibt bei uns. Sie ist dem Empfänger nur zum persönlichen Gebrauch anvertraut. Ohne unsere Genehmigung darf sie nicht kopiert oder vervielfältigt, noch ohne unsere Genehmigung weitergegeben, mitgeteilt oder gedruckt werden. Nachdruck ohne Genehmigung durch den Empfänger oder Dritte ist nicht zulässig. Die Zeichnung ist aus dem Falle der Rückmeldung selbst zurückzugeben.						
DIN A 0						
Fachgruppe:						Me 4.5

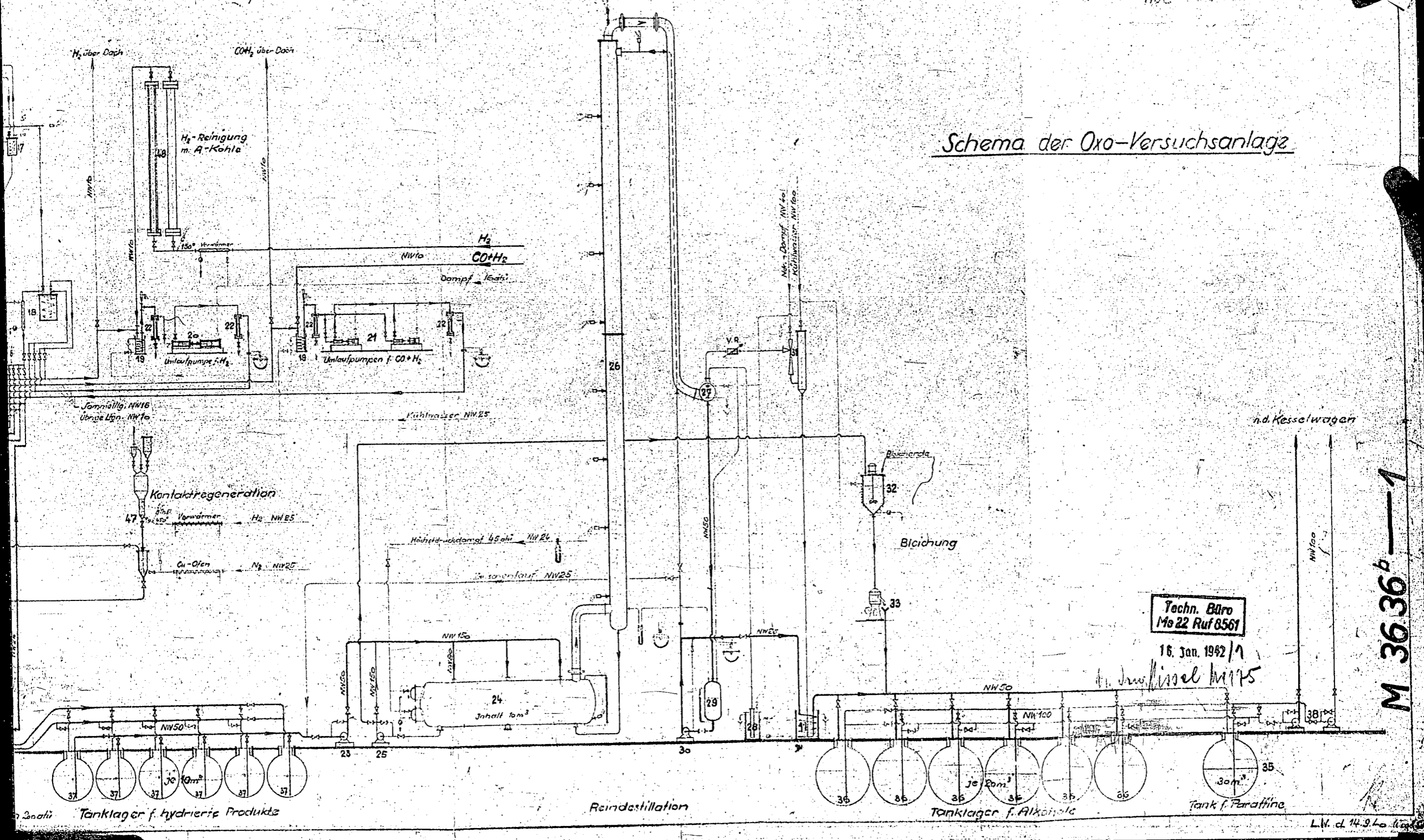
Techn. Büro
Me 22 Ruf 8561
114. März 1947





Nr. 458

Schema der Oxo-Versuchsanlage



Techn. Büro
Mo 22 Ruf 8561

16. Jan. 1952/1

H. J. Kiesel 11/75

M 3636^b—1

L.N. d. 14.9.52

O-Konzentrat 46,6% CO, 48,6% H₂

S-Reinigung

O-Abtätiger 60,2% CO, 39,8% H₂

Dampf-Verheizer

608 mm Hf.

Inertgas

Gasometer (verhängen)

Kompressor 250atü (H₂)

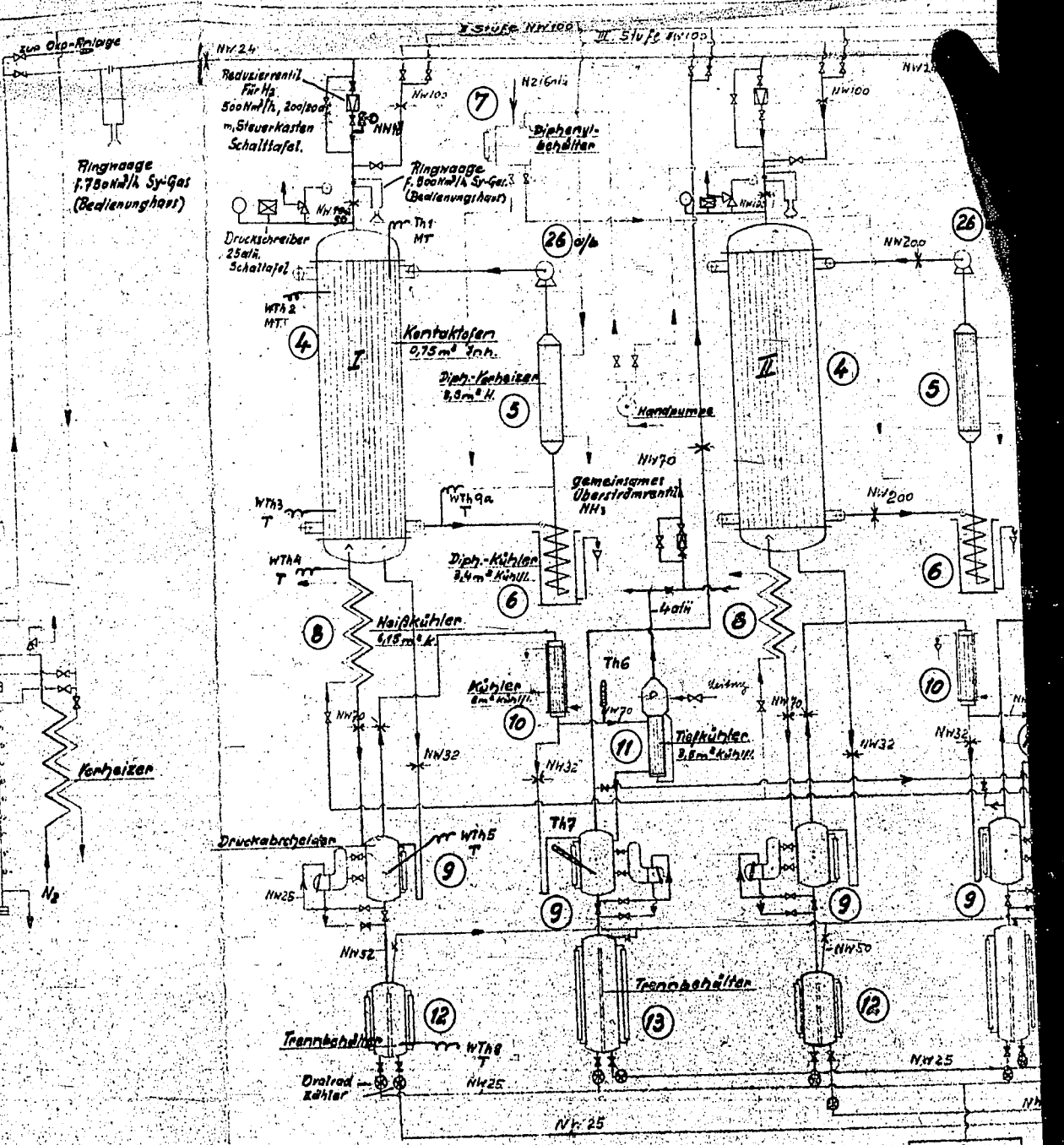
A-Kohle

Trocknung (Rührgefäß)

Verheizer

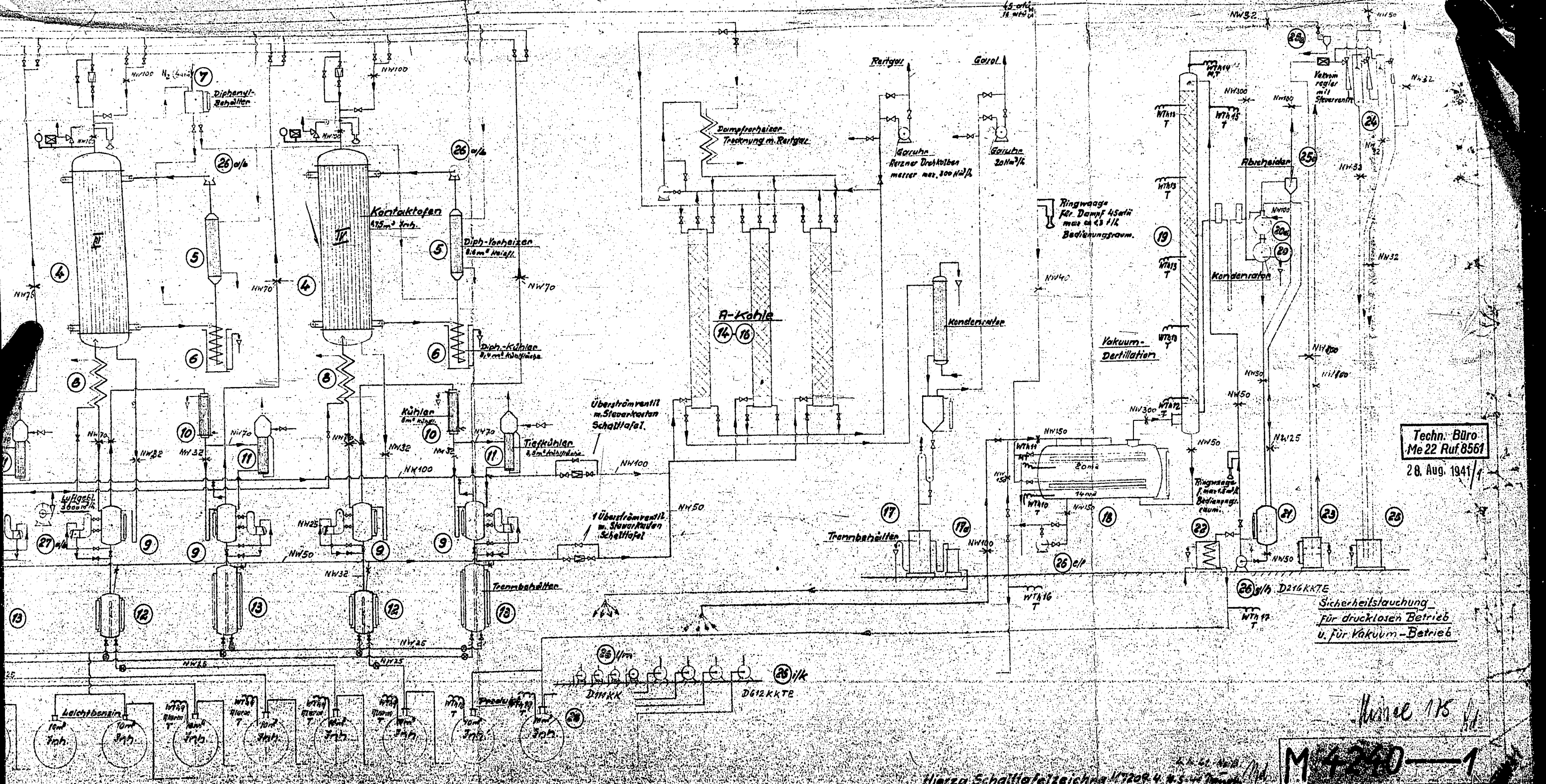
Unterdruck-empfindl. (Signal)

O₂-Schreiber



2.8 April 1941
 Schema zur K. H. 14 - Versuchsanlage M. 45 B. Meßinstrumente

Mo 458



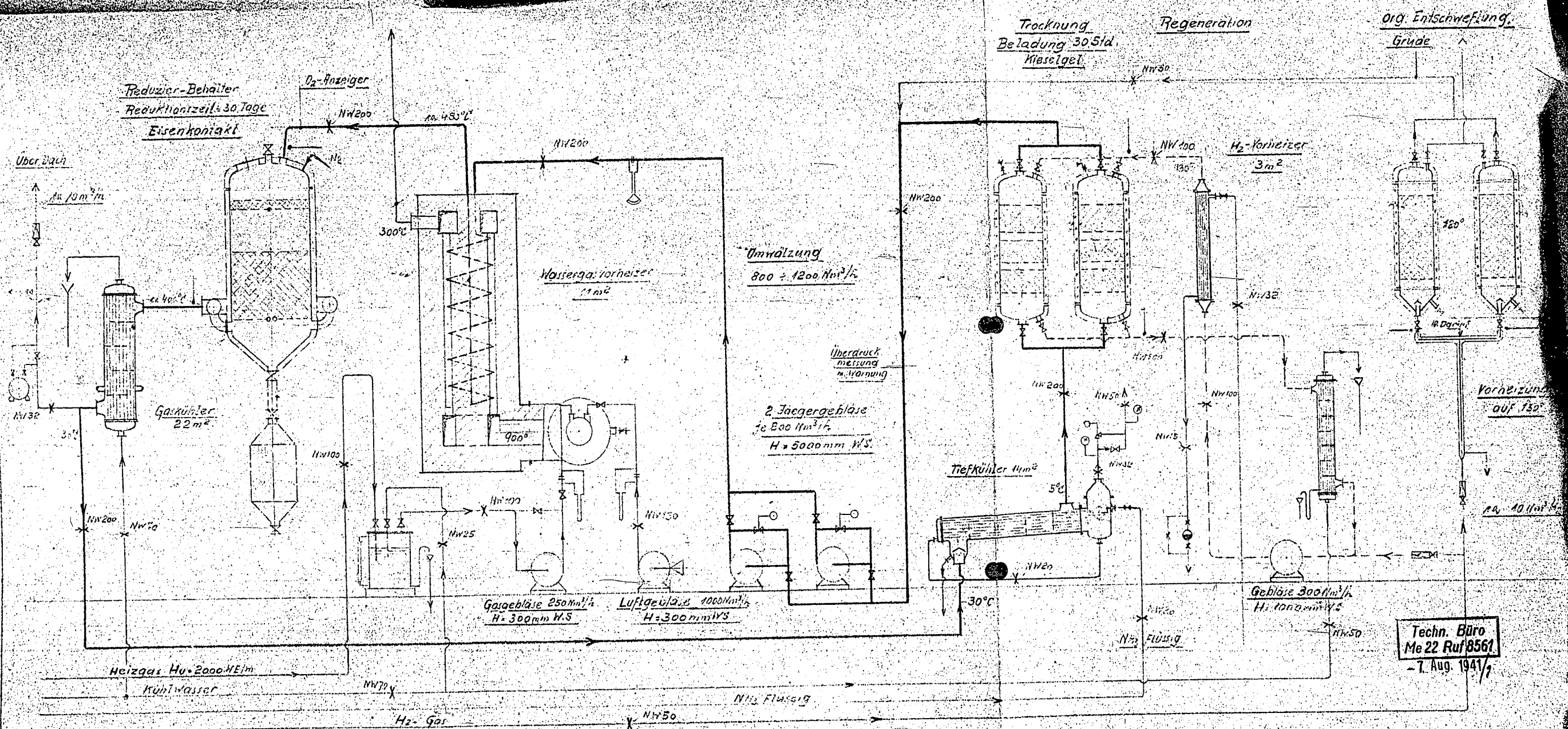
Techn. Büro
 Me 22 Ruf 8561
 28. Aug. 1941

Sicherheitslauchung
 für drucklosen Betrieb
 u. für Vakuum-Betrieb

Hierzu Schalttafelzeichnung 17209.4. N. 5. und 17209.4. N. 6.

M 4240-1

Me 458



Techn. Büro
Me 22 Ruf 8561
- 7. Aug. 1941/

v. v. Kisser heid
M 6459

Schemata der Kontaktreduktion (Eisenkontakt) Me 458

Me 490

Amylalkohol-Anh.

s. Me 13

1 Dach

7 + 23,5

7 + 18,0

7 + 14,0

7 + 8,5

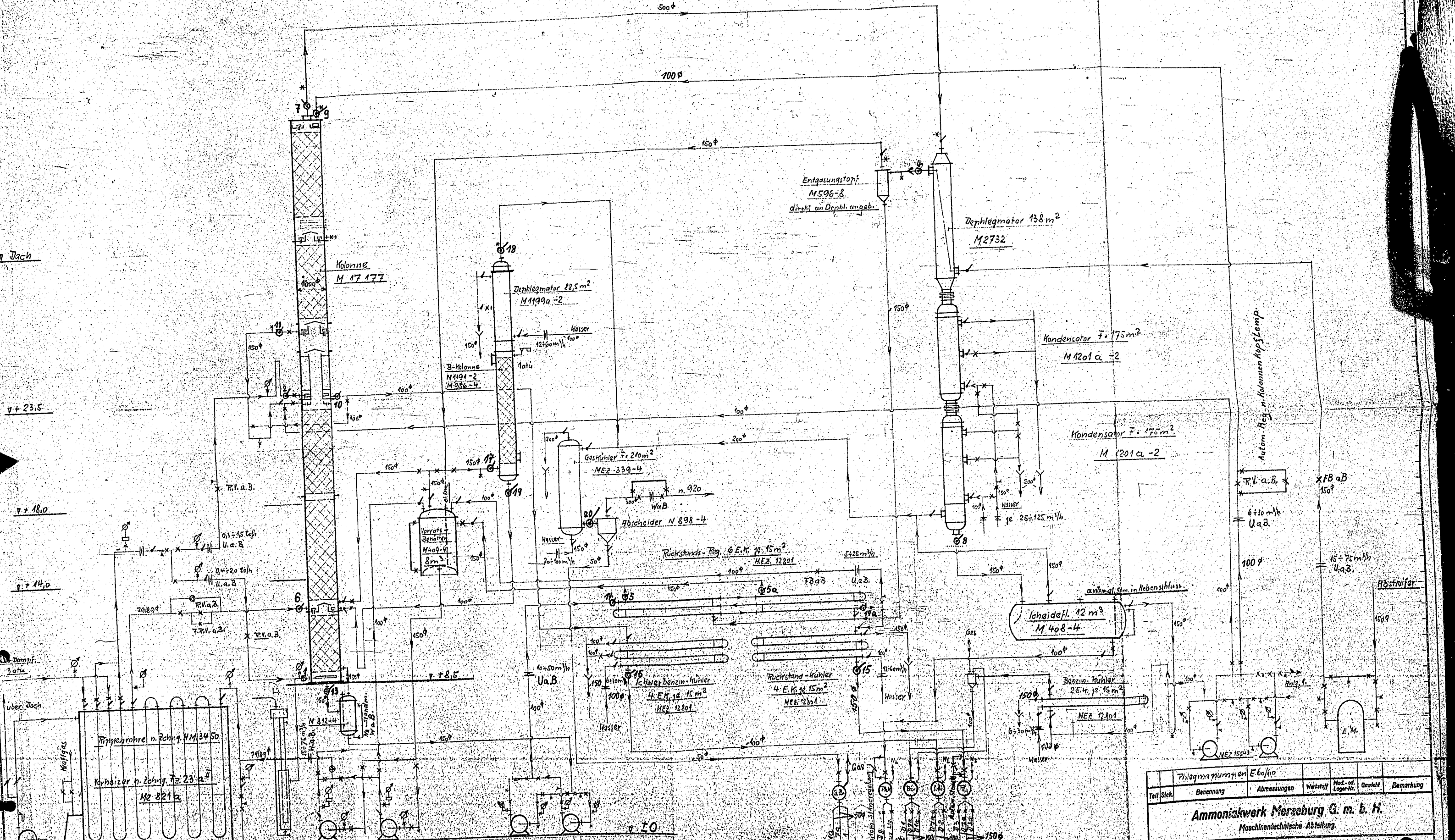
1. Schicht-Gebäude 1150 - 781 - 2 - links

H. Dr. Dampf. Vent.

II. Tauchkühler
25.4.18.15m²
N 876-2

Produktionswanne H.N. 100/100
Schw. MEZ: ME253 u. ME254

Rückstandsstumpfen H.N. 100/100
78 m³/h, 7 Atm



Teil/Stück	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod. od. Lager-Nr.	Ort	Bemerkung
------------	-----------	-------------	-----------	--------------------	-----	-----------

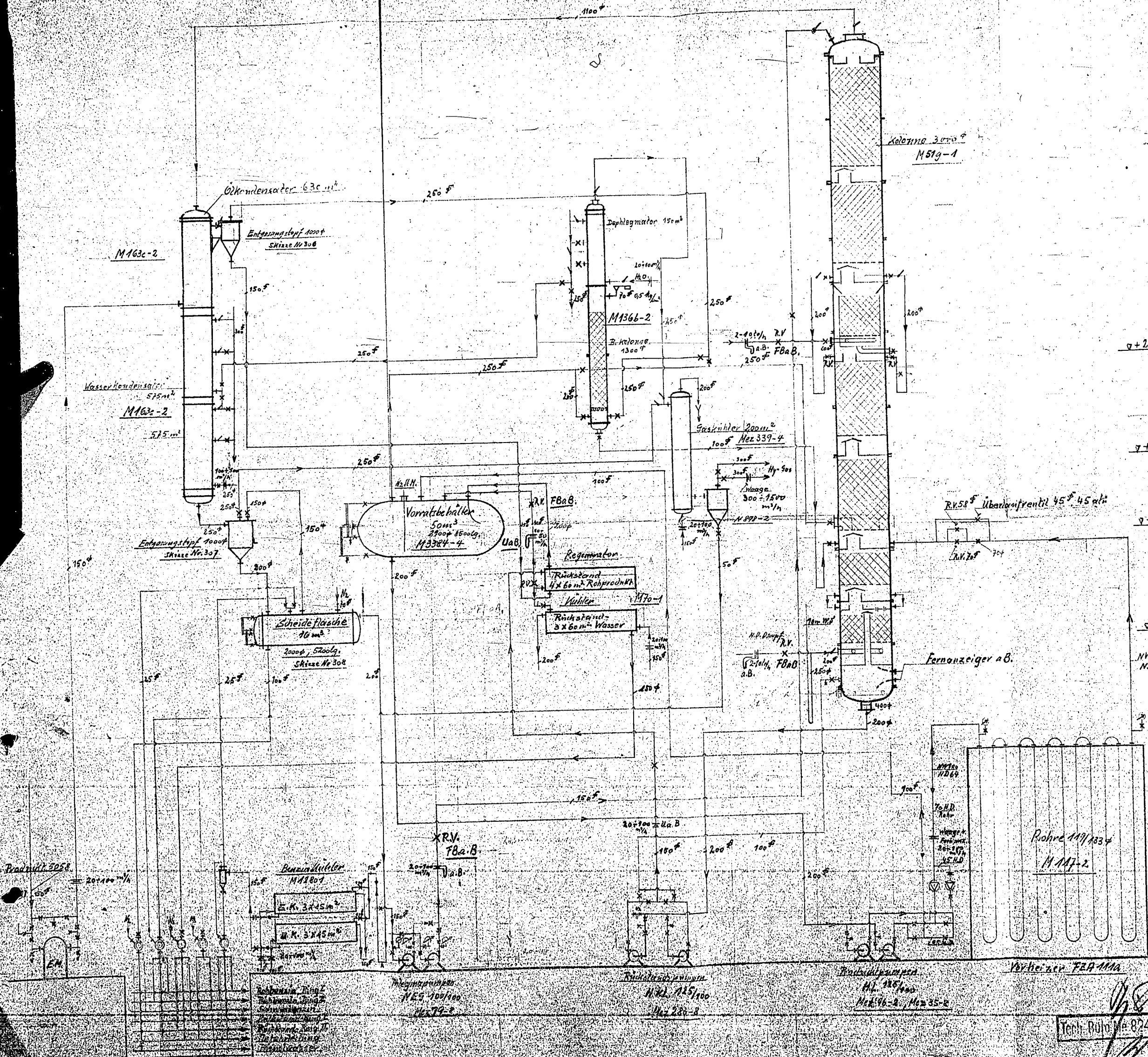
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H.
Maschinen-technische Abteilung

M 4415 - 2

Maßstab:	Betriebsdruck:	Produktionsdruck:
Datum:	Konstr.:	Normengröße:
Erstellt für:	Erstellt durch:	

Tech. Büro Merseburg

Die Zeichnung ist Eigentum des Ammoniakwerks Merseburg. Sie ist für den Einzelfall ausgestellt. Jede Vervielfältigung ohne schriftliche Genehmigung ist untersagt. Die Zeichnung ist nicht für andere Zwecke zu verwenden. Die Zeichnung ist für die Fertigung der Maschine bestimmt.

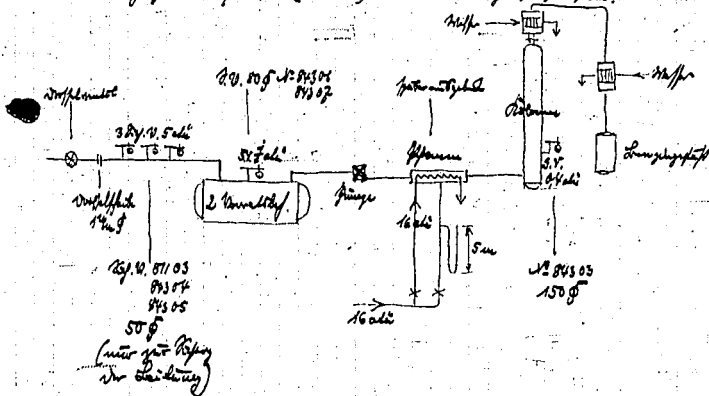


Teil	Stück	Bezeichnung	Abmessungen	Werkstoff	Prod.-nr. Lager-Nr.	Gezeichnet	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H. Maschinen-technische Abteilung.							
M 1675 a - 2							
Produkt		Feld-Gruppe		Blatt-Nr.		Gezeichnet	
23-27		M 1675		11		11	
Erstellt durch		Geprüft durch		Freigegeben durch		Datum	
11		11		11		11	

Techn. Büro Nr. 824

Vorprüfrefillation Nr. 843 (Diameter 10)
 (Lüpfprüfung nach J. Fajst, Einzel, Ablesung f. Regel, d. 1581/1582)

hier: Luftvolumenmesser (300 cm³) ablesen bei 10 mm/10.



Das 80^{cm} Kap. V. mit gutem Vorwählgerät gemessen, dann

$$1 \frac{cm^3}{g} \cdot 300 < 80 \frac{cm^3}{g} \cdot 0,5 \frac{g}{cm^3} / \text{gem. P.V.}$$

$$234 < 252$$

Das 150^{cm} Kap. V. mit der Kolonne, mit der oben nach
 Pfeilman (als Feinprüfger. f. J. Phosphorbest.) abgelesen,
 gemessen der Formel

$$f = \frac{3,3 \cdot 200}{0,5} = 1330 \text{ mm}^2 \text{ Messf.}$$

$$\approx 13300 \text{ cm}^2 \text{ mess. P.V.}$$

$$\text{also } d = 130 \text{ cm} \text{ "}$$

(2/1 150 cm)

J. 29/8/36.

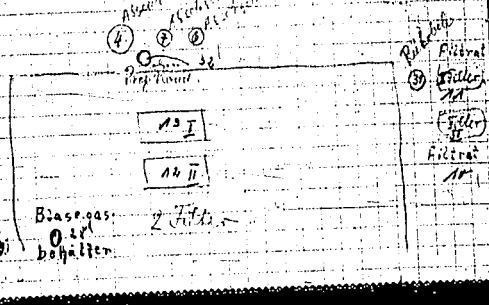
16
6
1
3
3
28

Me 944 *Expansions* 942 1639
 Expansions
 0.00000
 20 10 1000 1000
 6 Expansionsgeh.

Luft 34
 Luft 35

14
 für
 1.2
 1.1

Par. 20 Hohlk. Gel.
 Par. 21 Hohlk. Gel.
 Wenz. 22 Hohlk. Gel.
 23 Hohlk. Gel.
 24 Hohlk. Gel.
 25 Hohlk. Gel.
 26 Hohlk. Gel.
 27 Hohlk. Gel.
 28 Hohlk. Gel.
 29 Hohlk. Gel.
 30 Hohlk. Gel.
 31 Hohlk. Gel.
 32 Hohlk. Gel.
 33 Hohlk. Gel.



Rechnungsnummer	Abt.	Einfall	gebührennummer	gebührenscheinnummer	Abt.
20 47 62	20	900	1.200.073	10.359	20
5 46 39	3	2150	528	960.07	3
1 43 69	203	650		960.02	3
3 43 70	203	650		960.06	20
33 5003	20	650	24.100	960.10	10
6 46 36	10	675	573	960.11	5
7 46 37	10	675	502	960.16	2
4 46 28	3	2450	527	960.00	2
10 46 76	3	11500	119	960.03	2
11 46 75	3	11500	120		
32 5091	20	2.200	24279		
13 47 68	2	19.000	1.200.072	960.30	2
23 47 13	2	19.000	1.200.070	960.31	2
37 49 70	20	1.000	2159	944.17	20
10 49 20	20	37.000	1.071.033	944.29	20
18 48 20	20	46.000	1.071.037	944.26, 30	20
16 48 20	20	37.000	1.071.035	944.25, 21	20
15 48 21	20	37.000	1.071.034	944.27, 20, 19	20
17 48 23	20	48.000	1.071.030	944.20, 23	20
22 1047	17	10.000	160		
31 1048	17	10.000	167	944.32	3
33 1049	17	10.000	168		
16 1052	17	10.000	171	944.28	16
15 1051	17	10.000	170		
14 1050	17	10.000	169		
19 1041	20	7.000	1.171.021		

3. mit 1/10
 16. 5000
 mit 1/10
 1/10

15. 10.000

AMMONIAKWERK MERSEBURG
 Gesellschaft mit beschränkter Haftung
 Maschinentechnische Abteilung

1.6.39

Hoch ausführende Abnahmen in Ma 944

Reg.-Nr.	Fabr.-Nr.	Gegenstand	Ø mm	Länge mm	Betr.Dr. atl	P.
1.7	4369 ✓	4369 Entpropanisierungskolonne <i>swill</i>				3
2.1	4370 ✓	4370 " <i>swill</i>				3
X 3.3	4627 ✓	516 Abscheider f. Propan	1200	2500		3
4.3	4628 ✓	527 " "	1200	2500		3
5.3	4629 ✓	528 Einspritzkondensator f. Propan	600	8300		3
6.3	4636 ✓	503 Propanbehälter	800	1500		10
7.3	4637 ✓	504 " "	800	1500		10
X 8.3	4638 ✓	525 " "	800	1500		10
X 9.3	4639 ✓	526 " "	1800	4750		3
10.3	4674 ✓	119 " "	1800	4750		3
11.3	4675 ✓	120 " "	2500	3500		2
12.3	4712 ✓	1200076 II Oliver-Kolloid-Filter	2500	4350		2
13.3	4768 ✓	1200077 I " "	2141	10000		20
14.3	4820 ✓	1078033 stehender Propanbehälter	2139	10000		20
15.3	4821 ✓	1078034 " "	2139	10000		20
16.3	4822 ✓	1078035 " "	2139	10000		20
17.3	4823 ✓	1078036 " "	2138	10000		20
18.3	4824 ✓	1078037 " "	1400	5250		20
19.3	4841 ✓	1078021 stehender Isott-Propanbehälter	1400	5250		20
20.3	4842 ✓	1200073 stehender Propanbehälter (für Sp. 4874)	1842	4500		17
21.3	1647 ✓	166 Propanbehälter	1842	4500		17
22.3	1648 ✓	167 " "	1842	4500		17
23.3	1649 ✓	168 " "	1842	4500		17
24.3	1650 ✓	169 " "	1842	4500		17
25.3	1651 ✓	170 " "	1842	4500		17
26.3	1652 ✓	171 " "	450	900		16
X 27.3	4946 ✓	5280 Wasserabscheider	576	4400		20
28.3	4986 ✓	2159 Lagerbehälter	1380	4750		3
X 29.3	4987 ✓	2160 " " <i>3 mm Dippe auf reif mit abgehaut.</i>	1380	4750		3
X 30.3	4988 ✓	2161 " " <i>abgehaut.</i>	1200	1700		3
31.3	5113 ✓	5113 Eilrbehälter	690	9240		20
32.3	5091 ✓	24879 Kondensator	900	9000		20
33.3	5003 ✓	24880 Verdampfer <i>(Vollpaß-Druck)</i>	900	9000		20
34.3	0244 ✓	4867 <i>3 mm Dippe auf reif mit abgehaut.</i>				
35.3	0245 ✓	4899 <i>3 mm Dippe auf reif mit abgehaut.</i>				
36.3	1155 ✓	# <i>Wasserkühler</i>				

Alps nur N 27 + 30
 rest vollpaß

Drucknummer	Abz.	Stückzahl	Preis/Kennnummer	Originaldrucknummer	Abz.
20 48 62	20	900	1.200.073	W. 359	20
5 46 39	3	2150	528	Kopf, V. auf vorgelagert. Originaldruck	3
1 43 69	10	650		960 01 X. a. u. u. l.	3
3 43 70	10	650		944.02 X. a. u. u. l.	3
33 5073	20	1600 1300	24.200	944.03 X. a. u. u. l.	20
6 46 36	10	675	573	944.10	10
7 46 37	10	675	574	944.11	5
4 46 38	3	2450	527	944.16	2
10 46 76	3	11500	119	944.00	2
11 46 75	3	11500	120	944.03	2
12 5091	20	2400 900	24279	Kopf, V. auf vorgelagert. Originaldruck	20
13 47 68	2	19.000	1.200.077	944.30	2
14 47 69	2	19.000	1.200.078	944.31	2
15 49 70	20	1.000	2159	944.17	20
16 48 20	20	37.000	1.071.033	944.29	20
17 48 21	20	46.000	1.071.037	944.26, 30	20
18 48 22	20	37.000	1.071.035	944.25, 21	20
19 48 23	20	37.000	1.071.034	944.27, 20, 19	20
20 48 24	20	46.000	1.071.038	944.22, 33	20
21 1047	17	10.000	166 20.024		
22 1048	17	10.000	167	12	944 32
23 1049	17	10.000	168	13	
24 1050	17	10.000	169	14	944 28
25 1051	17	10.000	170	15	
26 1052	17	10.000	171	16	
27 1053	17	10.000	172	17	
28 1054	17	10.000	173	18	
29 1055	17	10.000	174	19	
30 1056	17	10.000	175	20	

Nummer	Arzt	in Fall	fabr. Nummer	Wegfall	Arzt
30, 0245	2,5	2 65	4979	} in Mündel 10. Jangf	
34, 0244	2,5	2 65	4987		
31, 5113	3	2 100		2 1/2 2 1/2 auf 12+13	
3, 4627	3	2450	576	ein Glasplätt	
2, 4638	16	675	525	"	
9, 4639	10	675	526	"	
27, 4946	16	160	5280	} Stoffstoff	
35, 1155	16	160			

2 = innen

16 = außen

AMMONIAKWERK MERSEBURG
 Gesellschaft mit beschränkter Haftung
 Maschinentechnische Abteilung

16.39

Noch auszuführende Abnahmen in Me 944 bzw 942

Reg.-Nr.	Fabr.-Nr.	Gegenstand	Reg.-Nr.	Ø mm	Lg. mm	Betr. Dr. atm	Fr. at
4369	1	Entpropanisierungs-kolonne	4369				4
4370	2	"	4370				4
4627	3	Abscheider f. Propan	4627	1200	2500	3	4
4628	4	"	4628	1200	2500	3	4
4629	5	Einspritzkondensator f. Propan	4629	600	830	3	4
4636	6	Propanbehälter	4636	800	1500	10	1
4637	7	"	4637	800	1500	10	1
4638	8	"	4638	800	1500	10	1
4639	9	"	4639	800	1500	10	1
4674	10	"	4674	1800	4750	3	
4675	11	"	4675	1800	4750	3	
4712	12	Oliver-Kellog-Filter	4712	2500	3500		2
4768	13	"	4768	2500	4350		2
4820	14	Stehender Propanbehälter	4820	2140	10000		20
4821	15	"	4821	2140	10000		20
4822	16	"	4822	2140	10000		20
4823	17	"	4823	2140	12500		20
4824	18	"	4824	2140	12500		20
4841	19	Stehender Iszett-Propanbehälter	4841	1400	5250		20
4842	20	Stehender Propanbehälter	4842	674	2500		20
1647	21	Propanbehälter	1647	1842	4500		17
1648	22	"	1648	1842	4500		17
1649	23	"	1649	1842	4500		17
1650	24	"	1650	1842	4500		17
1651	25	"	1651	1842	4500		17
1652	26	"	1652	1842	4500		17
4946	27	Wasserabscheider	4946	450	900		16
4986	28	Lagerbehälter	4986	576	4400		20
4987	29	"	4987	1380	4750		3
4988	30	"	4988	1380	4750		3
5113	31	Rührbehälter	5113	1200	1700		3
5091	32	Kondensator	5091	690	9240		20
5093	33	Verdampfer	5093	900	11370		20
0244	34	Konusbehälter mit Dampfmantel	0244	800	1400		2,5
0245	35	"	0245	800	1400		2,5
1155	36	"	1155				

für vier weitere Abnahmen in Me 944 bzw 942
 3
 3
 2
 36

AMMONIAKWERK MERSEBURG
 Gesellschaft mit beschränkter Haftung
 Maschinentechnische Abteilung

1.6.39

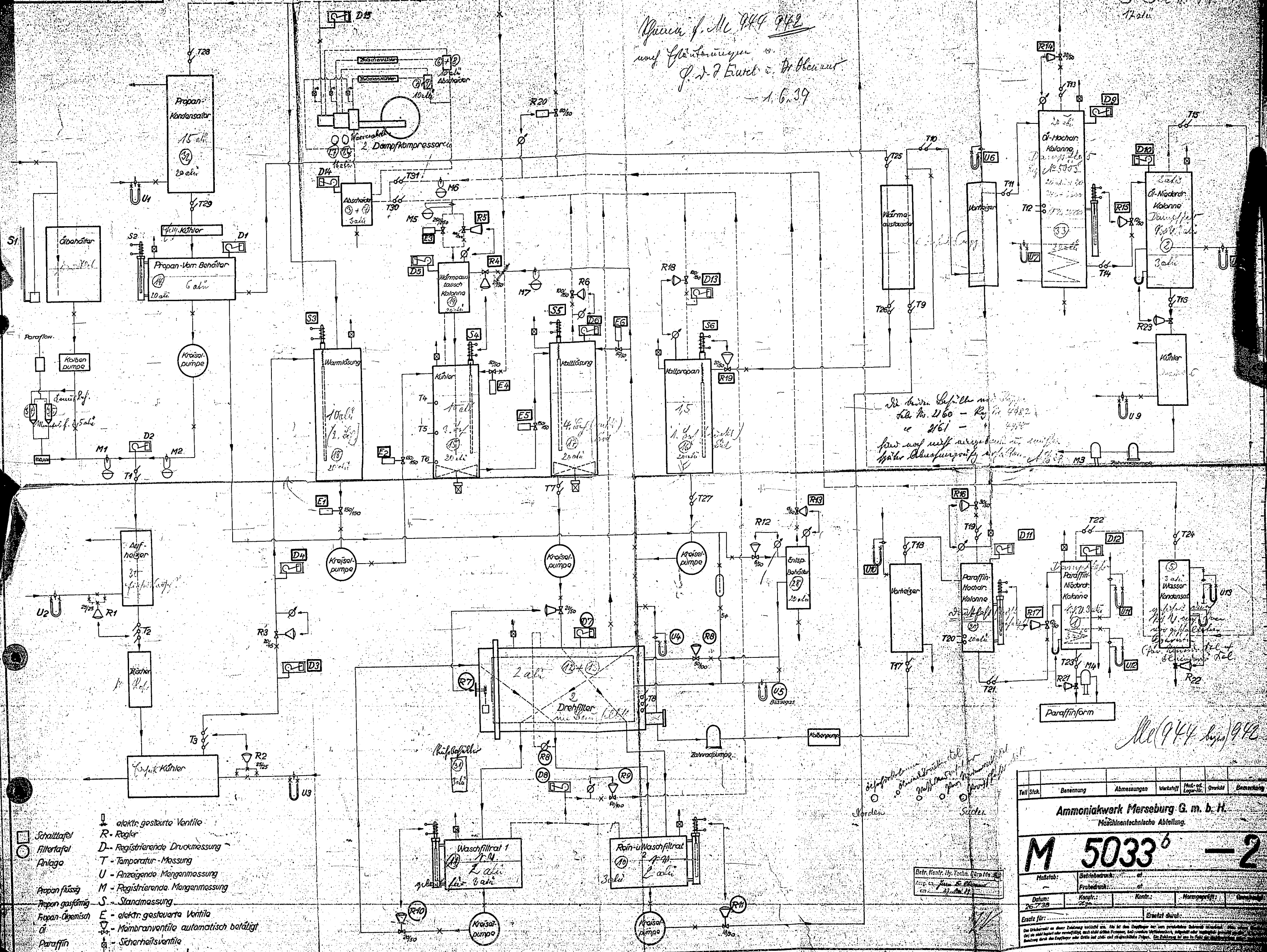
Noch auszuführende Abnahmen in No 944.

Reg.-Nr.	Fabr.-Nr.	Gegenstand	φ mm	Länge mm	Betr. Dr. atü
1.)	4369 ✓	Entpropanierungskolonne <i>mit</i>			3
2.)	4370 ✓	" <i>mit</i>			3
X 3.)	4627 ✓	Abscheider f. Propan	1200	2500	3
4.)	4628 ✓	"	1200	2500	3
5.)	4629 ✓	Einspritzkondensator f. Propan	600	8300	3
6.)	4636 ✓	Propanbehälter	800	1500	10
7.)	4637 ✓	"	800	1500	10
8.)	4638 ✓	"	800	1500	10
X 9.)	4639 ✓	3 C75 250 Liter	800	1500	10
10.)	4674 ✓	"	1800	4750	3
11.)	4675 ✓	"	1800	4750	3
12.)	4712 ✓	Oliver-Kellog-Filter	2500	3500	2
13.)	4768 ✓	"	2500	4350	2
14.)	4820 ✓	stehender Propanbehälter	2141	10000	20
15.)	4821 ✓	" <i>Streifen</i>	2139	10000	20
16.)	4822 ✓	"	2139	10000	20
17.)	4823 ✓	"	2139	10000	20
18.)	4824 ✓	"	2138	10000	20
19.)	4841 ✓	stehender Inert-Propanbehälter	1400	5250	20
20.)	4842 ✓	stehender Propanbehälter (No. 4841) <i>16574</i>	1400	5250	20
21.)	1647 ✓	Propanbehälter	1842	4500	17
22.)	1648 ✓	"	1842	4500	17
23.)	1649 ✓	"	1842	4500	17
24.)	1650 ✓	"	1842	4500	17
25.)	1651 ✓	"	1842	4500	17
26.)	1652 ✓	"	1842	4500	17
X 27.)	4946 ✓	Wasserabscheider	450	900	16
28.)	4986 ✓	Lagerbehälter	576	4400	20
X 29.)	4987 ✓	} <i>von Dippel für reif mit abzugeben.</i>	1380	4750	3
X 30.)	4988 ✓		1380	4750	3
31.)	5113 ✓	Rührbehälter	1200	1700	3
32.)	5091 ✓	Kondensator	690	9240	20
33.)	5003 ✓	Verdampfer <i>(Olfaß. No. 5003)</i>	900	9000	20
34.)	0244 ✓	} <i>Reinigungs- & Dampfer</i>			
35.)	0245 ✓				
36.)	1155 ✓		<i>Waffelkondensator</i>		

*Alps mit N 29 + 30 u
reiff galdefach.*

*Plan von Me 944 942
auf Grundrissen v.
F. v. E. E. v. Dr. O. v. B.
1. 6. 39*

*29-30 Lfg. 2. v. H. v. B.
1. 2. 39*



*Die beiden Dampfboiler mit
Fabr. Nr. 2160 - Reg. Nr. 4982
u. 2161
sind nach dem ursprünglichen
Halter abzugeben an die
Zahnradpumpe M3*

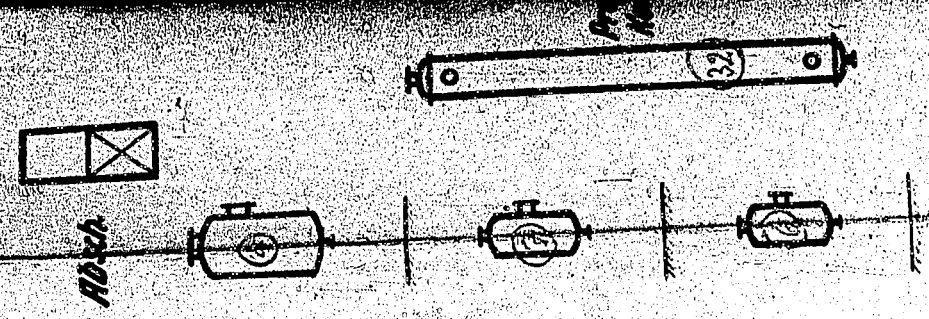
*Seitens
Korben
Sieder*

Me(944 Lfg. 2) 942

- elektr. gesteuerte Ventile
- R - Regler
- D - Registrierende Druckmessung
- T - Temperatur-Messung
- U - Anzeigende Mengemessung
- M - Registrierende Mängenmessung
- S - Ständemessung
- E - elektr. gesteuerte Ventile
- M - Membranventile automatisch betätigt
- S - Sicherheitsventile
- Schalttafel
- Filtertafel
- Anlage
- Propan flüssig
- Propan gasförmig
- Propan-Ogemisch
- Öl
- Paraffin

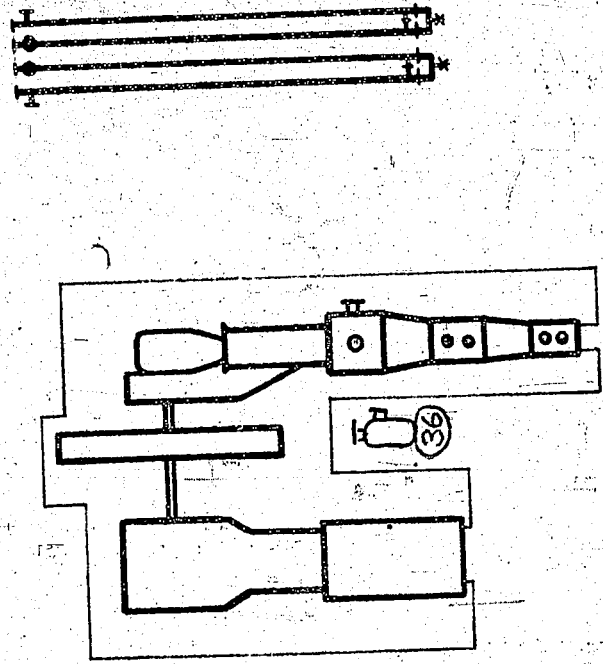
Teil Stck.	Benennung	Abmessungen	Material	Mod.-Nr. / Lager-Nr.	Gründl.	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H. Maschinentechnische Abteilung.						
M 5033^o - 2						
Maßstab:		Schriftmaß:		Probedruck:		
Datum:	Kontroll:	Konstr.:	Normsprüfung:	Bemerkung:		
26.7.38						
Erstellt für:			Erstellt durch:			
<small>Das Bildmaterial an dieser Zeichnung ist ausschließlich für den Empfänger bestimmt. Die Weitergabe an Dritte ist untersagt. Bei Änderungen der Zeichnung ist der Empfänger hiervon in Kenntnis zu setzen. Die Zeichnung ist dem Empfänger zu übergeben. Bei Änderungen der Zeichnung ist der Empfänger hiervon in Kenntnis zu setzen. Die Zeichnung ist dem Empfänger zu übergeben.</small>						

Belüftungs - Behläse



Zwisch-Kühler
I. St. II. St.
2x15m² 2x15m²

Dampfkompressor



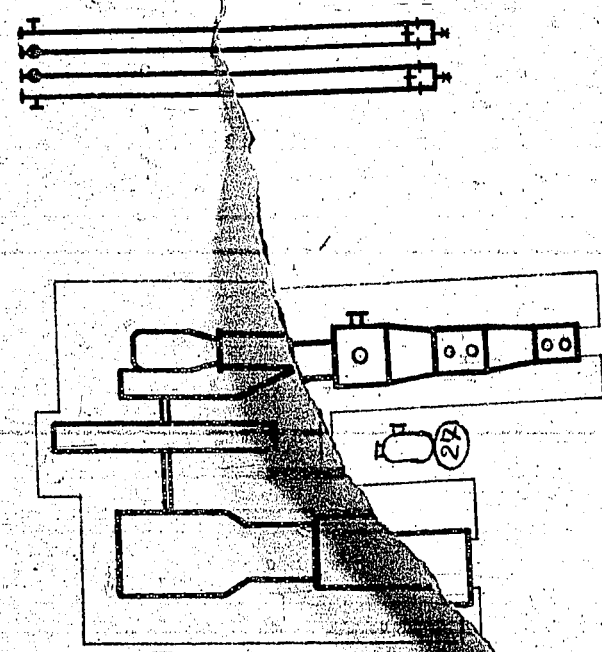
Dampf-kond.



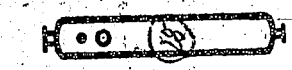
Absch.

Zwisch-Kühler
I. St. II. St.
2x15m² 2x15m²

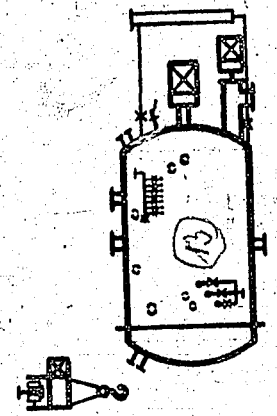
Dampfkompressor



Dampf-kond.

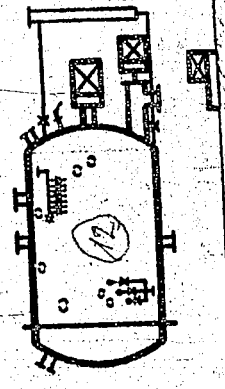


Entsp. - Beh.



Druckfilter I
12,5m²

12 + 13



Druckfilter II
12,5m²



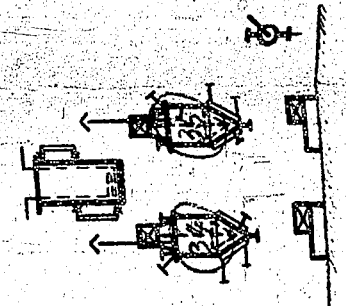
Erstellt durch: 11808
 Datum: 30.5.39
 Kontr.:
 Normsprdf.:
 Genehmigt:

Zugehörige Zeichnungen Zchg. Nr.

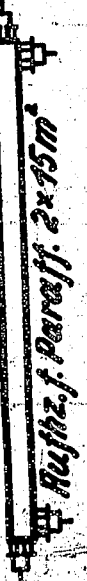
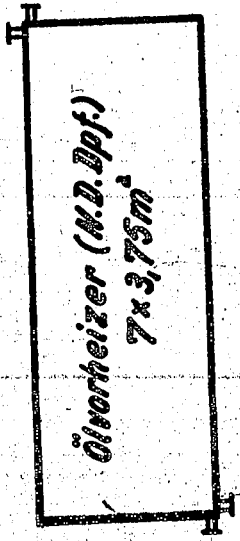
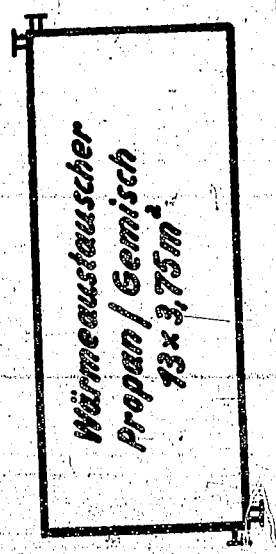
Fackel
 Rückschlagtopf



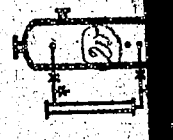
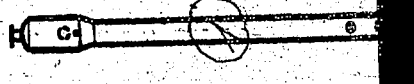
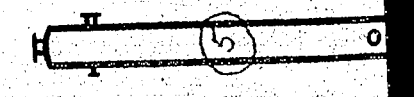
Paraffin-Beh.



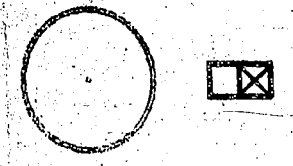
Ölbehälter



Öl-N.D.-Kol. Einspritz-H₂O-Kondens. Paraff.-N.D.-Kol.



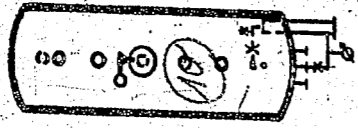
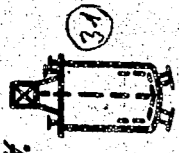
4 Gas-Entyp-Beh.



Paraff.-N.D.-Kol.

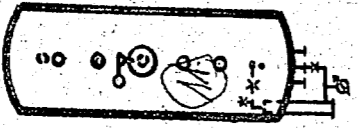
Feuerschutz

Rührsch. f. Paraff.

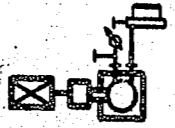


Filterat II

10+11



Filterat I



Vent.-pp.

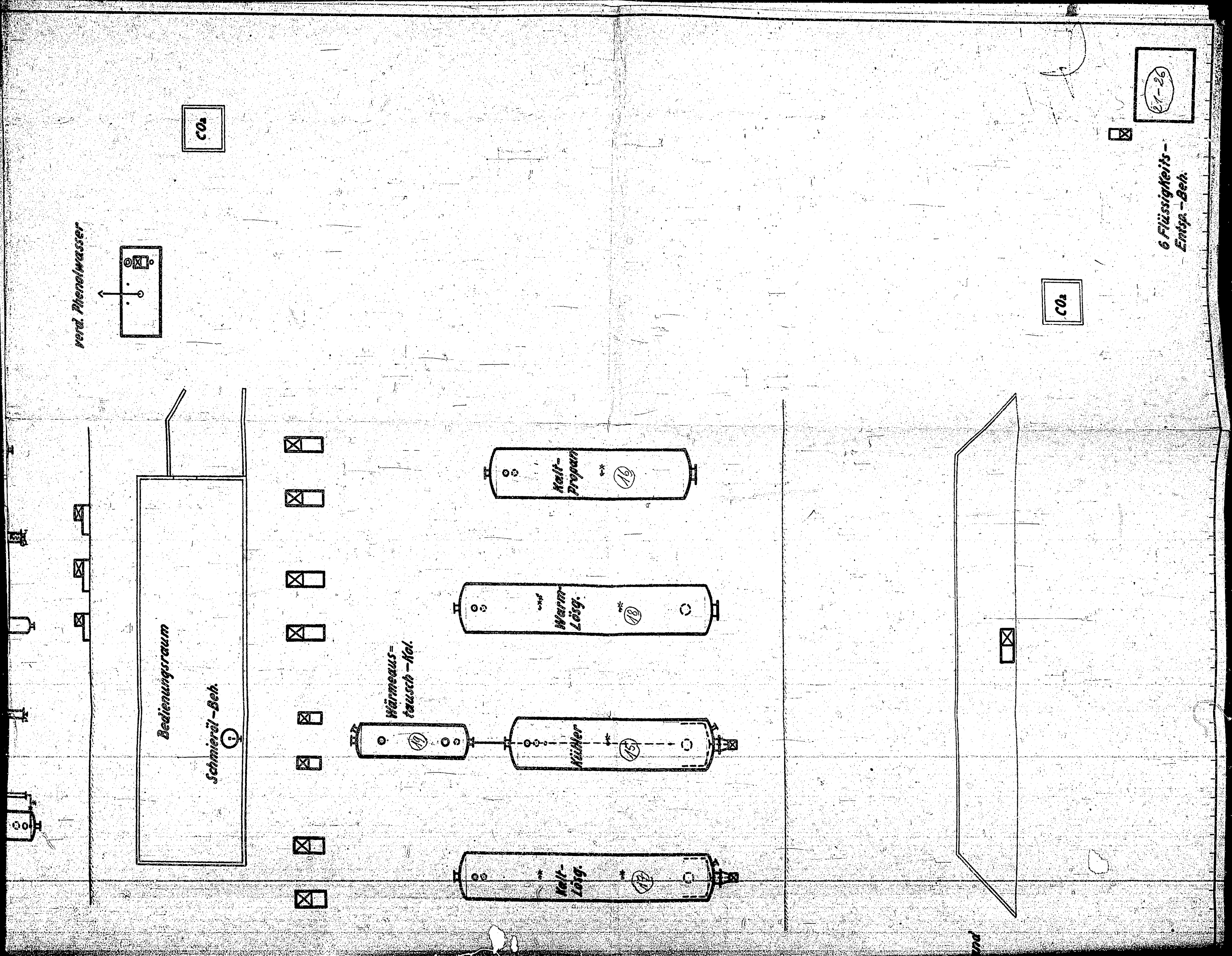


Belüftungs-Gedläse

Geräusch fallen weg die 2 Luftpuffkissen
neu B-type No 29 + 30, die
bei Fahrt weg mit Siegelband
sind.
S. 1/6 39

Technisches Büro
Hyd. Me 747

Teil Stck.	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mat.-od. Logar.-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H. Maschinentechnische Abteilung.						
M SK 30539 -1 1. 6. 39						
Maßstab d. App.:		Betriebsdruck: at				
1:100		Probendruck: at				
Datum:	Konstr.:	Kont.:	Normgeprüft:	Genehmigt:		
30. 5. 39						
Ersatz für: N. 202. 2-11			Ersetzt durch:			
<small>Das Urheberrecht an dieser Zeichnung verbleibt uns. Sie ist dem Empfänger nur zum persönlichen Gebrauch anvertraut. Ohne unsere Genehmigung darf sie nicht kopiert oder veröffentlicht, auch nicht dritten Personen, insbesondere Nachfolgern, mitgeteilt oder irgendwie sonst in irgendeiner Weise zur Benutzung durch den Empfänger oder Dritte herangezogen werden. Die Zeichnung ist unter allen Umständen als geistiges Eigentum zu behandeln.</small>						



S. Ko

N^o 2 - Lektoren

Me 842

MEZ 1657-4
(Linde)

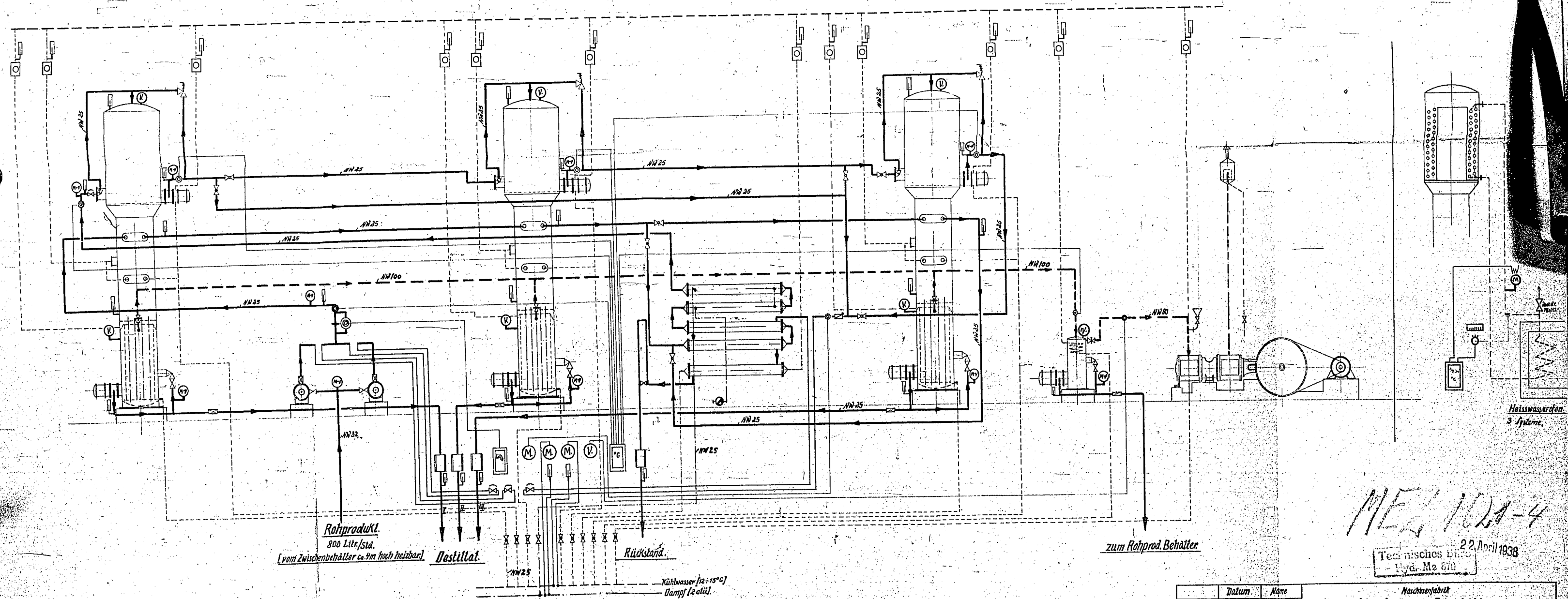
Schneider Teil 8276

Lehrproben nachher
überprüfen.

9/8 38

und
geprüft.

18/8 38

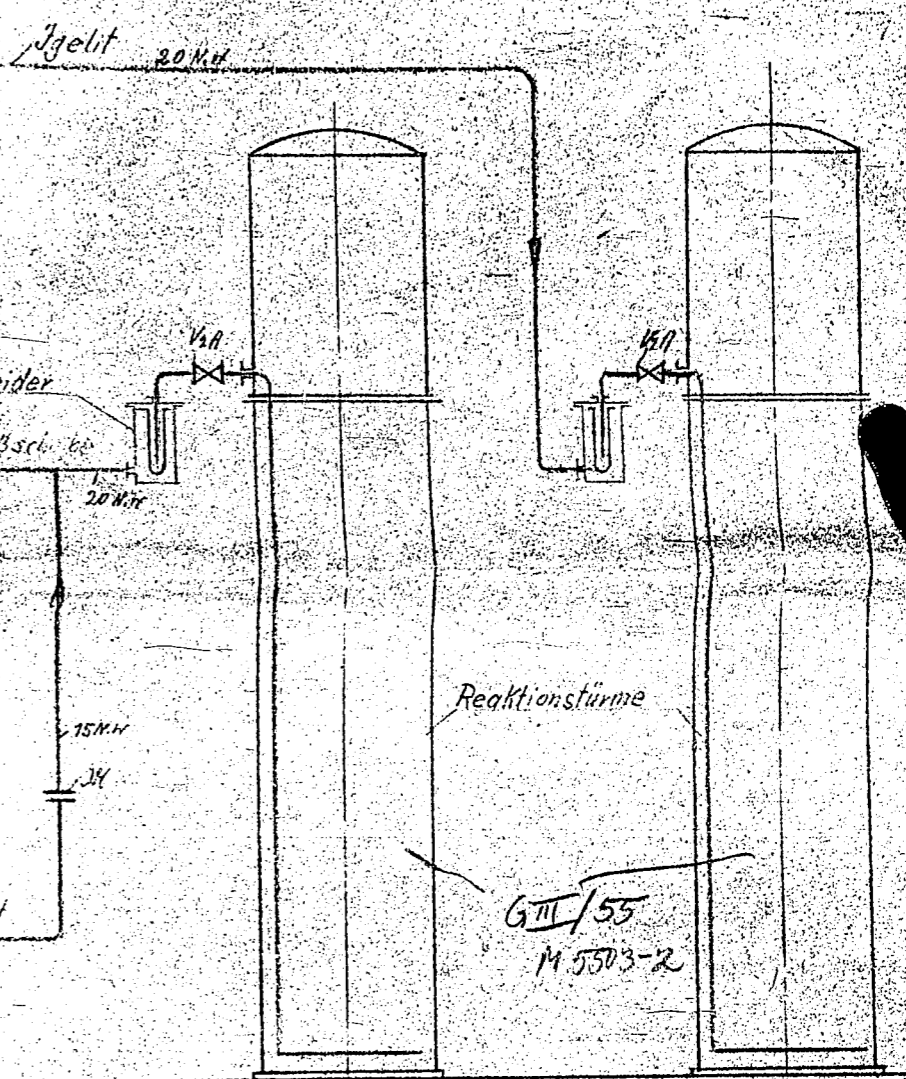
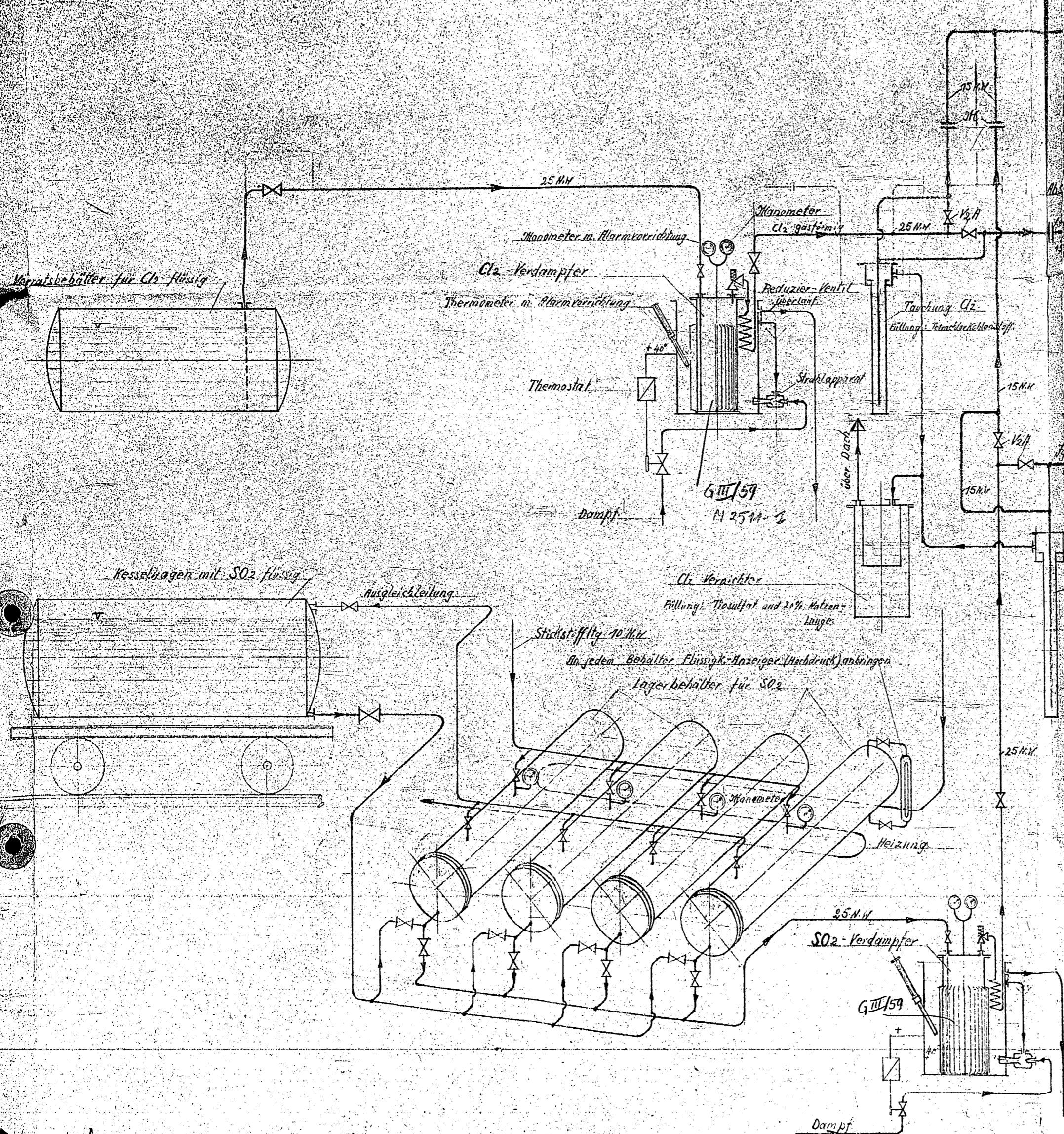


MEZ 102A-4

Technisches Büro
- Hyd. Nr. 610
22. April 1938

Maschinenfabrik	
Heckmann G.m.b.H.	
Dresden-Berlin	
Gezeichnet:	Datum: Nov. 37. Name: Th.
Geprüft:	
Gezeichnet:	
Maßstab: 1:50	Hochvakuum-Destillation für Schmieröl. System Heckmann. Nr. 942.
	Stichwort: L. Vakuum
	Nr. 1537: 80
	Ausführung: J. 631.

Zugehörige Zeichnungen Zchg. Nr.



Mepusii - Am I.
Me 947.

Teil Stck.	Benennung	Abmessungen	Werkstoff	Mod.- od. Lager-Nr.	Gewicht	Bemerkung
Ammoniakwerk Merseburg G. m. b. H. Maschinentechnische Abteilung.						
<h1>M 4552 a - 4</h1>						
Maßstab:		Betriebsdruck: at				
		Probedruck: at				
Datum:	Konstr.:	Kontr.:	Normgeprüft:	Gezeichnet:		
4.12.38	Frankfurt			H.C.		
Ersatz für: M. 4552-4			Ersetzt durch:			
Das Urheberrecht an dieser Zeichnung verbleibt uns. Sie ist dem Empfänger nur zum persönlichen Gebrauch überlassen. Ohne unsere Genehmigung darf sie nicht kopiert oder vervielfältigt, auch nicht dritten Personen, insbesondere Wettbewerbern, mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden. Weiterverbreitung, Benutzung durch den Empfänger oder Dritte hat zivil- und strafrechtliche Folgen. Die Zeichnung ist eine im Falle der Nichterfüllung sofort zurückzugeben.						

Shift Reaction

under Pressure.

Microfilm All

USSBS

Team 46

Leand

Box # 2

V-6

USSBS V-6

Team 46

Leand

Leunigs-Hy-Gas

Konvertierung unter 26 atm

U = 7.125 Gramm / 1 Mol Frischgas

Leuniger offen ohne Spalten vorwärmen
Menschelversuchs 6500 kcal / Mol CO 26 atm
(Eustandsmessung im Ofen mit Wasserstoff)

Reinigungs-Analyse

- CO₂ = 46,1%
- CO = 46,0%
- H₂ = 42,3%
- CH₄ = 6,7%
- N₂ = 0,9%

Montsiegel-Analyse

- CO₂ = 36,9%
- CO = 3,7%
- H₂ = 47,8%
- CH₄ = 7,3%
- N₂ = 0,6%

Umsatz 0,136 Mol / Mol Frischgas

°C

600

600

600

300

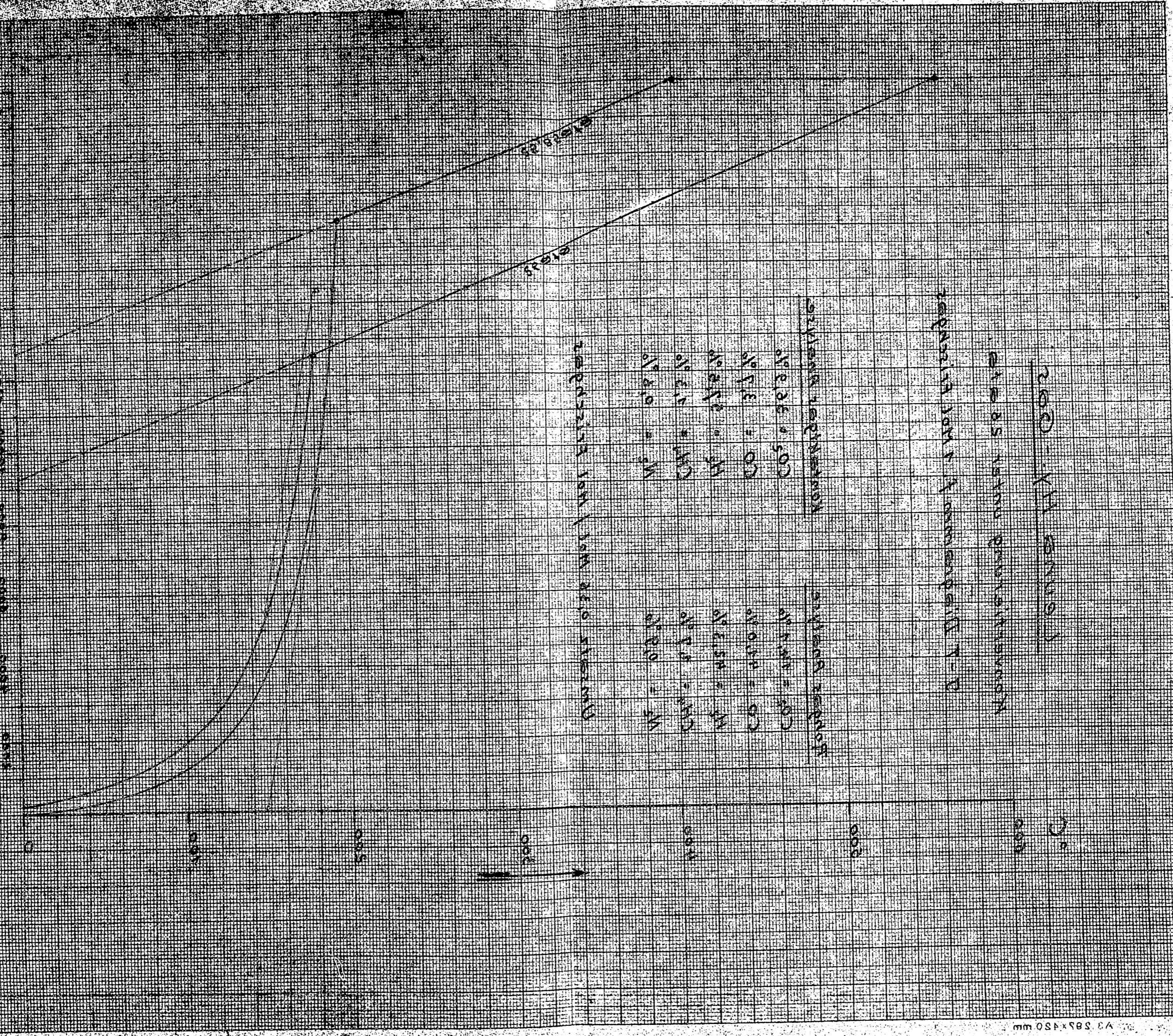
200

100

0

NO 1 1901 10M 5 - 8 1001 110M 5 11 0 1001 110M 5

1001 110M 5 11 0 1001 110M 5



1001 110M 5 11 0 1001 110M 5

1001 110M 5 11 0 1001 110M 5

1001 110M 5 11 0 1001 110M 5

1001 110M 5 11 0 1001 110M 5

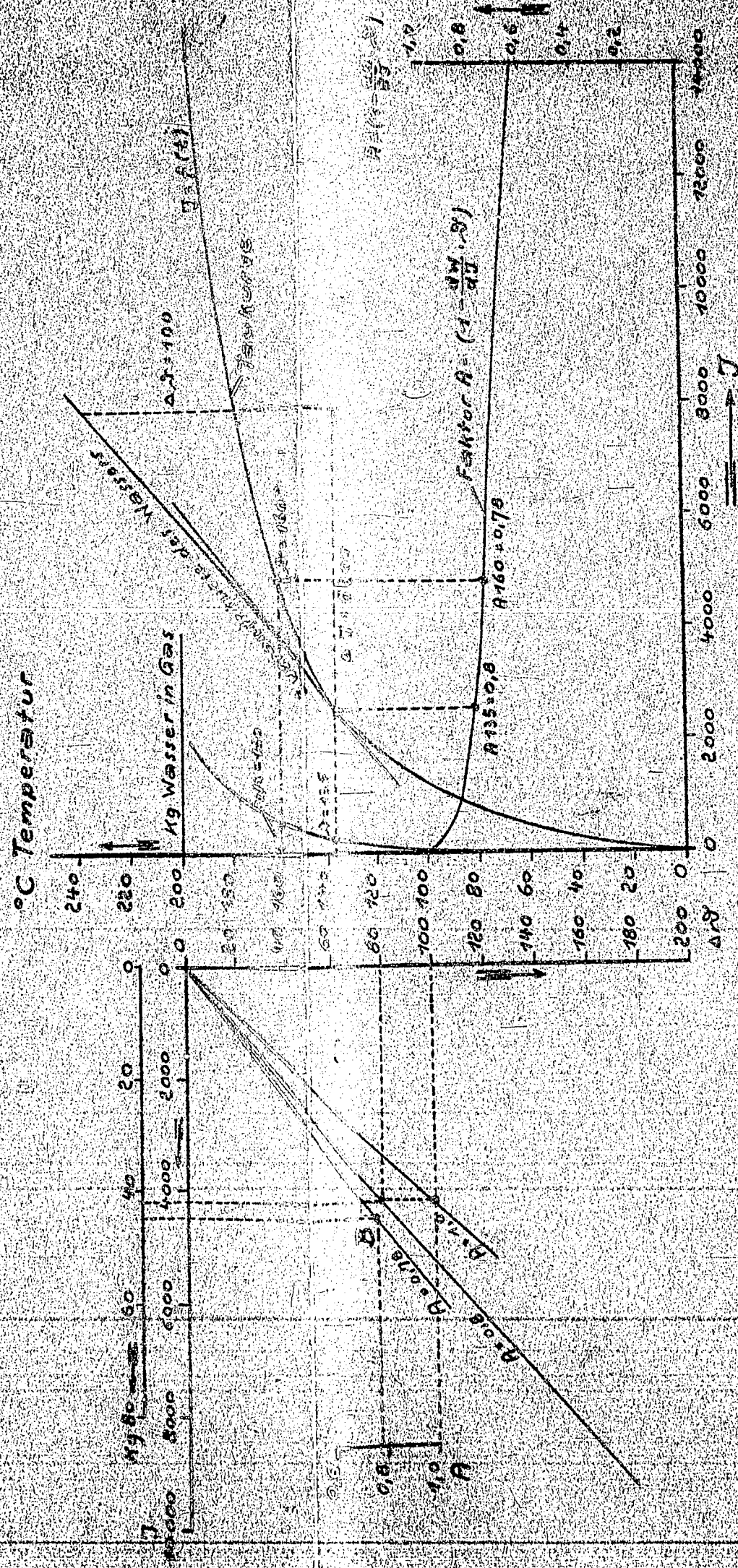
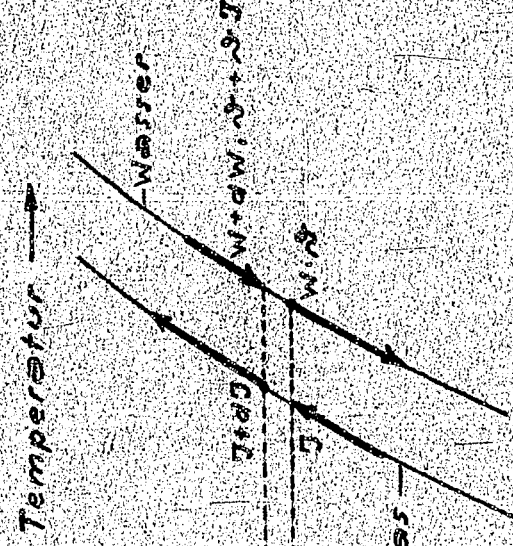
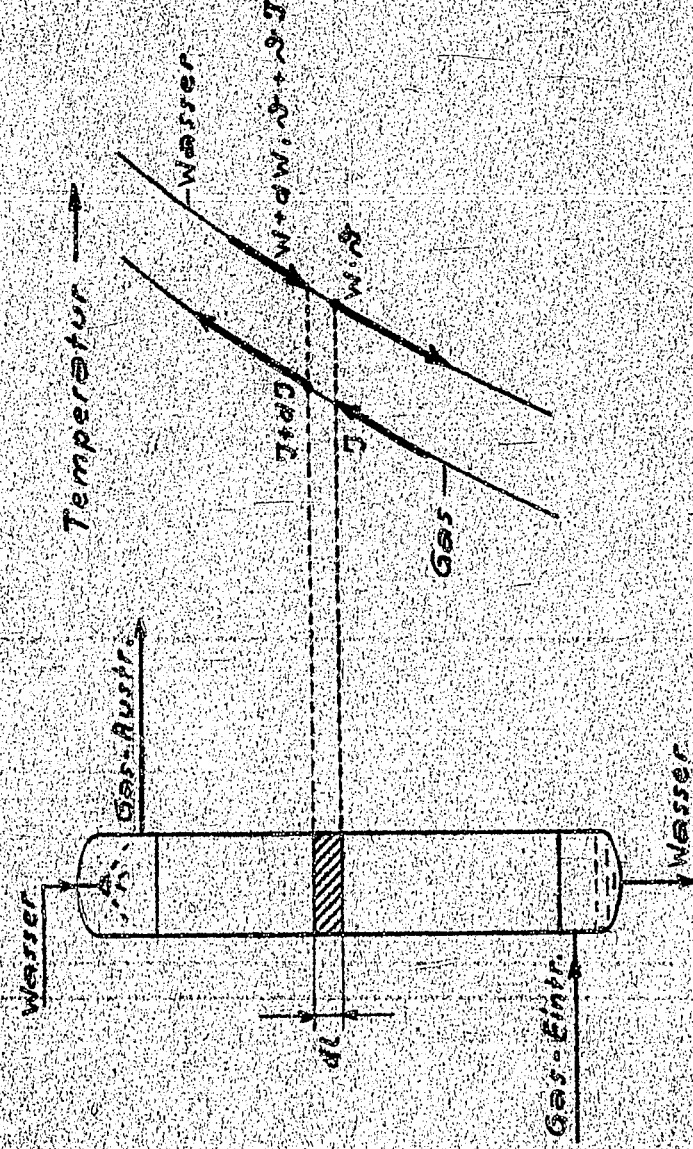
1001 110M 5 11 0 1001 110M 5

1001 110M 5 11 0 1001 110M 5

1001 110M 5 11 0 1001 110M 5

1001 110M 5 11 0 1001 110M 5

Wärmebilanz für Befeuchter



$$A = \frac{dW}{dJ} = \left(1 - \frac{dW/dT}{dT} \right) \frac{T}{W_s}$$

Beispiel: $\Delta T = 100^\circ$
 $\Delta J = 5300$
 $W_1 = 0,8$
 $W_2 = 1,15$
 $W_3 = 1,78$
 $W_4 = 1,0$

Diagramm zur Berechnung
der Zustandsänderung von
Kreislaufwasser bei Konver-
sion von CO.

Nächster Punkt: $T = 160^\circ$

$W \times 160 = 5$
$W \times 135 = 3$
$\Delta W \times = 3$
$W_{160} = 4,5 + 3 = 44,5 \text{ kg}$
$A_{160} = 0,78$

Daraus ergibt sich Punkt B im Hilfsdiagramm.
O B gibt die neue Neigung $\frac{dW}{dJ}$ im Diagramm.

Vergleichsverfahren
(Gasreinigung)

Nennwert	Korngr.	Druck Korngröße	Wasser-Wäsche	Druck Korngröße	Alkalia-Wäsche	Ca-Lauge	Melha-mehring	Korngr.	Ca-Lauge	Melha-mehring
1	1-25		25					25-225	225	225
	1-125	125	25					25-225	225	225
	1-25	25	25					25-225	225	225
	1-25	25	25	25	25			25-225	225	225
	1-25	25	25	25	25	25		25-225	225	225
	1-25	25	25	25	25	25	25	25-225	225	225
	1-25	25	25	25	25	25	25	25-225	225	225

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

Eintrag der Luft in der Reihenfolge von links nach rechts die verschiedenen durch Farben hervorgehobenen Stufen.
 Die eingekreisten Zahlen bezeichnen den Betriebsdruck.

St. 1

25 7 40
12.6.40

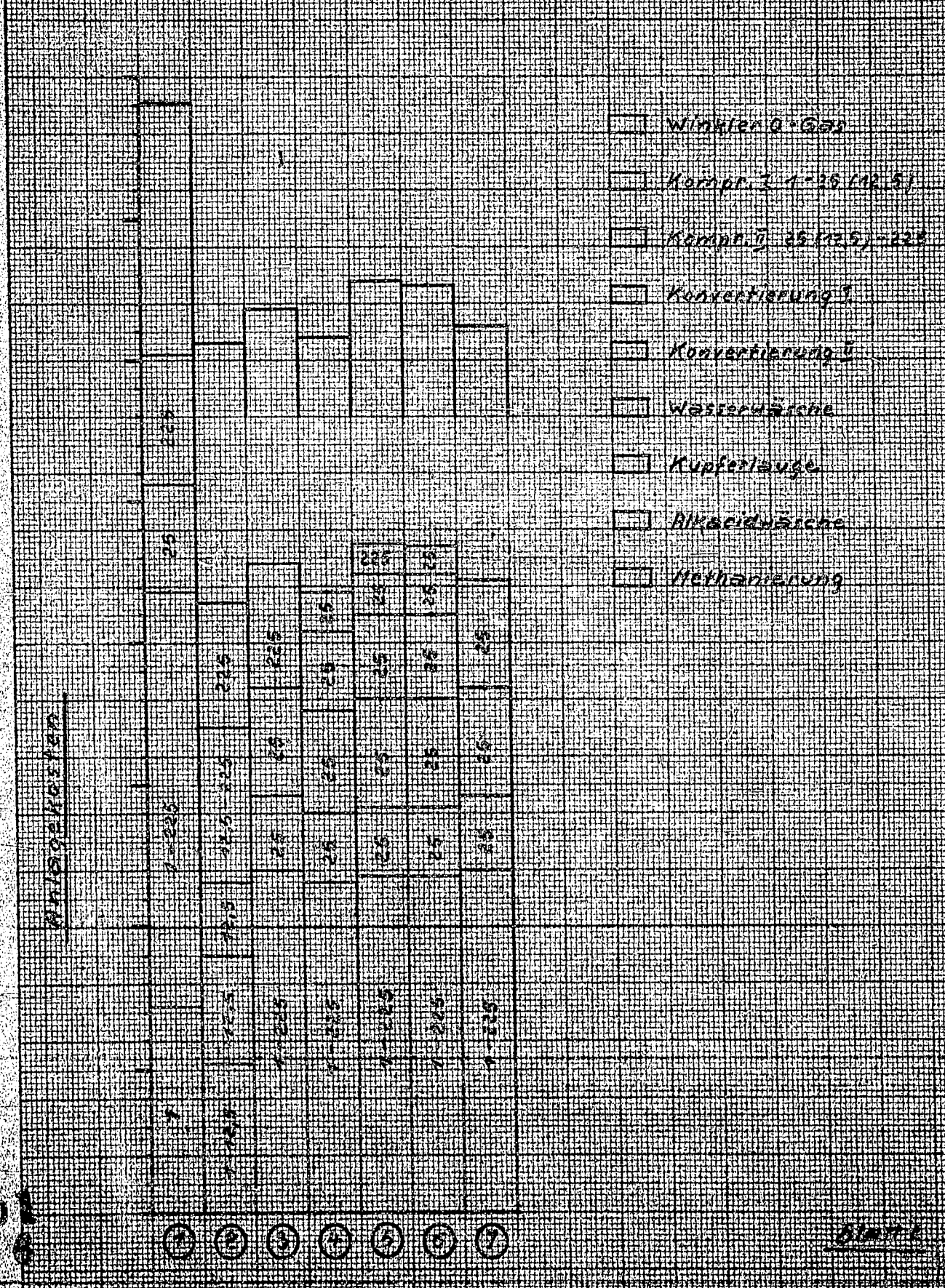
Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft für beschänter Hartung
Lohn-Werke (Karl-Marx-Stadt)

Vergleich v. Si-Gas-Reinig.-Auf.

St./352

19.6.40 Merseburg

Preisvergleich für verschiedene Synthesegas-
Reinigungsverfahren



257.40
186.40
25.40
19.40

Blank

Ammoniakwerk Merseburg
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
Leina-Werke (Verg. Merseburg)

Vergleich v. Sy-Gas Reing.-Verf.

St/351

1946 3 19 14 3 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 44 45 46 47 48 49 50