

2168-30/4.03-19

Voraussichtliche Erzeugung der Synthese

Monat 1942	Gaszerzeugung in Nm ³ /h			H ₂ -Anlage	Gasverbrauch in Nm ³ /h Synthese	Produktion in t / Monat						
	(x) Anlagen	(x) O ₂ -Apparate	Zusammen			Preisprodukte	Benzin	Dieselöl	Kopstein	Gatseh	Kontaktbaraffin	
Januar	1)	2	25.000	1	15.000	40.000	15.000	1.350	95	27	40	40
	2)	2	30.000	1	15.000	45.000	15.000	2.000	140	27	40	40
	3)	2	30.000	1	15.000	45.000	15.000	2.000	140	27	40	40
Februar	1)	2	25.000	1	15.000	40.000	15.000	1.350	95	27	40	40
	2)	2	30.000	1	15.000	45.000	15.000	2.000	140	27	40	40
	3)	2	30.000	1	15.000	45.000	15.000	2.000	140	27	40	40
März	1)	2	25.000	1	15.000	40.000	15.000	1.350	95	27	40	40
	2)	3	45.000	1	15.000	60.000	15.000	3.000	210	27	60	60
	3)	2	30.000	1	15.000	45.000	15.000	2.000	140	27	40	40
April	1)	2	30.000	2	30.000	60.000	18.000	2.270	153	45	60	60
	2)	3	45.000	1	15.000	60.000	15.000	3.000	210	45	60	60
	3)	3	45.000	1	15.000	60.000	15.000	3.000	210	45	60	60
Mai	1)	2	30.000	2	30.000	60.000	18.000	2.270	153	45	60	60
	2)	3	45.000	2	30.000	75.000	15.000	4.000	280	45	60	60
	3)	3	45.000	1	15.000	60.000	15.000	3.000	210	45	60	60
Juni	1)	2	30.000	2	30.000	60.000	18.000	2.270	153	45	60	60
	2)	3	45.000	2	30.000	75.000	15.000	4.000	280	45	60	60
	3)	3	45.000	2	30.000	75.000	15.000	4.000	280	45	60	60
Juli	1)	2	30.000	2	30.000	60.000	18.000	2.270	153	45	60	60
	2)	3	45.000	2	30.000	75.000	15.000	4.000	280	45	60	60
	3)	3	45.000	2	30.000	75.000	15.000	4.000	280	45	60	60
Aug.	1)	2	30.000	2	30.000	60.000	18.000	2.270	153	45	60	60
	2)	3	45.000	2	30.000	75.000	15.000	4.000	280	45	60	60
	3)	3	45.000	2	30.000	75.000	15.000	4.000	280	45	60	60
Sept.	1)	2	30.000	2	30.000	60.000	18.000	2.270	153	45	60	60
	2)	3	45.000	2	30.000	75.000	15.000	4.000	280	45	60	60
	3)	3	45.000	2	30.000	75.000	15.000	4.000	280	45	60	60
Okt.	1)	2	35.000	3	45.000	80.000	19.000	3.350	234	67	100	80
	2)	3	45.000	3	45.000	90.000	15.000	5.000	350	100	80	80
	3)	3	45.000	2	30.000	75.000	15.000	4.000	280	80	80	80

Kopie für

2168 - 301 4.03 - 21

Heizgasaufbereitung

Heizgasaufbereitung für Mai 1944.

V in (10³ Nm³)

H_u in (10⁶ kcal)

Handwritten signature

	Gen.-Gas	Restgas	Armgas	Sa:	Gen.-Gas	Restgas	Armgas	Sa:
Heizgas erzeugung	14 021,6	6 453,0	498,1	20 972,7				
Heizwert H _u (kcal Nm ³)	1068	2547	5480 3605					
Heizgasverbrauch								
Regeneratoren	9 257,8	4 630,0 ⁺	365,9	14 253,7	9 887,3	11 950,8	1 392,2	23 230,3
Liesenerhitzer	1 555,9	-	-	1 555,9	1 661,7	-	-	1 661,7
Gen. Gaserzeugung	-	-	-	-	-	-	-	-
Kohletrocknung	361,9	-	-	361,9	386,5	-	-	386,5
Alkaldanlage	-	44,1	-	44,1	-	112,3	-	112,3
Feinreinigung	-	565,8	-	565,8	-	1 441,2	-	1 441,2
Reduktionsanlage	-	144,6	-	144,6	-	368,3	-	368,3
Ofenblockhaus B.203	753,9	-	-	753,9	805,2	-	-	805,2
Destillation Bau 204	215,2	-	60,4	280,6	229,8	-	358,4	588,2
Rohöldestill. Bau 302	17,5	543,9	-	561,4	18,7	1 385,3	-	1 404,0
Phenolanlage, Bau 303	20,9	411,8	-	432,7	22,3	1 048,8	-	1 071,1
Bau 304	99,1	-	-	99,1	105,8	0	-	105,8
Bau 320	2,3	-	-	2,3	2,5	-	-	2,5
Betrieb VI	28,5	-	1,1	29,6	30,4	-	4,2	34,6
Betrieb Kr. berhitzer	1 661,7	112,8	65,7	1 840,2	1 774,7	287,3	250,0	2 312,0
Kator	-	-	-	-	-	-	-	-
Verluste, Packel usw.	46,9	-	-	46,9	50,1	-	-	50,1
Sa:	14 021,6	6 453,0	498,1	20 972,7	14 975,0	16 594,0	2 004,8	33 573,8
				kcal	44,6	49,4	6,0	100

+) darin 135 700 Nm³ Restgas aus B VI, mit einem Heizwert von 3713 kcal/Nm³

BK/Se/Kr., 6.6.44.

Handwritten signature

Anmerkungen:

- +) Die Mehrkosten zwischen Fall I u. Fall II beziehen sich auf die Verfahrensstufen Verdichtung auf 9 atü, Druckkonzentrierung, CO₂-Wäsche und Verdichtung auf 700 atü. Diese Anlageteile sind bereits vorhanden. Die ermittelten Unterschiede resultieren lediglich aus den Betriebskosten infolge anderer Durchsätze.
- + +) Für die Schwefelreinigung des Schmalfeldt-Wassergases wird die vorhandene Anlage ausschliesslich Feinreinigung benutzt. Für die Betriebskosten sind folgende Werte zu Grunde gelegt

Alkaid-Reinigung 1,20 RM/1000 Nm³ Wassergas
Trockenreinigung 0,70 " / "

In der Rechnung sind nicht die Mehrkosten im Anlagekapital berücksichtigt, die durch notwendige, bauliche Veränderungen an vorhandenen Anlageteilen entstehen können.

Fall I 5.850.000
Schmalfeldt
4.000.000
1.850.000
Fall II 4.120.000
Fall I 49,50 / 57,80
II 5350
mit Heizgas
Kopfdruckwert

2168-30/4.03-23 Bf

Anlageteile, die zur Erreichung der 75 000 tate Fischer-primärprodukte im Zusammenhang mit Restgasspaltung erforderlich sind.

	<u>Gewicht</u>	<u>Preis</u>
1 Spaltanlage (Vorschlag I.G.) einschl. Konvertierung	800 t	RM 1 500 000,-
1 Heizgasanlage (als Ersatz für das ausgefallene Restgas)	800 t	" 1 500 000,-
Erweiterung der Sauerstoffanlage um 1 Aggregat und 1 GHH-Turbokompressor	300 t	" 500 000,-
Aenderung der Rohrleitungen in der Ofenhalle für 3. Stufe	70 t	" 80 000,-
1 zusätzliche direkte Kondensation	80 t	" 110 000,-
1 Aktivkohle-Anlage f. 16000 m ³ /h Restgas	300 t	" 450 000,-
Vergrößerung der Kraftanlagen um 3000 kW	1600 t	" 1 800 000,-
Unvorhergesehenes	350 t	" 560 000,-
	<hr/> 4300 t	<hr/> RM 6 500 000,- <hr/>

Krumpha, den 23.2.1944
K-H/s.