

2169-37

30/4.03

Geheim!

Büro Sparte I

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 RStGB.
2. Weitergabe nur verschlossen, bei Postbeförderung als „Einschreiben“.
3. Aufbewahrung unter Verantwortung des Empfängers unter gesichertem Verschluss.

370000189

Ergänzung zum Gasplan I u. II Oppau

~~17.4.~~ 8.9.18.9.
 24.8. 20.10.
 17.8. 12.1.44
 14.7. ~~8.7.44~~

Wiederanlage	42-7-163
Zu den Akten	<i>[Signature]</i>
Op 451	5. JULI 1943

- 1.) Gasmengenschwankungen im Stigas zwischen Sommer u. Winter.
- 2.) Kapazitäten Oppau: Stand 1.6.43
- 3.) Kapazitäten Oppau für vorläufigen und Voll-Ausbau.

[Signature]

Oppau, den 25.6.1943
Dr. Bü/Ha.

B u r o S p a r t e I

Vorläufiger Ausbau : Gasinonenschwankung zwischen Sommer u. Winter im Sti - Gas
 300 000 Jato N, 150 000 Jato Rohmethanol, 17 000 m³/St. Nullringgas, 3 000 m³/St. Rein - CO

S t i g a s	Mittelwerte m ³ / Std.		Sommerwerte m ³ / Std.		Winterwerte m ³ / Std.		B e m e r k u n g e n
	Gas	Kapazität Gesamt	Gas	Kapazität Gesamt	Gas	Kapazität Gesamt	
Ammoniakfabrik, Zugang	116 000	-	106 000	-	126 000	-	1) ohne Saargaswasserstoff
Wasserstoffreinigung, Reingas	116 000	126 000	106 000	126 000	126 000	126 000	2) Kapazität z.Zt. 270 000 Jato N
Kompression II (H ₂)	130 000	-	119 000	-	141 000	-	
Butylgas + Nullgas	57 300	-	57 300	-	57 300	-	
Summa :	187 300	241 000	176 300	233 000	198 300	248 000	
Druckwasserreinigung, Reingas	130 000	132 500	119 000	115 000	141 000	150 000	
Kompression I (NO)	159 500	-	144 500	-	174 500	-	a) 1 Druckkonv. + Versuchskonv. 1.8.43.
"	152 000	-	137 000	-	157 000	-	b) " " " " " "
Butylgas + Nullgas	76 500	-	76 500	-	76 500	-	
Summa : a)	236 000	261 000	221 000	257 000	251 000	267 000	
Summa : b)	228 500	-	213 500	-	243 500	-	
Konvertierung, Zugang	123 300	163 000	110 500	168 000	136 500	168 000	
"	120 000	144 000	107 000	144 000	133 000	144 000	
Mischgas	119 000	-	106 000	-	132 000	-	
Kokogas	17 000	64 000	15 200	64 000	18 800	64 000	
Wassergas	102 000	-	91 000	-	113 000	-	
Nullwassergas	51 000	-	51 000	-	51 000	-	
Summa :	153 000	163 300	142 000	163 300	164 000	163 300	Kapazität erreicht im März 1944

Grundlags : A) Kap.-Erweiterung der Ammoniakfabrik auf 820 tato.N (einschl. Saargas) im Mittel (VI 885 / So 755 tato).
 B) Schwankungen der Ammoniakfabrik zwischen Winter u. Sommer + 8 % im Mittelwert.
 C) Butylgas und Nullgas ohne jahreszeitl. Schwankungen. Kap. so eingesetzt, dass volle Gasbelieferung möglich.
 Ergebnis : Alle Kapazitäten reichen aus, nur Druckwasserreinigung im Sommer etwas zu klein !

U r o S p a t t e I

Vollausbau: Gemengenschwankung zwischen Sommer und Winter im Stf - Gas

320 000 Jato N, 160 000 Jato Rohbutyl, 46 000 Jato Rehmethanol, 17 000 m³ / h Nullreingas, 3 000 m³ / h Rein - CO

S t i g a s	Mittelwerte m ³ /h		Sommerwerte m ³ /h		Winterwerte m ³ /h		B e m e r k u n g e n
	Gas	Kapazität Gesamt	Gas	Kapazität Gesamt	Gas	Kapazität Gesamt	
Ammoniakfabrik	126 000	209 000	115 000	-	137 000	-	1) ohne Saargaswasserstoff
Wassstoffreinigung	126 000	126 000	115 000	126 000	137 000	126 000	2) Kap. z.Zt. 270 000 Jato N
Kompression II (HD)	141 000	140 000	129 000	140 000	153 000	140 000	3) " "
	70 500	70 500	70 500	70 500	70 500	70 500	4) " , wenn in Op.65 2 x 500'er W. durch 2 x 800'er ersetzt werden.
Summe	211 500	239 000	199 500	233 000	223 500	248 000	217 000
Druckwasserreinigung	141 000	114 000	129 000	98 000	153 000	129 200	
	27 000	27 000	-	30 000	-	24 000	
	150 000	150 000	95 000	130 000	93 000	170 000	
Kompression I (ND)	167 000	261 000	150 000	287 000	184 000	305 000	267 000
	159 500	143 000	142 500	168 000	176 500	269 500	
	93 000	168 000	95 000	193 000	93 000	193 000	
Summe	260 000	296 000	245 000	287 000	277 000	305 000	267 000
	252 500	143 000	235 500	168 000	269 500	146 000	
Konvertierung	131 000	143 000	116 000	168 000	146 000	168 000	143 000
	127 000	168 000	112 500	193 000	146 000	193 000	168 000
	126 000	144 000	111 500	156 000	141 500	156 000	144 000
S - Reinigung	19 000	64 000	17 000	64 000	21 000	64 000	
Mischgas	107 000	-	95 000	-	119 000	-	
Koksgas	66 000	-	66 000	-	66 000	-	
Wassorgas	173 000	184 000	161 000	-	185 000	-	184 000
Butylgas + Nullwassergas	192 000	192 000	-	-	192 000	-	192 000
Gasfabrik	173 000	184 000	161 000	-	185 000	-	184 000
Summe	192 000	192 000	-	-	192 000	-	192 000

Grundlage: A) Kap.-Erweiterung der Ammoniakfabrik auf 900 tato N (einschl. Saargas) im Mittel (Wi 970/So 830).
 B) Schwankungen der Ammoniakfabrik zwischen Winter u. Sommer ± 8% im Mittelwert.
 C) Butylgas u. Nullgas ohne jahreszeitl. Schwankungen. Kap. so eingesetzt, daß volle Gasbolieferung möglich.

Ergänzung: A) Wassstoffreinigung: Augenblickliche Kapazität reicht nicht aus. Wenn aber der gepulante Ersatz von 2 x 500'er Maschinen in Op.65 durch 2 x 800'er Maschin durchgeföhrt ist, ist die Kapazität ausreichend.
 B) Druckwasserreinigung: Dort fehlen etwa 3 Doppelsäuger.

Kap.-Mangel i. Sommer = 3 Dopp.Maschinen
 " bei Neustratellung v. 3 " "

a) 2 Druckkonv.+ Vers.konv. i. Betr.
 b) 3 " " "

a) wie vorher
 b) " "

a) 2 Druckkonv.+ Vers.konv. erstallit
 b) 3 " " "

Kap. erreicht Februar 1947
 Endkap. " August 1947

370000191

b. We

Ergebnis: C) Kompression 1 (N.O.): Kapazität im Winter ist knapp, wenn nur 2 Druckkonvertierer und der Versuchskonvertierer in Betrieb sind.
Bei etwas verkleinerter Reservohaltung aber ausreichend.
D) Konvertierung: Kapazität im Winter knapp, aber bei etwas verkleinerten Kapazität in Regeneration ausreichend.

Oppau, den 25.6.43.
BspI. Dr. BU/Hs.

KAPAZITÄTEN OPPAU : Stand 1.6.43.

370000193

Gasfabrik : 29 Generatoren gesamt.

17 alte Generatoren	11 in Betrieb	je 5 700 m ³ /h	} 134.700 m ³ /h
12 neue "	9 " "	je 8 000 m ³ /h	

Schwefelreinigung : 30 Reiniger gesamt

davon 19 in Stigas	je 6 000 m ³ /h	114 000 m ³ /h
9 " Nullgas	je 5 000 "	45 000 "
2 in Regeneration		-
		Summe : 159 000 m ³ /h

Konvertierung: 43 Konverter gesamt.

(Eing.) davon

29 Konverter	Stigas	je 4 000 m ³	116 000 m ³ /h
2 "	"	" 11 000 "	22 000 "
1 Versuchsdruckkonverter	"	" 8 000 "	8 000 "
		Stigas	146 000 "
1 Konverter	Nullgas	je 3 500 "	38 500 "
			184 500 "
2 Konv. in Regeneration (od. 1 großer Konverter)			8/11 000 "
			176 500/174 500 m³/h

Kompressoren:

17 je 3 500	N.D.	je 2 800 H.D.	59 500 ND	47 600 HD
4+) " 17 000	"	" 13 500 "	68 000	54 000
6 " 13 500	"	" 13 500 "	81 000	81 000
3 " 11 500	"	" 10 500 "	34 500	31 500
Zusatz : 10 " 2 100 - 2 500	"		23 700	-
" 2 "	"	1 100/2 800 H.D.		3 900
Summe : 42 Stück		Nennleistung :	266 700 m³/h	218 000 m³/h
		off. Mittelleistung :	250 000 "	205 000 "

+) 2 Kompressoren in Op. 750 i. Betr.

Druckwasserreinigung : 31 Wascher gesamt

(Reingas) davon

21 Normal-Wascher	Stigas	je 5 200 So/6 800 Wi :	So 110 000 m ³ /h	Wi 143 000 m ³ /h
3 kleine "	" = 2 Normal-Wascher	Stigas :	10 400 "	13 000 "
		Stigas	120 400 "	156 600 "
3 Normal-Wascher	Nullgas	je 5 200 So/6 800 Wi :	15 600 "	20 400 "
4 Doppel-	" Butylgas	" 9 600 " /11 600 Wi :	38 400 "	46 400 "
		So. :	173 400 "	Wi 222 400 "

Wasserstoffreinigung : 17 Wascher gesamt

(Reingas) davon

6 800 er	Stigas	je 13 000 m ³ /h	78 000 m ³ /h
8 500 er	"	" 6 000 "	48 000 "
		Stigas	126 000 m³/h
3 500 er	Nullgas	je 6 000 m ³ /h	18 000 "
		Summe :	144 000 m³/h

Ammoniakfabrik : 22/21 Ofen 800 er

Butylfabrik : 6 900er - Ofen
2 1200er - " (Wickelofen)

Methanolfabrik : 2 800er - Ofen

Kapazitäten für vorläufigen und Vollausbau

I) Gasfabrik :

(n.Schr.Dr.Gloth v. 8.3.43)

Generatoren	Drehroste je 5 700 m ³ /h		Rührarme je 8 000 m ³ /h		Wassergasproduktion (abzügl. Rep.-Kap.) m ³ /h
	Ges.Zahl	in Betr.	Ges.Zahl	in Betr.	
März / April 43	19	12	10	8	132 400
August "	16	10	13	10	137 000
Januar 44	15	9	16	13	155 300
Juni/Juli "	13	8	18	15	165 600
Januar 45	11	6	20	17	170 200
Juni/Juli "	9	5	22	18	172 500
Januar 46	7	5	24	18	172 500
Januar 47	3	1	28	22	181 700
August 47	-	-	31	24	192 000

II) Saargaserlegung (Apparate etwa 10 % Überlastbar)

3 Apparate je 9 400 m ³ /h	28 200 m ³ /h (+ 10 %)
1 Apparat in Reserve	- 9 400 " "
	18 800 " "
3 Kompressoren 6/16 atü je 10 000 m ³ /h	30 000 m ³ /h
1 Kompr. in Reserve	- 10 000 "
	20 000 m ³ /h
3 Kompressoren 13/325 atü je 6 000 m ³ /h	18 000 m ³ /h
1 Kompr. in Reserve	- 6 000 "
	12 000 m ³ /h

III) K.W. Synthesogas - Anlage Cp. 648

5 Einheiten je 950 m ³ /h	4 750 m ³ /h
1 Einheit in Reserve	- 950 "
	3 800 m ³ /h

IV) Spaltanlage Cp. 631 N

Kapazität: 8 000 m³/h (max. 10 000 m³/h)

V) Spaltanlage Cp. 631 E

Kapazität 5 000 m³/h

VI) Schwefelreinigung

Stigas :	Op 319	12 Absorber	je 6 000 m ³ /h	72 000 m ³ /h
	" 324	2 Doppel-Absorber	je 12 000 "	24 000 "
		(fertig Herbst 1943)		
	Op 187	4 Doppel-Absorber	je 12 000 "	48 000 "
		(fertig Frühjahr 1944)		
	Op 324	2 Absorber	je 6 000 m ³ /h	12 000 "
			Summe :	156 000 m ³ /h
		In Regeneration 1 Doppel- oder 2 einfache Absorber :		12 000 "
		Kapazität abzügl. Regeneration :		144 000 m ³ /h

Butylgas + Nullgas

Op 324	16 Absorber	je 5 000 m ³ /h	80 000 m ³ /h
	In Regeneration 2 Absorber		10 000 "
		Kapazität abzügl. Regeneration :	70 000 m ³ /h

VII) Konvertierung (Zugang) :

Stigas :	Op 4/90	22 Konv. je 4 000 m ³ /h	88 000 m ³ /h
	2 "	" 11 000 "	22 000 "
			110 000 m ³ /h
Op 4	Versuchsdruckkonv. zu 8 000 m ³ /h		8 000 "
Op 680	2 Druckkonv. je 25 000 m ³ /h (fertig bis Herbst 1943)		50 000 "
	Summe :		168 000 m ³ /h
Op 680	1 Druckkonv. zu 25 000 m ³ /h fertig Anfang 1945 oder 46 (ungewiss)		25 000 m ³ /h
			193 000 m ³ /h
	In Regeneration		- 25 000 "
			168 000 m ³ /h
			143 000
Butylgas :	Op 4/90	12 Konv. je 4 500 m ³ /h	54 000 m ³ /h
Nullgas :	Op 90	6 " " 3 500 "	21 000 "
	Summe :		75 000 m ³ /h
	Für beide Gasarten 1 Konv. in Regeneration :		- 5 000 "
	Kapazität abzgl. Regeneration		70 000 m ³ /h

VIII) Druckwasserwäsche (Reingas)

			Sommer	Winter
Nullgas :	Op 87	4 Wascher je 5 200 m ³ /h So :	20 800 m ³ /h	-
		je 6 800 " Wi :	-	27 200 m ³ /h
Butylgas:	1.) Für vorläufigen Ausbau :			
	Op 751	4 Doppel-Wascher je 9 600 m ³ /h So :	38 400 m ³ /h	-
		je 11 600 " Wi :	-	46 400 "
	2.) Für Vollausbau :			
Op 751	wie vorher	38 400 m ³ /h	-	
Op 87	3 Wascher je 4 800 m ³ /h So :	14 400 "	46 400 m ³ /h	
	je 5 800 " Wi :	-	17 400 "	
			52 800 m ³ /h /	63 800 m ³ /h

Stigas : Übrigbleibende Wascher, wenn für Null- u. Butylgas genügende Kapazität bereitgehalten wird :

1.) Für vorläufigen Ausbau :

Op 87	20 Wascher	je 5 200 m ³ /h So :	104 000 m ³ /h	-
		je 6 800 " Wi :	-	136 000 m ³ /h
Op 65 b	3 kleine Wascher = 2 Normalwascher :		10 400 "	-
			-	13 600 "
			114 400 m ³ /h /	149 600 m ³ /h

2.) Für Vollausbau :

Op 87	17 Wascher	}	98 800 m ³ /h /	129 200 m ³ /h
" 65	3 kl. Wascher = 2 Normal-Wascher			

3.) Für Vollausbau notwendige Erweiterung :

3 Doppelwascher	je 10 400 m ³ /h So :	31 200 m ³ /h	-
	je 13 600 " Wi :	-	40 800 m ³ /h

Sa. 2 + 3 : 130 000 m³/h / 170 000 m³/h

IX) Wasserstoffreinigung (Reingas)

Nullgas : Op 751	500 er Wascher	je 6 000 m ³ /h	18 000 m ³ /h
Geplant 500 er "	durch 800 er zu ersetzen	je 10 000 m ³ /h	30 000 "
Stigab : Op 65	6 800 er Wascher	je 13 000 m ³ /h	78 000 "
8 500 er "	"	6 000 "	48 000 "

Sa. : 126 000 m³/h

Geplant : Ersatz der 500er durch 800er Wascher
Wenn 2 ersetzt :

+ 14 000 "

Sa. 140 000 m³/h

X) Kompressoren (Stand Mitte 1944)

B a u	Kompressor- Zahl	Leistung je Komp.		Gesamtleistung		Bemerkungen
		N ₂ m ³ /h mittl.nom.	H ₂ m ³ /h mittl.nom.	N ₂ m ³ /h mittl.nom.	H ₂ m ³ /h mittl.nom.	
Op 89	5	3 500	2 800	17 500	14 000	
	4	2 500	-	10 000	-	
	1	-	2 800	-	2 800	
Op 38	4	3 500	2 800	14 000	11 200	
	2	3 500	2 800	7 000	5 600	
	2	3 500	2 800	7 000	5 600	
	2	2 500	-	5 000	-	
Op 1	3	3 300	2 640 ⁺⁾	9 900	7 920 ⁺⁾	+) Umbau erst später (in Kap. aber be- reits berücksich- tigt)
	2	17 000	13 500	34 000	27 000	
	3	11 500	10 500	34 500	31 500	
	6	13 500	13 500 ⁺⁾	81 000	81 000 ⁺⁾	
Op 5	3	2 200	-	6 600	-	
Op 5 b	1	2 100	-	2 100	-	
	1	-	1 100	-	1 100	
Op 750	5	17 000	13 500	85 000	67 500	
Op 450	1	-	3 500	-	3 500	Fluor N ₂ - Zusatz
Sa. (ohne 450)	44	100 Touren nom. 3 500 m ³ /h		313 600	255 220	
		100 T. mittl. off. 3 500 "		296 000	241 000	
		100 " So 3 200 "		287 000	233 000	
		100 " Wi 3 400 "		305 000	248 000	
Bei 12,5 % Reserve + Reparatur		So		251 000	204 000	
		Wi		267 000	217 000	

XI) Ammoniakfabrik

	Gesamt Ofenzahl	In Betrieb	Leistung je Ofen	Gesamtleistung	
				tato	Jato
1.) z.Zt.	22	21	35 tato N	735	ca. 270 000
2.) zusätzlich durch Kammerumbau	1	1			
3.) zusätzlich durch Ersatz v. 2 Butyl- kammern	2	2			
	25	24	35 tato N	840	ca. 300 000

370000197

XII) Butylfabrik:

<u>Z.Zt.</u>	Op 633	2 große Öfen (Wickelöfen) je 150 tato (max. je 180 tato über 90 Tage)	=	300 tato
	Op 37	6 kleine Öfen je 30 tato (max. je 40 tato über 90 Tage)	=	180 "
				<u>Sa. :</u> 480 tato
		In Reparatur oder Regeneration (1/2 gr. Öfen)		ca. 70 "
		Mittlere Tagesproduktion :		410 tato

XIII) Methanolfabrik

<u>Z.Zt.</u>	Op 37	2 Öfen je 60 tato (max. je 100 tato)		120 tato
--------------	-------	--------------------------------------	--	----------

xiv) CO - Reinigung

<u>Z.Zt. maximal</u>		Rein - CO		3 000 m ³ /h
----------------------	--	-----------	--	-------------------------

xv) CO₂ - Gewinnung

<u>Z.Zt. maximal</u>		Rein - CO ₂ :		7 500 m ³ /h
----------------------	--	--------------------------	--	-------------------------

Pandora

Gasfabrik Op 2

K (Brennstoffgas) 28.000	K (Müllwassergas + Wassergas) 165.000 bei Betriebsv. v. Re.	K (Heizgas) 64.000
ab Juni 44	ab März 45	

Butyl **Methanol** **Nullgas**

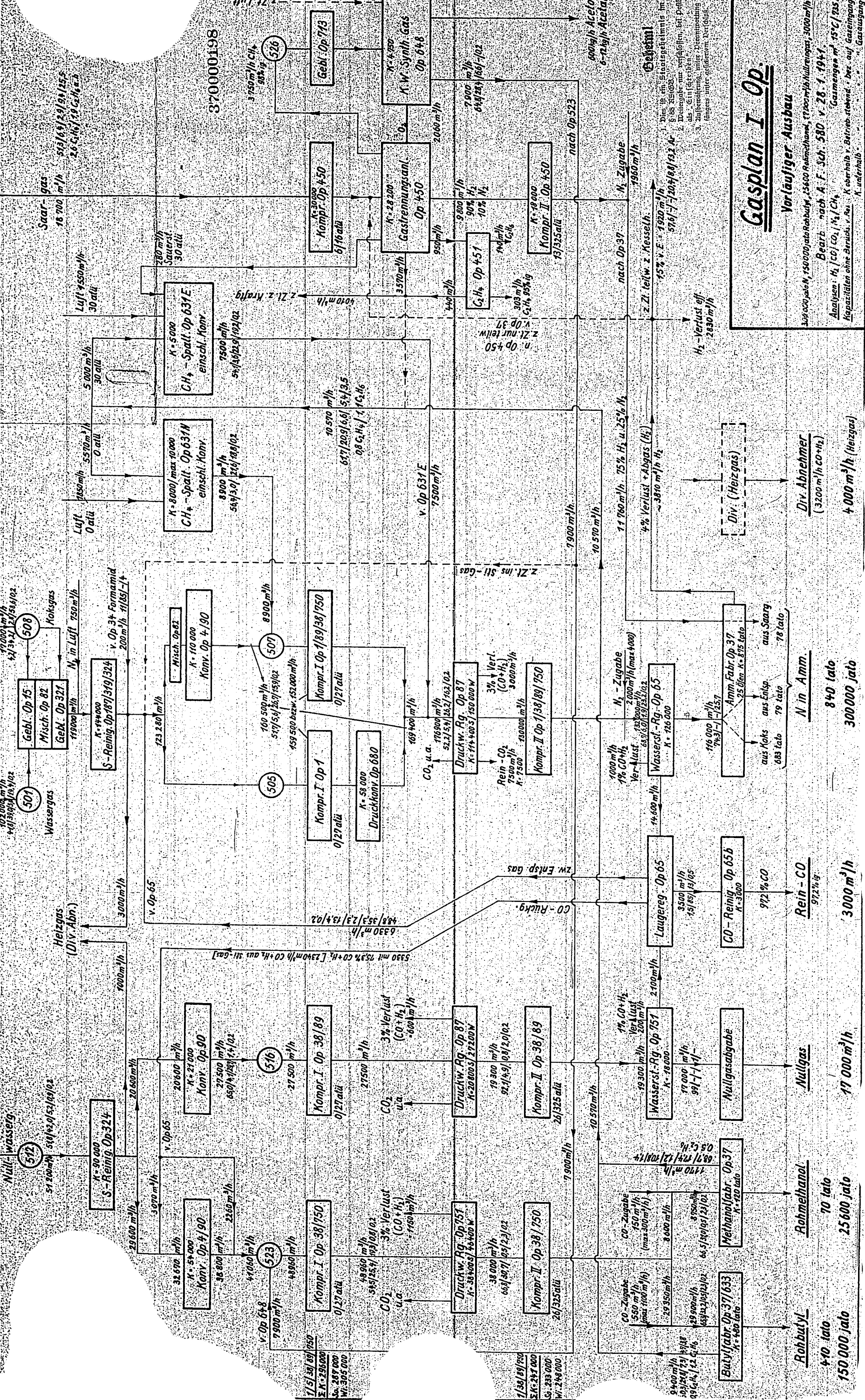
Wassergas **SII - Gas** **Mischgas** **Koks gas**

Butyl-u. Methanolensp. Gas

Spaltanl. N **Spaltanl. E**

Saargas 150 Mio Nm³/Jahr

Linde Zörbig **K. W. Synth. Gas**



Geheim!

Dies ist ein Betriebsgeheimnis im Sinne des § 188 StGB.

Die Anlage ist für die Verarbeitung von 1.000.000 Nm³ Sauerstoff pro Jahr ausgelegt.

Die Anlage ist für die Verarbeitung von 1.000.000 Nm³ Sauerstoff pro Jahr ausgelegt.

Die Anlage ist für die Verarbeitung von 1.000.000 Nm³ Sauerstoff pro Jahr ausgelegt.

Gasplan I Op.

Vorläufiger Ausbau

3.000.000 Nm³ N₂ / 1.500.000 Nm³ O₂ / 1.500.000 Nm³ Luft / 1.500.000 Nm³ H₂ / 1.500.000 Nm³ CO / 1.500.000 Nm³ CO₂ / 1.500.000 Nm³ CH₄ / 1.500.000 Nm³ H₂O

3.000.000 Nm³ N₂ / 1.500.000 Nm³ O₂ / 1.500.000 Nm³ Luft / 1.500.000 Nm³ H₂ / 1.500.000 Nm³ CO / 1.500.000 Nm³ CO₂ / 1.500.000 Nm³ CH₄ / 1.500.000 Nm³ H₂O

3.000.000 Nm³ N₂ / 1.500.000 Nm³ O₂ / 1.500.000 Nm³ Luft / 1.500.000 Nm³ H₂ / 1.500.000 Nm³ CO / 1.500.000 Nm³ CO₂ / 1.500.000 Nm³ CH₄ / 1.500.000 Nm³ H₂O

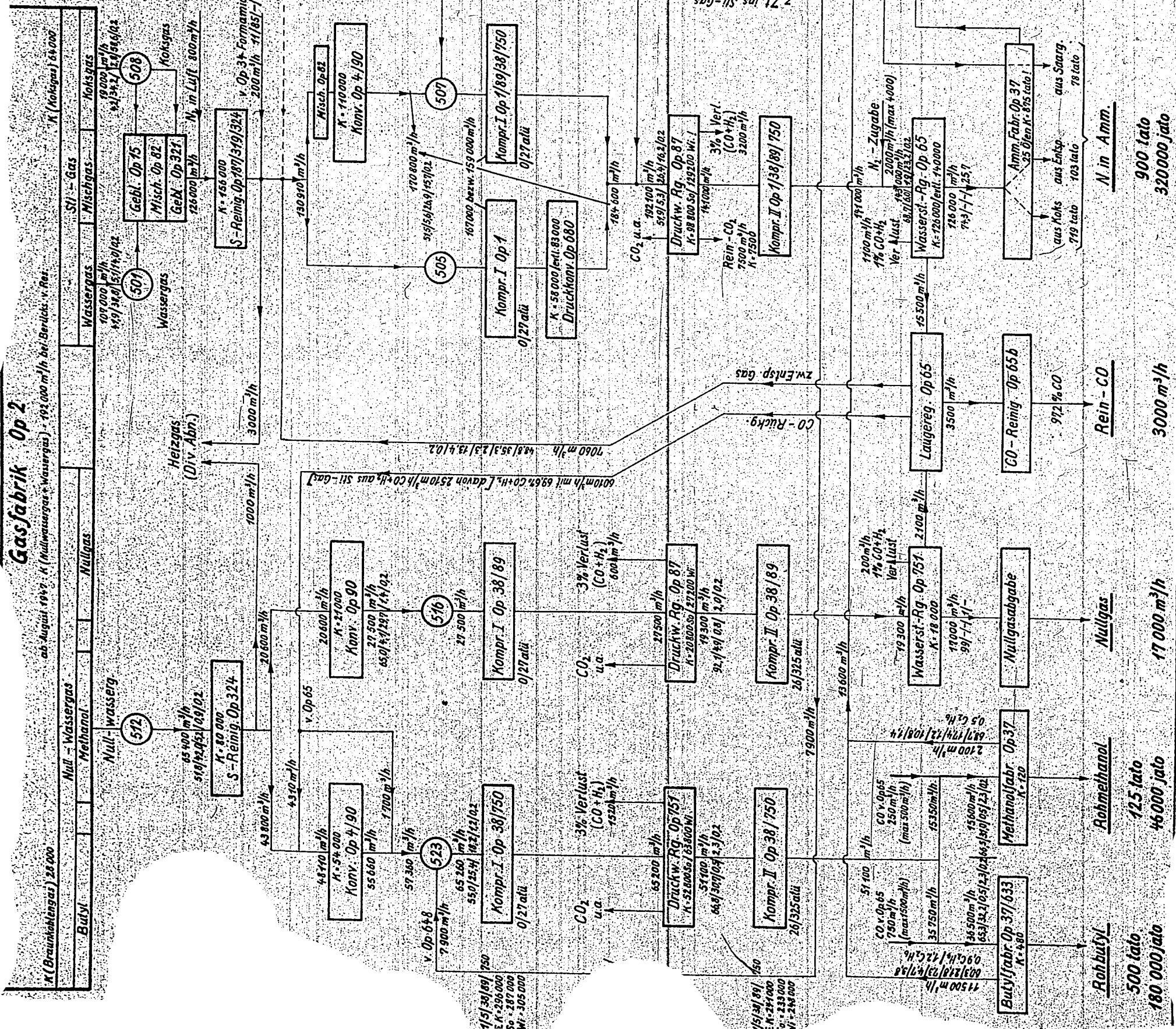
Butyl **Methanol** **Nullgas** **Rein-CO** **N in Amm.** **Div. Abnehmer**

4-10 tato 70 tato 17.000 m³/h 3.000 m³/h 840 tato 300.000 tato

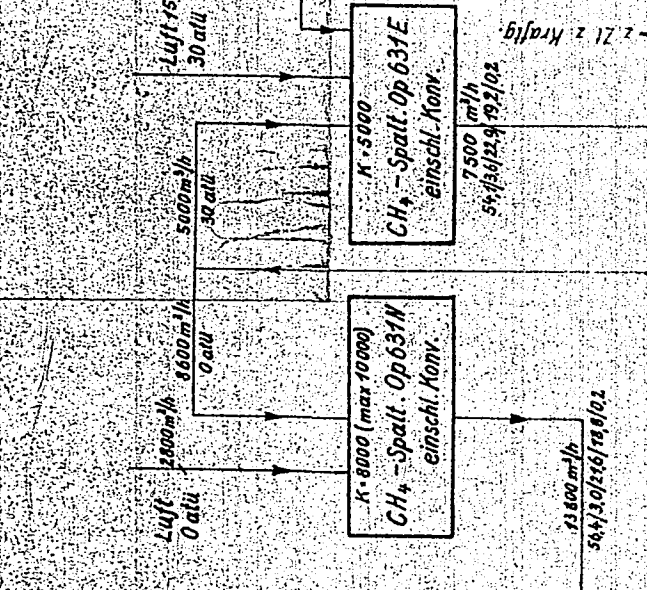
150.000 tato 25.600 tato 17.000 m³/h 3.000 m³/h 840 tato 300.000 tato

150.000 tato 25.600 tato 17.000 m³/h 3.000 m³/h 840 tato 300.000 tato

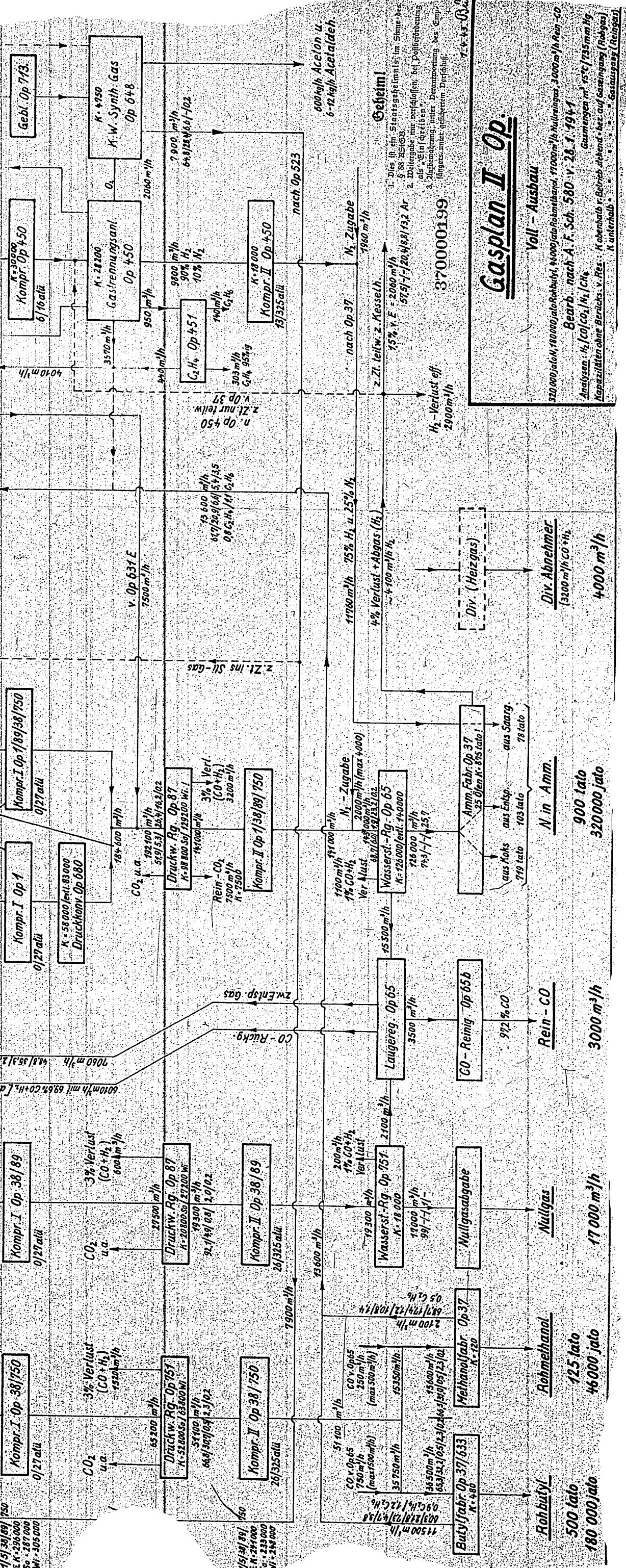
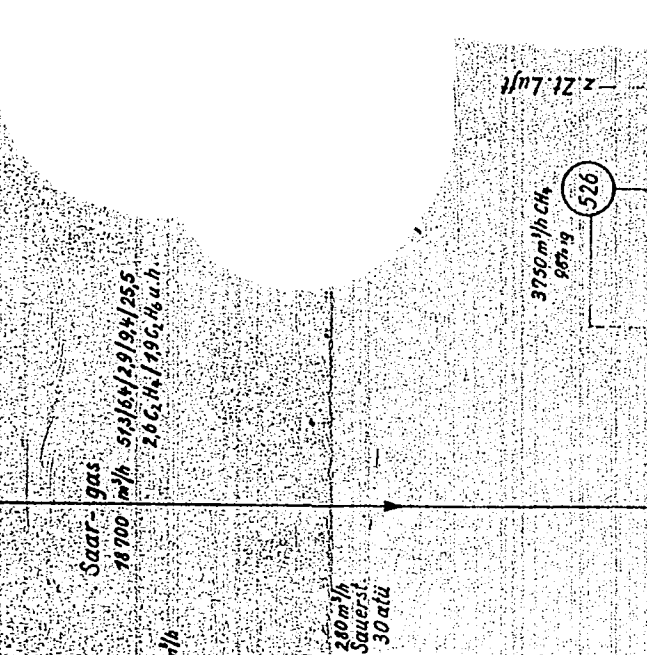
Gasfabrik Op 2



Butyl- u. Methanolensp. Gas



Saargas 150 Mio Nm³/Jahr



Geheim!
 1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 StGB.
 2. Die Verbreitung, das Offenlegen, das Entdecken oder das Einführen in den Verkehr von dem Inhalt dieses Dokuments ist strafbar.
 3. Die Verbreitung, das Offenlegen, das Entdecken oder das Einführen in den Verkehr von dem Inhalt dieses Dokuments ist strafbar.

Gasplan II Op.
 Voll - Ausbau
 320.000 tato Rohbutyl, 4000 tato Rohmethanol, 17000 m³/h Nullgas, 3000 m³/h Rein - CO
 Bearb. nach A. F. Sch. 580 v. 28.1.1914
 Analysen: H₂, CO, CO₂, H₂, C₂H₄
 Kapazitäten ohne Berücks. v. Res.: K obenhalb v. Betrieb, zehend. bez. auf Gasleitung (Robgas)
 K unterhalb v. Gasleitung (Reingas)