

3450 - 30/5.01 - 29

Ruhrbenzin-AG

Abt. Betriebskontrolle

Schk./Ka.

H. Prof. Dr. Mandin
Oberh.-Holtten, den 25. Juli 1941

Herrn Mr. Alberts!

Betr.: Produktionsprogramm 1941/42

VERWALTUNG I.

Beantwortet am:

A. Rohprodukte

Das Programm ist auf der Grundlage aufgebaut, daß die Anlage ab September 1941 nach Durchführung der Überholungsarbeiten in der Wassergasanlage unverändert mit einer Gasleistung von rd. 61 000 Nm^3/h Wassergas entsprechend rd. 56 000 Nm^3/h Synthesegas durchläuft. Für Juli und August 1941 wurde noch mit einer Gasleistung von 54 000 Nm^3/h gerechnet. Es sind dann entsprechend 9 bzw. 8 Generatoren in Betrieb. Hieraus ergeben sich bei einer mittleren Ausbeute von 127t/ Nm^3 Idealgas die angegebenen flüssigen Produkte. Für die Primär-Gasol-erzeugung wurde angenommen, daß im Mittel beider Anlagen 13 % der flüssigen Produkte an Gasol gewonnen werden können.

B. Fertigerprodukte

1. Schmieröl

Es wurde angenommen, daß die Schmierölfabrik mit einer Erzeugung von rd. 850 t Autoöl durchläuft. Ein Spindelölanfall kommt dabei nicht in Frage. Vorausgesetzt ist ferner, daß bezogen auf den Rohölansatz von 1 930 t gewonnen werden:

60 % Spaltbenzin	=	1 158 t	1351 Gesamtbenzin
10 % Kühlbenzin stab.	=	193 t	= 70 %
10 % Gasol	=	193 t	
17 % Gasrest z. CFH	=	328 t	
2 % Rückstand	=	38 t	
1 % Verlust	=	20 t	

Bei der Spaltbenzinverarbeitung wurde angenommen:

63 % Autoöl	=	850 t
3 % Leichtbenzin	=	40 t
31 % Dieselöl	=	419 t
2 % Kontaktöl	=	28 t
1 % Verlust	=	14 t

Für die Verarbeitung des Spalteinsatzes von 1 930 t mußte die Spaltanlage also rd. 20 Tage in Betrieb sein.

2. Paraffin

Die Werte für Harzwachs beruhen auf der Annahme, daß im D-Syntheseprodukt 30 % über 320°C sieden und davon wiederum 40 % über 450°C übergehen, sodaß das gewinnbare Harzwachs rd. 12 % der D-Syntheseprodukte ausmacht. Hinzukommen dann noch rd. 3 % der N-Syntheseprodukte. Hiervon in Abzug gebracht sind dann rd. 15 % als Raffinationsverlust.

An Tafelparaffin wurde für 31 Tage eine Produktion von 120 t angenommen. Der Einsatz hierfür erhöht sich um rd. ~~65~~⁶ % Raffinationsverlust.

Die Abgabe an Weichparaffin ist mit rd. 50 t eingesetzt.

3. Mischbenzin

Das Mischbenzin wurde errechnet auf der Grundlage, daß die D-Synthese rd. 60 % der flüssigen Primärproduktion stellt. Zugrundegelegt wurde dabei ein Benzinausbringen der N-Synthese von 50 % und der D-Synthese von 30 % der flüssigen Produkte bei einem Siedepunkt von 150 - 160°C. Hieraus errechnen sich dann die angegebenen Mischbenzinsmengen unter Hinzuziehung der aus der Schmierölfabrik anfallenden 40 t Leichtbenzin.

4. Dieselöl

Die Dieselmengen errechnet sich aus der gesamten flüssigen Rohproduktion, vermindert um die Mischbenzinsmenge sowie um die Einsätze zur Paraffin- und Ölanlage und unter Hinzurechnung der von der Ölanlage zurückkommenden Dieselmengen.

5. Spaltgasol und Treibgas

Das Spaltgasol wurde auf Grund der durchschnittlich gemessenen Werte - zu 10 % des Spalteinsatzes angenommen, sodaß sich die für die Abfüllung zur Verfügung stehende Treibgasmenge aus der Summe von Primärgasol und Spaltgasol ergibt.

6. Aethylen

Aus dem Gasrest der Spaltung von 17 % des Einsatzproduktes = 328 t

ergibt sich, daß etwa 185 000 m^3 Spaltgas für die CPH zur Verfügung stehen mit ca. 30 % Gehalt an Acetylen. Die CPH kann also rd. 55 500 m^3 oder rd. 70 t Acetylen im Monat gewinnen.

7. Angebrauchte Heizherde

Hier wurde gerechnet, daß die angebrauchten Massen in der Paraffin-anlage ca. 50 % Beladung an Kohlenwasserstoffen enthalten.

8. Rohstoffe und Energie

1. Koks

Der Koksverbrauch ergibt sich aus dem Wassergaseinsatz bei einem spez. Koksverbrauch von etwa 0,65 kg Rohkoks/ m^3 Wassergas entsprechend den Erfahrungswerten des letzten Jahres.

2. Frischwasser

Der Frischwasserverbrauch wurde aus den Erfahrungswerten berechnet unter gleichzeitiger Berücksichtigung der mit den Jahreszeiten sich ändernden Temperaturbedingungen.

3. Elektrische Energie

Es wurde aufgrund der vorliegenden Betriebsauswertungen mit einem Stromverbrauch von rd. 6 000 000 kWh bei 5 000 Tonne Produktion gerechnet. Dabei ergeben sich für die Kompression allein 4 000 000 kWh und rd. 250 000 kWh für die Schmierölfabrik. Der Rest verbleibt für Gas-erzeugung, Produktanverarbeitung und Hilfsbetriebe und würde im Verhältnis der Produkte auf N- und D-Produkt verteilt.

D. Hilfstoffe

Die Liste der Hilfstoffe wurde vervollständigt und tunlichst die gemessenen Verbrauchswerte des vergangenen Jahres zugrundegelegt.

1. Kontakte

Für die N-Synthese wurde mit einer Laufzeit von 4 Monaten, für die D-Synthese mit einer solchen von 3 Monaten gerechnet.

2. Limmasse

Infolge der bekannten Schwierigkeiten in der Grobreinigung kann mit einer sonst erreichbaren Beladung der angebrauchten Masse von rd. 40 % 3 nicht gerechnet werden. Infolgedessen wird die Masse auch

unverküflich bleiben. Eine Änderung des Zustandes kann erst mit Inbetriebnahme der Elektrofilteranlage erwartet werden. Es wurde entsprechend den effektiven Zahlen des vergangenen Jahres mit einem Masserverbrauch von rd. 6 000 t/Jahr gerechnet.

3. Feinreinigungsmasse

Nimmt man 0,2 g org. g/m^3 Wassergas an und eine Beladung der Masse von rd. 8 %, so kommt man unter Einschluss einer gewissen Sicherheit zu einem Verbrauch von rd. 2 000 Jato, der sich auch aus den Betriebsdaten bestätigt.

4. Kochsalz und Trinatriumphosphat.

Angenommen wurde ein Verbrauch von 0,65 kg Kochsalz/ m^3 Speisewasser und 30 g Trinatriumphosphat/ m^3 .

5. Soda

Als Anhaltspunkt diente das Ergebnis des Jahres 1940/41 mit einem Sodaeinsatz von 7 kg/t gesamt flüssige Primärprodukte.

6. A.-Kohle

Es wurden 1940/41 35 t frische Kohle nachgefüllt entsprechend rd. 1,5 kg/t gewonnenes Benzin + Gasol. Mit einer gleichen Zahl wurde auch hier gerechnet.

7. Konvertierungskontakt

Es wurden 1940/41 50 t Masse nachgefüllt, das entspricht 0,1 kg/1000 m^3 Synthesegas.

8. Bleicherde

Der Bleicherdeverbrauch der Paraffinanlage beträgt ca. 15 % der Hartwachsproduktion. In der Ölanlage kann gerechnet werden mit rd. 50 kg/t Primärschmierölherzeugung.

9. Bleichkohle

Es ist zu rechnen mit einem Verbrauch von rd. 10 kg/t Hartwachs-herzeugung.

10. Aluminiumchlorid

Die Verbrauchszahlen liegen hier bei rd. 26 kg/t Primärschmieröl.

11. Zinkoxyd

Es wurden verbraucht rd. 25 kg/t Primärschmieröl.

12. Chlorkalzium

Der Verbrauch beträgt ca. 10 kg/t Primärschmieröl.

13. Natronkalk

Der Verbrauch beträgt ca. 0,7 kg/t Primärschmieröl.

14. Natronlauge (45 %)

Berechnet auf 45 %ige Natronlauge liegt ein Verbrauch vor von
5 kg/t gereinigtes Dieselöl und 40 kg/t Tafelparaffin.

Admang

Dir.: H. Prof. Dr. Martin

" Dr. Nagemann

" Waibel

" Wächter I

" Scheepers

" Dr. Schuff

" Laessmann

Akten B.K.

