

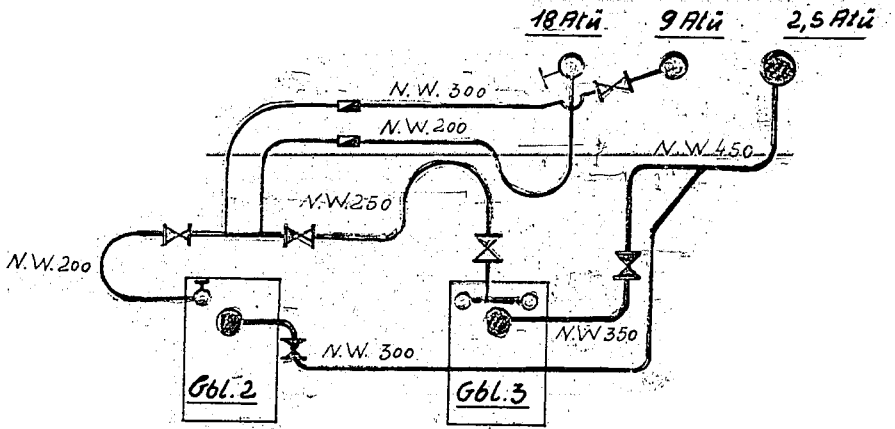
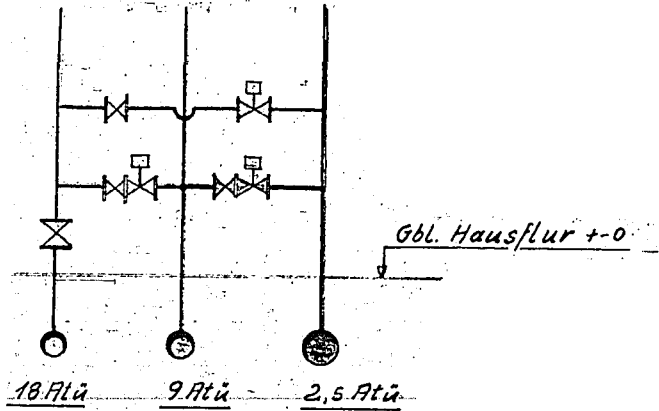
2744-30/5.01-43

VERY DETAILED

ENGINEERING DRAWINGS

OF PART OF PLANT

<b>RUHRBENZIN</b> Aktiengesellschaft Oberhausen-Holten	Schema der Dampfleitungen im Gebläsehaus	Z M 100/1645
Datum: 11. 7. 1940	Angefertigt durch: FREYER <i>11/07</i> Ersatz für:	



- 18 Atü
- 9 "
- 2.5 "



# Kondensstation

Stufe I.  
Barnag - Meguin

Gasdurchsatz: 15000 Nm<sup>3</sup>/h  
 Reaktionsh.: 5400 kg/h  
 Ölkonsum: 2100 kg/h

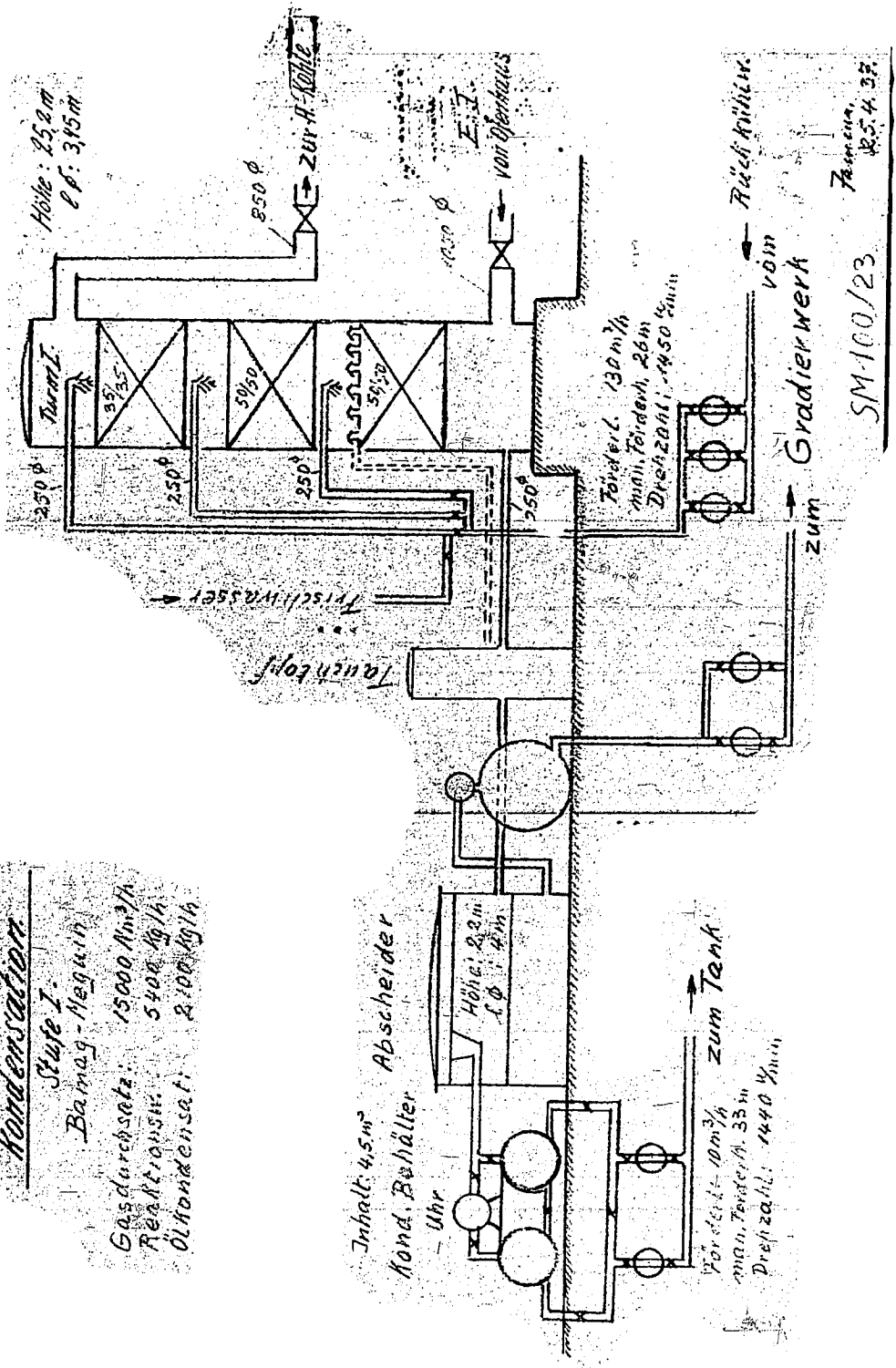
Inhalt: 4,5 m<sup>3</sup>  
 Kond. Behälter

Abscheider

Höhe: 2,2 m  
 l. φ: 2 m

Uhr

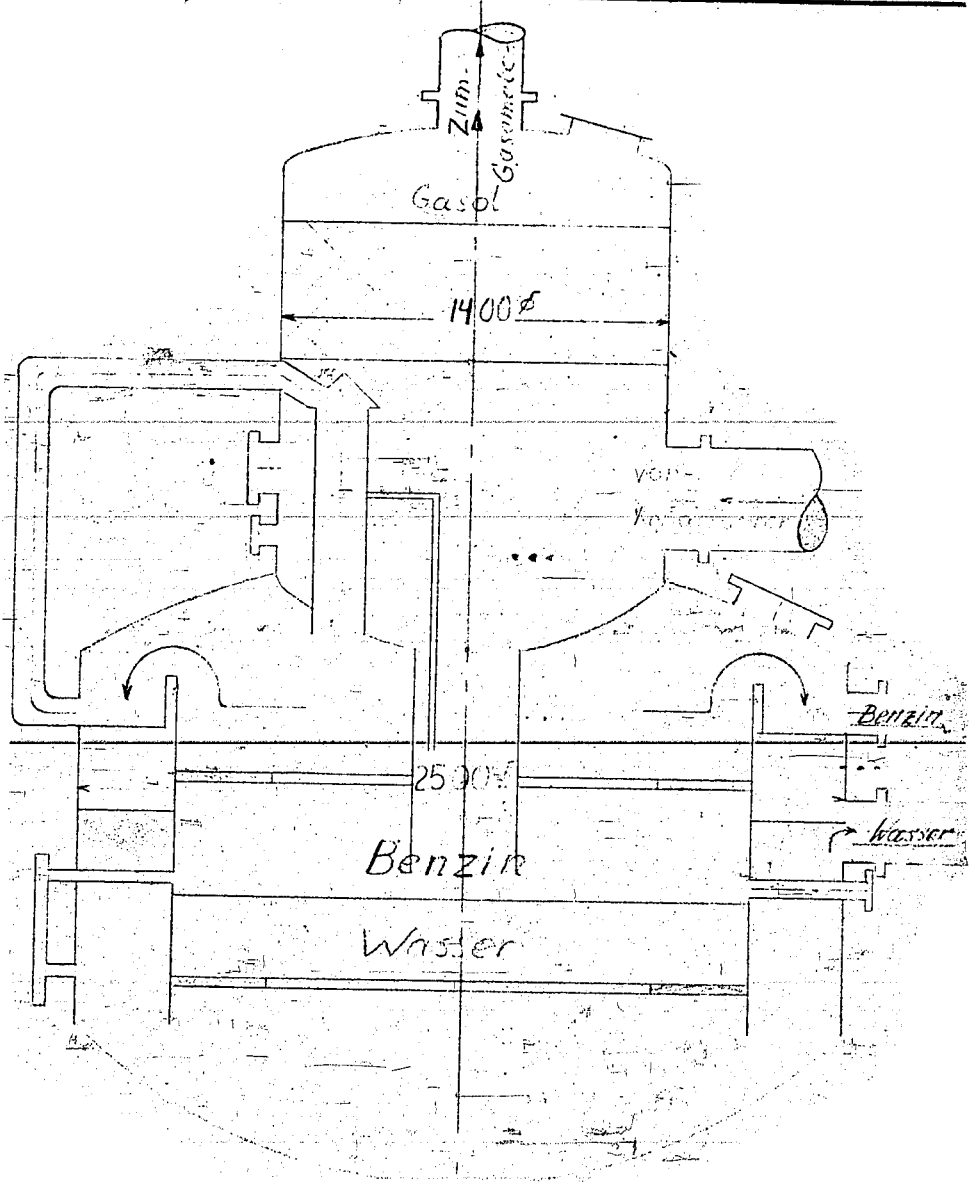
zum Tank  
 Förderl.: 10 m<sup>3</sup>/h  
 man. Förderh.: 33 m  
 Drehzahl: 1440 U/min



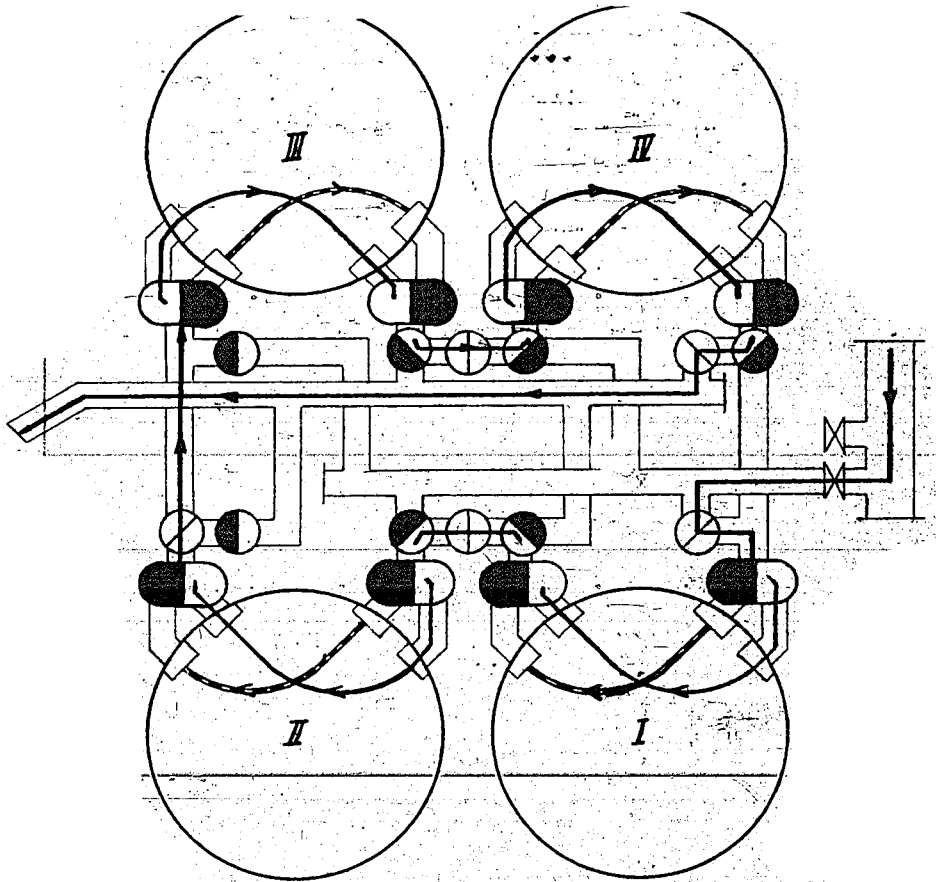
SM-100/23

Fassung  
 18.5.4.35



Bemerkung: Ex. 212 Baumz. 12.5.37



Bemerkung: Bau 110



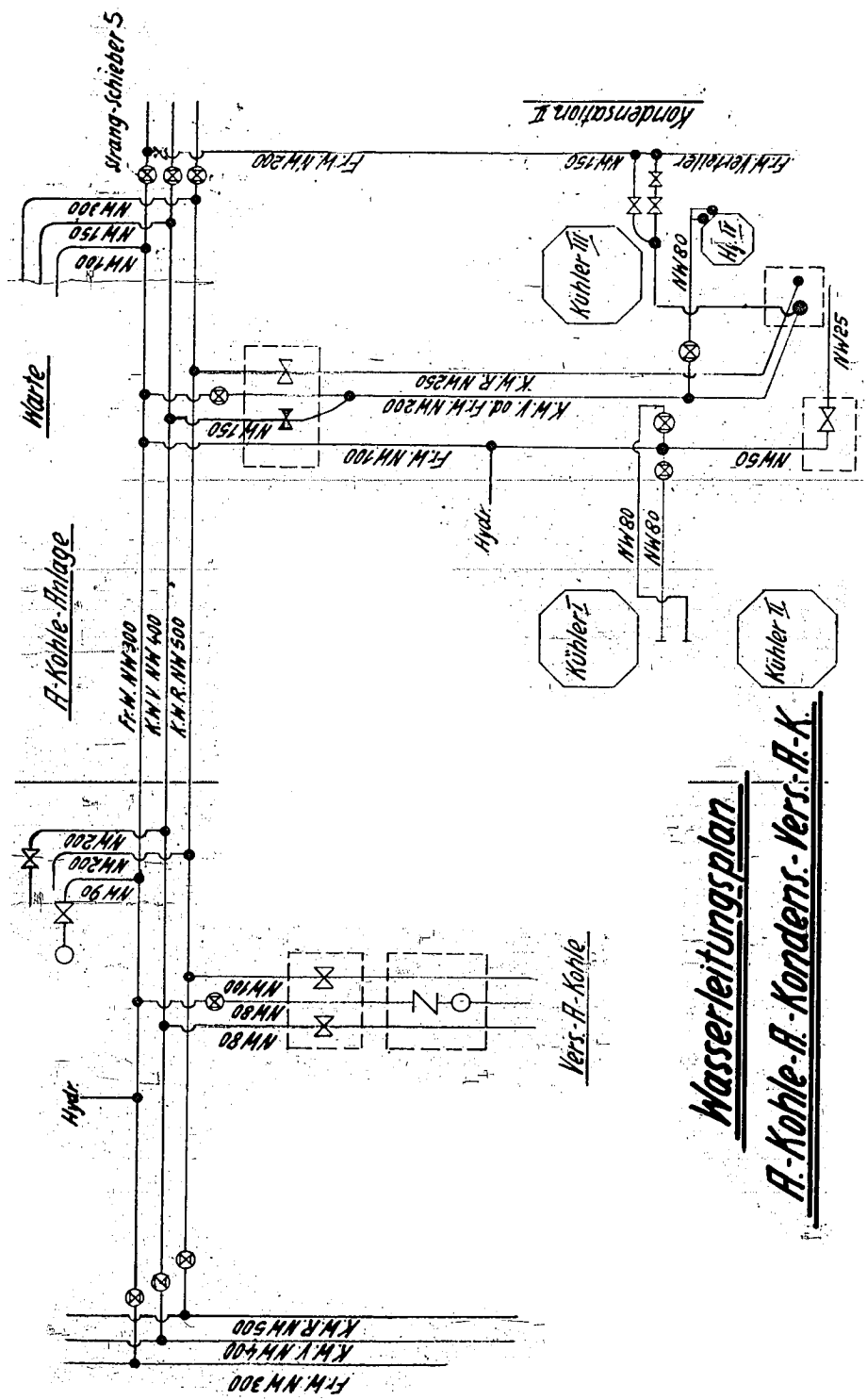
In Betrieb Reimiger: I-II-III-IV

bei Stromführung  $\rightarrow$  leer  gefüllt  
 bei Stromweidung  $\rightarrow$  gefüllt  leer  
 Stromwende-Kasten  $\circ$  gefüllt  $\circ$  leer  
 Absperr-Kasten  $\bullet$  gefüllt  $\circ$  leer

Mündliche Schaltungen: I-II-III-[IV]  
 II-III-IV-[I]  
 III-IV-I-[II]  
 IV-I-II-[III]

Grobreinigung  
Schaltplan

Datum	Name
16.4.37	Kau

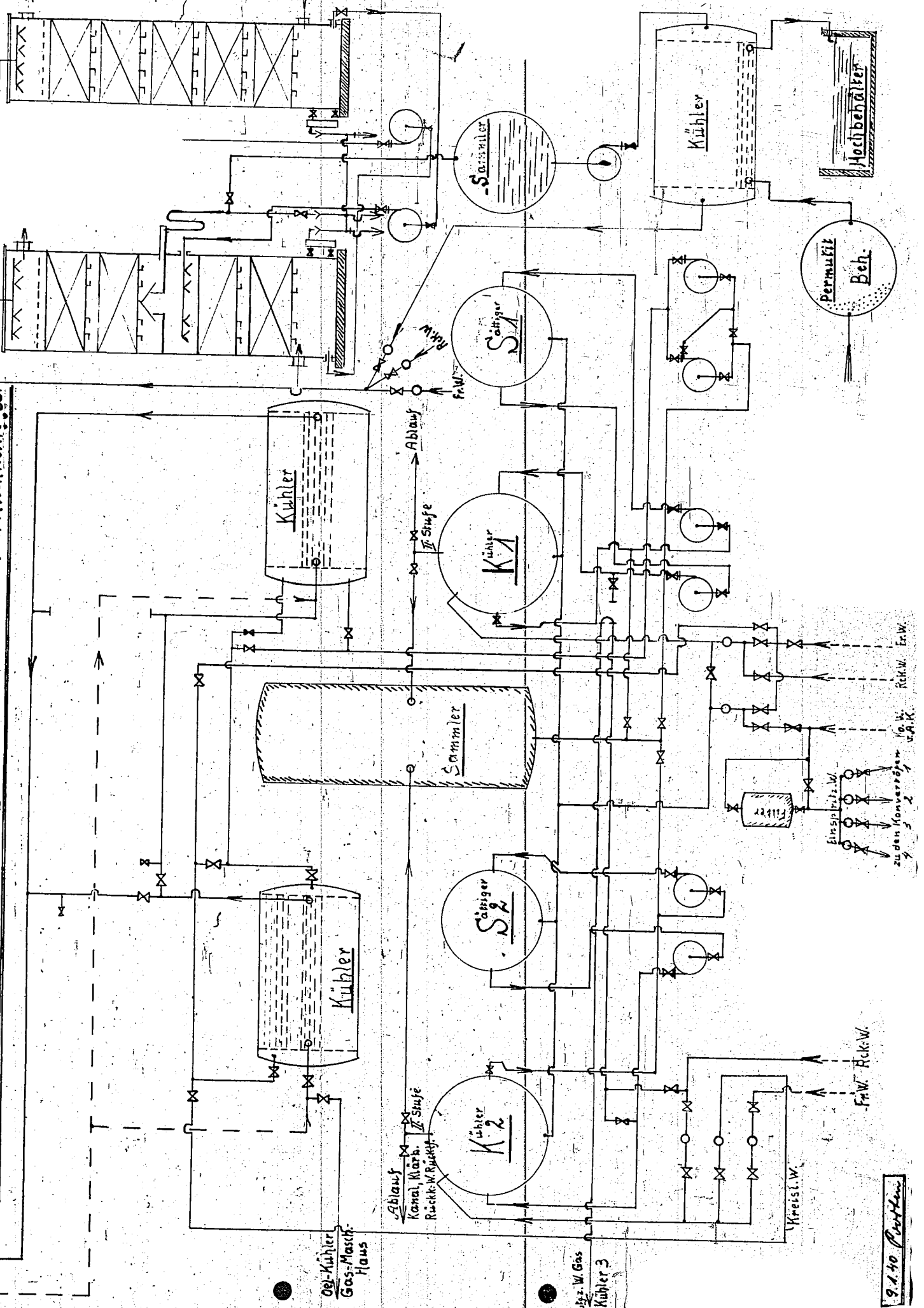


**Wasserleitungsplan**  
**A-Kohle-A-Kondens.-Vers. A-K**

Sch 660/3

# Der Wasserkreislauf d. Konvertierung u. Anschlüsse an Frisch- u. Rückkühlw.

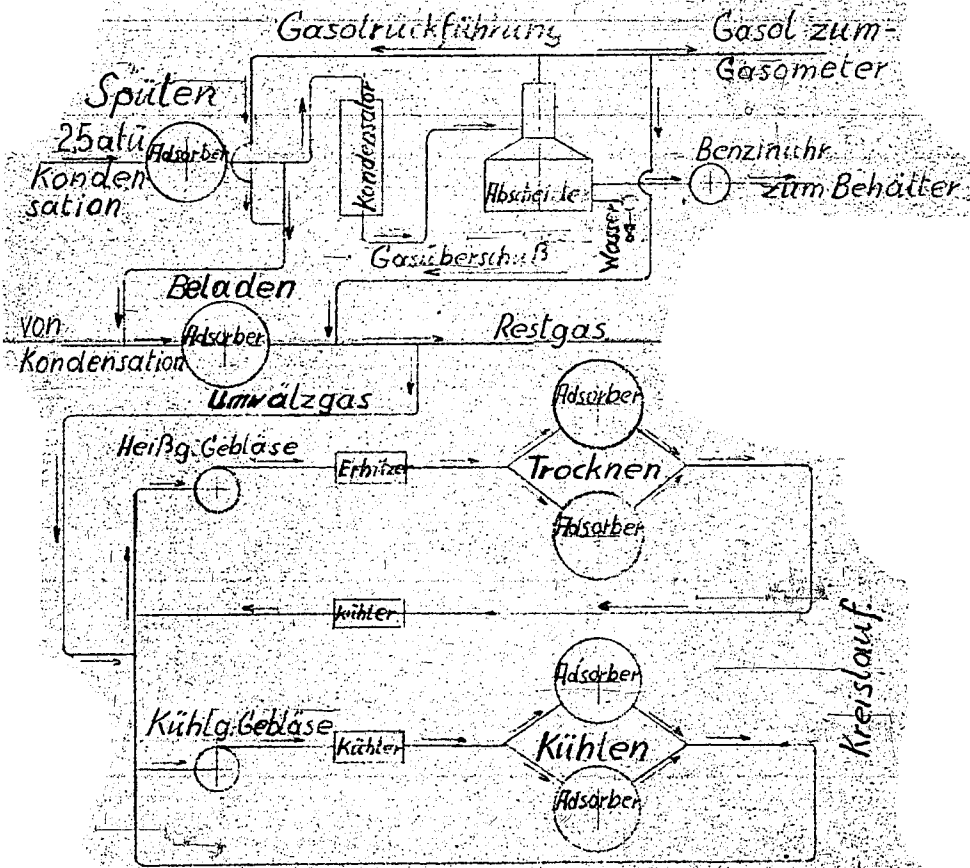
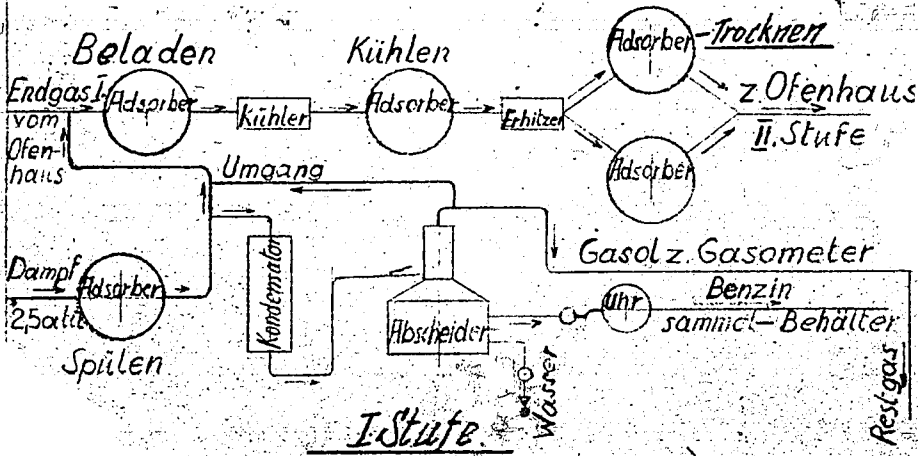
Permutit



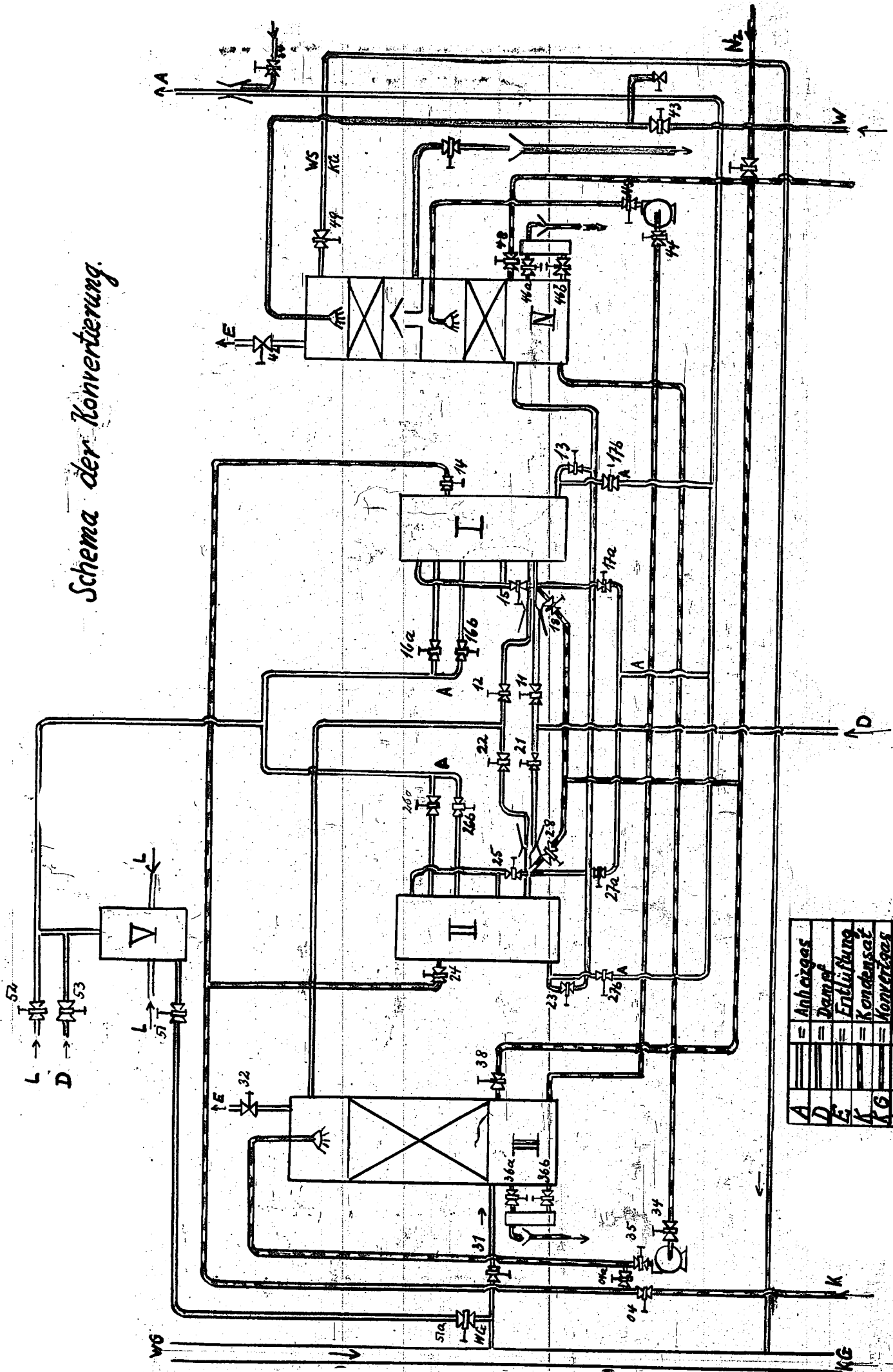
9.1.40 Permutit



Bemerkung: Bau 212 Bamaq-Meguin 1926



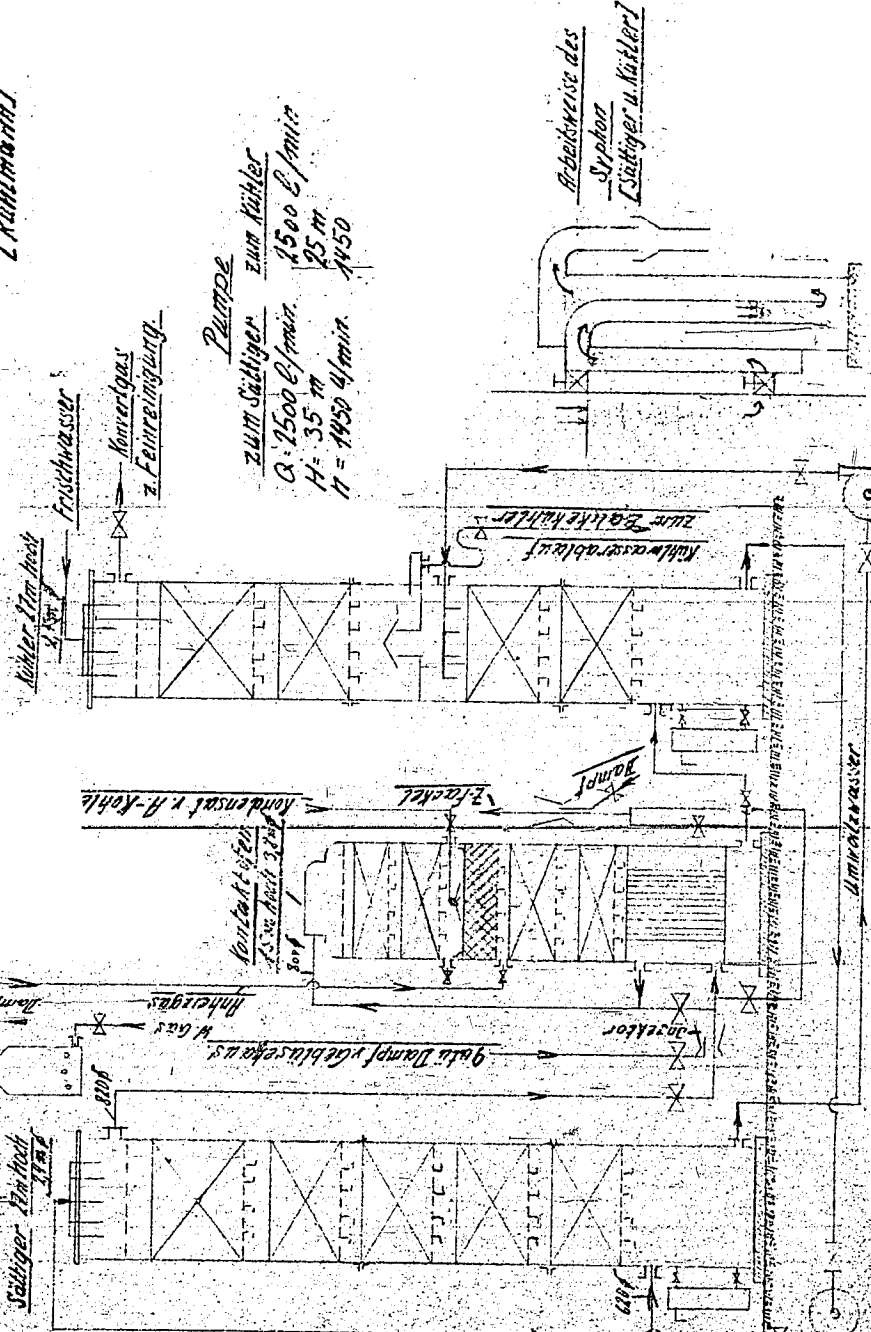
# Schema der Konvertierung.



A	= Anlaßgas
D	= Dampf
E	= Entlüftung
K	= Kondensat
L	= Konvertiertes
N <sub>2</sub>	= Luft
N <sub>2</sub>	= Stickstoff
W6	= Wasser
W6	= Wasser

Bemerkung: Bau 130 Baumig-Meguin 1936

Füllung: 29 m<sup>3</sup> Fe. Nr. Kontakt / Ofen.  
 [Kühlwasser]



Zustekluft

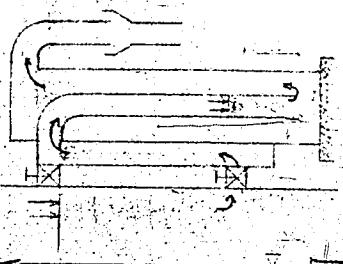
Sättiger 17m hoch 3.30m

Kontakt Ofen 17.5m hoch 3.30m  
 Kondensat r. H. Kühle  
 Dampf  
 3. Stachel

gutes Dampf überläufiges  
 in Gas

Kühlwasserabkühlung  
 zur Zaltsäule

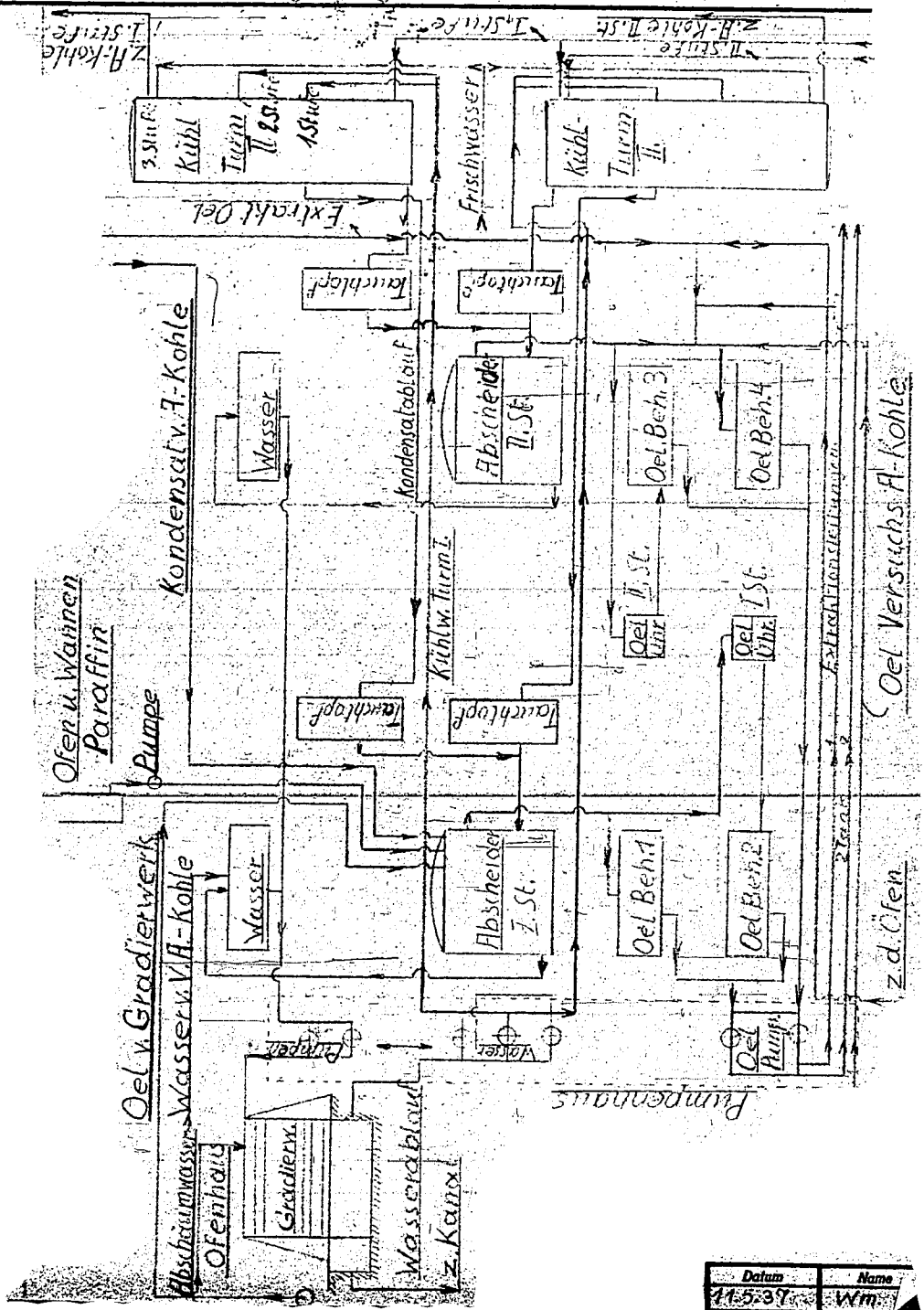
Ammoniakwasser



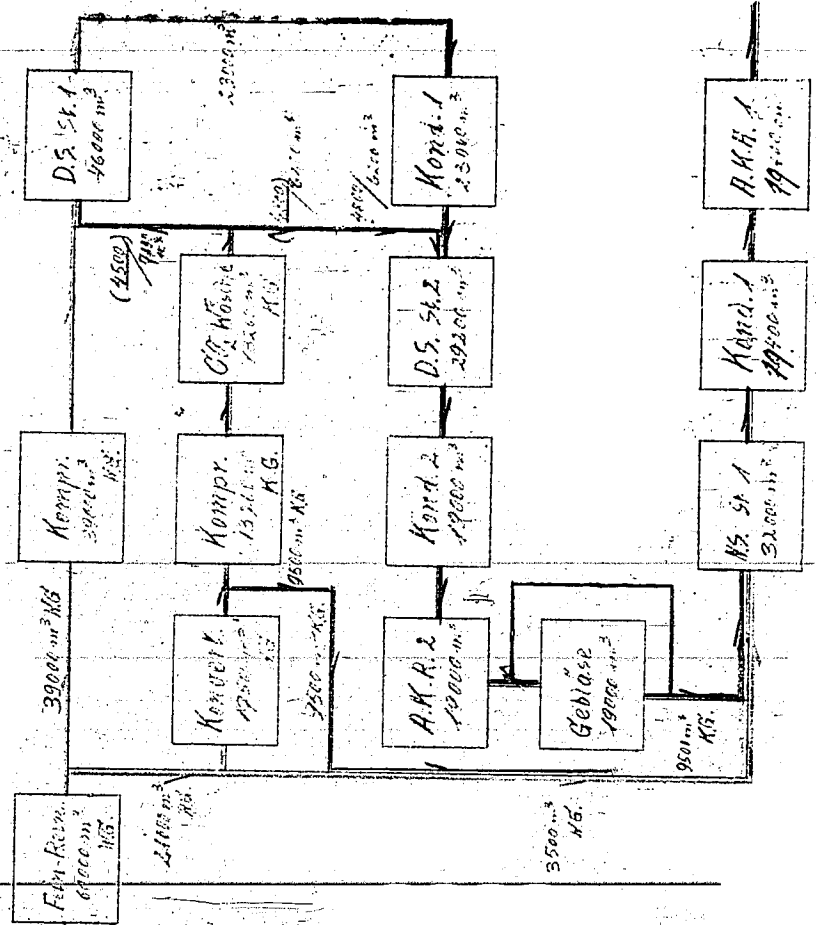
Wässriges  
 Fein  
 Feinreinigung

Datum	Name
18.5.37	K

Bemerkung: Bau 210 Bamaq-Megurin 1936



10.2.1961



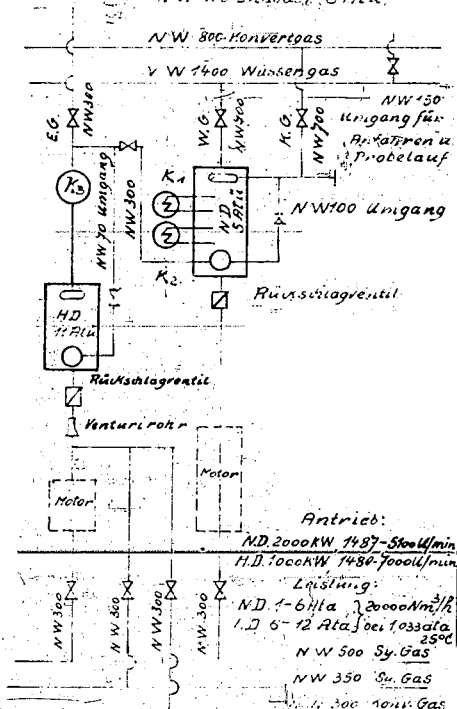
Anzahl. 1. Handlung  
 2. Handlung  
 3. Handlung

Handlung  
 Handlung  
 Handlung

(1700) CO<sub>2</sub> ...

# Wassergas-Anlage - Saugseite

NW 400 Erdgas, 6 Atü.



Antrieb:

ND 2000KW 1487-Steoll/min  
 H.D. 1000KW 1480-700oll/min

Leistung:

ND 1-6 Atü } 20000 Nm<sup>3</sup>/h  
 1.2 6-12 Atü } bei 1.033 ata  
 250°C  
 NW 500 Sy. Gas  
 NW 350 Su. Gas  
 NW 300 1000 Gas

SM 100/155

Druckseite  
Konvertierung Gasleitungen an den  
Gasverdichtern

4. 1. 1941 Fry.

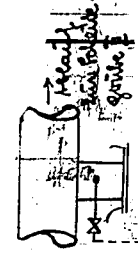
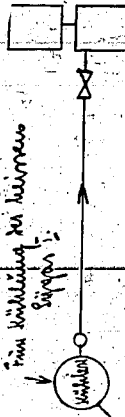
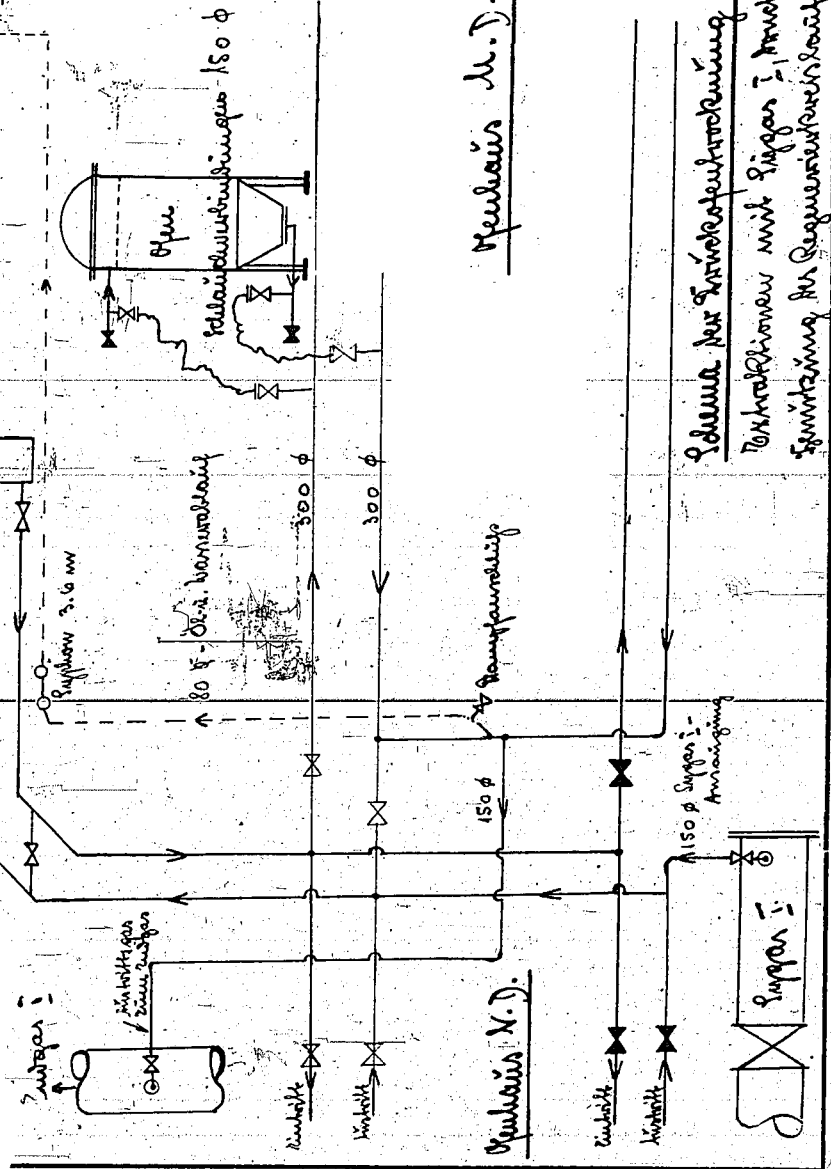
B. 9

**RÜHRBENZIN**  
 Aktiengesellschaft  
 Oberhausen-Holtten

Datum: 2. 3. 1939

Angefertigt durch: *W. G.*

Ersatz für: *X*



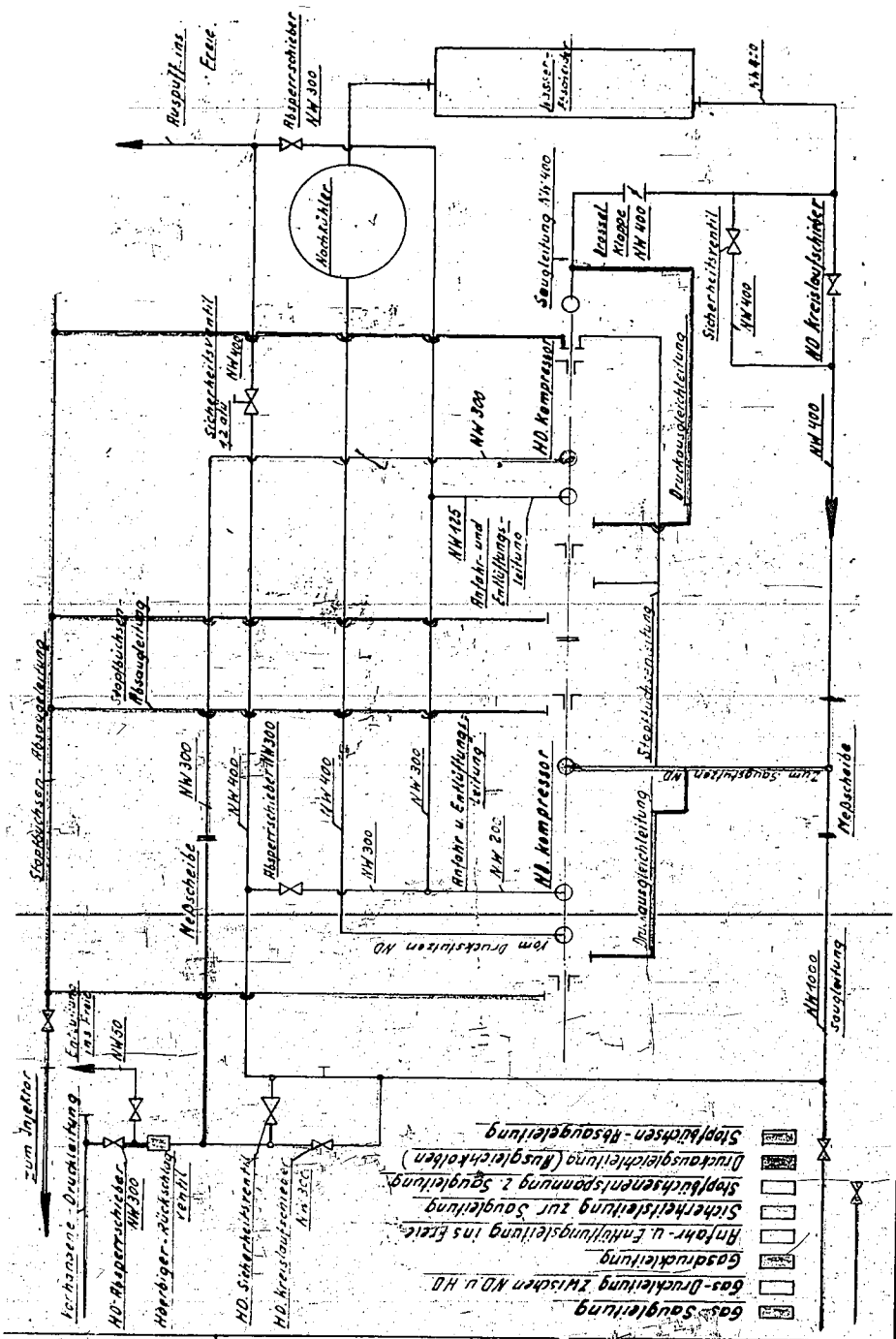
Verweis H.D.

Schleuse der Turbinenabfuhrung nach  
Zentralheizung mit Speiser II, Turbinen im  
Speiser II für Regenwasserabfuhr II

Urdm  
17.2.44  
Kf.

Kohlensäure-Turboreichteranlage  
Verdichter 0 (Demog)

Sch 625/72



- Gas-Saugleitung
- Gas-Drückleitung zwischen MD u. HD
- Gasdruckleitung
- Rnfahr- u. Entfällungsleitung ins Freie
- Sicherheitsteilung zur Saugleitung
- Stiphkessenspannung 2. Saugleitung
- Stiphkessenspannung (Ausgleichsleitung)
- Stiphkessen-Rücksaugleitung



P300

Crackanlage

nebenanlage 19  
2 Pumpen 10 m<sup>3</sup>/h  
4 atü  
Fraktionierung

Paraffin-Anl.

Kondensatöl-Extraktions-  
u. Paraffin-Leitungs-Schema  
11041

Paraffin-Lsg.  
Produktion-Lsg. - Kondensat  
Extraktionsöl-Zulauf  
Extraktionsöl-Abzug

2 Vorlaufpumpen 50 m<sup>3</sup>/h 10 atü  
Destillation

A.K.A.

Ableitung

Extraktionsöl-  
Zulauf

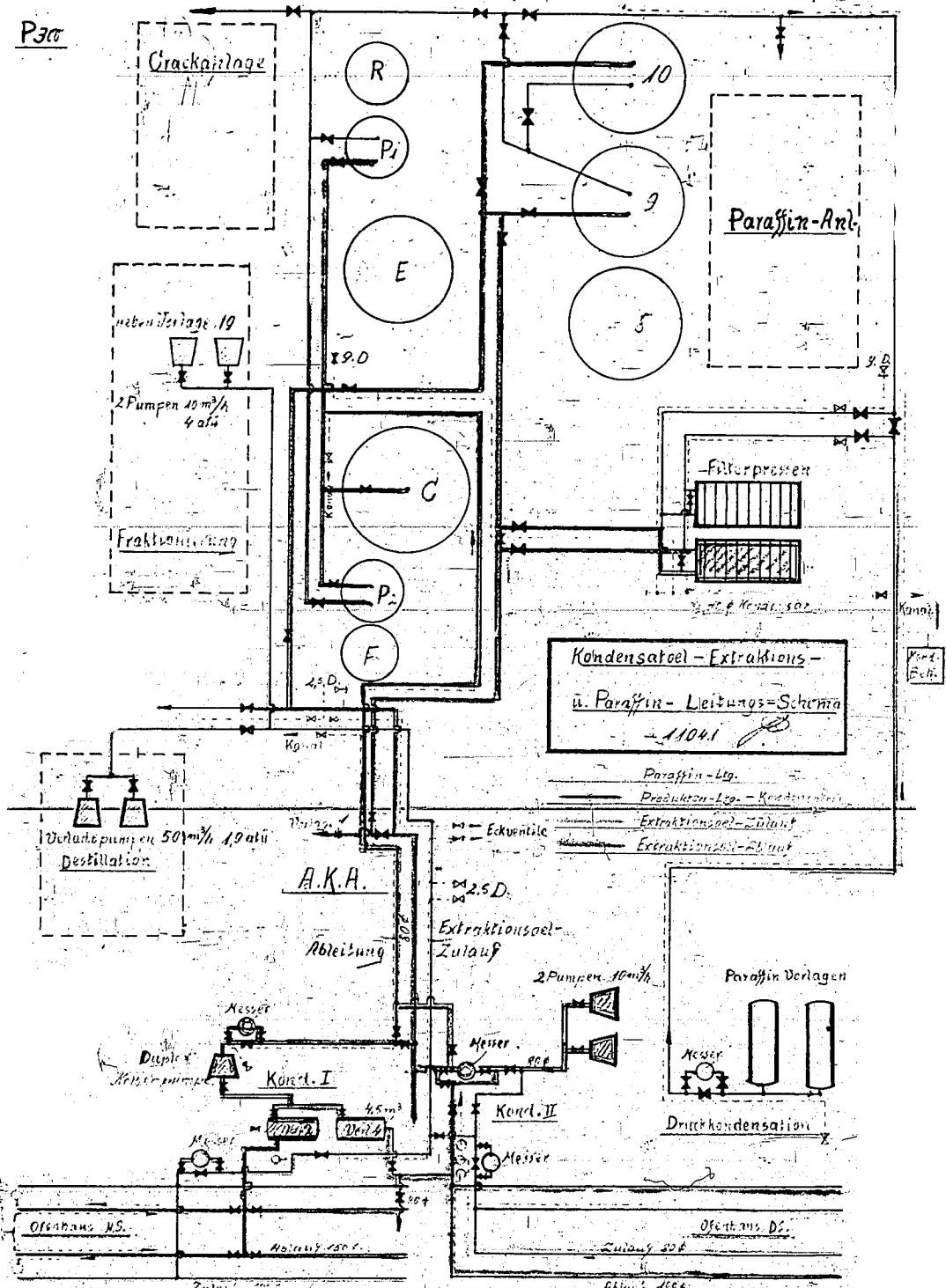
2 Pumpen 10 m<sup>3</sup>/h

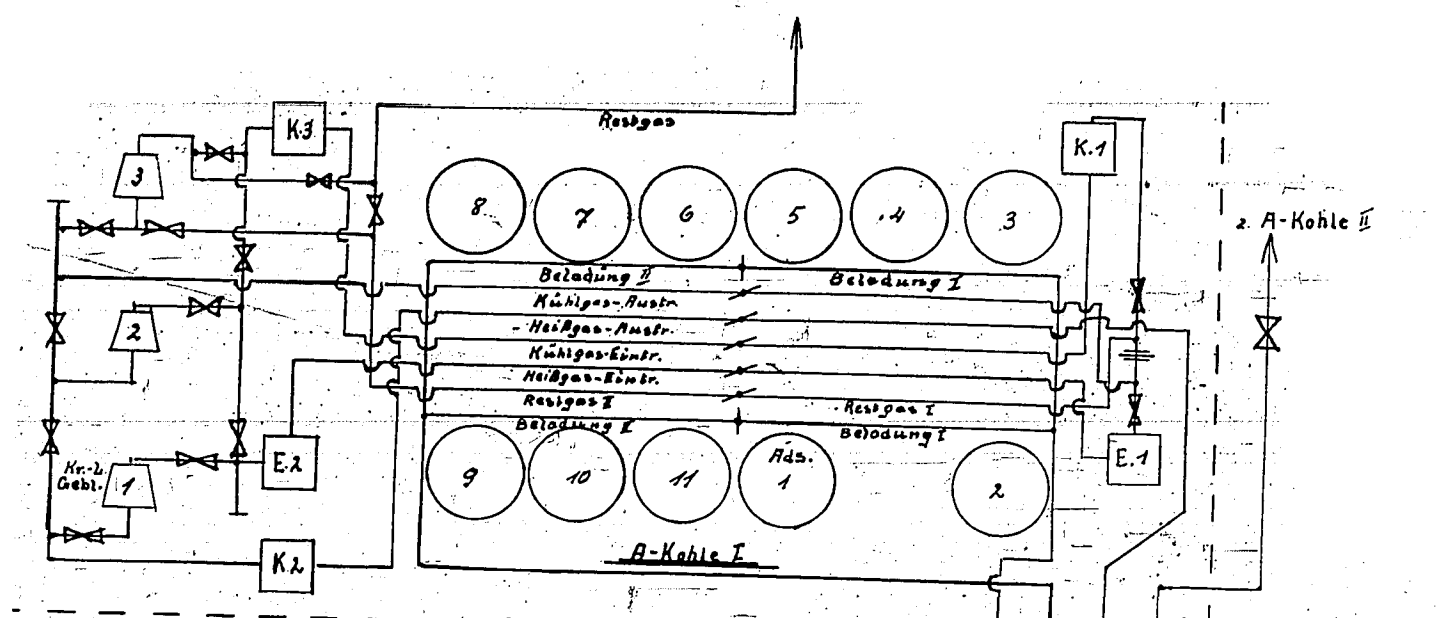
Paraffin Vorlagen

Direktkondensation

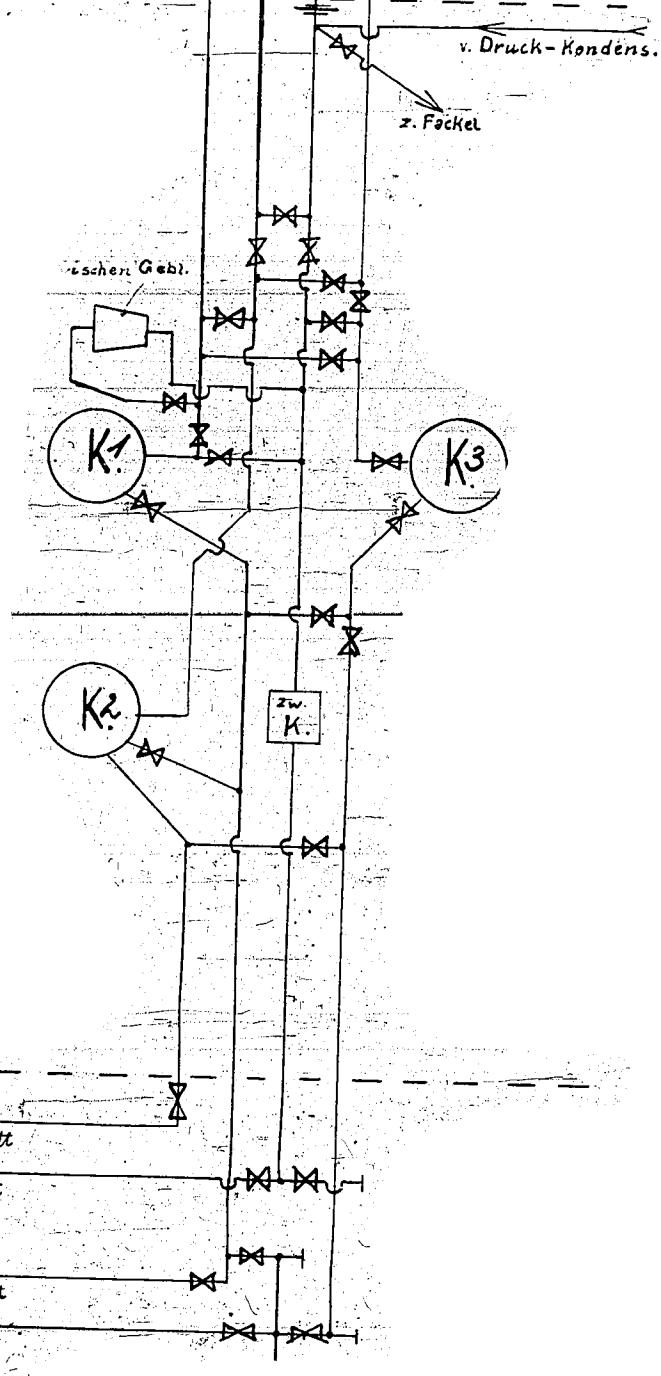
Ofenhaus N.S.

Ofenhaus D.S.





Niederdruck-Anlage  
einstufig  
im Kreislauf



21.39  
 11.39

**RUHRBENZIN**

Aktiengesellschaft  
Oberhausen-Holtten

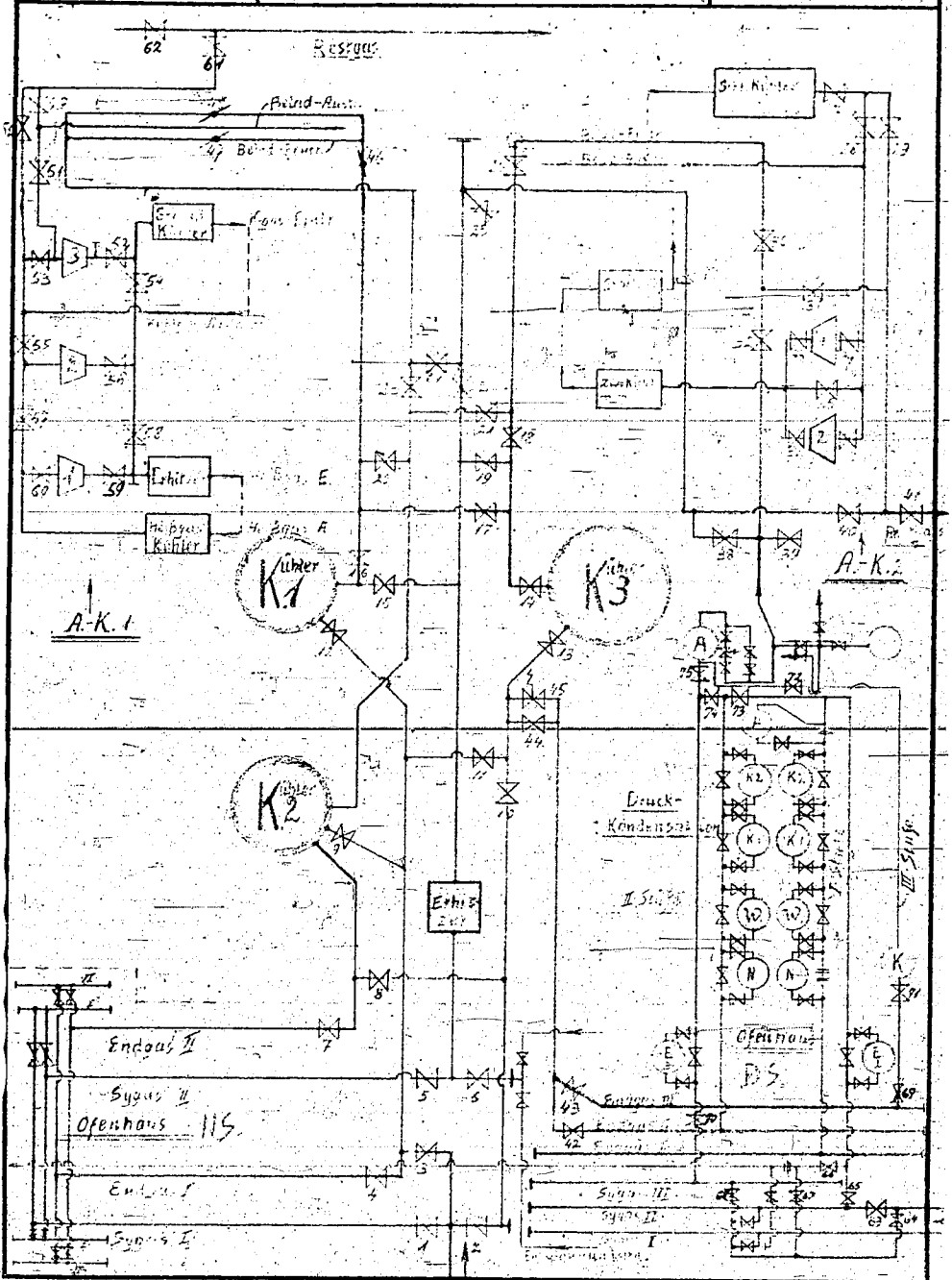
Abt.: 13

Schalt-schema - Gasweg - Ofenhau.

Kondensation A-Kohle, Restgas.

Nr. 12841

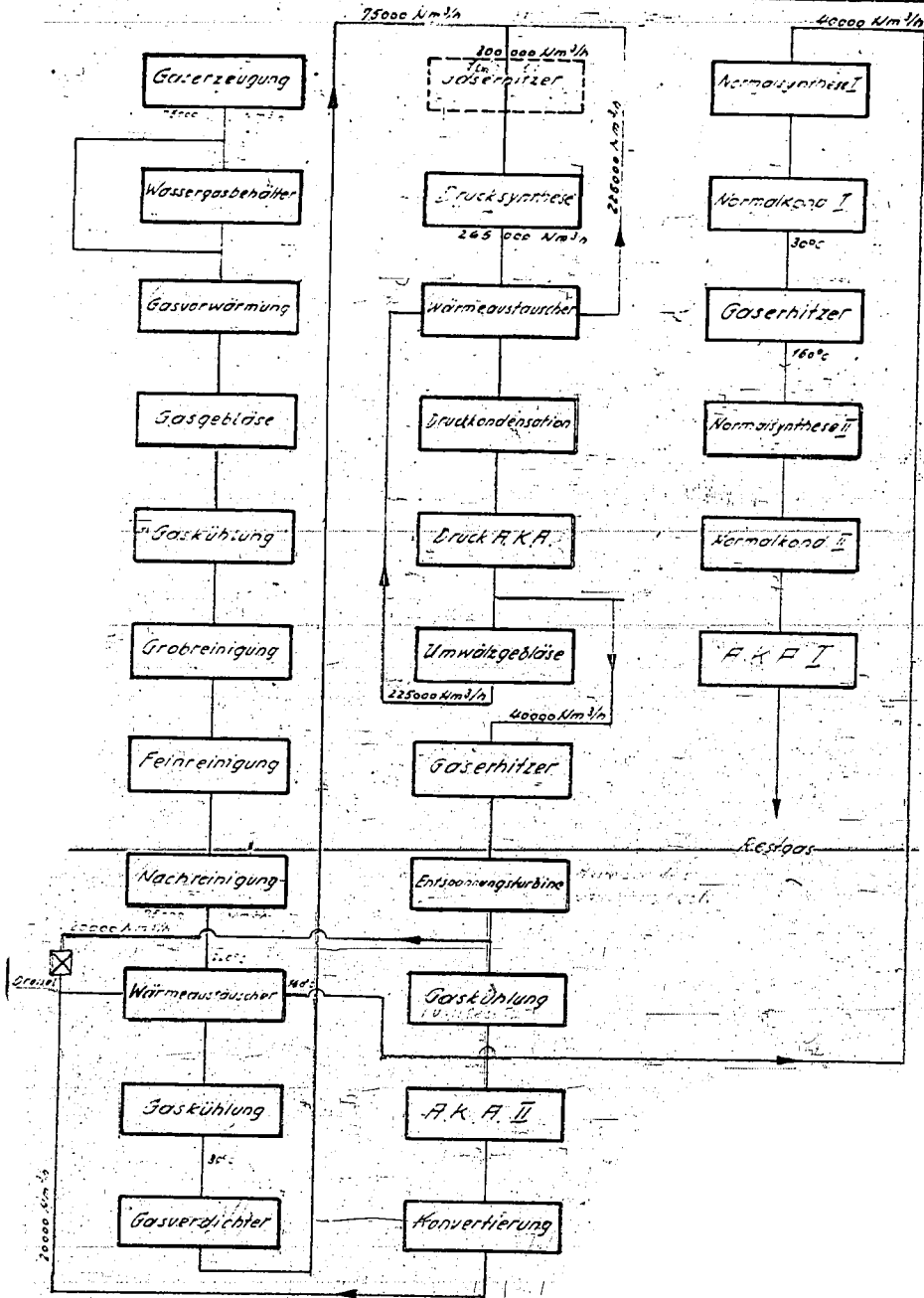
Ber. Nr. 3

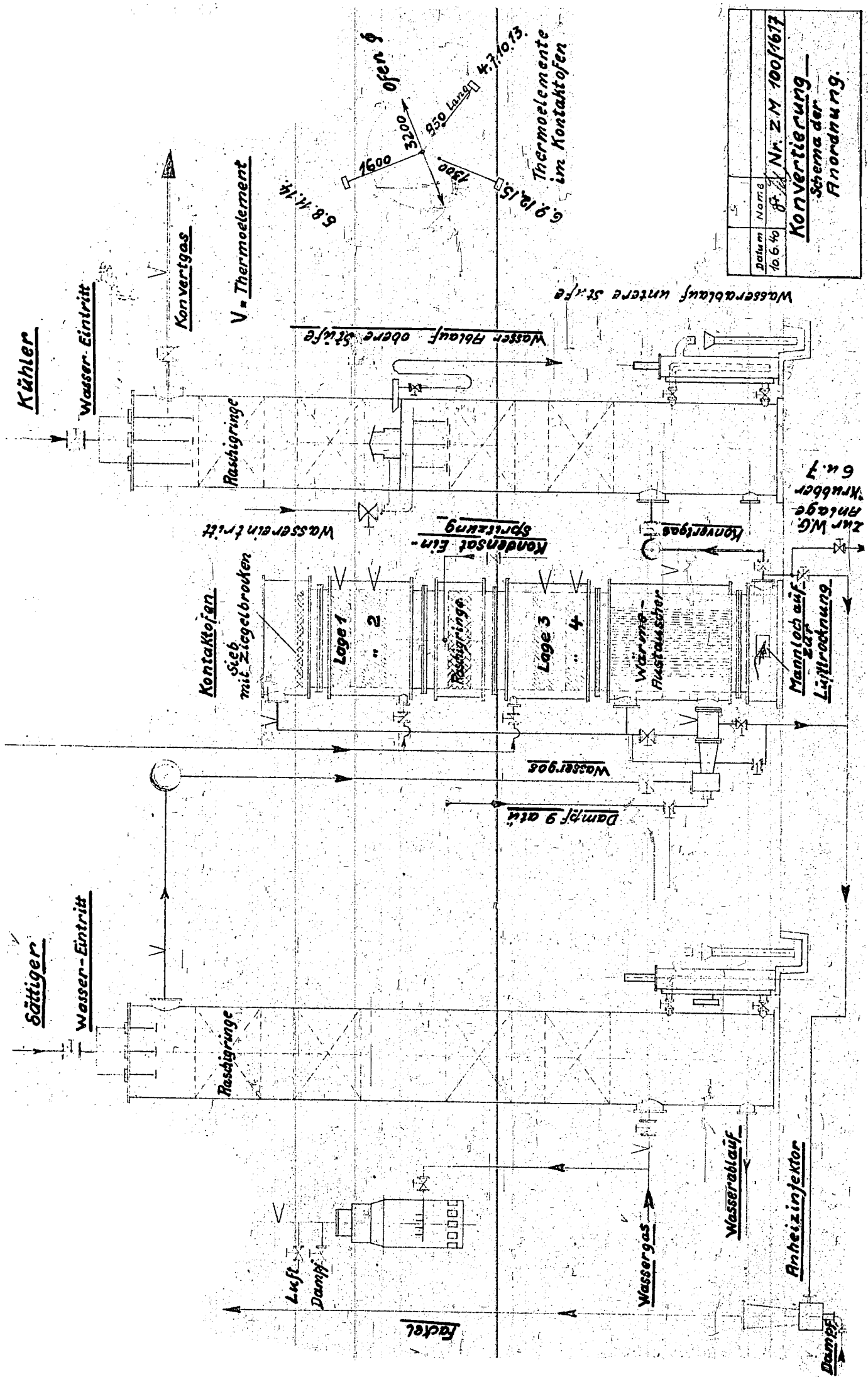


Datum: 16/7.42.

Angefertigt durch: Maßstab:

Ersatz für:



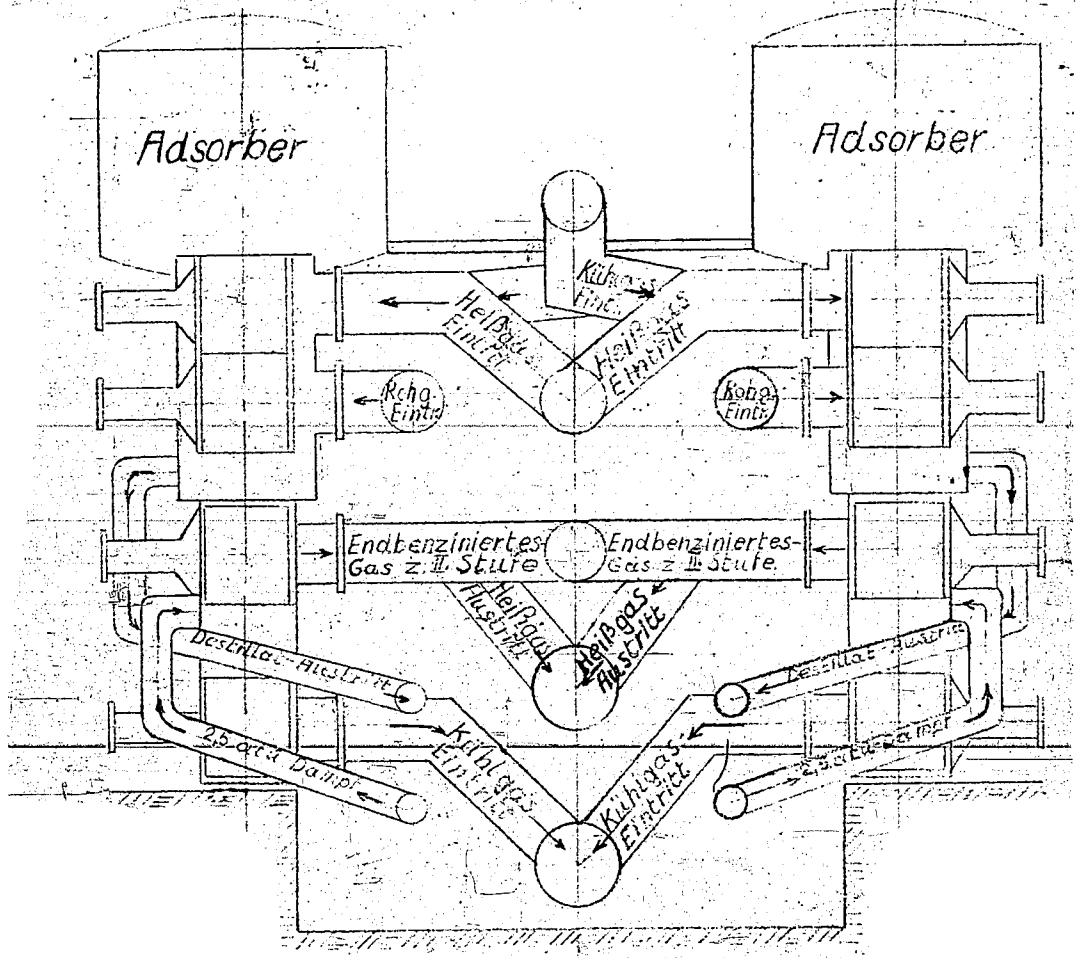


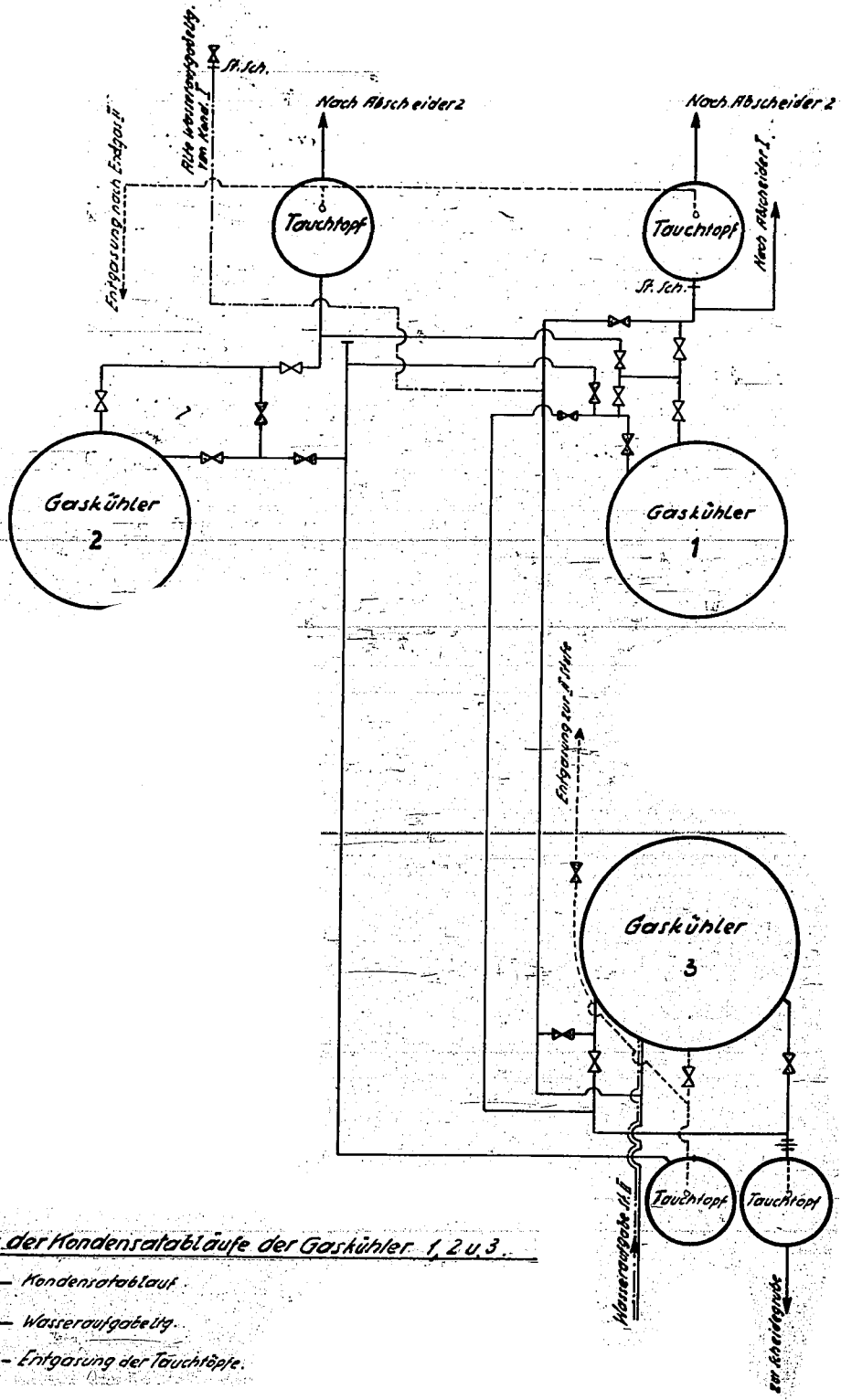
Datum	10.6.40
Name	88
Nr. Z.M. 1001677	
Konvertierung	
Schema der Anordnung.	

Zur WG-Anlage Kruber 6 u. 7

Fackel

Bemerkung: Bau 212 Bimao Herguin 1936



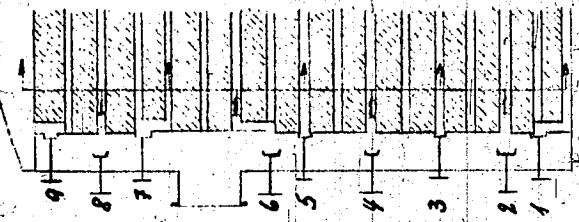


Schema der Kondensatabläufe der Gaskühler 1, 2 u. 3.

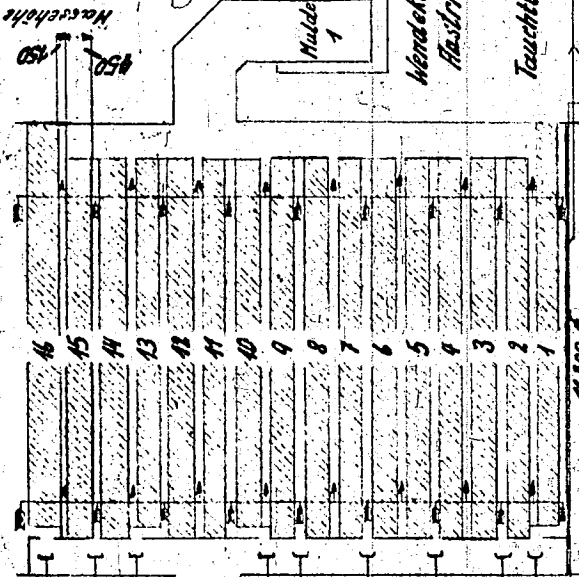
- Kondensatablauf
- - - - - Wasseraufgabelig.
- ..... Entgasung der Tauchtöpfe.

**Gasstrom 8-fach  
Eingang Mulde 1**

P. 11920



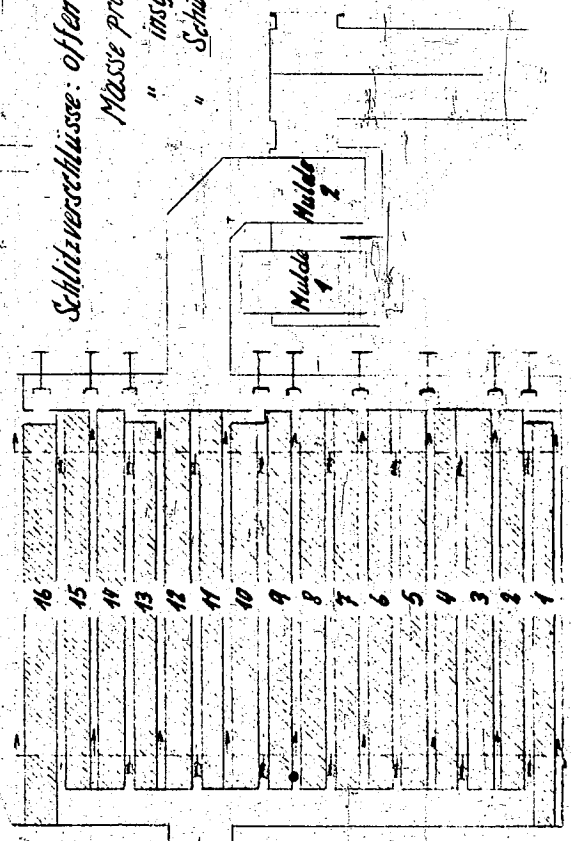
**Gasstrom 16-fach  
Eingang Mulde 1  
Ausgang Mulde 1**



Schlitzverschlüsse: 1-3-5-7-9 gechl.  
oder Ausgang Mulde 2

Schlitzverschlüsse: 2-4-6-8 geschlossen

**Gasstrom 16-fach gewendet  
Eingang Mulde 2  
Ausgang 2**



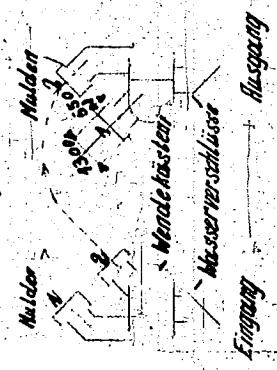
Schlitzverschlüsse: offen

Masse pro Lage:  $44 \text{ m}^3 \approx 40 \text{ t}$ .

" insgesamt:  $700 \text{ m}^3 \approx 630 \text{ t}$

" Schüttgewicht  $\approx 0,9$  bei 45-50 % Wassergeh.

**Grundriss**



Schema des Grobreinigers  
Königs Dortmund, 1934/37

Ruhrbezirk A-GO-Holten 304372  
ZM-100/P 30



Anfahren von Block  
 Füllung  
 100% - 100%

Beladung m/h

Temperatur °C

Temperatur

% Kontraktion nach CO<sub>2</sub>

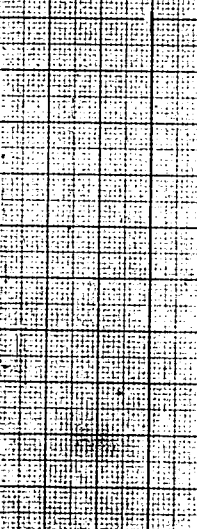
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60

3000  
2500  
2000  
1500  
1000  
500  
0

317  
315  
313  
311  
309  
307  
305  
303  
301  
299  
297  
295  
293  
291  
289  
287  
285  
283  
281  
279  
277  
275  
273  
271  
269  
267  
265  
263  
261  
259  
257  
255  
253  
251  
249  
247  
245  
243  
241  
239  
237  
235  
233  
231  
229  
227  
225  
223  
221  
219  
217  
215  
213  
211  
209  
207  
205  
203  
201  
199  
197  
195  
193  
191  
189  
187  
185  
183  
181  
179  
177  
175  
173  
171  
169  
167  
165  
163  
161  
159  
157  
155  
153  
151  
149  
147  
145  
143  
141  
139  
137  
135  
133  
131  
129  
127  
125  
123  
121  
119  
117  
115  
113  
111  
109  
107  
105  
103  
101  
99  
97  
95  
93  
91  
89  
87  
85  
83  
81  
79  
77  
75  
73  
71  
69  
67  
65  
63  
61  
59  
57  
55  
53  
51  
49  
47  
45  
43  
41  
39  
37  
35  
33  
31  
29  
27  
25  
23  
21  
19  
17  
15  
13  
11  
9  
7  
5  
3  
1

022  
021  
020  
019  
018  
017  
016  
015  
014  
013  
012  
011  
010  
009  
008  
007  
006  
005  
004  
003  
002  
001  
000

07  
08  
09  
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



1. Nach Einbruch der Reaktion bei etwa 630 K<sub>0</sub> und 500 m/h werden bis 100 K<sub>0</sub> die CO<sub>2</sub>-Erzeugnisse steigt und CO<sub>2</sub>-Produktion zurück geht.

2) Belastung auf 150 m/h und Temp. 100°C / Erzeugnisse 63% K<sub>0</sub> zu haben

3) Belastung auf 300 m/h und Temp. 100°C / Erzeugnisse 63% K<sub>0</sub> zu haben

Datum

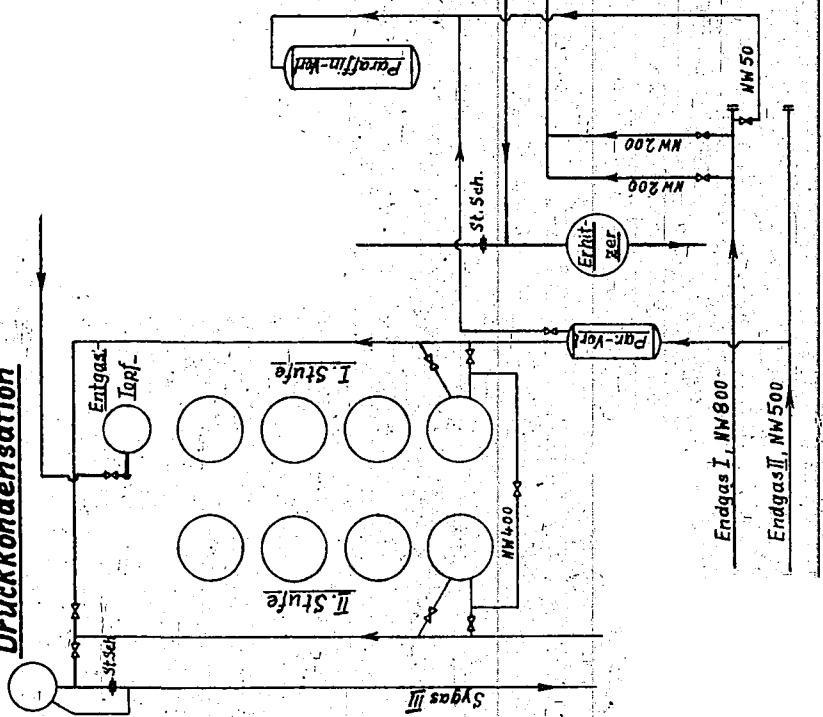
Stufe I

Opera 1/1  
 1. Substanz  
 2. grün  
 3. blau  
 4. gelb  
 5. orange  
 6. rot

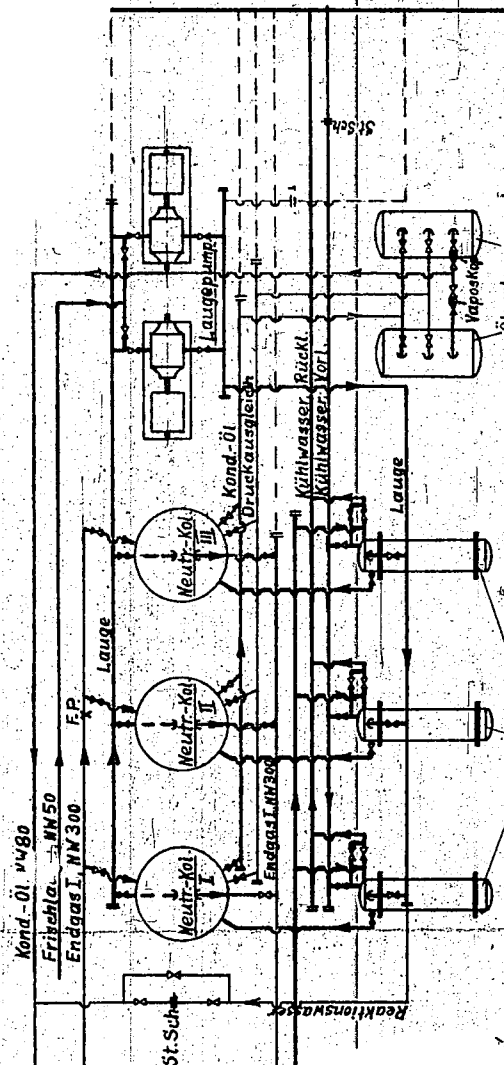
ND.

*Manderl*

**Druckkondensation**



**Druckkondensation (Still)**



Stück	Benennung		Teil	Zehng. Nr.	Werkstoff	Gewicht
Anderungen:						
Datum		Name	Anschlußzeichnung			
Entworfen: 30.5.44		WZ				
Geprüft						
Geprüft						
Maßstab 1:						
Ruhrchemie A.-G.			Oberhausen-Holtten			
Nr. Sch 60/2			Ersatz für:			
Ersatz durch:			Ersatz durch:			