

Oberhausen-Holtzen, den 17. Januar 1941.

Schmierölanlage Goe/Mat.

000787

Betr. Leistung der Vakuum-Destillation.

Um eine Übersicht der Leistung der Vakuum-Destillation in den letzten Monaten zu haben, sind in der beiliegenden Tabelle die Tagesdurchsätze vom 1. August bis 31. Dezember 1940 zusammengestellt. Die Art des Einsatz-Materials ist gekennzeichnet durch die Buchstaben P und S, wonach P = Polymerisat aus Tank S 8, S = Schmierölvorlauf aus Tank S 7 zur Spindelöel-Destillation bedeuten.

~~Ans der Tabelle ist zu ersehen, dass die Tagesdurchsätze sich besonders seit November erhöht haben. Wesentlich war dabei die Steigerung der Frischwassermenge, vornehmlich nach Erhöhung des Wasserdruckes. In den Monaten August und September war der Mangel an Frischwasser hinderlich. Das kommt in dem Wirkungsgrad im September zur Geltung, der für die Destillation von Polymerisat niedrig ist (vergl. ca. 86 % im August). In diesem Monat musste wegen Auftreten von einem schlechteren Vakuum an verschiedenen Tagen das Schmieröel mehrmals im Kreislauf durchgegeben werden. Bei der Destillation von Schmierölvorlauf zu Spindelöel in den nächsten Monaten fällt natürlich der auf Ölmenge bezogene Wirkungsgrad. Die Anstöße im November und Dezember waren durch Reparaturen am Oberflächenkondensator bedingt. In der Zeit vom 10.-18.12.40 wurde der Kondensator neu bohrt. Trotz dieser Stillstände konnte die Anlage die angefallenen Polymerisatmengen und die gelagerten Schmieröel-Vorlaufmengen aufdestillieren, wie es aus der Tabelle der Tankstände ersichtlich ist.~~

Da die Atm.-Destillation bei den z.Zt. bestehenden Heisgasverhältnissen nur ca. 4 m³ obere Schicht pro Std. durchsetzen kann, fällt weniger Rohöel (Polymerisat) an, als die Vakuum-Destillation für die Herstellung von Motorenöel benötigt. Das Verhältnis ist in diesen Tagen

A 5 2222 10 40 0 2194 40 t Rohöel-Anfall in der Atm.-Destillation zu 60 t

Durchsatz in der Vakuum-Destillation. Nach den bestehenden Erfahrungen werden bei der Destillation von 4 - 5°E-Destillatoel am Tage ungefähr 40 t Rohoel durchgesetzt.

Wenn der notwendige Dampfdruck in den nächsten Wochen eingehalten werden kann, habe ich keine betrieblichen Bedenken, 4,5°E-Destillatoel bei der augenblicklichen Tanklage und Durchsatzleistung destillieren zu können. Der anfallende Bright-Stock bringt den Vorteil, die in dem Tank S 5 lagernden Spindelöel-Mengen leichter ins Motorenoel mit untermischen zu können.

Produktion- und Abfallgesellschaft
Gesellschaft

Oberh.-Holten, den 16. Januar 1941.

Schmieroelanlage Goe/Mat.

000789

Tabelle der Tagesdurchsätze der Vakuum-Destillation

Monats- tag	August 1940	September 1940	Oktober 1940	November 1940	Dezember 1940
	t	t	t	t	t
1.	-	49 P	40 P	-	69 S
2.	22 P	29 P	41 P	8 S	72 S
3.	12 P	52 P	44 P	14 S	79 P
4.	3 P	10 P	54 P	31 S	61 P
5.	-	46 P	42 P	49 S	56 P
6.	-	44 P	40 P	51 S	52 P
7.	37 P	20 P	47 P	57 P	53 P
8.	34 P	15 P	39 S	52 P	24 P
9.	15 P	23 P	44 S	56 P	6 P
10.	-	23 P	48 S	51 P	-
11.	35 P	43 P	49 S	39 P	-
12.	47 P	47 P	47 S	50 P	-
13.	21 P	32 P	49 S	57 P	-
14.	-	29 P	44 S	60 P	-
15.	-	23 P	39 S	61 P	-
16.	30 P	18 P	33 P	58 P	-
17.	53 P	-	32 P	-	-
18.	50 P	30 P	2 P	-	-
19.	51 P	42 P	10 P	35 S	10 P
20.	45 P	43 P	41 P	62 S	49 P
21.	51 P	36 P	37 P	65 S	56 P
22.	53 P	38 P	39 P	71 S	59 P
23.	18 P	10 P	48 P	62 P	54 P
24.	7 P	29 P	45 P	47 P	66 P
25.	44 P	10 P	54 P	69 P	67 P
26.	3 P	46 P	57 P	63 P	16 P
27.	20 P	48 P	25 P	68 P	53 P
28.	-	45 P	41 P	65 P	58 P
29.	-	49 P	44 P	65 S	42 P
30.	33 P	41 P	45 P	67 S	45 S
31.	51 P	-	34 P	-	55 S
Gesamt- durch- satz	735 t	970 t	1254 t	1433 t	1202 t
Tages- durch- satz	32 t	33,4 t	40,5 t	53,1 t	54,5 t
Gleich	1,33 t/h	1,4 t/h	1,69 t/h	2,21 t/h	2,28 t/h
gewon- nene Schmier- oelmenge	85,7 %	71,2 %	66,4 %	64,3 %	58,1 %

	Tankstände.					
	1.8.40	1.9.40	1.10.40	1.11.40	1.12.40	1.1.41
	t	t	t	t	t	t
Tank S 8						
Polymerisat	205,7	277,0	129,0	145,0	93,0	36,0
Tank S 7						
Schmieroel- vorlauf	52,6	145,0	304,0	334,0	153,0	168,0