

280000082

ZEITZ

Item 2

200000084

Paraffin-Versand 1944

	<u>Januar</u> kg	<u>Februar</u> kg	<u>März</u> kg	<u>Gesamt</u> kg
Rhenania-Ossag, Hamburg	652.210	337.150	1.217.070	2.206.430
I. G. Heydebreck	1.022.890	1.323.600	484.970	2.831.460
Fettchemie Hubbe-Farenholtz	140.020	58.790	404.820	603.630
I. G. Ludwigshafen	1.312.420	758.380	1.014.190	3.084.990
Nordd. Mineralölv., Stettin	1.255.580	452.930	1.186.370	2.894.880
	<u>4.383.120</u>	<u>2.930.850</u>	<u>4.307.420</u>	<u>11.621.390</u>
	=====	=====	=====	=====

30/4.

2

200000065

Aufstellung der Anlagekosten des Werkes Zeitz per 31. 12. 43

	<u>bautechn.</u>	<u>masch.-techn.</u>	<u>insgesamt</u>
Gaserzeugung	2.221.393,—	20.197.469,—	22.418.862,—
Hochdruck	869.019,—	7.559.256,—	8.428.275,—
Niederdruck	2.007.435,—	13.062.193,—	15.069.628,—
Entparaff. + Schmierölgew.	2.170.785,—	11.584.066,—	13.754.851,—
Wasser	912.928,—	7.526.360,—	8.439.288,—
Dampf	2.945.437,—	26.103.002,—	29.048.439,—
Strom	347.235,—	4.478.806,—	4.826.041,—
Abwasser + Entphenolung	270.959,—	3.256.635,—	3.527.594,—
Rohrleitungen und -brücken	-	5.371.381,—	5.371.381,—
Allgemein	14.233.303,—	5.432.620,—	19.665.923,—
	<u>25.978.494,—</u>	<u>104.571.788,—</u>	<u>130.550.282,—</u>
	-----	-----	-----

		<u>Personalstand</u>		<u>Januar</u>		<u>Februar</u>		1944	
				<u>mnf.</u>	<u>wbl.</u>	<u>mnf.</u>	<u>wbl.</u>	<u>März</u>	<u>wbl.</u>
Gehaltsempfänger									
Werkleitung einschl.	Kaufm.	3	6	3	6	3	6	3	6
Wehr.Büro und Ambulanz	Techn.	10	2	10	2	10	2	10	2
	Summe:	13	8	13	8	13	8	13	8
Betriebsabteilung									
	Kaufm.	7	5	7	5	7	5	7	6
	Techn.	70	9	71	9	72	9	72	9
	Summe:	77	14	78	14	79	15	79	15
Technische Abteilung									
	Kaufm.	27	29	27	29	28	30	28	30
	Techn.	135	3	135	3	134	3	134	3
	Summe:	162	32	162	32	162	33	162	33
Bautechnische Abteilung				} mit in TA enthalten					
	Kaufm.								
	Techn.								
	Summe:								
Bauabteilung Torna									
	Kaufm.	5	4	5	4	5	4	5	4
	Techn.	1) 6	0	1) 6	0	1) 6	0	1) 6	0
	Summe:	11	4	11	4	11	4	11	4
Kaufmännische Abteilung									
	Kaufm.	100	60	99	59	100	59	100	59
	Techn.	7	0	7	0	6	0	6	0
	Summe:	107	60	106	59	106	59	106	59
Gefolgschaftsabteilung									
	Kaufm.	22	18	22	17	24	17	24	17
	Techn.	20	8	19	8	20	8	20	8
	Summe:	42	26	41	25	44	25	44	25
Werkchutz									
	52	1	52	1	52	1	52	1
Feuerwehr									
	32	0	32	0	32	0	32	0
Ausländer									
	2	0	2	0	2	0	2	0
Gesamt Gehaltsempfänger									
	498	145	497	143	501	145	501	145
	Summe:			643		640		646	

1) Montage

200000007

1944

		<u>Personalstand</u>		1944			
		<u>Januar</u>		<u>Februar</u>		<u>März</u>	
		mm.	wbl.	mm.	wbl.	mm.	wbl.
davon zur Wehrmacht einberufen		126	0	128	0	129	0
zum RAD einberufen		0	1	0	1	0	1
Summe:		126	1	128	1	129	1
Gesamt beschäft. Gehaltsempfänger		372	144	369	142	372	144
Summe:			516		511		516
L o h n e m p f ä n g e r :							
Betriebsabteilung		886	252	884	254	885	261
Technische Abteilung		1385	56	1447	57	1427	57
Kaufmännische Abteilung		83	11	89	9	85	10
Gefolgschaftsabteilung		48	182	44	174	46	171
Werkschutz		58	1	60	1	61	1
T.O.		7	2	7	0	7	0
Ausländer		537	75	605	75	587	82
Gesamt Lohnempfänger		2467	504	2531	495	2511	500
Summe:			2971		3026		3011
davon zur Wehrmacht einberufen		467	0	467	0	465	0
zum RAD einberufen		0	0	0	0	0	0
Summe:		467	0	467	0	465	0
Gesamt beschäftigte Lohnempfänger		2000	504	2064	495	2046	500
Summe:			2504		2559		2546
<u>Lehrlinge</u>							
	Kaufm.	14	5	14	5	14	5
	Techn.	71	0	71	0	71	0
	Chemie	22	0	22	0	22	0
Summe:		107	5	107	5	107	5
Eigene Belegschaft		3072	654	3135	643	3119	650
Summe:			3726		3778		3769
F r e m d e F i r m e n :							
Gehaltsempfänger		37	4	34	4	35	4
Lohnempfänger		596	0	552	0	546	0
Ausländer		154	0	158	0	147	0
Strafgefangene		70	0	69	0	57	0
Kriegsgefangene		243	0	242	0	251	0
Gesamte Belegschaft		4172	658	4190	647	4155	654
Summe:			4830		4837		4809

1) Die Ausländer sind auf die einzelnen Abteilungen aufgeteilt.

200000068

Sauerstoffanlage**E i n g e b r a c h t :****Ansaugluft**

im Ansaugzustand 1000 m³
 Druck ata
 Temperatur °C
 im Normalzustand 1000 nm³
 davon:
 an Turbo- u. ND-Kolbenverdichter 1000 nm³
 an HD Verdichter 1000 nm³

1000 m³
 ata
 °C
 1000 nm³
 1000 nm³
 1000 nm³

Januar

25149.0
 1.03
 + 2.7

27059.4

27059.4

0

1944

Februar

29936.5
 1.02
 - 2.0

32451.1

32451.1

0

März

35904.4
 1.02
 + 2.0

38354.1

38354.1

0

A u s g e b r a c h t :**Luft**

ND Luft an Preßluftnetz 1000 nm³
 Eigenbedarf: ND Luft Abgabe in Fl. f. Vernebelung
 Trennapparate 1000 nm³
 davon:
 ND Luft - 4,5 atü - 1000 nm³
 HD Luft - 160 atü - 1000 nm³

1000 nm³
 1000 nm³
 1000 nm³
 1000 nm³
 1000 nm³

2739.4

0

24320.0

22452.9

1867.1

2468.8

0

29982.3

27691.8

2290.5

2525.3

0

35828.8

33020.7

2808.1

Sauerstoff

O₂ gasförmig 1000 nm³
 O₂ flüssig 1000 nm³
 (abzügl. Spülung, nicht verwertbar) 1000 nm³
 O₂ Erzeugung 1000 nm³
 Sauerstoffgehalt %
 O₂ Erzeugung umgerechnet auf 100% O₂ 1000 nm³
 O₂ Ausbeute %

1000 nm³
 1000 nm³
 1000 nm³
 1000 nm³
 %
 1000 nm³
 %

4740.4

78.55

4.9

4814.05

98.7

4753.65

93.6

5487.2

139.36

6.8

5619.76

98.6

5542.96

88.6

6221.0

270.53

7.6

6483.93

98.9

6415.5

85.8

davon:

(über Dach) 1000 nm³
 Werkstatt 12 atü 1000 nm³
 Flaschen 150 atü 1000 nm³
 an Trockenentschwefelung n.S. 29 1000 nm³
 an Wassergasanlage n.S. 25 1000 nm³
 Versand 1000 nm³

1000 nm³
 1000 nm³
 1000 nm³
 1000 nm³
 1000 nm³
 1000 nm³

0

30.6

0

94.5

4589.5

24.67

2.0

28.2

0

106.5

5303.3

23.93

0

37.4

0

127.4

6016.6

98.73

Stickstoff rein

N₂ rein gasförmig 1000 nm³
 N₂ rein flüssig 1000 nm³
 N₂ rein Erzeugung 1000 nm³

1000 nm³
 1000 nm³
 1000 nm³

794.6

1.8

796.4

749.3

1.7

751.0

798.4

1.9

800.3

davon:

flüssig an Labor 1000 nm³
 (über Dach) 1000 nm³
 (350 atü Netz) 1000 nm³
 (5 atü Netz) 1000 nm³

1000 nm³
 1000 nm³
 1000 nm³
 1000 nm³

1.8

0

18.0

776.6

1.7

0

28.5

720.8

1.9

0

8.7

789.7

Sauerstoffanlage

		1944		
		Januar	Februar	März
Stickstoff unrein	1000 nm ³	18704.7	23604.7	28536.9
davon:				
(Wassergasanl.u.Kraftwerk Schutzgas) ..	1000 nm ³	5564.7	4349.5	4838.6
(Phönix 10 stü Schutzgas)	1000 nm ³	0	0	0
(ins Freie)	1000 nm ³	13140.0	19255.2	23698.3
A p p a r a t e :				
Turboverdichter				
Betriebsstunden				
Turboverdichter 1 - Nennlsg. 32000 m ³ /h -	h	379	420	447
2	h	265	420	673
Summe:	h	644	840	1120
Reparaturzeit	%	0	0	0
Reservzeit	%	56.7	39.7	24.7
mittl.stündl.Fördermenge eines Turboverd.	m ³ /h	-	-	-
Turboverdichter 3 - Nennlsg. 24000 m³/h -				
Reparaturzeit	h	744	558	603
Reservzeit	%	0	0	0
mittl.stündl.Fördermenge eines Turboverd.	m ³ /h	0	19.8	18.9
Turboverdichter 4 - Nennlsg. 34000 m³/m -				
Reparaturzeit	h			
Reservzeit	%			
mittl.stündl.Fördermenge des Turboverd.	m ³ /h			
ND Kolbenverdichter				
Betriebsstunden - Nennlsg. 7500 m ³ /h -	h			
Reparaturzeit	%			
Reservzeit	%			
Ansaugluft im Ansaugzustand/mögl.Fördermenge	%	38.4	48.9	54.8
Strom	1000 kWh	2728.2	2994.7	3650.6
je nm ³ Ansaugluft	kWh/nm ³	0.108	0.100	0.102
davon:				
für Luft an Preßluftnetz	1000 kWh	297.15	245.1	259.4
für Luft für Trennapparate	1000 kWh	2431.05	2749.6	3391.2

200060070

Sauerstoffanlage

		1944		
		Januar	Februar	März
HD Luft-Verdichter				
Betriebsstunden				
HD Verdichter 1 - Nennlstg. 1440 m ³ /h -	h	653	412	615
2 bei 4,5 atü Ansaugdruck.....	h	660	597	722
3	h	234	596	723
	Summe:	1547	1605	2060
Reparaturzeit	%	0.1	11.5	5.3
Reservezeit	%	30.6	11.6	1.9
HD Verdichter 4 - Nennlstg. 1250 m ³ /h - ,.....	h	0	375	447
bei 1 ata Ansaugdruck				
Reparaturzeit	%	0	0.7	0.4
Reservezeit	%	0	44.9	39.5
HD Verdichter 6 - Nennlstg. 2500 m ³ /h -	h	48	3	0
7 bei 1 ata Ansaugdruck	h	0	48	0
Reparaturzeit	%	0	0	0
Reservezeit	%	93.5	96.4	100.0
HD Luft/mögl. Fördermenge	%	36.8	62.9	36.5
Strom	1000 kWh	395.661	525.489	612.555
je nm ³ HD Luft	kWh/nm ³	0.212	0.229	0.218
350 atü Stickstoff-Verdichter				
Betriebsstunden				
Verdichter 5 - Nennlstg. 250 m ³ /h -	h	192	354	131
Reparaturzeit	%	0	0.6	0
Reservezeit	%	74.2	48.6	82.4
350 atü Stickstoff/mögl. Fördermenge.....	%	25.8	51.2	17.2
Trennapparate				
Betriebsstunden				
Apparat 1 - Nennlstg. 3000 m ³ /h -	h	0	0	0
2	h	744	696	744
3	h	744	696	422
	Übertrag:	1488	1392	1559

Sauerstoffanlage

		<u>1944</u>		
		Januar	Februar	März
	Übertrag:			
	h	1488	1392	1559
Apparat 4	h	744	696	737
5	h	0	606	736
6	h	-	-	-
	Summe:	2232	2694	3032
Reparatur u. Anfahren	%	20.0	20.8	16.6
Reservezeit	%	20.0	2.4	2.8
O ₂ Erzeugung/Mögl. Erzeugung	%	53.1	65.9	66.0
Kältemaschine				
Betriebsstunden				
Kälte-Maschine 1 - Nennlstg. 75000 kcal/h -	h	551	553	624
2	h	238	291	544
	Summe:	789	844	1168
Reparaturzeit	%	0	1.7	0.6
Reservezeit	%	47.0	37.7	20.9
Kälte-Maschine 3 - Nennlstg. 115000 kcal/h -				
Reparaturzeit	%	0	0	7
Reservezeit	%	0	0	99.1
E n e r g i e n :				
Strom	1000 kWh	3335.324	3777.454	4554.692
davon:				
für O ₂ Erzeugung	1000 kWh	2931.465	3410.187	4162.412
je nm ³ O ₂ Erzeugung	kWh/nm ³	0.609	0.607	0.642
für Preßluftnetz	1000 kWh	297.150	247.600	259.400
für N ₂ Verdichter	1000 kWh	74.934	85.769	70.482
Rückkühlwasser	m ³	477200	426000	579300
Frischwasser	m ³	6800	0	0
H i l f s s t e f f e :				
Natronlauge	kg	3077.0	2780.0	3170.0
Ammoniak flüssig	kg	85.0	125.0	250.0
Stangeneis-Abgabe	kg	4960.0	3980.0	4230.0

Wassersanlage

Eingebracht:

1944

Grude		Januar	Februar	Mars
ASW Böhlen	t	14032.0	17102.0	20802.0
ASW Espenhain	t	0	0	0
Riebeck Deuben	t			
<u>Offlehen</u>	t			
	Grudeeingang	14032.0	17102.0	20802.0
Vorrat in Bunker einschl. in Kübelwagen	t	2630.0	2030.0	2665.0
Vorratsänderung	t	+ 245.0	- 600.0	+ 635.0
	Grude	13787.0	17702.0	20167.0

Analysen:

ASW Espenhain

C	Gew. %	64.52	64.42	62.00
H	" %	2.02	2.16	2.09
N	" %		vom Labor nicht festgestellt	
S	" %	5.75	5.72	5.80
Asche	" %	27.6	28.0	30.7
Feuchtigkeit	" %	2.1	1.9	2.0
unterer Heizwert	Kal/kg	5850	5800	5660

ASW Böhlen

C	Gew. %	0	0	0
H	" %	0	0	0
N	" %	0	0	0
S	" %	0	0	0
Asche	" %	0	0	0
Feuchtigkeit	" %	0	0	0
unterer Heizwert	Kal/kg	0	0	0

Riebeck Deuben

C	Gew. %	0	0	0
H	" %	0	0	0
N	" %	0	0	0
S	" %	0	0	0
Asche	" %	0	0	0
Feuchtigkeit	" %	0	0	0
unterer Heizwert	Kal/kg	0	0	0

Offlehen

unterer Heizwert	Kal/kg	0	0	0
------------------------	--------	---	---	---

200000074

Wassergasanlage

1944

Analyse:		Januar	Februar	März
C	Gew. %	56.37	54.14	54.01
H	" %	0.85	0.77	0.89
Asche	" %	42.78	44.99	45.10
Feuchtigkeit	" %	0.00	0.1	0.0
unterer Heizwert	Kal/kg	4843	5055	5140
(Asche aus Generatoren)	t	744.0	696.0	744.0
Analyse:				
C	Gew. %	28.0	28.5	25.8
H	" %	-	-	-
Asche	" %	72.0	71.5	74.2
Feuchtigkeit	" %	0.0	0.0	0.0
unterer Heizwert	" %	vom Labor nicht festgestellt		
H ₂ S haltiges Wasser an Begasungsablage n.S. III Phenolgehalt, vgl. S. III	m ³	459429.0	476397.0	493560.0
aus Abhitzekeessel:				
18 atü Dampf	t	12738.0	15588.0	17174.0
je nm ³ Rohwassergas	t/nm ³	0.654	0.685	0.685
davon:				
an Kraftwerk n.S. 9	t	14.0	910.0	2427.0
an Fabrik	t	12724.0	14678.0	14747.0
Spezifische Zahlen für Generatoren				
je nm ³ Rohwassergas:				
Grude	kg/nm ³	0.708	0.776	0.805
Sauerstoff	nm ³ /nm ³	0.236	0.233	0.240
2,5 atü Dampf	kg/nm ³	0.530	0.597	0.574
(Miltiklonstaub)	kg/nm ³	0.321	0.426	0.337
(Asche)	kg/nm ³	0.038	0.031	0.030
18 atü Dampf aus Abhitzekeessel	kg/nm ³	0.654	0.685	0.685
je nm ³ CO + H ₂ :				
Grude	kg/nm ³	0.941	1.059	1.098
Sauerstoff	nm ³ /nm ³	0.313	0.317	0.327
2.5 atü Dampf	kg/nm ³	0.705	0.813	0.783
(Multiklonstaub)	kg/nm ³	0.427	0.580	0.460
(Asche)	kg/nm ³	0.051	0.042	0.040
18 atü Dampf aus Abhitzekeessel	kg/nm ³	0.870	0.933	0.935

Wassergasanlage

		1944		
		Januar	Februar	März
Gebläse für Sauerstoff				
Betriebsstunden				
Gebläse 1 - Nennlsg. 5500 nm ³ /h -	h			
2	h			
3	h			
4	h			
Summe:				
Reparaturzeit	%			
Reservezeit	%			
mittl.stündl.Fördermenge ..				
an 100 % O ₂ je Gebläse	nm ³ /h			
Sauerstoff 100%/mögl.Fördermenge	%			
Gebläse für Rohwassergas				
Betriebsstunden				
Gebläse 1 - Nennlsg. 16000 nm ³ /h -	h			
2	h			
3	h			
4	h			
Summe:	h			
Reparaturzeit	%			
Reservezeit	%			
mittl.stündl.Fördermenge je Gebläse	nm ³ /h			
Rohwassergas/mögl.Fördermenge	%			
Energien				
2,5 atü Dampf	t	15636.0	17381.0	18613.0
davon:				
an Generatoren	t	10323.6	13579.8	14393.4
je 1000 nm ³ Rohwassergas	t/1000 nm ³	0.530	0.597	0.574
an Apparateheizung	t	5312.4	3801.2	4219.6
Strom	k Wh	974000	1162000	1326000
je 1000 nm ³ Rohwassergas	kWh/1000 nm ³	50.0	51.0	52.9
Rückkühlwasser	m ³	572000	581930	617300
je 1000 nm ³ Rohwassergas	m ³ /1000 nm ³	29.4	25.6	24.6
Kaltwasser	m ³	46900	43300	54000
je 1000 nm ³ Rohwassergas	m ³ /1000 nm ³	2.4	1.9	2.2

Wassergassentschwefelung

V o r e n t s c h w e f e l u n g

1944

Eingebracht:

Januar

Februar

März

Schwefel im Rohwassergas

t

274.245

366.744

420.083

Ausgebracht:

Schwefel im Wassergas halbrein

t

103.509

141.433

149.148

Auswaschung

%

62.3

61.4

64.5

(H₂S Abtreibegas)nm³

135800

215100

259600

Analyse:

(H₂S)

Vol. %

24.4

31.0

42.5

(CO₂)

" %

75.6

68.9

57.5

darin (Schwefel)

t

44.1

88.8

146.6

Energien:

(2,5 atü Dampf)

t₃

2234.8

1686.9

1823.5

(Rückkühlwasser)

m³

2000

1400

1800

Hilfsstoffe:

Alkazidfrischlaugung

m³

0

18.342

8.682

T r o c k e n e n t s c h w e f e l u n g

Eingebracht:

Wassergas halbrein

1000 nm³

19347.4

22593.2

24858.0

Analyse:

CO₂

Vol. %

21.6

23.3

23.3

CO

" %

32.7

30.2

29.3

H₂

" %

43.0

43.8

44.6

CO + H₂

" %

75.7

74.0

73.9

CH₄ + N₂

" %

2.3

2.2

2.3

H₂O

" %

-

-

-

H₂S

" %

0.41

0.48

0.46

mgS/nm³ als H₂Smg/nm³

5350.0

6260.0

6020.0

Sauerstoffzusatz v.S.20

1000 nm³

94.5

106.5

127.4

2,5 atü Dampfzusatz

t₃

45.7

42.2

44.8

(Kondensat)

m³

1800

2000

2000

Ausgebracht:

Reinwassergas

1000 nm³

19307.1

22530.4

24793.9

davon:

an Heizgas n.S.114

1000 nm³

9.0

54.8

5.1

an Clausanlage n.S.118 u. 119

1000 nm³

254.5

224.0

229.1

an Labor

1000 nm³

4.6

4.6

5.1

an Kontaktgasanlage n.S. 31

1000 nm³

19039.0

22247.0

24554.6

Wassergasentschwefelung

Analyse:		Januar	1944	
			Februar	Mirs
CO ₂	Vol. %	21.6	23.4	23.4
CO	" %	32.8	30.3	29.4
H ₂	" %	43.1	43.9	44.7
CO + H ₂	" %	75.9	74.2	74.1
CH ₄ + N ₂	" %	2.3	2.2	2.3
O ₂	" %	0.2	0.2	0.2
H ₂ S	" %	0.003	0.005	0.002
ngS/nm ³ als H ₂ S	ng/nm ³	3.0	6.0	24.0
Reinigungsgrad	%	99.9	99.9	99.6

Apparate:

Entschwefelungstürme

Betriebsstunden

Turn 1 - Nennlsg.	m ³ /h-	h
2		h
3		h
4		h
5		h

Summe:

Regenerationszeit	h
Reparaturzeit	%
Reservzeit	%

Reinwassergas / mögl. Durchsatz %

Hilfsstoffe:

Gasreinigungsmasse	t	0	0	0
Wassergehalt	%	0	0	0
ausgebrauchte Masse	t	0	0	831.59
Schwefelgehalt	%	0	0	45.25

Kontaktgasanlage

Eingebracht:

Reinwassergas v.S. 29, Analyse s.S. 30
 CO Rückgas v.S. 41, Analyse s.S. 41
 Konvertgas
 (davon über Dach)
 Konvertgas an Kontaktgas

Analyse:

CO₂
 CO
 H₂
 O₂
 CH₄ + N₂

(Kondensat an Verdunster)
 Kondensat an Systeme
 Salzgehalt
 2,5 atü Dampf an Systeme

Ausgebracht:

Kontaktgas
 davon:
 (über Dach)
 an Gasverdichter n.S. 34

Analyse:

CO₂
 CO
 H₂
 CH₄ + N₂

Kontaktgas/Konvertgas

Gemessen
 nach Analyse errechnet *)

CO - Umsetzungsgrad

		1944	
		Januar	Februar
			März
1000 nm ³		19039.0	22247.0
1000 nm ³		1523.0	1522.0
1000 nm ³		20562.0	23769.0
1000 nm ³		0	0
1000 nm ³		20562.0	23769.0
Vol. %		21.0	23.0
" %		35.1	32.6
" %		42.0	42.0
" %		0.2	0.2
" %		1.7	2.2
nm ³		1300.0	1400.0
nm ³		1980.5	1787.7
g/m ³			
t		7970.0	8988.0
1000 nm ³		27026.0	30518.0
1000 nm ³		0	58.0
1000 nm ³		27026.0	30460.0
Vol. %		40.2	40.3
" %		3.1	3.8
" %		55.6	54.2
" %		1.1	1.7
nm ³ /nm ³		1.314	1.284
nm ³ /nm ³		1.308	1.281
%		88.4	85.0
			24554.6
			1627.0
			26181.6
			0
			26181.6
			23.0
			31.7
			42.9
			0.2
			2.2
			1450.0
			1906.8
			10065.0
			33384.0
			41.0
			33343.0
			39.9
			3.9
			54.4
			1.8
			1.275
			1.275
			84.3

*) $\frac{100 + \% \text{ CO i. Konvertgas} - \% \text{ O}_2 \text{ i. Konvertgas}}{100 + \% \text{ CO i. Kontaktgas}}$

Kontaktgasanlage

1944

Januar

Februar

Mars

Apparate:

Kontakt-Systeme

Betriebsstunden

Systeme 1 - Nennlstg. 5500 m ³ /h -	h
2	h
3	h
4	h
5	h
6	h
7	h
Summe:	h

Reparaturzeit	%
Reservezeit	%
mittl. stündl. Konvertgas-	
menge je System	m ³ /h
Konvertgas/mögl. Durchsatz	%

Verdunster

(Feuchtigkeit im Konvertgas)	t
(Feuchtigkeit nach Verdunster)	t
(Wasseraufnahme im Verdunster) ...	t

Pumpen für CO₂ haltiges Wasser

Betriebsstunden

Pumpe 1 - Nennlstg. 350 m ³ /h -	h
2	h
Summe:	h

Reparaturzeit	%
Reservezeit	%
CO ₂ haltiges Wasser: mögl. Fördermenge	%

Pumpen für Kühler

Betriebsstunden

Pumpe 1 - Nennlstg. 320 m ³ /h -	h
2	h
3	h
4	h
Summe:	h

200000030

Kontaktgasanlage

1944

Januar

Februar

März

Reparaturzeit
 Reservezeit
 (Kreislaufkondensat/mögl.Fördermenge).....

h
h
h

Pumpen für Verdunster
 Betriebsstunden

Pumpe 1 - Nennstg. 320 m³/h -
 2
 3
 4

h
h
h
h
h

Summe:

Reparaturzeit
 Reservezeit
 (Kreislaufkondensat/mögl.Fördermenge).....

h
h
h

E n e r g i e n :

Strom
 CO₂ haltiges Wasser v.S. 37
 Rückkühlwasser

kWh
m³
m³

129500
0
133700

149700
0
124040

165000
0
140680

H i l f s s t o f f e :

Braunoxydkontakt

t

0

0

0

200000031

Gasverdichteranlage.

Eingebracht , 1 ... 3. Stufe :

Kontaktgas an Gasverdichter

im Normalzustand v.S.31 1000 nm³
 im Ansaugzustand 1000 nm³
 mittl. Ansaugdruck ata
 mittl. Ansaugtemperatur °C

Ausgebracht , 1 ... 3. Stufe :

(Kontaktgas komprimiert) n.S.36 1000 nm³
 Druck ata

Eingebracht , 4 ... 6. Stufe :

Kontaktgas halbrein v.S.36

im Normalzustand 1000 nm³
 im Ansaugzustand 1000 nm³
 mittl. Ansaugdruck ata
 mittl. Ansaugtemperatur °C

Ausgebracht , 4 ... 6. Stufe :

(Rohwasserstoff) n.S. 40 1000 nm³
 Druck ata

Apparate :

Gasverdichter

Betriebsstunden

Verdichter 1 h
 2 h
 3 h
 4 h
 5 h
 6 h
 7 h
 8 h

Summe : h

1944

	Januar	Februar	März
	27026.0	30460.0	33343.0
	25641.9	29548.7	32122.3
	1.043	1.038	1.038
	12	17	15
	27026.0	30460.0	33343.0
	27.93	27.72	27.82
	15882.9	17827.3	19651.2
	5589.0	6227.3	8675.4
	27.53	27.52	27.52
	6.0	4.3	4.3
	15882.9	17827.3	19651.2
	298.03	298.02	297.02
	431 1/4	216 1/4	464
	731	436	414 1/4
	702	547 3/4	739 1/2
	396	647	738 3/4
	179 1/2	645 1/2	466
	366 1/4	586	529 3/4
	-	-	-
	-	-	-
	2806	3078 1/2	3352 1/4

Gasverdichternanlage.

1944

		Januar	Februar	März
Leistungsgrad				
Verdichter 1	%	95.0	94.8	96.0
2	%	94.2	95.0	95.7
3	%	96.7	98.0	98.7
4	%	92.5	95.8	95.0
5	%	98.2	94.8	96.8
6	%	90.7	94.0	94.5
7	%	-	-	-
8	%	-	-	-
Mittel :	%	94.2	95.6	95.8
Reparaturzeit	%	2.7	3.2	6.2
Reservezeit	%	34.5	33.8	18.7
mittl.stündl.Fördermenge je Verdichter				
an Kontaktgas	nm ³ /h	9631.5	9998.4	9956.6
an Rohwasserstoff	nm ³ /h	5660.3	5790.9	5862.1
mögl.stündl.Fördermenge je Verdichter				
an Kontaktgas	nm ³ /h	10360	10520	10540
an Rohwasserstoff	nm ³ /h	5370	5450	5460
Kontaktgas/mögl.Förderung	%	93.0	94.1	94.4
Rohwasserstoff/mögl.Förderung ..	%	105.4	106.2	107.4
E n e r g i e n :				
Strom	1000 kWh	6074.8	6539.0	7205.5
je 1000 nm ³ Reinwasserstoff	kWh/1000 nm ³	423.0	403.3	403.4
Rückkühlwasser	1000 m ³	561.4	615.2	670.2
je 1000 nm ³ Reinwasserstoff	m ³ /1000 nm ³	39.1	37.9	37.5

CO₂ Reinigung

1944

		Januar	Februar	März
E i n g e b r a c h t :				
(Kontaktgaskompr.) v.S. 34	1000 nm ³	27026.0	30460.0	33343.0
darin CO ₂ nach Analyse	1000 nm ³	10934.3	12283.7	13298.5
Frischwasser v.S. 16	m ³	1131600	1064200	1014000
davon:				
an Kaltwasser v.S. 16	m ³	997900	940460	873360
an Waschwasser v.S. 16	m ³	133700	123740	140640
K r e i s l a u f :				
Kreislaufwasser	m ³	887500	882160	1070884
Waschwasser	m ³	1021200	1005900	1211524
A u s g e b r a c h t :				
Kontaktgas halbrein n.S. 34	1000 nm ³	15882.9	17827.3	19651.2
Analyse:				
CO ₂	Vol. %	1.9	1.7	1.7
CO	" %	6.5	6.2	6.4
H ₂	" %	89.5	89.6	89.2
CH ₄ + H ₂	" %	2.2	2.5	2.7
darin noch CO ₂	10000 nm ³	301.9	303.5	327.1
Auswaschung	%	97.2	97.5	97.5
Peltonkohlsäure	1000 nm ³	9399.0	10552.0	11707.0
davon:				
(über Dach)	1000 nm ³	0	0	0
an Kohlsäurenetz	1000 nm ³	9399.0	10552.0	11707.0
Analyse:				
CO ₂	Vol. %	94.8	95.5	95.3
CO	" %	0.4	0.3	0.4
H ₂	" %	3.6	3.2	3.3
CO ₂ in Peltonkohlsäure	1000 nm ³	8919.3	10077.2	11156.8
CO ₂ im entspannten Waschwasser	1000 nm ³	1359.1	1664.7	1513.5

CO₂ Reinigung.

		Januar	Februar	März
Waschwasser je 1000 nm ³ Kontaktgas	m ³ /1000 nm ³	37.8	33.0	36.3
Wassertemperatur	°C	6.3	4.4	4.5
Theoret. notwendiges Washwasser für gleiche Auswaschung	m ³ /1000 nm ³	34.0	33.0	33.3
Wascherwirkungsgrad	%	89.9	100.0	91.7
CO ₂ haltiges Wasser an Kontaktgasanlage n.S. 33	m ³	0	0	0
Reinwasser an Kaltwasser n.S. 16	m ³	133700	123740	140640

Apparate :

CO₂ Wascher

Betriebsstunden

Wascher 1	h	273 1/2	301 3/4	717 1/4
2	h	744	696	711 1/2
3	h	742 1/2	696	744
4	h	671 3/4	696	743 1/2
5	h	145	331 1/2	52
6	h	0	0	1 1/2
7	h	0	0	0
8	h	0	0	0
Summe	h	2576 3/4	2721 1/4	2969 3/4
Reparaturzeit	%	0.1	0	0.6
Reservezeit	%	42.2	34.8	32.9
mittl. stündl. Kontakt - Gasmenge je Wascher	nm ³ /h	10488.4	11193.4	11227.5
mögl. stündl. Kontaktgasdurchs. je Wascher	nm ³ /h	15100	15500	15400
Kontaktgas / mögl. Durchsatz	%	69.5	72.2	72.9

Pelton-Pumpen

Betriebsstunden

Elektro-Peltonpumpe

1 - Nennlsg. 720 m ³ /h -	h	284	383	0
2	h	279 3/4	46	296 1/4
3	h	236	108 1/2	135
4	h	0	164 1/2	314 1/4
Summe:	h	749 3/4	702	745 1/2
Reparaturzeit	%	11.6	0	0.1
Reservezeit	%	63.2	74.8	74.8

		Januar	Februar	März
Pelton-Pumpe ohne elektr. Antrieb				
1 - Nennlsg. 420 m ³ /h -	h	505 1/2	645 1/2	729 1/2
2	h	573 3/4	680 1/2	719 1/4
Summe:	h	1079 1/4	1326	1439 3/4
Reparaturzeit	%	2.5	0	0.1
Reservezeit	%	25.0	4.7	3.1
Waschwasser/mögl. Förderung aller Pelton-Pumpen	%	40.8	38.9	43.8
Strom der Elektro-Peltonpumpen (Motorarbeit/Arbeit der Pelton-Pumpen)	kWh	363000	407500	452000
	%	50.4	57.4	52.9
Rohwasserpumpen				
Betriebsstunden				
Rohwasserpumpe				
1 - Nennlsg. 1500 m ³ /h -	h	744	655 1/2	504
2	h	0	40 1/2	240
Summe:	h	744	696	744
Reparaturzeit	%	0	0	0.1
Reservezeit	%	50.0	50.0	49.9
Rohwasserpumpe				
3 - Nennlsg. 1000 m ³ /h -	h	0	51 1/2	0
Reparaturzeit	%	0	0	0.9
Reservezeit	%	100.0	92.6	99.1
Waschwasser/mögl. Förderung	%	34.3	36.1	40.8
Strom	kWh	95700	94100	114500
Reinwasserpumpen				
Betriebsstunden				
Reinwasserpumpe				
1 - Nennlsg. 1000 m ³ /h -	h	343	646 3/4	371 1/4
Reparaturzeit	%	0.3	0	0.4
Reservezeit	%	53.6	7.1	49.7

200000086

CO₂ Reinigung.1944

IV

		Januar	Februar	März
Reinwasserpumpe				
2 - Nennlsg. 1500m ³ /h -	h	335 1/4	593	614 1/4
3	h	408 3/4	103	142 3/4
	Summe:	744	696	757
Reparaturzeit	%	0	0	0
Reservezeit	%	50.0	50.0	49.1
Reinwasser/mögl.Förderung	%	34.3	48.2	40.7
Strom	kWh	180300	177500	213800
E n e r g i e n :				
Strom	kWh	146300	198400	152200

200000087

CO Reinigung.

1944

	Januar	Februar	März
Eingebracht:			
(Rohwasserstoff) v. S. 34	15882.9	17827.3	19651.2
(über Dach)	0	0	0
Rohwasserstoff an Wascher	15882.9	17827.3	19651.2
Analyse:			
CO ₂	1.9	1.7	1.7
CO	6.5	6.2	6.4
H ₂	89.5	89.6	89.2
CH ₄ + N ₂	2.2	2.5	2.7
CO in Rohwasserstoff an Wascher	1017.1	1110.6	1251.4
Kreislauf:			
(Cu-Lauge)	69646.0	79194.0	89126.0
davon:			
(durch Pumpe)	14935.0	16711.0	21873.0
(durch Entspannungsmaschine)	54711.0	62483.0	67253.0
Ausgebracht:			
Reinwasserstoff	14359.9	16213.3	17863.5
davon:			
(über Dach)	0	0	0
Flaschenabfüllung	1.4	0.6	0.58
an Kammern n.S. 60	14358.5	16212.7	17862.92
Spez. Gewicht	0.106	0.108	0.112
Druck	291	292	292
Analyse:			
CO ₂	0.14	0.15	0.18
CO	0.21	0.22	0.30
H ₂	97.32	97.07	96.65
CH ₄ + N ₂	2.33	2.56	2.87
darin CO	30.156	35.669	53.591
Auswaschung	97.0	96.8	95.7
Reinwasserstoff, umgerechnet auf 100 % H ₂	13975.1	15738.3	17266.1
Erzeugbarer Reinwasserstoff, umgerechnet auf 100 % H ₂ für den Fall, dass die Reinwassergas- abgaben ² (Bau 51, Bau 13, Labor) auch in Rein- wasserstoff umgesetzt worden wären	14173.1	15942.4	17436.5

200000088

CO Reinigung.

1944

II

CO Rückgas an Kontaktgasanlage n. S. 31	1000 nm ³
Analyse:	
CO ₂	Vol. %
CO	" %
H ₂	" %
CH ₄ + N ₂	" %

Januar	Februar	März
1523.0	1522.0	1627.0
0	92.0	160.7
18.5	17.3	16.5
64.8	66.6	67.0
15.6	14.8	15.2
1.1	1.3	1.3

A p p a r a t e :

CO-Wascher

Betriebsstunden

Wascher

1 - Nennlstg. 20000 nm ³ /h - .	h	715 1/2	696	744
2	h	740 1/2	661	744
3	h	742	694	707 3/4
Summe:	h	2198	2051	2195 3/4
Reparaturzeit	%	1.5	1.8	1.6
Reservezeit	%	0	0	0
mittl. stündl. Rohwasserstoffmenge je Wascher	nm ³ /h	7226.1	8692.0	8949.7
Rohwasserstoff/mögl. Durchsatz	%	36.1	43.5	44.7

Pumpen für CU- Lauge

Betriebsstunden

Pumpe 1 - Nennlstg. 20 m ³ /h -	h	0	472 1/2	699 1/2
2	h	7 1/4	161	370
3	h	744	165	35
4	h	0	0	0
Summe:	h	751 1/4	798 1/2	1104 1/2
Reparaturzeit	%	1.3	1.8	1.9
Reservezeit	%	65.0	60.0	48.6

Entspannungsmaschinen

Betriebsstunden

Maschine 1 - Nennlstg. 100 m ³ /h -	h	730 1/4	676 1/4	744
2	h	737	676 3/4	744
3	h	0	0	0
Summe :	h	1467 1/4	1353	1488

200000089

CO Reinigung.1944

III

	Janner	Februar	März
Reparaturzeit	1.4	2.7	0
Reservezeit	0	0.1	0
Cu-Lauge/mögl. Förderung	36.5	44.9	46.3
Energien:			
Strom	201200	226500	248500
2,5 atü Dampf	2539.3	2795.6	2408.3
je 1000 nm ³ Reinwasserstoff	0.177	0.172	0.135
Rückkühlwasser	42200	39800	42200
Hilfsstoffe:			
Ammoniakwasser	360.0	780.0	1260.0
Abfallkupfer	0	346.0	349.0
Cu-Lauge über Wascher	69646.0	79194.0	89126.0
je 1000 nm ³ Reinwasserstoff	4.850	4.885	4.989

200000030

Spezifische Verbräuche

		1944		
		Januar	Februar	März
Spez.Verbräuche je 1000 nm³ "erzeugten Wasserstoff 100%"				
Grude	t/1000 nm ³	0.987	1.125	1.168
Sauerstoff 100%	1000 nm ³ /1000 nm ³	0.328	0.337	0.348
2,5 atü Dampf	t/1000 nm ³	1.871	1.853	1.800
davon:				
in Wassergasanlage	t/1000 nm ³	1.119	1.104	1.078
in Kontaktgasanlage	t/1000 nm ³	0.570	0.571	0.583
in CO ₂ und CO Reinigung	t/1000 nm ³	0.182	0.178	0.139
Strom	kWh/1000 nm ³	822.9	809.0	835.9
davon:				
in Sauerstoffanlage	kWh/1000 nm ³	238.7	240.0	263.8
in Wassergasanlage	kWh/1000 nm ³	69.7	73.8	76.8
in Gasverdichtungsanlage	kWh/1000 nm ³	434.7	415.5	417.3
in CO ₂ und CO Reinigung	kWh/1000 nm ³	70.6	70.1	68.4
Spez.Verbräuche je 1000 nm³ "erzeugbaren Wasserstoff^{+)100%"}				
Grude	t/1000 nm ³	0.973	1.110	1.156
Sauerstoff 100 %	1000 nm ³ /1000 nm ³	0.324	0.333	0.345
2,5 atü Dampf	t/1000 nm ³	1.845	1.829	1.783
davon:				
in Wassergasanlage	t/1000 nm ³	1.103	1.090	1.067
in Kontaktgasanlage	t/1000 nm ³	0.570	0.571	0.583
in CO ₂ und CO Reinigung	t/1000 nm ³	0.182	0.178	0.139
Strom	kWh/1000 nm ³	811.4	798.6	827.7
davon:				
in Sauerstoffanlage	kWh/1000 nm ³	235.3	236.9	261.2
in Wassergasanlage	kWh/1000 nm ³	68.7	72.9	76.0
in Gasverdichtungsanlage	kWh/1000 nm ³	434.7	415.5	417.3
in CO ₂ und CO Reinigung	kWh/1000 nm ³	70.6	70.1	68.4

+) Definition s.Z.36 S. 40

o) Nach Messung für "erzeugten Reinwasserstoff" extrapoliert.

Stoffbilanz:

Generatoren

1944

Eingebracht je nm³ Rohwassergas

Grude s.S.			
C	g/nm ³		467.0
H	g/nm ³		16.5
Asche	g/nm ³		209.0
N	g/nm ³		0
S	g/nm ³		40.6
H ₂ O	g/nm ³		18.7
Sauerstoff s.S.			
O	g/nm ³		310.0
N	g/nm ³		2.88
H ₂ O	g/nm ³		0.25
Dampf s.S.			
	g/nm ³		630.0

Ausgebracht je nm³ Rohwassergas

Rohwassergas s.S.			
C	g/nm ³		266.1
H	g/nm ³		38.3
N	g/nm ³		13.4
S	g/nm ³		12.6
H ₂ O	g/nm ³		304.0
Multiklonstaub s.S.			
C	g/nm ³		183.0
H	g/nm ³		2.9
Asche	g/nm ³		147.5
H ₂ O	g/nm ³		3.34
Asche s.S.			
C	g/nm ³		13.0
Asche	g/nm ³		28.2
Nicht nachweisbar			
C	g/nm ³		4.9
H	g/nm ³		5.0
Asche	g/nm ³		33.3
N	g/nm ³		0
S	g/nm ³		28.0
H ₂ O	g/nm ³		300.61
Vergaster Kohlenstoff	%		49.25
Dampf s.S. + H ₂ O aus Grude	g/nm ³		648.7
Rohwassergasfeuchtigkeit			
unzersetzer Dampf	g/nm ³		303.7
zersetzer Dampf	g/nm ³		345.0
Dampfzersetzung	g/nm ³		53.2

200000092

Wärmebilanz : Abhitzeessel.Wärmebilanz.

1944

Eingebracht je nm³ Rohwassergas

Rohwassergas fühlbare Wärme	Kal/nm ³	385.0
Temperatur vor Abhitzeessel	°C	1000.0
unersetztter Dampf	Kal/nm ³	314.0
Multiklonstaub	Kal/nm ³	15.16
Speisewasser s.S.	Kal/nm ³	93.7
Summe :	Kal/nm ³	807.86

Ausgebracht je nm³ Rohwassergas

18 atü Dampf	Kal/nm ³	465.0
Thermischer Wirkungsgrad ..	%	96.1
Rohwassergas fühlbare Wärme	Kal/nm ³	100.0
Temperatur nach Abhitzeessel	°C	290.0
unersetztter Dampf	Kal/nm ³	207.0
Abschlammverluste	Kal/nm ³	16.7
Multiklonstaub	Kal/nm ³	4.38
Summe:	Kal/nm ³	793.08
nicht nachweisbare Verluste	Kal/nm ³	14.78

200000093

Teertanklager

		Januar	1944 Februar	März
E i n g e b r a c h t :				
Rohteerszugang ⁺)	t	26102.720	24215.376	30677.448
davon:				
A.S.W. Espenhain	Analysen 8.51 P.31 t	11458.730	9823.440	11552.340
A.S.W. Böhlen über Brabag	" " 51 P.31 t	11930.590	1 0421.110	13318.730
Riebeck, Deuben,	" " 52 P.32 t	2713.400	2961.410	2552.760
Salsdorf furth A.G.,	" " 52 P.32 t	0	1009.416	3253.618
A.S.W. Hirschfelde,	" " 53 P.33 t	0	0	0
Paraffinmasse				
v.A.S.W. Espenhain	" " 53 P.33 t	0	0	0
rückgeführte Öle	t	493.0	278.6	370.9
davon:				
Paraffinrückstand S.91	t	0	0	0
TTH-Rückstand S.89	t	0	0	0
MTH-Rückstand S.90	t	0	0	0
nasses Phenolöl aus Dieselöl				
von Kaustifizierung S. 407	t	0	0	0
(Tropföl aus Filterpressen S.48	t	124.0	144.1	102.3
Reinöl von Abfallölschleuderei, S.49	t	359.0	134.5	268.6
Schmieröl von Schmieröltanklager	t	0	0	0
Rohteer	t	26595.720	24493.976	31048.348
A u s g e b r a c h t :				
Rohteer, Z. 22	t	26595.720	24493.976	31048.348
Vorrat ⁺⁺)	t	2230.98	1384.67	1464.72
Vorratsänderung	t	-1239.82	-864.31	+ 80.05
Feste Tankrückstände an Halde	t	0	0	0
Rohteerabgang	t	27835.540	25340.286	30968.298
davon:				
Versand	t	0	0	0
Rohteereinsatz ⁺⁺)	t	0	0	0
an Teerschleuderei	t	27835.540	25340.286	30968.298
n.S.46				
E n e r g i e n :				
enthalten in Energien S. 121				

⁺⁺) Kurve s.S. 50

⁺) Errechnete mittl. Analyse auf S. 54, Kurve s.S.50

200000094

Teeraufbereitung

E n e r g i e n :

Strom.....	kWh
für 1 t Rohteereinsatz.....	kWh/t
2,5 atü Dampf.....	t
für 1 t Rohteereinsatz.....	t/t
18 atü Dampf.....	t
für 1 t Rohteereinsatz.....	t/t
Kaltwasser.....	m ³
für 1 t Rohteereinsatz.....	m ³ /t
Rückkühlwasser.....	m ³
für 1 t Rohteereinsatz.....	m ³ /t

H i l f s t o f f e :

Schwefelsäure.....	kg
Filtertuch.....	m ²
Filterpapier.....	m

Januar

420000
15.009
7440.0
0.267
466.0
0.017
0
0
0
0

Februar

455000
17.956
6794.6
0.268
330.0
0.013
0
0
0
0

März

465000
15.015
7468.3
0.241
448.8
0.014
0
0
0
0

1000

8040

4870

Teertanklager, Analysen

Rehteer v. A.S.W. Espenhain

Elementar-Analyse

C.....	Gew. %
H.....	"
S.....	"
N.....	"
O.....	"
Spez. Gewicht bei 50 °C.....	t/m
Paraffine.....	Gew. %
Phenol.....	"
Asphalt.....	"
Wasser.....	"
Staub.....	"

Siede-Analyse

Siedebeginn.....	°C
bis 310 °C.....	Vol. %
bis 320 °C.....	"
bis	"

Rehteer v. A.S.W. Bühlen über Brabags

Elementar-Analyse

C.....	Gew. %
H.....	"
S.....	"
N.....	"
O.....	"
Spez. Gewicht bei 50 °C.....	t/m
Paraffine.....	Gew. %
Phenol.....	"
Asphalt.....	"
Wasser.....	"
Staub.....	"

Siede-Analyse

Siedebeginn.....	°C
bis 310 °C.....	Vol. %
bis 320 °C.....	"
bis	"

Januar

1944

Februar

März

83.50
10.51
1.92
-
3.05
0.956
-
8.8
3.3
0.34
0.72

83.40
10.55
0.43
2.10
2.51
0.954
-
8.7
3.1
0.31
0.68

83.38
10.46
0.43
2.13
2.71
0.956
-
8.4
3.4
0.39
0.65

202
30.0
33.0
-

205
29.5
33.0
-

195
30.0
34.0
-

83.76
10.63
1.85
-
3.18
0.942
-
7.9
2.8
0.27
0.33

83.76
10.60
0.43
1.78
2.93
0.939
-
7.7
2.8
0.23
0.44

83.76
10.66
0.41
1.75
2.82
0.940
18.0
7.3
3.1
0.32
0.28

230
25.0
28.0
-

225
27.0
31.0
-

223
26.0
30.0
-

Teertanklager, Analysen

1944

Rohteer v. Riebeck Deuben

Elementar-Analyse

		Januar	Februar	Mars
C.....	Gew. %	83.61	83.80	83.78
H.....	" %	10.55	10.60	10.64
S.....	" %	1.40	0.42	0.40
N.....	" %		1.36	1.35
O.....	" %	3.97	3.23	2.94
Spez. Gewicht bei 50°C.....	t/m ³	0.921	0.921	0.927
Paraffine.....	Gew. %	-	-	22.-
Phenol.....	" %	4.9	5.7	5.6
Asphalt.....	" %	2.0	2.1	2.5
Wasser.....	" %	0.29	0.35	0.58
Staub.....	" %	0.18	0.24	0.31

Siede-Analyse

Siedebeginn.....	°C	238	225	202
bis 310°C.....	Vol. %	12.5	16.0	18.5
bis 320°C.....	" %	16.0	19.0	22.0
bis	" %	-	-	-

Rohteer v. Salzdetfurth A.G.

Elementar-Analyse

C.....	Gew. %	-	83.80	83.73
H.....	" %	-	10.58	10.73
S.....	" %	-	0.43	0.45
N.....	" %	-	1.27	1.37
O.....	" %	-	3.14	2.57
Spez. Gewicht bei 50°C.....	t/m ³	-	0.931	0.935
Paraffine.....	Gew. %	-	-	16.5
Phenol.....	" %	-	7.5	7.7
Asphalt.....	" %	-	3.5	3.2
Wasser.....	" %	-	0.39	0.63
Staub.....	" %	-	0.52	0.92

Siede-Analyse

Siedebeginn.....	°C	-	228	212
bis 310°C.....	Vol. %	-	24.5	29.0
bis 320°C.....	" %	-	29.0	32.5
bis	" %	-	-	-

Teertanklager, Analysen

Rohteer v. A.S.W. Hirschfelde:

Elementar-Analyse

C.....	Gew.	0	0	0
H.....	"	0	0	0
S.....	"	0	0	0
N.....	"	0	0	0
O.....	"	0	0	0
Spez. Gewicht bei 50 °C.....	t/m³	0	0	0
Paraffine.....	Gew.	0	0	0
Phenol.....	"	0	0	0
Asphalt.....	"	0	0	0
Wasser.....	"	0	0	0
Staub.....	"	0	0	0

Siede-Analyse

Siedebeginn.....	°C	0	0	0
bis 310 °C.....	Vol.	0	0	0
bis 320 °C.....	"	0	0	0
bis	"	1	1	1

Paraffinmasse von Eschenhain:

Elementar-Analyse

C.....	Gew.	0	0	0
H.....	"	0	0	0
S.....	"	0	0	0
N.....	"	0	0	0
O.....	"	0	0	0
Spez. Gewicht bei 50 °C.....	t/m³	0	0	0
Paraffine.....	Gew.	0	0	0
Phenol.....	"	0	0	0
Asphalt.....	"	0	0	0
Wasser.....	"	0	0	0
Staub.....	"	0	0	0

Siede-Analyse

Siedebeginn.....	°C	0	0	0
bis 310 °C.....	Vol	0	0	0
bis 320 °C.....	"	0	0	0
bis	"	1	1	1

Januar

Februar

März

200000098

Teertanklager, Analysen

Errechnete mittl. Analyse des Rohteer-Zuganges:

Elementar-Analyse

		Januar	Februar	März
C.....	Gew.%	83.63	83.57	83.62
H.....	" %	10.57	10.58	10.59
S.....	" %	1.83	0.43	0.42
N.....	" %	-	1.81	1.82
O.....	" %	3.21	2.81	2.76
Spez. Gewicht bei 50 °C.....	t/m ³	0.947	0.942	0.944
Paraffine.....	Gew.%	-	-	18.83
Phenol.....	" %	8.0	7.9	7.6
Asphalt.....	" %	2.9	2.9	3.2
Wasser.....	" %	0.30	0.28	0.40
Staub.....	" %	0.49	0.52	0.49

Siede-Analyse

Siedebeginn.....	°C	219	217	210
bis 310 °C.....	Vol.%	25.8	26.5	27.2
bis 320 °C.....	" %	28.9	30.2	31.1
bis	" %	-	-	-

Reinteer:

Asche.....	Gew.%			
Wasser.....	" %			
Staub.....	" %			

200000099

1944

			<u>Leichtöltanklager Bau 20</u>			<u>Januar</u>	<u>Februar</u>	<u>März</u>
E i n g e b r a c h t :								
Leichtölszugang ^{†)}		t				1797.090	2106.770	2588.150
davon:								
A.S.W. Espenhain, Analyse S. 51 .. 31...		t				967.730	1323.270	1856.180
A.S.W. Hirschfelde , " " 53 .. 31...		t				0	0	0
A.S.W. Böhlen über Brabag, " " 51 .. 17...		t				0	0	0
Riebeck Deuebn, " " 52 .. 32...		t				829.360	783.500	731.970
Salzdetfurth A.G., " " 52 .. 33...		t				0	0	0
..... " " .. 34...		t				0	0	0
rückgeführte Leichtöle		t				0	0	0
davon:								
von		t				0	0	0
von		t				0	0	0
Leichtöl:..		t				1797.090	2106.770	2588.150
A u s g e b r a c h t :								
Leichtöl, Z. 15		t				1797.090	2106.770	2588.150
Vorrat		t				420.35	743.480	509.450
Vorratsänderung		t				+ 70.88	+ 323.130	- 234.030
Phenolwasser an Entphenolung n.S. 109		t				8.0	12.0	0
Leichtölabgang		t				1718.210	1771.640	2822.180
davon:								
Versand		t				0	0	0
.....		t				0	0	0
Leichtöleinsatz an Teerkammern n.S. 60 ...		t				1718.210	1771.640	2822.180
E n e r g i e n :								
enthalten in Verbräuche des Zwischentanklagers, Energie-								
verteilung s.S. 121								

†) Errechnete mittlere Analyse auf S. 50

Leichtöltanklager, Analysen

Januar

Februar

März

Leichtöl von A.S.W. Espenhain

Elementar-Analyse

C	Gew. %	82.00	80.81	81.93
H	" "	10.75	10.78	10.67
S	" "	5.87	0.51	0.53
N	" "	}	5.90	5.74
O	" "		1.28	0.99
Spez.Gewicht bei 20 °C	t/m ³	0.826	0.832	0.846
Siedebeginn	°C	54	56	61
Siedende	°C	205	216	212
Anteile bis 180 °C	Vol. %	93.0	88.0	85.0
Phenol	Gew. %	1.6	3.4	4.8
Wasser	" "	-	-	-
Staub	" "	-	-	-
Asphalt	" "	-	-	-

Leichtöl von A.S.W. Hirschfelde

Elementar-Analyse

C	Gew. %	0	0	0
H	" "	0	0	0
S	" "	0	0	0
N	" "	0	0	0
O	" "	0	0	0
Spez.Gewicht bei 20 °C	t/m ³	0	0	0
Siedebeginn	°C	0	0	0
Siedende	°C	0	0	0
Anteile bis 180 °C	Vol. %	0	0	0
Phenol	Gew. %	0	0	0
Wasser	" "	0	0	0
Staub	" "	0	0	0
Asphalt	" "	0	0	0

Leichtölkantlager, Analysen

Januar

Februar

März

Leichtöl von A.S.W. Böhlen über Babag

Elementar-Analyse

C	Gew.-%	0	0	0
H	"	0	0	0
S	"	0	0	0
N	"	0	0	0
O	"	0	0	0
Spez.Gewicht bei 20 °C	t/m ³	0	0	0
Siedebeginn	°C	0	0	0
Siedeende	°C	0	0	0
Anteile bis 180 °C	Vol.-%	0	0	0
Phenol	Gew.-%	0	0	0
Wasser	"	0	0	0
Staub	"	0	0	0
Asphalt	"	0	0	0

Leichtöl von Riebeck Deuben

Elementar-Analyse

C	Gew.-%	82.74	82.88	82.60
H	"	10.82	10.73	10.75
S	"	2.75	0.50	0.54
N	"	-	2.80	3.05
O	"	3.35	2.81	2.74
Spez.Gewicht bei 20 °C	t/m ³	0.856	0.853	0.859
Siedebeginn	°C	74	70	73
Siedeende	°C	275	265	265
Anteile bei 180 °C	Vol.-%	58.0	63.0	60.5
Phenol	Gew.-%	9.7	8.8	8.8
Wasser	"	-	-	-
Staub	"	-	-	-
Asphalt	"	-	-	-

Leichtöltanklager, Analysen

Januar

Februar

März

Leichtöl von

Elementar-Analyse

C	Gew. %
H	" %
S	" %
N	" %
O	" %
Spez. Gewicht bei 20 °C	t/m ³
Siedebeginn	°C
Siedeende	°C
Anteile bis 180 °C	Vol. %
Phenol	Gew. %
Wasser	" %
Staub	" %
Asphalt	" %

Errechnete mittl. Analyse des Leichtölsuganges:

Elementar-Analyse

C	Gew. %	82.34	81.58	82.12
H	" %	10.78	10.76	10.69
S	" %	4.43	0.51	0.53
N	" %	-	4.75	4.98
O	" %	2.24	2.23	1.48
Spez. Gewicht bei 20 °C	t/m ³	0.840	0.840	0.850
Siedebeginn	°C	63	61	64
Siedeende	°C	273	234	227
Anteile bis 180 °C	Vol. %	77.2	78.8	78.1
Phenol	Gew. %	5.3	5.4	5.9
Wasser	" %	-	-	-
Staub	" %	-	-	-
Asphalt	" %	-	-	-

200000104

		1944		
<u>Teerkammern</u>		<u>Januar</u>	<u>Februar</u>	<u>März</u>
E i n g e b r a c h t :				
Reinteeereinsatz von Teerfilterei v.S. 48	t	23966.4	27621.7	28862.4
Leichtbleinsatz von Leichtöltanklager v.S. 55	t	1718.21	1771.64	2822.18
Vorrat Mischtank 2o/F,H	t	2081.2	1476.6	1482.0
Vorratsänderung	t	+ 675.5	- 604.6	+ 5.4
Schwerbenzin zur Anfahrt von				
Abstreiferdestillation v.S. 71	t	170.5	432.2	24.3
(Kapillaröl von Abstreiferdestillation) v.S. 71	t	77.9	102.2	93.3
Einspritzung, Analyse s.S. 65	t	25242.51	30514.34	31796.78
davon:				
Kammer 1	t	0	0	0
2	t	5932.0	6266.8	6059.2
3	t	5918.7	6457.9	6268.8
4	t	8281.01	8056.34	8645.68
5	t	153.6	6226.9	2562.9
6	t	4957.2	3506.4	8260.2
7	t	0	0	0
Frischgas von CO Reinigung v.S. 40,				
Analyse s.S. 40	t	1366.9	1712.6	1967.0
Einspritzwasser aus Reinkondensatnetz	t	4349.0	4214.0	4568.0
Waschöl von Abstreifertank, Analyse				
wie wasserfreier Abstreifer s.S. 66	t	0	86.0	0
davon:				
Kammer 2	t	0	0	0
3	t	0	86.0	0
4	t	0	0	0
5	t	0	0	0
6	t	0	0	0
7	t	0	0	0
K r e i s l a u f :				
Ausgangsgas	1000 nm ³	95888.0	103711.0	108596.0
Frischgas	1000 nm ³	14358.5	16212.7	17862.92
Summe :	1000 nm ³	110246.5	119923.7	126458.92

1) Wasser aus Tank 2o/H an Entphenolung

1944

Teerkammern, Kammer für Sonderprodukte

		Januar	Februar	März
Kreislaufentspannungsgas	1000 nm ³	1155.5	887.4	1000.2
davon: Eingangsgas + Kaltgas	1000 nm ³	109091.0	119036.3	125458.72
Kaltgas	1000 nm ³	24702.0	28776.3	28903.72

Ausgebracht:

Wasserhaltiger Abstreifer an Abstreifertank s.S. 69	t	29402.1	34367.0	35969.8
darin:				
Waschöl	t	0	86.0	0
Einspritzwasser	t	4349.0	4214.0	4568.0
Reaktionswasser, errechnet aus Analyse der Einspritzung und des Abstreifers s.S. 65 u. 68	t	1386.0	1688.0	1751.0
<u>wasserfreier Abstreifer, Analyse s.S. 68 ..</u>				
d.i. wasserhaltiger Abstreifer abzüglich Waschöl und Wasser	t	23667.1	28379.0	29650.8
Abfallöle aus Sammelabstreifer [†]) und Ofenentschlammung an Abfallölschleuderei n.S. 49 im Schema nicht eingezeichnet	t	27.9	23.4	41.0
Entspannungsgase aus Abstreifer	nm ³	1442400	1882600	2035500
davon:				
EG 2 + EG 2a, Analyse s.S. 68	nm ³	577000	585600	757700
Druck	atü	50	50/150	150/50
EG 3 + EG 3a, Analyse s.S. 68	nm ³	865400	1297000	1277800
Kreislaufentspannungsgas (spez. Gewicht etwa 0,220 kg/nm ³)	nm ³	1155500	887400	1000200
Verluste	t	457.11	438.04	313.98

Kammer 1 für SonderprodukteEingebracht:

Einspritzung, Analyse s.S. 65	t	3504.8	4198.8	3593.6
(Frischgas)	t	154.9	38.3	33.6

[†]) für Entwässerungsfässchen, Umlaufpumpen und Meßleitungen.

Teerkammern, Kammer für SonderprodukteAusgebracht:

		<u>Januar</u>	<u>Februar</u>	<u>März</u>
Wasserfreier Abstreifer n.S. 98	t ³	3610.7	4190.1	3567.9
Entspannungsgase	nm ³	74800	59900	119500
davon:				
EG 2 a	nm ³	51000	32400	100300
Druck	atü	50	50	50
EG 3 a	nm ³	23800	27500	19200

spezifische Zahlen der Teerkammern
je t Einspritzung:

Frischgas	nm ³ /t	510.9	519.7	552.3
Entspannungsgase	nm ³ /t	57.1	61.7	64.0
unterer Wärmewert	1000 Kal/t	408.2	485.8	460.5
Eingangsgas + Kaltgas	nm ³ /t	4321.7	3901.0	3945.6

Produktfaktoren:

Einspritzung je t Benzin + Dieselöl + Treibgas- Einlagerung	t/t	1.367	1.560	1.391
Einspritzung je t Benzin + Dieselöl + Treibgas + TTH-Rückstand-Einlagerung	t/t	1.055	1.096	1.031
Einspritzung je t wasserfreier Abstreifer	t/t	1.067	1.075	1.072

Apparate:

Kammer 1

für Teer:

	Datum			
Kontakt	Nr.	0	0	0
Betriebsstunden	h	0	0	0
Reparaturzeit	%	0	0	0
Reservezeit	%	0	0	0
mögl. Einspritzung	t	0	0	0

für Sonderprodukte:

	Datum	1.-31.1.	1.-29.2.	1.-31.3
Kontakt	Nr.			
Betriebsstunden	h	533	696	744
Reparaturzeit	%	28.4	0	0
Reservezeit	%	0	0	0
mögl. Einspritzung	t			

200000107

Teerkammern

		1944		
		<u>Januar</u>	<u>Februar</u>	<u>März</u>
Kammer 2				
	Kontakt			
	Betriebsstunden	744	696	744
	Reparaturzeit	o	o	o
	Reservezeit	o	o	o
	mögl. Einspritzung			
Kammer 3				
	Kontakt			
	Betriebsstunden	744	696	744
	Reparaturzeit	o	o	o
	Reservezeit	o	o	o
	mögl. Einspritzung			
Kammer 4				
	Kontakt			
	Betriebsstunden	744	696	744
	Reparaturzeit	o	o	o
	Reservezeit	o	o	o
	mögl. Einspritzung			
Kammer 5				
	Kontakt			
	Betriebsstunden	32	691	381
	Reparaturzeit			
	Reservezeit			
	mögl. Einspritzung			
Kammer 6				
	Kontakt			
	Betriebsstunden	628	380	744
	Reparaturzeit			o
	Reservezeit			o
	mögl. Einspritzung			
Kammer 7				
	Kontakt			
	Betriebsstunden			
	Reparaturzeit			
	Reservezeit			
	mögl. Einspritzung			

noch nicht in Betrieb

200000108

Teerkammern

Kammer für Sonderprodukte

1944

A n a l y s e n:

Einspritzung

Teerkammern

Elementar-Analyse

C.....
 H.....
 S.....
 N.....
 O.....
 Spez. Gewicht bei 50°C
 " " 20°C errechnet
 Siedebeginn
 Anteile bis 180°C.....
 Anteile bis 325°C.....
 Phenol
 Wasser.....
 Staub.....
 Asphalt.....

Gew. % 83.55
 " 10.68
 " 2.00
 " 3.43
 " -
 t/m³ 0.934
 t/m³ 0.958
 °C 96
 Vol. % 2.5
 " 37.0
 Gew. % 7.3
 " 0.33
 " 0.008
 " 2.5

Januar

Februar

März

83.69 83.40
 10.64 10.53
 2.00 1.98
 0.41 0.43
 3.05 3.42
 0.934 0.931
 0.958 0.958
 120 100
 3.0 4.5
 37.0 40.0
 7.8 7.6
 0.20 0.23
 0.009 0.010
 2.7 2.6

Sonderprodukt der Kammer 1

Elementar-Analyse

C.....
 H.....
 S.....
 N.....
 O.....
 Spez. Gewicht bei 50°C
 " " 20°C.....
 Siedebeginn
 Anteile bis 180°C.....
 Anteile bis 320°C.....
 Phenol
 Wasser.....
 Staub
 Asphalt.....

Gew. %
 "
 "
 "
 "
 t/m³
 "
 °C
 Vol. %
 " "
 Gew. %
 " "
 "
 "

vom Labor nicht festgestellt

"
 "
 "
 "
 "
 "
 "
 "
 "
 "
 "

<u>Teerkammern, Kammer für Sonderprodukte</u>		1944		
		<u>Januar</u>	<u>Februar</u>	<u>März</u>
Wasserfreier Abstreifer				
Kammer 1				
für Teer:				
Elementar-Analyse				
C.....	Gew. %	nicht	nicht	nicht
H.....	"	gefahren	gefahren	gefahren
S.....	"	"	"	"
N.....	"	"	"	"
O.....	"	"	"	"
Spez. Gewicht bei 20°C +)	t/m ³	nicht	"	"
für Sonderprodukt:				
Elementar-Analyse				
C.....	Gew. %			
H.....	"			
S.....	"			
N.....	"			
O.....	"			
Spez. Gewicht bei 20°C	t/m ³			
Kammer 2				
Elementar-Analyse				
C.....	Gew. %	85.77	85.55	85.70
H.....	"	13.94	13.86	13.91
S.....	"	0.12	0.19	0.06
N.....	"	0.18	0.40	0.33
O.....	"			
Spez. Gewicht bei 20°C	t/m ³	0.827	0.833	0.820
Kammer 3				
Elementar-Analyse				
C.....	Gew. %	85.60	85.80	85.65
H.....	"	13.85	13.88	13.80
S.....	"	0.10	0.16	0.03
N.....	"	0.45	0.16	0.52
O.....	"			
Spez. Gewicht bei 20°C	t/m ³	0.815	0.824	0.804
x) spez. Gew. Abstr. waschlhaltig x (m ³ Abstr. wasserfrei + m ³ Waschl) - spez. Gew. Waschl x m ³ Waschl				
m ³ Abstreifer wasserfrei				

200006110

Teerkammern

1944

	<u>Januar</u>	<u>Februar</u>	<u>März</u>
Kammer 4			
Elementar-Analyse			
C..... Gew. %	85.80	85.64	85.70
H..... "	13.95	13.85	13.84
S..... "	0.009	0.003	0.02
N..... "	0.22	0.48	0.44
O..... "			
Spez. Gewicht bei 20°C... t/m ³	0.837	0.840	0.838
Kammer 5			
Elementar-Analyse			
C..... Gew. %	nicht	85.57	85.80
H..... "	ermittelt	13.94	14.00
S..... "	"	0.12	0.05
N..... "	"	0.37	0.15
O..... "	"	0.837	0.795
Spez. Gewicht bei 20°C... t/m ³			
Kammer 6			
Elementar-Analyse			
C..... Gew. %	85.60	85.62	85.80
H..... "	13.75	13.61	13.84
S..... "	0.04	0.02	0.11
N..... "	0.61	0.75	0.25
O..... "			
Spez. Gewicht bei 20°C... t/m ³	0.840	0.820	0.838
Kammer 7			
Elementar-Analyse			
C..... Gew. %	noch	noch	noch
H..... "	nicht	nicht	nicht
S..... "	in	in	in
N..... "	Betrieb	Betrieb	Betrieb
O..... "	"	"	"
Spez. Gewicht bei 20°C... t/m ³	"	"	"

200000111

1944

TeerkammernJanuarFebruarMärz

Kammer 1.....7 für Teer

Elementar-Analyse

C.....
 H.....
 S.....
 N.....
 O.....

Gew. %

85.69

85.64

85.73

13.87

13.83

13.88

0.07

0.10

0.05

0.37

0.43

0.34

Spez. Gewicht bei 20°C.....

t/m³

0.830

0.831

0.819

EG 2 + EG 2a

C₅ und höhere.....
 C₄.....
 C₃.....
 C₂.....
 C₁.....
 CO₂.....
 H₂S.....
 CO.....
 H₂.....
 N₂.....

Vol. %

0

0

0

0.16

0.11

0.11

1.38

0.99

0.85

1.01

1.07

0.85

14.28

15.48

13.65

0

0.07

0.05

0

2.45

2.07

0.22

0.27

0.30

73.16

72.33

74.37

6.65

7.23

7.78

Spez. Gewicht.....

kg/m³

0.256

0.268

0.302

Heizwert.....

Kal/m³

3409

3247

3278

EG 3 + EG 3a

C₅ und höhere.....
 C₄.....
 C₃.....
 C₂.....
 C₁.....
 CO.....
 H₂S.....
 CO.....
 H₂.....
 N₂.....

Vol. %

5.33

4.49

5.32

8.73

8.08

8.01

12.91

11.86

10.71

7.71

9.36

6.29

16.67

18.27

19.57

0.40

0.04

0

25.72

25.05

19.03

0.11

0.15

0.26

18.43

18.73

25.51

3.99

3.97

5.30

Spez. Gewicht.....

kg/m³

1.024

1.087

1.204

Heizwert.....

Kal/m³

9580

9963

9516

Abstreiferdestillation

		1944		
		Januar	Februar	März
E i n g e b r a c h t :				
Abstreifer von Abstreifertank v.S. 70	t	24297.8	28478.4	30974.4
A u s g e b r a c h t :				
Leichtbenzin an Benzin-Entschwefelung n.S.76	t	3908.7	4613.8	7768.0
spez.Gewicht bei 20°C	t/nm ³	0.747	0.748	0.759
Siedebeginn	°C		nicht festgestellt	
Siedeende	°C		"	
Schwerbenzin	t	5861.1	7486.3	5242.3
spez.Gewicht bei 20°C	t/nm ³	0.838	0.845	0.842
Siedebeginn	°C		nicht festgestellt	
Siedeende	°C		"	
davon:				
an Dieselölwäsche n.S.86	t	5491.1	6788.3	5017.3
an Tank 20/A, B.	t	370.0	698.0	225.0
Mittelöl s.Zeile 35	t	0	0	0
hieraus:				
Vorrat Tank 20/A, B	t	117.1	134.8	78.9
Vorratsänderung	t	- 4.1	+ 17.7	55.9
Summe:	t	374.1	680.3	225.0 280.9
davon:				
an Kammern zur Anfahrt n.S. 60	t	170.5	432.2	24.3
Kapilläröl an Kammern n.S.60	t	77.9	102.2	93.3
Waschöl an Entparaffinierung n.S. 93 ..	t	125.7	145.9	163.3
Mittelöl	t	6967.8	7255.6	8983.4
spez.Gewicht bei 20°C	t/nm ³	0.860	0.863	0.859
Siedebeginn	t		nicht festgestellt	
Siedeende	t		"	
davon:				
an Dieselölwäsche n.S. 86	t	6967.8	7255.6	8983.4
an Tank 20/A, B s.Zeile 17	t	0	0	0

Abstreiferdestillation

		1944		
		Januar	Februar	März
Rückstand	t	7423.3	8984.7	8806.2
davon:				
TTH-Rückstand an TTH-Rückstandtanklager n.S.89 .	t	7423.3	8984.7	8806.2
spez.Gewicht bei 20°C	t/nm ³	0.850	0.856	0.855
Siedebeginn	°C	über 350	über 350	über 350
Siedeende	°C	0	0	0
MTH-Rückstand an MTH-Rückstandtanklager n.S.90 .	t	0	0	0
spez.Gewicht bei 20°C	t/nm ³	0	0	0
Siedebeginn	°C	0	0	0
Siedeende	°C	0	0	0
Entspannungsgase von Abstreiferdestillation	nm ³	76500	83800	99600
davon:				
EG 1 von Abstreifer-A-Destillation in nm ³	nm ³	76500	83800	99600
s.S.113 in t	t	136.9	138.0	174.5
Analyse: C ₅ und höher	Vol. %	8.33	9.63	6.82
C ₅	" %	18.90	20.89	17.32
C ₄	" %	26.89	27.47	21.56
C ₃	" %	7.44	5.90	9.28
C ₂	" %	3.82	3.60	7.36
C ₁	" %	0.34	0.09	0
CO ₂	" %	29.45	28.53	27.08
CO	" %	0.01	0.03	0.12
H ₂ S	" %	3.66	2.92	5.34
H ₂	" %	1.16	0.94	5.12
N ₂	" %	1.790	1.647	1.752
spez.Gewicht	kg/nm ³	16404	17200	14825
unterer Heizwert	Kal/nm ³			
EG 11 von Abstreifer-B-Destillation in nm ³	nm ³	nicht	nicht	nicht
s.S.113 in t	t	gefahren	gefahren	gefahren
Analyse: C ₅ und höher	Vol. %	"	"	"
C ₅	" %	"	"	"
C ₄	" %	"	"	"
C ₃	" %	"	"	"
C ₂	" %	"	"	"
C ₁	" %	"	"	"
CO ₂	" %	"	"	"
CO	" %	"	"	"
H ₂ S	" %	"	"	"
H ₂	" %	"	"	"
N ₂	" %	"	"	"

200000114

Abstreiferdestillation

1944

spez. Gewicht
 unterer Heizwert

kg/nm³
 Kal/nm³

Januar
 nicht
 gefahren

Februar
 nicht
 gefahren

März
 nicht
 gefahren

Phenolwasser an Entphenolung n.S.109

t

2799.1

4466.6

801.0

A p p a r a t e :

A - Destillation

Anlage 1

Betriebsstunden
 Reparaturzeit
 Reservezeit

h
 %
 %

Anlage 2

Betriebsstunden
 Reparaturzeit
 Reservezeit
 Abstreifer an A-Dest./mögl. Durchsatz

h
 %
 %
 %

B - Destillation

Betriebsstunden
 Reparaturzeit
 Reservezeit
 Abstreifer an B-Dest./mögl. Durchsatz

h
 %
 %
 %

nicht in
 Betrieb
 "
 "

nicht in
 Betrieb
 "
 "

nicht in
 Betrieb
 "
 "

E n e r g i e n :

Heizgas
 unterer Heizwert
 Verbrennungswärme
 Kal je t Abstreifer

nm³
 Kal/nm³
 Kal
 Kal/t

1519000
 3089
 4692200
 193.1

1708100
 2943
 5026900
 176.5

1926500
 3364
 6480900
 209.2

18 atü Dampf
 2,5 atü Dampf

t
 t

56.1
 1789.9

0
 1207.4

75.2
 1110.1

Summe:

t

1846.0

1207.4

1185.3

Dampf je t Abstreifer

t/t

0.076

0.042

0.038

Strom

kwh

105000

122000

131000

Rückkühlwasser
 Kaltwasser

m³
 m³
 m³
 m³/t

258500
 0
 258500
 10.6

219700
 0
 219700
 7.7

272200
 0
 272200
 8.8

Summe:

200000115

Entbenzinierung

1944

		Januar	Februar	März
Eingebracht:				
EG 21 k in nm ³	a)	782600	1136600	1150400
in t	635.4	988.0	1330.6
Analyse:				
C ₅ und höhere	Vol. % 1.14	1.91	2.51
C ₄	" % 5.30	5.38	5.69
C ₃	" % 16.03	14.23	13.76
C ₂	" % 8.99	7.00	7.23
C ₁	" % 17.32	21.57	21.73
CO ₂	" % 0	0	0
H ₂ O	" % 0	0	0
CO	" % 0.22	0.31	0.30
H ₂	" % 23.37	23.40	27.08
N ₂	" % 27.63	26.20	21.70
Spez. Gewicht	kg/nm ³ 0.812	0.869	1.157
unterer Heizwert	Kal/nm ³ 8565	9098	10353
Ausgebracht:				
EG 223 k in nm ³	b)	710800	1018000	1059000
in t	426.2	649.4	1039.7
davon:				
an Heizgas n.S.114	nm ³ 100600	175900	0
an Treibgasanlage n.S.81	nm ³ 610200	842100	1059000
Analyse:				
C ₅ und höhere	Vol. % 0.16	0	0.82
C ₄	" % 6.40	1.8	7.32
C ₃	" % 13.93	6.0	14.80
C ₂	" % 9.16	6.3	8.02
C ₁	" % 16.84	16.0	21.64
CO ₂	" % 0	0	0
H ₂ O	" % 0	0	0
CO	" % 0.21	0.5	0.20
H ₂	" % 24.30	19.3	23.72
N ₂	" % 29.00	50.1	23.48
Spez. Gewicht	kg/nm ³ 0.600	0.638	0.982
unterer Heizwert	Kal/nm ³ 6270	6592	8315

		Januar	1944 Februar	März
Flüssiggas		43.4	89.2	5.1
je t Einspritzung		0.002	0.003	0
davon:				
an Treibgasanlage n.S.81		0	0	0
an Treibgastanklager n.S. 84		0	0	0
an Abstreifertank n.S.69		0	0	0
Analyse:		1) 43.4	1) 89.2	1) 5.1
C ₅ und höhere	Gew. %	0	nicht	nicht
C ₄	" %	57.80	ermittelt	ermittelt
C ₃	" %	42.20	"	"
C ₂	" %	0	"	"
spez.Gewicht	t/m ³	2.170	2.192	2.428
unterer Heizwert	Kal/kg	23740	23742	23740
Feintan		165.8	249.4	285.8
je t Einspritzung		0.007	0.008	0.009
davon:				
an Stabilisierung n.S.78		0	0	0
an Flumbitwäsche n.S.79		0	0	0
an Benzinlaugewäsche n.S.77		165.8	249.4	285.8
an Benzin-Entschwefelung n.S.76		0	0	0
Analyse:				
C ₅ und höhere	Gew. %	nicht	nicht	nicht
C ₄	" %	ermittelt	ermittelt	ermittelt
spez.Gewicht	t/m ³	3.201	3.202	3.200
unterer Heizwert	Kal/kg	34201	34200	34200
Benzinkondensat an Benzinlaugewäsche n.S.77.....		0	0	0
A p p a r a t e :				
Anlage				
Betriebsstunden	h			
Reparaturzeit	%			
Reservezeit	%			
EG 21 k/mögl.Durchsatz	%			
H i l f s t o f f e :				
Chlorcalcium	t	0	0.295	0.344
E n e r g i e n :				
18 atü Dampf	t	368.5	187.5	239.2
Kaltwasser	m ³	0	0	0

1) an Benzin-laugewäsche

200000117

Benzin-Entschwefelung

E i n g e b r a c h t :

Leichtbenzin von Abstreiferdestillation	t
Vorrat Behälter 28/1, 2, 3	t
Vorratsänderung	t
Leichtbenzin an Rohbenzin	t
Pentan von Entbenzinierung	t
Propan und Butan I von Treibgasanlage	t
EG 21 w von Alkazidanlage in nm ³	t
in t	nm ³

Analyse:

C ₅ und höhere	Vol. %
C ₄	"
C ₃	"
C ₂	"
C ₁	"
CO ₂	"
H ₂ S	"
CO	"
H ₂	"
N ₂	"
spez. Gewicht	kg/nm ³
unterer Heizwert	Kal/nm ³

A u s g e b r a c h t :

entschwefeltes Benzin an Benzin-Laugenfische	t
EG 21 sw Reichtgas in nm ³	nm ³
in t	t

Analyse:

C ₅ und höhere	Vol. %
C ₄	"
C ₃	"
C ₂	"
C ₁	"
CO ₂	"
H ₂ S	"
CO	"
H ₂	"
N ₂	"
spez. Gewicht	kg/nm ³
unterer Heizwert	Kal/nm ³

1944

	Januar	Februar	März
	3908.7	4613.8	7768.0
	76.5	81.4	67.0
	+ 18.6	+ 4.9	- 14.4
	0	0	0
	0	0	0
	0	0	0
	3890.1	4608.9	7782.4
	287900	176800	237100
	332.2	200.8	249.9
	3.81	3.60	3.46
	7.74	7.21	7.28
	17.76	16.40	14.21
	7.59	5.48	6.85
	17.97	17.46	19.12
	0.46	0.01	0.01
	0.13	0.24	0.37
	0.17	0.22	0.30
	20.87	20.37	25.86
	23.50	29.01	22.54
	1.154	1.137	1.054
	10026	8982	9170
	3882.4	4586.4	7742.0
	296900	203900	256900
	339.9	223.3	290.3
	3.50	3.41	3.30
	6.71	6.93	6.66
	17.73	13.44	11.53
	6.11	5.50	5.33
	16.26	18.15	19.68
	0.30	0.06	0.04
	3.04	3.49	6.03
	0.19	0.30	0.20
	21.00	22.00	24.36
	25.16	26.72	20.87
	1.145	1.095	1.130
	9444	8703	9165

Stabilisierung

200000118

1944

E i n g e b r a c h t :

Benzin von Benzin-Laugewäsche v.S. 77.....
EG 25 Zusatz von Treibgasanlage v.S. 81
Pentan von Entbenzinierung v. S. 75

	<u>Januar</u>	<u>Februar</u>	<u>März</u>
t	4247.5	5080.4	8248.4
t	0	0	14.0
t	0	0	0

A u s g e b r a c h t :

Stabilbenzin an Plumbitwäsche n.S. 79

t	4025.0	4731.3	7926.5
---	--------	--------	--------

Flüssiggas.....

t	0	0	0
---	---	---	---

davon:

an Treibgasanlage n.S. 81
an Treibgastanklager n.S. 84
an Abstreifertank n.S. 69

t	0	0	0
t	0	0	0
t	0	0	0

Analyse:

C₅ und höhere
C₄
C₃
C₂
spez. Gewicht
unterer Heizwert

Gew. %	0	0	0
"	0	0	0
"	0	0	0
"	0	0	0
t/nm ³	0	0	0
Kal/kg	0	0	0

EG 111 an Reichgas n.S. 113 in nm³
in t

nm ³	90700	105300	41700
t	80.8	90.8	30.4

Analyse:

C₅ und höhere
C₅
C₄
C₃
C₂
C₁
CO₂
H₂S
CO
H₂
N₂
spez. Gewicht
unterer Heizwert

Vol. %	0	0	0
"	3.81	0.88	9.60
"	9.31	4.20	60.80
"	9.18	6.53	14.00
"	18.81	16.17	6.90
"	0	0	0
"	0	0	0
"	0.20	0.45	0.10
"	27.09	23.85	4.00
"	31.60	47.92	4.60
kg/nm ³	0.891	0.862	0.728
Kal/nm ³	6362	3871	3954

A p p a r a t e :

Anlage

Betriebsstunden
Reparaturzeit
Reservezeit
Benzin von Benzin-Laugewäsche/mögl. Durchs. .

h	1) 141.7	1) 258.3	1) 305.5
%			
%	1) Benzin Kondensat		

Plumbitwäsche Bau 28

200000119

E n e r g i e n

19 atü Dampf t
2,5 atü Dampf t
Strom kWh
Rückkühlwasser m³

	1944		
	<u>Januar</u>	<u>Februar</u>	<u>März</u>
19 atü Dampf	1136.7	718.3	719.1
2,5 atü Dampf	2500.0	2000.0	2000.0
Strom	3636.7	2718.3	2719.1
Rückkühlwasser	6000	5000	7000
	158800	132900	114000

		1944		
		Januar	Februar	März
E i n g e b r a c h t :				
EG 223 k von Entbentinerung v.S. 74	in nm ³	610200	842100	1059000
	in t	325.4	484.8	1039.7
Flüssiggas von Entbenzinerung v. S. 75	0	0	0
Flüssiggas von Stabilisierung v.S. 78	43.4	89.2	5.1
	Summe :	368.8	574.0	1044.8
A u s g e b r a c h t :				
Propan.....	t	125.3	115.0	110.4
davon:				
an Abstreifertank n.S. 69	0	0	0
an Benzin-Entschwefelung n.S. 76	0	0	0
an Benzin-Laugwäsche n.S. 77	101.0	0	0
an Treibgastanklager n.S. 84	24.3	115.0	110.4
Analyse:				
C ₄	Gew. %	0	0	2.31
C ₃	"	98.60	96.37	96.37
C ₂	"	1.40	0	1.32
spez. Gewicht bei 20°C	t/nm ³	1.840	1.840	1.852
Butan	t	45.3	175.1	131.0
davon:				
an Abstreifertank n.S. 69	0	0	0
an Benzin-Entschwefelung n.S. 76	0	0	0
an Benzin-Laugwäsche n.S. 77	45.3	175.1	131.0
An Treibgastanklager n.S. 84	0	0	0
Analyse:				
C ₅ und höhere	Gew. %	24.70	0	44.55
C ₄	"	72.10	0	55.16
C ₃	"	3.20	0	0.29
C ₂	"	0	0	0
spez. Gewicht bei 20°C	t/nm ³	2.603	2.594	2.754
EG 25 a in nm ³	nm ³	478000	671300	890200
in t	t	130.3	173.3	721.6
davon:				
an EG 25 s.S. 82	nm ³	130.3	173.3	707.6
an Stabilisierung n.S. 78	nm ³	0	0	14.0

		Januar	Februar	März
Analyse:				
C ₅ und höhere	Vol. %	0	0.14	0.04
C ₄	"	3.15	3.36	0.60
C ₃	"	2.05	8.46	4.34
C ₂	"	11.05	7.66	8.76
C ₁	"	18.35	26.08	25.86
CO ₂	"	0.55	0.32	0.34
H ₂	"	21.70	30.78	31.90
N ₂	"	43.15	23.20	28.16
spez. Gewicht	kg/nm ³	0.273	0.258	0.228
EG 25 b in nm ³	nm ³	46700	40800	42400
in t	t	24.5	21.4	62.7
Analyse:				
C ₅ und höhere	Vol. %	2.17	0.3	3.15
C ₄	"	2.17	0.3	3.15
C ₃	"	78.13	53.7	62.00
C ₂	"	19.57	4.6	4.15
C ₁	"	0.07	4.0	7.65
CO ₂	"	0	0.1	0.08
H ₂	"	0.03	8.3	10.72
N ₂	"	0.525	0.525	1.479
spez. Gewicht	kg/nm ³	0.525	0.525	1.479
EG 25 an Heizgas n.s. 114 in nm ³	nm ³	524700	712100	932600
in t	t	154.8	194.7	784.3
Analyse errechnet:				
C ₅ und höhere	Vol. %	0	0.14	0
C ₄	"	4.55	3.36	1.47
C ₃	"	15.20	8.46	5.47
C ₂	"	5.90	7.66	7.61
C ₁	"	13.70	26.08	25.75
CO ₂	"	0.25	0.32	0.27
H ₂	"	20.35	30.78	33.29
N ₂	"	40.05	23.20	26.14
spez. Gewicht	kg/nm ³	0.399	0.392	1.104

Apparate:

Anlage

Betriebstunden	h
Reparaturzeit	%
Reservenzit	%
Summe Flüssiggas/nigl. Durchsatz	%

Hilfsstoffe:

Ammoniak	kg	0	0	500
Silikagel	kg	0	0	0

Energien

18 atü Dampf	t	126.0	94.0	0
2,5 atü Dampf	t	1065.0	636.5	621.2
Strom	kWh	153000	150000	153000
Nickelhlwasser	kg	9900	26900	38700
Kaltwasser	m ³	26800	15000	19200

200006123

NiederdruckTTH-Rückstandtanklager Bau 22

1944

TTH Rückstand

JanuarFebruarMärzEingebracht:

TTH Rückstand von Abstreiferdestillation,

v. S. 72

Vorlauf von Paraffindestillation, v.S.97

Paraffingut von Entparaffinierung v.S.94

Filterhilfegemisch von Filterhilfemischanlage

v. S. 92

Paraffinrückstand von Filterhilfemischanlage

v. S.91.....

MTH Rückstand von MTH Rückstandtanklager,

Tank 20/K v. S. 90

Summe:

t	7423.3	8984.7	7545.6
t	0	0	0
t	0	0	0
t	964.0	946.4	403.0
t	515.5	845.6	9.0
t	0	0	0
t	8902.8	10776.7	7957.6

Ausgebracht:

Summe TTH Rückstand, Zeile 14

Vorrat Tanks 22/R.T.V.W.

Vorratsänderung

TTH Rückstand

davon:

an Entparaffinierung n.S. 93.....

an Filterhilfemischanlage n.S. 92

an Abstreifertank n.S. 70

an MTH Rückstandtanklager,

Tank 20/K n.S. 90

Verluste durch besondere Ereignisse.....

an Teertanklager n. S. 45.....

Versand

hiervon:

an Brabag Böhlen

an Brabag Magdeburg

an Brabag Schwarzhoide

an Fremde

an Fremde

an Fremde als Paraffingemisch ZTO

t	8902.8	10776.7	7957.6
t	1395.3	2991.6	3928.6
t	-555.8	+1596.3	+ 937.0
t	9458.6	9180.4	7020.6
t	8448.0	8234.0	6251.0
t	964.02	946.4	403.0
t	0	0	0
t	0	0	0
t	0	0	366.6
t	0	0	0
t	0	0	0
t	46.58	0	0
t	0	0	0
t	0	0	0
t	0	0	0
t	0	0	0
t	46.58	0	0

200000124

		<u>Entparaffinierung</u>		
		<u>1944</u>		
		Januar	Februar	März
E i n g e b r a c h t :		8448.0	8234.0	6251.0
TTH-Rückstand von TTH-Rückstandtanklager		0	0	145.9
- Frischöl v. S. 89.....		0	0	0
		0	0	0
jährlich eingesetzte Filterhilfe A		8448.0	8234.0	6396.9
s. Filterhilfemischanlage s. 91.....		t		
je t Rohparaffin.....		t/t		
Propan von Treibgastanklager v. S. 84.....		t	223.5	293.47
Vorrat in der Anlage einschl. Propan-		t	170.4	210.4
behälter im Treibgastanklager		t	- 21.2	+ 40.0
Vorratsänderung.....		t	244.7	253.47
Propanverlust		t/t	0.051	0.054
je t Rohparaffin				0.050
Waschöl von Tank 20/A,B, v. S. 71 im Schema nicht		t	125.7	145.9
eingezeichnet.....				163.3
Kreislauf:				
Warmpropan an Frischöl.....		t	25560.0	21525.0
Kaltpropan an Filter I. Stufe.....		t	24462.7	22073.0
(Kaltpropan an Filter II. Stufe).....		t	13350.0	12140.0
Propan im Kreislauf		t	63372.7	55738.0
Propanverlust/Propan im Kreislauf.....		%	0.39	0.45
				0.34
A u s g e b r a c h t :				
Rohparaffin an Paraffindestillation n.S. 97 u. 98		t	4805.0	4715.8
Öl I.....		t	2874.0	1849.6
davon:				
an Rohölwäsche n.S. 100.....		t	2874.0	1720.5
an Abstreifertank n.S.69.....		t	0	129.1
				1578.0
				20.5

200000125
Entparaffinierung

1944

		Januar	Februar	März
Öl II.....	t	644.3	1537.4	1425.1
davon:				
an Rohölwäsche n.S. 100.....	t	-	1112.9	1194.4
an Abstreifertank n.S. 69.....	t	261.5	259.5	230.7
Schmutzöl und Paraffinrückstände von Schmelzbehälter an Abstreifertank, im Schema nicht eingezeichnet n.S. 69 u. 89.....	t	382.8 0	265.0 0	0 0
Verbrauchtes Waschöl an Abstreifertank, im Schema nicht eingezeichnet n.S. 69	t	75.0	79.0	100.0
.....	t	82.0	40.0	249.6
A p p a r a t e:				
Filter I. Stufe - Nennlstg. $5,4 \text{ m}^3/\text{h}$ Frischöl entspricht $2,9 \text{ m}^3/\text{h}$ Rohparaffin-				
Betriebsstunden				
Filter 1.....	h	543	336 3/4	65 1/4
2.....	h	302	550 3/4	243
3.....	h	584 3/4	362	494 1/4
4.....	h	349 1/2	508	402 1/4
5.....	h	406 3/4	235 3/4	458 1/2
11.....	h	0	0	0
Summe	h	2186	1993 1/4	1663 1/4
Reparaturzeit.....	%	0	3.4	3.2
Reservezeit.....	%	41.2	39.3	52.1
Möglicher Durchsatz.....	t	8414.6	7601.5	8144.3
Rohparaffin/mögl. Durchsatz.....	%	57.1	62.0	39.5
Filter II. Stufe - Nennlstg. $3,9 \text{ m}^3/\text{h}$ Filtrat - entspricht $2,3 \text{ m}^3/\text{h}$ Rohparaffin				
Betriebsstunden				
Filter 6.....	h	529 1/2	606	282 3/4
7.....	h	601 3/4	445	482 3/4
8.....	h	567	438	531 3/4
9.....	h	490	511	495 1/4
10.....	h	482	428 1/4	555 1/4
12.....	h	0	0	0
Summe	h	2670 1/4	2428 1/4	2347 3/4

200000126
Entparaffinierung

1944

		Januar	Februar	März
Reparaturzeit.....	%	2.6	8.0	0.6
Reservezeit.....	%	14.2	22.3	36.2
Möglicher Durchsatz.....	t	6217.5	5496.3	6342.3
Rohparaffin/mögl. Durchsatz.....	%	77.3	85.8	50.7

Kühlverdichter

Betriebsstunden				
Verdichter 1 - Nennlstg. 2510 m ³ /h.....	h	181 3/4	97	190 3/4
2.....	h	131 1/2	0	25 1/2
3.....	h	353 1/2	518 1/4	392
4.....	h	554 3/4	491 3/4	438 1/4
5.....	h	488	419	300 1/4
Summe	h	1709 1/2	1526	1346 3/4
Reparaturzeit.....	%	21.9	23.2	24.5
Reservezeit.....	%	34.9	32.9	39.3

Ausgleichsverdichter

Betriebsstunden				
Verdichter 6 - Nennlstg. 2510 m ³ /h -	h	674	649 3/4	523 3/4
7.....	h	0	0	0
8.....	h	742	684 1/2	559 3/4
9.....	h	623	601	525 1/4
10.....	h	426	564 1/2	213 1/4
Summe	h	2465	2499 3/4	1822
Reparaturzeit.....	%	25.1	19.3	18.5
Reservezeit.....	%	8.5	8.9	28.9

Filtergasverdichter

Betriebsstunden				
Verdichter 1 - Nennlstg. 3600 m ³ /h.....	h	368 3/4	649 2	570
2.....	h	370 1/4	24	0
Summe	h	739	673 1/2	570
Reparaturzeit.....	%	1.6	0	0
Reservezeit.....	%	48.7	51.6	61.7

200000128
Paraffindestillation

Fahrweise ohne Raffinationskammer

		Januar	Februar	März
E i n g e b r a c h t:				
Rohparaffin von Entparaffinierung v. S. 93.....	t	nicht in	nicht in	nicht in
Vorrat Tank 132/F.G.....	t	Betrieb	Betrieb	Betrieb
Vorratsänderung.....	t	"	"	"
Rohparaffin an Anlage - ohne Kreislauf.....	t	"	"	"
A u s g e b r a c h t:				
Vorlauf an TTH-Rückstandtanklager n.S. 89.....	t	"	"	"
Vorlauf an MTH-Rückstandtanklager n.S. 90.....	t	"	"	"
Vorlauf an Abstreifertank n.S. 69.....	t	"	"	"
Rückstand an Filterhilfemischanlage n.S. 91.....	t	"	"	"
Reinparaffin-Einlagerung an Reinparaffintanklager.. n.S. 99.....	t	"	"	"
A p p a r a t e:				
Anlage				
Betriebsstunden.....	h	"	"	"
Reparaturzeit.....	%	"	"	"
Reservezeit.....	%	"	"	"
Rohparaffin ohne Kreislauf/mögl. Durchsatz....	%	"	"	"
E n e r g i e n:				
Heizgas.....	nm ³	"	"	"
unterer Heizwert.....	Kal/nm ³	"	"	"
Verbrennungswärme.....	Kal	"	"	"
Kal je t Rohparaffin ohne Kreislauf.....	Kal/t	"	"	"
10 atü Dampf.....	t	"	"	"
2,5 atü Dampf.....	t	"	"	"
Dampf..... je t Rohparaffin ohne Kreislauf.	t/t	"	"	"
Strom.....	kWh	"	"	"
Rückkühlwasser.....	m ³	"	"	"
Kaltwasser.....	m ³	"	"	"
Wasser je t Rohparaffin ohne Kreislauf...	m ³ /t	"	"	"

		1944		
		Januar	Februar	März
<u>Fahrweise mit Raffinationskammer</u>				
K o l o n n e II				
<u>Eingebracht:</u>				
Rohparaffin von Entparaffinierung v.S. 93	t	4805.0	4715.8	3218.5
Vorrat Tank 132a/F.C	t	1142.6	658.4	68.2
Vorratsänderung	t	+ 478.8	- 484.2	- 590.2
Rohparaffin an Kolonne II				
- ohne Kreislauf -	t	4326.2	5200.0	3808.7
		431.1	263.5	71.4
		- 223.3	- 167.6	- 192.1
<u>Ausgebracht:</u>				
Paraffin als Einspritzung an Kammer				
für Sonderprodukte n. S. 61	t	3504.8	4198.8	3493.6
Rückstand an Filterhilfemischanlage n.S. 91	t	1044.7	1168.8	407.2
K o l o n n e I				
<u>Eingebracht:</u>				
Paraffin als Abstreifer von Kammer				
für Sonderprodukte v.S. 62	t	3610.7	4190.1	3567.9
Vorrat Tank 22 H.O.....	t	108.8	353.4	113.9
Vorratsänderung	t	- 487.0	+ 244.6	- 239.5
Paraffinabstreifer an Kolonne I				
- ohne Kreislauf -	t	4097.7	3945.5	3807.4
<u>Ausgebracht:</u>				
Vorlauf an Abstreifertank n.S. 69	t	181.5	155.1	112.9
Reinparaffin-Binlagerung an Reinparaffintanklager n.S.99		3916.2	3790.4	3694.5
A p p a r a t e:				
<u>Anlage</u>				
Betriebsstunden	h			
Reparaturzeit	%			
Reservezeit	%			
Rohparaffin ohne Kreislauf/mögl. Durchsatz	%			
E n e r g i e n:				
Heizgas	nm ³	346600	452600	380400
unterer Heizwert	Kal/nm ³	3089	2943	3364
Verbrennungswärme	Kal	1070600	1332000	1279800
Kal. je t. Rohparaffin ohne Kreislauf	Kal/t	247.5	256.2	336.0

200000130

Paraffindestillation

		1944		
		Januar	Februar	März
18 atü Dampf.....	t	770.0	751.5	890.4
2,5 atü Dampf.....	t	1199.0	1095.0	1129.4
Dampf je t Rohparaffin ohne Kreislauf	t/t	0.355	0.356	0.550
Strom.....	kWh	60400	62000	47000
Rückkühlwasser.....	m ³	24000	24000	25000
Kaltwasser.....	m ³	0	0	0
Wasser je t Rohparaffin ohne Kreislauf	m ³ /t	5.5	4.6	6.8

200000131

Reinparaffin-Tanklager

	Januar	Februar	März
E i n g e b r a c h t :			
Reinparaffin-Einlagerung v. Paraffindest. v. S. 97/98 t	3916.2	3790.4	3694.5
Spez. Gewicht bei 70°C.....t/m ³	0.775	0.777	0.779
Schmelzpunkt.....°C	54.0	54.5	54.0
Ölgehalt.....Gew.%	8.9	8.4	9.9
Farbe.....	weiss	weiss	weiss
A u s g e b r a c h t :			
Reinparaffin-Einlagerung, Zeile 11.....t	3916.200	3790.400	3694.500
abzüglich Schwund.....t	0.480	0.050	0.080
Reinparaffin-Erzeugung.....t	3915.720	3790.350	3694.420
Vorrat Tank 132b/A,B,E.....t	236.000	1095.500	482.500
Vorratsänderung.....t	- 467.400	+859.500	-613.000
Reinparaffin.....t	4383.120	2930.850	4307.420
davon:			
Eigengebrauch.....t	0	0	0
Probenversand.....t	0	0	0
Reinparaffinversand.....t	4383.120	2930.850	4307.420
E n e r g i e n :			
2,5 atü Dampf.....t	4180.5	4115.5	4168.0
Strom.....kWh	27100	30400	32000

		<u>Schmieröldestillation Bau 133</u>	<u>Januar</u>	<u>Februar</u>	<u>März</u>
E i n g e b r a c h t :					
Gewaschenes Öl I + Öl II von Rohölväsche v.S. 100	t		3057.4	2697.7	2662.6
Vorrat Tank 132 c/H	t		35.2	195.7	100.5
Vorratsänderung	t		- 72.1	+ 160.5	- 95.2
Schmieröl - ohne Kreislauf - ...	t		3129.5	2537.2	2757.8
A u s g e b r a c h t :					
Dieselöl II an Dieselöltanklager n.S. 87	t		1236.3	630.2	682.9
Spindelöl I an Spindelölraffination n.S. 102	t		1062.6	0	0
Maschinenöl an Maschinenölraffination n.S. 104	t		827.7	771.1	838.9
Spindelöl II an Spindelöltanklager n.S. 103	t	1)	2.9	3.7	4.2
	t		0	1132.2	1231.8
A p p a r a t e :					
Anlage					
Betriebsstunden	h				
Reparaturzeit	%				
Reservezeit	%				
Schmieröl/mögl. Durchsatz	%				
E n e r g i e n :					
Heizgas	nm ³		0	0	0
unterer Heizwert	Kal/nm ³		0	0	0
Verbrennungswärme	Kal		0	0	0
Kal je t Schmieröl ohne Kreislauf	Kal/t		0	0	0
70 atü Dampf	t		1794.5	2245.3	2716.0
18 atü Dampf	t		475.0	0	0
Dampf je t Schmieröl ohne Kreislauf ...	t/t		0.725	0.885	0.985
Strom	kWh		22700	27000	28000
Rückkühlwasser	m ³		38300.0	65200.0	72000.0
je t Schmieröl ohne Kreislauf	m ³ /t		12.2	25.7	26.1
2,5 atü Dampf an 2,5 atü Dampfnetz n.S. 120	t		475.0	683.6	640.8

1) Produktverluste

200000133

1944

	<u>Spindelölraffination Bau 131</u>	<u>Januar</u>	<u>Februar</u>	<u>März</u>
E i n g e b r a c h t :				
Spindelöl I von Schmieröldestillation v.S. 101 ..	t	1062.6	0	0
Bleicherde	t	7.0	0	0
A u s g e b r a c h t :				
Raffiniertes Spindelöl I an Spindelöl- tanklager n.S. 103	t	1059.0	0	0
(Bleicherde an Lager in Maschinenöl- raffination) n.S. 104	t	1) 3.6	0	0
	t	10.6	0	0
A p p a r a t e :				
Filterpresse				
Betriebsstunden				
Filterpresse 1 - Nennlsg. 10 m ³ /h -	h			
Reparaturzeit	%			
Reservzeit	%			
Spindelöl I /mögl. Durchsatz	%			
Klärsentrifugen				
Betriebsstunden				
Zentrifuge 1 - Nennlsg. 2,5 m ³ /h -	h			
2	h			
Summe:	h			
Reparaturzeit	%			
Reservzeit	%			
Spindelöl I /mögl. Durchsatz	%			
E n e r g i e n :				
18 atü Dampf	t	0	0	0
2,5 atü Dampf	t	480.0	0	0
Strom	kWh	9400	0	0
Rückkühlwasser	m ³	0	0	0

1) Produktverluste

200000134

1944

Spindelöltanklager Bau 132 dE i n g e b r a c h t :

Raffiniertes Spindelöl I von Spindelöl-

raffination, v.S. 102

t

1059.0

0

0

Spindelöl II von Schmieröldestillation v.S. 101

t

0

1132.2

1231.8

Spindelöl-Einlagerung

t

1059.0

1132.2

1231.8

absichtlich Schwund

t

0.140

0.280

0.200

Spindelöl-Erzeugung

t

1058.860

1131.920

1231.600

Maschinenöl von Maschinenöltanklager v.S. 106 .

t

204.200

73.400

20.400

Summe:

t

1263.060

1205.320

1252.000

A u s g e b r a c h t :

Summe Spindelöl, Zeile 9

t

1263.060

1205.320

1252.000

Vorratstank 132 d/D,N

t

610.700

594.400

419.400

Vorratsänderung

t

+ 76.500

- 16.300

-175.000

Spindelöl

t

1186.560

1221.620

1427.000

davon:

an Maschinenöltanklager n.S. 106

t

104.100

62.700

361.600

Eigenverbrauch

t

0

2.470

1.220

Probenversand

t

0

0

0

Spindelölversand

t

1082.460

1156.450

1064.180

E n e r g i e n :

2,5 atü Dampf

t

2180.5

2115.5

2100.0

Strom

kWh

13500

15100

16000

<u>Maschinenölraffination Bau 131</u>		<u>Januar</u>	<u>Februar</u>	<u>März</u>
E i n g e b r a c h t :				
Maschinenöl von Schmieröldestillation v.S. 101.	t	827.7	771.1	838.9
Schwefelsäure	t	13.99	19.76	7.14
Bleicherde	t	7.0	9.17	17.83
Weiskalk	t	8.0	11.0	10.0
A u s g e b r a c h t :				
Maschinenöl-Binlagerung an Maschinenöltank-				
lager n.S. 106	t	825.0	764.8	833.1
(Säureharz)	t	1) 2.7	1) 6.3	1) 5.8
gebrauchte Bleicherde-Versand einschl.	t	3.6	3.3	3.6
Bleicherde von Spindelölraffination	t	0	0	117.930
A p p a r a t e :				
Filterpresse				
Betriebsstunden				
Filterpresse 1 - Nennlsg. 10 m ³ /g -	h			
2	h			
3	h			
Summe:	h			
Reparaturzeit	%			
Reservezeit	%			
Maschinenöl von Schmieröldestillation/mögl.				
Durchsatz	%			
Säuresentrifugen				
Betriebsstunden				
Zentrifuge 1 - Nennlsg. 2,5 m ³ /h -	h			
2	h			
3	h			
Summe:	h			
Reparaturzeit	%			
Reservezeit	%			
Maschinenöl von Schmieröldestilla-				
tion / mögl. Durchsatz	%			

200006136

1944

Maschinenölraffination Bau 131

Januar

Februar

März

Klärzentrifuge

Betriebsstunden
 Zentrifuge 3 - Nennlsg. 2,5 m³/h - h
 Reparaturzeit %
 Reservezeit %
 Maschinenöl von Schmieröldestilla-
 tion/mögl. Durchsatz %

E n e r g i e n :

18 atü Dampf	t	0	20.0	21.5
2,5 atü Dampf	t	370.0	900.0	950.0
Strom	kWh	7300	12000	16000
Rückkühlwasser	m ³	0	0	0

		1944		
		Januar	Februar	März
E i n g e b r a c h t :				
Maschinenöl-Einlagerung von Maschinenöl-	t	825.0	764.8	833.1
raffination, v.S. 104	t	0.299	0.396	0.260
abzüglich Schwund	t	824.701	764.404	832.840
Maschinenöl-Erzeugung	t	104.100	62.700	361.600
Spindelöl von Spindelöltanklager v.S. 103	t	928.801	827.104	1194.440
Summe:	t			
A u s g e b r a c h t :				
Summe Maschinenöl, Zelle 7	t	928.801	827.104	1194.440
Vorratstank 132e/C, G, J, K, L, M,	t	374.100	364.700	448.200
Vorratsänderung	t	-462.600	- 9.400	+ 83.500
Maschinenöl	t	1391.401	836.504	1110.940
davon:				
an Spindelöltanklager n.S. 103	t	204.200	73.400	20.400
Eigenverbrauch	t	4.230	4.230	7.450
Probenversand	t	0.001	0.004	0
Maschinenölversand	t	1182.970	758.870	1083.090
E n e r g i e n :				
2,5 atü Dampf	t	2000.0	2000.0	2068.0
Strom	kWh	13600	15200	16000

200000138

Alkasideanlage Reichgas

		1944		
		Januar	Februar	März
E i n g e b r a c h t :				
EG 21 s von Reichgas v.S.114 in nm ³	nm ³	1353300	1717500	1707000
in t	t	1468.4	1891.6	2062.7
H ₂ S Gehalt	g/nm ³	179.6	222.0	226.5
CO ₂ Gehalt	g/nm ³	3.3	0.5	0
Natronlauge an Reichgas-Laugewäsche	kg	0	0	0
A u s g e b r a c h t				
EG 21 sS.114 in nm ³	nm ³	1171000	1445000	1419900
in t	t	1211.0	1506.8	1657.3
H ₂ S-Gehalt	g/nm ³	0.6	1.7	1.3
davon:				
EG 21 w an Bensen-Entschwefelung n.S.76 ..	t	332.2	200.8	249.9
Benzinkondensat an Abstreifertank n.S.69..	t	242.7	315.7	315.7 74.4
EG 21 k an Entbensinierung n.S.74	t	635.4	988.0	1330.6
H ₂ S Abtreibegas n.S. 118	nm ³	1) 0.7	1) 2.5	1) 2.4
H ₂ S Gehalt	g/nm ³	174700	270500	273800
CO ₂ Gehalt	g/nm ³	1391.1	1409.5	1412.1
H ₂ S-Auswaschung	%	25.9	25.9	0
		99.7	99.2	99.4
Gebrauchte Lauge an Kaustifizierung n.S.107	m ³	0	0	0
A p p a r a t e :				
Anlage				
Betriebsstunden	h			
Reparaturzeit	h			
Reservezeit	h			
EG 21 s/mögl.Durchsatz	%			
H i l f s s t o f f e :				
Alkasideauge M	t	2.035	1.700	0.374
E n e r g i e n :				
18 atü Dampf	t	1200.0	1200.0	1200.0
2,5 atü Dampf	t	998.5	861.9	899.5
Strom	kWh	494000	573000	631000
Kaltwasser	m ³	3000.0	2050.0	2750.0
Rückkühlwasser	m ³	2500.0	2500.0	2500.0

1) H₂S absorbiert

Alkazidlanlage Armgas und
Blasegas

		1944		
		Januar	Februar	März
E i n g e b r a c h t :				
EG 31 s von Armgas v.S.115 in nm ³	nm ³	2308200	2217500	2754500
in t	t	497.9	490.0	1129.9
H ₂ S Gehalt	g/nm ³	16.9	13.7	14.7
Blasegas von Entphenolung v.S. 109	t	984.9	902.4	971.9
Blasegas von Begasungsanlage v.S.111	t	1684.2	1543.1	1661.7
A u s g e b r a c h t :				
EG 31 an Heisgas n.S. 115 in nm ³	nm ³	2284000	2204600	2730000
in t	t	463.7	471.8	1095.3
H ₂ S Gehalt	g/nm ³	2.1	5.5	2.1
Blasegas an Nachverbrennung n.S. 120	t	2469.2	2250.4	2342.5
H ₂ S Abtreibegas n.S.119	nm ³	148700	139700	205000
H ₂ S Gehalt	g/nm ³	633.5	466.0	492.2
davon:				
von Armgas	nm ³	27600	21500	28600
von Blasegas	nm ³	121100	118200	176400
H ₂ S' Auswaschung Armgas	%	87.6	59.9	85.7
A p p a r a t e :				
Anlage				
Betriebsstunden	h			
Reparaturzeit	%			
Reservezeit	%			
EG 31 s/mögl.Durchsatz	%			
H i l f s s t o f f e :				
Alkazidlanlage DIK	t	0	18.342	8.682
E n e r g i e n :				
18 atü Dampf	t			
2,5 atü Dampf	t			
Strom	kWh	3561.2	2639.6	3080.8
Kaltwasser	m ³	3500.0	2050.0	2750.0
Rückkühlwasser	m ³	2500.0	2500.0	2500.0

siehe Energien Blatt 116, Reichgas
3561.2 2639.6 3080.8
siehe Energien Blatt 116, Reichgas
3500.0 2050.0 2750.0
2500.0 2500.0 2500.0

200000140

Alkazidanlage: Wassergas

Gasbewegung siehe Wassergasentschwefelung

1944
Januar Februar März

Eingebraucht:

H₂S-haltige Lauge von Wassergasentschwefelung

v.S.29

H₂S Gehalt

m³
g/nm³

13392.0
3502.1

12870.0
7327.1

18543.0
8402.0

Ausgebraucht:

H₂S Abtreibegas an Clausanlage n.S. 119

H₂S Gehalt

nm³
g/nm³

135800
345.4

215100
438.4

259600
600.2

Apparate:

Ausgaser

Betriebsstunden

Reparaturzeit

Reservezeit

H₂S-haltige Lauge/mögl. Durchsatz

h
%
%
%

Energien:

18 atü Dampf

2,5 atü Dampf

Strom

Kaltwasser

Rückkühlwasser

t
t
kwh
m³

Clausanlage.

200000141

1944

Eingebracht :

H ₂ S Abtreibegase von Alkazidanlage von S.117,117,118	nm ³
H ₂ S haltiges Gas von Entphenolung v.S.109	nm ³
H ₂ S Gehalt in nm ³	nm ³
S ² Gehalt in t	t
(Reinwassergas) v.S.29	m ³
Speisewasser von Kraftwerk v.S.12	m

Januar	Februar	März
459200	625300	738400
362600	289000	359200
823800	914300	1097600
388000	441500	543000
535.8	586.7	721.7
127.3	112.0	114.6
1000.0	1500.0	1500.0

Ausgebracht :

Schwefel	t
Vorrat	t
Vorratsänderung	t
Schwefelversand	t

	460.0	560.0	659.0
	148.5	398.5	9065
+	28.2	+ 250.0	- 307.85
	431.8	310.0	966.85

Apparate :

Clauskessel

Betriebsstunden	
Kessel 1	h
- Nennlstg.1220nm ³ 100 % H ₂ S/h -	
2	h
Summe	h
Reparaturzeit	%
Reservezeit	%
H ₂ S Gas/mögl.Durchsatz	%

Clausofen

Betriebsstunden	
Ofen 1	h
- Nennlstg.1220 nm ³ 100 % H ₂ S/h-	
2	h
Summe	h
Reparaturzeit	%
Reservezeit	%
H ₂ S Gas/mögl.Durchsatz	%

1944

Clausanlage.

200000C142

Januar

Februar

März

H₂S Gebläse

Betriebsstunden

Gebläse 1 - Nennlsg. 2000 nm³/h -

2

3

Summe

Reparaturzeit

Reservezeit

H₂S Gas /mögl. FördermengeHilfsstoffe:

Clausofenkontakt

Energien:

18 atü Dampf

Strom

Rückkühlwasser

Abgabe an 2,5 atü Dampfnetz n.S.121

NachverbrennungEingebracht:

Blasegas von Alkazidanlage v.S.117

Abluft von Begasungsanlage v.S.111

(Reinwassergas) v.S.29

Ausgebracht:

(Schwefel im Abgas an Säureschornstein)

Hilfsstoffe:

Nachverbrennungskontakt

h

h

h

h

%

%

%

t

t

kWh

m³

t

nm³nm³nm³

t

t

0

700.0

46000

5000

644.0

1496500

127.2

21.1

0

0

1100.0

46000

5000

1089.8

1363900

112.0

19.2

0

0

1100.0

44000

5000

1393.2

1419700

114.5

20.0

0

200000143

Benzin

Monate	D/15 °C	Monate	O.Z.	Monate	S.E.	Monate	D/15 °C	Monate	Cetanzahl	Monate	S.E.	Monate	Flamapunkt
<u>1944</u>													
1.-5.	0.750	1.-2.	63.8	1.-2.	155.4	1.-9.	0.852	1.-10.	46.0	1.-12.	350	1.-12.	67
		3.-9.	59.3	3.-9.	182.0								

Dieselöl

Reinparaffin

Monate	D/70 °C t/nm ³	Monate	Schmelzpunkt °C	Monate	Ölgehalt Gew.%	Monate	D/20 °C t/nm ³	Monate	Stockpunkt °C	Monate	Viskosität bei 50 °C °Engler
<u>1944</u>											
1.-3.	0.777	1.-3.	54.0	1.-2.	8.9	1.	0.877	1.-2.	- 10.6	1.	2.85
				3.	9.9	2.-3.	0.888	3.	- 9.3	2.-3.	2.94

Spindelöl

Maschinenöl

Monate	D/20 °C t/nm ³	Monate	Viskosität bei 50 °C °Engler	Monate	Stockpunkt °C
<u>1944</u>					
1.	0.882	1.	4.06	1.	- 7.9
2.-5.	0.892	2.-3.	5.07	2.-3.	- 6.9