

209/16
4182

TARGET 30/4.12 LÜTZKENDORF Item 3

A b s c h r i f t

Annual Summary Data 1943

Wintershall A.-G.
Werk Lützkendorf
Betriebskontrolle

I

300000149

an:
Jahr 1943.

B e t r i e b s b e r i c h t .

Rohkohleanlieferung von A.K.W. 1 616 711 t

Rohkohleverbrauch: Kesselhaus 574 656 t
Kohletrocknung 234 175 t
Gaserzeugung 808 593 t 1 617 424 t

Bunkerdifferenz - 713 t

Kohletrocknung I u. II verarbeitet: 234 175 t

Eigenverbrauch für Heizung : 44 380 t

Nutzbar von Bau 5 abgegeben : 100,0 % 189 795 t

davon zu Betrieb I : 62,7 % 119 058 t

zum Kesselhaus : 37,3 % 70 737 t

Fremdstaubanlieferung: 50 362 t

Fremdstaubverbrauch: Kesselhaus 43 107 t

Gaserzeugung 7 076 t 50 183 t

Bunkerdifferenz + 179 t

Koksverbrauch: Kesselhaus 1,500 t

Anfahrgeneratoren 104,296 t

Heizgaserzeugung:

Generatorgas	{	Anfahrgeneratoren	-	-	Nm ³
		Anlage 3k	56 920	700	Nm ³
		Anlage 3m	72 573	300	Nm ³
		Anlage 3n	43 368	600	Nm ³
		Anlage 3r	328 346	800	Nm ³
		Anlage 3t	21 424	000	Nm ³

Generatorgas-Gesamtmenge 522 633 400 Nm³

Restgas aus Fischeranlage 85 216 500 Nm³

Restgas aus Hydrierung 11 401 600 Nm³

Synthesegas als Heizgas 896 200 Nm³ +)

Gesamte zur Verfügung stehende Heizgasmenge 620 147 700 Nm³

Heizgasverbrauch:

Betrieb A I: Regeneratoren 3a: 106 602 200 Nm³
" 3b: 159 238 800 Nm³
" 3c: 106 467 700 Nm³
" 3d: 51 858 300 Nm³
Liesenerh. 3a- d: 47 107 700 Nm³
Gen.-Gaserz. 803 500 Nm³
Kohletrocknung B.5 8 462 800 Nm³ 480 541 000 Nm³

Betrieb A II: Feinreinigung B 12 12 437 100 Nm³
Alkacidanlage B.11 4 338 000 Nm³
Reduktionsanlg. B.60 2 650 400 Nm³
AK-Regeneration 72 600 Nm³ 19 498 100 Nm³

Betrieb B IV: Ofenblockhaus B.203 22 555 100 Nm³
A+B-Destillat. B 204 12 105 400 Nm³ 34 660 500 Nm³

Betrieb B V: Rohöldestill. B 302 12 998 300 Nm³
Phenolanlage B 303 12 254 000 Nm³
Bleicherdeanlg. B.304 2 044 900 Nm³ 27 297 200 Nm³

Betrieb B VI: Spalt-u. Destillofen 10 137 300 Nm³ 10 137 300 Nm³

Betrieb Kr.: Überhitzer Bau 19 44 172 400 Nm³ 44 172 400 Nm³

Katorfabrik: 1 059 400 Nm³ 1 059 400 Nm³

Verluste, Fackel usw. 2 781 800 Nm³ 2 781 800 Nm³

Gesamtgasverbrauch: 620 147 700 Nm³

+) (113 200 Nm³, die hier im Febr. erscheinen, mußten als Generatorgewertet werden).

Synthesegaserzeugung

Anlage 3a)	81 424 300 Nm ³
Anlage 3b) CO+H ₂ =74,7 % H ₂ /CO=1,98	116 623 500 Nm ³
Anlage 3c)	91 404 000 Nm ³
Anlage 3d)	41 322 000 Nm ³
Synthesegasgesamtmenge	330 773 800 Nm³
Fördergas	28 880 700 Nm ³
Sygas + Fördergas	359 654 500 Nm ³
Umwälzgas von A II nach A I	37 934 600 Nm ³
Synthesegas und Umwälzgas	397 589 100 Nm ³
./. Sygas in Heizgas (AI)	672 300 Nm ³
Sygas vor Gebläsestation	396 916 800 Nm ³
./. Fördergas für Kohlestaub	28 880 700 Nm ³
Synthesegas von AI nach AII geliefert	368 036 100 Nm ³

Synthesegas als Heizgas in Alkazidanlage - Nm³	
Sygas hinter Alkazidanlage	356 386 900 Nm ³
Auswaschung Alkazidanlage + Verluste 3,53 %	11 649 200 Nm ³
Zum Anfahren Trockenreiniger III	50 000 Nm ³
Synthesegas vor Feinreinigung	
Gruppe I	98 473 600 Nm ³
" II	97 219 100 Nm ³
" III	75 344 400 Nm ³
" IV	78 446 100 Nm ³
	349 483 200 Nm ³
Synthesegas vor Wasserstoffanlage	85 122 800 Nm ³
Synthesegas vor Restgas (Heizgas)	223 900 Nm ³
Synthesegas vor Ofenhalle 1. Stufe	232 937 400 Nm ³
CO+H ₂ =76,2 % H ₂ /CO = 1,97	
Idealgas vor Ofenhalle 1. Stufe (H ₂ /CO=1,97)	177 571 900 Nm ³
Idealgas vor Ofenhalle 1. Stufe (H ₂ /CO=2,0)	175 797 100 Nm ³
Ausbeute 112,2 g Primärprodukt/Nm ³ Idealgas bei H ₂ /CO=1,97)	
Ausbeute 113,4 g Primärprodukt/Nm ³ Idealgas bei H ₂ /CO=2,0)	
Restgas I vor AK-Anlage 1. Stufe	181 728 800 Nm ³
Sygas vor Ofenhalle 2. Stufe	203 615 600 Nm ³
Restgas II vor AK-Anlage 2. Stufe	121 325 100 Nm ³
Restgas ins Werksnetz	85 216 500 Nm ³
Synthesegas ins Restgas	223 900 Nm ³
Gesamt-Restgas	85 440 400 Nm ³

Restgasverbrauch:

Betrieb AI : Regeneratoren	60 838 700 Nm ³
Betrieb AII : Feinreinigung	12 371 800 Nm ³
AK-Regenerieranlage	72 600 Nm ³
Reduktionsanlage Bau 60	2 650 400 Nm ³
Betrieb B IV:	- Nm ³
Betrieb B V : Bau 302, 303	7 891 800 Nm ³
Betrieb B VI:	- Nm ³
Betrieb Kr.: Überhitzer	204 700 Nm ³
Kator-Fabrik	1 059 400 Nm ³
Fackel, Verluste usw.	351 000 Nm ³

Synthese-Primärprodukte

Aktiv-Kohle-Benzin	10 784,830 t	+))
Kondensatöl	8 737,120 t	
Paraffin	411,840 t	
Summe	19 933,790 t	
=====		
Rohgasöl	3 385,600 t	
Schwefel	4 423,043 t	
Rohbenzol	2 322,430 t	

++ davon 53 200 Nm³ Verluste
65 000 Nm³ ins Restgas I
+) darin 896,04 t Pentan

diese Verrechnung erfolgt erst seit April, Ölbuchhaltung verrechnet bereits im März 152,0 t für Jan.-März.

Betrieb A III

Luftspaltungsanlage

Stickstofferzeugung Bau 82	131 177 900 Nm ³
Stickstoffabgabe Bau 82	84 827 500 Nm ³
Stickstoff zu Betrieb A I	74 133 100 Nm ³
" " Betrieb A II	6 301 100 Nm ³
" " Betrieb B IV	1 000 800 Nm ³
" " Betrieb B V	1 636 700 Nm ³
" " Kr. (Kesselhaus)	1 755 800 Nm ³
Sauerstofferzeugung Bau 82	36 248 600 Nm ³
Sauerstoffabgabe Bau 82	33 047 950 Nm ³ +)
Sauerstoff zu Betrieb AI	30 329 300 Nm ³
Sauerstoff zu Betrieb A II	2 547 900 Nm ³
Sauerstoff zu Betrieb B IV	94 700 Nm ³
Sauerstoff auf Flaschen gef. (14010 Fl.)	76 050 Nm ³

Betrieb B VI.

a) Wasserstoffanlage

Synthesegas zur H ₂ -Anlage	85 122 800 Nm ³
davon über Dach	382 800 Nm ³
Wasserstofferzeugung (83,4 % H ₂)	54 487 850 Nm ³
Reiner Wasserstoff (100 % H ₂)	45 948 100 Nm ³
über Dach	351 950 Nm ³
Auswaschung in Bau 213 (CO-Rückgas)	2 084 700 Nm ³
zur Hydrierung	49 817 000 Nm ³
zu Bau 60	2 128 700 Nm ³ ++)
H ₂ zur Ofenhalle direkt von Bau 16	105 500 Nm ³
von Bau 60	242 100 Nm ³

b) Hydrierung

Verarbeitete Rohstoffe	31 628,100 t
In Gasphase verarbeitetes Produkt	38 579,600 t
Frischgas (H ₂)	49 817 000 Nm ³
A-Mittelöl erzeugt	38 701,300 t
Rückgas: Bi-Ka: Armgas	3 613 900 Nm ³
Reichgas	857 500 Nm ³
Entsp.-Gas	8 794 900 Nm ³
	13 266 300 Nm ³
Te-Ka: Armgas	1 798 800 Nm ³
Reichgas	811 800 Nm ³
Entsp.-Gas	1 478 600 Nm ³
Entschl.-G.	5 354 600 Nm ³
	9 443 800 Nm ³
Dieselöl erzeugt	20 953 300 t
Hydrierbenzin, roh erzeugt	14 535 100 t
	35 488, 400 t

Betrieb B V, Schmierölfabrik: Bau 302

Rohöldurchsatz	115 779,776 t
Naturbenzin	9 420,760 t
Roh-Petroleum	22 896,140 t

Betrieb B VI, Nachverarbeitung

Ak-Bi.getoppt	10 400,200 t
Sonderdieselkraftstoff	5 544,387 t
Kogasin II	3 410,880 t
Paraffingatsch	1 889,130 t
Treibgas (Flüssiggas)	1 106,455 t

300000152

Ak-Bi.stab.gew.
Hydrierbenzin
Kondensatöl

10 009,630 t 0
13 869,790 t
11 370,220 t

BK/We/Kr. 15.3.1944

- +) 16 600 Nm³ (Febr.-Apr.) waren auch nicht in "Abgabe enthalten.
- ++) darin 64 200 Nm³ (Mai u. Juni) die z.OH. direkt verrechnet wurden
 - o April, Juni u. Dez. wurden korrigiert
 - o Ölbuchhaltung verrechnet 152,0 t weniger; s. auch Anmerkung S.II

300000153

Heizgasaufteilung Jahr 1943

	V in (10^3 Nm^3)					
	Gen.-Gas	Restgas	Armgas	Sygas	Sa.	Gen.-Gas
Heizgaserzeugung	522633,4	85216,5	11401,6	896,2	620147,7	546602
Heizwert H_u (kcal)	1046	2416	4186	2431		
Heizgasverbrauch						
Regeneratoren	359157,4	60838,7	3498,6	672,3	424167,0	375650
Wesenerhitzer	47107,7	-	-	-	47107,7	49320
Gen.-Gaserzeug.	803,5	-	-	-	803,5	839
Kohletrocknung	8462,8	-	-	-	8462,8	8837
Feinreinigung	65,3	12187,5	-	184,3	12437,1	70
Alkacidanlage	4292,9	-	45,1	-	4338,0	4486
AK-Regenerieranlg.	-	72,6	-	-	72,6	-
Ofenblockhaus B.203	2085,4	-	2469,7	-	22555,1	20969
Destillation B.204	9108,5	-	2996,9	-	12105,4	9501
Rohöldestill. B.302	7261,4	4912,8	824,1	-	12998,3	7619
Phenolanlage B.303	8360,6	2979,0	914,4	-	12254,0	8753
Bau 304	1831,9	-	213,0	-	2044,9	1922
Reduktionsanlg.	-	2650,4	-	-	2650,4	-
Betrieb VI	10042,7	-	94,6	-	10137,3	10519
Betrieb Kr.Überh.	43622,5	165,1	345,2	39,6	44172,9	45595
Kator	-	1059,4	-	-	1059,4	-
Verluste, Föckel usw	2430,8	351,0	-	-	2781,8	2522
Sa.:	522633,4	85216,5	11401,6	896,2	620147,7	546602

68,1

BK/We/Kr. 15.III.1944.

300000154

 H_u (in 10^6 Kcal)

Restg.	Armgas	Sygas	Sa.	%
205919	47731	2179	802431	
			1780 kcal / 1000 m ³ S.G.	
146866	13156	1629	537301	67,0
-	-	-	49320 ^{587,460}	6,2
-	-	-	839	0,1
-	-	-	8837	1,1
29371	-	453	29894	3,7
-	171	-	4657	0,6
184	-	-	184	-
-	11144	-	32113	4,0
-	13125	-	22626	2,8
12030	3574	-	23223	2,9
7260	4009	-	20022	2,5
-	936	-	2858	0,4
6405	-	-	6405	0,8
-	351	-	10870	,3
429	265	97	47386	5,9
2531	-	-	2531	0,3
843	-	-	3365	0,4
205919	47731	2179	802431	100,0
25,7	5,9	0,3	100 %	