

829 No.
4/82

Wintershall A.-G.
Werk Mitschenhof
Betriebskontrolle

Item # 30/4.12 an:
\$00000155
4

Monat April 1941

Betriebsbericht.

Kohleanlieferung von A.S.		159 474 t	
" " von Ring		16 262 t	175 676 t
Kohleverbrauch: Kesselhaus		55 415 t	
" Kohletrocknung		7 724 t	
" Gaszerzeugung		111 823 t	174 862 t
Bunkerdiffferenz			714 t
Kohletrocknung I u. II verarbeitet:			7 724 t
Eigenverbrauch für Heizung			1 728 t
Mutter von Gas 9 abgegeben		100,0 %	9 996 t
davon zu Betrieb I		16,9 %	1 616 t
" zum Kesselhaus		83,1 %	4 980 t
Fremdstaubanlieferung:			3 457 t
Fremdstaubverbrauch: Kesselhaus		991 t	
" Gaszerzeugung		2 454 t	3 445 t
Bunkerdiffferenz			12 t
Kokeverbrauch: Kesselhaus (Hydrasinfiler)			- - kg
" Anfahrgeneratoren			- - t
<u>Heizgaszerzeugung:</u>			
(Anfahrgeneratoren)			
Generatortruppen:			
(Anlage 3k)			11 261 300 Nm ³
(Anlage 3a)			2 930 300 Nm ³
(Anlage 3n)			- - Nm ³
(Anlage 3r)			27 079 900 Nm ³
(Anlage 3t)			6 680 400 Nm ³
Generatortruppen-Gesamtmenge			47 951 300 Nm ³
Heizgas aus Fischeranlage			15 226 800 Nm ³
Heizgas aus Betrieb VI			740 100 Nm ³
Heizgas aus Hydrierung			1 127 500 Nm ³
Synthesegas als Heizgas			- - Nm ³
Gesamts zur Verfügung stehende Heizgasmenge			65 046 300 Nm ³
<u>Heizgasverbrauch:</u>			
Betrieb A I: Regeneratoren 3a:		14 824 300 Nm ³	
" " 3b:		15 897 300 Nm ³	
" " 3c:		7 710 300 Nm ³	
" " 3d:		- - Nm ³	
ein Firma aus Gaswerk: Wassererh. 3a - d:		4 217 300 Nm ³	
" " Gaswerkzeug:		- - Nm ³	
Kohletrocknung Gas 5		440 100 Nm ³	23 680 300 Nm ³
Betrieb A II: Feinreinigung B.12		1 369 300 Nm ³	
" Alkoxidanlage B.11		122 200 Nm ³	
" Reduktionsanlg. B.60		348 400 Nm ³	
" K-Regeneratoren		75 000 Nm ³	1 868 100 Nm ³
Betrieb B IV: Ofenblockhaus B.203		1 540 300 Nm ³	
" A+B-destillat B.204		686 300 Nm ³	2 133 400 Nm ³
Betrieb B V: Kondensatill. B.302		620 700 Nm ³	
" Alkoxidanlage B.303		852 300 Nm ³	
" Alkoxidanlage B.30		371 300 Nm ³	1 860 400 Nm ³
Betrieb B VI: Acet- u. Essigstillf. B.30		646 700 Nm ³	646 700 Nm ³
Betrieb Br.: Abwässerung B.15		5 427 300 Nm ³	5 427 200 Nm ³
Katorfabrik:			- - Nm ³
Verluste, nicht spez.		19 000 Nm ³	19 000 Nm ³
Gesamtgasverbrauch:			65 046 300 Nm ³

X00000156

4

Synthesegasbereiungung				
Anlage 3a	} CO+H ₂ =75,2 % H ₂ /CO=1,99	13	454	900 Nm ³
Anlage 3b		14	842	500 Nm ³
Anlage 3c		17	615	900 Nm ³
Anlage 3d		-	-	- Nm ³
Synthesegasgesamtmenge		49	912	900 Nm ³
Fördergas		3	939	800 Nm ³
Ay-Gas+Fördergas		49	852	700 Nm ³
Umwälzgas von A II nach AI			895	800 Nm ³
CO-Rückgas			814	600 Nm ³
Synthesegas+Umwälzgas+CO-Rückgas		50	964	100 Nm ³
./. Sygas in Heizgas (AI)			-	- Nm ³
Sygas vor Gebläsestation		50	964	100 Nm ³
./. Fördergas für Kohlestaub			3	939
Synthesegas von AI nach A II geliefert		47	024	300 Nm ³

CO = 25,2 H₂ = 50,0
 CO₂ = 20
 CH₄ = 3,5%

Synthesegas als Heizgas in Alkacidanlage - Nm ³			
Sygas hinter Alkacidanlage	45	791	000 Nm ³
Auswaschung Alkacidanlage und Verluste (2,67 %)		1	233
Synthesegas zur Wasserstoffanlage		4	753
Synthesegas vor Feinreinigung			
Gruppe I	14	172	900 Nm ³
" II	14	095	600 Nm ³
" III	-	-	- Nm ³
" IV	12	809	900 Nm ³

Synthesegas vor Wasserstoffanlage			
Synthesegas über Dach			
Synthesegas vor Ofenhalle 1. Stufe		40	141
CO+H ₂ =76,1 % H ₂ /CO=1,97			
Idealgas vor Ofenhalle 1. Stufe H ₂ /CO=1,97		36	546
Idealgas vor Ofenhalle 1. Stufe H ₂ /CO=2,0		30	289
Ausbeute 99,4 g Primärprodukt/Sm ³ Idealgas bei H ₂ /CO=1,97			
Ausbeute 100,2 g Primärprodukt/Sm ³ Idealgas bei H ₂ /CO=2,0			
Restgas I vor AI-Anlage 1. Stufe		29	707
Sygas II vor Ofenhalle 2. Stufe		27	109
Restgas II vor AI-Anlage 2. Stufe		18	193
Restgas im Heizgas		16	226

Restgasverbrauch:

Betrieb A I : Regeneratoren	12	938	000 Nm ³
Betrieb A II: Feinreinigung	1	369	500 Nm ³
Alkacidanlage		122	200 Nm ³
AI-Regenerieranlage		39	000 Nm ³
Reduktionsanlage Bau 60		342	400 Nm ³
Betrieb B IV:		-	- Nm ³
Betrieb B V : Bau 603, 303		1	419
Betrieb B VI:		-	- Nm ³
Betrieb Cr. : Wärmehilfer		-	- Nm ³
Astor Fabrik:		-	- Nm ³
Fackel, Verluste usw.		-	- Nm ³

Synthese-Primärprodukte			
aktiv-Kohle-Behälter		1	759,870 t +)
Kondensatöl		1	242,640 t
Paraffin			23,000 t
Gummi		3	035,910 t
Benzol			389,000 t
Toluol			471,000 t
Xylol			216,000 t

+) darin 125,02 t Pentan.

Betrieb A III, Luftspaltungsanlage

Stickstofferszeugung Bau 82	17 678 000	Km
Stickstoffabgabe Bau 82	9 045 400	Km
Stickstoff zu Betrieb A I	7 182 300	Km
" zu Betrieb A II	1 068 700	Km
" zu Betrieb B IV	45 900	Km
" zu Betrieb B V	239 200	Km
" zu Kr. (Kesselhaus)	509 100	Km
Sauerstofferszeugung Bau 82	4 897 000	Km
Sauerstoffabgabe Bau 82	4 648 800	Km
Sauerstoff zu Betrieb A I	4 388 600	Km
Sauerstoff zu Betrieb A II	253 500	Km
Sauerstoffverlust in A I	-	Km
Sauerstoff auf Planchen gefüllt (1252 tton)	6 700	Km

Betrieb B VI, Wasserstoffanlage

a) Synthesegen zur H ₂ -Anlage	4 753 000	Km
davon über Dach	16 200	Km
Wasserstofferszeugung (85,1 % H ₂)	3 234 800	Km
Reiner Wasserstoff (100 % H ₂)	2 755 100	Km
über Dach	6 000	Km
H ₂ zu Bau 201	3 228 800	Km
über Dach	70 000	Km
Auswaschung	214 600	Km
H ₂ hinter Bau 213	2 944 200	Km
davon: zur Hydrierung	2 684 800	Km
zu Bau 60	259 400	Km
über Dach	-	Km
H ₂ zur Ofenhalle (in H ₂ zu Bau 60 enth.)	128 000	Km

b) Hydrierung

Verarbeitete Rohstoffe: Produkt (u. Festes)	2 995,400	t
Reinigungsgas	484,300	t
Produktverarbeitung : Fe-Sa	3 911,300	t
	Si-Sa	-
Zwischenproduktverz. : 1-Mittelöl	2 706,500	t
	Rear-Abstr.	3 621,700
	Si.-Abstr.	-
Vorratsänderung: gesamt	1 681,156	t
	Zwischenprodukte	712,600
Reinigungsgas : anfall	642,900	t
	davon in Reinigungsgas	1 127 500
Erzeugung : Dieselöl	-	t
	Hydrierbenzin	-
	Summe	-
Abgabe : Paraffinöl	1 047,200	t
	Gasöl	6,000

Betrieb B V Behälterfabrik:

Wohldarimente	3 881,330	t
Sturbenzin	317,480	t
Stoff-Isopropan	642,010	t

Betrieb B VI Nachverarbeitungs:

Er-öl, fertig	1 415,620	t
Sonderdieselkraftstoff	572,700	t
Benzin II	462,120	t
Paraffingetuch	277,420	t
Reinigungsgas (flüssig)	13,986	t
Er-öl, vollendfertig	1 195,120	t
Hydrierbenzin	-	t
Sonderdiesel gen.	1 386,430	t

Müller

M

Bag No.
5182

400000158

Heizgaseaufteilung für April 1944.

H₂ (in 10⁶ kcal).

V in (10³ Nm³)

	Gen.-Gas	Restgas	Amgas	Sa:	Gen.-Gas	Restgas	Amgas	Sa:	%
Heizgaszerzeugung	47 951,9	16 566,9	1127,5	65 646,3					
Heizwert H ₂ (kcal/Nm ³)	1074	2548	3477*	1500					
			4222						
Heizgasverbrauch									
									1915 kcal/1000 Nm ³
Regeneratoren	34 516,8	13 278,14	638,24	48 433,1	37 071,0	34 285,9	2219,1	73 576,0	74,8
Liesenerhitzer	4 817,3	-	-	4 817,3	5 173,8	-	-	5 173,8	5,3
Gen.-Gaserzeugung	-	-	-	53,342	-	-	-	78,250	-
Kohlentrocknung	440,1	-	-	440,1	472,7	-	-	472,7	0,5
Feinreinigung	-	1 369,5	-	1 369,5	-	3 489,5	-	3 489,5	3,5
Alkacidanlage	-	122,2	-	122,2	-	311,4	-	311,4	0,3
AK-Regenerieranlage	-	35,0	-	35,0	-	89,2	-	89,2	0,1
Ofenblockhaus B.203	1 447,5	-	99,3	1 546,8	1 554,6	-	419,2	1 963,8	2,0
Destillation B.204	335,1	-	251,5	586,6	359,9	-	1061,8	1 421,7	1,4
Rohdestillation B.302	16,0	608,6	1,1	625,7	17,2	1 550,7	4,6	1 572,5	1,6
Phenolanlage Bau 303	48,5	811,1	3,3	862,9	52,1	2 066,7	13,9	2 142,7	2,2
Bau 304	347,9	-	23,9	371,8	373,6	-	100,9	474,5	0,5
Reduktionsanlage	-	342,4	-	342,4	-	872,4	-	872,4	0,9
Betrieb VI	635,0	-	11,74	646,7	862,0	-	40,7	722,7	0,7
Betrieb Kr. Überhitzer	5328,7	-	98,54	5 427,2	5 723,0	-	342,5	6 065,5	6,2
Kator	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Packel. Verlaute usw.	19,0	-	-	19,0	20,4	-	-	20,4	-
	47 951,9	16 566,9	1127,5	65 646,3	51 500,3	42 665,8	4202,7	98 368,8	100,0
					52,4	43,3	4,3	100	

+) darin 340 100 Nm³ Restgas aus B VI mit einem Heizwert von 3881 kcal/Nm

BK/We/Kr. 5.5.44.

121

