

1928 A - 10

den 21. Mai 1941

Rechnungsabteilung Schlesien-Danzig

100000065

Bericht

Bezug auf die am 20. 5. 41 im Auftrage der Reichsrechnung

erhobene Daten über die im Auftrage der Reichsrechnung

in der Provinz Schlesien (Schlesien)

in der Provinz Danzig (Danzig)

über die im Auftrage der Reichsrechnung

erhobene Daten über die im Auftrage der Reichsrechnung

erhobene Daten über die im Auftrage der Reichsrechnung

erhobene Daten über die im Auftrage der Reichsrechnung

erhobene Daten über die im Auftrage der Reichsrechnung

erhobene Daten über die im Auftrage der Reichsrechnung

erhobene Daten über die im Auftrage der Reichsrechnung

erhobene Daten über die im Auftrage der Reichsrechnung

erhobene Daten über die im Auftrage der Reichsrechnung

21,00 - 100

22,00 - 100

23,00 - 100

24,00 - 100

25,00 - 100

26,00 - 100

27,00 - 100

28,00 - 100

29,00 - 100

30,00 - 100

Der im obigen Case beträgt die 6524 Rollen, außerdem enthält das Case, welches unter einer Nummer von 5 mitgeführt, ca. 50 Rollen Stahl, welches in dem von Löhnerung nicht (100%)

Der im obigen Case ist praktisch 100% aus Stahl, es sind also keine anderen Metalle vorhanden, die in einer anderen Weise verwendet werden können, wenn es sich um eine andere Verwendung handelt.

Handwritten signature and initials at the bottom left of the page.

Von Seiten der I.G. wird drucklose Konvertierung des Spaltgases vorgeschlagen, wobei der Gedanke, den im Spaltgas enthaltenen Wasserdampf vor Eintritt in die Konvertierung nicht verloren zu geben, führend war. Die Konvertierung würde dann in einer Erweiterung der vorhandenen alten Konvertierung, welche etwa 31 000 m<sup>3</sup>/h H<sub>2</sub> erzeugt, vorgenommen werden. Die Aufstellung der Niederdruckkonvertierung hängt davon ab, ob die vorhandenen Kompressoren so gefahren werden können. Der gesamte H<sub>2</sub>-Bedarf in Zeitz beträgt ca. 80 000 - 100 000 m<sup>3</sup>/h. In der Spaltanlage könnten unter Annahme der eingangs erwähnten Hygas-Menge und -Zusammensetzung ca. 33 000 m<sup>3</sup>/h Spaltgas mit ungefähr 30 000 m<sup>3</sup>/h CO + H<sub>2</sub> hergestellt werden.

In Betracht käme die Aufstellung von 4 Spaltöfen mit org. Reinigung, wovon 3 im Betrieb sind, während der 4. als Reserve zur Verfügung steht.

Die Anlagekosten einschliesslich org. Reinigung wurden Herrn Lackner mit RM 4 500 000.- bis RM 5 000 000.- angegeben; in diesen Kosten sind enthalten sämtliche Kontakte, sowie eine H<sub>2</sub>S-Feinreinigung mit Luxmasse. Da jedoch bei Zeitz, wie schon oben erwähnt, bereits eine Natrlauge-Feinreinigung vorgesehen ist, so würde die Aufstellung einer Feinreinigung mit Luxmasse in Wegfall kommen. Unter Berücksichtigung dieses Umstandes reduzieren sich die vorgenannten Kosten auf RM 4 340 000.- bis 4 820 000.-. Zusätzlich wurde darauf hingewiesen, dass diese Beträge sich für die schlüsselfertige Anlage verstehen.

Es wurden dann noch Herrn Lackner wunschgenäss die auf die Kontakte entfallenden Beträge, welche in oben genannten Anlagekosten enthalten sind, mitgeteilt.

Davon entfallen:

|                                    |                  |                    |
|------------------------------------|------------------|--------------------|
| auf die Spaltanlage (Spaltkontakt) | ca. RM 150 000.- | (Ges.-Menge 45 to) |
| auf Redmud-Kontakt                 | ca. " 45 000.-   | (Menge 50 to)      |
| auf Zinkoxyd                       | ca. " 80 000.-   | (Menge 65 to)      |

Die Lebensdauer des Spaltkontaktes und des Redmudkontaktes kann zu je drei Jahren angenommen werden.

Die Lebensdauer des Zinkoxyds in der org. Reinigung berechnet sich auf Grund des Schwefelgehaltes im Gas, wobei die Annahme getroffen werden kann, dass das Zinkoxyd etwa 20 % seines Eigengewichtes an Schwefel aufnimmt.

Die Energieverbräuche der Spaltanlage stellen sich ungefähr folgendermassen:

|  |   |
|--|---|
| Dampf:                                     | 175 kg / 100 m <sup>3</sup> zu spaltendes Gas der eingangs erwähnten Zusammensetzung. |
| Elektr. Energie:                           | ca. 325 kW für 3 Öfen.  |
| Wasser:                                    | unbedeutend.  |
| Bedienungspersonal bei Betrieb von 3 Öfen: | 3 Ofenwärter,<br>1 Kesselwärter,<br>1 Maschinist<br>2 Meister.                        |

An Mühlitzdampf (18 - 20 atü, 320°C) werden erzeugt pro Ofen je nach der Fahrweise 3,5 bis 4,6 to/h, das sind bei 3 Öfen insgesamt 10,5 bis 12,0 to/h.

Der Heizgasbedarf errechnet sich aus der benötigten Wärmemenge; aufzubringen sind pro Stunde insgesamt ungefähr  $33 \times 10^6$  kcal.

Da für das Werk Zeitz in erster Linie Braunkohlenbriketts-Vergasung in Betracht kommt, so ist mit folgenden Werten zu rechnen:

Bei Vergasung von Braunkohlenbriketts in Generatoren ohne Schwelaufsatz fällt ein Kraftgas mit einem Hu von 1450-1500 kcal/m<sup>3</sup> an.

Der Heizwert des Gases, welches in einem Generator mit Schwelaufsatz hergestellt wird, schwankt zwischen 1600 und 1650 kcal/m<sup>3</sup>.

Herr Dipl.-Ing. Säurle wies ganz besonders darauf hin, dass der Heizwert des in einem Spaltofen zur Verbrennung gelangenden Gases 1400 kcal/m<sup>3</sup> betragen soll, diese Forderung entspringt der Tatsache, dass mit einem Gase niedrigeren Heizwertes die für den Spaltofen geforderte Verbrennungstemperatur nicht erreicht werden kann.

Die Vorwärmung des Gases vor der Verbrennung soll im allgemeinen nicht höher als 400°C sein, da die Materialauswahl mit Rücksicht auf den Angriff durch Schwefelwasserstoff des Gases bei höheren Temperaturen grosse Schwierigkeiten bereiten kann.

Herr Obering. Lechner wird die erhaltenen Unterlagen einer wirtschaftlichen Prüfung unterziehen und dabei auch die Wirtschaftlichkeit anderer Verfahren wie z.B. des Koppers-Verfahrens prüfen; ein Entschluss zur Übernahme der Anlage kann vorher nicht gefasst werden.

Hierauf wurde mit den Herren der Bamag zusammen noch die Frage der Abwicklung der Angelegenheit erörtert.

Ein Auftrag auf die org. Schwefelreinigung lag schriftlich noch nicht vor; Bestellungen der Bamag an Unterlieferer sind noch nicht vergeben. Es wurden lediglich einige vorbereitende Büroarbeiten vorgenommen. Der Auftrag wurde seitens der Mineralölbau bereits zurückgezogen.

Wie Herr Dr. Czako bekanntgab, wurde, was die eigentliche Hygasspaltanlage anbetrifft, den Unterlieferern Bescheid gegeben, keinerlei fertige Teile mehr an Schlesien-Benzin zum Versand zu bringen. Bei der Bamag sind ca. 80 % des benötigten Materials vorhanden. Wie Herr Dr. Czako weiter ausführte, ist im Auftrage Schlesien-Benzin ein Spaltgaskühler enthalten; dieser käme für Zeit dann nicht infrage, wenn drucklose Konvertierung gewählt werden sollte. Die Weiterfabrikation dieses Kühlers, dessen Fertigungsstand ca. 20 % beträgt, ist sofort anzuhalten.

Die Mineralölbau hat alle beteiligten Firmen davon in Kenntnis gesetzt, dass die Hygasspaltanlage Schlesien-Benzin von der I.G. übernommen wird.

Die I.G. Farben wendet sich sofort an alle beteiligten Firmen und teilt denselben mit, dass sie als Rechtsnachfolgerin zu betrachten ist. Gleichzeitig bittet die I.G. diese Firmen unter Angabe eines bestimmten Termins den Stand der Fertigung bekanntzugeben.

Den Herstellern von Armaturen, Elektromotoren und Kupplungen wird dann noch sofort mitgeteilt, dass die Anlageteile auf jeden Fall fertigzustellen sind. Den übrigen Firmen wird der Bescheid erteilt, die Weiterfabrikation solange einzustellen bis seitens der I.G. Benachrichtigung erfolgt, ob die Anlageteile fertigzustellen sind, oder nicht.

Wenn die Brabag sich entschlossen hat, die Anlage zu kaufen, erhält diese sämtliche Unterlagen, welche die Mineralölbau der I.G. zustellt, ausgehändigt. Herr Obering. Lackner war mit den Herren der I.G. darüber einig, dass die Weiterbearbeitung der Anlage, sofern dieselbe von der Brabag übernommen werden sollte, zweckmässig durch die Brabag selbst im Einvernehmen mit der Mineralölbau erfolgt, wobei die I.G. als Beraterin auftritt.

Verteiler:

- Herrn O.I. Lackner, Brabag, Werk Höhlen (Ingenieurverträte) (einmal)
- " Dir. Dr. Müller-Schradt, Oppau (einmal)
- " Dr. Jacques Oppau (einmal) / D.I. Altstaedt, Oppau (einmal)
- " Obering. Tempe, Lu 714. (dreimal)