



000727

Die flüssige Ausbeute bezogen auf die Minstantmenge im Stofhaus beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 125,0 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute einschließlich Gasol beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 135,5 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute bezogen auf Wassergas-Idealgas beträgt:

flüssig: 123,7 g/m<sup>3</sup> Idealgas  
Gesamt: 134,0 g/m<sup>3</sup> Idealgas


Trennung der Produkte

H-Synthese: kg  
Ol 325 510  
Benzin 371 620  
697 130

D-Synthese: kg  
Ol + Paraffin 1 451 680  
Benzin 469 430  
1 921 310

Die flüss. Ausbeute der H<sub>2</sub> beträgt:  
" " " " " "

107,5 g/m<sup>3</sup> Idealgas  
133,0 g/m<sup>3</sup> Idealgas

*Wien der* 

- Ddr.: Schaff
- Gaszerzeugung
- Benzingewinnung
- Betriebslabor
- Techn. Revision
- Betriebskontrolle

RURCHENBERG GASELLENESCHAFT  
Oberhausen-Holten

Oberhausen-Holten, den 16.8.1944  
Betriebskontrolle Ml/Schst.

demn Dir. Dr. Haage mann

000728

Betr.: Produktion für die I. Dekade August

Nach der Bestandsaufnahme vom 11.8.1944, 6<sup>00</sup> h, ergibt sich für die Synthese folgende Produktion.

	n. Tankmessg.		n. Kolbenmesser		Differenz
	kg	t/Tag	kg		
Gel + Paraffin	1 048 345	104,8	1 046 220		+ 2 125
Henzin	534 670	53,5	534 670		-
Flüssig Produkt	1 583 015	158,3	1 580 890		+ 2 125
Gasol	108 010	10,8	108 010		-
Gesamt	1 691 025	169,1	1 688 900		+ 2 125

Gaszerzeugung (einachtl. Luftausatz)

Bei 239 3/4 Betriebsstunden

	Wassergas		Aktive (86,7 % Co+H <sub>2</sub> )	
	Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h	Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h
D V A	14 575 000			
	6 420			
Differenz	14 568 580	60 800	12 637 000	52 700
			9 620	- 40

Gasbelastung:

	Syngas		Idealgas	
	Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h	Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h
A-Synthesen	5 133 860	21 500	4 102 100	17 190
D-Synthesen	1 096 300	45 900	8 525 280	35 640
	15 230 160	67 400	12 627 380	52 830

Die NS war 238 3/4, die DS 239 3/4 Stunden in Betrieb.

Durchschnittsgasbelastung der	Nm <sup>3</sup> /h
NS	559
DS	713
NS+DS	620

Aktivenverhältnis Synthesegas zu Wassergas 1,00

Belastung der AK-Anlagen:

Anlage	Restgas
Anlage I	1 873 500 Nm <sup>3</sup>
Anlage II	2 280 200 "
	4 153 700 Nm <sup>3</sup>

b.w.

000729

Die flüssige Ausbeute bezogen auf die Einsatzmenge im Ofenhaus beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt  $125,4 \text{ g/Nm}^3$  Idealgas  
 Die flüssige Ausbeute einschl. Gasol beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt  $134,0 \text{ g/Nm}^3$  Idealgas  
 Die Ausbeute bezogen auf Wassergas / Idealgas beträgt  
 flüssig  $125,3 \text{ g/Nm}^3$  Idealgas  
 Gesamt  $133,9 \text{ g/Nm}^3$  Idealgas

Trennung der Produkte:

A-Synthese:  
 Öl 209 650 kg  
 Benzin 239 670 "  
449 320 kg  
 =====

D-Synthese  
 Öl + Paraffin 838 695 kg  
 Benzin 295 000 "  
1 133 695 kg  
 =====

Flüssige Ausbeute der No  
 Flüssige Ausbeute der DS

$109,5 \text{ g/Nm}^3$  Idealgas  
 $137,8 \text{ g/Nm}^3$  Idealgas

Adr.: Schuff  
 Gaserzeugg.  
 Benzingewinnung  
 Betriebslabor  
 Techn.-revision  
 B.K.

Herrn Mr. Dr. H a g e m a n n:

107000

Betr.: Produktion für den Monat Juni 1944

000730

Nach der Bestandsaufnahme vom 1.7.44, 6<sup>00</sup>h, und in Verbindung mit der Mo. abrechnung ergibt sich für die Synthese folgende Produktion:

	n. Tankmessung		n. Kolbenmesser	Differenz
	kg	t/Tag	kg	kg
Bl + Paraffin	1 609 097	103,1	1 621 020	- 11 923
Benzin	911 560	58,5	911 560	-
Klhas. Prod.	2 520 657	161,6	2 532 580	- 11 923
Gasol	253 360	16,3	253 360	-
	2 774 017	177,9	2 785 940	- 11 923

Isoprenzugung: (einschl. Luft-Zugatz)  
bei 374 1/4 Betriebsstunden

	Wassergas	Active	
	mm <sup>3</sup> /h	mm <sup>3</sup> (87,3 % 300+H <sub>2</sub> )	mm <sup>3</sup> /h
- EVA	23 196 300		
	24 640		
Differenz:	23 171 660	51 900	20 216 000
Gasbelastung:			54 000
			+ 20 000
			+ 53
			I - Gas
H-Synthese:	7 874 190	21 320	6 290 000
D-Synthese:	16 348 700	44 600	13 946 000
	24 222 890	65 920	20 236 000
			55 030

Die NS war 369 1/4, die DS 366 3/4 Stunden in Betrieb.

Die Gesamtanlage wurde infolge Feindeinwirkung am 16.6.44, um 1<sup>00</sup>h außer Betrieb genommen.

Durchschnittsgasbelastung der NS:	518 mm <sup>3</sup> /h
" DS:	658 mm <sup>3</sup> /h
" NS+DS:	622 mm <sup>3</sup> /h

Aktivenverhältnis Synthesegas zu Wassergas: 1,00  
Belastung der A.E.-Anlagen: Restgas

Anlage I	3 883 000 mm <sup>3</sup>
II	3 022 960 mm <sup>3</sup>
	6 905 960 mm <sup>3</sup>

Die Klhas. Ausbeute bezogen auf die Einsatzmenge in Ofenhaus beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 124,6 g/mm<sup>3</sup> Idealgas  
Die Ausbeute einschließlich Gasol beträgt für beide Anlagen im Durch- 137,1 g/mm<sup>3</sup> Idealgas

Die Ansberte bezogen auf Wassergas - Idealgas betragt: 110

000731

flüssig 124,7 g/m<sup>3</sup> Idealgas  
 Gesamt 137,2 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Trennung der Produkte:

N-Synthese: kg  
 Öl 209 060  
 Benzin 516 530  
725 590

N-Synthese: kg  
 Öl + Paraffin 1 400 037  
 Benzin 395 030  
1 795 067

Die flüss. Ansberte der NS betragt:  
 NS

114,4 g/m<sup>3</sup> Idealgas  
 120,2 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Hartwachs-Erzeugung der Paraffinanlage:

Bestand von Topping an Paraffinanlage

360,4 t

Hartwachs - Erzeugung

137,8 t

Bank A + C Rohprodukt

13,0 t

= Fertig-Hartwachs

- 5,6 t

Verl. 12 + 13

- 11,2 t

= Fertig-Hartwachs

- 10,6 t

Hartwachs-Anteil zum Hartwachs, roh

+ 43,5 t

+ 27,3 t

165,1 t

*Valk*

- Dr.: Schuff
- Gaserzeugung
- Benzingewinnung
- Betriebslabor
- Techn. Revision
- Betriebskontrolle

000732

Oberh.-Holtten, den 14. Juni 1944  
 Betriebskontrolle Hl/Ko.

Herrn Dir. Hr. H a s e m a n n !

Betr.: Produktion für die I. Dekade Juni 1944

Nach der Bestandsaufnahme von 11.6.44, 6<sup>00</sup> Uhr, ergibt sich für die Synthes folgende Produktion:

	n. Tankmessung kg	t/Tag	n. Melbenmesser kg	Differenz kg
Öl + Paraffin	1 064 605	106,9	1 083 350	- 18 742
Benzin	574 150	57,4	574 150	-
Flüss. Produkte	1 638 755	163,9	1 657 500	- 18 742
Gasöl	175 040	17,5	175 040	-
Gesamt	1 813 790	181,4	1 832 540	- 18 742

Gas erzeugung: (einschl. Luft-Zusatz)  
 237 7/4 Betriebsstunden

	Wassergas Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h	Aktive (87,6 % CO + H <sub>2</sub> ) Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h
- NVA	15 010 400			
	19 760			
Differenz	14 990 640	63 200	13 120 000 + 87 200	55 350 + 368
<u>Gasbelastung:</u>		SYGas		I - Gas
N-Synthese:	5 274 410	22 600	42 89 200	18 100
D-Synthese:	10 444 700	44 100	8 900 000	38 000
	15 719 110	66 700	13 217 200	56 000

Die NS war 233 7/2, die DS 236 7/2 Stunden in Betrieb.

Durchschnittsgasbelastung der NS: 533 Nm<sup>3</sup>/h  
 " DS: 678 Nm<sup>3</sup>/h  
 " NS+DS: 622 Nm<sup>3</sup>/h

Aktivenverhältnis Synthesegas zu Wassergas: 1,007

Belastung der A.K.-Anlagen:

	Restgas
Anlage I:	2 366 400 Nm <sup>3</sup>
Anlage II:	2 004 900 Nm <sup>3</sup>
	<u>4 371 3 000 Nm<sup>3</sup></u>

D. W.





Herrn Dir. Dr. H a g e m a n n

Betr.: Produktion für die III. Dekade Mai 1944

Nach der Bestandsaufnahme vom 1.6.1944, 6<sup>00</sup>h ergibt sich für die Synthese folgende Produktion:

	n. Tauchmessung kg	t/Tag	n. Kolbenmesser kg	Differenz kg
MI + Paraffin	1 053 659	104,7	1 021 630	+ 32 029
Benzin	545 490	54,2	545 490	-
Flüss. Produkt	1 599 149	159,9	1 567 120	+ 32 029
Gasol	132 180	13,2	132 180	-
Gesamt	1 731 329	172,1	1 699 300	+ 32 029

Wasserzeugung (Einschl. Luft-Zusatz)

244 1/2 Betriebsstunden für die Produktion  
11 1/2 " " Heizwecke

	Wassergas		Aktive (87,3 % CO + H <sub>2</sub> )	
	Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h	Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h
für Heizwecke	98 500	8 570	86 600	7 520
" die Produkt.	14 897 000			
- D V A	11 090			
Differenz:	14 845 910	60 750	12 966 000	53 100
			+ 46 570	- 191

Gasbelastung:

	Syngas		Idealgas	
H-Synthesen	4 769 360	19 500	3 792 500	15 500
D-Synthesen	10 803 300	45 540	9 217 050	39 800
	15 572 660	65 040	13 009 550	54 300
Zur D V A	3 250		3 020	
	15 576 510		13 012 570	

Die NS war 244 1/2, die DS 237 1/4 Stunden in Betrieb.  
Konvertgaszusatz II. und III. Stufe wurde vom 28.6., 15<sup>15</sup> - 29.6., 11<sup>00</sup>  
ungewaschen zugesetzt.

Durchschnittsgasbelastung der NS 479 Nm<sup>3</sup>/h  
" der DS 703 Nm<sup>3</sup>/h  
" der NS + DS 615 Nm<sup>3</sup>/h

Aktivenverhältnis Synthesegas zu Wassergas: 1,003.

Belastung der AK-Anlagen:

	Restgas
Anlage I	2 007 100 Nm <sup>3</sup>
Anlage II	2 204 300 Nm <sup>3</sup>
	4 291 400 Nm <sup>3</sup>

b.w.

000735

Die flüss. Ausbeute bezogen auf die <sup>425000</sup> Abgasmenge im Ofenhaus beträgt  
für beide Anlagen im Durchschnitt 122,9 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute einschl. Gasöl beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 133,0 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute bezogen auf Wassergas - Idealgas beträgt:  
Flüssig 123,3 g/m<sup>3</sup> Idealgas  
Gesamt 133,5 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Trennung der Produkte:

<u>E-Synthese</u>	kg
Bl	157 940
Benzin	<u>263 070</u>
	<u>425 010</u>

<u>D-Synthese:</u>	kg
Bl + Paraffin	895 719
Benzin	<u>277 420</u>
	<u>1 173 139</u>

Flüss. Ausbeute der BS  
" " DS

112,4 g/m<sup>3</sup> Idealgas  
127,3 g/m<sup>3</sup> Idealgas

- Ndr.: Schuff  
 Gaserzeugung  
 Benzingerwinning  
 Betriebslabor  
 Techn. Revision  
 Betriebskontrolle

*[Handwritten signature]*

000736

Die flüss. Ausbeute bezogen auf die Einsatzmenge im Ofenhaus beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt 126,2 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute einschl. Gasol beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 137,2 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute bezogen auf Wassergas - Idealgas beträgt:

flüssig	127,6 g/Nm <sup>3</sup> Idealgas
Gesamt	138,8 g/Nm <sup>3</sup> Idealgas

Trennung der Produkte:

	kg	D-Synthese	kg
N-Synthese			
Öl	557 540	Öl + Paraffin	2 738 220
Benzin	809 210	Benzin	637 010
	<u>1 366 750</u>		<u>3 575 230</u>

flüss. Ausbeute der NS: 117,1 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas  
 " " DS: 130,0 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas

Hartwachs-Erzeugung der Paraffinanlage:

Rückstand von Topping an Paraffinanlage 704,67 t      Hartwachs-Erzeugung 58 600 kg

Tank A + C Rohprodukt		
+ 22,9 t = Fertig - Hartwachs	+ 9,8 t	
Vorlage 12 + 13		
+ 7,0 t = " "	+ 6,7 t	
Hartwachs-Anteil zum Hartwachs, roh	+ 234,0 t	250 500 kg
		<u>309 100 kg</u>

Adr.: Schniff  
 Gaserzeugung  
 Benzingerinnung  
 Betriebslabor  
 Techn.-Revision  
 Betriebskontrolle

*Kalk*

000737/10000

Herrn Dir. Dr. H a g e m a n n

Betr.: Produktion für den Monat Mai 1944

Nach der Bestandaufnahme vom 1.6.1944, 6<sup>00</sup> h, und in Verbindung mit der Monatsabrechnung ergibt sich für die Synthese folgende Produktion:

	n. Tankmessung		n. Kolbenmessung		Diff. kg
	kg	t/tag	kg		
Öel + Paraffin	3 295 760	110,6	3 245 500		+ 50 180
Benzin	1 646 220	55,3	1 646 220		-
Flüss. Produkt	4 941 980	165,9	4 891 800		+ 50 180
Gasol	435 330	14,6	435,330		-
Gesamt	5 377 310	180,5	5 327 130		+ 50 180

Gas erzeugung: (Einschl. Luft-Zusatz)  
723 Betriebsstunden für die Produktion  
11 1/2 " für Heizzwecke

	Wassergas		Aktive (87,9 % CO+H <sub>2</sub> )	
	Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h	Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h
Für Heizzwecke	98 500	8 570	86 600	7 530
" die Produktion	44 112 800			
- D V A	27 360			
	44 085 440	61 000	39 714 000	53 600
Differenz:			+ 458 300	+ 634

	Syngas		Idealgas	
	Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h	Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h
H-Synthesen	14 527 650	20 200	11 662 400	16 300
D-Synthesen	32 332 700	45 250	27 495 200	30 500
Zur D V A	46 860 550	65 530	39 157 600	54 000
	18 320		14 700	
	46 878 870		39 172 300	

Die NS war 716 1/2, die DS 714 1/2 Stunden in Betrieb.

Durchschnittsgasbelastung der NS:	516 Nm <sup>3</sup> /h
" der DS:	703 Nm <sup>3</sup> /h
dar NS+DS:	632 Nm <sup>3</sup> /h
Aktive-verhältnis Synthesegas zu Wassergas:	1,01

Belastung der A.K.-Anlagen:

Anlage I	Restgas
Anlage II	7 418 700 Nm <sup>3</sup>
	5 704 900 Nm <sup>3</sup>
	13 123 600 Nm <sup>3</sup>

Gbrh.-Halten, den 23. Mai 1944  
 Betriebskontrolle Kl./Ea.

Herrn Herrn Dr. H. G. E. M. M. H. I.

Betr.: Produktion für die II. Dekade Mai 1944

Nach der Bestandsaufnahme vom 21.5.44, 6<sup>00</sup>h ergibt sich für die Synthese folgende Produktion:

	n. Tankmessung kg	t/Tag	n. Kolbenmesser kg	Differenz kg
Ol + Paraffin	1 121 975	112,2	1 120 060	+ 1 915
Benzin	575 520	57,5	575 520	-
Flüss. Produkte	1 697 495	169,7	1 695 580	+ 1 915
Gasöl	136 240	13,6	136 240	-
Gesamt	1 833 735	183,3	1 831 820	+ 1 915

Gasermengung: (einschl. Luft-Zusatz)  
 bei 238 3/4 Betriebsstunden

	Wassergas Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h	Aktive (CO, H <sub>2</sub> ) Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h
- BVA	14 670 900			
	9 190			
	14 661 710	61 450	12 919 000	54 150
Differenz:			+ 194 370	+ 813

Gasbelastung:

	Wassergas Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h	I - Gas Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h
K-Synthese:	4 759 310	19 950	3 840 000	16 100
D-Synthese:	10 831 600	45 600	9 267 550	39 050
nur DVA	15 592 910	65 550	13 107 550	55 150
	7 210		5 820	
	15 600 120		13 113 370	

Die DS war 238 3/4, die DG 237 3/4 Stunden in Betrieb.

Envertigassusatz II. und III. Stufe wurde ab 17.5.44, 17<sup>00</sup>h restlos gewaschen zugeführt.

Durchschnittsbelastung der DS:

" DS:	508 Nm <sup>3</sup> /h
" DS:	716 Nm <sup>3</sup> /h
" DS+DG:	636 Nm <sup>3</sup> /h

Aktivenverhältnis Synthesegas zu Wassergas: 1,015.

Belastung der A.K.-Anlagen

	Restgas Nm <sup>3</sup>
Anlage I	2 726 500 Nm <sup>3</sup>
Anlage II	1 754 500 Nm <sup>3</sup>
	4 481 000 Nm <sup>3</sup>

000739

Die Flüss. Ausbeute bezogen auf die Einsatzmenge im Ofenhaus beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt:  $129,4 \text{ g/m}^3 \text{ Idealgas}$

Die Ausbeute einschließlich Gasol beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt:  $139,7 \text{ g/m}^3 \text{ Idealgas}$

Die Ausbeute bezogen auf Wassergas - Idealgas beträgt:

Flüssig	131,4 g/m <sup>3</sup> Idealgas
Gesamt	141,8 g/m <sup>3</sup> Idealgas

Trennung der Produkte:

E-Synthese:

	kg
Öl	176 880
Benzin	281 500
	<u>458 380</u>

D-Synthese:

	kg
Öl + Paraffin	945 095
Benzin	294 020
	<u>1 239 115</u>

Flüss. Ausbeute der HS:  
DS:

$119,3 \text{ g/m}^3 \text{ Idealgas}$   
 $133,5 \text{ g/m}^3 \text{ Idealgas}$

Hartwachs-Erzeugung der Paraffinanlage:

Rückstand von Koking an Paraffinanlage  
249,9 t

Hartwachs-Erzeugung.

Tank A + C Rohprodukt

- 11,1 t = Fertig-Hartwachs - 4,8 t

Verl. 12 + 13

- 6,7 t = " " - 6,4 t

Hartwachs-Anteil aus Hartwachs, roh + 129,3 t = 119,1 t

*Volk*

- Dar.: Schuff
- Gesamterzeugung
- Benzingewinnung
- Betriebsleiter
- Techn. Revision
- Betriebskontrolle

Herrn Dir. Dr. B a g e r m a n n

1 V

Nach der Bestandsaufnahme vom 11.5.44, 6<sup>00</sup>h, ergibt sich für die Synthese folgende Produktion:

	n. Tankmessung		n. Kolbenmesser		Differenz
	kg	t/Tag	kg		kg
SI + Paraffin	1 120 126	112,0	1 103 890		+ 16 236
Benzin	525 210	52,5	525 210		-
Flüss. Produkt	1 045 330	104,5	1 029 100		+ 16 230
Gastl	166 910	16,7	166 910		-
	1 812 246	181,2	1 796 010		+ 16 236

Gaszeugung: (einschl. Luft-Zusatz)  
 bei 240 Betriebsstunden

	Wassergas	Aktive (CO+H <sub>2</sub> )
	nm <sup>3</sup> /h	nm <sup>3</sup> /h
- DVA	14 584 900	
	7 000	
Differenz:	14 577 900	60 700
<u>Gasbelastung:</u>		12 829 000
		+ 217 300
		53 400
		+ 906
	System	I - Gas
H-Synthese:	4 200 100	21 410
L-Synthese:	10 875 800	34 500
		4 029 900
		9 010 600
		17 250
		37 600
zur DVA	15 694 900	65 910
	7 250	13 040 500
		5 800
	15 702 240	13 046 300

Die NG war 233 7/4, die NG 240 Stunden in Betrieb.

Konvertergaswerke II. und III. Stufe ab 3.5.44, 8<sup>45</sup>h in Betrieb.

Durchschnittsgasbelastung der NG:	568 nm <sup>3</sup> /h
" " "	690 nm <sup>3</sup> /h
" " "	642 nm <sup>3</sup> /h

Aktivverhältnis Synthesegas zu Wassergas: 1,016.

Belastung der A.L.-Anlagen:	Reisgas
Anlage I	2 685 100 nm <sup>3</sup>
" II	1 666 100 nm <sup>3</sup>
	4 351 200 nm <sup>3</sup>

b. u.

017000

000741

Die flüss. Ausbeute bezogen auf die Einsatzmenge im Ofenhaus beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 126,2 g/m<sup>3</sup> Idealgas.

Die Ausbeute einschließlich Wasserdampf beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 139,0 g/m<sup>3</sup> Idealgas.

Die Ausbeute bezogen auf Wassergas - Idealgas beträgt:

Flüssig	126,2 g/m <sup>3</sup> Idealgas
Gesamt	141,2 g/m <sup>3</sup> Idealgas

Trennung der Produkte:

H-Synthese:	kg	H-Synthese:	kg
Öl	222 720	Öl + Paraffin	637 400
Benzin	<u>252 640</u>	Benzin	<u>265 570</u>
	475 360		<u>1162 970</u>

Flüss. Ausbeute der H-S:	119,7 g/m <sup>3</sup> Idealgas
H-S:	129,1 g/m <sup>3</sup> Idealgas

Hartwachs-Erzeugung der Paraffinerlage:

Rückstand von Foping an Paraffinerlage:	Hartwachs-Erzeugung
245,1 t	32,2 t
Stark A + C Nebenprodukt	
→ 45,15 t = Fertig-Hartwachs	+ 19,5 t
Verl. 12 + 13	
+ 2,5 t = "	+ 2,4 t
Hartwachs-Anteil zum Hartwachs, sch	+ 67,3 t
	<u>89,2 t</u>
	<u>121,4 t</u>

Dar.: Schuff  
 Gaserzeugung  
 Benzingerwinnung  
 Betriebslabor  
 Techn. Revision  
 Betriebkontrolle

Valk



ROHRCHIMIE AKTIENGESELLSCHAFT  
Oberhausen - Holten

000742

Oberh.-Holten, den 5. Mai 1944  
Betriebskontrolle

Bl./Lk.

Herrn Dir. Dr. Hagemann

Betr.: Produktion für den Monat April 1944

Nach der Bestandsaufnahme vom 1.5.44, 6<sup>00</sup>h, und in Verbindung mit der Monatsabrechnung ergibt sich für die Synthese folgende Produktion:

	n. Tankmessung kg	t/Tag	n. Kolbenmesser kg	Differenz kg
Ol + Paraffin	3 092 400	103,0	3 088 930	+ 3 470
Benzin	1 188 450	39,6	1 188 450	-
Ges. Flüss.prod.	4 280 850	142,6	4 277 380	+ 3 470
Gasol	464 890	15,5	464 890	-
Gesamt	4 745 740	158,1	4 742 270	+ 3 470

Gaserezeugung: (einschl. Luft-Zusatz)

bei 711 3/4 Betriebsstunden

	Wassergas Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h	Aktive (7,4 % CO+H <sub>2</sub> ) Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h
- DVA	37 530 500	10 720		
Differenz:	37 619 700	52 900	32 900 000	46 250
			+ 91 600	+ 120

Gasbelastung:

	Wassergas Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h	Aktive (7,4 % CO+H <sub>2</sub> ) Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h
H-Synthese:	11 052 600	20 850	8 620 000	16 600
E-Synthese:	28 705 800	41 100	24 160 000	34 600
zur DVA	39 788 400	41 850	32 980 000	11 600
	14 550		11 600	
	39 802 950		32 991 600	

Die BG war 531 3/4, die BS 699 1/4 Stunden in Betrieb.

Durchschnittsgasbelastung der	BS:	540 Nm <sup>3</sup> /h
"	BS:	576 "
"	BS+BS:	632 "

Aktivenverhältnis Synthesegas zu Wassergas: 1,002

Belastung der A.L.-Anlagen:

Anlage I:	Restgas
" II:	6 811 400 Nm <sup>3</sup>
	3 736 500 Nm <sup>3</sup>
	10 547 900 Nm <sup>3</sup>

b. W.

SA 5000

000743

Die flüss. Ausbeute bezogen auf die Einsatzmenge im Ofenhaus beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 129,8 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute einschließlich Gasol beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 143,9 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute bezogen auf Wasserdampf - Idealgas beträgt:

Flüssig: 130,1 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Gesamt: 144,2 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Brennung der Produkte:

H-Synthese:

Öl  
Benzin

kg

477 650

599 081

1 076 731

H-Synthese:

Öl + Paraffin  
Benzin

kg

2 616 029

500 090

3 204 119

Flüss. Ausbeute der H<sub>2</sub>:

" " " H<sub>2</sub>:

132,1 g/m<sup>3</sup> Idealgas

132,7 " "

1941 SWINGING-ANLAGE

Aufstand von Topping an Paraffinsäule  
734,95 t

Tank A + C Rohprodukt

- 37,1 t = Fertig-Hartwachs

Verl. 12/13

Hartwachs-Anteil zum Hartwachs roh

+171,5 t

Hartwachs-Erzeugung  
166,7 t

155,6 t

322,1 t

- Sdr.: Schuff
- Gaszerzeugung
- Benzinergewinnung
- Betriebshilfs
- Rechn. Revision
- Betriebskontrolle

*Kalk*



AN7000

000745

Die flüss. Ausbeute bezogen auf die Einsatzmenge im Ofenhaus beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 128,5 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas.

Die Ausbeute einschließlich Gasol beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 142,7 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute bezogen auf Wassergas - Idealgas beträgt:

Flüssig: 127,4 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas  
Gesamt 141,6 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas

Trennung der Produkte:

N-Synthese	kg	D-Synthese	kg
Öl	228 360	Öl + Paraffin	745 768
Benzin	288 650	Benzin	167 220
	<u>517 010</u>		<u>912 988</u>

Fl. Ausbeute der NS: 116,2 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas  
Flüss. " " DS: 137,0 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas

- Ddr.: Schiff  
Gasreinigung  
Benzingerinnung  
Benzinveredlung  
Betriebslabor  
Techn. Revision  
Betriebskontrolle

*Valk*



247000

000747

Trennung der Produkte:

N-Synthese		kg	D-Synthese		kg
Öl	262.930		Öl + Paraffin	892.051	
Benzin	249.670		Benzin	192.390	
	<u>452.800</u>			<u>1.084.441</u>	

Flüss. Ausbeute der NS	NS	128,0 g/Nm <sup>3</sup>	I-Gas
" " " DS	DS	129,5 g/Nm <sup>3</sup>	I-Gas

Hartwachs-Erzeugung der Paraffinanlage:

Rückstand von Topping an Paraffinanlage	256,2 t	Hartwachs-Erzeugung	13,2 t
Tank A + C Rohprodukt			
+ 2,1 t = Fertig-Hartwachs		+ 0,9 t	
Hartwachs-Anteil zum Hartwachs roh		<u>+ 91,4 t</u>	+ 92,3 t
			<u>155,5 t</u>
			=====

- Dd. Schuff
- Gaserzeugung
- Benzingewinnung
- Betriebslabor
- Techn. Revision
- Betriebskontrolle

*Rechenzettel*  
*Rechenzettel*

000748

10. 11. 1914

1 000 000	1 000 000	1 000 000	- 1 279
1 013 11	1 013 11	1 013 11	- 1 279
1 030 000	1 030 000	1 030 000	- 1 279

11 000 000	11 000 000	11 000 000	14 000
11 007 000	11 007 000	11 007 000	14 000
1 000 000	1 000 000	1 000 000	14 000
10 027 000	10 027 000	10 027 000	14 000

Durchschnittliche ...  
 Die ... wurde ...  
 in der ...  
 die ... war ...  
 convert ...  
 nur teilweise ...

1,000	1,000	1,000
11 000 000	11 000 000	11 000 000
11 007 000	11 007 000	11 007 000
1 000 000	1 000 000	1 000 000
10 027 000	10 027 000	10 027 000

000749

Die Illus. Ausbeute des ...  
 für ...  
 121, ... / ...

Die ...  
 ...  
 113, ... / ...

Die Ausbeute ...  
 ...  
 132, ... / ...  
 ...  
 144,7 ... / ...

Umsatz der ...

- yntons:

1  
 Benzin  
 100 300  
 100 501  
 100 021  
 =====

- yntons:  
 1 + ...  
 Benzin  
 100 210  
 100 200  
 1 200 090  
 =====

Illus. Ausbeute der ...  
 ...  
 12,9 ... / ...  
 ...  
 130,0 ... / ...

Fortwachs-...

Bestand von ...	270,3 t		
Hand ...			80,5 t
+ 1,4 t = Fortig-...		+ 3,0 t	
Vorl. 12/13			
+ 2,0 t = Fortig-...		+ 2,5 t	
Fortwachs-Anteil zum Fortwachs von		+ 55,7 t	111,8 t
			140,3 t

- Dr.: ...
- ... ..
- ... ..
- ... ..
- ... ..
- ... ..
- ... ..





00079100

210  
211

212  
213  
214  
215  
216  
217  
218  
219  
220  
221  
222  
223  
224  
225  
226  
227  
228  
229  
230  
231  
232  
233  
234  
235  
236  
237  
238  
239  
240  
241  
242  
243  
244  
245  
246  
247  
248  
249  
250  
251  
252  
253  
254  
255  
256  
257  
258  
259  
260  
261  
262  
263  
264  
265  
266  
267  
268  
269  
270  
271  
272  
273  
274  
275  
276  
277  
278  
279  
280  
281  
282  
283  
284  
285  
286  
287  
288  
289  
290  
291  
292  
293  
294  
295  
296  
297  
298  
299  
300

301  
302  
303  
304  
305  
306  
307  
308  
309  
310  
311  
312  
313  
314  
315  
316  
317  
318  
319  
320  
321  
322  
323  
324  
325  
326  
327  
328  
329  
330  
331  
332  
333  
334  
335  
336  
337  
338  
339  
340  
341  
342  
343  
344  
345  
346  
347  
348  
349  
350  
351  
352  
353  
354  
355  
356  
357  
358  
359  
360  
361  
362  
363  
364  
365  
366  
367  
368  
369  
370  
371  
372  
373  
374  
375  
376  
377  
378  
379  
380  
381  
382  
383  
384  
385  
386  
387  
388  
389  
390  
391  
392  
393  
394  
395  
396  
397  
398  
399  
400

401  
402  
403  
404  
405  
406  
407  
408  
409  
410  
411  
412  
413  
414  
415  
416  
417  
418  
419  
420  
421  
422  
423  
424  
425  
426  
427  
428  
429  
430  
431  
432  
433  
434  
435  
436  
437  
438  
439  
440  
441  
442  
443  
444  
445  
446  
447  
448  
449  
450  
451  
452  
453  
454  
455  
456  
457  
458  
459  
460  
461  
462  
463  
464  
465  
466  
467  
468  
469  
470  
471  
472  
473  
474  
475  
476  
477  
478  
479  
480  
481  
482  
483  
484  
485  
486  
487  
488  
489  
490  
491  
492  
493  
494  
495  
496  
497  
498  
499  
500

501  
502  
503  
504  
505  
506  
507  
508  
509  
510  
511  
512  
513  
514  
515  
516  
517  
518  
519  
520  
521  
522  
523  
524  
525  
526  
527  
528  
529  
530  
531  
532  
533  
534  
535  
536  
537  
538  
539  
540  
541  
542  
543  
544  
545  
546  
547  
548  
549  
550  
551  
552  
553  
554  
555  
556  
557  
558  
559  
560  
561  
562  
563  
564  
565  
566  
567  
568  
569  
570  
571  
572  
573  
574  
575  
576  
577  
578  
579  
580  
581  
582  
583  
584  
585  
586  
587  
588  
589  
590  
591  
592  
593  
594  
595  
596  
597  
598  
599  
600

Handwritten signature or mark.

Rubelbergin Aktiengesellschaft  
Oberhausen-Holten

8219000  
Oberhausen-Holten, den 7. April 1944  
Betriebskontrolle

Betriebsmesser  
-TAPR 344

000752

Herrn Dir. Dr. Kagemann!

Betr.: Produktion für die III. Dekade März 1944

Nach der Bestandsaufnahme vom 1.4.44, 6<sup>00</sup>h, und in Verbindung mit der Monatsabrechnung ergibt sich für die Synthese folgende Produktion:

	n. Zankmessung kg	t/Tag	n. Kolbenmesser kg	Differenz kg
Öl + Paraffin	501 500	138,2	787 860	+ 13 640
Benzin	216 040	37,2	216 040	-
Flüss. Produkte	1 017 540	175,4	1 003 900	+ 13 640
Gasöl	93 570	16,1	93 570	-
Gesamt	1 111 110	191,5	1 097 470	+ 13 640

Gaserzeugung: (einschl. Luft-Zusatz)

155 1/2 Std. für Produktion  
92 1/2 " " Heizwecke

	Wassergas m <sup>3</sup>	in Betrieb. m <sup>3</sup> /h	Aktive (CO, CO <sub>2</sub> ) m <sup>3</sup>	CO+H <sub>2</sub> m <sup>3</sup> /h
für Heizwecke	775 530	8 400	684 000	7 400
für die Produktion	8 245 800			
- DVA	21 040			
	8 225 760	52 900	7237 000	46 500
Differenz:			+ 23 370	+ 150

Gasbelastung:

	D y g a s	I - C a n
H-Synthese:	1 514 910	19 550
D-Synthese:	6 960 300	44 800
	8 475 210	7 258 350
zur DVA	2 550	1 2 020
	8 477 760	7 260 370

Die HS war 77 1/2, die D 155 1/2 Stunden in Betrieb.

Die H-Synthese war vom 23.3.44, 1<sup>30</sup> bis 25.3.44, 15<sup>30</sup> wegen Störung in Gebläsehaus und ab 26.3.44, 22<sup>00</sup> h infolge Störung in der Kondensation (Reindeinwirkung) außer Betrieb.

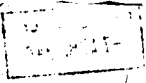
Die D-Synthese war vom 26.3.44, 22<sup>00</sup> h bis 31.3., 10<sup>30</sup> h außer Betrieb infolge Störung in der Kondensation.

Aktivverhältnis Synthesegas zu Wassergas: 1,003.

Durchschnittsgasbelastung der HS: 533 m<sup>3</sup>/h  
" DS: 721 m<sup>3</sup>/h  
" HS + DS: 676 m<sup>3</sup>/h

b. w.

Durchschrift



000753

Belastung der A...-Anlagen:

868000  
Kostgas

Anlage I  
Anlage II

1 506 500 Nm<sup>3</sup>  
181 500 Nm<sup>3</sup>  

---

1 708 000 Nm<sup>3</sup>

Die flüss. Ausbeute bezogen auf die Minstantmenge im Nennstrom beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt:

140,1 g/lm<sup>3</sup> I-Gas

Die Ausbeute einschl. Gasol beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt

153,2 g/lm<sup>3</sup> I-Gas

Die Ausbeute bezogen auf Wasserstoff - Idealgas beträgt:

flüssig 140,7 g/lm<sup>3</sup> I-Gas  
gequert 153,7 g/lm<sup>3</sup> I-Gas

Erzeugung der Produkte:

I-Synthese:

kg

HI  
Benzin 72 750  
62 250  

---

155 000

II-Synthese:

kg

HI + Paraffin  
Benzin 719 250  
141 290  

---

862 540

Flüss. Ausbeute der HI:

128,2 g/lm<sup>3</sup> Idealgas

142,5 g/lm<sup>3</sup> Idealgas

- Hdr.: Schrift
- Gaserzeugung
- Brenngaserzeugung
- Betriebslabor
- Techn. Revision
- Betriebskontrolle

*Wilk*



000755

88000

Die flüss. Ausbeute bezogen auf die Einsatzmenge im Ofenhaus beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 132,6 g/m<sup>3</sup> Idealgas.

Die Ausbeute einschließlich Gasol beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 144,9 g/m<sup>3</sup> Idealgas.

Die Ausbeute bezogen auf Wassergas - Idealgas beträgt:

Flüssig: 133,9 g/m<sup>3</sup> Idealgas.  
Gesamt: 145,8 g/m<sup>3</sup> Idealgas.

Trennung der Produkte:

R-Synthese:

	kg
SI	239 300
Benzin	251 630
	<u>501 010</u>

D-Synthese:

	kg
SI + Paraffin	1 027 430
Benzin	229 600
	<u>1 257 030</u>

flüss. Ausbeute der HQ: 127,0 g/m<sup>3</sup> Idealgas  
" " HS: 135,0 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Bei der Errechnung der flüss. Ausbeuten für die einzelnen Synthesen wurde der Verlust von 17 010 kg vom Produkt der HS in Abzug gebracht.

*Volk*

- Ddr.: Schuff
- Gesetzgebung
- Benennung
- Betriebslabor
- Techn. Revision
- Betriebskontrolle

Rubbenzin Aktiengesellschaft  
Oberhausen-Holten

000756  
165000

Oberh.-Holten, den 16. März 1944  
Betriebskontrolle  
Bl/Na.

Herrn Mr. Dr. H. K. E. M. A. N. N. I.

Betr.: Produktion für die I. Dekade März 1944

Nach der Bestandsaufnahme vom 11.3.44, 6<sup>00</sup>h, ergibt sich für die Synthese folgende Produktion:

	a. Zählmessung		n. Kolbenmesser	Differenz
	kg	l/Tag		
Bl + Paraffin	1 307 700	130,8	1 294 350	+ 13 350
Benzin	536 770	53,7	536 770	-
Flüss. Produkte	1 844 470	184,5	1 831 120	+ 13 350
Gasol	155 900	15,6	155 900	-
	2 000 370	200,1	1 987 020	+ 13 350

Gas erzeugung: (einschl. Luft-Zusatz)  
bei 240 Betriebsstunden

	Wassergas mm <sup>3</sup>	mm <sup>3</sup> /h	Aktive (CO, CO <sub>2</sub> ) mm <sup>3</sup>	mm <sup>3</sup> /h
- IVA	15 271 600			
	9 900			
Differenz:	15 261 700	63 600	13 478 000	55 150
Gasbelastung:			- 79 500	- 330
			I - Gas	
K-Synthese:	4 634 470	19 300	3 705 000	15 420
D-Synthese:	11 291 500	47 000	9 685 700	40 350
	15 925 970	66 300	13 391 700	55 800
zur IVA	8 500		5 800	
	15 934 470		13 398 500	

Beide Synthesen waren 240 Stunden in Betrieb.

Durchschnittsgasbelastung zur Nr.:	519 mm <sup>3</sup> /h
" " " Nr.:	759 mm <sup>3</sup> /h
" " " Nr. 200:	668 mm <sup>3</sup> /h

Konvertierungszusatz II./III. Stufe durch Ausfall von Verdichter 3 am 10.3.44 ab 20<sup>45</sup>h ausser Betrieb. Der Zusatz wurde bis zum 6.3.44, 11<sup>15</sup>h gewaschen eingesetzt. Durch Störung in der Wassergasanlage von 3.3.44, 19<sup>25</sup>h bis zum 4.3.44, 24<sup>05</sup>h (Generator 10 + 12) und von 7.3.44, 12<sup>00</sup>h bis zum 10.3.44, 20<sup>00</sup>h (Undichtigkeiten an verschiedenen Generatoren) mußte die Nr mit gedrosselter Gasmenge gefahren werden. Die Gasmenge der Nr wurde am 10.3.44 ab 20<sup>00</sup>h um ca. 8 000 mm<sup>3</sup>/h gesenkt durch Ausfall von Verdichter 3.  
Aktivenverhältnis Synthesegas zu Wassergas: 0,993.

Belastung der A.K.-Anlagen:

Anlage	Restgas
Anlage I:	2 645 300 mm <sup>3</sup>
Anlage II:	1 397 800 mm <sup>3</sup>
	4 045 100 mm <sup>3</sup>





000758

00000 Oberh.-Wolter, den 7. März 1944  
Betriebskontrolle

Bl./Sa.

Herrn Dir. Dr. H A G G E R M A N N

Betriebsbuch  
- 8.MRZ.1944

Betr.: Produktion für die III. Schicht Februar 1944

Nach der Bestandsaufnahme vom 1.3.44, 6<sup>00</sup>h, und in Verbindung mit der Monatsabrechnung ergibt sich für die Synthese folgende Produktion:

	nach Tankmessung		z. Halbmonatlicher		Differenz
	Kg	l/Tag	Kg	Kg	
Bl + Paraffin	964 121	111,1	979 500		
Benzin	417 620	49,1	417 620		- 15 379
Flüss. Produkte	1 381 741	160,2	1 397 120		- 15 379
Gesamt	1 511 381	174,1	1 526 760		- 15 379

(Wassergang: (einschl. Luft-Zusatz)

bei 216 Betriebsstunden

	Km <sup>3</sup>	Wassergang	Km <sup>3</sup> /h	Aktive (98,5 % Gas)	Km <sup>3</sup> /h
- DVA	12 313 500				
	4 930				
<b>Differenz:</b>	12 315 470		57 000	1 0008 000	50 450
				- 305 520	- 1 415
<b>Gabelastung:</b>		Spogas		I - Gas	
B-Synthese:	3 972 300		18 700	3 198 000	11 000
D-Synthese:	8 655 600		42 380	7 342 150	35 950
zur DVA	12 627 900		61 080	10 540 150	50 950
ins Reetgas	13 800			10 130	
	60 000			42 200	
	12 701 800			10.992 400	

Konvertgaszusätze waren wie folgt ausser Betrieb:

	II. Stufe	III. Stufe
21.2.44	4 3/4 Stunden	4 3/4 Stunden
22.2.44	21 1/2 "	21 1/2 "
23.2.44	24 "	24 "
24.2.44	24 "	24 "
25.2.44	6 1/4 "	8 1/2 "

Die Zuckler wurden durch den Ausfall der 60.-Zuckler Turm I bis zum 26.2.44 gewaschen, vom 27.2.-29.2.44, 14<sup>00</sup>h, teilweise und ab 29.2.44, 14<sup>00</sup>h, gewaschen zugesetzt.

Durch Störung in der Wassergasanlage war die B-Synthese am 21.2.44 von 15<sup>10</sup>-19<sup>45</sup>h ausser Betrieb. Die D-Synthese war am 21.2.44 von 12<sup>30</sup>-15<sup>30</sup>h (Reparatur in der Druckkondensator) und am 24.2.44 von 8<sup>30</sup>-17<sup>15</sup>h ausser Betrieb. (Reparatur an der Endgasleitung).

Durchschnittsgabelastung der  
 B: 513 Km<sup>3</sup>/h  
 D: 730 Km<sup>3</sup>/h  
 WASSER: 645 Km<sup>3</sup>/h

b. w.

000759

088000

Aktivenverhältnis Synthesegas zu Wassergas: 0,967

Die flüss. Ausbeute bezogen auf die Einsatzmenge im Überhang beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 131,1 g/Km<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute einschließlich Gasöl beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 143,5 g/Km<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute bezogen auf Wassergas - Idealgas beträgt:

flüssig: 127,0 g/Km<sup>3</sup> Idealgas  
Gesamt: 138,8 g/Km<sup>3</sup> Idealgas

Trennung der Produkte:

N-Synthese:		kg
NI		168 531
Benzin		214 760
		<u>383 291</u>

D-Synthese:		kg
NI + Paraffin		795 590
Benzin		208 860
		<u>1004 450</u>

flüss. Ausbeute der N:

120,0 g/Km<sup>3</sup> Idealgas

D:

135,9 g/Km<sup>3</sup> Idealgas

Bei der Berechnung der flüss. Ausbeuten für die einzelnen Synthesen wurde der Verlust von 15 379 kg von Produkt der N in Abzug gebracht.

Bdr.: Schuff  
 Gaserzeugung  
 Benzingerwinning  
 Betriebslabor  
 Techn. Revision  
 Betriebskontrolle

*Waltz*



000761

035000

Die flüss. Anbeute bezogen auf die Einsatzmenge im Ofenbau beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 134,4 g/m<sup>3</sup> Idealgas  
 Die Anbeute einschließlich Gasol beträgt im Durchschnitt für beide Anlagen: 145,2 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Die Anbeute bezogen auf Wassergas-Idealgas beträgt:

Flüssig: 130,5 g/m<sup>3</sup> Idealgas  
 Gesamt: 141,0 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Brennung der Produkte:

H-Synthese:

kg  
 H<sub>2</sub> 637 441  
 Benzin 677 160  
1 314 601

H-Synthese:

kg  
 H<sub>2</sub> + Paraffin 2 782 410  
 Benzin 682 160  
3 464 570

flüss. Anbeute der H<sub>2</sub>:  
 " " H<sub>2</sub>:

124,1 g/m<sup>3</sup> Idealgas  
 139,7 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Bei der Berechnung der flüss. Anbeuten für die einzelnen Synthesen wurde der Verlust von 30 649 kg vom Produkt der H<sub>2</sub> in Abzug gebracht.

Hartwachs-Erzeugung der Paraffinanlage:

Rückstand von Topfing an Paraffinanlage 829,15 t

Hartwachs-Erzeugung 364,6 t

Tank + G Rohprodukt

- 19,3 t = Fertig-Hartwachs - 6,6 t

Vorl. 12/13

- 3,4 t = Fertig-Hartwachs - 3,2 t - 3,2 t

354,8 t

= 42,2 t

Dat. - Schrift

- Gaszuführung
- Benzingewinnung
- Reichslander
- Techn. Revision
- Betriebskontrolle

*Kalk*

000762

Oberh.-Wolten, den 23. Febr. 1944  
 Betriebskontrolle  
 807000

Herrn Dir. Dr. H A L L E R M A N N :

Beitr.: Produktion für die II. Schicht Februar 1944

Nach der Bestandsaufnahme vom 21.2.44, 600 l, ergibt sich für die Synthese folgende Produktion:

	nach Tankmessung kg	t/Tag	n. Kolbenmessung kg	DI-Geräte kg
DI + Paraffin	1 278 803	128,9	1 278 840	+ 243
Benzin	505 150	50,9	505 150	-
flüss. Produkte	1 784 013	179,8	1 783 770	+ 243
Gasöl	154 500	15,6	154 500	-
Gesamt	1 938 513	195,4	1 938 270	+ 243

Gasverbrauch (einschl. Luft-Zusatz)  
 bei 240 Betriebsstunden

	Wassergas Nm <sup>3</sup> /h	Artige (CO, O <sub>2</sub> - Gemisch) Nm <sup>3</sup> /h
15 244 100		
15 237 130	63 500	13 544 650
Differenz:		56 400
Gasbelastung:		335 000 - 1 396
I-Synthese:	4 058 070	20 240
II-Synthese:	15 745 030	45 520
	15 604 270	65 740
		13 209 000
		55 700

Die K2 war 240, die Nr 236 Stunden in Betrieb.

Konvertieranstalten II./III. Stufe waren am 11.2.44, 9 1/2 Stunden außer Betrieb. Durch Ausfall der 50.-Stufe Turm I schied die II./III. Stufe ab 18.2.44, 19<sup>h</sup> ungewaschenes Konvertgas.

Durchschnittsgasbelastung der K2: 604 Nm<sup>3</sup>/h  
 " K1: 720 " "  
 " K3: 500 " "

Aktiververhältnis Synthesegas zu Wassergas: 0,976

Belastung der K2-Anlagen:

Anlage	Belastung
I	1 432 600 Nm <sup>3</sup>
II	2 324 300 " "
	3 806 900 Nm <sup>3</sup>

B. W.

507000

000763

Die flüss. Ausbeute bezogen auf die Einsatzmenge im Ofenraum beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 115,0 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute einschließlich Gasol beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 142,5 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute bezogen auf Wassergas-Idealgas beträgt:

flüssig 131,0 g/m<sup>3</sup> Idealgas  
Gesamt 143,2 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Trennung der Produkte:

K-Synthese: kg  
Ml 248 833  
Benzin 247 220  
496 053

A-Synthese: kg  
Ml + Paraffin 1 030 050  
Benzin 257 240  
1 287 290

Flüssige Ausbeute der K: 127,1 g/m<sup>3</sup> Idealgas  
" " " A: 132,4 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Bei der Berechnung der flüss. Ausbeuten für die einzelnen Synthesen wurde das Plus von 243 kg des Produkt der K zugerechnet.

Wartwache-Abrechnung der Paraffinanlage:

Lückstand von Feiring an Paraffinanlage 299,4 t      Wartwache-Abrechnung 129,8 t  
Bank A + C Nebenprodukt  
- 14,95 t = Fertig-Wartwache - 5,5 t  
Vorl. 12  
+ 2,5 t = + 2,4 t      - 3,1 t  
126,7 t

Bdr.: Schuff  
Gesamterzeugung  
Benzingewinnung  
Betriebslabor  
Rech. Revision  
Betriebskontrolle

*Waltz*

Herrn Dir. Dr. H a s e n a n n !

Betr.: Produktion für die I. Dekade Februar 1944

Nach der Bestandsaufnahme vom 11.2.44, 6<sup>00</sup>h, ergibt sich für die Synthese folgende Produktion:

	nach Berechnung		n. Kolbenmesser		Differenz
	kg	t/Tag	kg	kg	
Ol + Paraffin	1 775 847	126,8	1 192 360	-	583 487
Benzin	436 550	47,0	436 550	-	0
Flüss. Produkte	1 513 387	173,8	1 628 910	-	115 523
Gasol	99 890	10,8	99 890	-	0
	1 713 287	164,6	1 728 800	-	15 513

Gaszerzeugung: (einschl. Luft-Zusatz)

bei 228 1/2 Betriebsstunden

	Wassergas		(Aktive (86,7% CO-H <sub>2</sub> ))	
	mm <sup>3</sup>	mm <sup>3</sup> /h	mm <sup>3</sup>	mm <sup>3</sup> /h
- DWA	13 750 800			
	10 450			
(in den ersten 9 Tagen)	13 740 650	60 100	11 7 000	53 350
		62 200		
Differenz:			- 371 520	- 1 625

Gasbelastung:

	Synthes		Idealgas	
	mm <sup>3</sup>	mm <sup>3</sup> /h	mm <sup>3</sup>	mm <sup>3</sup> /h
H-Synthese:	4 348 920	19 020	3 484 900	15 250
D-Synthese:	9 814 500	44 300	8 330 550	38 400
	13 963 420	63 320	11 815 450	53 650

Die Ds war 228 1/2, die Ds 217 Stunden in Betrieb.

Die Gesamtanlage war zwecks Überholungsarbeiten am 10.2.44 von 6<sup>00</sup> bis 17<sup>00</sup>h außer Betrieb. Hs ab 10.2.44, 17<sup>00</sup>h wieder voll in Betrieb. Ds am 10.2.44, 19<sup>00</sup>-21<sup>30</sup>h in Betrieb, infolge Undichtigkeiten in der Druckkondensation außer Betrieb genommen.

Konvertigaswerte waren wie folgt außer Betrieb:

Datum	II. Stufe	III. Stufe
7.2.44	1 Stunde	1 Stunde
9.2.44	1 1/4 Stunden	1 1/4 Stunden

Konvertigas zur II./III. Stufe wurde von 8.11., 14<sup>30</sup>h bis zum Stillstand am 10.2.44 ungewaschen ausgesetzt, da Turm I in der Kohlenäurewäsche ausfiel.

Durchschnittsgasbelastung der	no:	mm <sup>3</sup> /h
"	no:	512
"	DS:	713
"	DS+DS:	636

000765

Belastung der A.G.-Anlagen:

Anlage I:	2 103 100 Nm <sup>3</sup>
II:	518 520 Nm <sup>3</sup>
	<u>3 421 590 Nm<sup>3</sup></u>

Die flüss. Ausbeute bezogen auf die Investitionsleistung in Uferung beträgt für beide Anlagen in Durchschnit: 135,5 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute einschließlich Wasser beträgt für beide Anlagen in Durchschnit: 145,0 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute bezogen auf Energiegas - Idealgas beträgt:  
 flüssig 132,5 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas  
 Gesamt 140,6 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas

Erzeugung der Produkte:

<u>A-Synthese:</u>	kg	<u>B-Synthese:</u>	kg
Bl	220 677	Bl + Paraffin	356 770
Benzin	214 480	Benzin	282 660
	<u>434 557</u>		<u>1 170 630</u>

flüss. Ausbeute der A.G.:  
 124,7 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas  
 144,5 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas

Bei der Errechnung der flüss. Ausbeuten für die einzelnen Synthesen wurde der Verlust von 15 573 kg vom Produkt der B. in abzug gebracht.

Harzwachs-Erzeugung der Paraffinanlage:

<u>Ausgang von Kopings an Paraffinanlage</u>	<u>Harzwachs-Erzeugung:</u>
334,1 t	161,8 t
Markt A + C Kohprodukt	
+ 1,5 t = Markt-Harzwachs	+ 0,6 t
Verl. (2 + 1)	
- 4,2 t = Verzug-Harzwachs	- 4,0 t - 1,4 t
	<u>157,6 t</u>

- Adr.: Schwitz
- Controlling
- Erzeugung
- Erzeugung
- Betriebslabor
- Revisions
- Betriebskontrolle

*Handwritten signature/initials*





000767 005000

*[Handwritten mark]*

Die flüss. Anbeute bezogen auf die Einsatzmenge in Ofenhöh. beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 111,0 g/Km<sup>3</sup> Idealgas

Die Anbeute einschließlich Gasol beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 140,9 g/Km<sup>3</sup> Idealgas

Die Anbeute bezogen auf Wassergas - Idealgas beträgt:

Klassig	126,7 g/Km <sup>3</sup>	Idealgas
Gesamt	136,1 g/Km <sup>3</sup>	Idealgas

Die tatsächlichen Anbeuten betragen unter Berücksichtigung von nachstehendem Punkt 1)

Klassig	132,1 g/Km <sup>3</sup>	Idealgas
Gesamt	142,1 g/Km <sup>3</sup>	Idealgas

Gegenüber der täglichen Produktmessung ergibt die Tankmessung eine Differenz von - 100 692 kg. Dieser Verlust erklärt sich wie folgt:

- 1.) Bei der Bestandaufnahme am 1.1.44, 6<sup>00</sup>h, wurde der Stand an Tank 2 durch Klappen des Schwimmers um 43 670 kg zu hoch angenommen. Infolgedessen wurde die Produktion um diese Menge im Dezember 1943 zu hoch eingestzt. (s. Bericht der I. Dekade Januar 44).
- 2.) Der Ölkontrollmessner II0 war von 1.-5.1.44 außer Betrieb. Die Produktion lag lt. Bericht der I. Dekade Januar um 11 820 kg zu günstig.
- 3.) Lt. nachfolgender Aufstellung ergibt sich, nach Prüfung des Druckanfalls ein Verlust von 10050 kg.

Kontrolle des Druckparaffinfalls:

Bestand Tank 1+2 am 1.1.44	33 000 kg
Erzeugung Druckparaffin Monat Januar 1944	1406 280 kg
Verfügbare Menge	1 439 280 kg
Bestand Tank 1 + 2 am 1.2.44	6 36 000 kg
zell-Einsatz Kopieranlage	1 403 280 kg
Ausbringen der Kopieranlage	
Destillat	388 560 kg
Rückstand	936 670 kg
	<u>1 305 230 kg</u>
	- 18 050 kg

Unter Berücksichtigung dieser 3 Punkte ergibt sich für den Monat ein nicht nachweisbarer Verlust von 27 152 kg.

Produktion nach der tägl. Aufmessung	5 560 350 kg
Punkt 1	- 43 670 kg
" 2	- 11 820 kg
" 3	- 18 050 kg
	<u>5 486 810 kg</u>
Ist-Produktion nach Tankmessung	5 459 658 kg
	- 27 152 kg

Trennung der Produkte:

E-Synthese:		kg
El		611 390
Benzin		730 520
		<hr/>
		1 341 910
		- 36 972
		<hr/>
		1 302 938

D-Synthese:		kg
El + Paraffin		3 046 250
Benzin		788 870
		<hr/>
		3 235 130
		- 18 050
		<hr/>
		3 017 080

Flüssige Ausbeute der NS:  
 " " " DS:

124,2 g/Bar<sup>3</sup> Idealgas  
 135,1 g/Bar<sup>3</sup> Idealgas

Bei der Errechnung der flüss. Ausbeuten für die einzelnen Synthesen wurden vom Produkt der NS 11 820 kg (Punkt 2) und der nachweisbare Verlust von 27 152 kg in Abzug gebracht. Vom Produkt der D-Synthese wurden 18 050 kg (Punkt 3) abgezogen.

b. a.

8000769

Hartwachs-Erzeugung der Paraffinanlage:

Rückstand von Toping an Paraffin		Hartwachs-Erzeugung
	996,7 t	446,0 t
Tank A + C Rohprodukt		
- 5,7 t	= Fertig-Hartwachs	- 2,6 t
Verl. 12 + 13	= " "	- 6,7 t
- 4,2 t	= " "	- 4,1 t
		<hr/>
		439,3 t
		<hr/>

Ddr.: Schuff  
Gasreinigung  
Benzingewinnung  
Betriebslabor  
Techn. Revision  
Betriebskontrolle -

gezeichnet V. Schuff







000773 888000

Die flüss. Ausbeute bezogen auf die Einsatzmenge im Ofenhaus beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 129,6 g/m<sup>3</sup> Idealgas.

Die Ausbeute einschließlich Coccol beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 139,2 g/m<sup>3</sup> Idealgas.

Die Ausbeute bezogen auf Wassergas - Idealgas beträgt:

flüssig	126,9 g/m <sup>3</sup> Idealgas.
Gesamt	136,1 g/m <sup>3</sup> Idealgas.

Trennung der Produkte:

<b>E-Synthese:</b>	kg	<b>D-Synthese:</b>	kg
Öl	172 120	Öl + Paraffin	988 020
Benzin	219 870	Benzin	269 600
	<u>391 990</u>		<u>1 257 620</u>

Flüssige Ausbeute der NS: 116,5 g/m<sup>3</sup> Idealgas  
 " " DS:+) 134,5 g/m<sup>3</sup> Idealgas

+) Bei der Errechnung der flüssigen Ausbeuten für die einzelnen Synthesen wurde die Differenz von 15 695 kg von Produkt der DS in Abzug gebracht.

Bestand Tank P.II am 11.1.44	36 000 kg
Produktion Druckparaffin vom 11.-20.1.44	439 480 kg
Verfügbare Menge	475 480 kg
Bestand Tank P.II am 21.1.44	35 250 kg
Einsatz Topinganlage	440 230 kg
Ausbringen Topinganlage an Destillat	129 590 kg
" " " Rückstand	305 300 kg
	434 890 kg
	- 5 340 kg

Hartwachs-Erzeugung der Paraffinanlage:

Rückstandslieferung von Topping an Paraffinanlage	305,3 t	Hartwachs-Erzeugung	131,0 t
Tank A + C Rohprodukt	- 26,0 t	= Fertig-Hartwachs	- 9,14 t
Vorl. 12 + 13	- = " "		- 9,14 t
			<u>121,86 t</u>

Ddr.: Schuff  
 Gaszerzeugung  
 Benzingerinnung  
 Betriebslabor  
 Techn. Revision  
 Betriebskontrolle

*i. V. v. ...*



277000

*Rubikonzen-Alliungsgesellschaft*  
Oberhausen-Holten

000774

Oberh.-Holten, den 14. Jan. 1944  
Betriebskontrolle

Herrn Dir. Dr. H. G. E m a n n l

Betr.: Produktion für die I. Dekade Januar 1944

Nach der Bestandsaufnahme vom 11.1.44, 6<sup>00</sup> Uhr, ergibt sich für die Synthese folgende Produktion:

	n. Tankmessung kg	t/Tag	n. Kolbenmesser kg	Differenz kg
Öl + Paraffin	1 110 520	111,0	1 178 350	- 67 830
Benzin	546 970	51,7	546 970	
Gasöl	1 227 420	122,7	1 227 420	
<b>Gesamt Produkt</b>	<b>1 759 810</b>	<b>175,9</b>	<b>1 827 640</b>	<b>- 67 830</b>

Gaszerzeugung: (einschl. Luft-Zusatz)  
bei 240 Betriebsstunden

	Wassergas Nm <sup>3</sup>	Idealgas (Aktive CO+H <sub>2</sub> 88%) Nm <sup>3</sup>
- DVA	15 038 200	
- ins Restgas	13 960	
	32 500	
<b>Differenz:</b>	<b>14 991 740</b>	<b>62 400</b>

	Sygas	Idealgas
N-Synthese:	4 674 150	19 850
D-Synthese:	10 298 000	43 650
	14 972 150	63 500
		12 723 500
		53 980

Die NS war 235 1/2 Stunden, die DS 235 3/4 Stunden in Betrieb.

Konvertgaszusätze waren wie folgt ausser Betrieb:

	II. Stufe	III. Stufe
3.1.1944	6 Stunden	6 Stunden
4.1.1944	1 Stunde	1 Stunde
6.1.1944	4 Stunden	4 Stunden

Durchschnittsgasbelastung der NS:	489 Nm <sup>3</sup> /h
" DS:	705 "
" NS+DS:	620 "

Aktivenverhältnis Synthesegas zu Wassergas 0,956.

Belastung der A.K.-Anlagen:

	Restgas
A.K.-Anlage I	2 396 400 Nm <sup>3</sup>
" II	1 219 000 Nm <sup>3</sup>
	<b>3 615 400 Nm<sup>3</sup></b>

. 000775

Die flüssige Ausbeute bezogen auf die Einsatzmenge im Ofenhaus beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt 128,0 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute einschließlich Gasol beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 138,2 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas

1) Bei der Bestandsaufnahme am 1.1.44 konnten die Stände der Tanks E, F 1, F 2, P.1, P2 nicht, wie üblich, mit Stickstoff angemessen werden, da der Raum, in dem die Stickstoffmessung installiert ist, mit Fertigparaffin belegt ist. Die Bestände der oben aufgeführten Tanks wurden nach Anzeige der Schwimmermessung eingesetzt. Durch Klemmen des Schwimmers am 1.1.44, 6<sup>00</sup>h, an Tank E, wurde der Bestand lt. nachfolgender Anfertigung um 43 670 kg zu hoch eingesetzt. Die Produktion für den Monat Dezember ist zu hoch und beträgt demnach 5454 770 kg.

Datum	Bestand von		Zugänge von		verfügbar	Abgang lt. Messer an Extraktion	Bestand von Tank E + F 1			
	Tank E + F 1	Fraktionierung	Destillation	Schwierölanlage			Soll	Ist	Differenz	
31.12.	299,0	-	224 670 kg	12 840 kg	7 920 kg	245 430 kg	92 600 kg	152 830 kg	196 500 kg	+ 43 670 kg
1.1.44	262,0	-	196 500 kg							

2) Der Ölkondensatmesser der N-Kondensation ist vom 1.1.44-5.1.44 ausgefallen, so daß der Anfall durch Vorlagemessung ermittelt werden mußte. Unter Zugrundelegung des Anfalls vor und nach dieser Zeit ist die Produktion während dieser Zeit zu hoch eingesetzt.

3) Kontrolle Druckparaffin:

Folgende Aufstellung zeigt, daß durch den Kolbenmesser für Druckparaffin irgendwie Gas durchgeschleust wird.

Bestand Tank P.I + P.II am 1.1.44, 6<sup>00</sup>h,  
Erzeugung Druckparaffin vom 1.-10.1.44

33 000 kg  
424 350 kg

Verfügbare Menge

Bestand Tank P.I + II am 11.1.44, 6<sup>00</sup>h,

457 350 kg  
41 250 kg

Einsatz in die Toppinganlage

416 100 kg

Ausbringen der Toppinganlage

Destillat

97 520 kg

Rückstand

305 240 kg

403 760 kg

- 12 340 kg

Unter Berücksichtigung von Punkt 1) wäre die tatsächliche Produktion für die I. Dekade 1 671 160 kg flüssig und 1 803 480 kg einschließl. Gasol. Es ergibt sich ein Verlust von 24 160 kg.

Die Ausbeuten bezogen auf die Einsatzmenge im Ofenhaus betragen

flüssig

131,4 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas

Gesamt

141,7 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas

Trennung der Produkte:

N-Synthese	kg
Öl	218 850
- 24 160	
- 12 340	17 820
	207 030
Benzin	258 540
	465 570

D-Synthese	kg
Öl + Paraffin	959 500
- Punkt 3)	12 340
	947 160
Benzin	258 430
	1 205 590

Ruhrchemie Aktiengesellschaft  
Oberhausen-Holtien

000776

- 2 -

Flüssige Ausbeute der HS: 123,7 g/cm<sup>3</sup> Idealgas.  
" " " BS: 134,6 g/cm<sup>3</sup> Idealgas.

Hartwachs-Erzeugung der Paraffinanlage:

Rückstandslieferung  
von Topping an Paraffinanlage

306 240 kg

Tank A + C Rohprodukt

+ 35,6 t = Fertig-Hartwachs + 14 250 kg

Verl. 12 + 13 - 1 000 kg

- 1,1 t

Hartwachs-erzeugung

107 650 kg

+ 13 250 kg

120 900 kg

Ar.: Schuff  
Gas-erzeugung  
Benzin-erwinnung  
Betriebslabor  
Techn. Revision  
Betriebskontrolle

*Handwritten signature*

Ruhrbergwerk AG  
 Oberhausen-Holten

000777

Oberrhein, den 7. Januar 1944  
 Betriebskontrolle  
 III/Ka.

Herrn Dir. Dr. H a g e n a n n

Betr.: Produktion für den Monat Dezember 1943

Nach der Bestandsaufnahme vom 1.1.44, 6<sup>00</sup> Uhr, und in Verbindung mit der Monatsabrechnung ergibt sich für die Synthese folgende Produktion:

	n. Zählmessung		n. Kolbenmesser		Differenz
	kg	t/Tag	kg	kg	
Öl + Paraffin	3 590 630	115,0	3 607 190	- 16 560	
Benzin	1 512 990	49,8	1 512 990	-	
Flüss. Produkte	5 103 620	154,6	5 120 180	- 16 560	
Gasol	394 820	12,1	394 820	-	
Gesamt	5 498 440	177,3	5 515 000	- 16 560	

Gas erzeugung: (einschl. Luft-Zusatz)  
 bei 743 Betriebsstunden

	Wassergas		Aktive (20,6 % CO+H <sub>2</sub> )	
	km <sup>3</sup>	km <sup>3</sup> /h	km <sup>3</sup>	km <sup>3</sup> /h
- IWA	44 521 720			
	51 980			
Differenz:	44 469 840	59 800	39 370 000	53 000
			- 1 022 000	- 1 375
Gasbelastung:	Syngas		I-Gas	
K-Synthese:	12 935 510	17 430	10 340 000	13 930
D-Synthese:	32 695 240	44 100	28 510 000	37 800
	45 630 750	61 530	38 850 000	51 730

Die MS war 742 1/4, die DS 741 1/4 Stunden in Betrieb.  
 Konvertergasnutzte waren wie folgt ausser Betrieb:

	II. Stufe	III. Stufe
7.12.43	4 1/2 Stunden	4 1/2 Stunden
11.12.43	1 3/4 "	1 3/4 "
14.12.43	9 "	9 "
26.12.43	1 "	1 "
27.12.43	2 "	1 3/4 "
31.12.43	1 1/4 "	1 "

Konvertergas zur II./III. Stufe wurde vom 11.-21.12.43, am 24.12.43 für 19 3/4 Stunden, am 25./26.12.43 und am 27.12.43 für 15 1/4 Stunden eingesetzt.

Durchschnittsgasbelastung der MS:	
"	472 km <sup>3</sup> /h
" DS:	721 km <sup>3</sup> /h
" MS+DS:	627 km <sup>3</sup> /h

000778

577000

*Handwritten signature and notes*

Aktivenverhältnis Synthesegas zu Wassergas: 0,975.

Belastung der A.A.-Anlagen:

Anlage I  
Anlage II

Reaktions:  
8 313 700 m<sup>3</sup>  
1 006 000 m<sup>3</sup>  
11 319 700 m<sup>3</sup>

Die flüssige Ausbeute bezogen auf die Einsatzmenge im Ofenhaus beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 133,0 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute einschließlich Gasol beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 143,3 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute bezogen auf Wassergas-Idealgas beträgt:

flüssig 129,6 g/m<sup>3</sup> Idealgas  
Gesamt 139,6 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Erzeugung der Produkte:

N-Synthese: kg  
Benzin 522 190  
734 120  
1 256 310

D-Synthese: 2g  
Ol + Paraffin 3 058 440  
Benzin 776 370  
3 834 810

Flüssige Ausbeute der DS:  
DS: +)

121,5 g/m<sup>3</sup> Idealgas  
137,2 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Hartwachs-Erzeugung der Paraffinanlage:

Rückstandslieferung  
von Topfing an Paraffinanlage  
1 003,9 t

Hartwachs - Erzeugung  
398,4 t

Bank A + C Rohprodukt

- 1,9 t = Fertig Hartwachs - 0,76 t

Vorl. 12 + 13

+ 6,2 t = " " + 5,9 t + 5,14 t  
403,54 t

+) Bei der Errechnung der flüssigen Ausbeuten für die einzelnen Synthesen wurde die Differenz von 16 560 kg von Produkt der DS in Abzug gebracht.

Ddr.: Schmitt  
Gasorzeugung  
Benzingerwinnung  
Betriebslabor  
Rechm. Revision  
Betriebskontrolle

*Handwritten signature*



000280000

Die flüssige Ausbeute bezogen auf die Einsatzmenge im Ofenhals beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt:

132,9 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute einschließlich Gasöl beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt:

142,5 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute bezogen auf Wassergas - Idealgas beträgt

Flüssig  
Gesamt

127,5 g/m<sup>3</sup> Idealgas  
136,7 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Erzeugung aus Propan:

H-Synthese:

kg

Öl	125 416
Benzin	294 690
	<u>420 100</u>

D-Synthese:

kg

Öl + Paraffin	1 049 379
Benzin	310 030
	<u>1 359 409</u>

Flüssige Ausbeute der

H-Synthese:

114,5 g/m<sup>3</sup> Idealgas

D-Synthese:

132,5 g/m<sup>3</sup> Idealgas

*Wolk*

Ddr.: Schuff  
Gas erzeugung  
Benzin Gewinnung  
Betriebslabor  
Techn. Revision  
Betriebskontrolle

Herrn Dir. Hr. H A K O M A N N

Betr.: Produktion für die II. Behälter Dezember 1943

Nach der Bestandsaufnahme am 11.12.43, 6<sup>00</sup>h, ergibt sich für die gesamte folgende Produktion:

	I. Tankmessung		II. Kolbenmesser		Differenz
	kg	t/Tag	kg	kg	
Öl + Paraffin	1 175 430	117,5	1 177 550	- 22 120	
Benzin	442 360	44,2	442 360	-	
Flüss. Produkte	1 617 790	161,7	1 639 910	- 22 120	
Gasöl	132 750	13,3	132 750	-	
Gesamt	1 750 570	175,0	1 772 690	- 22 120	

Gasermessung: (einschl. Luft-Zusatz)  
 bei 240 Betriebsstunden

	Wassergas		Aktive (H <sub>2</sub> +CO)	
	m <sup>3</sup>	m <sup>3</sup> /h	m <sup>3</sup>	m <sup>3</sup> /h
- DVA	14 155 100			
	18 500			
Differenz:	14 136 700	58 950	12 543 000	52 350
Gasbelastung:			- 122 700	- 1 370
H-synthese:	3 107 030	15 900	3 065 000	12 800
H-synthese:	10 225 000	42 100	9 122 000	38 100
	14 622 030	61 000	12 187 000	50 900

Die II. und III. Stufe wurde in der Behälter angewaschenes Konvertgas  
 zugeführt.  
 Die Zusätze waren wie folgt außer Betrieb:  
 11.12.43 10<sup>00</sup>-11<sup>45</sup> Verdichter 3 wegen Reparatur außer Betrieb.  
 14.12.43 9<sup>15</sup>-10<sup>10</sup> Verdichter 4, 20-Motorlager heiß gelaufen.

Durchschnittsgasbelastung der II. Stufe: 422 m<sup>3</sup>/h  
 III. Stufe: 734 m<sup>3</sup>/h  
 Netto: 627 m<sup>3</sup>/h  
 Aktivverhältnis Synthesegas zu Wassergas: 0,573.

Belastung der A.S.-Anlagen:  
 A.S.-Anlage I: 3 041 500 m<sup>3</sup>  
 A.S.-Anlage II: 3 045 700 m<sup>3</sup>  
 Gesamt: 3 057 200 m<sup>3</sup>



000782

Die flüss. Ausbeute bezogen auf die Minstantmenge im Gasphase beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 132,2 g / Nm<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute einschließlich Wasser beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 143,1 g / Nm<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute bezogen auf Wasserertrag - Idealgas beträgt  
Flüssig 121,8 g / Nm<sup>3</sup> Idealgas  
Gesamt 139,2 g / Nm<sup>3</sup> Idealgas

Trennung des Produkts:

Flüssig	kg	Gas	kg
Di	166 100	Di	1 031 390
Benzin	<u>213 600</u>	Benzin	<u>285 000</u>
	379 700		1 316 390

Flüssige Ausbeute der

Flüssig: 132,2 g / Nm<sup>3</sup> Idealgas  
Gas: 108,9 g / Nm<sup>3</sup> Idealgas

\*) bei der Berechnung der flüssigen Ausbeuten für die einzelnen Synthesen wurde die Differenz von ca. 100 kg vom Produkt der B. in Abzug gebracht.

- Kir.: Schaff
- Gasreinigung
- Benzinreinigung
- Benzinveredelung
- Betriebelabor
- Techn. Revision
- BT

*Gea. ...*

*...*

000783

Georgshausen-Holten, den 14.12.1943

Betriebskontrolle

Kl./Schst.

Herrn Dir. Dr. H a g e m a n n

Betr.: Produktion für die I. Dekade Dezember 1943

Produktion (t)  
1477

Nach der Bestandsaufnahme am 11.12.1943, 6<sup>00</sup>h, ergibt sich für die Synthese folgende Produktion.

	n. Tankmessung		n. Kolbenmesser		Differenz
	kg	t/24h.	kg		kg
Öl + Paraffin	1 158 291	115,8	1 167 570		- 9 279
Benzin	455 910	46,6	465 910		-
Flüss. Produkte	1 624 201	162,4	1 633 480		- 9 279
Gasöl	125 050	12,5	125 050		-
	1 752 251	175,2	1 761 530		- 9 279

Wassergas (bestimmter Luftzusatz)

	Wassergas	Aktive (CO+H <sub>2</sub> 27,8 %)
	Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup>
- DVA	13 937 700	
	13 490	
	13 924 210	50 050
		12 225 000
		- 95 650
		50 900
		- 398

Differenz:

Gasbelastung:

	Wassergas	I - Gas
F-Synthese	3 899 200	16 250
D-Synthese	10 541 400	44 000
	14 440 600	60 250
		12 129 350
		50 650

Die HS war 240 Stunden, die DS 239 1/4 Stunden in Betrieb.  
Konvertergasauslaste waren am 7.12.1943 von 21<sup>15</sup> - 1<sup>45</sup> h infolge Stromausfall ausser Betrieb.

Durchschnittsgasbelastung der	HS	DS	HS+DS
	463 Nm <sup>3</sup> /h	734 Nm <sup>3</sup> /h	634 Nm <sup>3</sup> /h

Aktivenverhältnis Synthesegas zu Wassergas 0,992

Belastung der AK.-Anlagen:

Anlage	Restgas
Anlage I	2 503 200 Nm <sup>3</sup>
Anlage II	862 700 "
	3 445 900 Nm <sup>3</sup>

D.W.

000784

881000

Die flüssige Ausbeute bezogen auf die Einsatzmenge im Ofenhaus beträgt für beide Anlage im Durchschnitt 133,9 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute einschließlich Gasol beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt 144,4 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute bezogen auf Wassergas - Idealgas beträgt:

Flüssig 132,8 g/m<sup>3</sup> I.-Gas  
Gesamt 143,3 g/m<sup>3</sup> W.-Gas

Trennung der Produkte

N-Synthese:

kg

Öl - 170 620  
Benzin 225 930  
396 550

D-Synthese:

kg

987 671  
239 980  
1 227 651

Flüssige Ausbeute der

N-Synthese

120,5 g/m<sup>3</sup> Idealgas

D-Synthese

135,7 g/m<sup>3</sup> Idealgas

I.d.R.:

- Schiff
- Gaserszeugung
- Benzingerinnung
- Benzinveredlung
- Betriebslabor
- Techn.-Revision
- Betriebskontrolle

Ruhrchemie Aktiengesellschaft  
Oberhausen-Holten 000785

Oberhausen, den 6. Dezember 1943  
Betriebskontrolle Ml./Ka.

Herrn Dir. Dr. Hagemann

Betr.: Produktion für die III. Dekade November 1943

Nach der Bestandsaufnahme vom 1.12.43, 6 Uhr, ergibt sich für die Synthese folgende Produktion:

	n. Tankmessung		n. Kolbenmesser		Differenz
	kg	+/-Tag	kg	kg	
Öl + Paraffin	1 085 773	108,6	1 083 050		+ 2 723
Benzin	430 350	43,0	430 350		-
Flüss. Produkte	1 516 123	151,6	1 513 400		+ 2 723
Gasöl	148 510	14,9	148 510		-
	1 664 633	166,5	1 661 910		+ 2 723

Gaserzeugung: (einschl. Luft-Zusatz)  
bei 238 1/4 Betriebsstunden

	Wassergas		Aktive (88,2 %CO+H <sub>2</sub> )	
	Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h	Nm <sup>3</sup>	Nm <sup>3</sup> /h
- DVA	13 156 400			
	12 470			
Differenz:	13 143 930	55 150	11 579 000	49 600
			- 100 900	- 424
	Sygas		I-Gas	
N-Synthese:	38 49 650	16 350	3 050 500	12 950
D-Synthese:	9 786 850	41 120	8 427 600	35 500
	13 636 500	57 470	11 478 100	48 450

Die NS war 235 1/2 Stunden, die DS 237 1/4 Stunden in Betrieb.

Durchschnittsgasbelastung der NS: 490 Nm<sup>3</sup>/h  
" " DS: 692 Nm<sup>3</sup>/h  
" " NS+DS: 620 Nm<sup>3</sup>/h

Aktivenverhältnis Synthesegas zu Wassergas: 0,991.

Belastung der AK.-Anlagen:

	Restgas
A.K.-Anlage I:	2 339 400 Nm <sup>3</sup>
A.K.-Anlage II:	937 200 Nm <sup>3</sup>
	<u>3 276 600 Nm<sup>3</sup></u>

Die flüssige Ausbeute bezogen auf die Einsatzmenge im Ofenhaus beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 132,0 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas  
Die Ausbeute einschließlich Gasöl beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 144,9 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas

Durchschrift

b. w.

000786

000786  
Kohlenstoffdioxid

Die Ausbeute bezogen auf Wassergas - Idealgas beträgt

flüssig	130,9 g/Nm <sup>3</sup>	Idealgas
Gesamt	143,6 g/Nm <sup>3</sup>	Idealgas

Kalk

- Ddr. : Schuff
- Gaserzeugung
- Benzingewinnung
- Benzinveredlung
- Betriebslabor
- Techn. Revision
- Betriebskontrolle

Durchschnitt

000786

000787

8-8000  
Oberh.-Holten, den 6. Dezember 1943  
Betriebskontrolle  
ML./Ka.

Herrn Dir. Dr. Hagemann!

Betr.: Produktion für den Monat November 1943

Nach der Bestandsaufnahme vom 1.12.43, 6<sup>00</sup>h, und in Verbindung mit der Monatsabrechnung ergibt sich für die Synthese folgende Produktion:

	n. Tankmessung		t/Tag	n. Kolbenmesser		Differenz
	kg			kg	kg	
Öl + Paraffin	3 301 984		110,0	3 299 130		+ 2 854
Benzin	1 353 130		45,1	1 353 130		-
Flüss. Produkte	4 655 114		155,1	4 652 260		+ 2 854
Gasol	444 650		14,8	444 650		-
Gesamt	5 099 764		169,9	5 096 910		+ 2 854

Gaserzeugung: (einschl. Luft-Zusatz)  
bei 715 1/2 Betriebsstunden

	Nm <sup>3</sup>	Wassergas Nm <sup>3</sup> /h	Active (87,7 % CO+H <sub>2</sub> ) Nm <sup>3</sup>
- DVA	40 109 700		
- ins Restgas	38 770		
	13 000		
Differenz:	40 057 930	56 000	35 122 000 - 28 100 49 100 - 39

Gasbelastung:

	Sygas	I-Gas
N-Synthese:	11 490 600	9 109 300
D-Synthese:	30 205 650	25 984 600
	41 696 250	35 093 900
		12 780 36 420 49 200

Die NS war 712 3/4, die DS 713 1/4 Stunden in Betrieb.  
Konvertgaszustätze waren wie folgt ausser Betrieb:

	II. Stufe	III. Stufe
Am 1.11.43	24 Stunden	24 Stunden
2.11.43	9 "	9 "
5.11.43	1 1/2 "	1 1/2 "
8.11.43	3/4 Stunden	3/4 Stunden
11.11.43	1/2 "	1/2 "
15.11.43	- "	- "
18.11.43	7 "	7 "
19.11.43	3/4 "	3/4 "
21.11.43	22 3/4 "	22 3/4 "
22.11.43	5 3/4 "	5 3/4 "
23.11.43	3/4 "	3/4 "
24.11.43	- "	- "
25.11.43	8 "	8 "
26.11.43	3 3/4 "	3 3/4 "
27.11.43	1 1/4 "	1 1/4 "
28.11.43		

von 11-22<sup>00</sup>h wurde ungewaschenes Konvertgas zugesetzt.

Durchschrift

b. w.

000788

Ruhrwerke Aktiengesellschaft  
Oberhausen-Höfen

Durchschnittsgasbelastung der NS: 531 Nm<sup>3</sup>/h  
 " DS: 714 Nm<sup>3</sup>/h  
 " NS+DS: 651 Nm<sup>3</sup>/h

Aktivenverhältnis Synthesegas zu Wassergas: 0,999.

Belastung der AK.-Anlagen:

Anlage I:  
 Anlage II:

Restgas  
 7 130 200 Nm<sup>3</sup>  
 2 626 000 Nm<sup>3</sup>  
 9 756 200 Nm<sup>3</sup>

Die flüssige Ausbeute bezogen auf die Einsatzmenge im Ofenhaus beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 132,6 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute einschließlich Gasol beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 145,3 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas.

Die Ausbeute bezogen auf Wassergas - Idealgas beträgt  
 flüssig 132,5 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas.  
 Gesamt 145,1 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas.

Trennung der Produkte:

N-Synthese: kg  
 Öl 437 600  
 Benzin 701 850  
 Gesamt 1 139 450

DSynthese: kg  
 Öl + Paraffin 2 864 384  
 Benzin 651 280  
 Gesamt 3 515 664

Flüssige Ausbeute der

N-Synthese 125,0 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas  
 D-Synthese 135,3 g/Nm<sup>3</sup> Idealgas

- Där.: Schuff  
 Gaserzeugung  
 Benzingewinnung  
 Benzinveredlung  
 Betriebslabor  
 Techn. Revision  
 Betriebskontrolle

Durchschnitt





0007907000

Herstellernummer / A. Heimerlburd  
entfällt nach Bedarf

Die flüssige Ausbeute bezogen auf die Einsatzmenge in  $\text{cm}^3$  Benzin beträgt  
für beide Anlagen im Durchschnitt:

131,7 g/ $\text{cm}^3$  Idealgas

Die Ausbeute einschließlich Wasserdampf beträgt für beide Anlagen im Durch-  
schnitt:

144,5 g/ $\text{cm}^3$  Idealgas

Die Ausbeute bezogen auf Wasserdampf-Idealgas beträgt

flüssig 130,5 g/ $\text{cm}^3$  Idealgas

Gesamt 143,2 g/ $\text{cm}^3$  Idealgas.

Dir.: Schuff  
Gaserschwingung  
Benzinverdünnung  
Benzinverdünnung  
Betriebsleiter  
Techn. Revision  
Betriebskontrolle

000791

800000

Beck - Aktien, den 1. Nov. 1943  
Stichtagskontrolle

Beck - Aktien, den 1. Nov. 1943

Beck - Aktien, den 1. Nov. 1943

Beck - Aktien, den 1. Nov. 1943

Beck - Aktien, den 1. Nov. 1943

1. Bilanz	1 200 000	1 200 000	1 200 000	1 200 000
2. Bilanz	1 187 513	1 187 513	1 187 513	1 187 513
3. Bilanz	1 187 513	1 187 513	1 187 513	1 187 513
4. Bilanz	1 187 513	1 187 513	1 187 513	1 187 513

Beck - Aktien, den 1. Nov. 1943

Beck - Aktien, den 1. Nov. 1943

Beck - Aktien, den 1. Nov. 1943

Beck - Aktien, den 1. Nov. 1943

Beck - Aktien, den 1. Nov. 1943

Beck - Aktien, den 1. Nov. 1943

Beck - Aktien, den 1. Nov. 1943

Beck - Aktien, den 1. Nov. 1943

Beck - Aktien, den 1. Nov. 1943

Beck - Aktien, den 1. Nov. 1943

Beck - Aktien, den 1. Nov. 1943

Beck - Aktien, den 1. Nov. 1943

000792 105000

Die flüssige Ausbeute bezogen auf die Inputmenge in I-Gas beträgt  
für beide Anlagen im Durchschnitt: 133,3 g/m<sup>3</sup> I-Gas

Die Ausbeute einschließlich Gasol beträgt für beide Anlagen im Durch-  
schnitt: 146,6 g/m<sup>3</sup> I-Gas

Die Ausbeute bezogen auf Wasser/Gas-Idealgas beträgt

flüssig	131,3 g/m <sup>3</sup>	I-Gas
Gesamt	144,4 g/m <sup>3</sup>	I-Gas

Ber.: Sachverteilung  
Benzinlagerung  
Benzinveredlung  
Betriebslabor  
Rech. Revision  
Betriebskontrolle

000793

Oberh.-Wolten, den 1. Nov. 1943  
Betriebskontrolle  
M/Wa.

Herrn Mr. Schaff:

Betr.: Produktion für die 1. Woche Oktober 1943

Nach der Bestandsaufnahme vom 1.11.43, 6<sup>00</sup>h, ergibt sich für die Synthese folgende Produktion:

	N. Zuzuführung		... abgenommen (Differenz)	
	kg	/Tag	kg	kg
Al + Paraffin	1 022 374	92,9	1 019 120	+ 2 954
Benzin	4 1 00	23,8	4 1 00	-
Misc. Produkte	1 501 954	130,7	1 501 000	+ 2 954
Gasöl	150 170	14,0	152 70	-
Gesamt	1 664 34	151,3	1 661 70	+ 2 954

Gasrechnung:

bei 256 <sup>3</sup>/<sub>4</sub> Stunden

	Restgas Nm <sup>3</sup>	Restgas Nm <sup>3</sup> /h	Aktivgas (I, II) Nm <sup>3</sup>	Aktivgas Nm <sup>3</sup> /h
./. P <sub>12</sub>	13 421 700			
./. Gasvergas im Reaktor	14 410			
	13 406 290	52 200	11 014 000	45 050

Differenz:

- 261 700 - 1 017

Gasbelastung:

I-Synthese:  
II-Synthese:

	Restgas	I-Gas	
I-Synthese:	5 312 000	20 300	4 273 500
II-Synthese:	8 410 200	31 300	7 275 100
	13 722 200	51 600	11 548 600

Wie in Nr. 256 <sup>3</sup>/<sub>4</sub>, die in 256 <sup>3</sup>/<sub>4</sub> Stunden in Betrieb.

Der Konvertierungsgrad II- und I-S. wurde am 12.10.43 abgestellt (Verdichter 3 außer Betrieb).

Gesamtdurchschnittsbelastung der

62 Nm<sup>3</sup>/h  
626 Nm<sup>3</sup>/h  
627 Nm<sup>3</sup>/h

Das Aktivgasverhältnis Synthesegas zu Gasvergas liegt bei 0,373.

Belastung der AK-Anlagen:

AK-Anlage I:  
AK-Anlage II:  
Gesamt:

Restgas
2 414 100 Nm <sup>3</sup>
74 150 Nm <sup>3</sup>
2 488 250 Nm <sup>3</sup>

b. w.

000794

Die flüssige Ausbeute bezogen auf die Investition im Fertigungs betragt für beide Anlagen im Durchschnitt:

110,1 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute einschließlich Wasserdampf für beide Anlagen im Durchschnitt:

144,0 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute bezogen auf Wassergas - Idealgas betragt:

flüssig	127,3 g/m <sup>3</sup> Idealgas
Gesamt	140,0 g/m <sup>3</sup> Idealgas

*Handwritten signature*

- Abf.: Gaserzeugung
- Benzingerwinnung
- Benzinveredlung
- Betriebslehre
- Rech. Revision
- Betriebskontrolle

000795

Oberh.-Kontrollen, den 22. Okt. 1943  
 Betriebskontrolle

11./h.

Herrn Hr. Schuff:

Betr.: Produktion für die Ri. Woche Oktober 1943

Nach der Bestandsaufnahme vom 21.10.43, 6<sup>00</sup>h, ergibt sich für die Synthese folgende Produktion:

Produktion nach Holbermescher:

	I-Synthese kg	D-Synthese kg	Gesamt	l/h
1 + Paraffin	171 000	1 034 270	1 205 270	120,5
Benzin	242 100	214 100	456 200	45,6
Flüss. Produkte	413 100	1 240 430	1 653 530	166,1
Gasol			153 430	15,3
Gesamt einstell. Gasol			1 806 960	181,4

Die Ermittlung der Produktion über Gasmessung ergab ein Mehr von 22 615 kg. Die Berechnung über die Gasmessung wird durch Folgendes beeinflusst:

1. Am 20.10.43 wurden aus Tank V.1 ca. 100 m<sup>3</sup> (Crackinatsprodukt der Almiral-Anlage) nach Tank B (Extraktionseinzelprodukt) gepumpt.
2. Die Extraktion der für 31/32 Lichte am 20.10.43 nicht abgerechnet worden, da sich noch eine bedeutende Menge Produkt am 21.10.43 6<sup>00</sup>h, in dem Tank befindet.

Die Ausbeuteschalen sind deshalb auf die Produktion nach Holbermescher bezogen.

Gaszeugung:

	Wassergas m <sup>3</sup>	m <sup>3</sup> /h	Active (CO, CO <sub>2</sub> + H <sub>2</sub> ) m <sup>3</sup>	m <sup>3</sup> /h
- WKA	13 703 600			
	12 710			
Differenz	13 090 090	57 100	12 163 000	50 200
Gasbelastung:			410 000	1 710
I-Synthese:	3 701 700	15 790	I - Gas	
D-Synthese:	9 282 000	41 700	3 022 400	12 620
	13 703 700	57 490	8 730 600	36 440
			11 753 000	49 060

Die WKA war 239 3/4, die DC 239 1/2 Stunden in Betrieb.

Gesamtdurchschnittsgasbelastung der Ri:

546 m<sup>3</sup>/h  
 605 m<sup>3</sup>/h  
 627 m<sup>3</sup>/h

Das Activenverhältnis Synthesegas zu Wassergas liegt bei 0,267.

Ruhrchemie Aktiengesellschaft  
Oberhausen-Holten

000796

Salzleistung der A.L.-Anlagen:

	Restgas m <sup>3</sup>
Al.-Anlage I	1 450 700
Al.-Anlage II	1 324 750
<u>Summe:</u>	<u>3 005 450</u>

Die mittl. Ausbeute bezogen auf die Chlorwasserstoff-Produktion beträgt  
für die  
I-Anlage 136,7 g/m<sup>3</sup> Idealgas  
II-Anlage 133,0 g/m<sup>3</sup> Idealgas  
Gesamt 141,3 g/m<sup>3</sup> Idealgas

Die Ausbeute einzelner Einzelanlagen im Durchschnitt beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt  
139,4 g/m<sup>3</sup> Idealgas

- Werk: Gasreinigung
- Gasreinigung
- Gasreinigung
- Betriebslabor
- Techn. Revision
- Betriebskontrolle

*Werk*

Rührchemie Aktiengesellschaft  
Oberhausen-Holtten

000797

Übern.-Kontroll. den 4. Okt. 1943  
Betriebskontrolle  
RL/Ka.

Werkstoff

Beitr.: Produktion für den Monat September 1943

Nach der Bestandsaufnahme vom 1.10.43, 6<sup>00</sup> Uhr, und in Verbindung mit der Monatsabrechnung ergibt sich für die Synthese folgende Produktion:

	I. Rohmenge		II. Sollmengen		Differenz
	kg	t/Tag	kg	kg	
HI + Paraffin	2 072 987	95,7	2 042 040		+ 30 947
Serbin	1 322 170	64,1	1 322 170		-
Flüss. Produkte	4 193 157	199,0	4 164 210		+ 30 947
Gasöl	520 370	17,3	520 370		-
Gesamt:	4 715 587	157,1	4 634 580		+ 30 947
<u>Gasversorgung:</u>					
		Wassergas	aktive (25,2 % CO+H <sub>2</sub> )		
	39 885 610	m <sup>3</sup> /h	m <sup>3</sup> /h		
- BVA	40 770				
Differenz:	39 845 840	55 100	34 104 000	47 500	392
			217 500		

11/41 25000 3 43 020782 28110



000798

Gasbelastung:

	km <sup>3</sup> Sygas	km <sup>3</sup> /h	km <sup>3</sup> I-Gas	km <sup>3</sup> /h
K-Synthese:	10 477 570	14 600	8 141 500	11 320
D-Synthese:	31 188 200	43 500	25 835 600	36 140
	41 663 770	58 200	33 976 500	47 460

Die K war 719 3/4 Stunden, die D 715 Stunden in Betrieb.

Gesamtdurchschnittsbelastung der K betrug: 399 km<sup>3</sup>/h  
 " D " 701 " "  
 " K+D " 602 "

Das Aktivverhältnis Synthesegas zu Wassergas liegt bei 0,994.

Die flüss. Ausbeute bezogen auf die Einsatzmenge im Ofenhaus beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 123,5 g/km<sup>3</sup> I-Gas.

Die Ausbeute einschließlich Carol beträgt für beide Anlagen im Durchschnitt: 138,5 g/km<sup>3</sup> I-Gas.

- Sdr.: Gaserzeugung  
 Benzingerwinnung  
 Benzineredlung  
 Betriebslabor  
 Techn. Revision  
 Betriebskontrolle

*Kalk*

000799

Oberh.-Polize, den. Okt. 1943  
Betriebskontrolle

El/Wa.

Betriebs- u. Produktionskontrolle

Betr.: Produktion für die III. Periode September 1943

Nach der Bestandsaufnahme vom 1.10.43, 6<sup>00</sup> Uhr, und in Verbindung mit der Monatsabrechnung ergibt sich zur die systeme folgende Produktion:

	B. Verflüssigung		C. Kolbenmaschinen		Differenz
	kg	t/Tag	kg	kg	
Öl + Paraffin	985 151	28,5	1 001 870		- 16 519
Benzin	437 850	13,8	437 850		-
Flüss. Produkte	1 421 001	42,3	1 439 520		- 16 519
Gesamt	175 900	17,0	175 900		-
	1 801 901	55,1	1 618 020		- 16 519

Gasverbrauch:

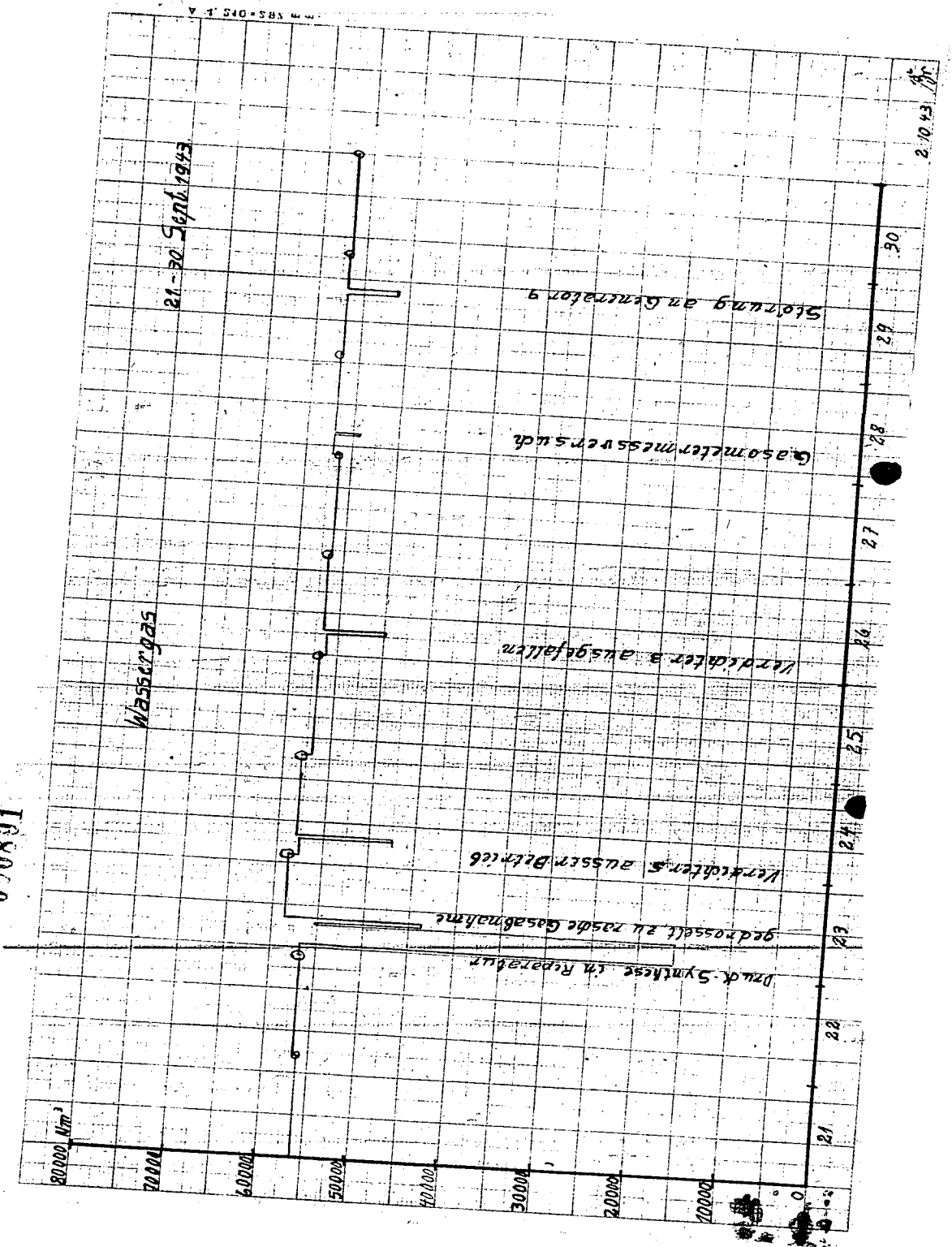
	in m <sup>3</sup>	Gasverbrauch in m <sup>3</sup> /h	Aktive (27,3 % CO <sub>2</sub> ) in m <sup>3</sup> /h
- LWA	13 398 450		
	13 510		

Differenz: 13 384 970 55 750 11 604 000 + 103 100 48 700 430

B. W.



090891



Druck-Synthese in Reparatur

Wassergas

Ergänzung ab 21 Sept 1943

Druck-Synthese in Reparatur

gedrosselt zu rasche Gasabnahme

Ventil 5 aussen Betrieb

Ventil 3 ausgefallen

Gasometermessversuch

Störung an Generator

2/10/43

Ruhrchemie Aktiengesellschaft  
Oberhausen-Holten

000802/18

Oberh.-Holten, den 22. Sept. 1943  
Betriebskontrolle

Herrn Dr. Schuff

Betr.: Produktion für die II. Dekade September 1943

Nach der Bestandsaufnahme vom 21.9.43, 6<sup>00</sup>h, ergibt sich für die Synthese folgende Produktion:

	N. Reinmessung kg	t/Tag	N. Kolbenmesser kg	Differenz kg
Gl. + Paraffin	947 161	34,7	926 840	+ 20 321
Benzin	436 310	13,8	436 310	-
Flüss. Produkte	1 383 471	48,5	1 363 150	+ 20 321
Gasöl	177 920	17,8	177 920	-
<b>Gesamt:</b>	<b>1 561 391</b>	<b>100,1</b>	<b>1 531 070</b>	<b>+ 20 321</b>

Gaserzeugung:

	Erzeugung m <sup>3</sup>	Erzeugung m <sup>3</sup> /h	Aktive (25,0 % CO+H <sub>2</sub> ) m <sup>3</sup>	Erzeugung m <sup>3</sup> /h
- DVA	13 321 320			
	13 530			
<b>Differenz:</b>	<b>13 307 850</b>	<b>55 Gas</b>	<b>11 420 000</b>	<b>47 700</b>
			<b>41 200</b>	<b>n. z. 170</b>





Wassergas

000875

1-10 Sept. 1943

