

A k t e n n o t i z

000336

über die Besprechung in
O.-Holten am 16. Februar 1942.

Verfasser: Tramm

Durchdruck an:

Anwesend: Martin
Hagemann
Alberts
Waibel
Schuff
Velde
Stuhlpfarrer
Goethel
Knöllinger
Clar
Kolling
Tramm

Anwesende.

C 28 3440-30/5.01-93

(3440)

Zeichen: HL - Tr/Mm. Datum: 17. Februar 1942.

Betrifft: Produktionsprogramm für RB.

Der Besprechung lag das künftig vorzusehende Produktionsprogramm für RB (Schmieröl, Flugöl und dergl.) zugrunde. Ein entsprechendes Produktionsprogramm war mit Schema vom 2. Februar 1942 von Tramm aufgestellt worden. Auf Veranlassung von Alberts war diesem Produktionsschema die Annahme zugrunde gelegt, daß neben der RB-Kreislauf-Produktion das gesamte Hoesch-Produkt bis 320°C siedend, und zwar 21 400 t Kreislaufprodukt und 18 600 t Mitteldruckprodukt, zur Verfügung stehen. Ein ähnliches Schema ist mit Schreiben vom 16.12.41 Herrn Dr. Altpeter vom Reichsamt für Wirtschaftsausbau auf Veranlassung von Hagemann eingereicht worden. Das vorliegende Schema ist insofern verändert, als der Wunsch von Hoesch berücksichtigt worden ist, bei Übernahme der Kreislaufprodukte auch die Mitteldruckprodukte, die sonst für Hoesch schwer verwertbar werden, abzunehmen.

Nach Ansicht von Alberts und Waibel ist nach Verhandlungen mit Hoesch das Schema vom 2.2./^{vorläufig}nicht mehr diskutabel, da Hoesch in der Zwischenzeit den Plan gefaßt hat, die von 220 - 320°C siedenden Produkte für die Herstellung von Metallbearbeitungsölen, für die sie einen Preis von RM -,38 erzielen, zu verwenden. Bestehen bleibt die Abmachung mit Hoesch, die für die Oxo-Produkte infrage kommenden Mengen mit einem Olefinpreis von RM -,38 zu liefern. Dagegen fordert Hoesch die entsprechenden Paraffine zurück. Ebenso würde Hoesch den wesentlichsten Teil

000337

der aus der Mitteldruckaufarbeitung stammenden Kohlenwasserstoffe in der genannten Siedelage für sich verwenden wollen. Über die Benzine kann Hoesch aber nicht verfügen, weil sie die Kreislaufprodukte gebrauchen, um die aus der Aufarbeitung stammenden Benzine in der Oktanzahl entsprechend zu verbessern.

Tramm schlägt vor, die von Hoesch zurückverlangten 8 000 t 220 - 320°-Produkt in der Planung vom 2.2. durch entsprechende Fremdprodukte, sei es von Krupp, Rheinpreußen usw., zu ersetzen, im übrigen aber die Planung bestehen zu lassen, denn es ist, allgemein wirtschaftlich gesehen, nicht zu verantworten, daß die hochwertigen α -Olefine der Hoesch-Kreislauf-Produkte für eine durch jeden beliebigen höheroktanigen Kraftstoff ebenso gut zu leistende Oktanzahlerhöhung herangezogen werden, statt sie auf die wertvollen Flugöle, Autoöle, bzw. nach Vorschlag von Martin, Fettalkohole, aufzuarbeiten. Es wird klar gestellt, daß die finanzielle Durchrechnung des vorliegenden Schemas bei Einsatz der gesamten Hoeschprodukte mit RM -,33 einen Gewinn von 6,5 Mill. RM ergab, der aber bei Einsatz der gesamten Hoesch-Produkte mit RM -,35 auf 5,7 Mill. RM heruntergehen würde. Dieser hohe Gewinn ergibt sich dadurch, daß bei Herstellung eines Maximums an hochwertigen Produkten ein Minimum an technischen Aufwendungen zu machen ist wegen der günstigen Qualität des Einsatzes. Durch die Höhe des Einsatzes wird auch eine gute und gleichmäßige Belastung der gesamten technischen Anlagen gewährleistet, ohne sie in einzelnen Teilen zu überlasten. Auf Grund der mit Hoesch geführten Verhandlungen scheint Hoesch im wesentlichen nur Interesse an einer Lieferung von Produkten an RB zu haben, wenn Hoesch an dem Gewinn beteiligt wird. Für eine derartige Abmachung besteht aber keine besondere Neigung, dagegen wird die Frage diskutiert, wie weit es möglich ist, Hoesch preislich entgegenzukommen. Martin glaubt, daß es evtl. auch mögl.)

Martin hat Bedenken gegen die großen Mengen Autobenzin. Es wird darauf hingewiesen, daß diese in dem vorliegenden Schema auf den vermehrten Einsatz der Hoesch-Produkte zurückzuführen sind und im ganzen immerhin nur 30 % der verkaufsfähigen Fertigprodukte betragen. Martin stellt die Frage, wie weit aus dem Autobenzin Olefine für die Benzin-Alkohol-Synthese abgezweigt werden können. Es wird festgestellt, daß diese Frage theoretisch

*) lich ist, durch Einwirkung der entsprechenden Reichsstellen bei Produktion von hochwertigem Flugöl die notwendigen Hoesch-Produkte durch eine entsprechende Verfügung der Reichsstellen zwangsläufig frei zu bekommen, hält es aber für wünschenswert, sich möglichst auf die eigene Produktion zu stützen.

000338

und experimentell bereits behandelt ist und daß im August 41 sowohl im Laboratorium Dr. Roelen wie der I.G. eine nach allen Möglichkeiten hin exakte Probe der olefinhaltigen Benzine zur Verfügung gestellt wurde. Eine nochmalige Durchrechnung bzw. Herstellung der Benzine hält Tramm für zwecklos, ehe nicht über die bereits zur Verfügung gestellte Probe eine experimentelle Entscheidung gefallen ist. Martin weist darauf hin, daß hohe Konzentration an α -Olefinen für die Fettalkohole günstig ist. Es wird klargestellt, daß im Autobenzin diese Qualitäten auch nur noch sehr schwach vertreten sind. Die experimentelle Herstellung von endständigen Olefinen gelingt nach Angaben Tramm's bis zur Zeit nicht, wenn auch die Herstellung von Olefinen an sich wesentliche Fortschritte gemacht hat. Es wird von Tramm darauf aufmerksam gemacht, daß in dem vorliegenden Schema 9 000 t C_5 mit ca. 70 % α -Olefingehalt und weiterhin 1 750 t C_6 mit 1 260 t α -Olefingehalt zur Verfügung stehen. Falls diese für die Benzin-Alkohol-Synthese gebraucht werden, wird das Flugbenzin eine Verminderung erfahren, die aber tragbar erscheint, da nicht das Fliegerbenzin 1 mit 100 Oktan, sondern das Fliegerbenzin 2 mit 92 Oktan geopfert werden müßte. Alberts weist darauf hin, daß es voraussichtlich leicht sein würde, von Hoesch die zwischen 150° und $220^\circ C$ siedende Fraktion, also die C_9 bis C_{13} -Kohlenwasserstoffe zu erhalten. Tramm weist darauf hin, daß sowohl die Produkte aus der Kreislauf- wie aus der Mitteldruck-Synthese in dieser Siedelage äußerst wertvoll sind, die einen als hochwertigster Einsatz für die Flugölherstellung, die anderen als Einsatz in die KC-Anlage für Fliegerbenzin. +)

Es wird jetzt die Frage diskutiert, wie weit man das vorliegende Schema auf Basis eigener Produktion erfüllen kann. Die neuen Generatoren lassen nach Angaben von Alberts eine Jahreserzeugung von ca. 95 000 t zu, die nach Alberts in den vorhandenen Öfen ohne Kreislauf herzustellen wären. Hagemann teilt mit, daß die neuesten Kreislaufversuche Belastbarkeiten zeigen, die denen gleich sind, die heute im Großbetrieb bei der RB üblich sind. Will man im Kreislauf hohe Paraffinausbeuten erzielen, dann muß man allerdings nach Angabe von Hagemann weitere Öfen aufstellen, und mit geringerer Lebensdauer der Kontakte rechnen.

Tramm bezweifelt, ob man die geringere Lebensdauer der Kontakte

) Es wird von Hagemann besonders darauf hingewiesen, daß die Abgabe von C_8 - C_{13} die Hoesch-Benzin-Qualitäten nicht beeinflusst, da die C_8 -Olefine bereits weit unter 65 Oktan selbst nach Hydrazinfraktionierung

nötig hat, da ja die Produktion der hochwertigen Öle im wesentlichen von den Benzin und nicht von den Paraffinen abhängt. Martin legt fest, daß noch einmal ein neues Schema zu rechnen ist, in dem folgende Endprodukte erscheinen sollen: Flugöl, Autoöl, Flugbenzin, iso-Propanol, ca. 8 000 t Oxo-Produkte, 10 000 t Paraffine, Autobenzin und Benzinalkohole. Bei diesem Schema soll von Schuff geprüft werden, welche maximale Erzeugung zu erwarten sein wird, um Sicherheit zu haben hinsichtlich des Durchsatzes der Sekundäranlagen. Es wird darauf hingewiesen, daß im wesentlichen dazu die schon früher gerechneten Schemen verwendet werden können. Inzwischen wird auch noch zu klären versucht werden, welche Produkte von Hoesch sicher über ca. 10 Jahre zur Verfügung stehen.

Hinsichtlich des Baues wird ausgeführt, daß die Flugöl-anlage baulich und betrieblich am einfachsten ist. Besondere Bedenken bestehen gegen die Toluol-Anlage, deren Ausbau an sich mit der vorliegenden Planung nichts zu tun hat. Hier wird aber die Überlastung der Betriebsleitung der Baubüros usw. gefürchtet, wobei zu bedenken ist, daß durch die LT Anlage auch fraglos gewisse Vorteile sich ergeben würden wie Verlegung der KC-Anlage und damit Platzschaffung für den Ausbau der Ölfabrikation, Verbesserung des Wasserstoffgehaltes des "oksgases, Aufschluß des neuen Geländes. Tramm teilt mit, daß lt. Anruf von Dr. Bayerl vom 16.2. dringende Gefahr besteht, daß beispielsweise die bei der Bamag bestellten großen Destillationsanlagen auf unabsehbare Zeit aus dem Werksprogramm der Bamag geworfen werden, falls nicht innerhalb von wenigen Tagen oder höchstens Wochen eine endgültige Klärung erfolgt ist, ob die Anlage 462 Um eine günstige Wehrmatts-Nummer erhält. Es wird erneut festgestellt, daß mit den jetzigen Dringlichkeitsstufen von Ende 1944 keinesfalls ernstlich mit der Fertigstellung der Anlagen zu rechnen ist.

Inzwischen konnte bei Herrn Dr. Altpeter durch Herrn von Asboth erreicht werden, daß derselbe ein dringliches Schreiben an Herrn Oberst Becht richtete, in welchem um eine höchste Dringlichkeitsnummer für 462 Um gebeten wurde. Bis spätestens Ende Februar dürfte eine Entscheidung zu erwarten sein.

Tramm

Martin

000340

N i e d e r s c h r i f t

Über die Betriebsbesprechung Ruhrchemie und Ruhrbenzin vom
28. Juli 1941

Anwesend:	Martin	Köppern	Drehschmidt
	Hagemann	Spanier	Döring
	Alberts	Schayen	Goethel
	Bibus	Schenk	Knöllinger
	Brieler	Voeth	Neweling
	Clar	Wächter	Schaub
	Hesseln		Schuff
	v.d.List		Velde
	Meyer		
	Metz		

Martin gibt zunächst eine ausführliche Zusammenstellung darüber bekannt, welche Beamten der Behörden und Parteinstanzen sowie des Gewerbeaufsichtsamtes das Recht haben, das Werk ohne Anmeldung zu besuchen. Besonders erwähnenswert erscheinen hierbei alle ministeriellen Stellen, die Beamten der zuständigen Polizeibehörde und der Staatsanwaltschaft, Gewerbeaufsichtsbeamte, technische Aufsichtsbeamte der Berufsgenossenschaften, Abnahmebeamte staatlicher Beschaffungsstellen des Inlandes. Alle diese Personen müssen sich aber jederzeit ausweisen können. Ausserdem sind berechtigt die zuständigen Gau- und Kreisobmänner der DAF, der Gauleiter und der Kreisleiter bzw. deren ständige Stellvertreter nach Anmeldung im Betrieb. Auf eine Anfrage von Velde stellt Martin fest, dass auch in Versuchsanlagen der Gewerberat das Recht hat, sich über alle betrieblichen Fragen zu unterrichten, die für den Unfall- oder Gesundheitsschutz von Bedeutung sein könnten.

~~Martin verliest weiter ein Schreiben des Beauftragten für den Vierjahresplan, betreffend kriegsmässige Fertigstellung von Bauten. Alle Bauausführungen müssen danach in einfachster lediglich durch den unmittelbaren Betriebszweck erforderlichen Form erfolgen. Alle Aufwendungen für "Schönheit der Arbeit", architektonische Gestaltung, Ausstattung und dergleichen haben zu unterbleiben. Teilweise wird eine Stilllegung der in Angriff genommenen Bauten gefordert, soweit es sich um Verwaltungsgebäude, Kasinos, Bäder, Abertanlagen usw. handelt. Selbstverständlich~~

müssen alle Instandhaltungsarbeiten weitemin durchgeführt werden. Alberts verweist darauf, dass einzelne derartige Anlagen bei der RB direkt zur Erweiterung der Produktion gehören, genehmigt wurden und dementsprechend gebaut werden dürfen. Metz wird es übernehmen einen Vorschlag für eine provisorische Vergrößerung der Waschkauen und sanitären Anlagen im Kraftwerk einzureichen.

Bei Unfällen im Betrieb soll in Zukunft in jedem Falle der Arbeitsschutzwalter Götz benachrichtigt werden, auch bei leichteren Verletzungen. Dieser übernimmt die Mitteilung an das Gewerbeaufsichtsamt für RCH und RB für alle Fälle, die nicht durch Herrn Clar gehen. Wie bisher ist bei schweren Unglücksfällen Herr Clar zu benachrichtigen. Grundsätzlich werden also Herr Götz alle Unglücksfälle, Herrn Clar nur die schweren Unglücksfälle mitzuteilen sein.

Es soll in den einzelnen Betrieben überprüft werden wie weit Angestellte, die eine Freiwoche haben, für Sonderaufgaben herangezogen werden können, um den Personalmangel auszugleichen. Eine ^{ne} gütliche Regelung dieser Angelegenheit soll zunächst nicht erfolgen, jedoch sollen aus den einzelnen Betrieben bis zum 15. August entsprechende Vorschläge eingereicht werden. Auf Anfrage teilt Martin mit, dass sämtliche Überstunden bei Angestellten bezahlt werden, und zwar bei einem Einkommen bis RM 450,- zusammen mit dem Monatsgehalt, bei höherem Einkommen wird eine entsprechende Entschädigung am Ende des Jahres erfolgen. Martin stellt auf Anfrage von Schayen fest, dass diese Gratifikation unter ausdrücklicher Berücksichtigung der geleisteten Überstundenzahl erfolgen und ^{einen} den Bezügen des Betreffenden entsprechenden Ausgleich für geleistete Überstunden darstellen soll.

Martin verweist nochmals auf eine gewisse Unpünktlichkeit bei Einhaltung der Dienstzeit, die ihm aufgefallen und durch Kontrolle bestätigt worden ist. Er bittet die Betriebs- und Abteilungsleiter ausdrücklich auf genaue Einhaltung der Dienstzeit bei ihren Angestellten zu achten.

Es wird ein Schreiben des Abwehroffiziers verlesen, in welchem auf die Gefährlichkeit der Besprechung kriegswichtiger Dinge in privaten und dienstlichen Kreisen hingewiesen wird.

Besonders bei Personen in gehobener Lebensstellung habe man die Erfahrung machen müssen, dass mit einer gewissen Leichtfertigkeit wichtige und für den Feind wertvolle Dinge gesprächsweise erwähnt wurden. Auf die strengen Strafen mit denen eine derartige als fahrlässiger Landesverrat zu bezeichnende Handlungsweise geahndet wird, wurde daher nochmals verwiesen.

Ein von Feisst und Neweling ausgehender Vorschlag, im Werk Ausbildungskurse einzurichten, in welchen den rein empirisch vorgebildeten Meistern eine Ausbildung in gewissen Grundbegriffen der Physik, Chemie, Technik usw. vermittelt werden soll, wird besprochen. Feisst wird die Vorbereitung dieser Kurse übernehmen, bis 15. August soll bei ihm von jedem Betrieb eine Liste eingereicht werden, in welcher die in Frage kommenden Gefolgschaftsmitglieder verzeichnet sind. Es wird dabei festgelegt, dass der in Frage kommende Personenkreis nicht zu weit auszudehnen ist, Meister und höchstens Vorarbeiter kommen in Frage.

Da sich herausgestellt hat, dass technische Daten und Auskünfte über angeliefertes Material infolge der augenblicklichen Organisation häufig nur schwer vom Magazin zu bekommen sind, und dass besonders die entsprechenden Unterlagen nicht vorliegen, soll mit Waibel besprochen werden, in welcher Form hier eine Änderung möglich ist, um den einzelnen Betrieben und Abteilungen Angaben über technische Einzelheiten von angeliefertem Material leichter zugänglich zu machen. Ausserdem wird allgemein Klage geführt, dass einzelne Montagefirmen ihre Leute mit völlig unzureichendem Werkzeug an gewisse Arbeiten heransetzen, wobei häufig das erforderliche Werkzeug aus den Betrieben entwendet wird. Auch über diesen Punkt wird Martin mit Waibel sprechen, um eine viel schärfere Kontrolle der Montagefirmen ~~und ihrer Leute zu erreichen.~~

007. Martin.

000343

Aktennotiz 218

Über die Besprechung mit

Verfasser: Dr. SchuffDurchdruck an: Anwesende

In Holten, am 24.4. 19 40

Anwesend:

Alberts	Meier
Drehschmidt	Neweling
Goethel	Schaack
Hopp	Schuff
Knöllinger	Velde
Lüben	

Zeichen:Datum:

Schu/Mi.

25.4.1940

Betrifft: Betriebsbesprechung am 24.4. 1940.

1.) Die Gasrückblasung erfolgt seit dem 12.4. 40 auch auf AKA I. Durch Ausfall von Kompressor III und Minderleistung von Kompressor I (ca. $650 \text{ m}^3/\text{h}$) konnten die aus der AKA und der Dibbs-Spalanlage anfallenden Gase zeitweise nicht voll abgezogen werden. Behelfsmässig wurde dann die Inertzeit AKA heraufgesetzt, zeitweilig bis auf 9'. Eine gewisse Besserung wurde erzielt, nachdem die beiden AKA auf die gleiche Beladungszeit von 30' gesetzt wurden (17.4.), da nunmehr erst jeder Adsorber mit der gleichen Menge Rückblasegas beaufschlagt wurde. Am 18.4. abends kam Kompressor III wieder in Betrieb. Die Inertzeiten konnten dann auf 5' am 19.4. und bei AKA I auf 4' am 20.4. gesetzt werden. Durch erneuten Ausfall von Kompressor III am 23.4. traten wiederum Störungen auf. Über den Anfall von Gasol liegen daher nur von 4 Tagen (19.-22.4.) einwandfreie Ergebnisse vor. Hieraus ergibt sich unter Berücksichtigung der im Spaltgas enthaltenen Mengen ein Anfall von 12 - 15 tato in der Synthese d.h. etwa 10% der flüssigen Primärproduktion.

2.) In der Stabilisation II wurde der Entspannungsdruck der Rohgasolvorlage herabgesetzt, um die Kolonne zu entlasten. Es ergab sich nämlich, daß die Toppgasmengen so groß waren, daß der Regler mit Umgang gefahren werden mußte. Es erschien daher zweckmäßiger, größere Mengen Entspannungsgas abzunehmen und dafür weniger Toppgas zu haben, wodurch die Kolonne sicherer arbeitet und eine bessere Kondensation des Fertiggasols erreicht wird. Beide Gase gehen z.Zt. über Vorlage 44 als Rückblasegas vor die AKA, während das Abblasegas der Kompressoren in dem Restgas entspannt wird. In der Meinung, daß die Toppgasmengen garnicht allzu hoch seien, hat der Betrieb den Entspannungsdruck - ohne vorherige Rücksprache - mittlerweile wieder erhöht von 16 auf 22 atü. Das soll zunächst beibehalten werden.

3.) Die Zufuhr des Fertiggasols zur Polymeranlage erfolgt zur Zeit so, daß die Vorlagen mittels des Abblasegasdruckes den Einsatzvorlagen 10 u. 11 zugeedrückt werden. Es wurde beobachtet, daß bei dieser Manipulation der Druck im Abscheider von 32 atü bis auf 22 atü fallen kann und infolgedessen die Abblasegasmengen Schwankungen zwischen 300 u. 80 m³/h unterworfen sind. Hierher rühren auch die beobachteten Schwankungen im Heizwert des Restgases. Es wurde beschlossen, in Zukunft das Fertiggasol mittels einer vorhandenen Kreiselpumpe direkt unter Umgehung der Vorlagen 10 u. 11 über Kolbenpumpe der Polymeranlage zuzuführen.

Beim Ausfall der Kolbenpumpe am 8.4. mußte die Polymeranlage stillgesetzt werden, wobei der Kontakt im Reaktor 2 zu lange gespült und dabei eingeschlämmt wurde. Reaktor 3 wurde daher neu gefüllt und mit Reaktor 1 zusammen am 16.4. in Betrieb genommen. Mangels entsprechender Absperrorgane können versetzte Reaktoren nicht hintereinander sondern nur parallel gefahren werden. Da Reaktor 1 nur noch schlecht arbeitete und Reaktor 3 infolge der Widerstandsunterschiede wohl stärker beaufschlagt wurde, war die Aufarbeitung der Olefine von etwa 42% auf 18% eine sehr mäßige. Nach Füllung von Reaktor 4 wurde auch Reaktor 1 am 20.4. stillgesetzt und Reaktor 3 u. 4 hintereinander geschaltet in Betrieb genommen. Zur Zeit werden die Olefine von etwa 44% auf 5 - 7 % herunter gearbeitet entsprechend einem Umsatz von mehr als 90%. Um die Verhältnisse hier genauer untersuchen

zu können, wurde beschlossen, noch für einige Zeit von der Polymerisation von C_5 abzusehen und dementsprechend den Dampfdruck des stabilen Benzins zunächst nicht unter 0,55 zu fahren. Eine diesbezügliche Untersuchung ergab übrigens, daß bei 0,50 ata schon 25% C_5 im Fertiggasol vorhanden waren.

4.) Mit Rücksicht auf die Benzinqualität (OZ) soll die Mitverarbeitung von Tank 7 etwas abgestoppt werden.

5.) Nachdem mit Rücksicht auf die Anforderungen der Schmierölfabrik an Spalteinsatz die Extraktion der Syntheskontakte auf Schwerbenzin allein umgestellt wurde, steht nun auch das Destillat der Toppanlage mit verhältnismäßig niedrigem Siedebeginn zur Verfügung. In der Fraktionierung wurde in der vergangenen Woche schon auf etwas höheren Schnitt für das Gasöl umgestellt, um gleichzeitig auch mehr Schwerbenzin und Petroleum für Extraktionszwecke zu gewinnen. Es wurde festgelegt, in dieser Richtung noch weiter zu gehen, sodaß auch der Siedebeginn des Destillats der Toppanlage höher zu liegen kommt, wobei mindestens 200-220° erreicht werden sollen.

In der Paraffinfabrik werden stark schwankende Mengen an Destillat I und dementsprechend an Tafelparaffinausbringen beobachtet (pro Kammer 4,5 - 5,5 m³). Es wird festgelegt, die Einsatz-tanks der Fraktionierung 8, 9 u. 10 umzupumpen.

6.) Bei der Erörterung der Produktion wird festgestellt, daß z. B. am 23.4. von 55 m³ Leichtbenzin AKA nur 42 m³ in den Vorlagen der Stabilisation II angekommen sind. Es wird vermutet, daß das Benzin einen anderen Weg gegangen ist und deshalb vereinbart, Abgänge in der betreffenden Leitung durch Steckscheiben zu sichern. Weiterhin wird das Leichtbenzin wieder durch Wechselvorlagen (6 u. 7) gemessen werden.

Herr

000346

Aktennotiz

über die ~~XXXXXXXXXX~~ Besprechung mit
Betriebsbesprechung

Verfasser: Schaack.

Durchdruck an:

Martin,
Hagemann und
Anwesende.

in Holtzen am 18. 2. 19 38.

Anwesend:

Alberts, Wilke, Fabst, Döring,
Neweling, Meier, Schuff,
Drehschmidt, Knöllinger, Lüben,
Feist, Velde und Schaack.

Zeichen:
Sch/k/Bl.-

Datum:
23.2.1938.

Betrifft: Betriebsbesprechung am 18. Februar 1938.

1.) Spaltenanlage :

Die Ausbeuten sind zu niedrig, sodass sich unter den heutigen Bedingungen ein weiteres in Betrieb halten der Anlage nicht lohnt. Es soll versucht werden, mit einem Höher fahren der Temperaturen auf 620 - 650° die Ausbeute zu verbessern. Sollte diese Maßnahme keinen Erfolg haben, so wird die Anlage stillgesetzt bis das amerikanische Material eingebaut werden kann, welches etwa Mitte April hier anrollen soll. Bei Stillsetzen der Anlage soll ein Verkauf des Produktes von Tank I an Ruhland ins Auge gefasst werden. Velde macht eine Probe für Ruhland (~~1 Fas~~) fertig, welche an Herrn Dr. Wagner geht.

2.) Raffination :

Wenn die Spaltenanlage nicht läuft soll die Raffination mit AK.-Benzin betrieben werden, um Versuchsunterlagen zu gewinnen. Die beiden Türme sind dabei frisch zu füllen.

3.) Fraktionierung :

Es wird ein mindestens 14 tägiger Leistungsversuch von 8 - 9 m³/h gefahren. Der Versuch soll erst abgebrochen werden, wenn die Paraffinanlage wieder Produkt braucht.

4.) Zwischentanklager :

Das Zwischentanklager soll beschleunigt fertig gestellt

werden.

5. Synthese:

Die Füllung von Block VI ist nicht terminmässig erfolgt, da die Entleerung Schwierigkeiten machte. Ferner wird festgestellt, dass die bei der Entleerung der Ofen gleichzeitig notwendig werdenden Reparaturen ziemliche Zeit in Anspruch nehmen. Damit die unteren Anker nicht leiden ist darauf zu achten, dass die Ofen im warmen Zustande gaseitig nicht mehr als 3 m WS Druck bekommen. Unter Berücksichtigung der bei der Extraktion vorhandenen Blockade ergibt sich damit, dass für das Ausdampfen Umschlüsse notwendig werden zwischen Ofeneingang und Festgasleitung. Hierdurch können mindestens 500 mm WS Druck gespart werden, sodass mit Sicherheit ein unsulässiger Druck im Ofen vermieden werden kann. Im Laufe der Woche vom 21. bis 26.2.38 können 28 000 Nm³ Wassergas entsprechend 10 000 Nm³ Sygas /h aufgegeben werden.

Das Regeneriergebläse ist in Ordnung.

Der Fadenkorn-Ofen muss bei der nächsten Hydrierung auf die VAK. genommen werden, um den Ofen genau auswerten zu können. Die 3 Versuchsofen sollen in regelmässigen Turnus auf die VAK. geschaltet werden. Ofen 31 ist schlecht und muss entleert werden.

6.) Dampflieferung RCH.:

Da der Staurand an der Werkstatt undicht geworden ist und diese Messstrecke nicht ausgebaut werden kann, wird der Gaskessel direkt nach Abnahme auf Leistung gefahren und dann die Dampfleitung zur RCH. stillgesetzt. Es ist dann möglich am Kompressorenhaus eine neue Messstrecke einzubauen, an welcher der zur RCH. gehende Dampf gemessen werden kann. Sobald dann diese Messstrecke in Betrieb ist, übernimmt der Gaskessel das gesamte Restgas.

Althaus

Aktennotiz

über die ~~XXXXXXXXXX~~
Betriebsbesprechung

Verfasser: Schaack.

Durchdruck an:

Martin,
Hagemann, und
Anwesende.

in Holtzen am 21. 1. 1938.

Anwesend:

Alberts, Blase, Wilke, Pabst,
Döring, Beveling, Meier, Schuff,
Drehschmidt, Füllinger, Lüben,
Feist, Felde und Schaack.

Zeichen:

Datum:

Schk/Bl.-

24.1.1938

Betrifft: Betriebsbesprechung am 21. Januar 1938.

1. Telefonnetz.

Bei der Einführung der Nachschaltung werden 7 Wohnungen der Ruhrbenzin nach Vorschlag von Herrn Blase angeschlossen und 2 Apparate im Betrieb der Ruhrbenzin und zwar Wassergasanlage und Schmierölfabrik.

Für die Erweiterung des Telefonnetzes wurden die neuen zu installierenden Apparate festgelegt. Es handelt sich um 26 Apparate, von denen 4 Apparate Postanschluss bekommen und zwar das neue Büro von Herrn Dr. Biermann, 1 Apparat der Schmierölfabrik und 2 weitere Apparate im technischen Büro der Ruhrbenzin.

2. La Mont-Kessel.

Soweit sich übersehen läßt wird der Kessel bis zum 1.2.38 betriebsfertig sein. Der Wassertopf in der Gasleitung vor dem Kessel soll eine automatische Entwässerung erhalten, welche von einem Schwimmerventil gesteuert wird.

3. Synthese.

Beveling legt ein Programm vor für die Entleerungen der Öfen, nach welchen im Durchschnitt monatlich 15 Öfen entleert werden können, wenn nicht besondere Schwierigkeiten auftreten. Durch die notwendigen Hydrierseiten und dem damit bedingten Ausfall an

an Öfen ergibt sich, dass 40 Öfen mit einer Belastung von rd. 28 000 Nm³/h laufend in Betrieb gehalten werden können, bei konstantem mittleren Ofenalter.

Ebenso wird ein Programm für die Auswechslung der Kruppessel vorgelegt. Im Zusammenhang mit diesem Programm ergibt sich, dass die Belastung von 28 000 Nm³/h, d.h. bei insgesamt 40 Öfen etwa Mitte Februar erreicht werden kann. Herr Schuff legt den Plan über die Regenerierung der Öfen für die nächsten 6 Monate noch vor.

4. Spaltanlage.

Die Beheizung der Spaltanlage ist auf Restgas umgestellt. Bei dem augenblicklichen Arbeiten der Aktiv-Hohle-Anlage kann der Ofen ohne Temperaturregelung gefahren werden. Ebenso hat sich das Spaltgas bisher nicht störend bemerkbar gemacht. Die Regler sind betriebsbereit und können bei auftretenden Schwankungen eingeschaltet werden.

Es soll versucht werden, dass gesamte Gasol und die Rückgase der Stabilisation in die Spaltanlage zu geben.

Schuff

000350

Aktennotiz

über die ~~XXXXXXXXXX~~
Besprechung mit
Betriebsbesprechung

Verfasser: Schaack.

Durchdruck an:

Martin,
Hagemann und
Anwesende.

in Holtzen am 17.1. 19 38.

Anwesend:

Alberts, Wilke, Pabst, Neveling,
Döring, Schuff, Drehschmidt,
Knöllinger, Peißt, Velde/Lüben und
Schaack.

Zeichen:

Schk/Wl.-

Datum:

18.1.38

376

Betrifft: Betriebsbesprechung am 17.1.1938.

1. Synthese.

Das in der letzten Betriebsbesprechung festgesetzte Programm konnte nicht eingehalten werden, da die Entleerung der Öfen nicht wie vorgesehen durchgeführt werden konnte. Block VII kommt ab 17.1. und Block II spätestens ab 20.1. in Betrieb mit der entsprechenden Erhöhung der Gasabnahme. Da inzwischen Block II herausgenommen werden musste, kommt die Erhöhung der Gasbelastung erst ab 20.1.38 in Frage. Herr Neveling legt bis Freitagvormittag genaues Programm vor über:

Öfenentleerungen, Füllung neuer Öfen und Instandsetzung der Oberkessel.

Ebenso legt Herr Schuff ein Programm über die versuchsnehmenden Hydrierungen für die nächsten 2 bis 3 Monate vor.

In großen Zügen wird festgestellt, dass für die notwendigen Entleerungen ein Ofenalter von 65 Tagen in der I. Stufe und 100 Tage in der II. Stufe zugrunde gelegt werden soll. Um ein solches Ofenalter aufrecht zu erhalten, müssen im Februar 18 Öfen erneuert werden. Hierfür sind versuchsweise Block VI, V und IV, zwischen Block 8.

Zur Verringerung des Druckverlustes ist darauf zu achten, dass die Motoreiniger mit 18 000 Nm³/h, maximal mit 20 000 Nm³/h zu belasten sind. Bei erhöhter Gasmenge ist also mit 2 Aggregaten zu fahren.

Hinsichtlich des Druckverlustes wird auf den erhöhten Widerstand der kohlenensäure-getränkten Kontakte aufmerksam gemacht. Dieser unvorhergesehene Widerstand führt zu Schwierigkeiten, welche teilweise gegebenenfalls dadurch beseitigt werden könnten, dass der Restgasometer entlastet bzw. abgeschaltet wird. Diese Maßnahme ist jedoch genau zu überlegen, da bei Ausfall des La Mont-Kessels mit dem niedrigen Druck das Restgas nicht bis zum Kesselhaus der RGH. gedrückt werden kann.

2. Feinreinigung.

System II wurde vor 8 Tagen hereingenommen und zeigte am 16.1. morgens einen erheblichen Schwefeldurchschlag. Da das System anfangs gut gearbeitet hat und der erste Turm auch heute noch gut umsetzt, muß Gasdurchbruch in II. Turm vermutet werden. Als Ersatz wird System I. angefahren. System III wird als Reserve fertig gemacht, sobald neue Masse aus der Feinreinigerfabrik der HCH zur Verfügung steht. Die Masse-Reserve der HB. wurde in System I bereits verwendet.

3. Rückkühlwerk.

Da offenbar wieder Stauungen im Rücklaufnetz des Rückkühlwerkes auftreten, welche mit dem Stand im Tiefbehälter zusammenhängen können, soll die BK. den Behälterstand durch Schreiber aufzeichnen. Die Entgasungsanlage soll sofort nach Fertigstellung angefahren werden. Mangelhafte Speisewassermesser sind durch die BK. durch Heißwassermesser, welche vorrätig sind zu ersetzen.

4. Spaltanlage.

Die Spaltanlage fährt augenblicklich mit einer Oktanzahl von etwa 70 Punkten. Es soll auf jedenfall versucht werden, die Oktanzahl zu senken, sodass 64 Punkte nicht überschritten werden. Zu fahren wäre etwa mit 62 Punkten. Dabei ist jedoch zu beachten, daß die Polymerisation möglichst beibehalten wird. Die Senkung der Temperaturen hat also unter diesen beiden Gesichtspunkten zu erfolgen. Ferner soll der 95%-Punkt der Siedekurve bei 195° gefahren werden, wobei der Siedepunkt des Benzins etwa zwischen 195 und 205 ° liegen dürfte.

Müller

000352

Ergänzung ~~ART~~
Artennotiz

über die Besprechung mit

XXXXXXXXXXXX
Betriebsbesprechung

Verfasser:

Dr. Schaff

Durchdruck an:

Martin
Hagemann
Anwesende.

Holten am 5. Jan. 19 38

Anwesend:

Die Herren Alberts
 Wilke
 Bahr
 Neweling
 Schaff
 Velde
 Schauck

Zeichen:

Datum:

Schaff/Htg. 13.1.38.

Betrifft:

Weitere Versuche in der Drucksynthese.Diskussion betr. Ofen II.

Übergang von Normal zu Mitteldrucksynthese bedeutet Verschiebung der Produkte nach den Grenzen: Paraffin-u. CH_4 , also Verminderung der Leicht- und Mittelbenzine. Es entstehen nur geringe Gasolmengen und es muss mittels der Descriptionsanalyse nach Peters untersucht werden, ob jetzt der Anteil CH_4 z. B. wesentlich aus $CH_4 + C_2H_6$ besteht und das Verhältnis $CH_4 : C_2H_6$ vergleichsweise zur Normaldrucksynthese ein anderes ist.

~~Es wurde nochmals festgestellt, dass die Lebensdauer des Kontaktes eine beachtliche ist, wenn man berücksichtigt, dass Ofen II in der 1. Fahrzeit bei Normaldruck gefahren wurde bis etwa 191°. Eine Temperatursenkung zumindest ist nicht eingetreten. Vergleichen hat er alle Störungen z. B. durch Einlegen des Kreislaufes überstanden. Eine Regenerierung durch H_2 ist bis heute nicht durchgeführt worden. Es erhebt sich die Frage, ob nicht grundsätzlich die Regenerierung eines Kontaktes durch vollkommene Änderung der nach einer gewissen Fahrzeit vorhandenen Paraffinart möglich ist z. B. durch Kreislaufgas. Damit entfielen die H_2 -Regenerierung. Zweckmäßig wählt man das Kreislaufverhältnis so, dass eine~~

weitgehende Co-Aufarbeitung erfolgt und die Kontakttemperatur eben gehalten werden kann. Diesbezgl. Versuche sollen in der Grossanlage bei Normaldruck ausgeführt werden, sobald die Regeneriereinrichtung für 4000 m³/h Balaufgas fertig gestellt ist (16.10.1937).

Es muss klargestellt werden, dass schon kurz nach Beginn der Versuche bei Mitteldruck im August unsererseits die Vorstellung bestand, dass dem vermehrten Kondensationszustand der Produkte gegenüber der Normaldrucksynthese eine kontaktschonende Wirkung zukommt. Der Kontakt ist in hochsiedende Kohlenwasserstoffe eingebettet, die einer Berhitzung des Kontaktes entgegenwirken, die Reaktionswärme gleichmässig verteilen und an die Bandungen übertragen. Das unter Druck in die Flüssigkeitsphase eingepresste Gas gelangt zu dem dauernd getränkten Kontaktkern, befindet sich also in höherer Konzentration am Kontakt als bei der Normaldrucksynthese, ohne ihn hingegen durch Wärmerestauungen zu schädigen. Es wurde daher schon damals die Bedeutung der Mitteldrucksynthese darin gesehen, dass sie bei dem jetzigen Stand unserer Katalysatorkenntnis, ^{darin} dass sie berufen ist, zunächst die Frage der Lebensdauer des Co-Kontaktes u.ä. ein grosses Stück vorwärts zu bringen.

6.1.38

81 und 82, anschliessend kommen 83 und 84, dann Block XI, Block IX 2. Hälfte Block X und die Einzelöfen.

Hinsichtlich der Abschlämmung kann gesagt werden, dass die Speisewasserverluste etwas geringer geworden sind. Einige Öfen haben sehr hohe Chlorzahlen, sodass nach den Chlorzahlen die Abschlämmung geringer sein müsste. Die erwähnten Zahlen sind verursacht durch die Notwendigkeit, die zu entleerenden Öfen rasch zu kühlen, was nur mit Speisewasser bewerkstelligt werden kann. Die Abschlämmautomaten, die bisher eingebaut worden sind, haben sich an 2 Öfen gut bewährt. Es sollen allgemein diese Automaten eingebaut werden und zwar zu jedem Oberkessel, d.h. zu jedem Mannmann-Regler ein Abschlämmautomat.

Die Eingebaute Vorwärmanapparatur für den Wärmeaustausch zwischen Speisewasser und Abschlämmwasser, welche mit eigenen Mitteln gebaut wurde, ist nicht ausreichend, besonders weil sie drucklos arbeitet. Es soll hier eine Apparatur projektiert werden die das gesamte Speisewasser unter Druck aufnimmt, welches dann hinter dem Vorwärmer gemeinsam entspannt wird, dadurch wird es möglich sein, die Abschlämmung wesentlich besser einzuregulieren.

10. Kondensation.

Die Korrosionen in der Endgasleitung vor der Kondensation sind beachtenswert. Rheinpreußen hat hier schon erhebliche Anstände namentlich an den Kompensatoren. Die Verhältnisse werden sich bei stärkerer Belastung zweifellos bessern, weil dann vor der Kondensation der Saupunkt nicht erreicht wird. Gegebenenfalls ist die Endgasleitung bis zum Kühler zu isolieren und die Stahlkompensatoren durch Aluminiumkompensatoren zu ersetzen. Hierbei wäre zu achten auf die Gefahr der elektrolytischen Korrosion. Die zeitweilige Nebelbildung vor der Kondensation wird abkinkenden Aussen-temperaturen zugeschrieben, teilweise kommt sie auch während der Hydrierung zustande. Die Verhältnisse sollen durch exakte Versuche geklärt werden, wozu besonders Ruhland in der Lage wäre, da deren Endgasleitung isoliert ist. Aufzugreifen wäre gegebenenfalls der Einbau eines Elektro-Filterns, über dessen Arbeiten mit Paraffin-nebeln günstigere Ergebnisse vorliegen sollen. Die Kosten eines Filters dürften gegenüber den Kosten einer evtl. Regenerierung der A.-Kohle lohnend sein.

Um die bei der Extraktion anfallenden Paraffinmengen zu erfassen, soll folgendermassen vorgegangen werden. Das Extraktionsöl wird dem Ofenhaus seitens der Benzilveredelung durch Vorlagenbewegung zugemessen. In Zukunft hat die Benzilveredelung für jede solche Lieferung eine Belastungsaufgabe an die Betriebskontrolle einzureichen. Das vom Ofen ablaufende Extraktionsöl geht in Vorlage 4 der Kondensation und wird dort von der Produktpumpe aufgenommen und zum Tank zurückgedrückt. Die BK. wird in dieser Leitung ein Kolbenflüssigkeitsmesser einbauen.

11. A.-Kohle.

Da das Magnetventil an der Kolonne versagt, beschafft die BK. einen Schwimmerregler, der den Vorteil hat, dass er kontinuierlich arbeitet. Es ist vorgekommen, dass der Benzilveredelung die Vorlagen falsch geschaltet worden sind, sodass das von den Meßröhren ablaufende Produkt gestaut wurde, wodurch Fehlbestimmungen entstanden sind. Es ist genau darauf zu achten, dass erst die leere Vorlage geöffnet bevor die volle Vorlage geschlossen wird.

Da die Saugag hinsichtlich der Ihnen aufgegebenen Regler

für Kühler und Überhitzer keine Nachricht gegeben hat, werden die Aggregate seitens der RK. bestellt und der Bezug in Abzug gebracht.

Die Wasserbilanz ist nochmals zu überprüfen, wobei ein Verstellen der Wassermengen in der Aktiv-Kohle-Anlage unterbleiben soll, da durch diese Maßnahme eine Entlastung des Kühlturmes nicht erreicht werden kann.

11. Sensin-Veredelung.

Es sollen zur Ersparnis von Kühlwasser Regler eingebaut werden, die die RK. beschafft.

Die Fraktionierkolonne wurde gekübert und dabei festgestellt, daß die Böden in Ordnung sind.

Im Gasol werden C₅ - Fraktionen festgestellt, offenbar arbeitet die Stabilisierung nicht ordnungsgemäß. Auf diesen Punkt ist besonders zu achten. Die Trocknung des Gasols in der Abfüllung ist nach Angabe von Herrn Biermann in Ordnung. Die kürzlich erfolgten Reklamationen wegen Wasser werden dadurch erklärt, dass in zurückgelieferten Leerflaschen von früher her noch Spuren Wasser enthalten waren, welche nur schwer zu beseitigen sind. Diese Reklamationen werden in Zukunft sicher aufhören.

Nachdem erwiesen ist, dass eine Kohlensäurewäsche für das Gasol notwendig ist, soll die Versuchskolonne durch eine richtig bemessende Kolonne ersetzt werden. Herr Drehschmidt wird beauftragt die Kolonne durchzurechnen und zwar für einen Durchsatz, der etwa einen Gasolabsatz von 250 t je Monat entspricht. Die Kolonne soll eine entsprechende Höhe haben und in der Strömungsgeschwindigkeit so berechnet werden, daß möglichst wenig Wasser mitgerissen wird.

12. Paraffinanlage.

Die Heisanlage für die Kesselwagen ist zu ergänzen, damit eine schnellere Entleerung erfolgen kann und die Standgelder gespart werden können. Ferner soll Herr Lüben dafür Sorge tragen, daß er jeweils beim Eingang eines für ihn bestimmten Kesselwagens von der Eisenbahn verständigt wird, damit dieser Wagen unverzüglich angesetzt werden kann.

Um die Siedegrenze festzulegen, welche für Rückstand der Fraktionierung einzuhalten sind, soll durch eine Vakuumanalyse (Velde) Klarheit geschaffen werden. Die Grenze für den Siedeanfang wird zwischen 315 und 330°C liegen. Ebenso sollen die Siedepunkte der einzelnen Fraktionen bestimmt, und bei dieser Festlegung berücksichtigt werden. Die Verrechnung der jeweiligen Rückläufmengen der Paraffinfabrik ist ungenügend. Da die Vorlagen mit Profluß leergedrückt werden, ergibt sich eine Rücklaufmenge während des Abdrückens von rd. 50 m³/h für die ein Meßinstrument zu teuer wird. Ein langsames Abpumpen ist z.Zt. nicht recht durchführbar, da es an Leitungen fehlt, die für längere Zeit frei gemacht werden können. Es ist zu untersuchen ob ein großes Meßinstrument für diese Mengen beschafft werden soll, oder ob die Verlegung einer weiteren Rohrleitung wirtschaftlicher ist. Eine weitere Möglichkeit wäre gegeben, durch die Erfassung des Zulaufes zu den entsprechenden Vorlagen mittels Trommelmesser.

000358

Blatt 2 zur Aktennotiz vom 10. Januar 1938.

O_2 -Fraktionen werden lt. Analysenscheinen des Labors jetzt ebenso wie früher in Spuren festgestellt. Diese Mengen haben sich also nicht geändert, sodass eine jetzige fehlerhafte Betriebsweise der Stabilisierung nicht in Frage kommt. Es ist in den letzten Wochen einmal vorgekommen, daß größere Mengen von O_2 -Fraktionen in Rohgasen enthalten waren. Hieran war die nicht richtige Temperatureinstellung bei einer nachts erfolgenden Inbetriebnahme der Saueranlage zur Stabilisation des A. S.-Gases, schuld

D. S.

000359

Aktennotiz

XXXXXXXXXX
über die Besprechung mit
Betriebsbesprechung

Verfasser: Dr. Schnack

Durchdruck an: Martin,
Hagemann,
Anwesende.

in Halten am 5. Januar 1938

Anwesend: Die Herren
Alberts
Wilke
Bahr
Bowling
Schuff
Velde
Schnack

Zeichen: Schk/Da Datum: 6.1.1938

Betrifft: Weitere Versuche in der Drucksynthese.

1. Ofen II

Ofen fährt im Kreislauf, die Temperatur muss weiter gesteigert werden da die Aufarbeitung nachlässt. Der Ofen macht s.Zt. bei 10-12% CO im Endgas und bei einer Verflüssigung von 70 - 75%, 130 - 140 gr je Nm³ Idealgas. Die gesteigerte Vergasung lässt sich aus dem Verflüssigungsgrad nicht erkennen, also ist der geringere Anfall an Gasol zu dieser Tatsache gegenläufig. Das Verhältnis von flüssigen Produkten zu Gasol ist jedoch gleich geblieben und das nichtgewünschte Gasol hat sich offenbar in dem erhöhten Benzolanteil gelöst. Diese Tatsache würde heißen, dass die Vergasung gesteigert wäre. Der Benzolanteil selbst ist für die Fraktion bis 95°C von 39% ohne Kreislauf auf jetzt 63% mit Kreislauf gestiegen.

Von den unstabilen Benzolanteilen wurden Oktanzahlen bestimmt, und zwar ergab sich für ein Produkt bis 120° = 17.18% vom Gesamtprodukt eine Oktanzahl von 52 und ein Produkt von 140° mit insgesamt 39% vom Gesamtprodukt eine Oktanzahl von 60.

Ofen II soll bei jetzt neuen Anfahren mit 184° und 70% Belastung in Betrieb gesetzt werden. Durch Steigerung der Temperatur bis

maximal 192° soll der Nachweis geführt werden, wie weit die CO Aufarbeitung getrieben werden kann. Diese Aufarbeitung soll möglichst bis auf unter 4% gehen und ist gegebenenfalls durch weitere Herabsetzung der Belastung zu erreichen.

Anschließend soll der Ofen in Vereinbarung mit der Lurgi mit CO₂-freiem Gas und weiter anschließend mit Wassergas gefahren werden.

Herr Bahr wird beauftragt die gesamten Ergebnisse des Ofens II in gedrängter Form graphisch auszuwerten.

2. Ofen I

Der Ofen wurde bei 15% CO im Endgas abgestellt. Er wurde im unteren Teil geakubert und ist wieder in Ordnung. Er ist jetzt 30 Tage gelaufen mit einer Temperatur von 192°C. Der Ofen soll nunmehr mit vermindelter Belastung (zu Beginn 28 m³ je Std.) gefahren werden und zwar auf möglichst hohe Aufarbeitung. Wenn durch die Belastung eine Steigerung der Kontraktion nicht erzielt werden kann, soll die Temperatur erhöht werden bis der CO-Gehalt im Endgas unter 4% beträgt.

3. Ofen III

Die Entleerungsversuche sind bisher fehlgeschlagen. Jetzt wird der Ofen nach der bekannten Methode extruiert und dann entleert. Die Fehlschläge werden damit begründet, dass der Ofen, besonders in den oberen Schichten verklebt war, was damit begründet wird, dass bei der letzten Hydrierung, die von unten nach oben ging das Paraffin nach oben getrieben worden ist. Der Ofen soll mit klassiertem Kern gefüllt werden, wobei der Staub abzusieben ist. Ferner soll versucht werden den Ofen wieder unter vollem Druck anzufahren und zwar mit CO₂-freiem Gas.

4. Ofen V

Die starke Methanbildung wird auf Kreislaufstörungen im Wasserlauf zurückgeführt. Zur Unterstützung des Wasserlaufes wird eine Pumpe eingebaut. Wenn diese Massnahme nicht zu vollem Erfolge führen sollte, muss der Ofen geöffnet und die obere Kontaktschicht entleert werden, damit der Kontakt Platz hat zum Wachsen.

5. Neuer Kleinofen (12 Nm³)

Der Ofen wird mit unterem Fremddampfanschluss versehen und einem kleinen oberen Dampffass. Produkte werden nicht gewonnen. Für die Überwachung sollen nur Gasanalysen gemacht werden, gegebenenfalls, wenn möglich, Mengemessungen des Endgases.

Aktennotiz

über die ~~XXXXXXXXXX~~ Besprechung mit
Betriebsbesprechung am
5.1.1938 um 11 Uhr

in Holten am 5.1. 19 38

Anwesend: waren die Herren:

Alberts, Wilke, Pabst, Döring,
Neveling, Schuff, Drehschmidt,
Lüben, Biermann, Feist, Velde,
Schaack und Blase zeitweise.

Verfasser: Schaack.

Durchdruck an:

Anwesende.

Zeichen:

Datum:

Sck./Ml.-

5.1.38.

Betrifft: _____

1. Wassergasanlage.

Prostschutzmassnahmen sind frühzeitig getroffen worden. Es haben sich bislang keine Anstände durch Frost gezeigt. Infolge des erhöhten Heizdampfverbrauches hat sich die Dampf Bilanz verschlechtert. Die Gasbehälter sind auch hinsichtlich ihrer Heiz einrichtung in Ordnung. Vom MAN - Gasbehälter wird aus der Bodentasse alle 4 Wochen eine Probe entnommen und auf Überdünnung untersucht. Es soll ein Laborversuch durchgeführt werden um über die Überdünnung bei 150° C. einen Anhaltspunkt zu gewinnen. Die Temperatur in der Bodentasse soll 30° nicht überschreiten. Wegen des Einbaues von Winkelthermometer in der Bodentasse soll Herr Döring sich mit dem Gewerberat bezüglich der Schweißarbeiten unterhalten. Wenn die Spaltanlage auf Sygas fährt, ist der Restgasbehälter gefährdet. Es soll in Zukunft eine Blindscheibe eingebaut werden. Bei besserer Gelegenheit soll ein Schieber in die Leitung eingebaut werden.

Bei längeren Bakrunzeiten ergeben sich verkleinerte Feuerzonen, welche tiefer liegen und eine erhöhte Temperatur aufweisen. Das Durchhalten einer solchen Maßnahme ist im wesentlichen abhängig vom Schlackenschmelzpunkt. Um über die mögliche Leistungs- und Ausbeutesteigerung einen Überblick zu erhalten, soll nach den nunmehr abgeschlossenen Versuchen die Bakrunzeit aller Generatoren gleichmässig 0,5 zu 0,5 % herabgesetzt werden und die Wirkung beobachtet werden.

Der Wassereinsatz zum Kühlwerk soll gedrosselt werden und zwar vorerst von etwa 1800 auf etwa 1500 m³/Tag.

Zur Kontrolle evtl. auftretender Korrosionen soll laufend der Eisengehalt im ablaufenden Waschwasser bestimmt werden.

Ferner ist zu prüfen, ob eine direkte Neutralisation des Waschwassers wirtschaftlich durchführbar ist.

Es soll weiter die Frage im Auge behalten werden, wie oke- und Aschebunker in ihren unteren Teilen gegen Verschleiß zu sichern

Da das Einbringen von verschleißfesten Steinen schwierig ist, soll gegebenenfalls normales Blech verwendet werden, welches regelmäßig zur Auswechslung kommt. An Bakrun- und Windschiebern sind nur teilweise Schäden aufgetreten. Die entsprechenden Schieber mußten ausgetauscht werden. Da der Verschleiß nicht an allen Schiebern aufgetreten ist wird die Ursache in schlechter Lieferung gesucht. Die Demag ist auf diesen Umstand aufmerksam gemacht worden. Die Automatik ist in Ordnung. Der Frostschutz des Umlaufwassers wurde durch Vorwärmung des Wassers gelöst. Sämtliche übrigen Maschinen sind ebenfalls in Ordnung. Der Fertigstellung von Generator 7 soll möglichst beschleunigt werden. Es fehlen in der Hauptsache die Eisenkonstruktionen von der G.H.H., sodass auch keine Möglichkeit besteht, die Leitungen zu montieren.

In einem Generatormantel wurde eine Kesselsteinschicht von ca. 0,3 mm festgestellt. Herr Neveling übernimmt den Zusatz von Trinatriumphosphat, welches diese Erscheinung verhindern soll. Der Überhitzer mit verlängertem Rohr hat sich gut bewährt. Der Demag ist mitzuteilen, dass die für den 2. Ausbau gelieferten Überhitzer an die Kessel des I. Ausbaues einzubauen sind und für den II. Ausbau hat die Demag aufgrund nicht eingehaltener Garantie hinsichtlich der Überhitzertemperatur neue Überhitzer zu liefern mit verlängerten Röhren. Eine Verwendung der alten Überhitzer kommt nicht infrage.

Der Staubanfall in den Abhitzekesteln bedingt ein Zusetzen der 3 unteren Rohrreihen, da die Ausbildung der Vorkammer ungenügend ist. Der an den neuen Abhitzekesteln vorgesehene Staubsack wird diese Erscheinung beseitigen.

Wegen der mangelhaften Ausmauerung wird Herr Döring eine Besprechung mit der Demag und dem Steinlieferanten ansetzen.

Das Ascheband muss in absehbarer Zeit ausgewechselt werden. Vorher soll es jedoch umgedreht werden, um auch die Rückseite auszunutzen. Die Frage der Schlackenaufbereitung soll beschleunigt gelöst werden. Die Kokstransportwagen sind in Ordnung.

2. Eisenbahnbetrieb.

Es soll mit Herrn Blase besprochen werden, auf welchem Wege die Unfallgefahren im Eisenbahnbetrieb beseitigt werden können. Aus Gründe der Haftpflicht müssen die Eisenbahnübergänge an den Hauptwerkstrassen mit Warnungsschildern gekennzeichnet sein, welche in der Nacht beleuchtet sind. Ebenso wird bemängelt, dass die Lokomotiven keine Beleuchtung haben. Die Annäherung der Lokomotiven ist gerade in der Gegend der Wassergasanlage bei dem herrschenden Lärm nicht zu bemerken, da die Alarvorrichtungen ungenügend sind.

3. ^HBeizgewinnung.

In den gesamten Betrieben sind Frostschäden nicht aufgetreten.

4. Gebläsehaus.

Das Turbogebälse läuft nach jetzt 1400 Stunden noch ruhig. Die Wassereinspritzung beträgt 600 bis 700 ltr. Untersuchungen des mit dem Einspritzwasser ausgebrachten Staubes ergibt eine gleiche Zusammensetzung wie die Ablagerung im Gebläse.

5. Grobreinigung.

Kasten 2 wurde entleert. Die Masse enthält 14,9 % Wasser und 37,1 % Schwefel bezogen auf die feuchte, 42,3% bezogen auf die trockne Masse. Rechnerisch sind 270 to Schwefel in der Masse enthalten. Die Ausmauerung des Turmes war in Ordnung. Die Neufüllung mit reiner Luxmasse ist beendet. (rd. 560 to) Der Kasten bleibt vorläufig stehen.

Bezüglich der Regenerierung sind weitere Schritte und Maßnahmen mit Klönne zu vereinbaren. Besonders ist der Zeitpunkt weiterer Versuche im Hinblick auf die Betriebsweise der Reiniger zu untersuchen.

Der Neubau ist fertig bis auf das Abdrücken und die Anschlüsse. Der Anschluß an das Gasnetz soll ~~zum~~ vorläufig unterbleiben. Die Anlage soll jedoch abgedrückt werden.

6. Wasserstoffanlage.

Da der Kontakt bereits ziemlich lang in Betrieb ist, ist Wert darauf zu legen in Zukunft den Kontaktwiderstand zu überwachen.

Die Prüfungen der Störungen in der Kondensatleitung für die Einspritzung ist zu beschleunigen, da unter keinen Umständen grössere Frischwassermengen eingespritzt werden dürfen.

Schaack übernimmt die Feststellung der bis heute durchgesetzten Gasmenge bezw. durchgesetzten CO - Mengen und der gefahrenen Belastungen, sowie die Ermittlung der bis heute gefahrenen Gesamt-Laufzeit bezogen auf die Normalleistung des Kontaktes.

7. Feinreinigung.

System I muß ausgepackt werden, da neuerliches Anfahren erfolglos war. Offenbar ist die Masse durch SO₂ geschädigt worden. Es ist zu prüfen, in welchem Umfange Klönne für diese Schädigung haftbar zu machen ist.

Von der Neuanlage stehen die Türme fertig abgenietet. Rekuperator ist mit der Ausmauerung beschäftigt. Die Montage soll beschleunigt werden. Anschluß der Neuanlage an das Gasnetz soll noch nicht erfolgen. Die Kontrolle der Abgastemperatur soll durch Quecksilberthermometer erfolgen, deren Anzeige stündlich aufzuschreiben ist.

8. La-MonteKessel.

Die untere Ausmauerung ist fertiggestellt. Der obere Teil muß erst abgedrückt werden, ehe weitere Ausmauerung vorgenommen werden kann. Wegen des Frostes sind beim Abdrücken Sicherheitsmaßnahmen zu treffen welche noch geprüft werden. Jeder Brenner ist mit Zündflamme zu versehen. Der Anschluß der zugehörigen Zündleitung hat vor dem Hauptschieber an der Rohrbrücke zu erfolgen. Der Anschluß des Kessels an das Netz soll etwa am 12.1.38 erfolgen. Der hierfür notwendige Stillstand wird noch genauer festgelegt. Für die erforderlichen Arbeiten legt Herr Pabst ein Programm vor. Eine erneute Besprechung der dringend- notwendigen Arbeiten während des Stillstandes erfolgt bei Herr Alberts am Freitag, den 7. ds. Mts. 16 Uhr.

Fortsetzung der Betriebsbesprechung Donnerstag, den 6.1.38 um 11 Uhr.

Ruhrbenzin Aktiengesellschaft
Oberhausen-Holtent.

Verw.V/Ko.

Niederschrift über die Betriebsbesprechung der RUHRBENZIN

am 11. November 1937

Anwesend: Martin,
Alberts,
Biermann,
Döring,
Drehschmidt,
Feist,
Knöllinger,
Neweling,
Roelen,
Schaack,
Schuff,
Wilke,
Velde.

Unter Anknüpfung an die in der Besprechung am 26.10.37 durchgesprochenen Punkte wird mit den im Synthesebetrieb auftauchenden Fragen begonnen.

Entleerung der Öfen.

In den letzten Tagen hat sich einwandfrei ergeben, daß auch die mit Kohlensäure getränkten Kontakte nicht gleich gut aus den Kontaktöfen herausgeholt werden können. Es ergaben sich zum Teil beträchtliche Schwierigkeiten. Neweling wird bis zur nächsten Besprechung eine Zusammenstellung machen, wie sich die kohlensäuregetränkten Kontakte im Vergleich zu den ölgetränkten Kontakten verhalten. Da die mechanische Entfernung der Kontakte aus den Öfen stets die Kontaktkammer gefährdet, wird nochmals kurz-besprochen, welche Möglichkeiten vorhanden sind, um den Kontakt im Ofen in eine solche Form zu bringen, daß er beim Öffnen der Siebplatten von selbst herausfällt. Da beobachtet wurde, daß die ölgetränkten Kontakte sich dann immer gut entfernen ließen, wenn sie in der zweiten Stufe gelaufen waren, werden die zu entleerenden Öfen einige Tage auf die 2. Stufe geschaltet. Weitere Möglichkeiten sind: Hydrierung im Kreislauf und Trocknung mit Sy-Gas I oder Sy-Gas II. In den letzten Tagen ist versucht worden Öl unter hohem Druck auf den Ofen zu spritzen bei normaler Temperatur, um dadurch den Kontakt aufzuweichen und das Korn, evtl. unter Nachhilfe mit mechanischen Mitteln, zu lockern. Es müßte dann bei einer zweiten Ölbehandlung möglich sein, den Kontakt aus dem Ofen herauszuspielen. Die Versuche darüber sind z.Z. im Gange. Zur Filtration des ablaufenden Öles sollen die in der

Katorfabrik z.Z. unbenutzten Kelly-Filter verwendet werden.

Die weitere Aussprache steht dann unter dem Gesichtspunkt, wie auf dem günstigsten Wege ein hochaktiver Kontakt hergestellt werden kann, der gleichzeitig festgenug ist, so daß seine körnige Form im Ofen nicht verändert wird.

Die Verwendung von regenerierter Kieselgur als Kontaktträger hat bei den beiden ersten Proben (Ofen 42,43) eine deutliche Verschlechterung gegenüber dem mit normaler Kieselgur 120 hergestellten Kontakte gebracht (Ofen 41, 123). Da dieses Resultat nicht nur allein von der Verwendung regenerierter Kieselgur herzuführen braucht, sondern auch mit den Herstellungsbedingungen zusammenhängen kann in der Art, daß noch nicht die optimalen Fällbedingungen usw. gefunden worden sind, schlägt Martin vor, eine erste Veränderung dahingehend vorzunehmen, daß die Kieselgur in die Lösung eingeührt wird vor der Fällung.

Die Verwendung klassierter Kontakte, wie sie auch in der letzten Erfahrungsaustauschsitzung besprochen worden ist, wird voraussichtlich nicht nur hinsichtlich der Synthese bessere Resultate ergeben, da die Gasverteilung eine bessere ist, sondern kann auch auf die Entleerung der Kontaktöfen einen Einfluß haben, da die klassierten Kontakte sich nicht so stark ineinander verfilzen können. Eine nochmalige Herstellung von klassierten Kontakten 1 - 2 und 2 - 3 mm soll hier Klarheit bringen.

Ausführlich wird über die Möglichkeit gesprochen nochmals einen gepreßten Kontakt herzustellen, um an den Erfahrungen des Rauxeler Versuchsofens anzuknüpfen, der im wesentlichen mit Preßkorn aus Kieselgur S-11 gefüllt war. Da in der Versuchsanlage der letzte Ofen ebenfalls eine längere Fahrperiode hatte als sie heute im allgemeinen in der Großanlage gefunden wird, soll an Hand der Protokolle festgestellt werden, welcher Art der eingefüllte Kontakt war.

Es gibt grundsätzlich zwei Möglichkeiten einen gepreßten Kontakt herzustellen:

- 1.) direkte Gewinnung von Preßlingen in der Größe 2 x 2 mm
- 2.) Herstellung großer Pastillen, die gebrochen werden müssen. Beim Brechen entsteht allerdings dabei eine größere Menge an Staub die immer wieder zurückgeführt werden muß.

Auf die zweite Art war der Preßkontakt des Rauxeler Versuchsofens hergestellt. Roelen wird beauftragt, die Möglichkeiten

der Herstellung von Presskontakt zu untersuchen und zusammenzustellen, wie die Menge an Presslingen mit der Größe für eine gegebene Katalysatormenge zusammenhängt.

Es soll erneut untersucht werden, ob es nicht durch ein Bindemittelzusatz wie z.B. Zucker oder ähnliche Dinge möglich ist, ein festeres Korn zu erzielen. Ebenso wird angeregt, nochmals den Zusatz von Aktivkohle zu Katalysatoren zu prüfen. Weiter wird erörtert, ob die Verwendung von Ringwalzenpressen, wie sie für die Brikettherstellung benutzt werden, nicht möglich ist.

Es ergibt sich demnach als Aufgabe folgendes:

1. Herstellung von 2 Ofenfüllungen trocken gepreßter Kontakt. Körnung 2 mm.
2. Herstellung von Breikorn, ebenfalls in der Körnung von 2 mm, möglichst aber mit vergrößerter Kornhärte.

Die beiden Versuche müßten zu Vergleichszwecken nebeneinander laufen.

Unter Zugrundelegung des Berichtes von Herrn Dr. Schaack vom 9. November 1937 über den Anfall an Kompressorbenzin bei der Kompression des Rohgasols wird über die Bilanz der Großanlage gesprochen. Während die kg-Bilanz nur einen Fehler, in der Größenordnung von 2-4 % ergibt, liegt der nicht nachgewiesene Verlust auf Kohlenoxyd bezogen stets in der Größenordnung von annähernd 15 % und ist auch unter Zugrundelegung des Anfalls von Kompressorbenzin ungefähr 10 - 12 %. (Am 16.-17.10., siehe Bericht Dr. Schaack, ca. 11 %).

Der Treibgasverkauf ist wísher unverändert geblieben. Es ~~ist erst ab Januar damit zu rechnen, daß eine Auflockerung der~~ bisherigen Bestimmungen eintritt, so daß dann evtl. mit einem Anstieg des Gasolversandes zu rechnen ist. Da aber 2 - 4 t Wagen nicht urgebaut werden dürfen, wird eine Steigerung des Treibstoffabsatzes stets mit Schwierigkeiten verbunden sein.

Infolge des stockenden Absatzes an Gasol für Treibgaszwecke ~~wurden von uns Schritte unternommen, um das Gasol für andere~~ Zwecke abzusetzen. Dazu wurden der Ruhrgas 5 t zum Schweißen zur Verfügung gestellt und außerdem den verschiedensten Stellen Gasolproben zur Verwendung für Haushaltgas und ~~und~~ Industriebeleuchtung zugesandt. (Depi, Propanflaschengas G.m.b.H., Pintsch). Die Verhandlungen sind noch im Gange.

Biermann berichtet über die Schwierigkeiten die durch die

Verwendung der normalen Reglereinrichtungen im Kraftwagen entstanden sind. Da die heutige Entwicklung zur Verwendung von Saugreglern an Stelle der früheren Druckregler geführt hat, steht ein älteres französisches Patent über die Verwendung von Saugreglern im Wege. Es ist bereits vom Benzol-Verband Nichtigkeitsklage gegen das ältere Patent angestrengt worden.

gez. Velde.

Verw.V/Ko.

Niederschrift über die Betriebsbesprechung der RUHRBENZIN

am 11. November 1937

Anwesend

Martin,
Alberts,
Biermann,
Döring,
Drehschmidt,
Feist,
Knöllinger,
Neweling,
Roelen,
Schaack,
Schuff,
Wilke,
Velde.

Unter Anknüpfung an die in der Besprechung am 26.10.37 durchgesprochenen Punkte wird mit den im Synthesebetrieb auftauchenden Fragen begonnen.

Entleerung der Öfen.

In den letzten Tagen hat sich einwandfrei ergeben, daß auch die mit Kohlensäure getränkten Kontakte nicht gleich gut aus den Kontaktöfen herausgeholt werden können. Es ergaben sich zum Teil beträchtliche Schwierigkeiten. Neweling wird bis zur nächsten Besprechung eine Zusammenstellung machen, wie sich die kohlen säuregetränkten Kontakte im Vergleich zu den ölgetränkten Kontakten verhalten. Da die mechanische Entfernung der Kontakte aus den Öfen stets die Kontaktkammer gefährdet, wird nochmals kurz besprochen, welche Möglichkeiten vorhanden sind, um den Kontakt im Ofen in eine solche Form zu bringen, daß er beim Öffnen der Siebplatten von selbst herausfällt. Da beobachtet wurde, daß die ölgetränkten Kontakte sich dann immer gut entfernen ließen, wenn sie in der zweiten Stufe gelaufen waren, werden die zu entleerenden Öfen einige Tage auf die 2. Stufe geschaltet. Weitere Möglichkeiten sind: Hydrierung im Kreislauf und Trocknung mit Sy-Gas I oder Sy-Gas II. In den letzten Tagen ist versucht worden Öl unter hohem Druck auf den Ofen zu spritzen bei normaler Temperatur, um dadurch den Kontakt aufzuweichen und das Korn, evtl. unter Nachhilfe mit mechanischen Mitteln, zu lockern. Es müßte dann bei einer zweiten Ölbehandlung möglich sein, den Kontakt aus dem Ofen herauszuspülen. Die Versuche darüber sind z.Z. im Gange. Zur Filtration des ablaufenden Öles sollen die in der

Katorfabrik z.Z. unbenutzten Kelly-Filter verwendet werden.

Die weitere Aussprache steht dann unter dem Gesichtspunkt, wie auf dem günstigsten Wege ein hochaktiver Kontakt hergestellt werden kann, der gleichzeitig festgenug ist, so daß seine körnige Form im Ofen nicht verändert wird.

Die Verwendung von regenerierter Kieselgur als Kontaktträger hat bei den beiden ersten Proben (Ofen 42,43) eine deutliche Verschlechterung gegenüber dem mit normaler Kieselgur 120 hergestellten Kontakte gebracht (Ofen 41, 123). Da dieses Resultat nicht nur allein von der Verwendung regenerierter Kieselgur herzuführen braucht, sondern auch mit den Herstellungsbedingungen zusammenhängen kann in der Art, daß noch nicht die optimalen Fällbedingungen usw. gefunden worden sind, schlägt Martin vor, eine erste Veränderung dahingehend vorzunehmen, daß die Kieselgur in die Lösung eingerührt wird vor der Fällung.

Die Verwendung klassierter Kontakte, wie sie auch in der letzten Erfahrungsaustauschsitzung besprochen worden ist, wird voraussichtlich nicht nur hinsichtlich der Synthese bessere Resultate ergeben, da die Gasverteilung eine bessere ist, sondern kann auch auf die Entleerung der Kontaktöfen einen Einfluß haben, da die klassierten Kontakte sich nicht so stark ineinander verfilzen können. Eine nochmalige Herstellung von klassierten Kontakten 1 - 2 und 2 - 3 mm soll hier Klarheit bringen.

Ausführlich wird über die Möglichkeit gesprochen nochmals einen gepreßten Kontakt herzustellen, um an den Erfahrungen des Rauxeler Versuchsofens anzuknüpfen, der im wesentlichen mit Preßkorn aus Kieselgur S 11 gefüllt war. Da in der Versuchsanlage der letzte Ofen ebenfalls eine längere Fahrperiode hatte als sie heute im allgemeinen in der Großanlage gefunden wird, soll an Hand der Protokolle festgestellt werden, welcher Art der eingefüllte Kontakt war.

Es gibt grundsätzlich zwei Möglichkeiten einen gepreßten Kontakt herzustellen:

- 1.) direkte Gewinnung von Preßlingen in der Größe 2 x 2 mm
- 2.) Herstellung großer Pastillen, die gebrochen werden müssen. Beim Brechen entsteht allerdings dabei eine größere Menge an Staub die immer wieder zurückgeführt werden muß.

Auf die zweite Art war der Preßkontakt des Rauxeler Versuchsofens hergestellt. Roelen wird beauftragt, die Möglichkeiten

der Herstellung von Presskontakt zu untersuchen und zusammenzustellen, wie die Menge an Presslingen mit der Größe für eine gegebene Katalysatormenge zusammenhängt.

Es soll erneut untersucht werden, ob es nicht durch ein Bindemittelzusatz wie z.B. Zucker oder ähnliche Dinge möglich ist, ein festeres Korn zu erzielen. Ebenso wird angeregt, nochmals den Zusatz von Aktivkohle zu Katalysatoren zu prüfen. Weiter wird erörtert, ob die Verwendung von Ringwaizenpressen, wie sie für die Briketherstellung benutzt werden, nicht möglich ist.

Es ergibt sich demnach als Aufgabe folgendes:

1. Herstellung von 2 Ofenfüllungen trocken gepreßter Kontakt. Körnung 2 mm.
2. Herstellung von Breikorn, ebenfalls in der Körnung von 2 mm, möglichst aber mit vergrößerter Kornhärte.

Die beiden Versuche müßten zu Vergleichszwecken nebeneinander laufen.

Unter Zugrundelegung des Berichtes von Herrn Dr. Schaack vom 9. November 1937 über den Anfall an Kompressorbenzin bei der Kompression des Rohgasols wird über die Bilanz der Großanlage gesprochen. Während die kg-Bilanz nur einen Fehler, in der Größenordnung von 2-4 % ergibt, liegt der nicht nachgewiesene Verlust auf Kohlenoxyd bezogen stets in der Größenordnung von annähernd 15 % und ist auch unter Zugrundelegung des Anfalls von Kompressorbenzin ungefähr 10 - 12 %. (Am 16.-17.10., siehe Bericht Dr. Schaack, ca. 11 %).

Der Treibgasverkauf ist bisher unverändert geblieben. Es ist erst ab Januar damit zu rechnen, daß eine Auflockerung der bisherigen Bestimmungen eintritt, so daß dann evtl. mit einem Anstieg des Gasolversandes zu rechnen ist. Da aber 2 - 4 t Wagen nicht urgebaut werden dürfen, wird eine Steigerung des Treibstoffabsatzes stets mit Schwierigkeiten verbunden sein.

~~Infolge des stockenden Absatzes an Gasol für Treibgaszwecke~~ wurden von uns Schritte unternommen, um das Gasol für andere Zwecke abzusetzen. Dazu wurden der Ruhrgas 5 t zum Schweißen zur Verfügung gestellt und außerdem den verschiedensten Stellen Gasolproben zur Verwendung für Haushaltsgas und ~~und~~ Industriebeleuchtung zugesandt. (Depi, Propanflaschengas G.m.b.H., Pintsch). Die Verhandlungen sind noch im Gange.

Biermann berichtet über die Schwierigkeiten die durch die

000372

- 4 -

Verwendung der normalen Reglereinrichtungen im Kraftwagen entstanden sind. Da die heutige Entwicklung zur Verwendung von Saugreglern an Stelle der früheren Druckregler geführt hat, steht ein älteres französisches Patent über die Verwendung von Saugreglern im Wege. Es ist bereits vom Benzol-Verband Nichtigkeitsklage gegen das ältere Patent angestrengt worden.

gez. Velde.

V.