

Ministerpräsident  
Generalfeldmarschall Göring  
Beauftragter f.d. Vierjahresplan

Saarlandstr. 128

Der Generalbevollmächtigte  
für Sonderfragen  
der chemischen Erzeugung  
Min. Ul P Dr. So/Ri.  
Tgb. Nr. 983 /40, Gh.

Firma  
Steinkohlenbergwerk  
"Rheinpreußen"  
z. Hdn. v. Herrn Gen. Direktor Kost  
H o m b e r g Nd. Rh.

Betr.: Toluolerzeugung aus Heptan und Hepten.

Zur Sicherstellung der Toluolverversorgung der Sprengstoff-  
industrie ist die Errichtung einer synthetischen Toluol-  
Anlage durch die Ruhrchemie vorgesehen.

Als Ausgangsstoffe für die Synthese kommen Heptan und  
Hepten in Frage.

Nach hier vorliegenden Angaben beträgt Ihre  
derzeitige Kapazität an Primärprodukten rd. 6.000 moto,  
und zwar  
druckloses Verfahren rd. 6.000 moto  
Druckverfahren . . . rd. ./ . moto.

Bei einem durchschnittlichen Gehalt von rd. 7 % Heptan und  
Hepten (vgl. Vortrag von Prof. Martin: "Entwicklung der  
Kohlenwasserstoffsynthese aus Wassergas", Chemische Fabrik  
1939, S. 236, Abb. 11) müßten sich aus ihren Primärprodukten  
also rd. 420 moto Heptan und Hepten  
gewinnen lassen.

Sie werden ersucht, diese Zahlen zu überprüfen und erforder-  
lichenfalls zu berichtigen. Dabei wollen Sie mitteilen,  
in welchem Verhältnis etwa Heptan und Hepten anfallen.

Gleichzeitig wollen Sie angeben, welche Qualitätsänderung  
(wie Siededaten, Oktanzahl, Spez. Gew., u.s. ....) Ihr Primär-  
produkt, bezw. Ihr Benzin, durch die Herausnahme der Heptan-  
und Heptenfraktion erfährt.

Heil Hitler!

i. A.

gez. Dr. Altpeter

# Einschreiben

An das

Reichsamt für Wirtschaftsausbau,

Berlin W 9.

Saarlandstr. 128

# Geheim!

Min.01 B

Gr/Ba.

8. März 1940

Dr. So/Ri Tgb.Nr.983/40,Gh.

## Teilerzeugung aus Heptan und Hepten.

Wir teilen Ihnen auf Ihre Anfrage vom 29.2.40 mit, daß der Gehalt an Heptan und Hepten in unseren Flüssigprodukten 10,0 % beträgt. Daher sind aus unserer jetzigen Produktion bei restloser Erfassung

### 520 moto Heptan und Hepten

gewinnbar.

Die reine C<sub>7</sub>-Fraktion hat eine Dichte von 0,691; der Heptengehalt dieser Fraktion beträgt 25 - 30 %.

Die Oktanzahl dieser Fraktion liegt bei 25 OZ.

Betriebskosten der Vordestillation für Rohheptan

bezogen auf 1 to Reinheptan - Hepten.

Anlagegrösse: 3,5 t/h Durchsatz mit 20% Rein -C<sub>7</sub>

= 16,8 t/Tag.

	RM je Tag	RM/t Rein-C <sub>7</sub>
1.) Löhne: 6 Betriebsarbeiter à RM 1,--/h = 48,--RM/Tag 1 Schlosser à RM 1,25/h = 10,--RM/Tag	48,-- 10,--	2,86 -,60
2.) Gehälter: 20% der Löhne	11,60 "	-,69
3.) Dampfverbrauch: 2,1+0,1=2,2t/h=53 t/Tag à RM 3,--	159,--	9,42
4.) Rückkühlwasserverbrauch: 2 Pfg/m <sup>3</sup> - 100 m <sup>3</sup> /h	48,--	2,86
5.) Frischwasserverbrauch: 35 m <sup>3</sup> /h = 7,5 Pfg/m <sup>3</sup>	63,--	3,75
6.) Elektrische Energie 30 KW à 3,0 Pfg	21,60	1,30
7.) Laboratoriumskosten	25,--	1,50
8.) Hilfsstoffe	10,--	-,60
9.) Tankmanipulationskosten, Werksanschlussgebühren und Werkseisenbahnbetrieb	5,90	-,35
10.) Destillations- und Tankverluste 1 1/2 % des einge- setzten Benzins = 3,5 · 24 84 t/Tag · 1,5 % = 1,26 t/Tag. RM 314,--	395,60	23,60
11.) Allgemeine Werksunkosten	50,--	2,98
	847,70	51,51 <i>Rylo</i>

Gesamtkosten von 85- 90%igem Rohheptan.

I.	Benzinerlös	RM	314,--
II.	Zuschlag für Butan-Minderwert	RM	10,43
III a.	Betriebskosten der Vordestillation	RM	51,51
	Ungefähre Kapitalkosten: 25% Zinsen; und Tilgung von RM 300000,--	RM	13,52
	Instandhaltungskosten: 3% von 300.000,--	RM	1,62
		RM	<u>392,08</u>

## Grundlagen zur Ermittlung der Betriebskosten für die Destillationsanlage.

Bezüglich der Betriebskosten wird folgendes vereinbart:

Es wird berechnet:

Dampf mit RM 3,..../to

Frischwasser mit 7,5 Pfg/m<sup>3</sup>

Rückkühlwasser mit 2,0 Pfg/m<sup>3</sup>

Elektrische Energie mit 3,0 Pfg/KW

Als anteilige Kosten für Angestellte wird ein Betrag von 20 % der Arbeiterlohnkosten erhoben.

An Laborkosten werden RM 25,..../Tag

für allgemeine Hilfsstoffe RM 10,..../Tag

" " Werksunkosten RM 50,..../Tag eingesetzt.

Für Tankmanipulationskosten, Werksanschlussgebühren und Werkseisenbahnbetrieb wird ein Satz von RM 5,90/Tag eingesetzt.

Hinzu kommt ein Betrag für den Destillations- und Tankverlust in Höhe von 1 1/2 % des eingesetzten Benzins.

Nach Inbetriebnahme der Destillationsanlage wird auf Grund von Leistungsversuchen der Verbrauch an Strom, Dampf und Wasser und der Bedarf an Arbeiter für den Betrieb der Anlage ermittelt und ein Pauschalsatz für die Gesamtbetriebskosten festgesetzt.