

Januar

1944

L 1191 7792 - 60 000 - 4112 DinA7

Ammoniakwerk Merseburg.

Monatsbericht

Bericht 1

Geheim!

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 RStGB.
2. Weitergabe nur verschlossen, bei Postbeförderung als „Einschreiben“.
3. Aufbewahrung unter Verantwortung des Empfängers unter gesichertem Verschluss.

Nr. 1 Original

Nr. 2 Dr. Holm

Nr. 3 Dir. Dr. Sauer

Nr. 4 Dipl. Ing. Groh

Nr. 5 Betriebskontrolle Oppou

Dampf. Erzeugung.

Monat Januar 1944

Konto	15at Abhütze-Dpf.		45at Dpf-Verbr.	15at Dpf-aus RBK.	
				1760	120
				32030	45at Dpf-Verbr. direkt an VB.
			205400	152661	120 i Überström Ltg. (entspannt)
mp. Stl	00 016 - 20420	1141 Stl 5,72%		590	Abg. el. Z. (-203820) - 7495%
Hy	" 19950	17472 Hy 87,58%	590	667850	Überström-Ltg. 45at
Meth.	" 6980	Mt.J. - %	205990	582670	Dampfzentralen 15at
		1069 Buna 5,36%		78180	120 at Dpf-Abgabe
		268 V.Beh. 1,34%		1515747	" " Überstr. Ltg. (ü. Regler.)
		236 Stl 5,72%		322123	Erzeugung
009	4120	3608 Hy 87,58%	umger. 45at in t VHD Kto. 00009	43626	120 at (kWh + 0,006)
		Mt.J. - %		1881490	45 " (") ges. 58246
010	3200	221 Buna 5,36%	entspannt	40894	(") 7495%
130	14330	55 V.Beh. 1,34%	Abg. el. Zentr. 17936 8,80%	1840596	Verluste
07 029	5990		kWh + 0,006 5126	17350	Brühdampf Kto. 64084
032	1430		23062 Hy-Prozess		
Wattlckkühler	64 103 9840		20198 Hy 87,58%		
			1319 Stl 5,72%		
			Mt.J. - %		
entspannt	60 009		1236 Buna 5,36%		
"	010		309 V.Beh. 1,34%		
Abg. v. 45at Abh.	009 17936		Kto. 00070		
"	070 33223		45at Abh. Dpf für Strom Erz.		
	Sa.: 137419				
er. 3at Strom	Abh. Dpf. 4331	entspannt			
"	60 009 5126	Abg. el. Zentr. 33223 16,30%			
"	010 9494	kWh + 0,006 9494			
		Übertrag: 42717 nach Bl. 4			
45at Dpf. Gesamt:	156370 v in t VHD				

t VHD Gesamt		KWh-Umrechnungs-Differenz		120 at Dampfzent. in t
		45at Dpf-Verbr. direkt	430379	Vorsch. Turbinen 590560
	1760	" " " "	219464	M. Kühler u. Regler 78180
	4331	3 " " (Abh. umger.)	210915	Versch. Bauten 1760
	58246	45 " " (kWh ")	58246	Entspannt: 15at Netz 32030
	322123	120 " " (" ")	322123	
	1662750	15 " " Erzeugung	591284	Sa. Verbr./Erzg. 702530
	99500 kWh x 0,006	umger. Strom von Auswärts	606265	
		Sa. Minus. 117984	~ 14984	
	22075471	umger. Ges. Kraftg. Verbr. einschl. eig. Restg. Verbr. d. Rehydrier. Verarb.		
	491246			
	Sa.: 26987931			
			127433720	Ges. kWh Verbrauch
			26389500	kWh von auswärts
		x 0,006 101044220		
			606265	umger. kWh-Verbr. a. Erzeug. Leuna

Kontrolle I	Kontrolle II	Niederdr. Dampf-Netz Verluste
1881490	1892840	22467 x 0,66 = 14828 t VHD
11350	156370	
	2049210	
	2049210	

Abstich-Generatoren u. Schwefel-Reinigung.

Monat Januar 1944

	Dampf					Elektr. Energien			Druckluft	Wasser		Bemerkungen		
	Hochdruck-dampf Antrieb		Gegen-dampf	Niederdruck-dampf		Hochspannung	Niederspannung			Hochdruck-wasser	Niederdruck-wasser	Koks t	20% Hartgrude	umger. in t RBK
	sonst			Produkt	f. Heizg.		Kraft	Licht						
240	Kto. 00 002	3410	1871	3308	135	405100	13790	5500	252900	75060	-			
ch-	0-Wg. Hy.-Proz.		1871		72	152,100	7310	2900	134000	39800				
at.	Abst. Kraftg.	3410		3308	63	253000	6480	2600	118900	35260				
						KWh eff	0-Wasserg.	141870						
						"	Abst. Kraftg.	402963						
													Grude: $1,14 \times 0,85 = 0,969$ (TBK hat noch ~5% Wasser)	
	Kto. 00 100	27590	640	26859	720	560	-	10810	2110	37400	87000	40230		
Schwefel	f. F-Kohle	69	2	67	2	1		30	10	90	220	100	1000 m³ Mischg. % 250 0,25	
igung.	f. N-dr. Fabr.	27521	638	26792	718	559		10780	2100	37310	86780	40130	97880 99,75 98130 100,00	
	Ant. Me 1.	66		64	160	8		610	70	20	2280	230		
	" Schw. Rgg.	69	2	67	2	1			30	10	90	220	100	
	Kto. 01 002		100		429				6510	490		10000		
	Gesamt.	135	102	131	591	9		610	6610	520	2370	10450	100	
	f. N-dr. Fabr.	44	34	43	195	3		200	2180	170	780	3440	30	
	f. Hydr.	54	41	52	236	4		240	2640	210	950	4180	40	
	f. Meth. Isob.	37	27	36	160	2		170	1790	140	640	2830	30	
													100,0	
													850	

Gas-Stickstoff-Betrieb.

85,85% Techn. Hilfsbetr.	6293						2820	16700	70		54510	340	
14,15% Buna	7037						380	2750	10		8990	60	
04 902	7330						2700	19450	80		63500	400	930 t Hochdr.-Dof. f. W...

	Dampf			Elektr. Energien				Wasser		Bemerkungen					
	Hochdruck-dampf		Gegeh-dampf	Niederdruck		Hochspannung	Niederspannung		Druckluft	Hochdruck-wasser	Niederdr. wasser	% 45 at	in 15 at	15 at	
	Antrieb	sonst.		Produkt	f. Heizg.		Kraft	Licht							Abh. Dpf.
Kto. 60 010	29480	-	28005	-	1712	870200	43600	5360	973600	176630	122950				
f. N-pr.-Fabr.	14386		13666		835	424660	21280	2620	475120	86200	60000	48,8	16338	20846	1562
f. Kraftgas	15094		14339		877	445540	22320	2740	498480	90430	62950	51,2	17142	21071	1638
												100,00	33480	42717	3200
												Kraftgas-Verbr.			
												3at Abhänge-Dampf			
												Kto. 60070			
												10° 3at NE		VHD	
Kto. 60 504							61040	1120	60500	272870					
504	1623		11595												
505	3110						17960	350	7100	62000					
506	3753						22100	430	8300	75000					
Sa.	9486		11595				101100	1900	75900	409870					
davon							52600	990	39500	213170					
52 % f. Übr. Treibst. Prod.	4413		6029												
48 % f. Lösungsmittel	4073		5566				48500	910	36400	196700					
												Werkstg. Kto. 60504			
												8,5 Werkstg. { 1854 Kraftg.			
												{ " eig. Restg.			
Kto. 60 700	4147		926			857430	8160	3140	75000	177830					
701															
702	877		2793			1700000	-		2270	75000					
703															
Sa.	5024		3719			2557430	8160	5410	150000	305900					
davon															
100 % f. Schmieröl	5024		3719			2557430	8160	5410	150000	305900					
1 % f. Buna															
												1854 Ges. Kraftg.			
												8,5 Werkstg. 1854 Kraftg.			
												Kraftg.			

Winkler-Kraftgas.

Kompressoren.

Monat: Januar 1944

	Dampf				Elektr. Energie			Druckluft	Wasser		Bemerkungen %
	Hochdruck- dampf		Geger- dampf	Niederdruck- dampf	Hoch- spannung	Niederspannung			Hochdruck- Wasser	Niederdruck- Wasser	
	Antrieb	sonst.				Produkt.	f. Heizzg.				
5867 HD	f.N-pr.Fabr.	x 40701	—	297	180520	36210	3680	25930	—	107100	19.08
	f.Hy-Proz.	x 46319	—	345	210140	42150	4290	30180	—	124680	22.21
	f.Meth.u.Isob.	x 125903	x 9359	914	555480	111420	11330	79790	—	329570	58.71
Masch.	K. 60 015	212923	9359	1556	946140	189780	19300	135900	—	561350	100.0
	G.	9646									
	K.	103275									
	f.N-pr.Fabr.			681	260460	55800	7650	257630	100	213460	42.00
	f.Hy-Proz.			707	270390	57920	7940	267440	110	221600	43.60
	f.Meth.-Isob.			233	89300	19130	2630	88330	40	73190	14.40
Masch.	K. 60 016			1621	620150	132850	18220	613400	250	508250	100.0
	f.N-pr.Fabr.			150	11604860	49770	3090	2120	40	96700	35.33
	f.Hy-Proz.			266	20586150	88290	5470	3760	60	171560	62.68
	f.Meth.u.Isob.			9	x 670860	—	—	120	—	5440	1.99
Masch.	K. 60 017			425	32861870	138060	8560	6000	100	273700	100.0
	K. 60 015	40701		297	180520	36210	3680	25930	—	107100	
	16			681	260460	55800	7650	257630	100	213460	
	17			150	11604860	49770	3090	2120	40	96700	
	N-pr. Fabr.	40701		1128	12045570	141780	14420	285680	140	417260	
	K. 60 015	46319		345	210140	42150	4290	30180	—	124680	
	16			707	270390	57920	7940	267440	110	221600	
	17			266	20586150	88290	5470	3760	60	171560	
	Hy-Proz.	46319		1318	21066680	188360	17700	301380	170	517840	
	davon für:										
	N-pr. Fabr.	2679		75	1205010	10770	1010	17240	10	29620	5.76
	Hy	40566		1154	18450200	164970	15500	263950	150	453520	87.58
	Meth.u.Isob.										
	Buna	2483		71	1129170	10100	950	16150	10	27760	5.36
	Vers. Betr.	621		18	282300	2520	240	4040	—	6940	1.34
	Kto. 60 015	125903	9359	914	555480	111420	11330	79790	—	329570	
	016			233	89300	19130	2630	88330	40	73190	
	017			9	670860	—	—	120	—	5440	
	Ges. Meth.-Isob.	125903	9359	1156	1315640	130550	13960	168240	40	408200	
	davon Me 12	7820		300	670860	—	—	16200	—	55800	
	Meth. u. Isob.	118083	9359	856	644780	130550	13960	152040	40	352400	

(36.05 / 63.95)

Aufteilung nach kWh ausser x

AUFTEILUNG IN TÜRTRÄGERMETH.

N-primär - Fabrikation. 26335,0 t N-primär. Monat Januar 1944

		Dampf					Elektr. Energie			Druckluft	Wasser		KWh
		Hochdruck-dampf Antrieb	Gegen-dampf Sonst.	Niederdruck-dampf		Hochspannung	Niederspannung		Hochdruck-Wasser		Niederdr. Wasser		
				Produkt	f. Heizg.		Kraft	Licht					
Me1. Ant.	00 001	14988		14514	36409	1757	138920	15160	4660	518340	51760	-	158740
Me240. "	007	2694		2613	12604	-	225250	16200	2390	-	-	-	243840
Stoff "	001	214				24	60200	60	30	50		2420	60290
Stoffg. "	010	14386		13666		835	424660	21280	2620	475120	86200	60000	448560
700 "	001												12880
Rgg. "	700	27521	638	26792	778	559	-	10780	2100	37310	86780	40130	2550
"	F-Kohle	44	34	43	195	3	200	2180	170	780	3440	30	
Fabr. Reinig.	00 102	19800		19205	44524	3300	733240	103460	4120	150500	21080	569000	845820
"	103				624	-	596310	21900	3300	48000	7500	-	621510
Ant. Kompr.	40701					1128	12045570	141780	14420	285680	140	417260	12201770
Reinig.	00 110	28820		27955		1055	960660	310	810	16000	11600	5104200	961780
nerat. Ant.	04 004					232	837160	28440	460	2850	2570	-	866060
Kompr. "	00 018												1952730
"	Hydr.	9599	157	5422	9633	957	1924410	25650	2670	96640	24610	493080	
G. K. W.Rgg.	00 111	9110	100	-	11429	215	549630	119900	4600	969400	442770	8020	674130
hgz. NH ₃ -Fabr.	112	18596	100	-	-	1827	17097990	132780	8260	224400	579420	9000	1239030
Sa.:	186473	1023	110210	116136	11892		19594200	644880	50610	2825070	1314870	6703140	20289690
	187496		Abh. 17	128028			20239080						
			(110227)	für bu3									
Betriebe Sa.	18911	22900	3815	48549	1964		7989340	1748740	74070	1094290	419980	14480	N-primär
Stickst.-Betr. Sa.	3795	-	896	4485	350		2095650	288370	12400	97530	70230	149000	t VHD
Stickst.-Betr. Sa. X	209179	23923	114921	169170	14206		29679490	2681990	137080	4016890	1805080	6866620	187496
	233102	6469	183376				32498260						72739
													84498
													121738
													320993
													45535
													275458
													133536
													408994

126090 F. bu. 3.

Me1.	00 001	23817	t
" 240	"	8124	t
Me110-Wg)	"	255	t
Hy-Ant.	"	2554	t
"	002	244	t
Sa.:		34994	t

Me1.	00 001	t
"	002	t
"	009	t
Sa.:		-
	x 0,969 x	t RBK

Sti-Kompr.	46970
Hy-Anteil	2630
Ant. K. 60010	6983
Sa.:	56583
	x 2,36
	133536 t VHD

Wi-O-Wg.	Kto. 00 09	236
"-Kraftg.	010	1562
Kompr.	016	20420
	"	1141
15 at Abh. Sa.:		23359
3at Abh.	Kto. 00 009	11
"	010	-
45 at	009	1319
"	010	20846
Ges. Abh. Dpf. Sa.:		45535

N-primär
t VHD
187496
72739
84498
121738
320993
45535
275458
133536
408994

Abh. Dpf.
Kraftg.

(17) 3at
(1034) 45at
(16338)

Salz - Betriebe

Monat Januar 1944

	Dampf				Elektr. Energien			Druckluft	Wasser		1,4 Kol. Gas Mio-G0120 4,1 " " " 121 2,7 " " " 122		
	Hochdruck- dampf Antr.	Sonst.	Gegen- dampf	Niederdruck- dampf Prod.	Hoch- spannung	Niederspannung Kraft	Licht		Hochdr. Wasser	Niederdr. Wasser			
60 120		1370				565060	109120	13930	140500			% Kraftg. % tVHD	
121				1315	1315	258660	524700	7100	232900	82940			
122	3150		3060	42780	620	173110	149290	10350	541000		710		
Sa.	3150	1370	3060	44095	1935	996830	783110	31380	914400	82940	710	8,2 Kol. Gas	
Umsalzpeter Sa. 00 132	15013	18164	719	3488	28	6142700	688020	25160	171300	320260	12840	1,0 Werkstg.	
			(15150)										
Ammonsalp. "	139	547	3049	26	936	1	721140	266730	13780	7120	12530	760	2,0 "
			(180)										
Leunaphosph. "	144												% Kraftg. % tVHD
Leunasalp. "	149												
			(69)										
Ammonsalpeter	141	201	317	10	30	-	128670	10880	3750	1470	4250	170	1,5 Werkstg. (Mio. 60130)
Sa.	15761	21530	755	4454	29	6992510	965636	42690	179890	337040	13770	4,5 "	
Betriebe	Gesamt	18911	22900	3875	48549	1964	7989340	1748740	74070	1094290	419980	14480	
		41811			50513			9812150					

t VHD
Sulfat - Betr.
4520
2020
30380
10868
43748
-
-

Kraftg.

t VHD
Kalksalpeter
33177
474
2321
41135
76159
15194
60965

Abh.

t VHD
Kalkammonsalp.
3596
17
618
6010
10207
554
9653

Abh.

t VHD
Ammonsalp.
518
7
20
860
1391
203
1188

Abh.

t VHD
Leunasalpeter
-
-
-
-
-
-
-

Abh.

t VHD
Ges. Salz betr.
41811
2518
33339
58873
131505
15951
115554
-
-

Abh.

t VHD
Ges. Stickst.-Betr.
233102
75848
121028
194990
473272
63687
409591
133536
543127

Abh.

Kraftg.

Salz-Dampf
Salp.-Konten
siehe Blatt 10.

Verteilung Kto. 60.130 u. 60138 u. Salpeter-Konten. (zu Salz-Betriebe)

Kto.	Dampf					Elektr. Energien			Druckluft	Wasser		Bem.
	Hochdruck - dampf		Gegen dampf	Niederdruck- dampf		Hoch- spannung	Niederspannung			Hochdruck- Wasser	Niederdr. Wasser	
	Antr.	Sonst.		Prod.	Heizg.		Kraft	Licht				
rat 60 138		3350		1000	-	249060	63210	7050	-	1010	290	
davon für										80	-	
7 % 60 132		234		70		17430	4420	490		930	290	
91 % 139		3049		910		226650	57530	6420		-	-	
2 % 1441		67		20		4980	1260	140		-	-	
% 149												
17340t Geg. 9002	18240	-	874	881	34	7072870	639860	13040	133900	386580	15600	15 at Abh. umger. 3 at Abh. 3 at Abh.
saure 60 130												14330 4130 6258
davon für												
82,3 % 60 132	15013		719	725	28	5820970	526600	10730	110200	318160	12840	11794 3400 5150
3,0 % 139	547		26	26	1	212190	19200	390	4020	11600	470	430 124 188
% 144												
1,1 % 149	201		10	10	-	77800	7040	140	1470	4250	170	158 45 69
1,7 % 830	310		15	15	-	120240	10880	220	2280	6570	260	244 70 106
11,9 % auf Seite 9	2169		104	105	5	841670	76140	1560	15930	46000	1860	1704 491 745
Ant. 60.132		17930		2693		304300	157000	13940	61100	2020	-	
" 130	15013		719	725	28	5820970	526600	10730	110200	318160	12840	
" 138		234		70		17430	4420	490		80	-	
Gesamt	15013	18164	719	3488	28	6142700	688020	25160	171300	320260	12840	
Ant. 60 139						282300	190000	6970	3100	-	-	
" 130	547		26	26	1	212190	19200	390	4020	11600	470	
" 138		3049		910		226650	57530	6420		930	290	
Gesamt	547	3049	26	936	1	721140	266730	13780	7120	12530	760	
Ant. 60 1441		250				43000	-	3470				
" 130	201		10	10		77800	7040	140	1470	4250	170	
" 138		67		20		4980	1260	140				
Gesamt	201	317	10	30	-	125780	8300	3750	1470	4250	170	
Ant. 60 149						2890	2580					
" 130												
" 138												
Gesamt						2890	2580					

	Dampf			Elektr. Energie			Druckluft	Wasser		Bemerkungen		
	Hochdruck- dampf Antrieb	Gegen- dampf Sonst.	Niederdruck- dampf Produkt/Heizg.	Hoch- spannung	Niederspannung Kraft	Licht		Hochdruck- Wasser	Niederdr.			
Ant. 60.001	21207		20535	58365	2128	423870	36720	8350	627600	62660	-	Abhitze-Dpf. 15a
" 001												60 009 3608
" 008												Kompr. 17472
" 009	11428		10566	20992	1493	379490	26480	3250	94390	77050	53630	60 009 20198 (15834) 45at
f. 009	15857				1767	4465430	4480	2310	3830		179710	" 175 (266) 3at
200	8471		8947	14271	2617	29840	94420	440		42920	238860	
002		1632			63	132690	6380	2530	116900	34720		
f. 002	4223				470	1789380	1200	620	1020		47860	
201	13243	680	12845	750	532	-	15350	2620	82880	92330	93350	
F-Kohle	54	41	52	236	4	240	2640	210	950	4180	40	
202	13985		13564	53065	2115	1297560	8780	2580	267830	42720	779050	
Kompress.	40566				1154	18450200	164970	15500	263950	150	483520	
203	17980		17440		2049	2156060	2210	2340	17520	21460	5703120	
64 004					259	937400	31850	520	3200	2870	-	
60 204	4939		1368	4387	14	246200	6930	2580	39200	331080	55270	
Synth. Sa. a.)	156947	2353	84417	152066	14665	29708300	402410	42850	1519270	712140	7604410	
	459300		266	166781		30110710		30154560				
			(84683)									
12 Hy-Betriebe	151274	34636	67502	116663	12680	14708000	2431020	94010	3197900	4563890	714800	
13 Übr. Treibst. Prod.	12400	12262	12000	26189	-	658520	391980	10340	418700	377830	28680	
14 Schmieröle		8363	-	9260	-	2626200	17250	13750	678800	326050	-	
Sa. b.)	163674	55261	79502	152112	12680	17992720	2840250	118100	4295400	5267770	743480	
Sa. a.+b.)	320621	57614	163919	304178	27345	47701020	3242660	161950	5814670	5979910	8347890	
	378235		266	331523		51105630						
120 at D.V.	1280		(164185)									
	379515		f. VHD.									

a.
t VHD.
159300
55715
110042
180927
394554
41453 Abh.
353101
95014 Kraftig.
448115
a+b.
t VHD.
379515
108186
218805
306633
796767
41453 Abh.
755314
260052 Kraftig.
1015366

Koks - Verbrauch	
Ant. 60 001	39100 t
" 002	3735 t
Sa:	42835 t

20 ig. Hartgrude - RBK.	
60 002	t
009	t
Sa:	t

a.		b.	
Kraftg.-Verbrauch in 1000 m³ à 1000 WE		Heizg.-Verbrauch in 1000 m³ à 1000 WE	
Pattenh. u. Hei 00	-	Für Hydr.	59810
Kompress.	40260	" Hei. 60 208	24421
		Factel. 61 026	147
Sa:	40260	Sa:	62399
	x 2,36		x 2,36
VHD =	95014	VHD =	147262

Hydrierungsbetriebe

Monat: Januar 1947

Nr.	Dampf				Elektr. Energie			Druckluft	Wasser		Bemerkungen kWh	
	Hochdruck- dampf		Gegen- dampf	Niederdruck- dampf	Hoch- spannung	Niederspannung			Hochdruck- wasser	Niederdruck- wasser		
	Antrieb	Sonst.				Kraft	Licht					
				1405 Ostarr. 1405 Prod. D. 293 f. Heizg. 1288 No 279								
60 208	130	150	117		2057520	306720	22510	2203300	24490		2 386 750	
211	10348		1182	1996	857890	206310	8150		5100		1 072 350	
212				1575	4360940	82490	7260		274180		4 450 690	
213	18088			287	799400	62220	3510	8200	1153000		865 130	
215	5470		2737		134130	48500	3430				186 060	
217	8240			17485	86480	84160	1650	6000	428980		172 290	
220	1554			2041		67900	2890		10110		70 790	
222												
223								3800				
224												
226		1731		1780	577600	48300	470		292300		8,5 wats. 626 370	
		1019		4033	114960	28270	350				143 580	
228	31253		29146			10550	1930		32240		12 480	
229	1666		1499	180	1113920	14560	3360		19590		1 131 840	
230	19106			899	1050830	26530	1830		6000		1 079 190	
232	8970		8074		209210		3400				212 610	
233	250				702140	29220	1660		542600		733 020	
008		3160		27370	690	16340	97070	5730	106100	170	1000	119 140
236		1430		7557	299790	135550	6850	324500	291310		57,8 wats. 442 190	
239				1130		19750	200		34250		19 950	
241	1899					24750	150		7230		24 900	
243	32364		25310	899	106400	89030	2090	25000	429100		197 520	
245												
262	2543	12637	437	10004	179900	225240	800		5220		405 940	
263		5704		677		74400	290	5000			74 690	
300				25302	5010	50100	267280	800	4500	72010	400700	308 180
307								70				70
304	8585			(55872) = 3910 988	567350	209010	1290		401370		777 650	
305	808			4347		13000			42420		13 000	
308				257		2040					2 040	
280		1688		202	36800	87660	2100	47800	15020		126 560	
250				21		200	30		4000		230	
270		339		1704		51300	5160				56 460	
271				243	30000	180	500	300000			30 680	
272		3980		90		52140	500	19000		232700	52 640	
282				3154	1345400	2190	2960		450000		1 350 580	
285		2798		138		61400	900	32700	13870		62 300	
07 003				247		800		890	112000	900	1 690	
026				4959	996	10100	13100	300	14500	81000	23 500	
Sum:	151274	34630	67502	116663	12680	14708000	2431020	94010	3197900	4563890	714800	62,5 wats. 17 233 080
120at D.V.	1280			129343		17233030						12,0 wats.
	187190											

f. Heizung... % außer x)

Verteilung Hy-Reingas-Prozeß.

Monat Januar 1944 15.

	Dampf				Elektr. Energie			Druckluft	Wasser		%	Bemerkungen	
	Hochdruckdampf		Gegendampf	Niederdruckdampf		Hochspannung	Niederspannung		Wasser				
	Antrieb	Sonst.		Produkt	Heizg.				Kraft	Licht			Hochdruck
für Hy	21201		20535	58365	2128	423810	36720	8350	627600	62660		87,24	39180
• N-primär	1385		1342	3813	139	27690	2400	550	41000	4090		5,70	2554
• Meth./Isob.													
• Buna	1298		1257	3573	130	25940	2250	510	38420	3840		5,34	2393
• Vers. Betr.	418		404	1151	42	8360	720	160	12380	1240		1,72	771
+240. Ant. Kto. 001	24302	-	23538	66902	2439	485800	42090	9570	719400	71830	-	100%	44818
für Hy													
• N-primär													
• Meth./Isob.													
• Buna													
• Vers. Betr.													
Stahl-Tradn. 008													
für Hy	11428		10566	20992	1493	379490	26480	3250	94390	77050	53630		266 175
• N-primär	747		690	1372	98	24800	1730	210	6170	5030	3500		17 11
• Meth./Isob.													
• Buna	700		647	1285	91	23230	1620	200	5780	4720	3280		16 11
• Vers. Betr.	225		208	413	29	7480	520	70	1860	1520	1060		6 4
Stahlg. Fabr. 009	13100	-	12111	24062	1711	435000	30350	3730	108200	88320	61470		305 201
für Hy	15857					1767	4465430	4480	2310	3830			3at VHD
• N-primär	1036					145	291760	290	150	250			
• Meth./Isob.													
• Buna	971					108	273330	270	140	230			
• Vers. Betr.	312					35	88040	100	50	80			
O ₂ für 009	18176					2025	5118560	5140	2650	4390			
für Hy	8471		8047	14271	2617	29840	94420	440		42920	238860		
• N-primär	553		526	932	171	1950	6170	30		2800	15610		
• Meth./Isob.													
• Buna	518		493	874	160	1830	5780	30		2630	14620		
• Vers. Betr.	168		158	281	52	580	1860	10		850	4710		
erg. Entschw. 200	9710	-	9224	16358	3000	34200	108230	510		49200	273800		0,6 Kol. Gas. 20% ig. Koks Hartgrunde
für Hy		1632				63	132690	6380	2530	116900	34720		3735
• N-primär		107				4	8670	420	160	7640	2270		244
• Meth./Isob.													
• Buna		100				4	8120	390	150	7160	2130		229
• Vers. Betr.		32				1	2620	120	60	2300	680		734
1024. Ant. 002		1871				72	152100	7310	2900	134000	39800		4281,4
für Hy	4223					470	1189380	1200	620	1020			
• N-primär	276					31	77710	80	40	70			
• Meth./Isob.													
• Buna	258					29	72800	70	40	60			
• Vers. Betr.	84					9	23450	20	10	20			
O ₂ für 002	4841					539	1363340	1370	710	1170			

Verteilung Hy-Reingas-Prozeß.

Monat Januar 1947 ¹⁶

	Dampf					Elektr. Energie			Druckluft	Wasser		%	Bemerkungen
	Hochdruck-dampf		Gegen-dampf	Niederdruck-dampf		Hoch-Spannung	Niederspannung			Hochdruck-Wasser	Niederdr. Wasser		
	Antrieb	Sonst.		Produkt	Heizg.		Kraft	Licht					
für Hy	13243	680	12845	750	532		15350	2620	82880	92330	93350	87,24	
• N-primär	865	44	839	49	35		1000	170	5420	6030	6100	5,70	
• Meth/2sob.													
• Buna	844	42	786	46	33		940	160	5070	5650	5710	5,34	
• Vers. Betr.	261	14	254	15	10		300	50	1630	1820	1840	1,72	
Schwefel-Rgg. Kto. 60 201	15180	780	14724	860	610	-	17590	3000	95000	105830	107000	100%	
für Hy	13985		13564	53065	2115	1297560	8780	2580	267830	42720	779050		
• N-primär	914		886	3467	138	84780	570	170	17500	2790	50900		
• Meth/2sob.													
• Buna	856		830	3248	129	79420	540	160	16390	2610	47690		
• Vers. Betr.	275		268	1046	42	25590	170	50	5280	850	15360		
Lahtg. Fabr. 60 202	16036	-	15548	60826	2424	1407350	10060	2960	307000	48970	893000		Kraftgas
für Hy	17980		17440		2049	2156060	2210	2340	17520	21460	5703120	87,58	40260
• N-primär	1174		1139		134	140820	140	150	1140	1400	372480	5,72	2630
• Meth/2sob.													
• Buna	1100		1067		125	131950	130	140	1070	1310	349040	5,36	2464
• Vers. Betr.	276		267		32	32990	40	40	270	330	87260	1,34	616
idw. Rgg. 203	20530	-	19913	-	2340	2461820	2520	2670	20000	24500	6511900	100%	45970
für Hy					259	937400	31850	520	3200	2870			
• N-primär					17	61220	2080	30	210	190			
• Meth/2sob.													
• Buna					16	57370	1950	30	200	180			
• Vers. Betr.					4	74350	490	10	40	40			
Gerat. Ant. 64 004					296	1070340	36370	590	3650	3280			
für Meth/2sob.													
• Hy-Proz.													
Schwefel-Rgg. 60 400													
für Hy													
• N-primär													
• Meth/2sob.													
• Buna													
• Vers. Betr.													
z.-Ant. (60 400)													
für Hy	9939		1368	4387	14	246200	6930	2580	39200	331080	55270	92,89	
• Meth/2sob.													
• Buna	608		84	268	1	15050	420	160	2400	20240	3380	5,68	
• Vers. Betr.	153		21	68	-	3800	110	40	600	5100	850	1,43	
Wasserst. Rgg. 60 204	10700	-	1473	4723	15	265050	7460	2780	42200	356420	59500	100%	
	6. 1518												
	K. 9182												

in 1000m³
à 1000 WE.

Ant.	00 001	Dampf				Elektr. Energie				Druckluft	Wasser		Bemerkungen
		Hochdruck-dampf Antrieb		Gegen-dampf	Niederdruck-dampf Produkt u. Heizg.		Hoch-Spannung	Niederspannung			Hochdruck-Wasser	Niederdr. Wasser	
		Sonst.				Kraft		Licht					
		1385		1342	3843	139	27690	2400	530	41000	4090	-	
	008												
	009	747		690	1372	98	24800	1730	210	6170	5030	3500	
f.	009	1036				115	291760	290	150	250		11740	
	200	553		526	932	171	1950	6170	30	-	2800	15610	
	002		107			4	8670	420	160	7640	2270	-	
f.	002	276				31	77710	80	40	70	-	3130	
	201	865	44	839	49	35	-	1000	170	5420	6030	6100	
	202	914		886	3467	138	84780	570	170	17500	2790	50900	
	Kompress.	2649				75	1205010	10770	1010	17240	10	29620	
	203	1174		1139		134	140820	170	150	1140	1400	372480	
	64 004					17	61220	2080	30	210	190	-	
	60 400												
	Sa.:	9599	151	5422	9633	957	1924410	25650	2670	96640	24610	493080	

Ant.	00 001	418		404	1157	42	8360	720	160	12380	1240	-	
	008												
	009	225		208	413	29	7480	520	70	7860	1520	1060	
f.	009	312				35	88040	100	50	80		3540	
	200	168		158	287	52	580	1860	10	-	850	4710	
	002		32			7	2620	120	60	2300	680	-	
	002	84				9	23450	20	10	20	-	940	
	201	261	14	254	15	10	-	300	50	1630	1820	1840	
	202	275		268	1046	42	25590	170	50	5280	850	15360	
	Kompress.	621				18	282300	2520	240	4040	-	6940	
	203	276		267		32	32990	40	40	270	330	87260	
	64 004					4	14350	490	10	40	40	-	
	60 204	153		21	68	-	3800	110	40	600	5100	850	
	480												
	Sa.:	2793	46	4580	2974	274	489560	6970	790	28500	12430	122500	

Abhitze-Dpf. 15at. v. Bl. 2.

v. Kompr.	268
v. 60 009	55
" "	4 (6) 3at.
" "	309 (243) 45at.
Sa.	636

Methanol-Isobutyl.
Verteilung Hy-Reingas-Prozess.

Monat Januar 1944

18
18a

	Dampf				Elektr. Energie			Druckluft	Wasser		%	Bemerkungen		
	Hochdruck-dampf		Gegen-dampf	Niederdruck-dampf		Hochspannung	Niederspannung		Kraft	Licht			Wasser	
	Antrieb	Sonst.		Produkt	Heizg.								Hochdruck-	Niederdr.
für Hy														
• N-primär														
• Meth/Isob.		525		585	208	723	110	12710	1680	29730	145690	21800	99,11	
• Buna.		5		5	2	6490		110	20	270	1310	200	0,89	
• Vers. Betr.														
50400 Sulfid-Rgg. Kto. 60-294		530		590	210	729	600	12820	1700	30000	147000	22000	100%	
für Hy														
• N-primär														
• Meth/Isob.	13479		13075	9246	850	54510					9910	213090		
• Buna.	121		117	83	8	490					90	1910		
• Vers. Betr.														
10401 Kalkf. Fabr. 60-202	13600		13192	9329	858	55000			2600		10000	215000		Kraftgas
für Hy														
• N-primär														
• Meth/Isob.	23036		23120		1135	334500		600	1940	11890	6540	2678350		15917
• Buna.	214		208		10	3000		10	20	110	60	24050		143
• Vers. Betr.														
10403 Kw. Rgg. 203	24050		23320		1135	337500		610	1960	12000	6600	2702400		16060
für Hy														
• N-primär														
• Meth/Isob.					121	436850		14850	250	1490	1340			6918
• Buna.					1	3920		130		10	10			62
• Vers. Betr.														
1004 Gerat. Ant. 04 004					122	440770		14980	250	1500	1350			6980 t
														Abb. D. Kto. 60016
für Meth/Isob.														
• Hy-Proz.														
Sulfid-Rgg. 60 400														
für Hy														
• N-primär														
• Meth/Isob.	117032		9276		848	639040		129390	13840	150690	40	349260		
• Buna.	1057		83		8	5740		1160	120	1350		3140		
• Vers. Betr.														
essoren Ant. (60 400)	118083		9359		856	644780		130550	13960	152040	40	352400		
te 12.														
für Hy														
• Meth/Isob.	23667		22919		57493	2775	219370	23940	7050	818500	87730			38010
• Buna.	213		206		516	25	1970	210	70	7350	730			347
• Vers. Betr.														
Reingas esserst. Rgg. 00 201	23880		23125		58009	2800	221340	24150	7420	825850	82460			38351 t Koks

in 1000m³
à 1000 WE.

Abb. D.
Kto. 60016

Methanol-Produkte u. Lösungsmittel.

Monat Januar 1944

20

	Dampf				Elektr. Energie			Wasser		Bemerkungen		
	Hochdruck- dampf		Gegen- dampf	Niederdruck- dampf		Hoch- spannung	Niederspannung		Druckluft		Hochdr. Niederdr.	
	Antrieb	Sonst.		Produkt	Heizg.		Kraft	Licht			Wasser	Wasser
60 408		2405				1680	80	12900		40150		
412		8789		10220		63130		154800		232980		
415												
416												
417												
Produkte Sa.:		11194	-	10220	-	64810	80	167700		273130	-	
Ant. 60 501-506		4073		5566		48500	910	36400		196700		
507		710			38300	50480	240	65000		790	/ Kraftg. / t VHD	
508		540				2170		3000		3000		
510												
514		130		50		270	130	1500		2990		
515						390		2100		4200		
516		190				2190	60	3700		15400		
519		864				41560	850	8000		56000		
520	1304		1228	360	261160	2400		4000		3300		
521		570				3050	60	1100		10200		
524		300										
525						160		900		1740		
526		70										
528												
530												
531												
532		70		42		160		900		1740		
535												
537						890						
538												
539												
541		500		440		44750	1540	4000		44450		
542		1350			12000	19870	690	1000		19730		
550		60		16		130		800		1500		
554		253				1500	30	500		5100		
555		150				290		1600		3240		
558		490				1960		3000		2700		
574		115				230		1300		2490		
529		90				180		1000		5200		
61 120												
121												
Lösungsmittel Sa.:	1304	10725	1228	6114	360	311460	221100	4510	139800	380470	-	
		12029		6474		537100						

t VHD
11194
6745
389
18328

t VHD
12029
810
4273
3223
18715
18715

Kraftg.

Färbereihilfsprodukte - Waschrrohstoffe u. Kontakte

Monat Januar 1944 ²¹

	Dampf				Elektr. Energien			Druckluft	Wasser		Bem.																																				
	Hochdruck-dampf		Gegen-dampf	Niederdruck-dampf		Hochspannung	Niederspannung		Hochdruck Wasser	Niederdr.																																					
	Antr.	Sonst.		Prod.	Hzg.		Kraft					Licht																																			
60 561		140	100	10		25050	650		14830		<table border="1"> <tr><td colspan="2">Kraftg.-Verbr:</td></tr> <tr><td>60 561</td><td>126</td></tr> <tr><td>582</td><td></td></tr> <tr><td>900</td><td>810</td></tr> <tr><td colspan="2">936</td></tr> <tr><td colspan="2">x 2,36</td></tr> <tr><td>=</td><td>2209 tVHD</td></tr> <tr><td colspan="2">t VHD</td></tr> <tr><td colspan="2">1760</td></tr> <tr><td colspan="2">-</td></tr> <tr><td colspan="2">5716</td></tr> <tr><td colspan="2">5271</td></tr> <tr><td colspan="2">12747</td></tr> <tr><td colspan="2">2209 Kraftg.</td></tr> <tr><td colspan="2">14956</td></tr> </table>	Kraftg.-Verbr:		60 561	126	582		900	810	936		x 2,36		=	2209 tVHD	t VHD		1760		-		5716		5271		12747		2209 Kraftg.		14956							
Kraftg.-Verbr:																																															
60 561	126																																														
582																																															
900	810																																														
936																																															
x 2,36																																															
=	2209 tVHD																																														
t VHD																																															
1760																																															
-																																															
5716																																															
5271																																															
12747																																															
2209 Kraftg.																																															
14956																																															
562																																															
580																																															
581																																															
582																																															
900		660	1800		183500	241300	1220	310000	3740																																						
904		530	5700		414600		8080	160000	116760																																						
905																																															
906		430	1050				4040	100000	40290																																						
908																																															
913																																															
hilfsprod. Sa.		1760	8650	10	598100	266350	13990	570000	175620																																						
						878440																																									
61 007											<table border="1"> <tr><td colspan="2">Kraftg.-Verbr:</td></tr> <tr><td>61 010</td><td>68</td></tr> <tr><td>013</td><td>-</td></tr> <tr><td colspan="2">2,0Wstg.</td></tr> <tr><td colspan="2">145,0 "</td></tr> <tr><td colspan="2">150,0 "</td></tr> <tr><td colspan="2">68</td></tr> <tr><td colspan="2">x 2,36</td></tr> <tr><td>=</td><td>160 tVHD</td></tr> <tr><td colspan="2">25,0 "</td></tr> <tr><td colspan="2">t VHD</td></tr> <tr><td colspan="2">4069</td></tr> <tr><td colspan="2">-</td></tr> <tr><td colspan="2">3321</td></tr> <tr><td colspan="2">2528</td></tr> <tr><td colspan="2">9918</td></tr> <tr><td colspan="2">160 Kraftg.</td></tr> <tr><td colspan="2">10078</td></tr> </table>	Kraftg.-Verbr:		61 010	68	013	-	2,0Wstg.		145,0 "		150,0 "		68		x 2,36		=	160 tVHD	25,0 "		t VHD		4069		-		3321		2528		9918		160 Kraftg.		10078	
Kraftg.-Verbr:																																															
61 010	68																																														
013	-																																														
2,0Wstg.																																															
145,0 "																																															
150,0 "																																															
68																																															
x 2,36																																															
=	160 tVHD																																														
25,0 "																																															
t VHD																																															
4069																																															
-																																															
3321																																															
2528																																															
9918																																															
160 Kraftg.																																															
10078																																															
008		10	595			90	40																																								
009		550	618		118000	44250	390	54000	13150																																						
010		930	700			58450		30800	30940																																						
011			220			71260	9090																																								
012		559	700			12190	3140																																								
013		1820	1320			79670	9100		610																																						
014		100	100																																												
015																																															
018			659			11470	70			60																																					
016		100	120																																												
025						4110																																									
hte Sa.		4069	5032	-	118000	281490	21830	84800	44700	60																																					
						421320																																									

642,0 Werkstg.

Kunststoffvorprodukte u. Weichmachungsmittel

Monat Januar 1944 ²²

	Dampf				Elektr. Energien			Druckluft	Wasser		Bemerkungen	
	Hochdruck- Antrieb	Sonst.	Gegen- dampf	Niederdruck- Produkt Heizg.	Hoch- spannung	Niederspannung Kraft	Licht		Hochdruck- Wasser	Niederdr.		
00 800		990	1932			43190	190		6620			
801	120		1500		44000	15880	900		26000			
802			150		40000	17000	900	550000	18000			
803												
806			960			6940	600	11000	89100			
807		2631	373			1570	50		37500			
808												
810	1140		216			10350	460	13000		33500		
811		7155	2280			87670	750	20000	1100			
812			64									
813			1720			64940	1810	40000				
814		630	405	45		14610	540		11130			
815		590										
816												
819			180	20		33400	540		12980		103 Kraftg. 243 t VHD.	
820		510	225	25		10440	430		35220			
821												
822			100		20600	22580	430	15600		900		
823						25110	900		5650			
824				300	171870	68060	2150					
825												
826			100				1400		57970	28200		
829												
830		60	227			60410	1310		107420		10,8 Werkstg.	
830	310		15	15	120240	10880	220	2280	6570	260		
831		170	260	30		430	350	2000	25590			
835			2280		261700			4000				
836		1470	1140					2000				
840		300	400			430	350		10050			
907		600	1100					10000	114050			
Sa.:	1570	15106	15	15627	420	658350	493890	14280	669880	564950	62860	10,8 Werkstg.
	16676		106	16047		1166520						
			121									

Abh. 60130 f. 60830 v. Bl. 10.

244 15at
70 (106) 3at
314

t VHD
16676
10
10591
6999
34256
314
33042
243
34785

(60830) Abh. Kraftg.

Übrige Organica u. Anorganische Betriebe.

Monat

Januar

1944

	Dampf				Elektr. Energie			Druckluft	Wasser		Bemerkungen
	Hochdruck-		Gegen-	Niederdr.-	Hoch-	Niederspannung			Hochdruck-	Niederdr.-	
	Antrieb	Sonst.				dampf	Produkt				
00 543		1980		1480			19870	690	11000	19730	
544											
545											
547		1525					26000		25000	27970	73800
570											
587											
588	1116	3708	1082			106900	114580	740	30000	408720	
589											
61 050				210			430	350		10030	
051		200		75		39870	77640	700		31000	
052				250							
920											
Organica. Sa.:	1116	7413	1082	2015	-	146770	238520	2480	66000	497470	73800
		8529					387770				
01 029	575	962	546	4182		211300		610	49000	1880	
032	150		1421	2694		404930	20220	660	116600	10870	204000
033				220			10650	1300			25200
035				404			7900	950		32900	18540
037					55		25120	150			1000
038								500			
044						26800	37910	2740			
040					55			300			
ische Betr. Sa.:	725	962	688	7500	110	643030	95800	7210	165600	45650	248740
		1687		7610			746040				

± VHD
8529
714
1330
2327
11472
378 Kraftg.
11850

8,5 Werkstg.
160 Kr.G.

5990 Abh.
± VHD
1687
454
5023
4476
10732
7420 Abh.
3312
3040 Kraftg.
61032/35 10486

7420 Abh.

Energie - Betriebe

	Dampf					Elektr. Energien			Wasser		Bemerkungen	
	Hochdruck- Antrieb	Gegen- dampf	Niederdruck- Produkt f. Heizg.	Hoch- spannung	Niederspannung		Druckluft	Hochdruck- Wasser	Niederdr. Wasser			
					Kraft	Licht						
<i>Laage</i>	01 001		270			6000	2500	580000				
	040			70	948000	-	-	5200	2300	2200		
	04 001				953900	10210	1920					
	002					25030	1750			8300		
	003				568400	22040	4720			14500		
	007							7000				
<i>Daspig</i>	010				2397800	170	190					
<i>Me</i>	011	1810			188220	9230	170	2000	30200	200	230 t Hochdr.-Dpf. f. W.W.	
	014							5000				
	018			100	876020	-	-		630			
	019				400890	-	-		5390			
	040				127920	106770	910					
	041											
	042											
	050											
	051					14080	110	106000	90350			
	055	1600	770	7570	175000	1000	400	390000	18000		5,5 Mol. Gas	
<i>ser</i>	050	4720	2270	19650	37340	-	100	90000			" "	
	057				380000	150	300	150000	8520			
	001		6860									
	088											
	107											
	108			90		5680	1380					
	109					2020	1080					
	114				1977500							
	115											
<i>6/101/204</i>	200	37010	35158		2902000	47600	170	2000	358700	900	t Hochdr. Dpf. f. W.W.	
<i>105</i>	201											
	205			36								
	230			7		2830	1150		1500			
	231											
	232		50			15500	990	15600	1500		0,5 Werkstg. 240 Kraftg.	
<i>Ant.</i>	00 001	264	256	647	31	2450	270	9130	910			
"	002	3470	3308		63	253000	6480	2600	118900	35260		
"	010	15094	14339		877	445540	22320	2740	498480	90430	23509 ⁿ Abh. in VHD 7327 Kraftg.	
<i>Sa.</i>	63908	-	56107	35047	1274	12603980	297380	23260	1979310	643690	89050	5,5 Mol. Gas. 7567 Kraftg. 0,5 Werkstg.

1/88h.D. 60010 Bl. 4
1638
~~17142~~ (-) 3at
21077 (17142) 45at
23509

Versuchs-Lager-Versand-u. Allgemeine Betriebe.
Werks-u. Zentralverwaltung.

Monat Januar 1944 28

Kto.	Dampf			Elektr. Energien				Wasser		Bem.		
	Hochdruckdampf		Gegendampf	Niederdruckdampf		Hochspannung	Niederspannung		Druckluft		Hochdr.	Niederdr.
	Antr.	Sonst.		Prod.	Heizg.		Kraft	Light			Wasser	
62 762		3		148			2190	580	15600	2920		
766												
767							3170	510		1000		
771						32360		2270	75000	3780		
772										15160		
774												18,8 Werkstg.
777												
778												
781												
785												
786												
789												
790		505		550					35600	39310		
791												
792												
796												
798												
799		62		150			11570	1690				6,0 Werkstg.
800												
801												
802												
803		1051					5380	1790		30490		
810												
811												
812												
814												
63 200				1018			6590	3440	10000	10		
201				47			620	190				
202				748			290	440				
203				74								
204				1								
209							30	60				
210												
230				325			1280	650		500		
231				230			2350	1310				
232							1000	470				
250												
251				94			5000	1530				
252				30				140				
Sa:		1621		848	2567	32360	39470	15070	136200	93170		31,8 Werkstg.
					3415							

120at DV.

Kraftgas - Verbr.	
62 762	-
7980	53
766	-
Hy-Ant.	616
	669
	x 2,30
=	1579 tVHD

t VHD	
13884	
1043	
24381	
9421	
46643	
636	
46007	
1579	
47586	

v. Bl. 17.

7,0 Werkstg.

Abh. D. Kraftg.

	Dampf			Elektr. Energien			Druckluft	Wasser			
	Hochdruck- dampf		Gegen- dampf	Niederdruck- dampf		Hoch- spannung		Nieder- spannung	Hochdr. Wasser		Niederdr.
	Antr.	Sonst.		Prod.	Heizg.						
63 500			796			18060	570	18000	2000		
501			442			4950	2370	3500			
502			775			1330	20	42100			
503			881			3570	330	23400	1000		
506											
509			38				10	690			
509			495								
512			420					250000			
515				323					6010		
525											
529									100		
700											
702								15400			
703											
710			4			4620		171700			
711						14560	1640				
712						620	380	1600	1620		
713			320								
722						1410	390		11870		
735			810			49610	1570				
738			629			1470	270				
739			180			59340	2640				
740											
741											
743											
747			38								
755						200	470				
759				1213		29730	710	35000			
760				1051		79410	1060		460		
769						5770	230	52700	33000		
Gruppe 65 - 79		6631		15356	109470	73090	146020	125109	109870	280	
Zwisch. Addit.		6631		5836	17943	109470	347750	160100	738500	165930	
Summe: Blatt 27		2313		4860	1639	3520	326910	38160	268400	128960	
28		1621		848	2567	32360	39470	15070	136200	93170	
BL 17 Hy. Anteil	2793	76	1580	2974	274	489560	6970	790	28500	12430	
X Ges. Sa:	2793	10611	1580	14518	22423	634990	721100	214120	1171600	400490	
120at DV		480	6	36941			1570130			159920	
		13884	1586							160,7	

V.H.D. S. Bl. 28.

139,9 Kol.G.

21,7 Kol.G. 64,6 Wertstg.

31,8

1,5

160,7 Kol.G.

97,9

Technische Hilfsbetriebe

Monat

Januar

1947

30

	Dampf					Elektr. Energien			Wasser			
	Hochdruckdampf		Gegendampf	Niederdruckdampf		Hochspannung	Niederspannung		Druckluft	Hochdr. Wasser		Niederdr. Wasser
	Antr.	Sonst.		Prod.	Heizg.		Kraft	Licht				
04 300				1205	340	56670	13270	2300	630		7,6 Werkstg.	
303				795		30650	6650	43700	1070		37,7	
304		150		1635		42050	9850	259500	730		94,3	
305				352		13710	3430	11500	390			
306				743	380	49870	13520	137000	9190		67,8	
316				352		13710	3430	11500	390		132,0	
317				32		1520	230					
318		50		534		14550	7320	107300	2140		19,8	
319	717		326	300		33910	7190	58800	4000		540,0	
320				300	465580	730	820		36910		890,0	
321				322		42660	12630	381500	900		125,3	
322							3690				1,0	
323						22400	7240					
324		5		704		54330	3100	126500	1340		50,0	
325				326		3630		7800	500			
Sa:	717	205	326	7600	466300	381390	92370	1147400	58190		1965,5	
04 400				1516		8460	6540	289000	4200			
401				1395		11890	6060	57300	2300	800	0,1 Kol. G.	
402				100		5670	800	18700	1120			
403		350		862		43580	15130	5580800	10860		60,0 Werkstg.	
404				562		6810	2070	112100	2940			
405				180		9750	2790	104600	1000			
		350		4615		86160	33390	6162500	22420	800	0,1 Kol. G. 60,0	
04 500				2027	1040	14140	7000	115600	1070	1000	4,1 Kol. G. 41,5	
000				1048		19360	13010	190600	4030		5,4 " 339,4	
002				980		18550	1250	1336900	5480		9,5 " 0,2	
003				140		10000		500				
004				170		3690	860					
005				490		8780		18800	40			
Sa:				4855	1040	74520	22120	1662400	10620	1000	19,2 Kol. G. 380,9	
04 700				2586		1180	2170	131100	1000			
701				579		10380	11150	12500			0,5 Werkstg.	
702				630		9490	60	9400	720			
703				1197		18340	80		500			
704						6960	3320		500			
705				440		2410	1490	5900	810			
706												
Sa:				5432		48760	18270	158900	3530		0,5 Werkstg.	
Ges. Sa:	717	555	326	22502	467340	590830	166150	9131200	94760	1800	19,3 Kol. G. 2466,9 Werkstg.	

Technische Hilfsbetriebe

Monat _____

Januar

1944

31

	Dampf				Elektr. Energien			Druckluft	Wasser		Bem.	
	Hochdruckdampf		Gegendampf	Niederdruckdampf		Hochspannung	Niederspannung		Hochdr. Wasser	Niederdr. Wasser		
	Antr.	Sonst.		Prod.	Heizg.		Kraft					Licht
64 800							1590	15000				
801	3000	310					4510	1930	52700	16380		
802					7		1580	25470				
807												
808							3540	4600		1500		
809								30				
810												
815							5350					
816										1500		
817												
818												
Sa:	3000	310			7		14980	33620	67700	19380		
64 830									52700			
831									52700			
832									140600			
849									93600			
Sa:									339600			
64 860				5489	154080	136250	25750	2216000		5140		
861		15		2000	61300		1620					
862				675	14050	16460	4090	138000				
863						6670	1810	850000				
864						6260	1200					
Sa:		15		8164	229430	165640	34470	3204000		5140		
64 870				152			660			600		
871				198			920					
872						1470	210					
873								15400		300		
874				4	15230		20	400				
875				393								
876				191				370				
Sa:				938	15230	1470	2180	15800		900		
Ges. Sa:	3000	325		9109	244660	182090	70270	3627100		25420		

 kehrs-
triebe.

 nbahn-
agen.

deranl.

 nsport-
triebe

Technische Hilfsbetriebe

Monat: Januar 1944 32

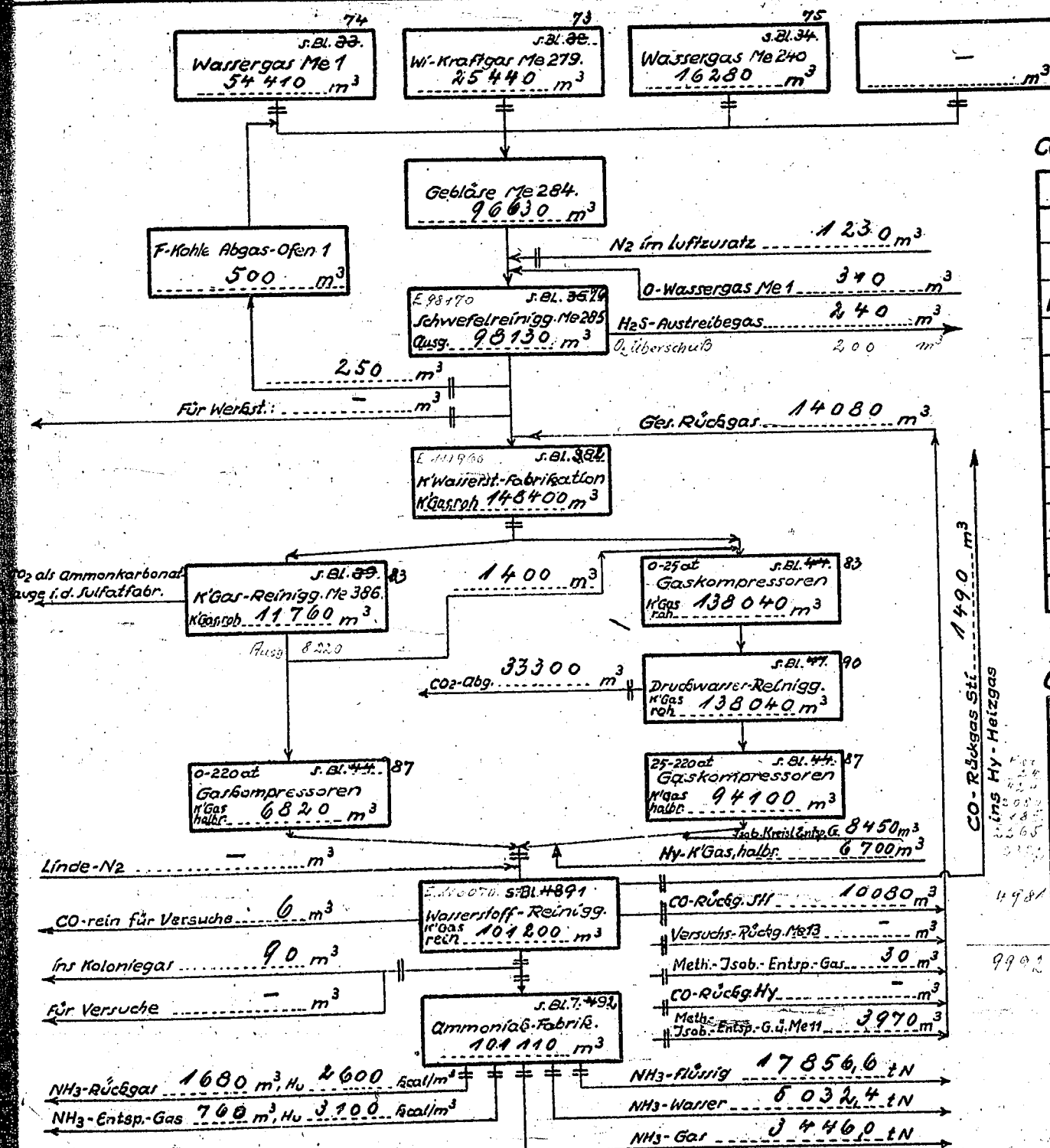
	Dampf					Elektr. Energien			Wasser			
	Hochdruckdampf		Gegendampf	Niederdruckdampf		Hochspannung	Niederspannung		Druckluft	Hochdr.-		Nieder-
	Antr.	Sonst.		Prod.	Heizg.		Kraft	Licht				
64 900	3695		3583		10061	126090	20	20	595300	9160		0,3 Kol.G. <u>48</u> Kraftg. <u>9,4</u> Werkstg.
901	270		243			198500	3110	1130	12500		5240	
903												
904					80	1334610	159620	2250	783600	380	18100	
905							82250	470				
906					625		1270	430	6200			
907							12400					
908						325	1280	650	10000	500		
909							8000					
910		160				560	2050	1180	2000	9120		
911						2235		30060	1000			
930						506	39710	5930	10900	2000		3,4 Kol.G. <u>1,3</u> "
931							16370		10900	1500		
932												
Kont. mit Rep. Nr.		160				4075	2000	700	3325000	34170		
Zwisch. Addit.	3965	320	3826	625	17842	1659200	328080	42820	4757400	56830	23340	
N ₂ - Ant.	60 018	4330				160	15650	4560	1090		24500	
Sauerstoff	005	2453				274	690840	700	350	600	27810	
Stickst.	902	6293					2320	16700	70	54510	340	
Technische Hilfsbetriebe Sa:	17041	320	3826	625	18276	2368010	350040	44330	4758000	111340	75990	
Summe Seite 30:	717	555	326		22502	467340	590830	166150	9131200	94760	1800	19,3 Kol.G. <u>2406,9</u> Werkstg.
Seite 31	3000	325			9109	244660	182090	70270	3627100	25420		
Ges. Sa: X	20758	1200	4152	625	49887	3080010	1122960	280750	17516300	231520	77790	23,0 Kol.G. <u>2417,6</u> Werkstg.
	21958				50512		4483720					

t VHD
21958
2740
33338
26902
79458
113 Kraftg.
79571

Gas-Schema der NH₃-Fabrikation.

Monat Januar 1944

N-primär-Erzeugung
26 335,0 tN.
K.A. 578 = 62945



CO+H₂-Anlieferung in % bez. auf Mischgas.

	%	
Wassergas Me 1	46,3	41160
" " Me 240	15,8	14050
Winkler-Kraftgas Me 279	9,5	8390
O-Wassergas Me 1	0,3	290
Fremde Rückgase	12,2	10840
CO-Rückgas - Stf	8,4	7490
O-Wassergas Me 1 über Hy-Proz.	3,7	3290
O- " Me 240 " " "	1,8	1568
TBK-O-Wassergas " " "	8,0	7121
		88859
Mischgas	100,0	

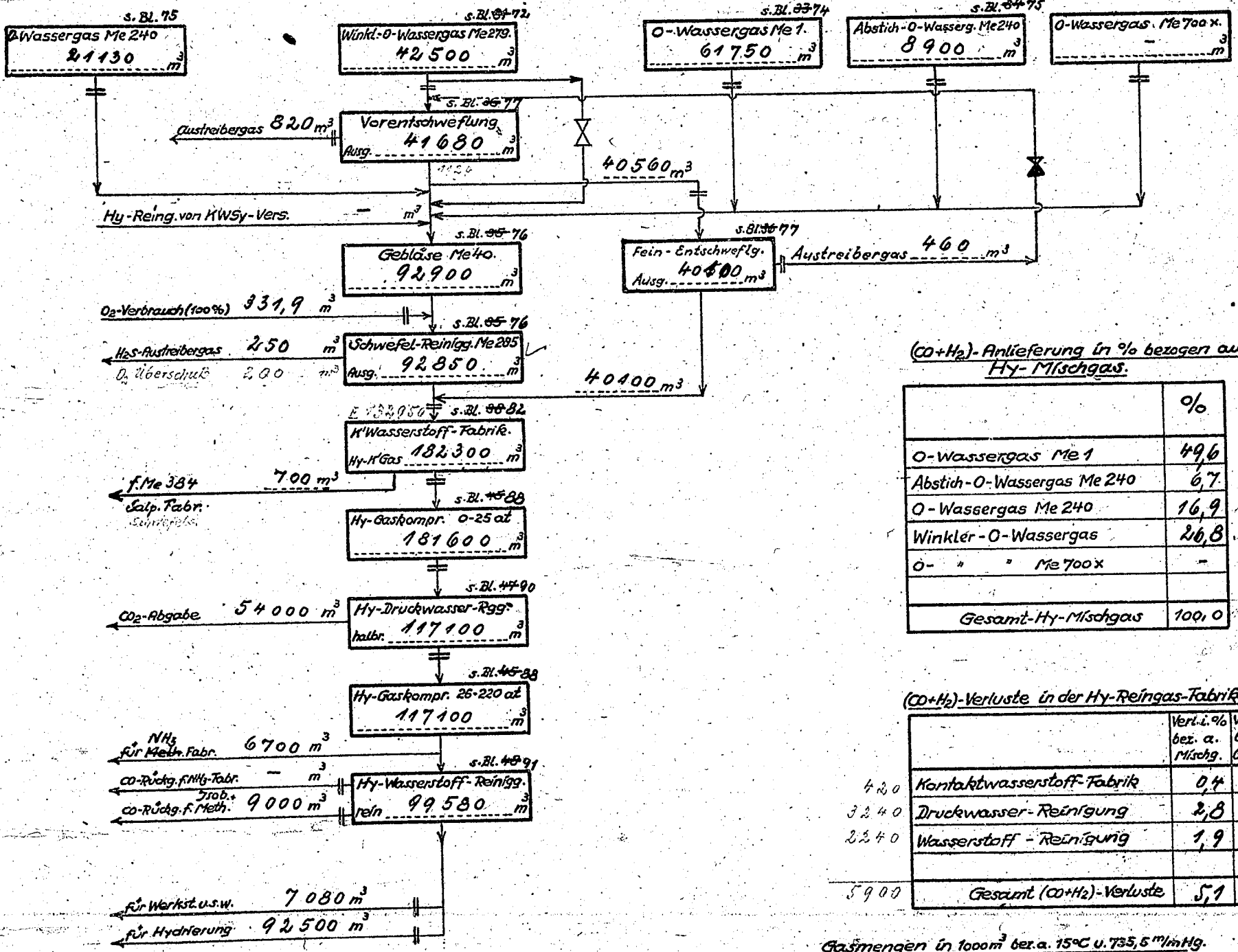
CO+H₂-Verluste in der NH₃-Fabrikation.

	Verl. in % bez. a. Mischgas o. eig. Rückg.	Verl. in % bez. a. Gas-Eing.
Kontaktwasserstoff-Fabrik	0,6	0,5
Druckwasser-Reinigung	3,2	3,0
Wasserstoff- " einschl. Gaskompr.	3,2	3,7
Ammoniak-Fabrik	7,0	6,6
Gesamt-CO+H ₂ -Verluste	14,0	

Gasmengen in 1000 m³ bez. auf 15°C u. 735 mmHg.

Schema der Hy-Reingas-Fabrikation.

Monat Januar 1944 ✓ B.



(CO+H₂)-Anlieferung in % bezogen auf Hy-Mischgas.

	%	
O-Wassergas Me 1	49,6	57750
Abstich-O-Wassergas Me 240	6,7	7770
O-Wassergas Me 240	16,9	19730
Winkler-O-Wassergas	26,8	31240
O- " " Me 700x	-	-
Gesamt-Hy-Mischgas	100,0	116470

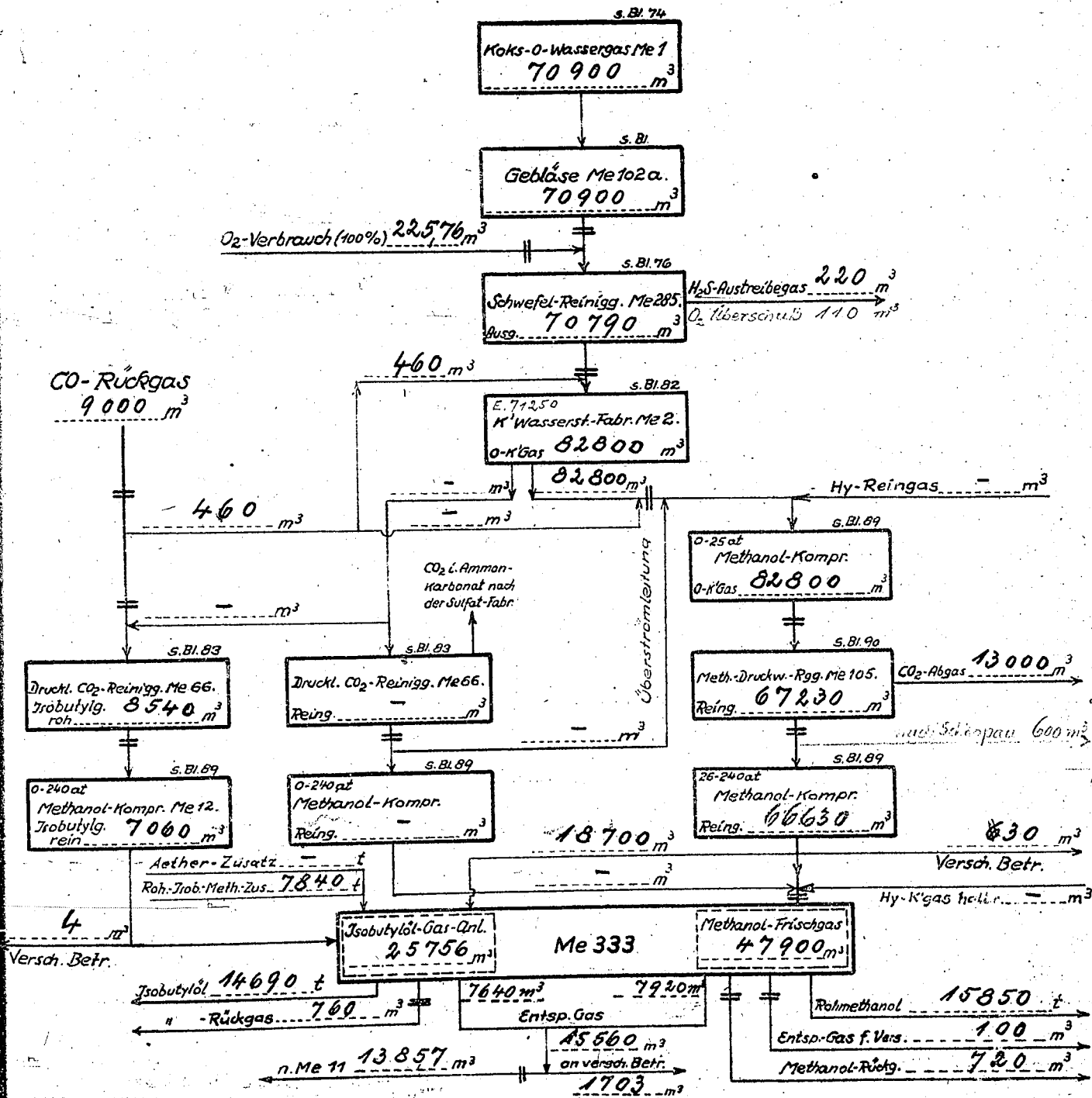
(CO+H₂)-Verluste in der Hy-Reingas-Fabrikation.

	Verl. % bez. a. Mischg.	Verl. % bez. a. Gaseingg.
Kontaktwasserstoff-Fabrik	0,4	0,4
Druckwasser-Reinigung	2,8	2,8
Wasserstoff-Reinigung	1,9	2,1
Gesamt (CO+H₂)-Verluste	5,1	5,9

Gasmengen in 1000 m³ bez. a. 15°C u. 735,5 mmHg.

Schema der Methanol- u. Isobutylöl-Fabrikation.

Monat **Januar** 1944



CO+H₂-Anlieferung in % für Methanol u. Isobutylöl.

	%	
Koks-O-Wassergas Me 1	72,5	66390
Abst.-O- " Me 240	-	-
Wassergas - " "	-	-
Winkler-O-Wassergas	-	-
CO-Rückgas - Hy	7,9	7200
Roh-Isobutylöl-Methanol	19,6	17920
Gesamt	100,0	91410

CO+H₂-Verluste in der Methanol- u. Isobutylöl-Fabrikation.

	Verl. % bez. auf Anlieferung o. Einspr.	Verl. i. % bez. auf Gaseinng.
Kontaktwasserstoff-Fabr.	0,3	0,3
Druckwasser-Reinigung	2,4	2,6
Methanol u. Isobutylöl-Fabr.	7,5	6,2
Gesamt CO+H₂-Verluste	10,2	

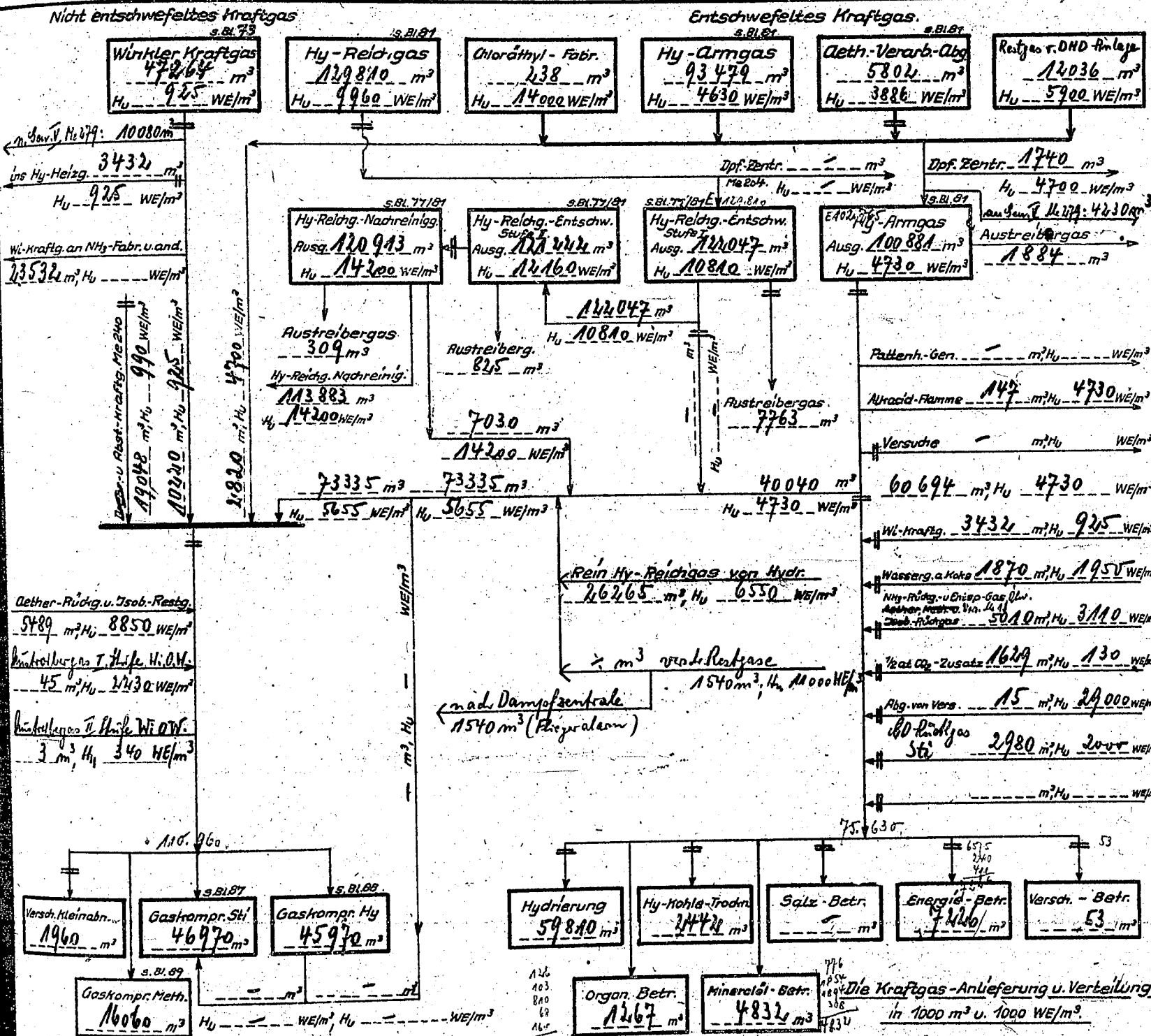
Gasmengen in 1000 m³ bez. auf 15°C u. 735,5 mmHg.

Schema der Kraftgas-Anlieferung-u. Verteilung. (siehe Blatt 81)

Januar

Monat

1914



Aufteilung d. Kraftg.-Anlieferung in %

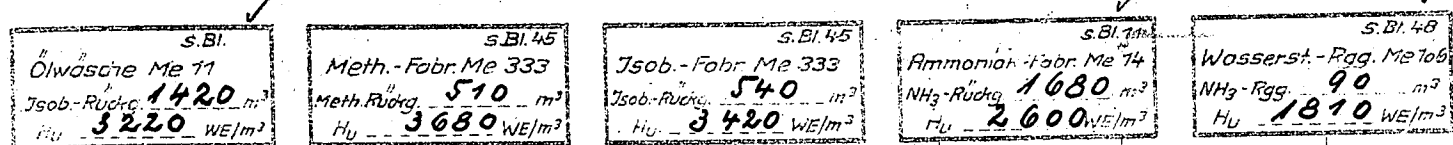
	%
Hy-Reichgas	39,4
Hy-Armgas	28,4
Restgas r. DHD-Anlage (mit Hydr. dem Heißdampf)	3,6
Aethan-Verarbeitung	1,8
Rein-Hy-Reichg. von Hydr.	8,8
Restgas T52 (Südanl.)	-
" von Chloräthylfabr.	0,1
0,5 at CO ₂ -Zusatz	0,5
Wassergas Me 1	0,6
Wi-Kraftgas	7,2
NH ₃ -Öl u. Meth.-Isob.-Rückg.	1,6
Treibstoff-Vers.-Abgase	-
Abst. Koko u. Damp.-Kraftg. Me 240	5,8
Vers. Wassergas Me 395	-
Meth.-Isob.-Äther Rückg.	1,6
Isobutyl-Restgas	0,1
CO ₂ -Rückg. Stk.	0,9
	100,0

Aufteilung d. Kraftg.-Verbraucher in %

	%
Hy-Reichg.-Nachreinigg.	34,6
Gaskompr. Stk.	14,3
" Hy-Proz.	14,0
" Meth.	4,9
Hydrierung (Heizg.)	18,2
Leunaspeter	-
Energie-Betr.	7,5
Hy-Kohletrocknung	6,7
Mineralöl-Betriebe	1,5
Organische	1,0
Versuchs	-
	100,0

Die Kraftgas-Anlieferung u. Verteilung in 1000 m³ u. 1000 WE/m³.

Schema der Rückgas-Anlieferung für Kolonie- u. Werkst.-Gas.



Koloniegas	210 m ³
H _u	2260 WE/m ³
Werkstattengas	3330 m ³
H _u	3010 WE/m ³
Hy-Heizgas	1660 m ³
H _u	3110 WE/m ³
Über Dach	- m ³
H _u	- WE/m ³

Koloniegas

	%
NH ₃ -Reingas	42,9
"-Rückgas	57,1
Sa:	100,0

Werkstattengas

	%
NH ₃ -Rückgas	46,9
"-Kreislauf-Entsp.-Gas	6,9
Meth.-Rückgas	15,3
Jsob.-"	16,2
Rückg.-Vers. Me 13	1,8
Jsob.-Rückg. (Ölwäsche)	12,9
NH ₃ -Mischgas	-
Sa:	100,0

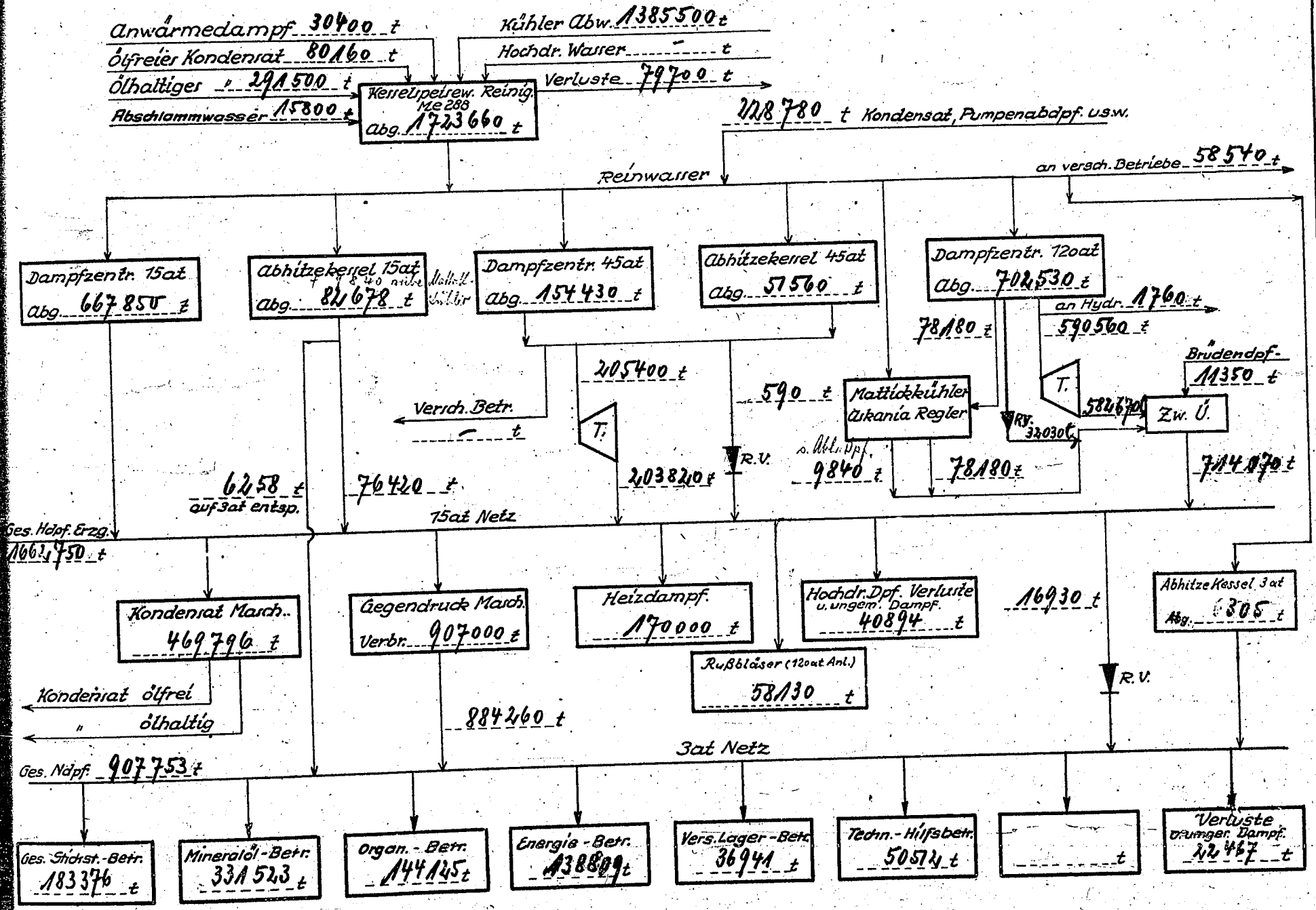
Hy-Heizgas

	%
NH ₃ -Kreislauf-Entsp.-Gas	31,9
"Jsob. Rückg. (Ölwäsche)	59,7
Rückg. Vers. Me 13	8,4
Sa:	100,0

Gasmengen in 1000 m³
bez. auf 15°C u. 735 mm Hg.

Dampf-Erzeuger u. Verbraucher.

Monat Januar 1944



I. Übersichtszahlen: Produktion

Mittlerer Barometerstand	757,9 mmHg.	Mittlere Lufttemperatur	7,0 °C	Niederschlagshöhe	48,1 mm.
Mittlere Wassertemperatur (Frischwasser - Druckw. - Reinigung)	4,0 °C.	Luftfeuchtigkeit	74,0 %		

	t	Best. am Monatsanfang		Zugang		Abgang		Best. am Monatsende		Abgang an:	Vergl. Bl.
		t Salz	t N	t Salz	t N	t Salz	t N	t Salz	t N		
N-primär	t		446,0		1428,7 20335,0		27990,7		213,0	vergl. Bl. 8	
Ammonsulfat (20,56 % N)	t	84482,3	17706,7	34785,4	7150,4	1) 679,3 42448,7	8920,1	70139,7	15997,0	Leunasalp. Fa. Versand	13
Ammonsalpeter (34,78 % Ges.-N 27,39 % Nitrat-N)	t	-	-	210,6	73,3	210,6	73,3	-	-	Versand	13
Kalksalpeter (15,60 % N)	t	31428,3	4906,0	17903,3	2792,7	2) 14414,8	2251,7	34918,8	5447,0	Versand	10
Stickstoffkalkphosph. (N)	t									"	"
Leunasalpeter (Ges.-N Ammon-nitrat-N)	t	29,6	7,8			2) -	-	29,6	7,8	"	"
Kalkammonsalpeter (20,76 % Ges.-N 10,26 % Nitrat-N)	t	21347,2	4421,0	20096,2	4171,6	2) 852 37947,0	7887,3	3416,6	705,5	"	"

Methanol, roh (93,37 % CH ₃ OH)	t	196,0	15850,0	14761,1	1284,9	Versand	41
Isobutylöl	t		14690,0			"	54
darin für Monol	t		6456,0	14690,0		"	"
Mono-Methylamin	t	37,600	36,820	46,920	27,500	"	59
Di - "	t	30,960	19,999	10,359	40,600	"	"
Tri - "	t	3,900	1,154	1,354	3,700	"	"

Reinbenzin (Hydrierung)	t	2806,0	50156,0	49545,3	3314,0	Versand	
Sonst. Zugänge / Verluste			5,8	108,5			

Schwefelsäure, eigene Erzeugung	tSO ₃		1725,2			Sulfat-Fabr.	80
" " von Auswärts u. Rückgew.	t	2079,2	865,9	2890,8	1779,5	"	
Schwefel (außerdem Bl. 77)	t	69,3	850,0	792,21	127,4	Versand	
Roßkalk (Versand) (23,15 % H ₂ O)	t		22191,0	22191,0		"	14
Trockenkalk (0,30 % H ₂ O)	t		8705,0	8705,0		Versand u. Leunasalp. Fa.	14,17
Kalkmehl (0,20 %)	t		167,5	167,5		"	14

1) verdunstet

2) Angleichung an den N-Vorrat

3) von auswärts

Übersichtszahlen: Rohmaterialien, Energie-Erzeugung, Belegschaft.

Rohmaterialien		Bestand am Monatsanfang	Zugang im Monat	Abgang im Monat	Bestand am Monatsende	Abgang/Tag	vergl. Blatt
BK für Dampferzeugung, Leuna	t			627743		20250	102
" " " " Daspig	t			6721		217	90
" Vergasung	t			-		-	71-73
" Hy (über Trocknung)	t			2) 236098		7635	71
" verschiedene Zwecke	t			3495		113	
BK - Gesamt	t	85504	877735	874657	88582	28215	
Grude von auswärts	t	-	448261	447850	405	1446	72-75
BKs für Fabrikationsgas	t			115839,0		3737	74,75
" " sonstige Zwecke	t			9092,2		293	
BKs - Gesamt	t	119592,6	124810,0	124931,2	119477,4	4030	
Lokomotiv-Steinkohle	t	4645,0	2302,0	28150	4132,0	91	
Wassers 49% H ₂ O	t	14800,0	36822,9	36660,9	14962,0	1183	74
Wasserkohlen - Brikett	t	8,1	-	36	4,5	-	
Grutgrude von Deuben mit ~ 20% H ₂ O	t	413,8	-	-	413,8	-	

Turbo-Abgabe	582670	303820
Überstrom-Abgabe	710210	590
Wasserdampf	1760	
Wasserdampf	322423	58246
Wasserdampf	1016763	262656

Energien

Erzeugung	Einheit	Zugang	Abgang	Bestand am Monatsende	vergl. Blatt
20 at Dampf-Erzeugung	t/h	944	entspr. 1367	Hochdruckdampf	102, 103
5 " " "	"	277	" 353	" "	" "
Hochdruckdampf - Leuna	"		1029	D. 2 einschl. Brüdendampf 672500 150t Esh. Dampf 26260	765460
entspr. - Ges. - Hochdruckdampf, Leuna	"		2749	2044879	ohne das Koh. Dpf. u. ohne Fremddampf
Hochdruckdampf-Erzeugung, Daspig	"		246		96
Gesamt - Kraftgas - Anlieferung	1000 WE/h	278070		davon Hy-Rückgas: 189340	1000 WE/h
Strom-Erzeugung, Leuna	kW	139170		außerdem von auswärts: 35470 kW	20-28,105
Wassere Wasser - Förderung an Me	m ³ /h	32350		Reing. roh 95479 Rein-Reing. 27465	96-98
Hochdruckwasser - Förderung	"	21880		Reh-Reing. n. Dpf. Zentr. in Krot. 7546	"
Druckluft -	"	68060		J. HD inst. n. Gas 42036	106

Gefolgschafts-Bewegung	Bestand am Monatsanfang			Zugang		Abgang		Bestand am Monatsende		
	Im Werk tätig	Bei der Wehrmacht	Gesamt	Gesamt Neu-Einstellung	davon: v.d. Wehrmacht entlassen	Gesamt a.d. Werk ausgeschieden	davon: zur Wehrmacht eingezogen	Im Werk tätig	Bei der Wehrmacht	Gesamt
eigene Lohnempfänger	17978	4088	22066	93	45	309	140	17762	4183	21945
Firmen - " "	7351	1641	8992	85	-	480	4	6956	1045	8001

Hochdruckdampf - Abg. aus 45at + 120 at Dampf-Erzeugung + kW d. Vorschalt-Turb. in Hochdruckdampf umgerechnet (6 kg/kWh)
 2) darin 28407t Feuerkohle = 917
 3) " 288146t Trockengrude von Deuben

I. Übersichtszahlen : Rohmaterialien - Aufteilung nach Arten

Steinkohle oder Steinkohlenbriketts	Sorte (Körnung)		Bestand am Monatsanfang	Zugang im Monat	Verbrauch im Monat	Bestand am Monatsende
Gasflammkohle	Stücke	t	174,5	121,5	138,0	158,0
Fettkohle (Lokomotivkohle)	"	t	4645,0	2302,0	2815,0	4132,0
"	" II	t	-	-	-	-
"	" III/IV	t	36,6	40,0	28,3	48,3
Anthrazid	" IV	t	-	23,0	23,0	-
Gesamt - Steinkohle		t	4856,1	2486,5	3004,3	4328,3
*) davon: 43,5 t an Buna						
Koks und Schwelkoks aus Steinkohle						
Brechkoks	20/60	t	-	-	-	-
"	40/60	t	96,0	231,0	233,6	93,4
"	60/90	t	141,9	5572,0	5573,4	140,5
"		t	-	-	-	-
Hofenkoks		t	119354,7	119013,0	119124,2	119243,5
Gesamt - Koks		t	119592,6	124816,0	124931,2	119477,4
Rohbraunkohle						
Gesamt - RBK	Förder	t	85504,0	877735,0	874657,0	88582,0
Braunkohlenbriketts						
Briketts	Ind.	t	-	-	-	-
"	Salon	t	8,1	-	3,6	4,5
"		t	8,1	-	3,6	4,5
Gesamt - Braunkohle		t	-	-	-	-
Braunkohlenschwelkoks						
Braunkohle (Trockengrude von Deuben)	trocken	t	-	28855,1	28814,6	40,5
" (" " Espenhain)	"	t	-	15971,0	15971,0	-
Schwelkoks (Hartgrude) grob	hart	t	413,8	-	-	413,8
" " fein	"	t	-	-	-	-
" (Naßgrude)	naß	t	-	220,0	190,0	30,0
Gesamt - Grude		t	413,8	45046,1	44975,6	484,3

I. Übersichtszahlen: Energie-Verteilung.

Betrieb	120 at Dpf-Verbr. t	45 at Dampf		15 at Dampf		3 at Dampf			VHD (15 at)		vergl. Blatt:	
		Erz. t	Verbr. t	Erzeug. t	Verbr. t	Erzeug. t	Verbr. f. Prod t	Verbr. f. Heiz. t	45, 15, 3 at Abhitze umgr.	15 at DZ		
primär - Fabrikation		17372		23359	187496	110227	116136	11892	45535	667850	8-12	
ulfat - Betriebe					4520	3060	44095	1935		145 " Turb. Abg.	203820	13-14
Salzsäure - Fabr.	einschl. Salp.-Säure Anteil			11784	33177	15869	3488	28	15194	120 " " "	582670	15-17
Ammoniumsalp. - Fabr.				158	518	79	30		203	Erz. Mat. K.	9840	"
Kalkammonsalp. - Fabr.				738	3596	214	936	1	554	Erz. Mat. K.	11350	"
Leunasalpeter - "										15 at Abh. J. K. Gas Ant. HT 4	1638	"
Summe: Salzbetriebe				12382	41811	19224	48549	1964	15951	Salz	1477168	
Übrige Stickstoff - Betriebe				1704	3795	1641	4485	350	2195			18
Gesamt - "		17372		37445	233102	121090	169170	14206	68681			21-23
Hy-Reingas-Synthese. Hy-Anteil		15834		21080	185910	67502	116663	12680				24
Hydrisierungsbetriebe	1280				24662	12000	26189	-				25
Übrige Treibstoff - Produkte					8363	-	9260	-				26
Schmieröl - Betriebe												
Summe: Mineralöl - Betriebe	1280	15834		21080	378235	164185	304178	27345	47453			41-45 51-54
Meth. u. Isobutylöl. Gossynthese				6918	203340	69880	68719	8499	6918			46
Methanol - Produkte					11194		10220					"
Lösungsmittel - "					12029	1228	6114	360				"
Farberei - Hilfsprodukte					1760		8650	10				47
Kunststoffvorprodukte				244	16676	121	15627	420	314			48
Kontakt - Betriebe					4069		5032					47
Übrige Organica				7420	1687	688	7500	110	7420			49
Anorganische Betriebe				1352	12386	5794	9898	951	2599			50
Buna-Anteil		969		15984	271670	78793	133775	10350	17251			
Summe: Organische Betriebe		969		15984	271670	78793	133775	10350	17251			109
Energie - Betriebe	590560	171572	205400	1477168	686557	521017	136558	2251	33349			112
Versuchs-Lager-Versandbetr. usw.	480	243		323	13404	1586	14518	22423	636			113
Technische Hilfsbetriebe					21958	4152	625	49887				104
15 at Dampf ins 3 at Netz			590	590								103
45 at " " 15 at "				78180								"
120 at " " " u. Regler				32030								"
120 at " " " direkt												
Verbraucht Summe	702530	-	205990	-	1621856	-	758824	126462	156370			
Erzeugung "	702530	205990	205990	1662750	1662750	907753	907753					
Verluste "					40894		22467					
Verluste in %					2,46		2,48					
Vergleiche Blatt:			102 - 103				104					

I. Übersichtszahlen: Energie - Verteilung.

Monat: Januar 1944

Betrieb	1) Strom- Verbrauch 1000 kWh	2) Kraftg.-Verbr. in 1000 m ³ 1000 WE	Druckluft- Verbrauch 1000 m ³	Hochdr. Wasser Verbrauch 1000 m ³	3) Niedr. Wasser Verbrauch 1000 m ³	4) Ges. Wasser- Verbrauch 1000 m ³	7at N ₂ - Verbrauch 1000 m ³	0,5 at CO ₂ - Verbrauch 1000 m ³	Vergl. Blatt.
Primär-Fabrikation	20289,69	56583	2825,07	1314,87	6703,14	2018,01	956	2906	8-12
Salz-Betriebe	1811,32		914,40	82,94	0,71	83,65	32		13-14
Chlorsalpet.-Fabr.	6855,88		171,30	320,26	12,84	333,10	10		15-17
Ammonsalpet.-Fabr.	143,30		1,47	4,25	0,17	4,42			"
Chlorsalpet.-Fabr.	1001,68		7,12	12,53	0,76	13,29	1		"
Chlorsalpet.-Fabr.									"
Summe: Salzbetriebe	9812,15		1094,29	419,98	14,48	434,46	43		
Andere Stickstoff-Betriebe	2396,42		97,53	70,23	149,00	219,23	39	1060	18
Gesamt	32498,26	56583	4016,89	1805,08	6966,62	2671,70	1038	3966	
Hydrogen-Reingas-Synthese. Hy-Anteil	30154,56	40260	1519,27	712,14	7604,41	2316,55	775	329	21-23
Trocknungsbetriebe	17233,03	62399	3197,90	4563,89	714,80	5278,69	2616	10210	24
Andere Treibstoff-Produkte	1060,84	4902	1418,70	377,83	28,68	406,51	1416		25
Schmieröl-Betriebe	2657,20	2630	678,80	326,05		326,05	785		26
Summe: Mineralöl-Betriebe	51105,63	110191	5814,67	5979,91	8347,89	14327,80	5592	10539	
Math. u. Isobutylöl. Gassynthese	6122,31	15917	1184,33	1014,38	3392,22	4406,60	477	21	41-45 51-54
Methanol-Produkte	6489		167,70	273,13		273,13	59		46
Reinigungsmittel	537,10		139,80	380,47		380,47	111		"
Färberei-Hilfsprodukte	878,44	936	570,00	175,62		175,62	39		47
Kunststoffvorprodukte	1166,52	103	669,88	564,95	62,86	627,81	132	642	48
Kontakt-Betriebe	421,32	60	84,80	44,70	0,06	44,76	162	50	47
Andere Organica	387,77	160	66,00	497,47	73,80	571,27	221		49
Anorganische Betriebe	746,04	3040	165,60	45,65	248,74	294,39	83	366	"
Buna-Anteil	1871,96	2607	102,02	54,51	494,77	549,28	1670		50
Summe: Organische Betriebe	12196,25	22831	3150,13	3050,88	4272,45	7323,33	2954	1060	
Energie-Betriebe	25579,63	17833	18968,51	1816,74	6038,82	2152,41	508	2956	109
Versuchs-Lager-Versandbetr. usw.	1570,13	669	1171,60	400,49	159,92	560,41	1223	31	112
Technische Hilfsbetriebe	4483,72	48	17516,30	231,52	77,79	309,31	485	14648	113
Verbrauch Summe	127433,72	208155	50638,10	13284,62	25763,49	33344,96	11800	33200	
Erzeugung	129931,60	210555	50638,10	16863,75	27324,60		11800	33200	
Verluste	2497,88	5) 2400		3579,13	1561,11				
Verluste in %	1,92			21,22	5,71				
Vergleiche Blatt	105	81	106	98	98	98	94	90	

- 1) darin von auswärts: 26389500 kWh - 158357 t VHD
- 2) 2700 10⁶ WE eig. Restg.-Verbr. der Äthylen-Verarbeitung u. T.52-Anlage, außerdem 1080 10⁶ WE Hy-Kontig. als Heizgas.
- 3) 5700150 m³ Niedr.-Wasser an Hochdr. Wasserwerk
- 4) 24069400 m³ Frischwasser
- 5) außerdem: 136 wegen Fl. Alarm im Dach.

I. Übersichtszahlen: Energie-Verteilung.

Monat

Januar

1944

		1) Koks-Verbrauch		2) Grude-Verbrauch		RBR-Verbrauch		4) VHD			5) VHD		
		t	Bezugszahl	t	Bezugszahl	t	Bezugszahl	t	Bezugszahl	%	t	Bezugszahl	
N-primär-Fabrikation	26335,0	tN	34994,0	1,329	10265	0,390		454529	17,26	16,8	408994	15,53	
Sulfat-Betriebe		tN	7150,4					43748	6,12	1,6	43748	6,12	
Kalksalpeter-Fabr.		tN	2792,7					76159	27,27	2,8	60965	21,83	
Ammoniumsulfat-Fabr.		tN	73,3					1391	18,98	0,1	1188	16,20	
Salp. u. Ammon. Salp. - Fabr.		einschl. Salp. Säure Anteil.	tN	4171,8				10207	2,45	0,4	9653	2,31	
Kalkammonsalp. - Fabr.			tN	-									
Leinasalpeter - "		tN	-					131505		4,9	115554		
Summe: Salzbetriebe							1474	1,98	20774	27,92	0,8	18579	24,97
Übrige Stickstoff-Betr.	Std.												
Gesamt	Std.		34994,0	47,03	10265	13,80	1474	1,98	606808	845,60	22,5	543127	739,00
Hy-Reingas-Synthese Hy-Anteil	1000 m ³		42835,0	0,463	23815	0,257			489568	5,29	18,2	448115	7,84
Hydrierungsbetriebe	92500							236698	- 2,56		478665	5,17	
Hydrierungsbetriebe								51961	69,84	1,9	51961	69,84	
Übrige Treibstoff-Produkte	Std.							36625	49,23	1,4	36625	49,23	
Schmieröl-Betriebe													
Summe: Mineralöl-Betriebe			42835,0	57,57	23815	32,01	236698	318,14	4056819	1420,46	39,1	1015366	1364,74
Meth. u. Isobutylöl. Gas-synthese	t.M. 2		38010,0	1,674					282481	12,44	10,5	275363	12,14
Methanol-Produkte	22700	Std.							18328	24,63	0,7	18328	24,63
Lösungsmittel - "									18715	25,15	0,7	18715	25,15
Färberei-Hilfsprodukte									14956	20,10	0,5	14956	20,10
Kunststoffvorprodukte									34499	46,37	1,3	34486	45,95
Kontakt-Betriebe									10078	13,55	0,4	10078	13,55
Übrige Organica									11850	15,93	0,4	11850	15,93
Anorganische Betriebe									17906	24,07	0,7	10486	14,10
Buna-Anteil			2963,0	3,98	1457	1,96			33117	44,51	1,2	30518	41,02
Summe: Organische Betriebe			40973,0	55,07	1457	1,96			441930	593,99	16,4	424479	570,80
Energie-Betriebe			5180,4	6,96	5054	6,79	634464	852,77	418949	563,10	15,5	383600	513,28
Versuchs-Lager-Versandbetr. usw.			948,8	1,28	4194,6	5,64	2021	2,72	48222	64,81	1,8	47886	63,95
Technische Hilfsbetriebe									79571	106,95	3,0	79571	106,95
15at Dampf ins 3at Netz									5756	7,74	0,2	5756	7,74
MWh-Umrechnungsdifferenz									- 14984	- 20,14	- 0,5	- 14984	- 20,14
Niedr. Dampf-Verluste									14828	19,93	0,5	14828	19,93
Verbrauch Summe:			124931,2	167,92	44785,6	60,20	874657	1175,61	2657899	3572,44	98,5	2501529	3352,27
Erzeugung									2698793	3627,44	100,0		
Verluste									40894	54,97	1,5		
Verluste in %													
Vergleiche Blatt:			74-75		72-73		102						

1) ohne Koksbeurteilung der Rückgase

2) davon 44785,6 t Treibengrude mit 5% H₂O und

3) 7840 t Einspr. Isob.-Meth. sind abgesetzt.

4) Abh. Dampf nicht abgesetzt. (einschl. Kraftg.-Verbr., 1 m³ Kraftg. 1000 Wz = 2,36 kg VHD.)

5) abgesetzt (einschl. Kraftg.-Verbr.)

		Produktionen t	1) VHD - Dampf			VHD - Strom		3) VHD - Kraftgas		VHD Gesamt Bezugszahl	vergl. Blatt.	
			(ohne Raumheizung) t	(für Raumheizung) Bezugszahl	t	Bezugszahl	t	Bezugszahl				
N-primär - Fabrikation	t N	26335,0	145871	5,54	7849	0,30	121738	4,62	133536	5,07	15,53	8-12
Sulfat - Betriebe	t N	7150,4	31603	4,42	1277	0,18	10868	1,52			6,12	13-14
Kalksalpeter - Fabr.	t N	2792,7	19812	7,09	18	0,01	41135	14,73			21,83	15-17
Ammonsalpeter	t N	73,3	328	4,47	-	-	860	11,73			16,20	"
Schwefelsäure - F.	t N	4171,8	3642	0,87	1	-	6010	1,44			2,31	"
Kalkammonsalp. - Fabr.	t N											"
Leinasalpeter - "	t N											"
Summe: Salzbetriebe			55385		1296		58873				24,97	18
Übrige Stickstoff - Betr.	Std.		3969	5,33	231	0,31	14379	19,33			730,00	
Gesamt			205225	278,84	9376	12,60	194990	262,08	133536	179,48	4,84	21-23
Hy-Reingas-Synthese. Hy-Anteil	1000 m³	92500	162495	1,76	9679	0,10	120927	1,95	95014	1,03	5,17	24
Hydrierungsbetriebe	"	"	219636	2,37	8369	0,09	103398	4,12	147262	1,59	69,84	25
Übrige Treibstoff-Produkte	Std.		34027	45,73	-	-	6365	8,56	11569	15,55	49,83	26
Schmieröl - Betriebe	"		14475	19,46	-	-	15943	21,43	6207	8,34	4364,74	
Summe: Mineralöl - Betriebe	"		430633	578,81	18048	24,26	306633	412,14	260052	349,53	12,14	41-45 51-54
Meth. u. Isobütylöl. - Gassynthese	2) t M+J	22700	195656	8,62	5609	0,25	36734	1,62	37564	1,65	24,63	46
Methanol - Produkte	Std.		17939	24,11			389	0,52			25,15	"
Lösungsmittel - "	"		15254	20,50	238	0,32	3223	4,33			20,10	47
Färberei - Hilfsprodukte	"		7469	10,04	7	0,01	5271	7,08	2209	2,97	45,95	48
Kunststoffvorprodukte	"		26666	35,84	277	0,37	6999	9,41	243	0,33	13,55	47
Kontakt - Betriebe	"		7390	9,93			2528	3,40	160	0,22	15,93	49
Übrige Organica	"		9145	12,29			3327	3,13	378	0,51	14,10	"
Anorganische Betriebe	"		- 1237	- 1,66	73	0,10	4476	6,02	7174	9,64	41,02	50
Buna - Anteil	"		12507	16,81	627	0,84	11232	15,10	6152	8,27	570,80	
Summe: Organische Betriebe	"		290789	390,84	6831	9,18	73179	98,36	53880	72,42	518,29	109
Energie - Betriebe	"		188550	253,43	1486	2,00	153478	206,29	42086	56,57	63,96	112
Versuchs-Lager-Versandbetr. usw.	"		21787	29,28	14799	19,89	9421	12,66	1579	2,12	106,95	113
Technische Hilfsbetriebe	"		19631	26,39	32925	44,25	26902	36,16	113	0,15	7,74	104
15at Dampf ins 3at Netz	"		5756	7,74							- 20,14	
kWh - Umrechnungsdifferenz	"		- 14984	- 20,14							19,93	
Niedr. Dampf - Verluste	"		14828	19,93								
Verbrauch Summe	"		1162215	1562,12	83465	112,18	764603	1027,69	491246	660,28	3362,27	
Erzeugung	"						- 127433720 kWh					
Verluste	"											
Verluste in %	"											

3) darin 6372 t eig. Festgas-Verbr. der Äthylen-Verarbeitung u. T52-Anlage und 2549 t Hy-Kontaktg. als Heizgas
4) 50156 t Treibstoffprodukte

1) Abhitzedampf ist abgesetzt.

2) 7840 t Einspritzmethanol u. Äther sind abgesetzt.

I. Übersichtszahlen: Bezugswahlen der Gase.

Januar 1944

Dr. Max-Fabr. 67230
 Me 104 4556
 Isob. Fabr. 74286

Monat

26335,077

1.92500

Bezeichnung der Gase.	NH ₃ -Fabrikation pro t N primär		Hy-Reing.-Fabrikation pro m ³ Hy-Frischg.		Meth. u. Isob.-Fabrikation pro m ³ Frischg.		NH ₃ -Fabr.		Meth. u. Isob.	
	m ³ tats.	m ³ CO u. H ₂	m ³ tats.	m ³ CO u. H ₂	m ³ tats.	m ³ CO u. H ₂	tats.	CO+H ₂	tats.	CO+H ₂
Wassergas Me 1 u. 240	2675	2096	-	-	0,954	0,892	70740	85210	-	-
- " Me 1	145	136	53870	0,582	50763	0,545	3830	3580	70900	66590
- " Me 240	65	60	25198	0,283	23990	0,259	1711	1508	-	-
Winkler-O-Wassergas, roh u. halbr.	2	2	977	0,011	733	0,008	64	48	-	-
Winkler-Kraftgas	966	318	-	-	-	-	25440	8390	-	-
H ₂ im Luftzusatz	47	-	-	-	-	-	500	159	-	-
Abgas-F-Kohle	19	6	-	-	-	-	-	-	-	-
Schwefelreinigung Eingang	3919	2618	81045	0,876	75085	0,812	103245	68955	70900	66290
" " Ausgang	3918	2618	81001	0,876	"	0,812	103175	"	70790	"
Winkler-O-Wassergas, rein	87	66	34983	0,378	26521	0,287	2886	1733	-	-
Methanol-O-Wassergas, Me 1	-	-	-	-	0,121	0,097	4540	1832	9300	7200
Freunde Rückgase	472	406	-	-	1,074	0,989	11700	8130	79790	73490
Summe Anlieferung	4477	3090	115984	1,254	101607	1,099	70080	7490	-	-
Eigene Rückgase	383	284	-	-	-	-	15795	8889	71250	60060
Mischgas-Kontaktgas-Fabrikation	4860	3374	11000	1,254	101607	1,099	15795	8889	82800	65410
Kontaktgas-roh (System Ausgang)	6030	3083	159036	1,719	129137	1,094	11760	5940	8540	6830
Kontg. roh druckl. CO ₂ -Reinlg.	446	224	-	-	0,115	0,092	8220	"	7200	"
" " halbr. " " "	312	224	-	-	0,095	0,092	8220	"	7200	"
" " roh Druckw.-Reinigung	5636	2897	159036	1,719	129137	1,094	11760	5940	8540	6830
" " halbr. " " "	3828	2810	12554	1,109	9879	1,064	11300	8370	-	-
" " Wasserst. " "	4407	3272	"	1,109	"	1,064	11300	8370	-	-
Linde-N ₂ -Zusatz	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Kontg. rein Wasserst.-Reinlg.	3839	2856	92500	1,000	89300	0,969	108110	75256	-	-
Umdrehungen (bez. auf 1000 PS Normpr.) ¹⁾	10740	-	-	3,135	29002	1,700	282	827100	102	424840
Pelton CO ₂	1264	63	47290	0,512	4573	0,027	32700	1350	10000	7730
Eigene CO-Rückgase	439	325	8750	0,090	6685	0,072	11570	2552	-	-
Meth.-Isob.-Kreislauf-Entspannungsgase	-	-	-	-	0,211	0,172	-	-	15000	12194
" " " " Rückgase	-	-	-	-	0,020	0,010	-	-	1480	735
NH ₃ -Rückgas u. NH ₃ -Kreislauf-Entsp. Gas	93	49	-	-	-	-	2440	1300	-	-
darin Isob. Kreisl. Entsp. Gas über Me 1 u. Me 2	321	275	-	-	-	-	8450	7250	-	-

einschl. entspr. Umdr. für Linde-N₂-Zusatz bei der NH₃-Fabrikation.

I. Stickstoff-Betriebe: N-primär-Abrechnung in t N.

Ammoniak-Erzeugung u. -Abgabe (Ammoniak-Fabr.)

Erzeugung als:	t N	%	Bemerkung
flüssig-roh	17856,6	67,8	Ammoniak ^{47,5} 87,5 + 0,2 = 87,7
Gew. % NH ₃ = 50,7 gN/100cm ³)			Im Verh. 76,9
			Versand 369,2
			533,6
			CO ₂ -halt 3179,2
Wasser (aus NH ₃ -flüssig-roh)	5032,4	19,1	Vertrieb 0,0
8,11 Gew.% NH ₃ = 1091 gN/100cm ³)			" " 0,0
			3184,7
			Ammoniak -
			Konz. Me 66 718,0
			" + 386 1115,5
gasförmig (.99,9 Vol. % NH ₃)	3446,0	13,1	Salmiakgeist 104,7
flüssig-roh, entspannt)			Salmiakgeist 14,4
			M.K.F. -
			Kl. Hb. 6,0
			533,6
Summe:	26335,0	100,0	

NH ₃ -Abgabe	t N	%	Bemerkung
a) als NH ₃ -flüssig-roh			
an Salpetersäure-Fabrikation	6924,8	26,3	vergl. Bl. 15
" NH ₃ -flüssig-roh-Versand-Betr.	10398,2	39,5	
" sonstige Betriebe	533,6	2,0	
N-Kalkphosphat			
b) als NH ₃ -Wasser			(abzogl. N i. Kreislauf
an Wasserstoff-Reinigung	1) 3184,7	12,1	(H ₂ -Rgg.-NH ₃ -Fabr.
" sonstige Betriebe Me	1) 2025,6	7,7	
" NH ₃ -Wasser-Versand-Betr.	1) 206,9	0,8	
Behälterdifferenz Inize	- 233,0	- 0,9	
darin von fremden Werken	- 151,8	- 0,6	
c) als NH ₃ -Gas			
an Salpeter-Betrieb	2367,3	9,0	vergl. Bl. 16
" K'-Gas-Reinigung Me 386	1012,1	3,8	" " 83
" Druckl. CO ₂ Reinigg. Me 66	-	-	" "
sonstige Betriebe	66,6	0,3	
Summe	26335,0	100,0	

Stickstoff-Abrechnung nach Verwendungszwecken.

Erzeugung	t N	%	Bemerkung
Erzeugung	26335,0	93,3	
Infuhr. (von auswärts) NH ₃ -Wasser	1428,7	5,1	1276,9 151,8
Summe:	28209,7	100,0	

N-Verbrauch für	t N	%	Bemerkung
Ammonsulfat-Erzeugung	7461,4	26,4	(nach Verwendung für Gaswäsche
Salpeter	9292,1	32,9	in K'-Gas-Rgg. vergl. Druckl. CO ₂ -Rgg. Bl. 83
NH ₃ -flüssig-rein	76,9	0,3	> 99,98 Gew.% NH ₃
Salmiakgeist	101,7	0,4	
Schwefel-Reinigg. (Garentschweflg.)	39,5	0,1	vergl. Bl. 76
NH ₃ -flüssig-roh-Versand (nach auswärts)	10629,2	37,7	
NH ₃ -Wasser-Versand (")	206,9	0,7	
Verschiedene Betriebe	422,2	1,5	
NH ₃ -flüssig-roh-lager	- 231,0	- 0,8	
NH ₃ -gasf. Versand	-	-	
Behälter Me 66/386	- 2,2	-	
Vorrat am Monatsende	213,0	0,8	
Summe:	28209,7	100,0	

II. Stickstoff-Betriebe: N-primär Fabrikation.

Bezugszahlen pro t N;
Rohstoffe für Energien u. Energien.

Erzeugung 26.335,0 tN.

Monat Januar 1944

		Für reine Fabrikations-Betriebe St. vergl. Bl. 7.				Für reine Fabrikations-Betriebe St. vergl. Bl. 7.	
97,5 + 58 x 0,3390 = 93380							
RBK für Dampf einschl. Strom	t	3,54	93380	Gesamter Kraftgas-Verbrauch ist aus RBK u. Grude erzeugt gemäß Vergasungsfaktor der Winkler-Kraftgas-Fabrikation. Tats. Verhältnisse vergl. Bl. 73			
" " Kraftgas 56,583 x 0,339	t	1,87	49471				
" " Energie-Erzeugung	t	5,41	142851				
45 at Abhitzedampf-Erzeugung	t	0,66	17372	In 15 at-Dampf umgerechn. Abhitzedampf-Erzeugung	t	1,73	45535
15 at " " "	t	0,89	23359				
3 at " " "	t	-	17				
Hochdruckdampf-Verbr. f. Antr.-Zw.	t	7,08	186473	Hochdruckdampf-Verbr. f. Antr.-Zw.	t	7,08	
" " " f. sonst. Zw.	t	0,04	1023	" " " f. sonst. Zw.	t	0,04	
Niederdruckdampf-Abgabe	t	4,18	114210	Entspr. Hochdruckdampf-Abgabe	t	2,76	1kg Ndrdpf. = 0,66 kg Hochdruckdpf.
" " - Verbr. f. Prod.	t	4,41	116136	" " " - Verbr.	t	3,21	1KWh " = 6,00 kg " "
" " " f. Heiz.	t	0,45	11892				
Strom-Verbrauch, Kraft	kWh	768,5	50239000	Entspr. Hochdruckdampf-Verbr.	t	4,62	1m ³ Kraftg. 1000 WE = 2,36 kg
" " " Licht	kWh	1,9	50610				
Kraftgas - " (1000 WE/m ³)	m ³	2148	53503	" " "	t	5,07	
				Vergleichs-Hochdruckdampf-Verbr.	Sa. t	17,26	2) zum Vergleich mit Oppau
				kWh			320993
				26628			133586 K. 30
				18043			454529 = 17,26
Druckluft-Verbrauch	m ³	107,3	5825070				
Hochdruckwasser-Verbrauch ³⁾	m ³	49,9	1314870				
Niederdruckwasser-Verbrauch ³⁾	m ³	254,5	6703140				
³⁾ darin Frischwasser	m ³	99,4	2648410				
KWh eff für Wasserwirtsch. ⁴⁾	kWh	34	910	³⁾ Energie-Verbr. für reine Antr.-Zwecke, nur Übersichtszahl. Der 15 at-Abhitzedampf ist abgesetzt { 1 kg Hochdruckdampf = 0,1428 kWh eff 1 kg Niederdruckdampf = 0,0952 " " 1 KWh = 0,69 " " 1 m ³ Kraftgas 1000 WE = 0,313 " "			
" " ohne " " "	kWh	1688	44447				
" " mit " " "	kWh	1722	45357				

II. Stickstoff-Betriebe : N-primär-Fabrikation ; Förderung und Energieverbrauch

Erzeugung 263350 t

Monat: Januar 1944

Betrieb :	Bau	Förderung		Hochdruckdampf Erzgg. (Abh.) t	Verbr. t	Niederdruckdampf Abgabe		Strom- Verbr. 1000 kWh	Druckluft- Verbr. 1000 m ³	Wasser-Verbr.		Kraftg. Verbr. 1000 WE/m ³ 1000 m ³	Vergl. Blatt :
		1000 m ³	Bezeichnung			t	t			1000 m ³	1000 m ³		
Wassergas-Fabrik	1	54470	Wassergas + O-Wassergas		14988	14514	38166	258,74	518,34	51,76			74
	240	16280	Wassergas		2694	2613	12604	243,84					75
			O ₂ für Wassergas - Fabr.		274		44	6029	0,05			2,42	
Werkkohlen-Vergasung	279	25440	Winkler - Kraftgas	1562	14386	13660	835	448,56	475,12	8620	60,00	6983	73
Schwefel-Reinigung	284	96190	Mischgas - Eingang		28159	26792	1277	12,88	37,31	86,78	40,13		76
	285	1230	N ₂ im Luftzusatz										A
Rückgase		10080	CO-Rückgas (eigen)										
		4000	Fremde Rückgase										
		500	F-Kohle - Abgas		78	43	198	2,55	9,78	3,44	0,83		82
Wasserstoff-Fabrik	2	111960	Gesamt - Mischgas										
	102	148400	Kontaktgas, roh		19800	19205	47824	845,82	150,50	21,08	569,00		83
Gas-Reinigung	380	11760	" , "										
		8220	" , halbrein				624	621,54	48,00	4,50	-		
Gas-Kompressoren		138040	" , roh 0-25 at										
		94400	" , halbr. 25-220 at	21561	40701		1128	12201,77	285,68	0,14	417,26	469,70	87
		6820	" , " 0-200 at										
Druckwasser - Rgg.-Reg.	109	138040	" , roh 25 at										
	335	94400	" , halbr. "		28820	27955	1055	961,78	46,00	14,60	5104,20		90
		33300	Pelton - CO ₂ - Abgabe					232	866,06	285	2,57		
Gas - N ₂ - Kompr.	343		Linde - N ₂ - Zusatz										
Reing.-Fabr. für NH ₃ -Fabr.		6700	Hy - Kontaktgas, halbr.	236	9750	5482	10590	1952,73	96,64	24,61	493,08	2630	B
			Gasmengen s. Bl. 23										
Wasserstoff-Reinigung	10	7146070	Kontaktg., halbr. + Linde N ₂										
	100	201200	" , rein + " "		9210	-	11644	674,13	969,40	442,77	8,02		91
		21570	CO-Rückgas - Abgabe										
Ammoniak-Fabrik		801140	Kontaktgas, rein		18696	-	1827	1239,03	224,40	579,42	9,00		Offen- Diff.-Dr. " at
	11	178566	Abgabe als NH ₃ -flüssig, roh										
	14	5032,4	" " " - Wasser										92
	107	24460	" " " - gasförmig										
		1080	NH ₃ - Rückgas - Abgabe										
	760	" - Kreislauf - Entsp. - Gas											
Summe :				23359	187496	110210	128028	20289,69	2825,07	1314,87	6783,14	56583	

Abhitzedampf - Erzeugg. 45 at 16338 t ; 3 at ----- t
 CO₂ - Rückgas - Hy ----- 1000 m³
 H₂ - Isob. - Kreis. - Entsp. Gas 30 " "
 " " " " " " " " 3970 " "
 " " " " " " " " ----- " "

3) davon über Gaskompr. 0 - 25 at an Druckw. Rgg. 1400 1000 m³ 6) davon in's Heizg. 1490 1000 m³
 " " " " " " " " 6820 " " " " für Vers. ----- " "
 4) 45 at Abhitzedampf - Erzeugung 1034 " " " " " " " " " " " "
 " " " " " " " " 17 " " " " " " " " " " " "
 5) davon für Koloniegas 90 " " " " " " " " " " " "
 " " Versuche ----- " " " " " " " " " " " "

7) darin Isob. Kreisl. Entsp. Gas: 8450 1000 m³

II. Stickstoff-Betriebe: N-primär-Fabrikation; Analysen.

Monat: Januar 1944

	CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄	O ₂	H ₂ S	Ar	NH ₃	1000 m ³	Bemerkungen
Wassergas Me 1 (einschl. Schwelg. Me 700)	6,5	35,9	40,1	17,2	0,1		0,2			54160	von Me 700 = -
" " 240	6,5	39,3	47,0	6,8	0,2		0,2			16280	
Winkler-Kraftgas	11,7	25,6	7,4	54,7	0,2		0,4			25440	
O-Wassergas Me 1	5,1	41,3	52,2	1,2	0,2					310	
Mischgas - Schwefelreinigg. Eingang	7,9	33,8	32,7	25,3	0,1		0,2			90190	Austreiberg. 240 H ₂ S
CO-Rückgas Me 10 (eigen)	15,8	65,7	13,9	3,5	1,1					3760	
" " " 106 "	22,3	49,6	21,7	5,0	1,4					6320	außerd.: 1490 i. Hy-Heizg.
Auspuff Me 334										-	
Hy-Ausp. " "										-	
CO-Rückgas Hy										30	
Meth.-Isob.-Entspannungsgas Me 333	5,7	24,8	56,8	7,7	5,0					3970	
" " " " über Öl w.	3,2	25,4	60,3	7,6	3,5					1230	
N ₂ im Luftzusatz				100							
F-Kohle-Abgas Ofen 1	22,1	5,2	26,7	46,0						500	
O ₂ -Überschuß						100				200	
Mischgas - K'Wasserstoff-Fabr.	8,8	34,9	32,0	23,7	0,4	0,2				117960	
K'Gas, roh - " "	31,1	2,9	47,4	18,2	0,4					148400	
" " , halbr. - K'Gas - Reinigg.	1,5	4,1	67,8	26,0	0,6					8200	
" " " - Druckw. - "	1,6	4,0	67,8	26,1	0,5					94100	
Pelton - CO ₂ - " - "	93,0	0,4	4,6	2,0						33300	
Hy-K'Gas, halbr.; Ant. für NH ₃ -Fabr.	1,6	5,7	90,3	1,9	0,5					6700	
Linde N ₂ -Zusatz											²⁾ 116070
K'Gas, halbr. W.-Rgg. gesamt mit Linde N ₂	1,7	5,7	68,6	23,3	0,7					101200	davon 90 i. Kolonieg. - f. Vers.
" " , rein, Wasserstoff-Reinigg.			74,4	¹⁾ 24,8	0,8					101110	
Frischgas für NH ₃ -Fabrikation			74,4	24,8	0,8						
Kreislaufgas, Mitte			66,3	23,9	3,0			1,6	5,2		
" " " , Ende			46,5	15,7	24,3			10,4	3,1		
NH ₃ -Rückgas, Ammoniak-Fabr.			57,3	20,3	15,9			6,5		1680	
" - Entsp. G., " - "			44,4	17,3	26,2			12,1		760	
CO-Rückgas, rein, Wasserst.-Rgg.	0,3	98,5			1,2					6	
(Meth.-Isob.-Rückgas (Ölwäsche) H ₂)	27,9	19,1	26,1	8,8	18,1					1420	ins Werkst.-Gas u. Hy-Heizgas

1) darin 0,3 % Argon

2) darin 8450 1000 m³ Isobutyl-Kreislauf-Entsp. Gas

I. Stickstoff-Betriebe (Salzbetriebe)

Sulfat-u. Leunasalpeter - Fabrikation.

14

Monat Januar 1944

Erzeugung 347854t Sulfat, 7150,4 tN. Erzeugung t Leunasalp. - t N Gesamt.

		Für gesamte Sulfat-Fabrik.		Anteil pro Monat für			Leunasalpeter-Fabrik.			
		pro Monat	pro t N Sulfat	Kto. 60120 Gipsmühlensbetr.	Kto. 60121 Sulfatlaugensbetr.	Kto. 60122 Eindampfer	Energieanteil für			
rohstoffe			N-Fusbeute = 94,8 %	Me138	Me139	Me134	Ammonitrat	Leunasalpeter	Gesamt	pro t N
Stickstoff-Verarbeitg. (Ges.-Verbr)	t N	7545,8	1,055							
Stoff-Verbr. 1,19 Gew.% H ₂ O	t	36660,9	5,127							
Schwefelsäure-Verbr. schwach-%ig	t SO ₃	597,4	0,084							
" " hoch-%ig	"									
Ammoniumsulfat-Verbr. oben enthalten)	t N							(-)		
Energien				Kern 0,194		0,440				
Niederdruckdampf-Verbrauch ³¹⁵⁰ x ^{142,2}	t	4520	0,632	Einr. 1370	-	3150				
Abgabe	t	3060	0,428			3060				
Niederdruckdampf-Verbr. f. Prod.	t	4409,5	6,167		1315	42780				
" " f. sonst. Zw.	t	4935	0,271		1315	620				
Strom-Verbrauch, Kraft	1000kWh	1779,9	0,249	6742	7833	3224				
" " Licht	1000kWh	31,4		139	7,1	10,4				
Heizgas-Verbrauch (1000 kcal)	1000 m ³	-								
Druckluft-Verbrauch	1000 m ³	914,4	0,128	140,5	232,9	541,6				
Niederdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	82,9	0,0117		82,9					
Niederdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	0,7				0,7				
KWh eff. für Wasserwirtschaft	1000 kWh	15,4	173,110 x 0,89	KWh eff. 449,8	4520					
KWh eff. ohne Wasserwirtschaft	1000 kWh	15,89	0,222	1584,1	297,03	10868				
KWh eff. mit Wasserwirtschaft	1000 kWh	17,43	0,244	1742,6	42477					

Analysen.

Sulfat	20,56 gN/100gr Sulfat	2,48 % H ₂ O	
Ammoniumcarbonat-Lauge	11,0 gN/100gr		
Salzlauge	9,65 gN/100cm ³	0,72 % NH ₃ frei	
Leunasalpeter	Gew. % Ammonitrat-N	Gew. % Sulfat-N	% Gesamt-N
Ammonitrat	Gew. % Nitrat-N	Gew. % Ammoniak-N	
Gips	96,52 Gew. % CaSO ₄	Gips-Ausb. 99,79%	
Reinkalk	0,44 Gew. % N		

Kalktrochenanlage.

Erzeugung	% H ₂ O		Energie-Verbrauch f. Trockenkalk		
Rohkalk	13,15 t	22191,0	R. B. K. 0,169	t	1474
Trockenkalk ²⁾	0,30 t	8705,0	Strom-Verbr. Kraft	1000kWh ³⁾	1788
Kalkmehl	0,40 t	167,5	" " Licht	1000kWh	0,8
			Druckluft-Verbr.	1000 m ³	13,2
			Wasser-Verbr.	1000 m ³ ⁴⁾	0,3
			Niederdruckdampf-Verbr.	t ⁵⁾	45

2) für Kalkammonsalpeter 83440 t
 " Versand 3690 t
 5) " Rohkalk 140 t
 3) außerdem f. Rohkalk 1031 1000kWh
 " f. Haldenkalk 220 1000kWh
 " f. Rohkalk 1000 kWh

Energie-Verbr. f. Antriebszw. (nur Übersichtszahlen)

I. Stickstoff-Betriebe:

(Salzbetriebe) Salpetersäure Fabrikation (einschl. Hoko-Säure).

Monat Januar 1944

15

N - Abrechnung

N - Eingang	t N
als NH ₃ -flüssig	6924,8
" - gasförmig	
Summe:	6924,8

N - Erzeugung	t N
in Salpetersäure	5536,3
" Hoko-Säure	127,4
" Mischsäure	633,7
Verluste (9,06%)	627,4
Summe:	6924,8

N-Verteilung der Salpetersäure an:	t N
Kalksalpeter - Fabr. 14,08 gN/100cm ²	2467,7
Stickstoffkalkphosphat	-
Ammonitrat - Fabr.	3) 2314,7
Verschiedene Betriebe	151,2
Kalksalpeterlauge - Fabr.	-
Adipinsäure - Fabr.	92,7
53%ige Säure nach auswärts	488,3
62 " " " "	42,7
Hoko-Säure	133,4
Mischsäure	633,7
aus Vorrat	27,0
Summe:	6297,4

Rohstoffe u. Energien (einschl. Hoko-Säure) 60433/1321407/162974

Für Salpetersäure - Fabrikation		pro Monat	pro t N in Salpetersäure
Gebrannter Kalk - Verbrauch	t	1199,4	0,190
Hochdruck-Abhitzedampf - Erzeugung	t	14330	2,28
" von 15 auf 3 at entspannt	t	6258	0,99
Reinwasser - Verbrauch	t	34890	5,54
Hochdruckdampf - "	t	19120	3,036
Niedrigdruckdampf - Abgabe	t	1666	0,264
Niederdruckdampf - Verbrauch für Prod.	t	3351	0,532
" " f.sonst.Zwecke	t	304	
Stromverbrauch, Kraft	1000kWh	7723,5	1,226
" " Licht	"	15,3	
Druckluft - Verbrauch	1000 m ³	171,9	0,027
Wasser - "	"	417,1	0,066
Sauerstoff - " 100%ig, drucklos	"	108,6	0,017
" - " roh, 150 ata	"	446,8	0,071
Kondensat - Abgabe - ölfrei	t	13800	2,191
kWh eff für Wasserwirtschaft	1) 1000kWh	621,6	
kWh eff ohne Wasserwirtschaft	1) 1000kWh	5884,1	0,934
kWh eff mit "	1) "	6505,7	1,033

Analysen

NH ₃ -flüssig	gN/100 cm ³	50,7
NH ₃ -gasförmig	gN/100 cm ³	
Salpetersäure	Gew.% HNO ₃	ca. 45-50
Restgas	gHNO ₃ /m ³ 2)	0,78

KWh eff	V.H.D.
20165	19120
14330	1107
2730,3	2412
	46483
6873,9	66865
6505,7	1130
	48405
	7,69

davon für Kalkammonsalpeter	t N	163,2
" " Leunasalpeter	t N	61,0
" " Kalksalpeter	t N	2090,5

Energie-Verbr. für reine Antriebszwecke (nur Übersichtszahlen) mit Berücksichtigung des Hochdruck-Abhitzedampfes.

als nitrose Gase.

II. Stickstoff-Betriebe: (Salzbetriebe) Salpeterfabrikation

Monat Januar 1944

Salpeter-Erzeugung

	t N	%		Gesamt-N t	t-Nitrat-N	t-NH ₃ -N	t-NH ₃ -N im Ammonsulfat
Salpetersäure von Salpetersäure-Fabr.	1) 4850,8	66,5	Kalksalpeter-Erzeugung	2792,7	2633,4	159,3	
			Stickstoffkalkphosphat-Erzeugg.				
Gas von Ammoniakfabrik.	2367,3	32,4	Kalkammonsalpeter - "	4171,8	2061,8	2110,0	
flüssig			Ammon- Leunasalpeter - "	73,3	36,7	36,6	
Summe:	7218,1	98,9	Summe:	7037,8	4731,9	2305,9	
Ammonsulfat von Sulfat-Fabr.			Verluste	175,6	116,3	59,3	
Vorrat am Monatsanfang	77,4	1,1	N-Vorrat am Monatsende	82,1	42,5	39,6	
Summe:	7295,5	100,0	Summe:	7295,5	4890,7	2404,8	

in: 68,4 t von Adipinsäure-Fabr.
----- t Kalksalpeter-Lauge von auswärts.

Ammonsalpeter
Salpeter-Abrechnung

	Kalksalpeter		Stickstoffkalkphosphat		Kalkammonsalpeter		Leunasalpeter	
	t Salz	t N	t Salz	t N	t Salz	t N	t Salz	t N
Erzeugung ohne Kehrsalz einschl. Saft Tara	17903,3	2792,7	2486	73,3	40096,2	4171,8	-	-
Vorrat am Monatsanfang	31428,3	4906,0	-	-	21347,2	4421,0	29,6	7,8
Summe:	49331,6	7698,7	2486	73,3	41443,4	8592,8	29,6	7,8
Verbrauch	14412,8	2251,7	240,6	73,3	2) 37941,6 85,2	7887,3	-	-
Vorrat am Monatsende	34918,8	5447,0	-	-	3416,6	705,5	29,6	7,8
Summe:	49331,6	7698,7	240,6	73,3	41443,4	8592,8	29,6	7,8

Abgleichung

Stickstoff-Betriebe: (Salzbetriebe) Salpeterfabrikation.

Monat Januar 1944

Rohstoffe u. Energien

Salpeter-Erzeugung	t N	Summe		Kalksalpeter ¹⁾		Ammonsalpeter ²⁾		Kalkammonsalpeter ³⁾		Leunasalpeter - Energieanteil für		
		pro Monat	pro Monat	pro t N	pro Monat	pro t N	pro Monat	pro t N	pro Monat	pro Monat	Gesamt	pro t N
Ammonsalpeter	t N	7037,8	2792,7	73,3	4171,8							
Ammonsalpeter	t N	4848,2	2093,1	1,025	37,6	1,026	2112,5	1,025				
H ₂ -Gas-Verbrauch	t N	2305,1	463,4		37,6		2104,1					
Ammonsulfat-Verbrauch	t N		2861,5	97,6	75,2	97,5	4276,6	97,5				
Schmelzkalk-Verbr. 0,3% H ₂ O	t	8344,0	-				8344,0	2,000				
Verluste im Rohkalk	t	8203,0	8203,0	2,937								
Hochdruckdampf-Verbr. f. Prod.	t	2153,0	2846,4	0,504	317	4325	3049	0,731				
Niederdruckdampf-Verbr. f. Prod.	t	3693	2703	0,989	20	0,273	910	0,218				
Strom-Verbrauch, Kraft	1000kWh	1294,4	483,2	0,173	49,2	0,671	756,5	0,181			5,5	
" " " Licht	1000kWh	31,4	14,4		3,6		13,4					
Kraftgas-Verbr. (1000 WE)	1000 m ³											
Rußluft-Verbrauch	1000 m ³	64,2	61,1				3,1					
Wärmluft-Verbr. v. Me 275 1,7 t/h	1000 m ³	3993,0	3993,0	1,430								
" " " v. Me 275 5,5 "	1000 m ³	223,3	111,6	0,040			111,6	0,028				
Hochdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	3,0	2,1	0,0008			0,9	0,00029				
Niederdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	0,3					0,3					
Wärme eff. für Wasserwirtschaft ²⁾	1000kWh	300,6	114,9		11,7		180,0					
Wärme eff. ohne Wasserwirtschaft ²⁾	1000kWh	840,5	315,1	0,113	32,1	0,438	493,3	0,118				
Wärme eff. mit Wasserwirtschaft ²⁾	1000kWh	1147,1	430,0	0,154	43,8	0,598	673,3	0,161				

Analysen.

		Kalksalpeter	Stickstoff-Kalkphosphat	Kalkammonsalpeter	Ammon-Leunasalpeter
Ammon-N	Gew. %	14,71		10,26	17,39
Ammoniak-N	Gew. %	0,89		10,50	17,39
Sulfat-N	Gew. %				
Gesamt-N	Gew. %	15,60		20,76	34,78
Ammonsalpeter-Verbrauch	gN/lcm ³			14,08	
Schlamm (ohne Festes)	gN/lcm ³	9,32			

1) darin die anteiligen Energien f. Ammonitrat

2) Energie-Verbr. f. Antriebszwecke (Übersichtsz.)

V.H.B.	Ammonsalp	Kalkammon	Gesamt
Kalksalp	317	3049	2153,0
	13	600	2437
	317	4619	7922
	647	2268	31889
	8,23	8,83	1,98

II. Stickstoff-Betriebe: Übrige Stickstoff-Betriebe.

Monat Januar 1944

	Hto	Produktion t	15 at Dampf		3 at Dampf		Strom- Verbr. 1000 kWh	Druckluft Verbr. 1000 m ³	Hochdr. Ws. Verbr. 1000 m ³	Niedr. Ws. Verbr. 1000 m ³	Kraftgas Verbr. 1000 m ³ à 1000 WE
			Erzg. t	Verbr. t	Abg. t	Verbr. t					
Gaswasserverarbeitung	00 704					190	25,40				
Stl. - Druckkonvertierung	708										
Ammoniakrückkompression	113			746		30	1057,32	6,20		147,14	
Salmiakgeistfabrikation	715						5,12		0,05		
Ammonsulfateinspeicherei	123					1580	78,68	10,80			
Rohkalkfabrikation	124					140	184,68				
Holdenkalkabbau	125						2,74				
Todrenkalkfabrikation	126					45	75,66	13,20	9,28		
Salpetersäure - Anteil	130		1) 1704	2169	104	110	919,37	15,92	46,00	1,86	
Hokosäurefabrikation	131			880	792	2740	9,89	-	14,90		
Kalksalpeterinspeicherung	133						9,74	1,50			
Kalksalpeterlösungfabrikation	134										
Kalkammonsalpeterinspeicherung	140						24,44	4,70			
Stickstoffkalkphosphateinspeicherung	145							7,20			
Leunasalpeterinspeicherung	150						0,27				
Nitrophoska-Fabrikation	153						3,77	38,00			
Mischsäurefabrikation	707										
1) außerd. ... 745 t 3 at Abh.-Dpf.											
Summe:			1704	3795	896	4835	2396,42	97,53	70,23	149,00	

Mineralöl-Betriebe: Hy-Reingas-Fabrikation Hy-Anteil, Förderung u. Energie-Verbrauch.

Erzeugung: 50156,0 t ^{Freibstoff} Autobenzen

Monat Januar 1944

Betrieb	Bau	Förderung		Hochdruckdampf		Niederdruckdampf		Strom	Drukluft	Hochdruck	Niederdruck	Kraftgas
		1000 m ³	Bezeichnung	Erzeugg. t	Verbr. t	Angabe t	Verbr. t	Verbrauch 1000 kWh	Verbrauch 1000 m ³	Wasser - 1000 m ³	Verbrauch 1000 m ³	Verbr. 1000 WE 1000 m ³
Wassergas - Fabrik	1	53 870	O-Wassergas		21 201	20 535	60 493	408,88	627,60	62,66	-	-
	240	18 434	O-Wassergas									
Winkler-O-Wasserg. Fabr.	279	37 077	Winkler-O-Wassergas	3 608	11 428	10 566	22 485	409,22	943,9	77,05	53,63	
			Energie-Ant.f. Kohle-Trockng. " " f.O ₂ -Erzgg. ^{Me 247} 337		15 857	-	1767	4472,22	3,83	-	179,71	
Winkl.-O-Wasserg. Entschw.	282	36 361	Winkl.-O-Wasserg., halbr.		8 471	8 047	16 888	124,70	-	42,92	238,86	
		34 983	" " " , rein									
Abtich-Generator - Betr.	240	7 764	Abtich-O-Wassergas		1 632	-	63	141,60	116,90	34,72	-	
			Energie-Ant.f.O ₂ -Erzgg. ^{Me 247} 337		4 223	-	470	1191,20	1,02	-	47,86	
Wefel-Reinigung	285	81 001	O-Wassergas, Ausgang		13 923	12 845	12 822	17,97	82,88	92,33	98,35	
Kohle-Fabrik	700				95	52	240	3,09	0,95	4,18	0,04	
K-Wasserstoff-Fabr.	241	159 036	Hy-K'Gas, roh		13 985	13 564	55 180	13 089,2	267,83	42,72	779,05	
		159 036	" " , roh 0-25	17 472	40 566	-	1 154	18 630,67	263,95	0,15	453,52	40 258
		102 551	" " , halbr. 25-200									
Druckwasser-Reinig.	9 105 109 78	102 551	" " , halbrein		17 980	17 440	2 049	2 160,61	17,52	21,46	5 703,12	
		54 000	Pelton-CO ₂ -Abg. (Regener.)				259	969,77	3,20	2,87	-	
Wasserstoff-Reinig.	334	102 551	Hy-K'Gas, halbrein									
		92 500	" " , rein		9 939	13 68	4 401	255,71	39,20	331,08	55,27	
		1) 8 360	Hy-CO-Rückg.-Abgabe									
Summe:				21 080	159 300	84 417	166 734	30 154,56	1519,27	712,14	7604,41	40 258

1) Für Sti 8360 1000 m³
" Meth.+ Job. 1000 m³

2) 45 at. Abhitzedpf. 15834 t
(in 15 at umger. 266 t)

Hydrierungsanlage: (mit Destillation) Energie - Verbrauch.

Monat Januar 1944

III. Mineralöl - Betriebe:

	Kto.	Hochdruckdampf		Niederdruckdampf		Strom- Verbr. 1000 kWh	Druckluft- Verbr. 1000 m ³	Wasser- Verbr. 1000 m ³	Kraftgas- Verbr. 1000 m ³ a 1000 WE	Werkstg. Verbr. 1000 m ³
		Abgabe t	Verbr. t	Abgabe t	Verbr. t					
Kohletrocknung	00 208		380	117	3086	2386,75	2203,30	24,49	2442	
Kohlaufbereitung	211		10348	1182	1996	1072,35	-	5,90		
Kohlebrelpumpen	212				1575	4450,69	-	274,18		
Kohlekammern	213		18088	-	287	865,13	8,20	1153,00	17036	
Entschlammungs - Schleuderei	215		5470	2737	-	186,06	-	-	-	
- Schwelerei	217		8240		17485	172,29	6,00	428,91	10059	
Teer - Schleudering	220		1554		2041	70,79		10,11		
Teerpumpen	222						3,80			
Teerkammern	223									
TTH - Betrieb	224									
Sumpffase - Destillation	226		2750		5813	769,95		292,30	12127	8,5
Reichgaswäsche	228		31253	28146		12,48		32,24		
Waschanlage	229		1666	1499	180	1131,84		19,59		
Umlaufpumpen	230		19106		899	1079,19		6,00		
Mittellölpumpen	232		8970	8074		212,61				
Benzinkammern	233		250			733,02		542,60	56	
Dampf - Kohle - Trocknung	008		3160		28060	119,14	100,10	1,17		
Gasphase - Destillation	236		1430		7551	442,19	324,50	291,31	8896	54,0
Benzinwäsche	239				1130	19,95		34,25		
Entpropanisierung	241		1899			24,90		1,23		
Gasbenzin - Betrieb	243		32364	25310	899	197,52	25,00	429,10		
Redestillation	245									
Sumpffase - Zwischentank	262		15180	437	10004	405,94		5,22		
Gasphase - " "	263		5704		677	74,69	5,00			
Hy - Reichgas - Vorreinigung	300				30320	308,18	4,50	472,71		
Nachreinigung	301	3)				0,07				
Kohlenwasserstofftrennung	304		8585		988	777,65		401,37		
Butan - Trennung	305		808		4347	13,00		42,42		
Treibstoff - Prüfstand	308				251	2,04				
HD Destillation	280		1688		202	126,56	47,80	15,02		
Benzin - Prüfung	250				21	0,23		4,00		
Hy - Abwasser	270		339		1704	56,46				
Hy - Phenolwasser - Aufbereitung	271				243	30,68	300,00			
Hy - Entphenolung - Tri	272		3980		90	52,64	19,00	232,10		
HD Redestillation	285		2798		138	62,30	32,70	13,87		
Dehydrierung	282				3154	1950,55		450,00	5036	
Fluoridlauge - Fabrikation	61 003				247	1,69	112,00	6,90		
Hy - Rückgas - Entschwefelung	026				5955	23,50		95,50		
Verbr. für Hy - Wasserstoff - Erzeugung		3)	21080	159300	84417	160731	3015456	151927	8316,55	40260
Übrige Treibstoff - Produkte				24662	12000	26189	106084	41870	406,51	4902
Schmieröl - Betriebe			8363	-	9260	2657,20	678,80	326,05	2630	17,0
Mineralöl - Betriebe Ges. Summe:			21080	378135	163919	331523	51105,63	5814,67	14327,80	140044

1) nicht enthalten der Eigenverbr. an Hy - Rückg.

3) Außerdem 15834 t 45 at Abhitze - Dpf. - Erzgg.

4) davon Eigenverbr.: 2700 10° WE

2) Außerdem 1280 t. 120 at Dampf - Verbr.

366 t 3 " " " "

III Mineralöl-Betriebe: Übrige Treibstoff-Produkte

Monat Januar 1944 V 25

	Kto.	Produktion t	15 at Dampf		3 at Dampf		Strom- Verbr. 1000 kWh	Druckluft Verbr. 1000 m ³	Hochdr. Ws. Verbr. 1000 m ³	Niedr. Ws. Verbr. 1000 m ³	Kraftgas Verbr. 1000 m ³ à 1000 WE	Werkstg.- Verbr. 1000 m ³
			Erzg. t	Verbr. t	Abg. t	Verbr. t						
der Isobutylöl-Konten	00 501 - 00 500			4413		6029	53,59	39,50	213,17			
Monolverarbeitung	506											
Gasreinigung	600											
Gasreinigung	601											
Gasreinigung	602											
Gasreinigung	603											
Isomerisierung	608			140		460	5,00	5,00				
Butanofenkammern	610					3490	229,58	65,00	5,10		1) 4594	
Zwischendestillation I	611			1300		1230	44,53	65,00	2,40			
Butannachbehandlung	612			12400	12000	800	113,80					
Butandestillation	613					9430	34,69		1,50			
Fertigproduktdestillation	614	1693,680		3790		3840	34,69					
Isobutylfabrikation	615											
Monolverarbeitung	616			729			39,09	134,20	90,00	28,68		4,0
Fertigprodukthydrierung	617	488,683		900		990	81,75	100,00	30,54			
	618								14,92			
Arabinfabrikation	620	55,050		990		120	23,32	10,00	20,30		308	
Chloräthylfabrikation	921											
Kohlenoxyd-rein-Fabrikation	01042											
Summe:				24062	12000	26189	1060,84	41870	377,83	28,68	4902	4,0

1) davon eig. Restg.-Verbr. 2700 10⁶ WE

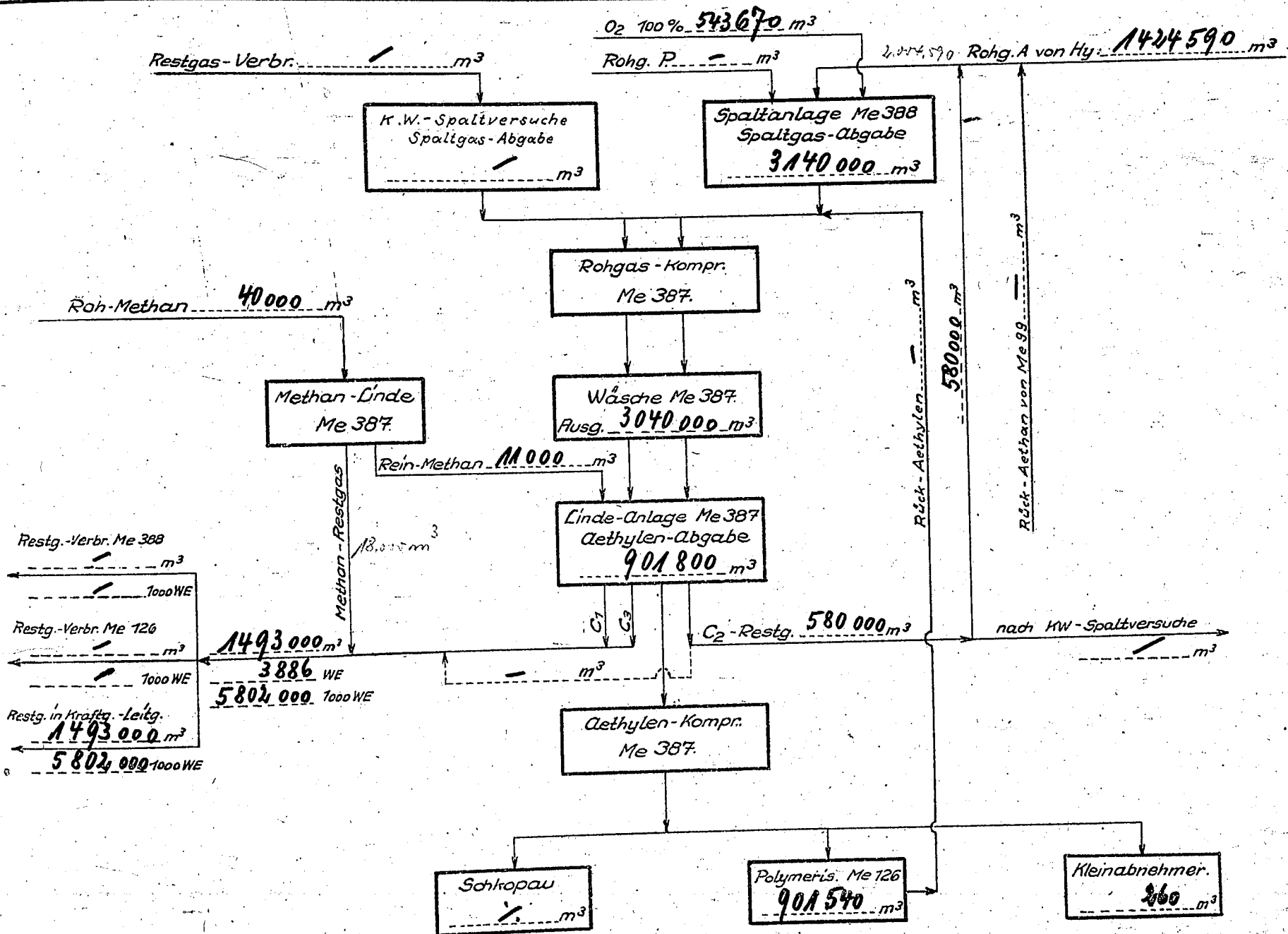
	Kto.	Produktion t	15 at Dampf		3 at Dampf		Strom- Verbr. 1000 kWh	Druckluft- Verbr. 1000 m ³	Hochdr. Ws. Verbr. 1000 m ³	Niedr. Ws. Verbr. 1000 m ³	Kraftgas- Verbr. 1000 m ³ & 1000 kWh	Werkstg- Verbr. 1000 m ³
			Erzg. t	Verbr. t	Abg. t	Verbr. t						
Ant. d. Ölbetriebe - Konten	60 700 - 60 703			5024		3719	2571,00	150,00	305,90		1854	8,5
SS-Ölfabrikation	705	728,083 184,398		899		4321	79,32	524,80	11,54		776	8,5
R - " "	706											
S-Ölhilfsprodukte	708											
Esterölfabrikation	709			720		740			2,00			
E 426 - Fabrikation	710			1720		480	6,88	4,00	6,61			
E 455 - " "	711											
E 504 - " "	712											
E 515 - " "	713											
Mollitfabrikation	718											
Mesulfolfabrikation	719											
F-Ölfabrikation	740											
K- " "	741											
W- " "	742											
Schneidölfabrikation	743											
Y-Ölfabrikation	744											
Jaußerdemi 200 t 120 at Dampftrieb												
Summe				8363		9260	2657,20	678,80	326,05	-	2630	27,9

III Mineralöl - Betriebe:

Aethan-Verarbeitung (Aethylen-Erzeugung)

Monat Januar 1944

V. 28.



Eingang	t	Erzeugung	t	%
n. Butan von Hydr.	723,000	ET 120 Erzeug.	1693,680	59,3
i. " " "	355,000	AT Rückstand	94,130	3,3
i. " " Böhlen	480,490	" Vorlauf	15,660	0,6
i. " " Magdeburg	323,580	Propan - flüssig	24,240	0,8
m. " " Böhlen	419,510			
M. " " Böhlen	990,470			
		Restgas 20% - 4%	160,000	5,6
in Behälter	+ 434,994	Verluste u ungem. entn.	869,376	30,7
	2857,056		2,857,056	100,0

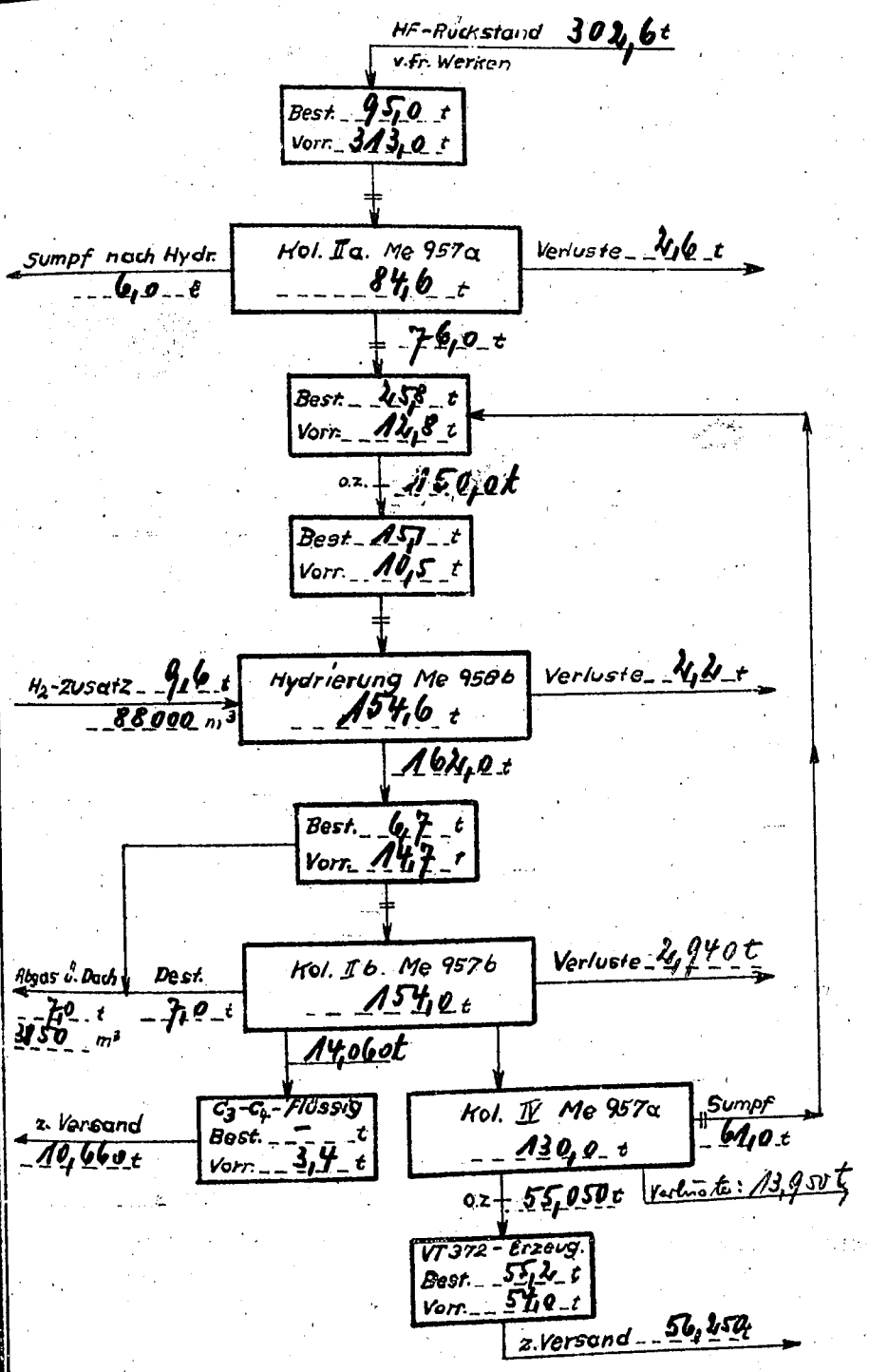
Verlustes	Bestand	Vorrat
360,000 - 80,000	133,520	160,030
26,656	8,000	30,000
160,000	33,280	10,600
58,000	7,752	150,292
149,500	6,700	47,200
10,000 Zornmuring	8,300	97,300
121,800	8,800	107,000
19,090	18,300	55,000
22,140	9,000	7,000
22,190	8,800	11,000
949,376	240,428	675,432
- 80,000		- 240,428
869,376		434,994

Energien.

		pro Monat						Summe	pro t Erzg.
		Mo. 60610	60611	60612	60613	60614	60608		
Hochdruckdampf-Verbr. f. Antr.	142,8 t	-	-	12400	-	-	-	12400	7,321
" " " Dest.	t	-	1300	-	-	3790	140	5230	3,088
Gegendruckdampf - Abgabe	t	-	-	12000	-	-	-	12000	7,085
Niederdruckdampf-Verbr. f. Dest.	t	3490	1230	800	9430	3840	260	19050	11,248
" " " Heizg.	t	-	-	-	-	-	-	-	-
Strom - Verbr. - Kraft	0,89 1000 kWh	223,2	444,2	113,8	347	347	5,0	855,6	0,505
" " - Licht	t	6,4	1,2	-	-	-	-	7,6	7,6
Druckluft - "	1000 m ³	65,0	65,0	-	-	-	5,0	135,0	0,080
Hochdruckwasser - Verbr.	t	5,1	2,4	-	1,5	-	-	9,0	0,001
Nieder " " " "	t	-	-	-	-	-	-	-	-
Hy - Heizgas - " (1000 WE)	t	1894,0	-	-	-	-	-	1894,0	1,118
Restgas - (eigenes) " (1000 WE)	t	2700,0	-	-	-	90,0	3,0	2790,0	1,594
7 at Störstoff	t	1250,0	-	-	-	440	380	2030,0	13,899
Kondensat (ölfrei) - Abgabe	t	3380	2450	770	9150	4410	380	20540	13,899
kWh eff	1000 kWh eff	198,6	395,3	729,6	30,9	30,9	4,5	1389,8	0,820

1693,680

Verlustes	Vorrat
1750,7	1770,7
1100,0	1100,0
101,3	362,5
729,6	1389,8



Eingang	t	Erzeugung		
HF-Rückstand	302,600	VT 372 - Erzeugung	55,050	58,4
		Sumpfung Kol. IIa	6,000	6,4
		C3-C4-flüssig	14,060	15,0
Best.:	Vorr.			
95,0	313,0			
35,8	12,8			
157	10,5			
6,7	14,7			
144,6	351,0			
	142,6			
	208,4			
		Abgas u. Dach	7,000	7,4
in Behälter	+ 208,400	Verluste ^{2,6 + 2,2 + 2,940} _{+ 13,950 - 9,6 4,7}	12,090	12,8
	94,200		94,200	100,0

Kfo. 60620 t : 55,05 t

		pro Monat	pro t Erzeug.
Hochdruckdampf-Verbrauch für Dest.	t	990	17,894
Niederdruckdampf - " " "	"	120	2,180
Strom-Verbrauch - Kraft	1000 Kwh	22,8	0,414
" " " Licht	"	0,5	
Druckluft - "	1000 m³	10,0	0,182
Hochdruckwasser - Verbr.	"	20,3	0,369
Kraftgas-Verbrauch	10 ⁶ WE	355,0	6,449
200at Stickstoff-Verbr.	1000 m³	5,0	0,091
7 " " " "	"	1,0	0,018
H2-Zusatz (-9,6 t)	"	88,0	1,598
Kwh eff	1000 Kwh	20,3	0,369

1) in Produktionsabrechnung nicht enthalten, gilt als Trägergas.

IV. Organische Betriebe: Methanol-Fabrikation: Methanol-Abrechnung.

Monat Januar 1944

	t	%
Roh-Methanol-Erzeugung	15 850,000	98,4
" " " v. Isobutyl-Destillation	-	
Na OH Lösung	70,000	0,4
Vorrat am Monatsanfang	146,000	1,2
Summe	16 116,000	100,0

Roh-Methanol	
CH ₃ OH Gew. %	93,37
spez. Gew. kg/L bei 20°C.	0,8106

	t	%
Roh-Methanol-Versand	387,730	5,5
an Methanol-Entwässerung	-	
an Rein-Methanol-Dest. Süd	13 420,000	82,0
Dimethyläther und Verluste $13,150 + 570,0 + 184,0 + 43,37$	720,520	4,5
Verschiedene Betriebe / +2,850	2,850	-
Vorrat am Monatsende	1 284,900	8,0
Summe	16 116,000	100,0

IV. Organische Betriebe: Methanol- u. Isobutylöl-Fabrikation.

Rohstoffe für Fabrikation, Fabrikationsgase und Drehzahlen.

Monat Januar 1944

Bezugszahlen pro t Methanol- u. Isobutyl-Erzeugung, abzügl. Roh-Isobutyl-Methanol u. Aether-Zusatz.

17175 x 0,5786 = 4463

								s. Blatt 5 Anmerkung	
Koks für O-Wassergas	38010 a)	t	1,68	RBK umgerechn. in Koks	- c)	t	-		
Koksbewertg. d. fremd. Rückg. o. E.	4163 b)	t	0,18	Summe Koks u. umgerechn. RBK	38010	t	1,68	Nicht abgesetzt Koksbewertung	
RBK für O-Wassergas	-	t	-	" " " a) + b) + c)	42173	t	1,86	der eigen. Rückg. Abg. 0,345 t/t	
davon als Grude umger. in RBK.	-	t	-	Anteile der Gas-Erzeug. ü. TBK		%	-	13.526 x 0,5786 = 7826	
O-Wassergas Me 1	70.2167	m ³	3096	CO+H ₂ im O-Wassergas Me 1	65.777	m ³	2894		
" " Me 240	-	m ³	-	" " " O- " " Me 240	-	m ³	-		
Winkler-O-Wasserg. Me 279	-	m ³	-	" " " Winkler-O-Wg. Me 279	-	m ³	-	Meth.-Isob.-Ausb. bez. a. Ges. CO+H ₂	
Hy-CO-Rückgas	8.995	m ³	396	" " " Hy-CO-Rückgas	7195	m ³	317	Anlieferung <u>86,3</u> %	
				" " " der Rückg.-Abgaben	72.895	m ³	3.211		
				" " " der Rückg.-Abgaben	14.791	m ³	563		
Summe:	79.262	m³	3492		60.104		2648	(Theoret. Bedarf 2286 m ³ CO+H ₂)	
O-K'Gas	82.068	m ³	3615	CO+H ₂ im O-K'Gas	65.848	m ³	2907		
Isobutylgas roh	8.540	m ³	376	" " " Isobutylgas roh	6.830	m ³	301	Roh-Meth. Erzg. 15850,0 ^t	
davon in's Isobutylgas roh	-	m ³	-	davon CO+H ₂ ins Isobutylg. roh	-	m ³	-	Roh-Isob. 14690,0 ^t	
O-K'Gas, halbrein 66,630-30	66.607	m ³	2934	CO+H ₂ im O-K'Gas, halbrein 66,630-30	64.090	m ³	2823	30540,0 ^t	
Isobutylgas "	7.056	m ³	311	" " " Isobutylgas "	6.826	m ³	301	Roh-Isob.-Meth. u. Aether Zus. - 7840,0 ^t	
Anlieferung als Roh-Isob.-Meth. u. Aether. Zus.		Kg	7840000	" " " Roh-Isob.-Meth. u. Aether-Zus.		m ³	17920000	Ges. Erzeug. Gasanteil 22700,0 ^t	
Gesamt-O-Frischgas	73.656	m ³	3245	" " " Ges.-O-Frischgas	70.916	m ³	3124		
Meth. Kreislauf. Entsp. Abgabe	100	m ³	4	CO+H ₂ im Meth. Kreislauf-Entsp. Abg.	91	m ³	4	Meth.-Isob.-Ausb. bez. a. CO+H ₂ ohne Rg. 78,6 %	
Isob./Meth. "	15.560	m ³	685	" " " Isob. "	12.777	m ³	559	" " " " " mit Rg. 93,8 %	
Meth. Rückgas	720	m ³	32	" " " Meth.-Rückgas	455	m ³	20		
Isob. "	710	m ³	34	" " " Isob. "	280	m ³	12		
Summe:	17140	m³	755	Summe:	13.516	m³	595		
<p>162.424,34 = 117.044,00 + 35.147,64 + 4.060,00 + 2.600,00 + 6.575,00 + 1.300,00 = 146.666,64</p> <p>162.424,34 - 146.666,64 = 15.757,70</p> <p>15.757,70 = 982,00 + 319,00 + 455,00 + 179,00 + 2.600,00 + 6.575,00 = 15.757,70</p>									
Gaskompr.-Umdr. bez. a. 1000 PS Kompr.		n	7097	162.424,34 = 117.044,00 + 35.147,64 + 4.060,00 + 2.600,00 + 6.575,00 + 1.300,00 = 146.666,64					
Umlaufpumpen - Umdr. /		n	982	15.757,70 = 982,00 + 319,00 + 455,00 + 179,00 + 2.600,00 + 6.575,00 = 15.757,70					

IV. Organische Betriebe: Methanol- u. Isobutylöl - Fabrikation

Rohstoffe für Energien und Energien.

Monat Januar 1944

Bezugszahlen pro t Methanol- u. Isobutylöl - Erzeugung, abzügl. Roh-Isob.-Meth. und Aether-Zusatz.

237.999 * 0.3390 = 80.682

RBK für Dampf und Strom	80.682	t	3,55	auf Sa. - Berechnung 22. Jan. 44				
" " Kraftgas	15.912 * 0.869 = 13.832	t	0,61					
" " Energie-Erzeugung	94.514	t	4,16					
45 at Abhitzedampf - Erzeug.	-	t	-	In 15 at - Dpf. umgerechnete Abhitzedampf - Erzeugung	t	0,30	s. Blatt 10. Anmerkung	
15 " " " "	6918	t	0,30					
3 " " " "	-	t	-					
Hochdruckdpf - Verbr. f. Antr. Zw.	202.773	t	142,8	Hochdruckdpf - Verbr. f. Antr. Zw.	t	8,93	Umrechnungsfaktoren siehe Blatt 10.	
" " " " sonst. "	567	t	0,021	" " " " sonst. "	t	0,021		
Niederdruckdpf Abgabe	69880	t	3,08	Entspr. Hochdruckdpf - Abgabe	t	- 2,03		
" " Verbr. f. Prod.	68.719	t	3,03	" " " " Verbr.	t	2,25		
" " " " Raumhgz.	8.499	t	0,37	" " " " Verbr.	t	1,62		
Stromverbrauch, Kraft	6.082.250	kWh	0,89	268,2	" " " " Verbr.	t		1,65
" " " " Licht	35.060	kWh	1,5					
Kraftg. - Verbrauch (1000 WE/m³)	15.912	m³	0,313	701				
				Vergleichs-Hochdruckdpf - Verbr. Sa.	t	12,44		
				Organische Betr.: Ges. Vergl. Hochdruckdpf - Verbr.	t	19,47		
Druckluft - Verbrauch	1.184.335	m³	52,2	KWL off 28.955 6.611 51418 74.982 31715			244.917 37.564 Ki Sa 282.481 = 12,444 441.930 = 19,468	
Hochdruckw. "	1.014.380	m³	44,7					
Niederdruckw. "	3.392.115	m³	149,4					
darin Frischwasser	1.765.802	m³	77,8					
KWh eff für Wasserwirtsch.	892,7	kWh	39					
" " ohne " "	30.823	kWh	1358					
" " mit " "	31.715	kWh	1397					

1) Energie-Verbrauch für reine Antriebszwecke (nur Übersichtszahl) mit Berücksichtigung d. Abhitze-Dampfes (vergl. Blatt 10)

IV. Organische Betriebe: Methanol- u. Isobutylöl-Fabrikation. Förderung u. Energie-Verbrauch V 44

Erzeugung 15850,0 t Roh-Methanol = 14799,0 t Rein-Methanol.

6850,0 t Isobutylöl (Benzolteil)
(14690,0 t einschl. Isob.-Meth.-Äther-Zus.)

Monat: Januar

1944

	Bau	1000 m ³	Förderung	Hochdruckdampf		Niederdruckdampf		Strom-Verbrauch 1000 kWh	Druckluft-Verbr. 1000 kWh	Hochdruck-Wasser-Verbr.		Niederdruck-Wasser-Verbr. 1000 m ³	Kraftgas-Verbr. 1000 m ³ o 1000 kWh	
				Erzeug. t	Verbr. t	Abgabe t	Verbr. t			1000 m ³	1000 m ³			
Wassergas-Fabr.	1	70 267	Koks-O-Wassergas		213667	216919	60268	250,66	818,50	81,73	-			
	285	70 160	O-Wassergas Ausgang		525	-	793	737,50	29,73	145,69	21,80			
Schwefel-Reinigung		-	Energie-Antr. f. O ₂ -Verbr.		386		43	108,83	0,09	-	4,37			
	700	-	" " f. F.Kohle		64	36	162	2,10	0,64	2,83	0,03			
K'Gas-Fabrikation	2	455	CO-Rückg.-Hyins O-Wg.		13479	13075	10096	57,09	-	9,91	213,09			
		82 060	O-K'Gas, roh											
K'Gas-Reinigung	66	-	" " " " } Isobg. roh											
		8540	CO-Rückg. "		15	-	1235	131,82	60,90	8,00	62,90			
		-	O-K'Gas, halbrein											
		7060	Isobutylgas, "											
		-	Hy-K'Gas, rein											
Gashpressoren	104	82 060	O-K'Gas, roh 0-26at	6918	117 032	9176	848	782,27	150,69	0,04	349,26	15917		
	246	66 630	" " , halbr. 26-240 "											
	104	2680	Isob.-Gas, " 0-240 "											
	72	4380	Isobutylg. halbr. 0-240 "		7820		300	670,86	16,20	-	55,80			
Druckwasser-Reinig.	105	82 060	O-K'Gas roh 26at		23836	23120	1125	337,04	11,89	6,54	267835			
		66 630	" " halbr. "				121	451,95	1,49	4,34				
Wasser-Regener.		12 885	Pelton-CO ₂ -Abgas											
Methanol-Fabrikation Isobutyl	333	-	Hy-K'Gas, halbr.											
		x 73 630	Anlieferung-Gas		8128	727	456	1258,55	74,30	286,50	2,65			
		-	" t Äther											
		7840	" t Roh-Isob.-Meth.											
		100	Meth.-Kreislauf-Entsp. Gas		8388	727	1771	1333,64	19,90	471,80	3,97			
		720	Meth.-Rückgas Isob. Kreislauf-Entsp. Gas		16516	1454	2527	2592,79	95,20	75830	6,62			
		-	Isob.-Rückgas							764,92				
Linde-N ₂ -Kompression	72 343	-												
Versch. Bauten		-												
Summe:				6918	203340	69880	77218	6122,34	1184,33	1014,38	329410	15917		

1) davon über Druckw.-Reinigg. --- 1000 m³

2) " für Versuche --- 1000 m³

3) 45 at Abhitze-Dampf --- t

(in 15 at umgerechnet --- t)

3 at Abhitze-Dampf --- t

(in 15 at umgerechnet --- t)

IV. Organische Betriebe: Methanol- u. Isobutylöl-Fabrikation-Analysen.

Monat Januar 1944

Voll %	CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄	H ₂ S	O ₂	(CH ₃) ₂ O	1000 m ³	
O-Wassergas Me 1	4,8	41,3	52,2	1,2	0,2	0,3			70900	Austreibergas 22,0 m ³ Me 15
" " Schwefel-Rgg.-Ausg.	4,8	41,4	52,3	1,2	0,2		0,1		70790	O ₂ -Überschuß 11,0 m ³
CO-Rückg. Hy ins O-Wassergas	18,5	58,5	21,4	1,1	0,5				460	
Mischgas	4,9	41,5	52,1	1,2	0,2		0,1		71250	davon ... ins Isob. Rohg.
O-K'Gas, roh	17,9	22,6	57,6	1,4	0,5				82800	... nach Me 60
Isobutylgas, roh. Me 60. O-K'Gas, CO-Rückg. 8540 m ³	18,5	58,5	21,4	1,1	0,5				8540	
" " halbr. "	1,4	70,8	25,9	1,3	0,6				7060	davon ... 4 m ³ f. Vers.
O-K'Gas									-	" ... m ³ nach Me 105
" " Me 105	1,5	27,0	69,2	1,7	0,6				67230	" ... 30 m ³ f. Vers.
Felton CO ₂ -Abgas, Me 105	85,7	4,5	8,8		1,0				13000	" ... 600 m ³ nach Schkopau
Hy-K'Gas, halbr.									-	
Gesamt Gas-Anlieferung									73656	
Meth.-Kreislauf-Entsp. Gas - Abgabe	0,9	19,0	72,5	5,7	1,9				100	100 m ³ an versch. Betr.
Meth.-Rückgas - Abgabe	9,0	16,0	47,0	12,0	8,0	C ₂ +C ₃ 2,0		6,0	720	davon: ... m ³ nach Me 11
Meth.-Kreislauf-Entsp. Gas - Abgabe	5,7	24,8	56,8	7,7	5,0	C ₂ -C ₃			15560	davon: ... m ³ für Vers.
Isob.-Rückgas - Abgabe										1703 m ³ an versch. Betr.
										davon: 13857 m ³ nach Me 11

1)

	Rether	Roh-Isob.-Meth.
außerdem	-	7840,0 t

2)

	1000 m ³
f. NH ₃ -Fabr.	30
" Hy-Heizg. No. 11012	20
" Dampfzentr.	-
" Schkopau	1500
" Meth.-Labor	90
" Propanolsynthese	63
Meth.-Entsp. Gas } m ³	1703
Isob. " " } m ³	

3)

	1000 m ³
f. Werkst. Gas	510
" Hy-Heizgas	-
" Carbon-Säure	9
" Treibst. Versuche	-
" eigene	201
	720

720.60547
62762

IV Organische Betriebe: Methanol - u. Lösungsmittel - Produkte.

Monat Januar 1944 V46

	Kto	Produktion t	15 at Dampf		3 at Dampf		Strom-	Druckluft	Hochdr. Ws.	Niedr. Ws.	Kraftgas
			Erzg. t	Verbr. t	Abg. t	Verbr. t	Verbr. 1000 kWh	Verbr. 1000 m ³	Verbr. 1000 m ³	Verbr. 1000 m ³	Verbr. 1000 m ³ & 1000 kWh
Methanolentöschung	60 408			2405			1,76	12,90	40,15	-	
Reinmethanoldestillation	472			8789		10 220	63,13	154,80	232,98	-	
H-Rohmethanolfabrikation	475										
" " entöschung	470										
" Reinmethanoldestillation	477										
Methanol - Produkte Sa:				11194		10 220	64,89	167,70	273,13	-	
Isobutylöl - Konten. Ant. 60 501 - 60 506				4073		5566	49,41	36,40	196,70	-	
Isobutylalkoholraffination	507			710			84,02	65,00	6,79	-	
" " destillation	508			540			2,17	3,00	3,00	-	
Isobutylalkohol-rein-Fabrikation	510										
Intrasolvan - E - Fabrikation	514			130		50	0,40	1,50	4,99		
" " - A - Raffination	515										
" " - A - Fabrikation	516			190			0,39	2,10	4,20		
" " - HS - Destillation	519			864			1,25	3,70	15,400		
" " Raffination	520			1304	1228	360	303,57	8,60	56,00		
" " rein - Destillation	521			570			8,46	4,00	3,30		
Delta - L - Fabrikation	524			500			3,11	4,10	10,20		
" " Raffination	525										
" " fertig - Fabrikation	526			70			0,16	0,90	1,74		
Propionalsynthese	528	23,0									
Propylalkoholfabrikation	530										
" " raffination	531										
" " rein - Fabrikation	532			70		42	0,16	0,90	1,74		
Propylätherfabrikation	535										
Aldehydfabrikation	537						0,89				
C12 - Fabrikation	538										
Propionsäurefabrikation	539										
Formaldehyd	541			500		440	46,29	4,00	44,45		
C3 - Aldehydfabrikation	542			1350			32,56	1,00	19,73		
Amylalkohol	550			60		16	0,13	0,80	1,50		
Isobutyron - technisch - Fabrikation	554			253			1,53	0,50	5,10		
" " - fertig - "	555			150			0,29	1,60	3,24		
Dioprolfabrikation	558			490			1,96	3,00	4,70		
Vorlauföldestillation	574			115			0,23	1,30	2,49		
Propanolythese - Destillation	574	22,0		90			0,18	1,00	5,20		
Rohacetongewinnung	61120										
Acetonraffination	721										
Lösungsmittel	Summe:			12029	1228	6474	537,10	139,80	380,47	-	

IV. Organische Betriebe: Kunststoffvorprodukte u. Weichmachungsmittel

Monat

Januar

1944

V 48

	Kto.	Produktion t	15 at Dampf		3 at Dampf		Strom- Verbr. 1000 kWh	Druckluft Verbr. 1000 m ³	Hochdr. Ws. Verbr. 1000 m ³	Niedr. Ws. Verbr. 1000 m ³	Kraftg. Verbr. 1000 m ² à 1000 W	Werkstg. Verbr. 1000 m ³
			Erzeug. t	Verbr. t	Abgabe t	Verbr. t						
Mitteldentphenolung	800			990		1932	4388	-	6,62			
Phenolatlaugekarbonisierung	801			120		1500	60,78		26,00			
Phenolatlaugenaustufizierung	802					150	57,90	550,00	18,00			
M-Laugeregeneration	803											
Phenolräffination Nord	806					960	7,54	11,00	89,10			
M-Phenoldestillation	807		2631			373	1,62		37,50			
Phenolräffination Süd	808											
Phenolzerlegung Nord	810			1140		216	10,81	13,00		33,50		
" " Süd	811			7155		2280	88,42	20,00	1,10			
Benzohydrierung	812											
Anolfabrikation Nord	813					64						
" " Süd	814			630		1720	66,75	40,00				
Anoldestillation	815			590		450	15,15		11,13			
Cylohexanoxydation	816											
Cylohexanonfabrikation	819					200	33,94		12,98		103	
" " destillation	820			510		250	10,87		35,22			
" " reinigung	821					100	43,61	15,60		0,90		
Ammonbisulfidfabrikation	822						26,01		5,65			
Ammonnitritfabrikation	823					300	242,02					
Kältezentrale	824											
Oximfabrikation	825					100	1,40		57,97	28,20		
Luran	826											
Adipinsäure N-Fabrikation Süd	829			60		127	61,72		107,42			10,8
" " Nord	830			310	15	15	131,34	2,28	6,57	9,26		
Salpetersäure-Anteil. Kto. 60130 für	830		2044									
Adipinsäure - O-Fabrikation	831			170		290	0,78	2,00	25,59			
Oximfabrikation - Süd	835					2280	261,70	4,00				
Luran " " "	836			1470		1140		2,00				
Brenzkatechinfabrikation	840			300		400	0,78		10,05			
Mesamollfabrikation	907	328,695		600		1100		10,00	114,05			
Verfahren A06 lt. Aufz. d. 1. 1. 1944. (Kto. 60130)												
Summe:			244	16676	15	16047	1166,52	669,82	564,95	62,86	103	10,8

IV. Organische Betriebe: Übrige Organica u. Anorganische Betriebe.

Monat Januar 1944

	Kto.	Produktion t	15 at Dampf		3 at Dampf		Strom- Verbr. 1000 kWh	Druckluft- Verbr. 1000 m ³	Hohdr. Wss. Verbr. 1000 m ³	Niedr. Wss. Verbr. 1000 m ³	Kraftg. Verbr. 1000 m ³ 1000 kWh	Werkst. Gas Verbr. 1000 m ³
			Erzeug. t	Verbr. t	Abgabe t	Verbr. t						
P3 - Fabrikation, roh	60543			1980		1480	20,56	11,00	19,73	-		
" " , rein	544											
Essigsäurefabrikation	545											
Carbonsäurefabrikation	547	243,740		1525			26,00	25,00	27,97	73,80		
Noralfabrikation	570											
Xylidin u. Isobutylaminfabrikation	587											
Aminfabrikation	588			4824	1082		222,22	30,00	408,72			
Dimethylaminfabrikation	589											
NS-Fabrikation	61052					258					160	
PS-Fabrikation	61050					210	0,78		19,05			
Chloräthylfabrikation	051	158,690		200		75	118,21		31,00			8,5
Übrige Organica Summe:			-	8529	1082	2015	387,77	66,00	497,47	73,80	160	8,5
Clauosen	61029	2855,0	5990	1537	576	4182	211,91	49,00	1,88			
Schwefelsäurefabrikation	032	1725,21	1430	150	142	2694	425,81	116,60	1987	2104,00	1080	
Schwefelsäurekonzentration	033					221	11,95			25,20	1960	
" " aufbereitung	035					404	8,85		32,90	18,54		
Kryptonfabrikation	037					55	25,27			1,00		
Säurestoff-Fabrikation	038						0,50					
Eisfabrikation	044						61,45					
Hydroxylaminsalze-fabrikation	046					55	0,30					
Anorganische Betriebe Summe:			7420	1687	688	7610	746,04	165,60	45,65	212,74	3040	-

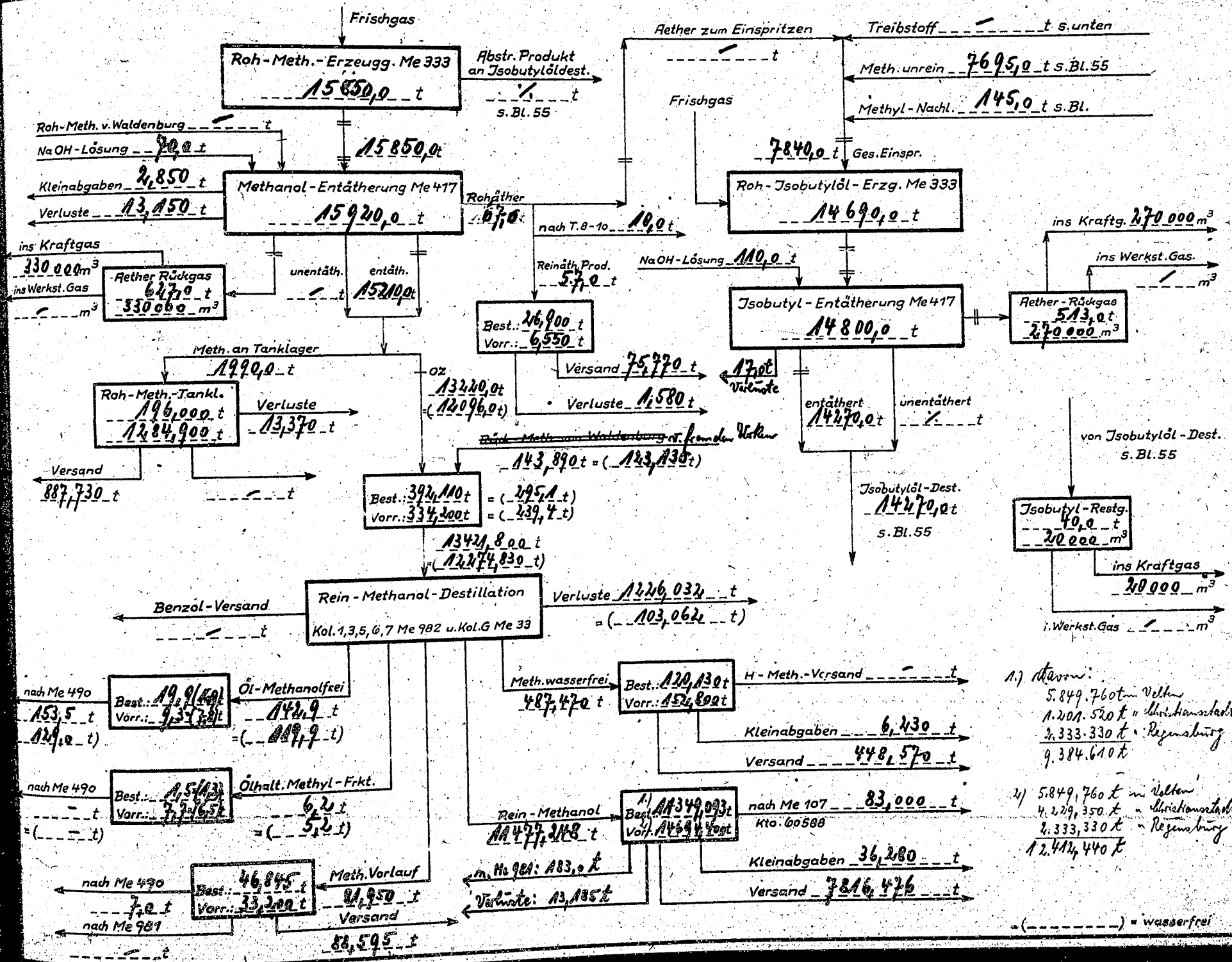
IV. Organische Betriebe: Energie-Anteil für Buna

Monat Januar 1944 50.

	Kto.	Produktion t	15at Dampf		3at Dampf		Strom- Verbr. 1000 m ³	Druckluft Verbr. 1000 m ³	Hochdr. Ws. Verbr. 1000 m ³	Niedr. Ws. Verbr. 1000 m ³	Kraftgas Verbr. 1000 m ³ a 1000 Ws
			Erzg. t	Verbr. t	Abg. t	Verbr. t					
Wassergasfabrikation	60 001			1298	1257	3703	28,70	38,44	3,84	-	
Dampfholztrocknung	008										
Winkler-O-Wassergasfabrikation	009		1) 221	700	647	1376	25,05	5,78	4,72	3,28	
O ₂ f.	009			971		108	273,74	0,23	-	14,00	
Winkler-O-Wassergasentschwefelung	200			578	493	1034	7,64		2,63	14,62	
Abtischgeneratoren	002			100		4	8,66	7,16	2,13	-	
O ₂ f.	002			258		29	72,91	6,06	-	2,93	
Hy-Schwefelreinigung	201			858	786	79	1,10	5,07	5,65	5,71	
Hy-Kontaktgasfabrikation	* 202			856	830	3377	80,12	16,39	2,61	47,69	
Kompr.			1069	2483		71	1140,22	16,15	0,01	27,76	28864
Hy-Druckwasserreinigung	203			1100	1067	125	132,22	1,07	1,31	349,04	
Wasserregeneration	64004					16	59,35	0,20	0,18	-	
Hy-Wasserstoffreinigung	60 204			608	84	269	15,63	2,40	29,24	388	
Methanolschwefelreinigung	400										
Ant. d. Gßbetriebe - Kto. f.	60 700 - 60 703										
" 0 atü Stickstoff-Betriebe	64 902			1037			3,14		8,99	0,86	
" neu Melk.			62	1604	614	658	23,48	9,09	2,20	21,30	143
1) außerd.: 716 t 3at Abh.-Dpf.-Erz.											
769 t 45.											
Summe:			1358	12386	5778	10849	1871,96	102,02	54,51	496,78	2607

Organische Betriebe: Methanol - Produktion u. weitere Verarbeitung.
Isobutylöl - Produktion u. Entätherung

Monat Januar 1944



- 1) davon:
 5.849.760 t in Vellau
 1.201.520 t in Christianstadt
 2.333.330 t in Regensburg
 9.384.610 t
- 2) 5.849.760 t in Vellau
 4.229.350 t in Christianstadt
 2.333.330 t in Regensburg
 12.412.440 t

(-----) = wasserfrei

IV. Organische Betriebe:

Bezugszahlen u. Verluste der ges. Meth.-Verarbeitung

u. Isobutyl-Entätherung.

Monat Januar 1944

Methanol-Entätherung Kto. 60408

		pro Monat	pro t Durchsatz
Roh-Methanol z. Entäthern	t	15850,000	1,000
Äther und Verluste (13,157 + 510,0 + 184)	t	707,150	0,045
Energien:			15,850,0
Hochdruckdampf f. Dest.	t	2405	0,152
Strom-Verbrauch, Kraft	1000 kWh	1,7	0,0001
" " Licht	1000 kWh	0,1	
Druckluft	1000 m³	11,9	0,0008
Hochdruckwasser	1000 m³	40,2	0,0025
7 at Stickstoff	1000 m³	11,0	0,0007
Kondensat - Abgabe	t	2160	0,136
Kwh eff	1000 kWh	1,5	0,0001

Isobutyl-Entätherung. Kto. 60504

		pro Monat	pro t Durchsatz
Roh-Isobutyl z. Entäthern	t	14690,0	1,000
Äther und Verluste (170 + 513,0 + 400)	t	530	0,036
Energien:			14690,0
Hochdruckdampf f. Dest.	t		
Strom-Verbrauch, Kraft	1000 kWh		
" " Licht	1000 kWh		
Druckluft	1000 m³		
Hochdruckwasser	1000 m³		
7 at Stickstoff	1000 m³		
Kondensat - Abgabe	t		
Kwh eff	1000 kWh		

Handwritten note: New Blatt 55

1) pro t Produktion 2) Mit Isobutyl-Restgas bezogen auf Ges.-Isobutylöl-Produktion

Roh-Methanol-Verteilung. s. Blatt: 51

	t.	%
an Rein-Methanol-Dest.	13220,000	83,1
an Tanklager (Versand)	1990,000	12,5
Abstr. Produkt an Isob.-Dest.	-	-
Kleinverbraucher	2,850	-
Äther und Verluste	707,150	4,4
Ges.-Meth.-Produktion	15920,000	100,0

darin enthalten: 79,0 t NaOH-Lösung

Rohstoffe u. Energien

		Kto. 60412	Kto. 60417	Gesamt	pro t Rein u. Essig-Meth.
Hochdruckdampf f. Dest.	t	8789		8789	0,734
Niederdruckdampf f. "	t	10120		10120	0,854
Stromverbrauch, Kraft	1000 kWh	63,1		63,1	0,0053
" " Licht	"	-		-	
Druckluft-Verbrauch	1000 m³	154,8		154,8	0,0129
Hochdruckwasser	"	233,0		233,0	0,0195
7 at Stickstoff-Verbr	"	48,0		48,0	0,0040
Kondensat - Abgabe	t	14130		14130	1,181
Kwh eff	1000 kWh	56,2		56,2	0,0047

Betriebsangaben.

	Roh-Meth.	entäth. Roh-Meth.
CH ₃ OH Gew. %	93,37	91,50
spez. Gewicht Kg/l bei 15°	0,8157	0,8203

Rein-Methanol-Destillation. s. Blatt 52

Eingang	t.	Erzeugung	t	%
Roh-Methanol entäth. von fremden Werken	13220,000	Wasserfreies Methanol	487,470	3,7
	143,890	Rein - "	11477,248	85,5
		Öl im Methanol frei	119,900	9,9
		" " Methyl-Nachlauf	5,200	
		Methanol-Vorlauf	81,950	0,6
		Wassermilch meth. frei	12.171,768	90,7
		" Methyl-Nachlauf		
aus Behälter	57,980	Verluste + Wasser	1226,032	9,3
	13424,800		13424,800	100,0

Wasserfreie Produktausbeute: 90,7%
 $\frac{12.171,768}{12.274,830} = 99,16\%$ bez. auf 100%iges Methanol.

IV. Organische Betriebe: Isobutyl-Übersicht.

Monat Januar 1944

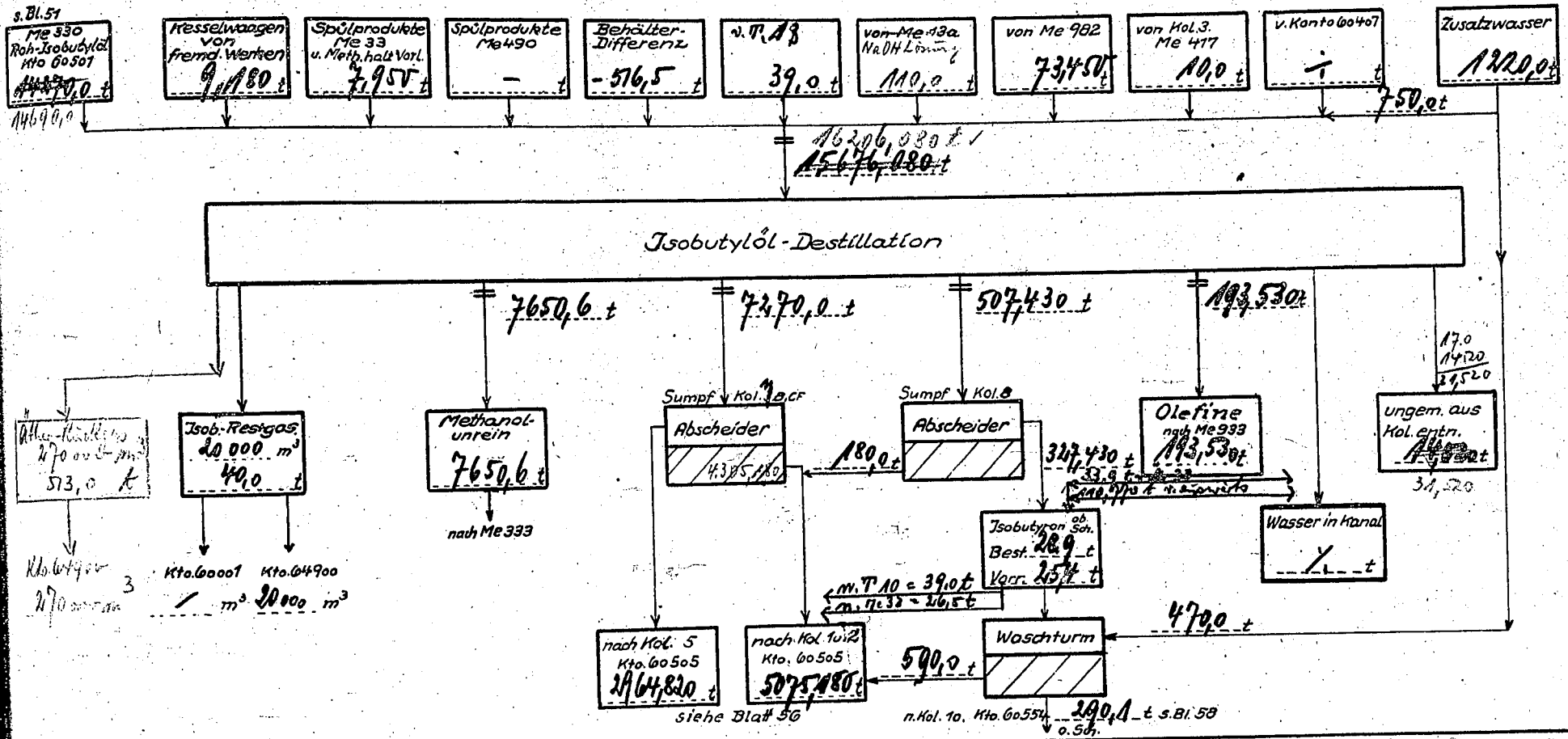
	t	%
Roh-Isobutylöl-Erzeugung	14690,000	93,7
von Me 13,33,982 (einschl. Spülprodukte u. Vorläufe)	X 287,300	1,8
Zugänge von auswärts	0 169,120	1,1
Abstreifmethanol vom Kto. 60407	1	
	15.146,420	96,6
X 7,850	0 9,180	
48,450	12,080	
10,000	110,270 - 26,5	
9,150	6,250	
152,500	169,120	
33,400		
287,300		
aus Behälter	- 537,570	3,4
Summe:	15683,990	100,0

	t	%
Methanol - unrein	7650,600	48,8
Monol - roh	1867,600	11,9
HS - Fraktion	495,560	3,1
" - Vorlauf Frkt. 120° - 145°	30,200	0,2
Propanol, roh	235,600	1,5
" - Vorlauf	103,100	0,7
Amylalkohol - roh	175,940	1,1
" - Fraktion	93,200	0,6
K - Fraktion 110° - 130°	154,400	1,0
Isobutyron - Fraktion 95° - 110°	61,500	0,4
Olefine	175,670	1,1
Fraktion 160° - 210°	92,400	0,6
" 200° - 270°	194,600	1,2
Rückstand über 250°	57,0 + 46,0	0,4
Fraktion 160° - 180°	73,040	0,5
Methyl - Nachlauf	116,480	0,7
Wasser in Kandel und Verluste in Me 490	3489,100	22,3
Aether u. Verluste	17,0 + 513,0 + 40,0	3,6
	4.819,100	
	- 1.330,000	
	3.489,100	
	210,0	
	750,0	
	450,0	
	1330,0	
Summe:	15683,990	100,0

Bestand:	Vorrat:	angem. einzeichnen:
533,200	16,700	14,520
36,200	54,060	21,850
68,200	55,400	0,600
69,200	35,100	2,300
2,500	18,800	3,260
28,900	26,400	2,890
9,200	16,400	1,000
3,150	7,100	49,420
58,900	20,200	
9,100	28,300	
842,450	277,460	
- 279,460		
564,990		
	+ 564,990	
	- 27,420	
	+ 537,570	

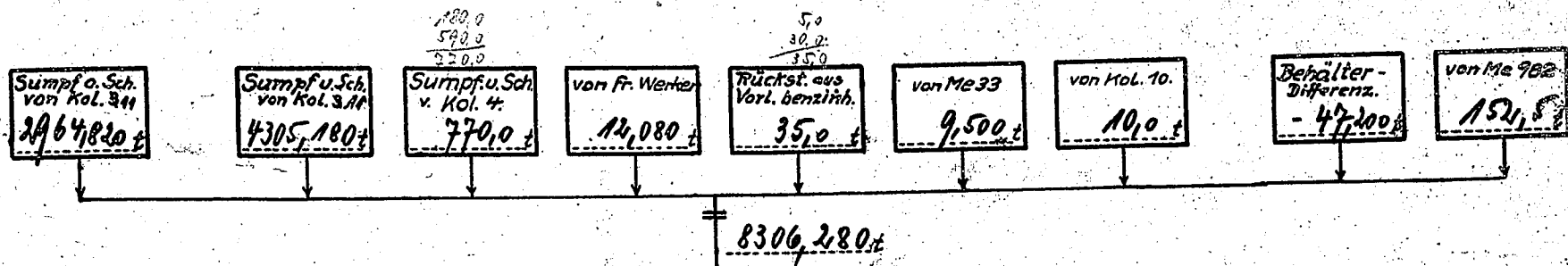
Organische Betriebe: Isobutylöl-Destillation Kto. 60504 Kolonne 1, 4 u. 8. Me 490.

30. Me 417 Monat Januar 1944

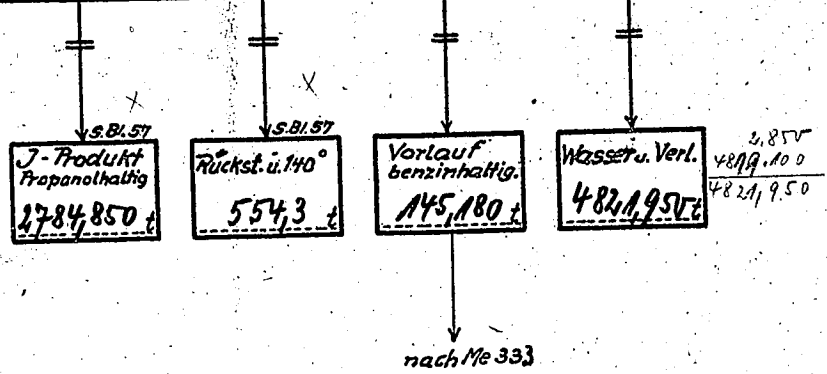


Energien. Einschl. dem ab 1. I. 44 getriebenen Kto. 60507 auf Blatt bei 53 7650,6

		pro Monat	pro t Methanol-unrein.		pro Monat	pro t Methanol-unrein.	
Hochdruckdampf-Verbr. für Antrieb	t	-		Druckluft-Verbrauch	1000 m³	60,5	0,0079
" " " Destillation	t	1623	0,2121	Hochdruckwasser-Verbrauch	1000 m³	1721,9	0,0357
" " " Heizung (Luft)	t	-		Niederdruckwasser-Verbrauch	1000 m³	-	
Niederdruckdampf-Verbr. für Destillation	t	11595	1,516	Tat-Stickstoff-Verbrauch	1000 m³	38,0	0,0050
" " " Heizung	t	-		Kondensat-Abgabe	t	9110	1,191
" " " Raumheizung	t	-		Vorlauf Olefine	t	193,530	0,012
Strom-Verbrauch, Kraft	0,89	61,0	0,0080	Methanol-unrein (pro t Einspr.-Prod.)	t	7650,600	0,488
" " Licht		1,1		KWh eff	1000 KWh	54,3	0,0071



Isobutylöl - Entwässerung.



Energien.

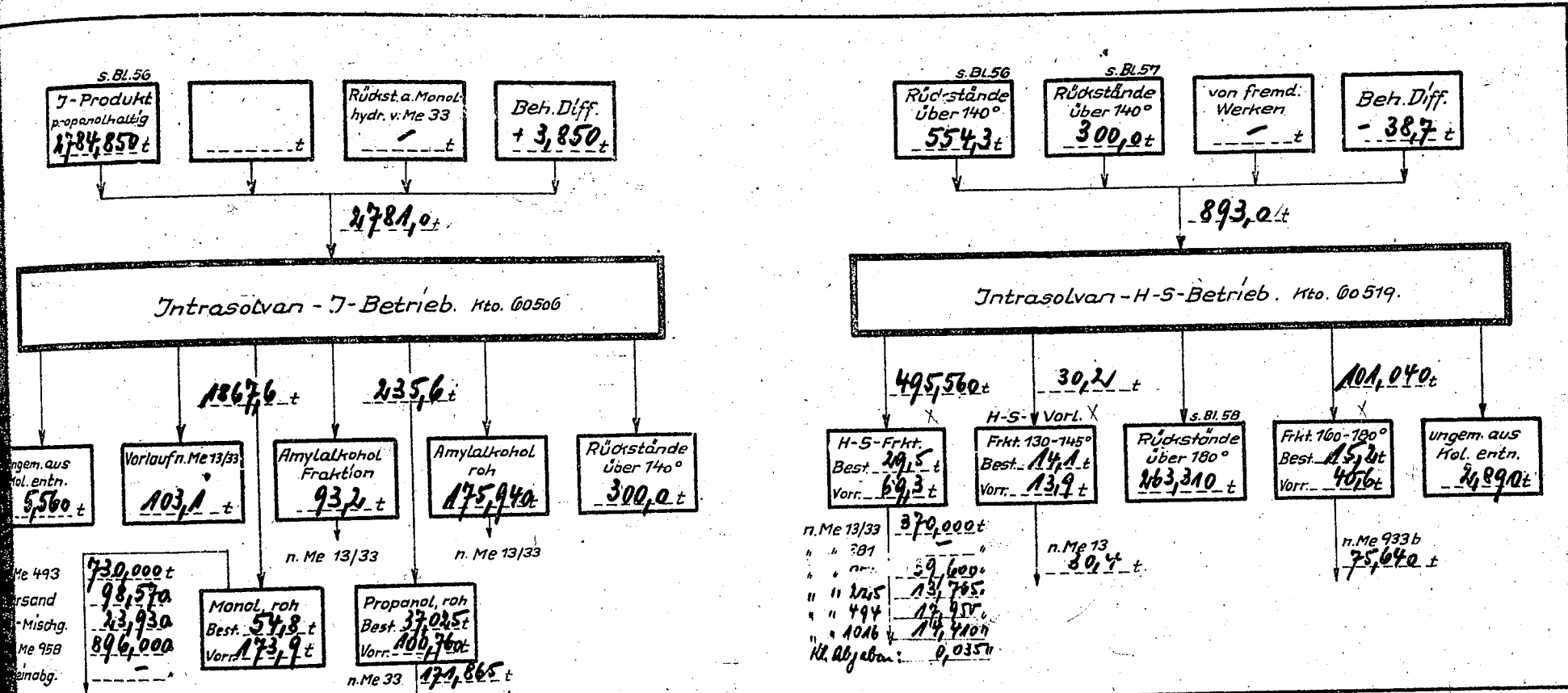
		pro Monat	pro t J-Prod. u. Rückst.			pro Monat	pro t J-Prod. u. Rückst.
				Hochdruckwasser - Verbrauch	1000 m ³	62,0	0,0186
Hochdruckdampf-Verbr. für Antrieb	t	-		Niederdruckwasser - Verbrauch	1000 m ³	-	
" " " Destillation	t	3440	0,931	7at - Stickstoff - Verbrauch	1000 m ³	9,0	0,0027
" " " Heizung	t	-		Kondensat - Abgabe	t	1850	0,554
Niederdruckdampf-Verbr. für Destillation	t	-		J-Produkt	t	2784,850	0,335
" " " Heizung	t	-		Sumpf	pro t	554,300	0,067
" " " Raumheizung	t	-		Vorlauf (benzinhaltig)	t	145,180	0,017
Strom-Verbrauch - Kraft.	0,89	18,0	0,0054	Wasser u. Verluste	pro t	4821,950	0,581
" " " - Licht		0,4					
Druckluft-Verbrauch		7,1	0,0021		1000 kWh	16,0	0,0048

IV. Organische Betriebe.

a) Intrasolvan - J-Betrieb, Kto. 00506. Kol. 0 u. 7/8 Me 490.

b) Intrasolvan - H-S-Betrieb, Kto. 00519. Kol. 5. Me 417.

Monat Januar 1944



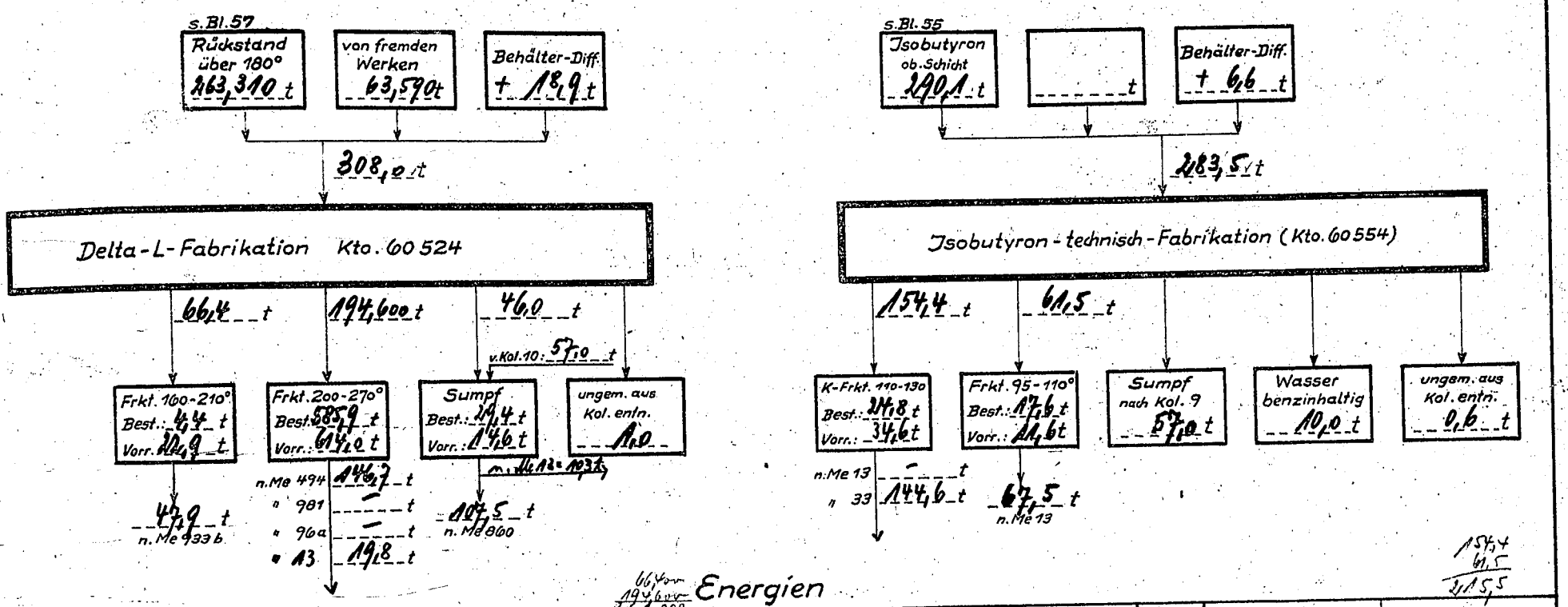
Energien.

	pro Monat	pro t Monol.	pro Monat	pro t Alles auß. Sumpf	: 1867,600				
					Kto. 00506		Kto. 00519		
					pro Monat	pro t Monol.	pro Monat	pro t Alles auß. Sumpf	
Hochdruckwasser - Verbrauch	1000 m³	75,0	0,040	154	0,024				
Niederdruckwasser - Verbrauch	"	-	-	-	-				
7at Stickstoff - Verbrauch	"	11,0	-	4,0	-				
Kondensat - Abgabe	t	2190	1,173	670	1,069				
KWh eff	1000 kWh	19,7	0,0405	2,0	0,0036				
Propanol - Roh	t	135,600	0,085	-	-				
Monol. - Roh	t	1867,600	0,671	-	-				
Amylalkohol - Fraktion	t	93,200	0,034	-	-				
" " - roh	t	175,940	0,063	-	-				
Rückstände ü. 140°	t	300,000	0,108	-	-				
Alle Abnahmeprodukte außer Rückstände	t	-	-	626,800	0,702				

IV. Organische Betriebe:

a) Delta-L-Fabrikation Kol.9 Me 490
 b) Isobutyron - technisch - Fabrikation Kol.10 Me 490

Monat Januar 1944



Energien

		Kto. 60524			Kto. 60554		
		pro Monat	prot Frkt. 160°-270°		pro Monat	prot Frkt. 95°-130°	
Hochdruckdampf-Verbr. für Dest.	t	500	1,916	Hochdruckdampf-Verbr. für Dest.	t	453	1,174
" " " Heizg.	t	-	-	" " " Heizg.	t	-	-
Strom-Verbrauch, Kraft	0,89 1000kWh	3,0	0,0115	Strom-Verbrauch, Kraft	0,29 1000kWh	1,5	0,0070
" " " Licht	"	0,1	-	" " " Licht	"	-	-
Druckluft - "	1000 m³	1,1	-	Druckluft - "	1000 m³	0,5	-
Hochdruckwasser - Verbr.	"	10,2	0,0391	Hochdruckwasser - Verbr.	"	5,1	0,0237
7at Stickstoff - Verbr.	"	2,0	-	7at Stickstoff - Verbr.	"	1,0	-
Kondensat - Abgabe	t	300	1,149	Kondensat - Abgabe	t	150	0,696
kWh eff.	1000kWh	2,7	0,0103	kWh eff.	1000kWh	1,3	0,0060
Fraktion 160°-270°	t	66,400	0,216	K-Frkt. 110°-130°	t	154,400	0,545
" 200°-270° } prot Einspr.	t	194,600	0,632	Fraktion 95°-110°	t	61,500	0,217
Sumpf	t	46,000	0,149	Sumpf	t	57,000	0,201
				Wasser, benzinhalting	t	10,000	0,035

IV. Organische Betriebe: Methylamin-Fabrikation.

✓ 59

Methylamin-Abrechnung.

Monat Januar 1944

	t	t
Methylamin-Erzeugung, Mono	36,820	
" " " " , Di	19,999	57,973
" " " " , Tri	1,154	
Vorrat am Monatsanfang, Mono	37,600	
" " " " " , Di	30,960	72,460
" " " " " , Tri	3,900	
Summe	130,433	

	t	t
Methylamin-Versand, Mono	46,920	
" " " " " , Di	10,859	58,633
" " " " " , Tri	1,354	
Vorrat am Monatsende, Mono	27,500	
" " " " " , Di	40,600	78,800
" " " " " , Tri	3,700	
Summe	130,433	

davon Heizwertverbrauch: 0,008 t	davon Heizwertverbrauch: 0,004 t
Wärmeleistung aus Kälteprüfung 0,031 t	

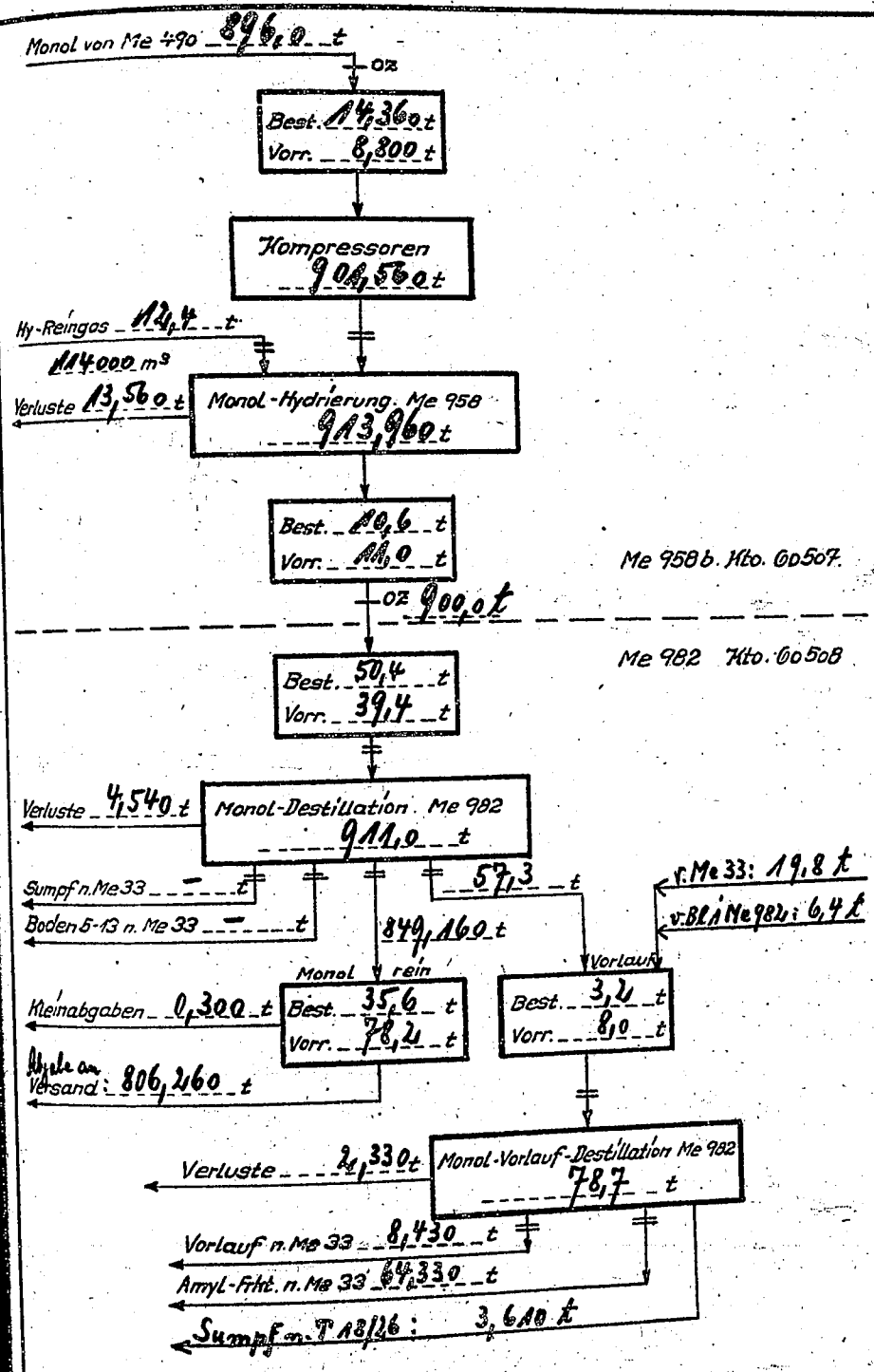
Rohstoffe und Energien. No. 60588

	pro Monat	pro t Methylamin	Bemerkungen
Methanol, rein	t	83,0	1,432
NH ₃ -flüssig	t N	40,0	0,690
Isobutylöl-Methanol	t	-	-
Hochdruckdampf-Verbr. für Antrieb	t	1116	19,25
" " " " Destillat.	t	3708	63,96
Niederdruckdampf-Abgabe	t	1082	18,66
" " - Verbrauch	t	-	-
Strom-Verbrauch, Kraft	0,89 1000 kWh	221,5	3,821
" " " " , Licht	1000 kWh	0,7	
Druckluft - "	1000 m ³	30,0	0,517
Hochdruckwasser - Verbr.	1000 m ³	408,7	7,050
kWh eff	1000 kWh	253,5	4,373

Analysen.

NH ₃ -flüssig-roh	99,78 Gew.% NH ₃ entspr. 50,7 gN/100cm ³ bei 15°C
Methanol, roh	- Gew.% CH ₃ OH = spez. Gew. kg/l
Mono-Methylamin	- Gew.% NH ₃ 97,6 Gew.% Mono-Methylamin 1,5 Gew.% Di-Methylamin 0,9 Gew.% Tri-Methylamin
Di - " "	- Gew.% NH ₃ 0,8 Gew.% " " 99,0 Gew.% " " 0,2 Gew.% Tri - " "
Tri - " "	- Gew.% NH ₃ 0,1 Gew.% " " 4,6 Gew.% " " 95,3 Gew.% Tri - " "

IV. Organische Betriebe. Monol - Hydrierung u. Destillation.



Eingang	t	Erzeugung	t	%
Monol	896,000	Monol reinste	849,160	89,8
H ₂ -Reingas	114,400	Amyl-Frakt.	64,330	6,8
Amyl-Fkt. v. Me 33	19,800	Vorlauf	8,430	0,9
aus HS Vorl. Dest. Me 982	6,400	Sumpf	3,610	0,4
aus Behälter	11,360	Verluste 13,560 + 4,540 + 2,330 =	20,430	2,1
	<u>945,960</u>		<u>945,960</u>	<u>100,0</u>

		Kto. 00507	Kto. 00508	Summe:	pro % Monol rein
Hochdruckdampf - Verbr.	t	710	540	1250	1,4721
Niederdruckdampf - "	t	-	-	-	-
Strom-Verbr. Kraft	0,29 1000 kWh	88,8	2,2	91,0	0,107
" " Licht	"	0,2	-	0,2	-
Druckluft - "	1000 m³	65,0	3,0	68,0	0,080
Hochdruckwasser - Verbr.	"	0,8	3,0	3,8	0,0045
Niederdruck " - "	"	-	-	-	-
Hy-Heizgas (1000 WE)	"	-	-	-	-
Kondensat - Abgabe	t	-	520	520	0,612
Rückkühlwasser - Verbr.	m³	-	-	-	-
Fat-Stickstoff - "	1000 m³	8,0	2,0	10,0	0,012
kWh eff	1000 kWh	79,0	2,0	81,0	0,0954

Gemeinsame Betriebe: 1 Gasbetriebe, Braunkohle u. Grude.

Monat Januar 1944 V 71.

Braunkohle- u. Grude-Trocknung

Braunkohle- und Grude-Mengen

Trockenbraunkohle- u. Trockengrude-Vertilg.

	Dampf-Kohlstromkung			Feuergas-Kohlstromkung			Gesamt-Trocken-Anlage		
	t	Unt. Heizw. kcal/kg	% H ₂ O	t	Unt. Heizw. kcal/kg	% H ₂ O	t	Unt. Heizw. kcal/kg	% H ₂ O
R.B.K. - Einsatz 2,060	38933		53,3				38933		53,3
T.B.K. - Erzeugung	18900		5,6				18900		5,6
Verdampftes Wasser	20033						20033		
Naßgrude - Einsatz	-								
Trockengrude - Erzeugung	-								
auf T.B.K. umger. Trockengr. - Erzeugg.	-								
Verdampftes Wasser	-								
R.B.K. - Einsatz 2,060	-			169358		53,3	169358		53,3
T.B.K. - Erzeugung	-			82220		5,6	82220		5,6
T.B.K. mit Roterde u. Öl	-			106424			106424		
Verdampftes Wasser	-			87138			87138		

Abgabe an	Trockenbraunkohl		Trockengrude	
	t	% H ₂ O	t	% H ₂ O
W-Kraftg.-Fabr.	-			
W-O-Wasserg.-Fabr.	-			
Hydrierung	101120	5,6		
Versch. Betriebe	-			
Summe:	101120	5,6		

1) einschl. Staubverluste durch Naßentstaubung. 4) entspr.: 242,5 t Roterde mit Öl

Energie-Verbrauch.

	t	Für Vergasung (Mto. 60008): 18900		Für Hydrierung (Mto. 60208): 106424	
		f.T.B.K. u. Trockengr.-Erzgg.	pro t T.B.K.	f.T.B.K. u. Trockengr.-Erzgg.	pro t TBK mit Roterde u. Öl
Hochdruckdampf-Verbr. (Zusatzdof. f. Trockg.)	t	-			
" " (Notdampf)	t	3160	0,167	150	0,0014
" " (f. Antriebszwecke)	t	-		130	0,0012
Gegendampf-Abgabe	t	-		117	0,0011
Niederdruckdampf-Verbr. (f. Trocknung)	t	27370	1,448	1405	
" " (f. Anmischung)	t	-		293	0,00290
" " (f. sonst. Zwecke)	t	690	0,036	1388	
Gesamt-Dampf-Verbrauch f. Trocknung	t	27370	1,448	-	
Strom-Verbrauch, Kraft	1000 kWh	113,4	0,00600	2364,2	0,0222
" " Licht	1000 kWh	5,7		22,5	
Druckluft-Verbrauch	1000 m ³	106,1		2203,3	0,0207
Hochdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	0,2	0,00006	2,45	0,00023
Niederdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	1,0		-	
Kondensat-Abgabe	t	25380	1,343	310	0,003
2at. CO ₂ -Verbrauch	1000 m ³	2100	0,111	4000	0,0376
1at. Sticksstoff	1000 m ³	255	0,0134	268	0,0025
Rohbraunkohle (Feuerkohle)	t	-		28407	0,267
Heizgas-Verbrauch (1000 WE)	1000 m ³	-		2442	0,0229
KWh eff	1000 kWh	100,9	0,00534	2411,6	0,0198

1 kWh enthalten die auf T.B.K. umger. Trockengrude (169 Trockengr. = 1,74 T.B.K.)

Winkler-O-Wassergas-Fabrikation.

Winkler-O-Wassergas-Erzeugung.

Winkler-O-Wassergas-Verteilung.

Bezeichnung	Menge 1000 m ³ tats.	Analyse in Vol. %						
		CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄	H ₂ S	kcal/m ³
O-Wasserg. aus Trockenbraunkohle								
• fremde Grude								
12,0 gr 8 m ³			31	N=0				
Summe :	42.500	23,5	32,2	41,3	0,9	1,2	0,9	1966
Voranschweifung - Ausgang	41.680	22,8	32,9	42,1	0,9	1,2	0,1	

Anteil für	1000 m ³ tats.	Abgabe an	Bemerkung
NH ₃ -Fabrikation	2 422	W-O-Wasserg. - Grebent. Schweflg. 5700	
Hy-Reinig.-Fabrik. Hy-Anteil	37 077	" " " " 879 239	vergl. Bl. 76
Meth-Isob-Fabrikation	-	" " " "	
Verschiedenes	3 001	" " " " B 5338 V 1723	
Summe :	42.500		

Rohstoffe u. Energien.

Bezeichnung	%H ₂ O	Hu kcal/kg	Verbrauch : 31240		dem Rohstoff entspr. RBK.		Bemerkungen	
			pro Monat	pro 1000 m ³ Gas	pro Monat	pro 1000 m ³ Gas		
Trockenbraunkohle		t		(NH ₃ 1550,0 Hy 23815,0 V.B. 470,0 Buna 1477,0)			Betriebsangaben:	
fremde Grude, trocken		t	(27298,0)				Leistung d. Generat. i. m ³ /h = 58300	
" " umger. i. TBK/RBK		t	31120		64107		7294	
Va. dem Rohstoff entspr. TBK/RBK	RBK:	t	31120 TBK	9732	0,996	64107 RBK	1,508	2,052
45at-Dampf-Erzeugung (Abhitze-Kessel)		t	18080		0,579	3654 NH ₃ 5592,5 Hy		
15at Abhitze - Dampferzeugung		t	4120		0,132	4827 KB		
Kondensat einschl. Reinwasser - Verbrauch		t	27330	10430 16400	0,875			
Hochdruckdampf - Verbrauch	142,8	t	13100	423	0,419			
Gegendampf - Abgabe	452	t	12111		0,388			
Niederdruckdampf - Verbrauch f. Generat.		t	24062	76	0,770			
" " " f. sonst. Zwecke		t	1711					
Strom - Verbrauch, Kraft	0,89	1000 m ³	7654		0,01490			
" " , Licht		1000 m ³	3,7					
Druckluft - Verbrauch		1000 m ³	108,2		0,0035	kWh eff 1870,7		
Hochdruckwasser - Verbrauch		1000 m ³	88,3		0,0048	414,2		
Niederdruckwasser - Verbrauch		1000 m ³	61,5					
1/2at - CO ₂ - Verbrauch		1000 m ³	135		0,004	1131,9		
O ₂ - Verbrauch (100%)		1000 m ³	10302,01		0,330			
7at - Stickstoff - Verbrauch			210					Energie-Verbrauch f. reine Antriebszwecke (nur Übersichtszahlen) ohne Berücksichtigung des Hochdruck-Abhitzeamtes.
KWh eff			1131,9		0,0362			

außerdem 3,05 t 3at Abh. Dpf.

1) davon 122,01 1000 m³ über Dach Betriebsstörung wegen Frostalarm
128,84

V 74.

Gemeinsame Betriebe: 2) Gasbetriebe-Koks. Wassergas-Fabrikation Me1 u. Me 240.

Konto 1.

Monat Januar 1944
744 h

Wassergas-Erzeugung.

	Menge in 1000 m ³	Analyse in Vol. %					
		CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄	H ₂ S
Wassergas Me 1 ⁴²⁰⁸⁰	55370	0,5	35,9	40,1	17,2	0,1	0,2
" " Me 240 ¹⁴⁰⁸⁹ ^{15%}	16280	6,5	39,3	47,0	6,8	0,2	0,2
" " " ¹¹⁷³⁰ ^{F.Hy}	21130	5,6	41,9	51,5	0,8	0	0,2
O-Wassergas Me 1 ¹²⁴⁴⁵⁹	733720	4,9	41,4	52,1	1,1	0,2	0,3
300319							
Summe:	225900	5,4	39,9	48,8	5,5	0,1	0,3

Wassergas-Verteilung.

Anteil für	Wassergas in 1000 m ³	O-Wassergas in 1000 m ³	Abgabe an	vergl. Bl.
NH ₃ -Fabrikation	70440	5034	Schwefel-Rsg.	
Meth.-Isob.-Fabr.		70900	"	
		³²³⁷² ³⁸⁵²⁸	"	
Hy-Reingas-Fabrik. Hy-Anteil		72304	"	
Hy-Heizgas	960	¹⁰⁰ ¹³⁵⁰ ¹⁴⁹²	Kraftg.-Vertig. BT	
		6012	"	
Sonstige Zwecke	250	6012	Schwefel-Rsg.	
Summe:	71650	154250		

Rohstoffe u. Energien.

Wassergas	O-Wassergas		Für gesamte Gas-Erzeugung ⁴⁾		Anteil für Wasserg. (Me1 u. 240)		Anteil für O-Wasserg. Me 1 u. 240		Bemerkungen
			pro Monat	pro 1000 m ³ Gas	pro Monat	pro 1000 m ³ Gas	pro Monat	pro 1000 m ³ Gas	
^{2572,1} ^{355,0} ^{1266,1}	^{6880,4} ^{688,3} ^{1120,4}			pro 1000 m ³ (CO+H ₂)		pro 1000 m ³ (CO+H ₂)		pro 1000 m ³ (CO+H ₂)	7036 Unter Mezw. Escal. lag
Koks-Verbrauch + umger. Grude	t	2115898,4		0,578	32474,4	0,578	83424,0	0,578	
Reinfe Gas-Verbrauch + umger. Grude	t	102234		0,510	28640	0,510	78588	0,510	
Reinfe Koks	(748)	201486		0,507					Me 1 Betriebsdaten:
Hochdruckdampf-Verbr. f. Gen.	t								Leistung d. Generat.
" " f. Antr. Zw.	t	66194		0,330	18012	0,321	48182	0,324	= 6950 m ³ /h
Gegendampf-Abgabe	t	64110		0,320	17447	0,311	46663	0,324	Anzahl d. Generat.
Wiederdruckdampf-Verbr. f. Gen.	t	174725		0,872	49814	0,887	124911	0,866	= 36,5
" " f. sonst. Zw.	t	7035			1796		5239		Me 240.
Strom Verbrauch, Kraft	1000 kWh	11723		0,00585	3959	0,00711	773,4	0,00530	Leistung d. Generat.
" " Licht	1000 kWh	24,1			7,1		17,0		= 6580 m ³ /h
Druckluft-Verbrauch	1000 m ³	2075,0		0,01036	529,8	0,00944	1545,2	0,01072	Anzahl d. Generat.
Hochdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	207,2		0,00103	52,9	0,00094	154,3	0,00107	= 7,64
6,5 at Kohlensäure	1000 m ³	-			-		-		
Sauerstoff-Verbr. (100%)	1000 m ³	-			-		508	77,0	
KWheff ²⁾ für Wasserwirtsch.	1000 kWh	423	475200	Kochst. 4562	118	28,0	2821	0,0196	Me 1 2712716
KWheff ³⁾ ohne Wasserwirtsch.	1000 kWh	3969		0,0198	1148	0,0204	3126	0,0217	240 568314
KWheff ³⁾ mit Wasserwirtsch.	1000 kWh	4392		0,0219	1266	0,0226	3126		

Analyse: 3,79 % Wasser, 6,00 % Asche urspr. 88,21 % Reinkoks

2) darin 848 t Koks als Gener.-Schlacke an d. Kolonie
" 5 t Grude entspr. " t Koks

3) Energie-Verbr. f. reine Antriebszwecke (nur Übersichtszahlen)

Anteil von Me 240 siehe Blatt 75

I. Gemeinsame Betriebe: 2) Gasbetriebe - Koks.

Abstichgeneratoren-Betrieb Me 240.

Monat: Januar 1944

744 Std

Gas-Erzeugung

	Menge in 1000 m ³	Analyse in Vol. %						Unter. Heizw kcal/m ³
		CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄	H ₂ S	
Abstich-O-Wassergas ⁷⁷⁷⁰	8900	14,5	65,4	20,9	1,0	0	0,2	19048
- Kraftgas ⁶⁸⁵⁰	19240	2,1	37,4	1,2	62,3	0	0	1990
Drehrost - "								
Wassergas für Sti ¹⁴⁰⁵⁰	16280	6,6	39,2	47,0	6,8	0,2	0,2	
" " Hy ¹⁹⁷³⁰	27830	5,6	49,9	51,5	0,8	0	0,1	
	48400							
Summe	65550							

Kto. 68002

Gas-Verteilung ^{u. O-Wasserg.}

Anteil für	Wassergas 1000 m ³	Abst. u. Wass. O-Wasserg. 1000 m ³	Abst. u. Drehr. Kraftgas 1000 m ³	Abgabe an	vergl. Blatt
NH ₃ -Fabr. ^{16280 1.2.4.4}	17484	507	-	Schwefel-Rgg.	70
Kraftg. i. Netz	-	-	19240	Kraftg.-Vertlg.	81
Hy-Fabr. Hy-Anteil	18434	7764	-	Schwefel-Rgg.	70
Meth.-Isob.-Fabr.	-	-	-	" "	"
				" "	45
Sonstige Zwecke	1492	629	-	Schwefel-Rgg.	70
Summe:	37416	8900	19240		

Rohstoffe u. Energien.

	pro Monat Sa.	Abstich-O-Wassergas-Erzgg.		Drehr.-Abst.-Kraftgas-Erzgg.	
		pro Monat Sa.	pro 1000 m ³ (CO+H ₂)	pro Monat Sa.	pro 1000 m ³ Gas(1000kcal)
Koks - Verbrauch	t	23348	142814	242534	0,223
Reinkoks - Verbrauch	t		3767	3716	0,195
Grude v. Deuben - 20% H ₂ O	t		-	-	-
Hochdruckdampf-Verbr. f. Gener.	t		1871		0,241
" " f. Antrieb	t	142,8	-	3410	0,179
Gegendampf-Abgabe	t	9	-	3308	0,174
Niederdruckdampf-Verbr. f. Gener.	t		-		0,3
" " f. sonst. Zw.	t		72		0,0136
Strom-Verbrauch, Kraft	1000 kWh	0,89	1597	2595	0,0205
" " Licht	1000 kWh		2,9	2,6	
Druckluft-Verbrauch	1000 m ³		184,0	1189	0,0062
Hochdruckwasser-Verbr.	1000 m ³		39,8	353	0,0018
Niederdruckw.-Verbr.	1000 m ³		-	-	
O ₂ -Verbrauch 100 % O ₂	1000 m ³		283402		0,364
1/2 at CO ₂ -Verbrauch	1000 m ³		-	-	
Wind Verbrauch	1000 m ³		-	-	
Gas u. N ₂ "	1000 m ³		20	-	
KWheff	5) 1000 kWh		141,9	400,0	0,0112

u. O-Wasserg. ³³⁷⁸⁰

Wassergas-Erzgg. 4)	
pro Monat Sa.	pro 1000 m ³ (CO+H ₂)
1) 195400	0,578
2) 17230	0,510
-	-
6194	0,183
6000	0,178
28974	0,858
-	-
5555	0,0164
5,5	
-	
-	
-	
-	
-	
-	
8069	0,0239

Betriebsdaten ^{u. O-Wasserg.}

Durchschnittl. d. Leistung	Wassergas-Gener.	m ³ /h	6580
" " d. O-Wassergas		m ³ /h	7010
" " d. Abstichgas u. Drehrost		m ³ /h	13790
u. O-Wasserg.			
Anzahl d. Betr.-Gener. f. Wassergas	56,81%		7,63
" " " f. O-Wasserg.	12,89%		1,77
" " " f. Drehrost Abstichgas	13,95%		1,88

	1) Analyse	2) Analyse	3) Analyse
Wasser %	4,04	4,74	3,79
Asche %	7,98	7,89	8,00
Reinkoks %	87,98	87,37	88,21
kcal/kg	6970	6918	7036

4) Energien f. Wassergas s. Bl. 74.

5) Energie-Verbrauch f. reine Antriebszwecke (nur Übersichtszahlen.)

V. Gemeinsame Betriebe: Schwefelreinigung (Gasentschwefelung).

Monat Januar

1944

Gas, Eingang

Bezeichnung	Menge in 1000 m ³	Analyse in Vol. %							Schwefelgehalt g/m ³		Abgabe an
		CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄	O ₂	H ₂ S	Roh- gas	Rein- gas	
Fabr. Mischg.	96440	7,9	33,8	32,7	25,3	0,1	0	0,2			vergl. Aufteilg.
Luftzusatz	1230				1000						
Abgas Ofen I	500	22,1	5,2	26,7	46,0						
Summe	98170	7,9	33,2	32,2	26,7	0,1		0,2	3,913	0,032	
erg. Meth. u. Isob.	70900	4,8	44,3	52,2	1,8	0,2		0,3	3,291	0,025	vergl. Z182
Mischgas	92900	5,9	43,6	49,0	1,1	0,1		0,3	3,665	0,038	" " 83
Summe											

Gas-Aufteilung. (Ausgang)

Anteil für	NH ₃ Fabr. Mischgas 1000 m ³	Hy-Mischg. 1000 m ³	Abgabe an	vergl. Blatt
NH ₃ -Fabrikation	97880	5292	KW-Fabr.	82
Werkstattengas	-		Me 224	107
Kraftgas	-		Kraftg.-Verf.	81
F-Kohle-Fabr. u. Reg.	250		Me 700	
Hydrierung		81001	KW-Fabr.	82
Meth.-Isob.-Fabr.				
Buna		4957		
Verschied. Betriebe		1600		
Summe:	98130	92850		

Schwefel-Erzeugung, Rohstoffe u. Energien.

Bezeichnung	Einheit	Anteil für NH ₃ Fabr. Mischgas			Anteil für Hy-Mischgas			Anteil für Wasserg. Meth. u. Isob.		
		pro Monat	pro 1000 m ³ Gas, Ausg.	pro t S	pro Monat	pro 1000 m ³ Gas, Ausg.	pro t S	pro Monat	pro 1000 m ³ Gas, Ausg.	pro t S
Schwefel-Erzeugung	t	280	0,00285	-	340	0,00366	0,032	230	0,00325	-
Kohle-Verbrauch	t	-	-	-	10,3	0,0001	0,0303	-	-	-
oder Kalk-Verbrauch	t	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Amiak-Verbrauch	t N	11,9	-	0,0424	14,4	-	0,0424	9,7	-	0,0422
Verbrauch 100 % O ₂	1000 m ³	-	-	-	331,86	0,00357	0,976	226,76	0,00319	0,982
Druckdampf-Verbr. f. Hochzw.	t	640	0,0065	2,28	780	0,0084	2,39	530	0,0075	2,30
" " f. Antr. Zw.	t	27590	0,281	98,54	15180	0,163	44,65	-	-	-
Endampf-Abgabe	t	26859	0,274	95,92	14724	0,158	43,30	-	-	-
Druckdampf-Verbr. f. Hochzw.	t	720	0,0073	2,57	860	0,0093	2,53	590	0,0083	2,56
" " f. sonst. Zw.	t	500	-	-	610	-	-	210	-	-
Strom-Verbrauch, Kraft	1000 kWh	10,8	0,00011	0,0385	17,6	0,00019	0,0518	742,4	0,0105	3,23
" " Licht	1000 kWh	2,1	-	-	3,0	-	-	1,7	-	-
Luft-Verbrauch	1000 m ³	37,4	0,00038	0,134	95,0	0,00106	0,279	30,0	0,00042	0,130
Druckwasser-Verbrauch	1000 m ³	87,0	0,00130	0,454	105,8	0,00229	0,620	147,0	0,00239	0,735
Druckwasser-Verbrauch	1000 m ³	40,2	-	-	107,0	-	-	24,0	-	-
Strom-Verbrauch	1000 kWh	1540	0,0157	5,500	-	-	-	-	-	-
eff	1000 kWh	1392,5	0,0142	4,973	784,7	0,0084	2,399	660,7	0,0093	2,873

Abgas: Kreislaufgas

2) Energie-Verbr. f. reine Antriebszw. (nur Übersichtszahl)

V. Gemeinsame Betriebe: 3) Schwefelreinigung (alkacid-Verfahren).

Monat Januar 1944

	Kto.	1000 m ³ tats.	WE/m ³	1000 m ³ in 1000 WE	gS/m ³	tS	Analyse Vol. %	
							CO ₂	H ₂ S
Hy-Gas, roh	01026	21865	4700	102765	24,5			1,8
" " , rein	"	21325	4730	100881	2,5			0,2
H ₂ S-Austreibergas ins Netz	"	540	3490	1884	892,6	482		67,2
Verbrauch Glockenwäscher Eingang	"	4275	380	1611	96,6			7,3
" " (üb. Dach)	"	3815	90	353	23,9			1,8
H ₂ S-Austreibergas ins Netz	"	460	2740	1258	699,8	322		52,7
Hy-Reichgas, roh	00300	13030	9960	129810	174,9		21,1	13,2
" " , rein	"	8575	14200	120913	0,07			0,005
H ₂ S-Austr.Gas 1.Stufe ins Netz	"	1740	4460	7763	1141,9	1987		86,0
" " " 2. " nach Glockenw.	"	1225	620	763	159,2			12,0
" " " 3. " "	"	1450	210	309	55,2			4,1
" " " 3. " "	"	100	620	62	159,2	16		12,0
Winkler-O-Wassergas, roh	00200	42500			12,0		23,5	0,9
" " " , halbrein	"	41680			1,0		22,8	0,1
" " " , rein	"	40100					20,0	
H ₂ S-Austr.Gas Grobstufe ins Netz	"	820	2230	1785	570,7	457		57,0
" " " Feinstufe "	"	250	340	3	84,8	21		93,5
" " " nach Glockenw.	"	200	340	67	84,8			93,5

Clausofen-Betrieb

Blockschwefel	tS	2855
Alk.H ₂ S-Verbrauch	1000 m ³	4460
"	tS	3435

Betriebsdaten:

	Kto.	tato S als H ₂ S	% S-Ausbeute
Hy-Rückg. Entschw.	01026	15,5	482
Hy-Reichg. Reinigg.	00300	64,1	1987
Wi-Wg. Vorentschw.	00200	14,7	457
Clausofen-Betr.	01029	92,1	831
Phenol-H ₂ S-raich	00271	7,2	223
Gaswasser-Verarb.	00104	6,9	214

Rohstoffe

	Kto.	pro Monat
Alk.Lauge M.	603rr kg	19495
" " dick	603rr kg	37000
Bauxit	kg	-
Löschkalk	kg	-

2) außerdem: m³ = 10⁶ WE ins Kraftgas

3285 + 143 Damm + 214 Gaswasser + 15 m³ H₂S = 3737

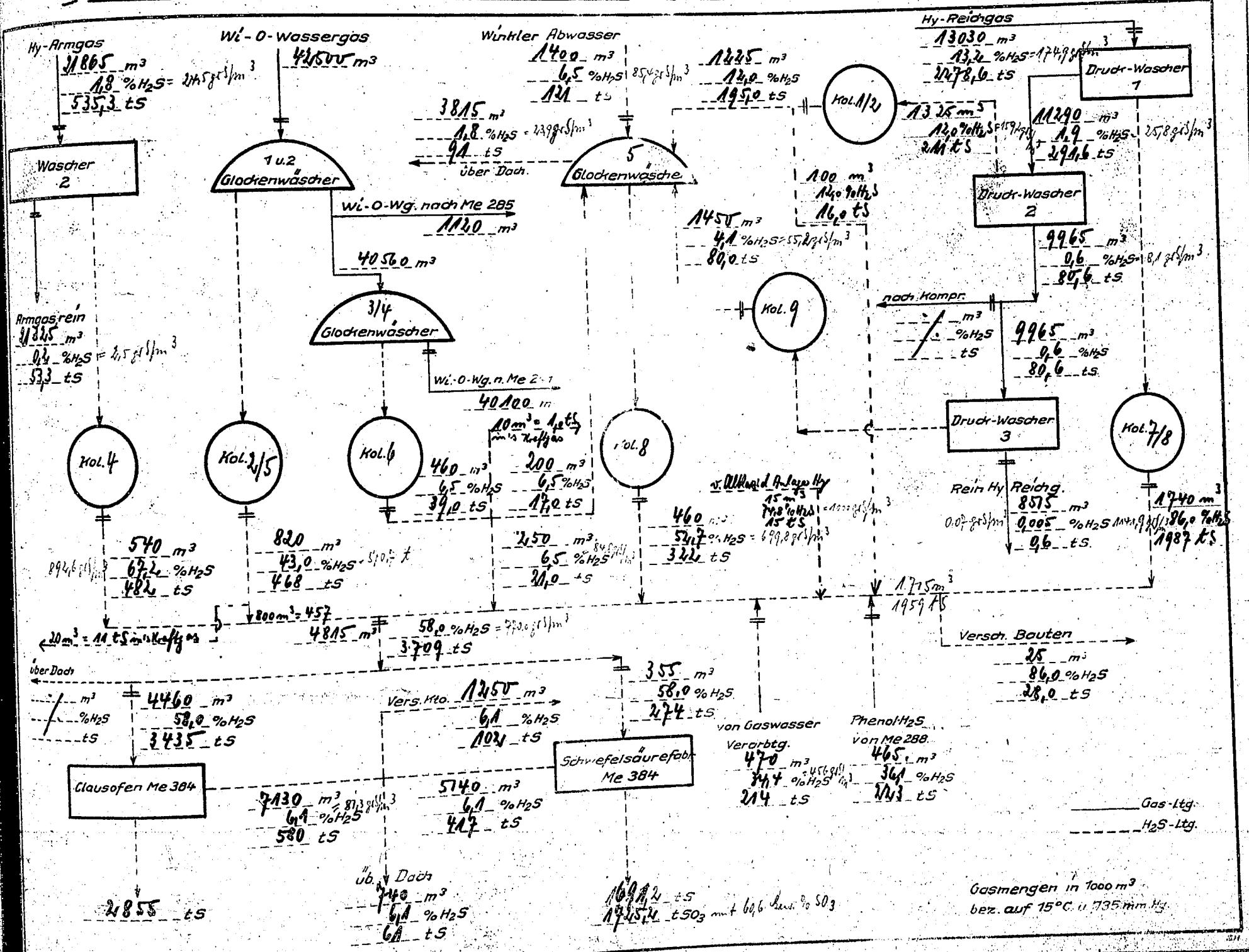
Energien		Hy-Rückg. Entschwefl. Kto. 01026		Hy-Reichgas-Reinigg. Kto. 00300		Winkler-O-Wg. Entschweflung Kto. 00200			Clausofen-Betr. Kto. 01029	
		pro Monat	pro tS	pro Monat	pro tS	pro Monat	pro Monat	pro tS	pro Monat	pro tS
		U ₂	U ₂	pro Monat	pro tS	pro Monat	pro Monat	pro tS	pro Monat	pro tS
48t Abh. Dampf-Erzeugung	t								5990	2,098
Reinwasser-Verbrauch	m ³								6600	2,322
Hochdr. Dampf-Verbr. Antrieb	t								970	575
" " " Heizung	t								962	0,337
Wiederdruckdampf-Abgabe	t								9224	546
" " - Verbr. Prod.	t	4959	10,29	25302	421	16358	12388	27,11	4182	1,465
" " - " sonst. Zw.	t	996		5018		3000				
Stromverbrauch, Kraft	0,89 1000 kWh	23,2	0,0481	3074	0,0526	1424	108,6	0,2376	2111,3	0,0740
" " , Licht	"	0,3		0,8		0,5			0,6	
Druckluft-Verbrauch	1000 m ³			45					49,0	
Hochdruckwasser-Verbrauch	"	14,5	0,498	72,0	0,0787	49,2	28,0	0,0613	11,9	0,0007
Wiederdruck "	"	81,0		400,7		273,8	155,6	0,3404		
0,5% CO ₂ -Verbrauch	"	10,0	0,0207	40,0	0,0067	40,0			123,0	0,0431
7% Stickstoff-Verbrauch	"	3,0	0,0041	1,0	0,0007	1,0			30,0	0,0105
Kondensat-Abgabe	t	1980	4,408	8790	2,464	6890				
" " "	t	20,6	0,0427	293,6	0,0456	635,2	96,6	0,2114	212,1	0,0764

1) Energie-Verbr. für reinen Antrieb (nur Übersichtszahlen) ohne Berücksichtigung des Hochdruck-Abh.-Dampfes

Gesamt Übersicht s. Bl. F

60200	61029
1385,6	82,1
126,7	188,0
635,2	218,1

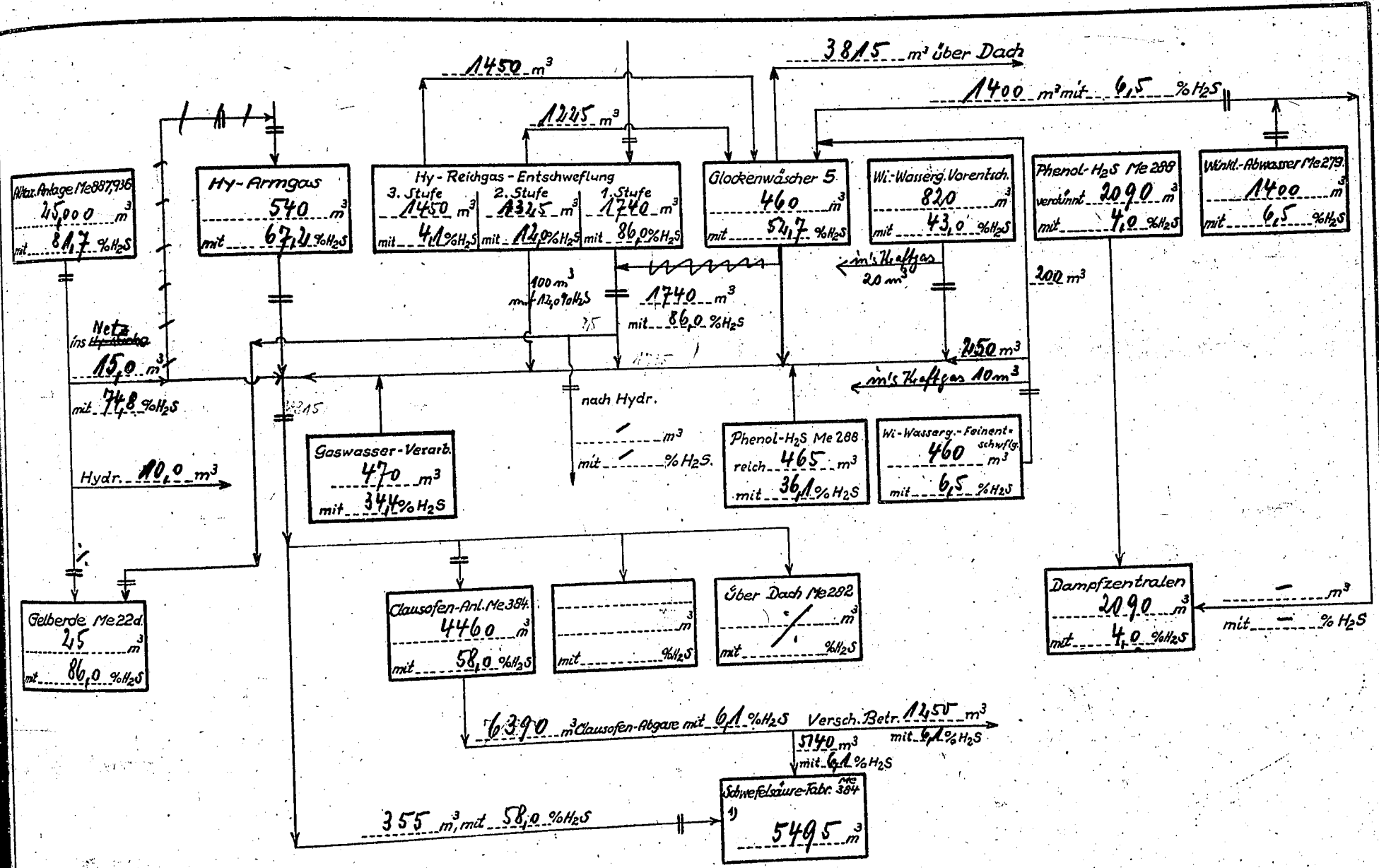
Gemeinsame Betriebe: Schema: Schwefelreinigung (Alkoxid-Verfahren)



Gasmengen in 1000 m³ bez. auf 15°C u. 735 mm Hg

Schema der Schwefelwasserstoff-Erzeuger u. Verbraucher.

Monat Januar 1944



1) außerdem 740 m³ Clausofen-Abgase mit 6.1% H₂S über Dach.

Gasmengen in 1000 m³ bez. a. 15°C u. 735.5 mm Hg.

Gemeinsame Betriebe: 3, Schwefelsäure-Fabrikation.

Monat Januar 1947

Schwefel-Abrechnung.

Eingelieferter Schwefel:				pro Monat	g S/m ³	t S	t SO ₃	Abgegebener Schwefel:					
Misch-H ₂ S	58,0 % H ₂ S	1000 m ³		355	770,0	274		Schwefelsäureprod. 60,6 Gew.% SO ₃	t SO ₃	1725,2			
Clawofen-Abgase	6,1 % H ₂ S	1000 m ³		5140	81,3	417							
Summe:				5495		691	1725,2						

Rohestoffe und Energien.

		pro Monat	pro t SO ₃	Bemerkungen
Salpetersäure - Anlieferung von Nr 276				Vorrat am ersten d. Monats: 0,246 t N
54,5 Gew.% HNO ₃		t N	15,903	" " letzten d. " : 1,432 t N
Salpetersäure - Verbrauch		t N	14,717	0,0085
15 at - Abhitzedampf-Erzeugung		t	1430	0,829
Reinwasser - Verbrauch		t	1600	0,927
Hochdruckdampf-Verbr. f. Antrieb		t	150	0,087
" f. sonst. Zwecke		t	-	
Gegendampf - Abgabe		t	142	0,082
Wiederdruckdampf-Verbrauch f. Prod.		t	2694	1,562
" f. sonst. Zwecke		t	-	
Strom - Verbrauch, Kraft		0,39 1000 KWh	425,2	0,246
" Licht		1000 KWh	0,7	328,8
Druckluft		1000 m ³	116,6	0,068
Hochdruckwasser - Verbrauch		1000 m ³	10,9	0,124
Niederdruckwasser		1000 m ³	204,0	
10 at Kohlensäure - Verbr.		1000 m ³	123,0	0,071
Heizgas - Verbr. als Heizgas (1000 WE)		1000 m ³	1080	0,626
Kwh eff ¹⁾		1) 1000 KWh	386,3	0,224

1) Energie-Verbr. für Antriebszwecke (nur Übersichtszahl) ohne Berücksichtigung des Hochdruck-Abhitzedampfes.

V. Gemeinsame Betriebe: Hy-Rückgas u. Kraftgas - Abrechnung

✓ 81.

Hy-Heizgas

Monat Januar 1944

	1000 m³ tats.	WE/m³	1000 m³ in 1000 WE/m³	%
Hy-Armgas, entschwefelt	12830	4730	60694	80,3
0,5 atü CO ₂ -Zusatz Me 380	12530	130	1629	2,21
Wassergas Me 1	960	1950	1870	2,5
Winkler-Kraftgas	3770	925	3432	4,5
NH ₃ -Öl u. Meth.-Jsob.-Rückgas	x 1600	3100	5000	6,6
Abgas-Treibstoff-Versuche	0,5	29000	15	-
W-Rückgas St.	1490	2000	2980	3,9
Summe	33130,5	1280	75630	100,0
0,5 atü CO ₂ } in Hydr. zugesetzt Armgas				

außerdem 50 m³ = 156 10³ WE über Dach (Eisgerätem)

	1000 m³ tats.	WE/m³	1000 m³ in 1000 WE/m³	%
Hydrierung			59800	79,1
Leunasalpeter			-	-
Energiebetriebe 6575 + 240 + 411			7206	9,5
Hy-Kohletrocknung			2442	3,2
Schmieröl-Betriebe 7260 + 1854			2630	3,5
Treibstoff-Produktion 1204 + 308			1202	1,6
Organische-Betriebe 106 + 103 + 210 + 68 + 160			1267	1,7
Versuchs - " 53			53	0,1
Summe			75630	100,0
in Hydr. zugesetzt				

Kraftgas-Gemisch (nicht entschw. u. entschw.)

Hy-Rückgas, nicht entschw.	600	4700	2820	2,5
" " , entschw.	8464	4730	40040	36,1
Winkler-Kraftgas	11050	925	10200	9,2
Abstich-Kraftgas - Kraftg. Me 240	19240	990	19048	17,2
Rein-Hy-Reichgas von Hydr.	4010	6550	26265	23,7
Entspanntes Reichgas, halbr.	495	14200	7030	6,3
Meth.-Jsob. Aether Rückgas	600	8800	6280	4,8
Jsob.-Restgas	20	10450	209	0,2
Vers. Wassergas Me 395	-	-	-	-
Umkehrer gas vom Nr. 0-Hg.	30	1600	48	-
Summe	44509	2450	110960	100,3

Gaskompr. Sti (Gemisch)			46970	42,3
" (Rückg. Hy)			-	-
Hy-Prozeß (Hy-Rückg.)			-	-
" " (Gemisch)			45970	41,4
Meth. (Gemisch)			16060	14,5
Schwefelsäure-Fabrik + Konzent.-Anfertlg.			1960	1,8
Summe			110960	100,0

Gesamt-Anlieferung

Hy-Reichgas <small>hier um: 0,5 atü CO₂ Zusatz</small>	13030	9960	129810	39,4
" - Armgas	20185	4630	93499	28,7
Rückg. DHD-Anlage	2040	5900	12036	3,6
Aethan-Verarbeitung	1493	3886	5802	1,8
Rein-Hy-Reichgas von Hydr.	4010	6550	26265	8,0
Abstich-Kraftgas <small>hier um: 0,5 atü CO₂ Zusatz</small>	19240	990	19048	5,8
Restgas von Chloräthylfabrik	17	14000	238	0,1
0,5 atü CO ₂ -Zusatz	12530	130	1629	0,5
Wassergas Me 1	960	1950	1870	0,6
Winkler-Kraftgas	25660	925	23732	7,4
NH ₃ -Öl u. Meth.-Jsob.-Rückgas	1600	3100	5166	1,6
Vers.-Abgase	0,5	29000	15	-
Abstich-Kraftgas Me 240	19240	990	19048	5,8
W-Rückgas St.	1490	2000	2980	0,9
Meth.-Jsob.-Aether Rückgas	600	8800	6280	1,6
Jsobutyl-Restgas	20	10450	209	0,1
Summe	103105,5		329447	100,0

Gesamt-Verbrauch

Hy-Reichgas - Nachreinigung			113883	34,6
Gaskompressoren - Sti			46970	14,3
" - Hy-Prozeß			45970	14,0
" - Meth.			16060	4,9
Hydrierung (Heizgas)			59810	18,2
Leunasalpeter			-	-
Energiebetriebe 1570 + 1740 + 10200 + 4230 + 6575 + 240 + 411			24816	7,5
Hy-Kohletrocknung			2442	0,7
Mineralöl-Betriebe 726 + 1854 + 1854 + 308			4832	1,5
Organische - " 106 + 833 + 106 + 103 + 210 + 68 + 160			3227	1,0
Versuchs - " 53			53	-
NH ₃ -Kohletrocknung <small>hier um: 0,5 atü CO₂ Zusatz</small>			156	-
Entschweflungs-Verluste 7763 + 825 + 309 + 1884			10781	3,3
Hy-Rückgas Entschw. (Flamme)			147	-
Summe			329447	100,0

Gemeinsame Betriebe: Kontaktwasserstoff-Fabrikation (CO-Umsetzung)

Gas-Anlieferung u. Kontaktgas-Erzeugung.

Monat Januar 1944

Gaseingang	vergl. Bl.	Menge in 1000 m ³	Analyse in Vol. %						Gasausgang	Menge in 1000 m ³	Analyse in Vol. %						
			CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄	O ₂			CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄	O ₂	
Mischgas ohne Rückgas f. NH ₃ -Fabr.	76	97880	7,3	33,2	32,3	26,4	0,1	0,2									
Mischgas u. CO-Rückg. "	77	14080															
Mischgas für Seli. Summe		111960	8,8	34,9	32,0	23,7	0,4	0,2	NH ₃ -Kontaktgas, roh 1325	148400	31,1	2,9	47,4	18,2	0,4		
CO-Rückg.-Zusatz (i. O.-Wg.)	C																
Wassergas f. Meth. u. Isob.	"	71250	4,9	44,5	52,1	1,2	0,2	0,1	O-K'Gas, roh 1162	82800	17,9	22,6	57,6	1,4	0,5		
Mischgas für Hy.-Prozess	B	132990	10,7	40,5	47,1	1,0	0,5	0,2	Hy-K'Gas, roh 1271	182300	34,7	3,8	52,9	4,3	0,3		

Kontaktgas-Aufteilung

NH ₃ -Kontaktgas, roh			Hy-Kontaktgas, roh			O-Kontg., roh für Methanol u. Isobutyl		
Anteil für	Menge i. 1000 m ³	Abgabe an	Anteil für	Menge i. 1000 m ³	Abgabe an	Anteil für	Menge i. 1000 m ³	Abgabe an
NH ₃ -Fabrikation	148400	K'Gas-Kompressoren	Hydrierung	159036	Kontg.-Kompr.	Meth.-Isob.-Fabr.	-	CO ₂ -Reinigung
		K'Gas-Reinigung	NH ₃ -Fabrikation	10391		"	82800	Kompr. 0-25 at
			Meth.-Isob.-Fabr.					
sonstige Zwecke			sonstige Zwecke	12873		sonstige Zwecke		
Summe	148400		Summe	182300		Summe	82800	

Rawstoffe u. Energien.

	kg	Für NH ₃ -K'Gas: 148400		Für Hy-K'Gas: 182300		Für O-K'Gas, Meth. u. Isob.	
		pro Monat	pro 1000 m ³ K'Gas	pro Monat	pro 1000 m ³ K'Gas	pro Monat	pro 1000 m ³ K'Gas
Braunoxyd <small>Angabe erfolgt als Jahresmittel im Dezemberheft</small>							
Wohndruckdampf-Verbrauch f. Antr.	t	19800	0,133	10030	0,058	13600	0,164
Wohndruckdampf-Abgabe	t	19205	0,129	15548	0,085	13192	0,159
" - Verbr. f. Prod.	t	44524	0,300	60826	0,334	9329	0,113
" " f. Heizg.	t	3300		2424		858	
Strom-Verbrauch, Kraft	1000 kWh	844,7	0,00567	1497,4	0,00821	550	0,00666
" " Licht	1000 kWh	21		30,0		26	
Druckluft-Verbrauch	1000 m ³	150,5		49,0	0,00317	100	0,00213
Wohndruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	22,1	0,00398	89,30		215,0	
Wohndruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	569,0				4000	0,048
Kreislauf Kondensat-Verbrauch	t	21940	0,148	33500	0,184		
Wassersif für Wasserwirtschaft	1000 kWh	83		75		34	
" " ohne "	1000 kWh	1665	0,0112	2067	0,0113	704	0,0085
" " mit "	1000 kWh	1748	0,0118	2942	0,0117	735	0,0089

Betriebsdaten

	NH ₃	Hy	Meth. u. Isob.
Druck, m/mHg a. Verdunstler-Austritt	153	109	
Temp., °C a. " "	76,8	76,3	
Belastung d. Systeme i. m ³ K'Gas/h	4080	4750	5060
Anzahl d. Systeme	48,9	59,1	42,0
Betriebsstunden	36370	43960	16768

¹⁾ Energie-Verbr. f. Antriebszwecke (nur Übersichtszahl).

	NH ₃	Hy	Meth.
2327,4	2289,1	1942,1	
749,1	1332,7	57,0	
1748,3	2141,0	735,2	

V. Gemeinsame Betriebe: Kontaktgas - u. Methanol - Kontaktgas - Reinigung. (CO₂-Auswaschung drucklos)

Kontaktgas - Reinigung Me 386

Gasförderung.

Meth. Kontaktgas - Reinigung Me 66.

	Menge 1000 m ³	Analyse in Vol. %				
		CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄
Kontaktgas, roh, oat	11 760	31,1	2,9	47,4	18,3	0,4
" , halbr. oat	8 220	1,5	4,1	67,8	20,0	0,6
			26,9			

Bau	Menge 1000 m ³	Analyse in Vol. %				
		CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄
66 Kontaktgas, roh, oat						
66 " " halbr. "						
66 Isobutylgas, roh "	8 540	18,5	58,5	21,4	1,1	0,5
66 " " halbr. "	7 060	1,4	70,8	25,9	1,3	0,6

Laugen - Abrechnung in t N.

	grN/100gr	t N
NH ₃ -Wasser, konz. ^{115,5} 1233,0	23,61	1233,0
" , von auswärts		1276,9
NH ₃ -Gas von Me 14		1012,1
Filtrat-roh von Me 139	3,12	945,4
Ammonkarbonat-Lauge v. Me 66	12,40	4258,0
aus Behälter		2,2
Summe-Abnahme		8727,6
Ammonkarbonat-Lauge nach Me 139	11,06	8366,8
Filtrat geklärt " " 66	3,12	360,8
in Behälter		-
Summe-Abgabe		8727,6

	grN/100gr	t N
NH ₃ -Wasser, konz.	13,48	718,0
CO ₂ -haltiges NH ₃ -Wasser	18,91	3179,2
NH ₃ -Gas		-
Filtrat geklärt von Me 386	3,12	360,8
Summe-Abnahme		4258,0
Ammonkarbonat-Lauge nach Me 386	12,40	4258,0
aus dem - inden Behälter		-
Summe-Abgabe		4258,0

Rohstoffe u. Energien

K₂O 59703 18220

K₂O Gehalt: 7000

K₂O 60-04

	t SO ₂	CO ₂ -Auswaschung - Me 386		CO ₂ -Auswaschung - Me 66		Gaswasser-Verarb. Me 386 ²⁾	
		pro Monat	pro 1000 m ³ Reingas	pro Monat	pro 1000 m ³ Reingas	pro Monat	
Schwefelsäure-Verbr. (ca 75 Gew. % H ₂ SO ₄)	t	49,0	0,00596	89,0	0,0126	4,15	
Methyldruckdampf-Verbr. für Pr.-H ₂ S	t	-	-	15	0,0021	7	
Methyldruckdampf-Verbr. f. "	t	624	0,076	1235	0,1749	190	
Strom-Verbrauch, Kraft	0,89 1000 kWh	618,2	0,0752	130,9	0,0185	25,4	
" " Licht	1000 kWh	3,3	-	0,9	-	-	
Druckluft-Verbrauch	1000 m ³	48,0	0,0058	60,9	0,0086	-	
Hochdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	4,5	0,00055	8,0	0,0100	-	
Niederdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	-	-	62,9	-	-	
Strom eff für Wasserwirtschaft	1) 1000 kWh	310	-	-	-	22,6	
Strom eff ohne Wasserwirtschaft	1) 1000 kWh	519,2	0,0632	116,5	0,0165	-	
Strom eff mit Wasserwirtschaft	1) 1000 kWh	550,2	0,0669	-	-	-	

²⁾ außerdem:
H₂S-Abgabe 470 1000 m³
mit 34,4% H₂S = 214 t S

Energie-Verbr. für reine Antriebszw. (nur Übersichtszahl)

V. Gemeinsame Betriebe: Kontaktgas-Kompressoren: Dampf-Antrieb.

(Aufteilung nach Konten: Kto. 60015)

Monat Januar 1944

Gaskompressoren						
Gasbezeichnung		M'Gas, roh	M'Gas, halbrein	M'Gas, halbrein	Geramtes auf ca 220at gefördertes Gas	
ansauge- u. Förderdruck	atü	ca 0-26	ca 0-220	ca 26-220	ca 220	
angesaugte Gasmenge	NH ₃	1000 m ³	32810	-	6880	6880
	H ₂	1000 m ³	24200	-	20390	20390
	Methanol u. Isobutyl	1000 m ³	62100	4740	46300	51040
	Summe	1000 m ³	119110	4740	73570	78310

Energien: 78310

		pro Monat	pro 1000 m ³ angesaugtes Gas	pro 1000 m ³ gefördertes Gas
Druckdampf-Verbrauch	t	212923	1,719	2,719
Speisendampf-Abgabe	t	9359	0,076	0,119
Unterdruckdampf-Verbrauch	t	1556		
Strom-Verbrauch, Kraft	1000 kWh	1185,9	0,0092	0,0145
" " Licht	1000 kWh	19,3		
Luft-Verbrauch	1000 m ³	135,9		
Unterdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	-		
Unterdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	561,4	0,00453	
flüchtiges Kondensat-Abgabe	t	127000	1,025	1,622
freies " "	t	24590	0,198	0,314
Wirk. eff für Wasserwirtschaft	1000 kWh	1011,0		
Wirk. eff ohne Wasserwirtschaft	1000 kWh	25128,1	0,203	0,321
Wirk. eff mit " "	1000 kWh	26149,1	0,211	0,331

darin Lindol

Wirkzahlen der Gaskompr. pro Min. gerechnet auf 1000 RS-Kompr.	n	NH ₃	H ₂	Meth.+Isobutylöl	Summe
			1160	989	2555

Druckdampf-Verbrauch pro kWh eff (oh. W.) = 8,47 kg

V. Gemeinsame Betriebe: Kontaktgas-Kompressoren: Gas-Antrieb.

(Aufteilung nach Konten: Kto. 60016)

Monat Januar 1944

Gas-Kompressoren							
Gasbezeichnung		K'Gas, roh	K'Gas, halbrein	K'Gas, halbrein	Gesamtes auf ca 220 at gefördertes Gas		
Ansauge- u. Förderdruck	atü	ca 0-25	ca 0-220	ca 26-220	ca 220		
Ange- saugte Gas- menge	NH ₃	1000 m ³	59720	3910	51000	55510	
	H ₂	1000 m ³	83340	-	26280	26280	
	Meth.-Isob.	1000 m ³	20700	-	20330	20330	
	Summe	1000 m ³	163760	3910	98710	102120	

Energien

		pro Monat	pro 1000 m ³ angesaugtes Gas	pro 1000 m ³ gefördertes Gas
Hochdruckdampf-Erzeugung	t	47350	0,282	0,469
Reinwasser-Verbrauch	t	50500	0,301	0,494
Kraftgas-Verbrauch (1000 WE)	1000 m ³	109000	0,650	1,067
Niederdruckdampf-Verbrauch	t	1621		
Strom-Verbrauch, Kraft	1000 kWh	7530	0,0045	0,0074
" " " Licht	1000 kWh	18,2		
Druckluft-Verbrauch	1000 m ³	613,4		
Hochdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	0,2	0,00303	
Niederdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	508,2		
kWh eff für Wasserwirtschaft	1000 kWh	670,2		
kWh eff ohne Wasserwirtschaft	1000 kWh	33536,9	0,200	0,328
kWh eff mit " " "	1000 kWh	34207,1	0,204	0,335

Drehzahlen der Gas-Komp. pro Min. umgerechnet auf 100 PS-Nompr.		NH ₃	H ₂	Meth.-Isob.	Summe
n		2270	3405	787	6462

Abstraddampf pro 1000 m³ Kraftg.-Verbr = 0,439
 Kraftgas-Verbrauch pro kWh eff (at w) = 3,260

I. Gemeinsame Betriebe: Kontaktgas-Kompressoren für Hy-Prozeß.

Monat Januar 1944 ✓ 88.

Gasbezeichnung	Gaskompressoren				Anteil für Hy	Anteil für NH ₃	Ant. f. Meth./Jsob.	Ant. f. Vers.-Betr.
	atü	Hy-K'Gas, roh	Hy-K'Gas, halbr.	Gesamtes auf ca. 220 at geförd. Gas	Gesamtes auf ca. 220 at geförd. Gas	Gesamtes auf ca. 220 at geförd. Gas	Gesamtes auf ca. 220 at geförd. Gas	Gesamtes auf ca. 220 at geförd. Gas
Druck u. Förderdruck								
Dampf-Antrieb	1000 m ³	24200	20390	20390				
Kraftg.- "	"	83340	26280	26280	87,575	5,722		6,703
Elektr.- "	"	74060	70430	70430				
Summe:	1000 m ³	181600	117100	117100	102551	6700		7349

Energien:

Hochdruckdampf - Verbrauch	t			46319	40566	2649	-	3.104
" " / kWh eff	kg/kWh eff			830				
Entspr. " " / m ³ anges. Gas	kg/m ³			1,91				
Ölhaltiges Kondensat - Abgabe	m ³			34690	30380	1980	-	2330
Hochdruckdampf - Erzeugung	t			19950	17472	1141	-	1337
Abhitzedampf / 1000 m ³ Kraftgas-Verbr.	t			0,434			-	
Kraftgas - Verbrauch	10 ⁶ WE	37740	8230	45970	40258	2630	-	3082
" " / kWh eff	WE/kWh eff			3143			-	
" " / 1000 m ³ anges. Gas	1000 m ³	0,453	0,313	0,552			-	1430
Reinwasser - "	m ³			21300	18650	1220	-	13799
Strom - Verbrauch, Kraft für Kompr.	1000 kWh			205864	180283	11779	-	59
" " " " Hilfsmasch.	"			88,3	77,3	5,1	-	
" " / anges. Gas (o. H.-M.)	kWh/m ³			0,278			-	
" " / kWh eff	kWh/kWh eff			1,092			-	
Niederdruckdampf - Verbrauch	t		252,290	1318	1154	75	-	89
Strom - Verbrauch, Kraft	1000 kWh		328,20	580,6	608,5	33,2	-	38,9
" " , Licht	"			177	155	1,0	-	1,2
Druckluft - "	1000 m ³			301,4	264,0	17,2	-	20,2
Hochdruckwasser - Verbr.	"		900285	0,2	0,2		-	
Niederdruckwasser - "	"			517,8	453,5	29,6	-	34,7
kWh eff für Wasserwirtschaft	1000 kWh		5583,8	516,8			-	
" " ohne "	"		14624,0	39049,5			-	
" " mit "	"		18842,7	39560,3			-	
" " / m ³ Gas	kWh/m ³		39049,5	0,415/0,318			-	

Drehzahlen der Gaskompressoren / min (umgerechnet auf 1000 PS)	Dampf-Antrieb	Kraftg.-Antrieb	Elektr.-Antrieb	Summe:	
		989	3405	3025	7419 2)
Zustand des Gases	1. Stufe	11,0 °C	760,9 mmHg	4. Stufe	26,7 ata
	3. "	28,3 ata	5. Stufe	28,70 ata	Frischg. hinter W.-Reg. 23,42 ata
Druck	71,6 %	B+3			
Wärme-Verbr. für reine Antriebszwecke (nur Übersichtszahl) ohne Berücksichtigung des Hochdr.-Abhitzedampfes				2) davon 422 für NH ₃ für Meth.	

Gemeinsame Betriebe: Kontaktgas-Kompressoren für Methanol u. Isobutylöl

✓ 89

Monat Januar 1944

Gasbezeichnung		Gaskompressoren: Methanol-Isobutyl (außer Me 12)			
Ansaug- u. Förderdruck		Kontg. roh		Kontg. rein	
		ca. 0-26		ca. 0-240	
Anges. Gasmenge	Dampf - Antrieb	atü		Kontg. halbrein	Gesamt auf ca. 240 at geförd. Gas
	Kraftg. -	1000 m ³	62100	ca 26-240	ca. 240
	Elektr. -		20700		48980
	Summe		82800	2680	20330
Dampf-Antrieb	Hochdruckdampf - Verbrauch	t			118083
	Hochdrpf. - Verbrauch pro kWh eff	kg/kWh eff			807
	" " pro 1000 m ³ ang Gas	kg/m ³			1,823
	Gegendampf	t			9359
Kraftgas-Antrieb	Hochdruckdampf - Erzeugung	t			81500
	Abhützedpf. 1000 m ³ Kraftg. - Verbr.	t			6980
	Kraftgas - Verbrauch (1000 WE)	1000 m ³	9640		0,435
	" " pro kWh eff	WE/kWh eff		6420	16060
Elektr.-Antrieb	" " pro 1000 m ³ ang Gas	1000 m ³	0,466		3328
	Reinwasser -	t		0,313	0,776
					7400
Gemeinsame Energie	Strom - Verbrauch - Kraft für Kompr.	1000 kWh			
	" " f. Hilfsm.	"			
	" " pro 1000 m ³ ang. Gas	"			
	" " pro kWh eff	kWh/kWh eff			
Gemeinsame Energie	Niederdruckdampf - Verbrauch	t			856
	Strom - Verbrauch - Kraft	1000 kWh		50000	7753
	" " - Licht	"			14,0
	Druckluft -	1000 m ³			152,0
Gemeinsame Energie	Hochdruckwasser - Verbrauch	"		0,0042	
	Niederdruckwasser -	"			352,4
	KWh eff für Wasserwirtschaft 1)	1000 kWh			690,0
	" ohne " " 1)	"			18469,1
Gemeinsame Energie	" mit " " 1)	"			19159,1
	" pro m ³ Gas	1000 m ³			0,216/0,224

Isobutylöl Me 12.	
Kontg. rein	Isobutylg. rein
ca 240	ca 240
	2060
	2320
	4380
	7820
	7,01
	3,80
	-
	-
	-
	-
	-
	-
	-
	670,9
	-
	0,289
	1,122
	300
	-
	-
	10,2
	-
	55,8
	-
	-
	1714,0
	1714,0
	0,394/0,391

Drehzahl der Gaskomp. pro Min. (unverändert auf 1000 PS)	Dampf-Antrieb		Kraftgas-Antrieb	Elektr.-Antrieb	ersparte Umdr.		Hy für Meth.	Summe:
	drucklos	Vordruck						
	2474	787	-	-	58	147	-	3466
Ansaugzustand des Gases	1. Stufe 12,1 °C 776,2 mmHg Vordruck 40,5 mmHg 4. Stufe 467 at							
Enddruck	3. Stufe 28,6 at 5. Stufe 25,6 at vor Meth.-Fabr. 25,6 at							
Wirkungsgrad der Gaskomp. (unver. auf 1000 PS)	73,3 %							

Dampf-Antrieb	Elektr.-Antrieb	Summe:
81	91	172
1. Stufe 12,1 °C	760,9 mmHg	
%	%	%
		73,3 %

Energie-Verbr. für reine Antriebszwecke (nur Übersichtszahl) ohne Berücksichtigung des Hochdruck-Abhüttdampfes, kWh eff aus Umdr. errechnet.

V. Gemeinsame Betriebe: Druckwasser-Reinigung u. Wasser-Regeneration.

(CO₂-Auswaschung bei 25 at).

Monat: Januar 1944

Gase

Gas-Eingang	Menge in 1000 m ³	Analyse in Vol. %					Gas-Ausgang	Menge in 1000 m ³	Analyse in Vol. %					Abgabe an
		CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄			CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄	
K'Gas, roh f. NH ₃ 25 at	138040	30,8	2,9	4,76	48,3	0,4	K'Gas, halbr. f. NH ₃ 25 at (66,8)	94900	1,6	4,0	67,8	26,1	0,5	Gaskompr.
Hy-K'Gas, roh f. Benzin 25 at	159036						Hy-K'Gas, halbr. f. Benzin 25 at	102551						" "
Hy-K'Gas, roh f. NH ₃ u. Meth. 25 at	10391						Hy-K'Gas, halbr. f. NH ₃ u. Meth. 25 at	6700						" "
Hy-K'Gas, roh f. versch. Betr.	12173						Hy-K'Gas, halbr. f. versch. Betr.	7849						" "
Summe:	181600	34,7	3,8	5,99	43	0,3	Summe:	107900	1,6	5,7	69,3	19	0,5	" "
O-K'Gas, roh f. Meth. Isob. 25 at	82800	17,9	22,6	57,6	1,4	0,5	O-K'Gas, halbr. f. Meth. Isob. 25 at	67230	1,5	2,7	69,2	17	0,6	" "
							NH ₃ -Fabr. Pelton-CO ₂ -Abgabe	33300	9,3	0,4	4,6	2,0		Verteilg. s. unter
							Hy " " " "	54000	9,3	0,4	4,9	9,9		" "
							Meth. Isob. " " " "	13900	8,7	4,5	8,8	1,0		über Dach

Wasser-Bilanz d. Wasser-Regeneration.

	Menge in 1000 m ³		Menge in 1000 m ³
Verfügbares Rohwasser	14454,1	Rohwasser-Abg. an Betriebe	11677,0
Kühlwasser von Entphänolung	228,6	Belüftetes Wasser ins Netz	12448,7
Kühlwasser v. Phenol-Zerlegung	33,0	" " " Kandel	20,4
		" " " Kühlwasser " Netz	201,6
		Unbelüftetes Wasser " Kandel	
Summe:	14415,7	Summe:	14415,7

Pelton CO₂-Anlieferung u. Verteilung.

Anlieferung	Menge in 1000 m ³	Verteilung Kto	Menge in 1000 m ³
Verfügbare Pelton-CO ₂	100300	an Eisfabrik drucklos 6404	12
über Dach		als Schutzgas 0,5 at 610	146
		ins Kraftgas 0,5 " 6490	12,54
		über Dach	6710
		an Vergasungsbetriebe	590
Stc: 20600			
H: 33500			
Meth: 13000			
67100			
Summe:	100300	Summe:	10080

davon ins Nachdruckwasser Netz = 5970,400 m³

Energien

	Stc	H	Meth	Für Druckwasser-Reinigung						für Druckl. CO ₂ -Betrieb		für Wasser-Regenerat.		Betriebs-Date
				für NH ₃ 128040		für Hy-Prozess 181600		für Meth. Isob.		pro Monat	pro 1000 m ³ CO ₂	pro Monat	pro 1000 m ³ belüft. Wasser	
				pro Monat	pro 1000 m ³ Rohgas	pro Monat	pro 1000 m ³ Rohgas	pro Monat	pro 1000 m ³ Rohgas					
Hochdruckdampf-Verbrauch	108 t	28820	0,209	20530	0,113	24050	0,290	-	-	-	-	-		
Gegendampf-Abgabe	t	27955	0,202	19913	0,110	23328	0,282	-	-	-	-	-		
Niederdruckdampf-Verbrauch	t	1055		2340		1135		70		650				
Strom-Verbrauch, Kraft	189 1000 kWh	9610	0,0070	24643	0,0136	3381	0,0044	948,0	0,0285	24281	0,195			
" " " Licht	1000 kWh	0,8		2,7		2,0		-		1,3				
Druckluft-Verbrauch	1000 m ³	40,0		20,0		120		-		8,0				
Hochdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	14,6	0,0374	24,5	0,0360	66	0,0327	5,2	0,0002	7,2				
Niederdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	5404,2		6511,9		2702,4		2,3		-				
Rohwasser-Abg. an Wasserragen.	1000 m ³	4448	0,0322	5674	0,0312	23557	0,0284	2,2						
" " " Betriebe	1000 m ³	598	0,0043	763	0,0042	316	0,0038							
Pelton-CO ₂ -Anfall	1000 m ³	33300	0,244	54000	0,297	13000	0,157							
" kWh eff "	1000 kWh	2310	0,0167	2229	0,0178	1544	0,0183	844	0,0254	2161	0,173			

V. Gemeinsame Betriebe: Wasserstoff-Reinigung (CO-Auswäscher bei ~220 at)

✓ 91.

Gase.

Monat Januar 1944

Gas-Eingang	Menge 1000 m ³	Analyse i. Vol. %				
		CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄
K'Gas-halbr. 220 at f. NH ₃	107 620	1,6	4,1	69,2	24,6	0,5
Linde-N ₂	-					
Job-Kreisl.-Zntsp. Gas	8 450	3,2	15,4	60,3	7,6	3,5
Summe:	116 070	1,7	5,7	68,6	23,3	0,7
Hy-K'Gas-halbr. 220 at	110 400	1,6	5,7	90,3	19,	0,5
Rohgas-Summe:	226 470					

Gas-Ausgang	Menge 1000 m ³	Analyse in Vol. %					Abgabe an
		CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄	
K'Gas, rein 220 at <small>0,872</small> <small>einschl. Linde-N₂ f. NH₃</small>	101 200			74,4	21,8	0,8	2) darin ~ 0,3% Argon
Hy-Reinigas 220 at <small>0,903</small>	99 580	0,2	0,7	96,2	2,4	0,5	vergl. unten
Reinigas 220 at-Summe	2 007 80						
CO-Rückgas-NH ₃ , Me 10	3 760	15,8	65,7	13,9	3,5	1,1	K'Wasserst.-Fabr. NH ₃
CO-Rückgas-NH ₃ , Me 106	6 320	22,3	49,6	21,7	5,0	1,4	K'Wasserst.-Fabr. NH ₃
CO-NH ₃ , Me 106	1 490						in's Hy-Heizgas
CO-Hy, Auspuff	-						K'Wasserstoff-Fabr. NH ₃
CO-Hy	460	18,5	58,5	21,4	1,1	0,5	" Meth. u. Job.
CO-Hy	8 540						Isobutylal.-Fabr.
CO-Rückgas-Summe:	20 570						

Rohstoffe und Energien

	pro Monat	Für NH ₃ 101 200		Für Hy-Prozess 99 580			
		pro Monat	pro 1000 m ³ Reinigas	pro Monat	pro 1000 m ³ Reinigas		
Hochdruckdampf-Verbr. f. Antrieb <small>14,8 t</small>	t	9 110	0,090	10 700	0,107		
" " f. Heizung	t	100	0,0010	-	-		
Gegendampf-Abgabe	t	-	-	1 473	0,0148		
Niederdruckdampf-Verbr. f. Prod.	t	11 429	0,1129	4 723	0,0474		
" " f. Heizung	t	215		15			
Strom-Verbrauch - Kraft <small>0,89</small>	1000 kWh	609,5	0,00662	272,5	0,00274		
" " - Licht	1000 kWh	4,6		2,8			
Druckluft-Verbrauch	1000 m ³	969,4	0,00958	42,2	0,00042		
Hochdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	4 428	0,00445	356,4	0,00418		
Niederdruckwasser -	1000 m ³	8,0		59,5			
NH ₃ -flüssig, roh	t N	-	-	-	-		
CO ₂ -haltiges NH ₃ -Wasser, Abg. an Me 00.	t N	3 179,2					
NH ₃ -Wasser-Verlust (angenommen)	t N	5,5					
Gesamte geförderte Kupferlänge	m ³	Sti	H ₂	4 891 00	4,83	4 27 000	4,29
		1300,9	1528,0				
CO-Rückgas-Abgabe	1000 m ³	595,8	242,5	11 570	0,1143	9 000	0,0904
		189 0,7	163 0,3				
% kWh eff ¹⁾	1000 m ³	1897	0,0187	1620	0,0164		

NH₃-Kontaktgas, rein - Verteilung.

an NH ₃ -Fabrikation	101 110
Für Koloniegas	90
Für Versuche	-
Summe:	101 200

Hy-Reinigas-Verteilung.

an Hydrierung (200 at)	92 500
Für Versuche (200 at)	1 280
an Werkstätten (25 at Netz)	107,5
in H ₂ -Flächen	32,7
Für Buna	5660
an Meth.-Isob.-Fabr.	
Summe	99 580

Betriebsdaten, bez. auf 500er Wächser.

Durchschnittliche Leistung d. Wächser:	
für NH ₃ in m ³ Reinigas/h	6230
für Hy in m ³ " " h	6800
Anzahl der Betriebs-Wächser für NH ₃	21,8
Anzahl " " " für Hy	19,7

1) Energie-Verbr. f. reine Antriebszwecke (nur Übersichtszahlen)

I. Gemeinsame Betriebe: Ammoniakfabrik . (einschl. Umlaufpumpen)

Monat Januar 1944

944 H

Gaseingang	Menge 1000 m ³	Analyse in Vol. %					Rückgas	Menge 1000 m ³	Analyse in Vol. %						Heizwert kcal/m ³
		CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄			CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄	A	
Frischgas	101110						NH ₃ -Rückgas	1680			57,3	20,3	15,9	6,5	2600
Hy-Reingas	-						" - Kreis.Entsp.G.	760			44,4	77,3	262	12,1	3100
							Meth.-Isob. " " roh	12857	5,7	24,8	56,8	7,7	5,0		
							" " " " rein	12437	3,2	25,4	60,3	7,6	3,5		
Summe	101110	-	-	74,4	24,8	0,8	Isob.-Rückg. (Ölwäsche)	1420	27,9	19,1	26,1	8,8	18,1		3220

Ammoniak-flüssig, roh	t N	17856,6	99,8 Gew. % NH ₃ = 50,7 gN/100 cm ³
" - Wasser	t N	5032,4	28,21 Gew. % NH ₃ = 20,91 gN/100 cm ³
" - Gas	t N	3446,0	99,9 Vol. % NH ₃
Summe	t N	26335,0	

Rohstoffe u. Energien Kto. 60102 : 26335,0.

		pro Monat	pro t N pr.	Bemerkung
Hohdruckdampf - Verbr. für Antrieb	142,8 t	18596	0,706	
" " " Heizung	t	100	0,0038	
Gegendampf - Abgabe	t	-	-	
Niederdruckdampf Verbr. f. HZG.	t	1827	0,0694	
Strom - Verbrauch, Kraft	0,89 1000 kWh	1230,8	0,0467	
" " " Licht	1000 kWh	8,3		
Druckluft - Verbrauch	1000 m ³	224,4	0,0085	
Hochdruckwasser - Verbrauch	1000 m ³	579,4	0,0223	
Niederdruckwasser - Verbrauch	1000 m ³	9,0		
Wofatitwasser - Durchgang	t	640,230	24,311	
Reinwasser u. Kondensat - Verbrauch	11,570 t	16030	0,609	
" kWh eff. für Wasserwirtschaft	1000 kWh	159		
" kWh eff. ohne Wasserwirtschaft	1000 kWh	3637	0,1381	
" kWh eff. mit " " "	1000 kWh	3796	0,1441	nur Übersichtszahl
Wofatit für Ofenheizung	413,6 t			

1230,8
473,4
817,4
KWh eff
2655,5
473,4
727,5
3796,4

H ₂ -Ausbeute ohne Rückgas	%	91,6
H ₂ " mit "	%	93,4
H ₂ -Verluste	%	6,6

Betriebsdaten

Durchschnittliche Ofenleistung	tals N	305
Anzahl der Ofen	32840	307
Differenzdruck	atm	9,5

26335,24
22820
217,4

V. Gemeinsame Betriebe: Methanol-Isobutyl-Fabrik (einschl. Umlaufpumpen).

Gas-Eingang	Menge 1000 m ³	Analyse in Vol. %				
		CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄
- Frischgas	66600	1,5	27,0	69,2	1,7	0,6
Isobutyl-Reingas	7056	1,4	70,8	25,9	1,3	0,6
Meth.-Reingas	-					
Roh-Meth.-Isob.-Zus.	7840,0 t					
Summe	73656					

Rückgase	Menge 1000 m ³	Analyse in Vol. %							Heizwert WE/m ³
		CO ₂	CO	H ₂	N ₂	CH ₄	C ₂ +C ₃	C ₂ -C ₅ (CH ₃) ₂ O	
Meth.-Kreisl.-Entsp. G.	100	0,9	19,0	74,5	5,7	1,9			
Isob.- " " "	15560	5,7	24,8	56,8	7,7	5,0			
Meth.-Rückgas	720	9,0	16,0	47,0	14,0	8,0	2,0	-	6,0
Isob.- " " "	760	49,0	15,0	22,0	4,0	6,0	-	8,0	5,0
Summe	17140								

Roh-Methanol-Erzeugung	t	15850,0	93,37 Gew. % CH ₃ OH
" - Isobutyl - "	t	14690,0	
	t	30540,0	
abzüglich Roh-Meth.-Isob.-Zusatz	t	7840,0	
Gesamt-Erzeugung (Gasanteil)	t	22700,0	

CO+H ₂ Ausbeute ohne Rückgas	%	78,6
" " mit "	%	93,8
" Verluste	%	6,2

Energien u. Rohstoffe

		pro Monat			pro t Erzeugung ohne Einspritzung
		Kto. 60407	Kto. 60500	Summe	
Hochdruckdampf-Verbrauch für U.P.	t	7320	7580	14900	0,656
" " " Antrieb	t	808	808	1616	0,071
Gegendampf-Abgabe	t	727	727	1454	0,064
Niederdruckdampf-Verbrauch für Heizung	t	456	1771	2227	0,098
Stromverbrauch, Kraft	1000 kWh	1256,3	1329,6	2585,9	0,114
" " " Licht	"	2,2	4,1	6,3	
Druckluft-Verbrauch	1000 m ³	743	19,9	94,2	0,0041
Hochdruckwasser-Verbrauch	"	286,5	47,8	758,3	0,0337
Nieder " " "	"	2,6	4,0	6,6	
" kWh eff "	1000 kWh	2209,6	2311,9	4521,5	0,199

Betriebsdaten

Durchschnittliche Ofenleistung, Meth.	tato
" " " , Isob.	"
Anzahl der Öfen, Methanol	
" " " , Isobutyl	
Differenzdruck	ata

	Wahl eff.	Sum.
60407	60500	
11607	1.197,8	2135,5
69,2	69,2	138,4
1.118,1	1.183,3	2302,4
2.209,6	2.311,9	4521,5

* Energieverbrauch für Antriebszwecke (Übersichtszahl)

triebskontrolle Me 201.

Gemeinsame Betriebe: Linde-N₂ u. Sauerstoff-Fabrikation.

Monat Januar 1944 1/95

Erzeugung in Me 247.

Sauerstoff-flüssig-Anlieferung	30,3	t		
" " Abgabe	30,3	t		
Inkbestand und Verluste	-	t		
Minderproduktion (gasförmig)	163,8	1000m ³		
chr. Luft-Mehrverbrauch	108,3	"		
derdr.- u	-	"		
eff Hoch- u. Niederdr. Luft	43,2	1000 kWh ^{eff}		

	Menge 1000m ³	Analysen			Bemerkung
		%N ₂	%O ₂	%Ar	
Linde - Stickstoff	22320	100			
Sauerstoff-rein ges.	15626,0	1,7	97,6	0,7	
(darin " - Abscheider	4,0		100)
(Sauerst.reinges. umg. auf 100% O ₂	15251,9		100) % Abscheider
(" " " " " 96% "	15960,0		96)

rohstoffe und Energien.

		Me 337		Me 247		Bem.	
		pro Monat	pro 1000 m ³ Linde-N ₂	pro 1000 m ³ O ₂ -N ₂	pro Monat		pro 1000 m ³ Sauerstoff
atronlauge, verdünnt	kg NaOH				14683	0,963	
mmoniak-flüssig, rein	kg N				230	0,048	
ochdruckdampf-Verbrauch	t			142,8	26070	1,709	
gendampf-Abgabe	t						
ederdruckdampf-Verbr.	t				2905	0,190	
rom-Verbrauch, Kraft	1000 kWh			689	7349,0	0,482	
" " Licht	1000 kWh				3,8		
uckluft-Verbrauch - Netz	1000 m ³				6,3		
" " - Fabrikation	1000 m ³						Kilief
ochdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³					0,0194	3722,8
ederdruckwasser	1000 m ³				195,4		6540,6
							10263,4
							- 48,2
							10220,2
							10220,2
Wh eff* für Wasserwirtschaft 2)	1000 kWh				9939	0,659	52
Wh eff* ohne	2) 1000 kWh				10263	0,673	
Wh eff* mit	2) 1000 kWh						

2) Energie-Verbr. f. reine Antriebszw. (nur Übersichtszahlen)
Energien f. Hochdr. Luft, für Krypton und
Mehz-Hoch- u. Niederdr. Luft für O₂-flüssig
sind abgesetzt.

Aufteilung der Gasabgabe.

Abgabe an	Menge 1000 m ³	
a) Linde-Stickstoff (unkomprimiert)		
Linde-N ₂ -Kompression 200at	1060	vergl. Bl 94
6atü N ₂ -Betrieb	11800	" " "
Verschiedene Betriebe	110	
über Dach	8750	
Summe:	22320	
b) Sauerstoff-rein (unkomprimiert)		
Winkler-O-Wasserg.-Fabr.	31055,4	
Abstich-Generatoren O-Wg.	2902,0	
Schwefelreinggf. Methanol	231,3	
" " f. Hy	340,0	
Sauerstoff-Fabrik Me 287	700,7	vergl. Bl 94
Kontaktschmelze Me 245	17,0	
Aethan-Verarbeitung Me 388	557,0	
Hokosäure-Fabrik Me 143	111,3	
Wassergas Fabrik Me 7/240 f. 5H	-	
Verschiedene Betriebe	212,0	
Summe:	15626,0	
Summe:		

Davon über Dach: 125,0 - 125,0 (100%ig absetz.)

Gemeinsame Betriebe: Linde-N₂ u. Sauerstoff-Kompressoren.

V 94.

Monat Januar 1944

		Linde-Stickstoff Me 6,12	Linde-Stickstoff Me 343	Sauerstoff rein Me 287
Ansaug- u. Förderdruck		0 - 6 atü	0 - 235 atü	0 - ca 150 atü
Geförderte Gasmenge	1000 m ³	11 800	1 660	700,7

K₂ 64902 : 11 800K₂ 60018 : 1660K₂ 64901 : 700,7

Energien		pro Monat	pro 1000 m ³ Gas	pro Monat	pro 1000 m ³ Gas	pro Monat	pro 1000 m ³ Gas
Hochdruckdampf-Verbrauch	t	7 330	0,621	4 330	2,608	2 70	0,385
Gegendampf-Abgabe	t	-	-	-	-	2 43	0,347
Niederdruckdampf-Verbrauch	t	-	-	1 60	0,096	-	-
Strom-Verbrauch, Kraft	1000 kWh	22,2	0,0019	30,2	0,0122	20,16	0,288
" " Licht	1000 kWh	0,1	-	1,1	-	1,1	-
Druckluft-Verbrauch	1000 m ³	-	-	-	-	12,5	-
Hochdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	63,5	0,0054	-	0,0148	-	0,0074
Niederdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	0,4	-	24,5	-	5,2	-
kWh eff für Wasserwirtschaft	1000 kWh	132,8	930 x 142,8	16,7	-	-	-
1) kWh eff ohne Wasserwirtschaft	1000 kWh	933,7	0,0794	619,6	0,373	194,9	0,278
kWh eff mit " "	1000 kWh	1066,5	0,0904	636,3	0,383	-	-

1045,7

618,3

38,0

132,8

16,0

179,4

1066,5

636,3

219,4

Linde-N ₂ -Verteilung 6 atü		Linde-N ₂ -Verteilung 235 atü		Sauerstoff-rein-Verteilung	
Abgabe an	1000 m ³	Abgabe an	1000 m ³	Abgabe an	1000 m ³
Hydrierungs-Betriebe	2 610	Wasserstoff-Reinigungen	380,2	Sauerstoff-Netz	684,2
Winkler-Kraftgas	410	Ammoniak-Fabrikation	280,0	" - Flaschen	10,5
" - Mischgas	210	Hydrierungs-Betriebe	95,0		
Gaskompressoren gesamt	899	Meth.-Isob.-Fabrikation	-		
Organische Betriebe	2 477	Organische Betriebe	1 121,0		
Sonstige	5188	Sonstige	682,8		
		Verluste	110,0		
Summe:	11 800	Summe:	1 660,0	Summe:	700,7

1) Energie-Verbrauch für reine Antriebszwecke (nur Übersichtszähler).

2) davon Linde-N₂-Zusatz f. NH₃-Fabr.

V. Gemeinsame Betriebe

Monat: Januar 1944 ^{V 95}Phenol-Aufbereitung Kto. 60271 - Hy-Entphenolung-Tri Kto. 60272Phenolatlaugage - Karbonis. u. Kaustifizierung Kto. 60801/802 - Phenolöl-Raffination Kto. 60806

Konto 60271	Konzentr. Phenolwasser (von Hy).	1000 m ³	52,600	In 1 Ltr. Phenolwasser			H ₂ S - Abgas	
	H ₂ S - Abgabe, reich	1000 m ³	465,000	gr. C ₆ H ₅ OH	gr. H ₂ S		reich	verdünnt
	" " , verdünnt	1000 m ³	2.090,000		Eingang	Ausgang	% H ₂ S	% H ₂ S
				3,323	6,570	0,078	36,1	4,0

Konto 60806	Einsatz		Produktanfall		Vorlauföl		Schwefelsäure Verbrauch		61,2 Gew. % SO ₃
		t		t		t		t	
	Phenolöl S	372,120	Phenolöl SRI	2196,060		14,130		10,270	
	" KIR	402,840	" KD/RD	355,520		48,270		-	
	" M		" MD						
	Kresol / DAB IV Xylenol	499,340	Kresol / DAB IV (raffiniert)						
	Phenolöl SRI	79,000	Phenolöl SRI	74,160		1,180		1,530	
			MR - Kresol Xylenol - Gemisch	460,150		7,470		12,500	
	Rositzer - Kresotöl		Rositzer - Destillat						
	Insgesamt:	1353,300		1185,890		71,050		24,300	

Konto 60272	Phenolwasser von Kto. 60271	1000 m ³	52,400
	Schlammwasser nach Halde	1000 m ³	0,200
	Rohphenolöl - Produktion	t	140,100
	Tri-kresylphosphat	t	14,350
	Phosphor - Säure	t	0,080

Energien	Konto	60271	60272	60801	60802	60806
Hochdruckdampf - Verbrauch	t	-	3980	120	-	-
Niederdruckdampf - "	t	243	90	1500	150	960
Strom - Verbrauch, Kraft	1000 KWh	30,2	52,1	59,9	57,0	6,9
" " , Licht	1000 KWh	0,5	0,5	0,9	0,9	0,6
Druckluft - Verbrauch	1000 m ³	300,0	19,0	-	550,0	11,0
Hochdruckwasser - Verbrauch	1000 m ³	-	-	26,0	18,0	89,1
Niederdruckwasser - "	1000 m ³	-	232,1	-	-	-
" - Abgabe	1000 m ³	-	228,6	-	-	-
1/2 atü Kohlensäure - Verbrauch	1000 m ³	2150	10	600	-	-
6 atü Stickstoff - "	1000 m ³	-	33	-	10	32
Rückkühlwasser - "	1000 m ³	0,8	-	-	-	-
Kondensat - Abgabe	t	-	3180	-	-	-
Reinwasser - Verbrauch	t	-	-	-	2300	-
KWh eff	1000 KWh	16,9	46,4	53,3	50,7	6,4

Phenol-Öl-Zerlegung

Januar 1944

Roherprodukt:		(MRK) D-Öl
t	v. Me 103	153,090
Zugang von	v. Me 950 phenolarm	436,160
Ultimo-Bestände		27,000
Abgabe / an		129,460
Einsatz t		486,790

Einsatz 486,790 t
 Anfall (Dest. u. Rekt.) 485,690 t
 Ausbeute 99,8%

Destillate	Rob-Phenol	Rein-Phenol	o-Frakt.	o-Kresol 50%	Kresol DAB 4	Kresol DAB 6		M D - Summf
Anfall t	105,130	43,570	26,160	38,690	146,310	—		105,130
Zugang von	—	—	—	—	—	—		—
Ultimo-Bestände t	46,100	8,500	37,300	8,760	16,700	—		49,100
	32,000	21,500	30,150	13,800	46,200	—		32,000
Versandt t	119,230	30,570	—	—	—	—		—
Abgabe an	—	—	33,310	33,650	137,420	—		112,360
			Raff. Me 103	Raff. Me 103	Raff. Me 103			Me 983

Roherprodukte		(MRK) D-Öl	P-Öl, Pölitz	P-Öl, Brück	M D - Summf
t	v. Me 103	180,430	188,950	1094,294	122,360
Zugang von	v. Me 950 phenolreich	526,670			
	v. Me 950 phenolarm	99,290			
Ultimo-Bestände t		1430,650	194,900	430,100	—
		1135,950	86,600	512,300	—
Abgabe / an		—	—	—	—
Einsatz t		1101,090	296,450	1012,094	122,360

Einsatz 1.531,954 t
 Anfall (Dest. u. Rekt.) t 518,041
 Ausbeute 99,5%

Destillate	Rob-Phenol	Rein-Phenol	o-Frakt.	o-Kresol 50%	Kresol DAB 4	Kresol DAB 6	Xylenol	Xylenol	Rob-Branz Katech. 1	Rob-Branz Katech. 2	Rob-Branz Katech. 3	Rob-Branz Katech. 4	Rob-Branz Katech. 5	Rob-Branz Katech. 6	Phenol-Öl Extr. Vorl.	Rekt-Öl Brück	Pölitzer Rückst.	M D - Rückst.
Anfall t	0,100	679,670	152,010	67,160	409,000	37,500	279,349	8,025	15,446	138,571	3,053	92,263	0,043	0,301	26,120	394,093	102,647	115,620
Zugang von																		
Ultimo-Bestände t	75,000	24,000	12,800	44,000	82,300	—	57,800	40,800	17,000	5,500	14,500	—	—	—	—	7,000	—	7,000
	75,100	88,000	74,000	4,600	86,000	—	82,800	48,750	6,000	12,000	17,580	15,020	—	—	—	30,000	—	—
Versandt t	—	427,870	72,230	19,160	92,520	18,500	253,659	0,075	0,136	126,071	0,173	76,643	0,043	0,301	26,120	0,043	84,497	—
Abgabe an	—	187,800	18,580	84,500	312,180	19,000	—	—	26,310	—	—	—	—	—	—	370,730	18,150	122,620
		Rhol-Fab. Me 952 Mesawoll		Raff. Me 103	Raff. Me 103	Raff. Me 103			Branzkat. Fabr. Me 994							0,510 Fabr. Me 994	Me 814	Me 810 b

Kreisläufe und Wiedereinsätze innerhalb eines Kontos sind hier nicht aufgeführt

Phenol-Öl-Zerlegung

Januar 1944

Rohprodukte		(MRK) D-Öl	
t	v. Me 103	153,090	
Zugang von	v. Me 950 phenolarm	436,160	
Ultimo-Bestände		27,000	
Abgabe an		129,460	
Einsatz t		486,790	

Einsatz 486,790 t
Anfall (Dest.u.Rekstd.) 485,690 t
Ausbeute 99,8%

Destillate	Roh-Phenol	Rein-Phenol	o-Frakt.	o-Kresol 50%	Kresol DAB 4	Kresol DAB 6		MD-Sumpf
Anfall t	105,130	43,570	86,460	38,690	166,930	—		105,130
Zugang von	—	—	—	—	—	—		—
Ultimo-Bestände t	46,100	8,500	37,300	8,760	16,700	—		49,100
	32,000	21,500	30,150	13,800	46,100	—		32,000
Versandt	119,250	30,570	—	—	—	—		—
Abgabe an	—	—	33,310	33,650	137,420	—		144,360
			Raff. Me 103	Raff. Me 103	Raff. Me 103			Me 983

Rohprodukte		(MRK) D-Öl		P-Öl, Pölitz	P-Öl, Brück	MD-Sumpf
t	v. Me 103	180,430		188,150	1094,294	122,320
Zugang von	v. Me 950 phenolreich	526,670				
	v. Me 950 phenolarm	99,290				
Ultimo-Bestände t		1430,650		194,900	430,100	—
		1135,950		86,600	512,300	—
Abgabe an		—		—	—	—
Einsatz t		1101,090		296,450	1042,094	122,320

Einsatz 1.531,984 t
Anfall (Dest.u.Rekstd.) 2.518,041 t
Ausbeute 99,5%

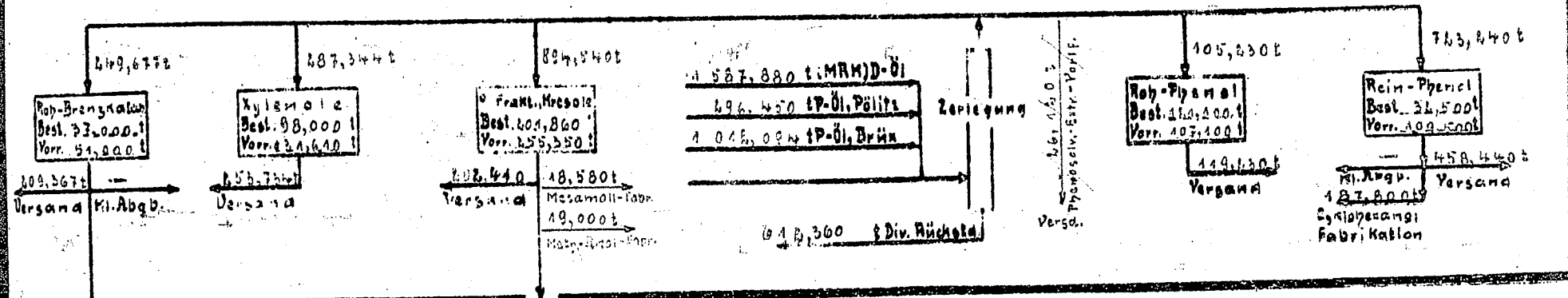
Destillate	Roh-Phenol	Rein-Phenol	o-Frakt.	o-Kresol 50%	Kresol DAB 4	Kresol DAB 6	Xylenol	Xylenol	Roh-Brans Katech. 1	Roh-Brans Katech. 2	Roh-Brans Katech. 3	Roh-Brans Katech. 4	Roh-Brans Katech. 5	Roh-Brans Katech. 5	Phenol Extr. Vorl. Brück	Rekst-Öl Brück	Pölitz, ar Rückst.	MD-Rückst.
Anfall t	0,100	679,670	152,040	64,260	409,000	37,500	279,349	8,058	15,446	13,871	3,053	92,263	0,043	0,301	26,420	394,093	102,647	115,620
Zugang von																		
Ultimo-Bestände t	75,000	24,000	12,800	44,000	82,300	—	57,200	40,800	17,000	5,500	14,500	—	—	—	—	7,000	—	7,000
	75,100	88,000	74,000	4,600	86,000	—	82,800	48,750	6,000	12,000	17,380	15,020	—	—	—	30,000	—	—
Versandt	—	427,870	72,230	19,160	92,520	18,500	233,659	0,075	0,136	136,071	0,173	76,643	0,043	0,301	26,120	0,043	84,497	—
Abgabe an	—	187,800	18,580	84,500	311,180	19,000	—	—	26,310	—	—	—	—	—	—	370,730	18,150	122,620
		Rhol-Fab.	Me 952 Mesamol	Raff. Me 103	Raff. Me 103	Raff. Me 103	Math. Bröl Fabrik		Branghol. Fabrik 994							Me 811 d	Me 812 d	Me 810 b

Waischl. Spandau

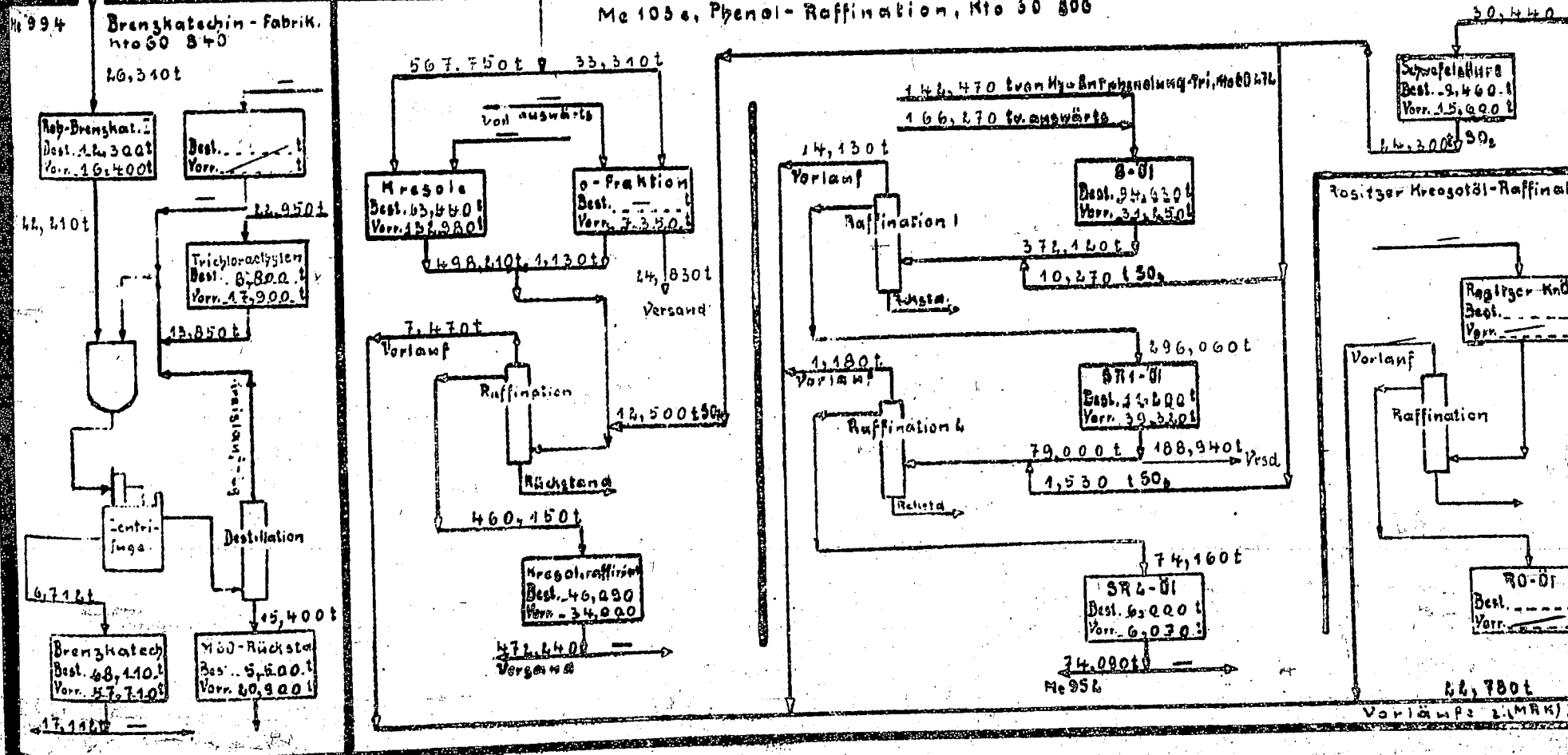
Kreisläufe und Wiedereinsätze innerhalb eines Kontos sind hier nicht aufgeführt

Me 348, 227, 60870
Me 085, 250

Me 348 u. 985, Phenol-Serlagung

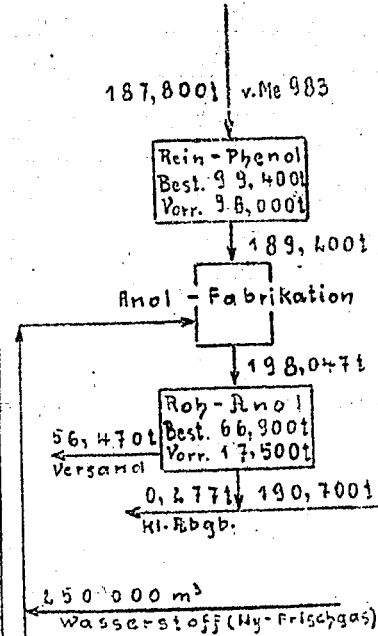


Me 103 e, Phenol-Raffination, Kto 30 806

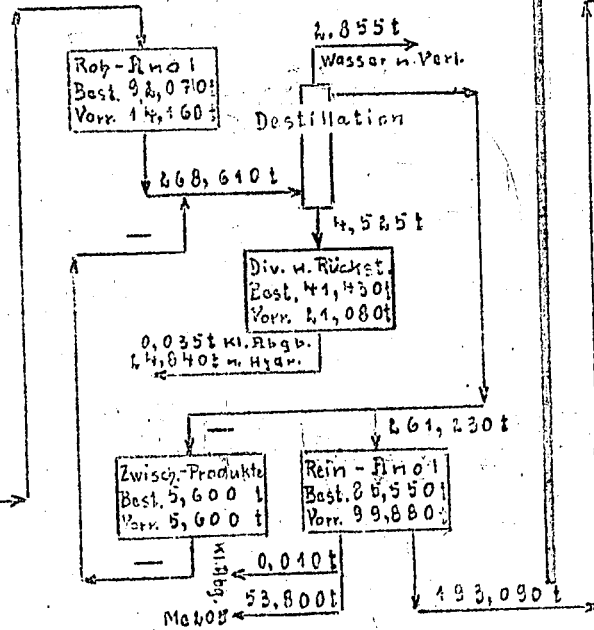


Kreisläufe u. Wiedereinsätze sind hier nicht aufgeführt.

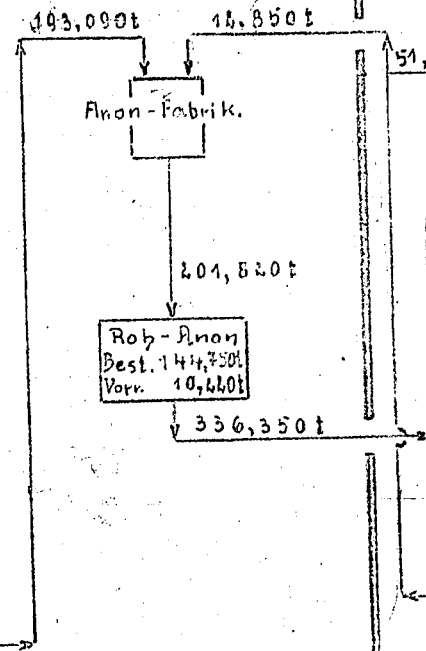
Me 978, Kto 60 314
Anol-Fabrikation



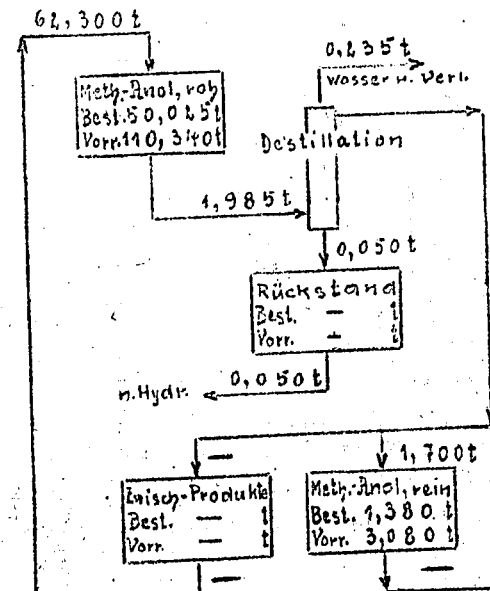
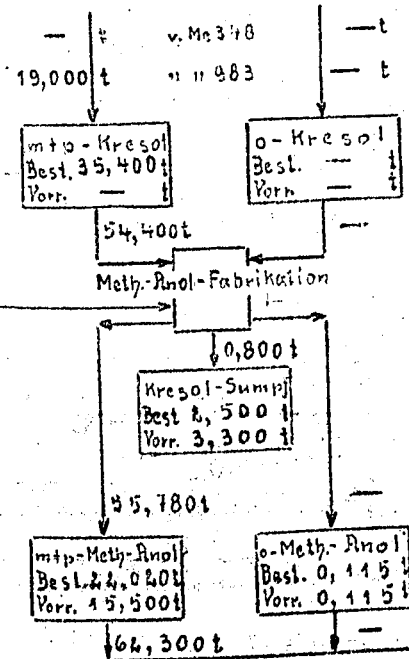
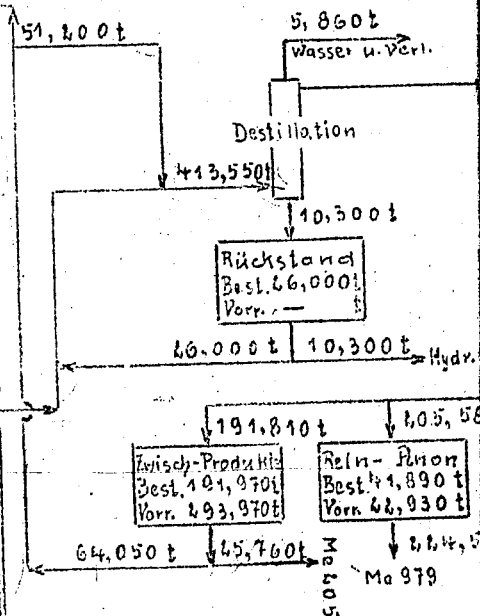
Me 975, Kto 60 815, Anol-Destillation



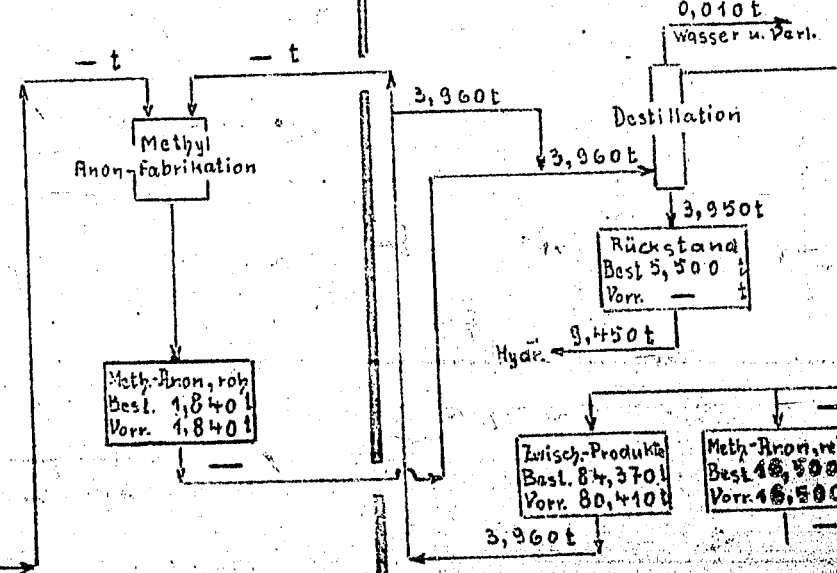
Ma 975, Kto 60 819, Anon-Fabrikat.



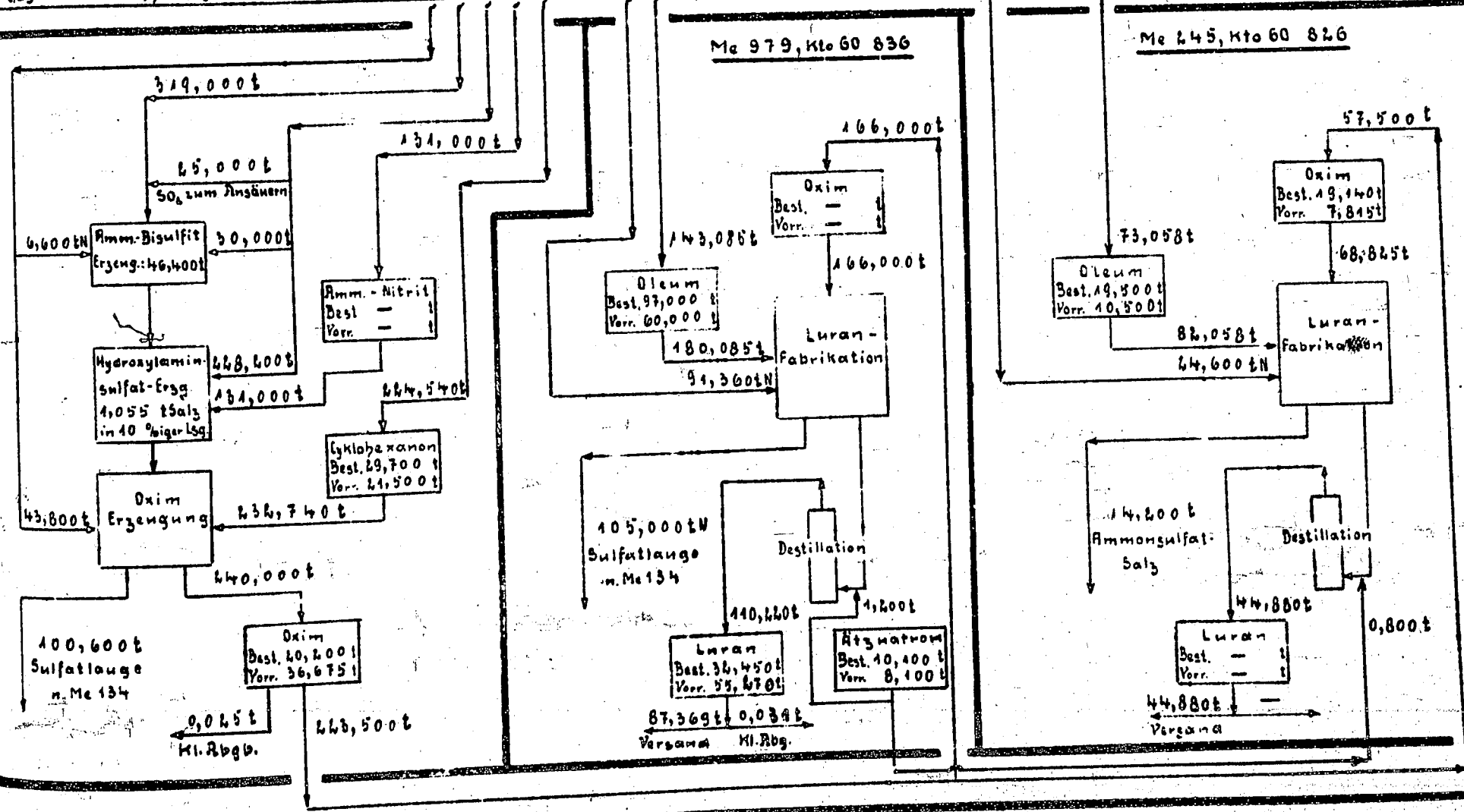
Me 975, Kto 60 820, Anon-Destillation



Me 975, Kto 60 818, Meth-Anon-Fabrikation



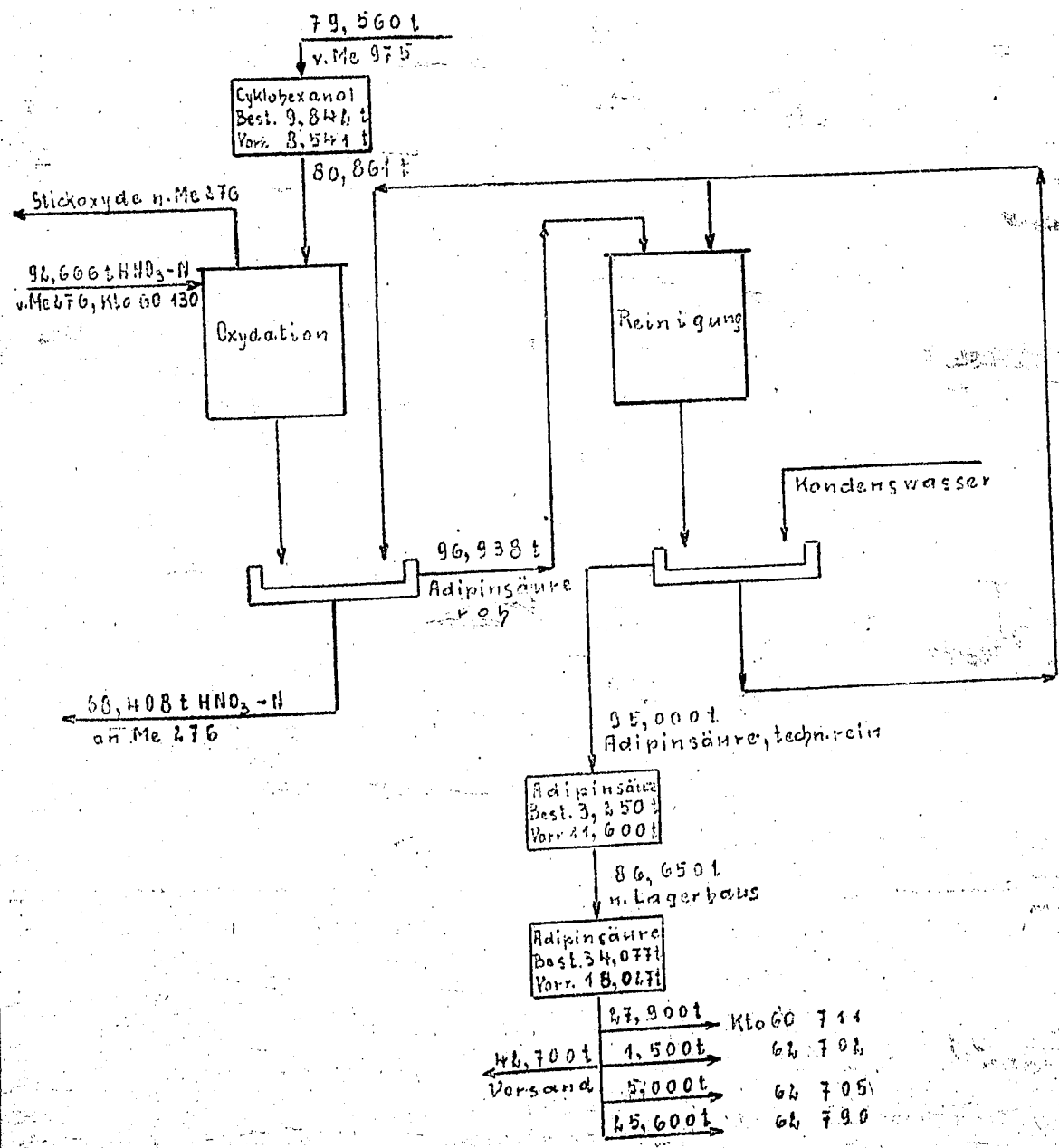
Flüssig	141,460 tN	von Me 371
Ammoniumsulfat	319,000 t Salzgeb.	307
	688,200 t	944
Ammon-Nitrit	131,000 tN	139
Cyklohexanon	664,540 t	975
Luft	616,143 t SO ₂	Wolfen
Strom-Gas	64,000 tN	Netz



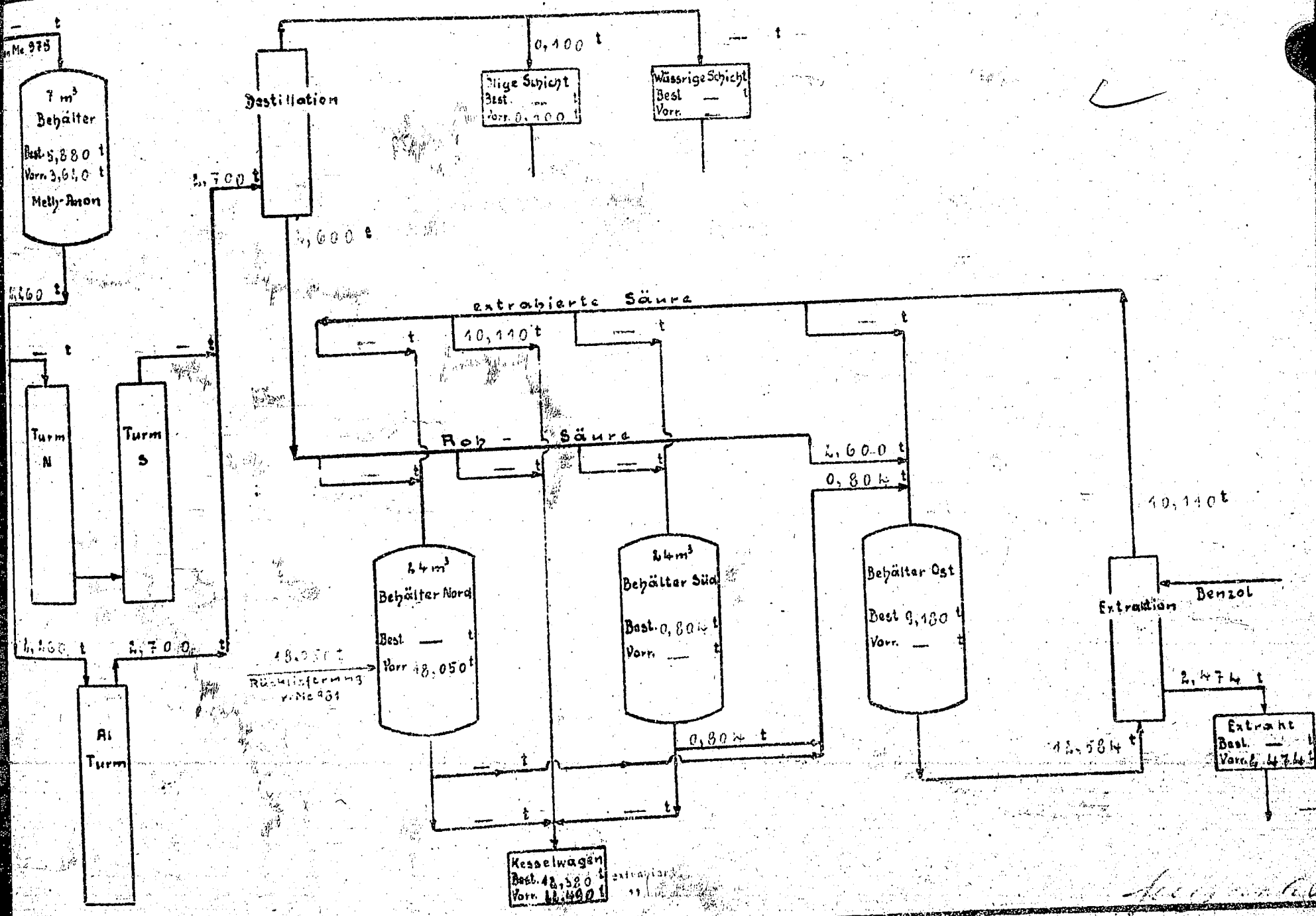
Betriebskontrolle
Berechnungsbüro

Me 205, Adipinsäure-N-Fabrikation
Kto 60 830

Januar 1944



Werkeldttingas	10	800 m ³	
Hochdruck - Dampf		60 t	
Niederdruck - Dampf		467 t	
Kondenswasser - Abgabe		—	
Kondenswasser - Verbr.		—	
Hochdruck - Wasser - Verbr.	107	440 t	
Trinkwasser - Verbr.		570 t	
Druckluft		—	
Fat - Stickstoff		—	
Kohlensäure		—	
Niederspannung	Kraft	60	410 kWh
		4	310 "
Niederspannung	Licht		
		53	765
KWh effektiv			



Handwritten signature or note at the bottom right of the diagram.

VI. Energie Betriebe: Wasserwerke.

Wasserwerk Daspig

744

	Wasser-Temp. °C.	Wassermenge		Förder-Höhe m W-S.
		1000 m ³	m ³ /h	
Hochdruckwasser-Abgabe nach Me		10 573,600	14210	72,5
Niederdruckwasser- " " " "	3,6	13 495,800	18140	50,6
Spülwasser zurück		²⁴⁰⁶⁷⁴⁰⁹ 664,000	890	
Wasserentnahme aus der Saale		24 733,400	33240	

Rohstoffe und Energien.

		Kesselbetrieb Da. Kto. 64002	
		pro Monat	pro t Hochdruckdampf-Erzg.
Hochdruckdampf-Erzeugung	1) t	18310	18310
Rohbraunkohle-Verbrauch	2) t	6721	0,367
Speisewasser-Verbrauch	t	18410	1,005
Kesselwirkungsgrad	%	78,23	
Hochdruckdampf-Verbr. für Antrieb	t	840	0,046
" " " für sonst. Zwecke	t	-	-
Niederdruckdampf-Abgabe	3) t	2180	0,119
" " " - Verbrauch	t	500	0,027
Strom-Verbrauch, Kraft	0,89 1000KWh	25,0	2,00136
" " " Licht	1000KWh	1,8	<u>Kwh eff.</u> 120,0
Niederdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	8,3	<u>65</u> 2,2 55,2
KWh eff	1000 KWh	55,2	0,0030

Filterbetrieb Da. Kto. 64001	
pro Monat	pro 1000 m ³ Hoch- u. Niederdr.-Wasser
	24069,4
1000	0,042
-	-
-	-
1000	0,042
964,1	0,040
1,9	<u>Kwh eff.</u> 142,8
-	858,0
-	1000,8
1000,8	0,0416

Niederdr.-Wasserwerk Da. Kto. 64003	
pro Monat	pro 1000 m ³ Niederdruck-Wasser
	113495,8
11890	0,881
-	-
860	0,064
990	0,073
590,4	0,044
4,7	<u>Kwh eff.</u> 1697,9
14,5	81,7 52,54
2141,4	2141,4
2141,4	0,159

1) Hochdruckdampf-Erzeugung	339 °C	14,8 at	744,8 WE / kg
2) Rohbraunkohle	52,93 % H ₂ O	2,294 WE / (kg H ₂)	7,66 % Anthe

3) Energie-Verbrauch für Antriebszwecke. 4) darin reduz. Hochdr. Dampf von 15 1/2 at **1580 t**
0,086

VI. Energie Betriebe: Wasser - Abrechnung.

Monat Januar 1944

Niederdruckwasser-Abrechnung.

Förderung	Temp. °C.	1000 m ³	m ³ /h	%
Niederdruckwasser von Daspig	3,6	13 495,800	18 140	49,4
Belüftetes Wasser v. Druckw.-Rgg.		11 864,700	15 940	43,4
" " v. Entphenolung		228,600	310	0,8
Rohwasser von Druckw.-Reinigg.		1677,000	2 260	6,2
Niederdruckwasser v. Druckluft-Zentr.		28,500	40	0,1
" " v. Phenol-Zerleg. Me 348		33,000	40	0,1
Summe		27324,600	36 730	100,0

Verbrauch	1000 m ³	m ³ /h	%
Hochdruckwasserwerk Me 6	5703,150	7 670	20,9
" " Me 247			
Betriebe	20.060,340	26 960	73,4
Verluste	1561,110	2 100	5,7
Summe	217324,600	36 730	100,0

außerdem: 10 573,600 von H.W.W. Daspig.
587,000 belüftetes H.W. von Druckw.-Rgg.

Hoch- u. Niederdruckwasser-Verteilung.

a) nach Betrieben

Verbrauch in	Hochdruckwasser		Niederdruckwasser	
	1000 m ³	%	1000 m ³	%
Gesamt Stickstoff-Betriebe	1 805,08	10,7	6 866,62	31,7
Mineralöl-Betriebe	5 979,91	35,5	8 347,89	38,6
Gesamt Organische Betr.	3 050,88	18,1	4 272,45	19,8
Energie-Betriebe	1 816,74	10,8	3 35,67	1,6
Versuchs-Lager-Betr. usw.	400,49	2,4	1 59,92	0,7
Technische Hilfsbetriebe	231,52	1,3	77,79	0,4
Verluste	3 579,13	21,2	1 561,11	7,2
Summe	16 863,75	100,0	21 621,45	100,0

b) nach Verwendungszwecken

Verbrauch für	Hochdruckwasser		Niederdruckwasser	
	1000 m ³	%	1000 m ³	%
CO ₂ -Auswaschg. unt. Druck	42,70	0,2	14 318,50	66,2
Kühlzwecke ausrchl. Rückkühler	12 355,17	73,3	5 375,36	24,9
Rückkühlwerke	63,00	0,4	2 02,20	0,9
Entsorgung i. Dap. Betr. 1)	601,25	3,6	1 62,20	0,8
Bau- u. Reinigg.-Zwecke	158,32	0,9	1,80	
Verchiedenes	6418	0,4	0,28	
Verluste	3 579,13	21,2	1 561,11	7,2
Summe	16 863,75	100,0	21 621,45	100,0

außerdem: 1000 m³ Phenolwasser von H.

VI. Energie Betriebe: Kondensat - Abrechnung.

Monat Januar 1944

	Abgabe	
	t	%
Ölfreies Kondensat		
Elektrische Zentralen ⁸³⁰⁰⁰ ₂₂₅₀	85090	35,6
Sulfat-Fabrikation-Kond. I	20380	8,5
Salpetersäure-Fabrikation	13800	5,8
Braunkohlen-Trocknung ²⁵⁸⁸⁰ ₃₁₀	25690	10,7
O ₂ -Fabrikation Me 247 einschl. Krypton	7550	3,2
H ₂ -Rückgas-Entschwefelung	17660	7,4
Organische Betriebe ⁹¹⁰⁰ ₁₃₄₀	24580	10,3
Gaskompressoren ⁴²⁵⁰ ₉₉₀	24590	10,3
Verschiedene Betriebe ²⁷⁵⁰⁰	19680	8,2
Summe	239020	100,0

	Verbrauch	
	t	%
Kesselspeisewasser-Reinigung	80160	33,5
Kontaktwasserstoff-Fabrikation	60940	25,5
Ammoniak-Fabrikation	4460	1,9
Winkler-Kraftgas-Fabrikation	29420	12,3
120at Dpf-Anlage Me 203/204/990	60640	25,4
Organische Betriebe	-	-
Verschiedene Betriebe	3400	1,4
Verluste		
Summe	239020	100,0

	t	%
Ölhaltiges Kondensat		
Gaskompressoren	127000	43,6
Linde-N ₂ -Fabrik. u. Kompressoren	18870	6,5
Hydrierung	82640	28,3
H ₂ -Reinigung	4650	1,6
Organische Betriebe (ölfrei)	54460	18,7
Verschiedene Betriebe	3880	1,3
Summe	291500	100,0

	t	%
Kesselspeisewasser-Reinigung	291500	100,0
Verluste		
Summe	291500	100,0

	t	%
Sulfathaltiges Kondensat		
Sulfat-Fabrikation-Kond. II	930	100,0
Summe	930	100,0

	t	%
Sulfat-Fabrikation	930	100,0
Verschiedene Betriebe		
Summe	930	100,0

VI. Energie Betriebe:
Kesselspeisewasser-Reinigung u. Wofatitbetrieb Monat: Januar 1944 V 106

Wasser-Abrechnung

	Kondensat		Zusatzwasser		Wofatitwasser		Summe	
	1000 t	%	1000 t	%	1000 t	%	1000 t	%
Hochdruckwasser								
Kühler-Abwasser Me 14								
" " Gaskompr.			140,500	42,8	507,000	46,6	647,500	36,2
" " Hydrierung			108,000	32,9	372,000	34,2	480,000	26,9
" " Me 6			58,000	17,6	200,000	18,4	258,000	14,4
Ohlfreies Kondensat	80,160	24,6					80,160	4,5
Ohlhaltiges "	291,500	78,4					291,500	16,3
Anwärmedampf			22,030	6,7	8,370	0,8	30,400	1,7
Summe	371,660	100,0	328,530	100,0	1087,370	100,0	1787,560	100,0
Verluste	3,720	1,0	19,210	5,8	56,770	5,2	79,700	4,4
Kesselspeisewasser-Abgabe	367,940	99,0	309,320	94,2	1030,600	94,8	1707,860	95,6

+ Abschlämmwasser von Me 204 = 15,800
 = 7723,660

Kesselspeisewasser-Verteilung

	1000 t	%
120 at - Dampfzentrale 64084	671,880	39,0
45 at - " " 083	161,850	9,4
Hochdruckdampf-Zentrale 082	674,730	39,1
Mattickkühler 64103	9,840	0,6
Abhitzeessel 45 at 009 1640 010 36830	53,230	3,1
" " 15 at x)	93,590	5,4
NH ₃ -Fabrik	11,570	0,7
x) 60076 50500 } 93,590 61830 37890 67029 6600 033 1000		
Sonstige Betriebe	46,970	2,7
	1723,660	100,0

Rohstoffe u. Energien

		Kondensat 367940		Zusatzwasser 309320		Wofatitwasser 703060		Summe	Bemerkungen
		pro Monat	pro 1000 t	pro Monat	pro 1000 t	pro Monat	pro 1000 t		
Natronlauge NaOH	t	4,100	0,0111	71,334	0,231	225,000	0,219	300,434	
Soda Na ₂ CO ₃	t	-	-	-	-	12,930	0,0125	12,930	
Schweflige Säure SO ₂	t	-	-	18,000	0,0582	70,000	0,0679	88,000	
Natriumbisulfat NaHSO ₃	t	13,000	0,0353	11,000	0,0350	40,000	0,0388	64,000	
Phosphor-Säure P ₂ O ₅	t	1,700	0,0046	1,700	0,0055	4,600	0,0045	8,000	
Natriumaluminat Na ₂ HALO ₃	t	-	-	-	-	-	-	8,080	
Aluminiumsulfat	t	8,080	0,0220	-	-	68,300	0,0663	68,300	
Steinsalz NaCl	t	-	-	-	-	2727,406	2,6464	2727,406	
Sole	t	-	-	-	-	-	-	-	
Alkalk %	t	-	-	-	-	146,000	0,142	146,000	
Magnohydrat	t	-	-	-	-	7,000	0,0068	7,000	Kto. 64061
Marmoralkohydrat	t	-	-	4720	15,26	1600	1,55		außerdem t ins Reinwasser
Hochdruckdampf-Verbr. 1408 t	t	-	-	2270	7,34	770	0,75		außerdem 6860 t ins Reinwasser
Gegendampf-Abgabe	t	-	-	19650	63,52	7570	7,34		Kto. 64056 Kto. 64055
Niederdruckdampf-Verbr.	t	-	-	37,3	0,120	176,0	0,177		674,0 228,5
Stromverbrauch - Kraft (139)	1000 kWh	350,2	0,952	0,1	-	0,0	-		33,2 156,6
" " - Licht	1000 kWh	0,3	-	90,0	-	390,0	-		277,4 237,5
Druckluft-Verbrauch	1000 m ³	150,0	-	-	-	18,0	-		
Hochdr.-Wasser-Verbr. (Mit. opdt)	1000 m ³	8,5	-	-	-	-	-		
" " " " " "	1000 m ³	-	-	274,4	0,877	237,3	0,230		
" " " " " "	1000 m ³	344,7	0,927	-	-	-	-		

V. Energie Betriebe: Natronlauge-Fabrikation.

Monat Januar 1944

Natronlauge-Abrechnung

	t NaOH	Bemerkungen
Natronlauge aus eigener Erzeugg.	237,900	
" " von auswärts	686,743	
Gesamt-Vorrat am Ersten des Monats	137,750	
Summe	1062,363	

Rohstoffe

	t CaO	t NaOH	t Na ₂ CO ₃	m ³
Entspannte Soda von auswärts	-	-	410,000	-
Entspannte Lauge	-	-	-	-
Ölzölle von auswärts 82,4 % CaO	240,000	-	-	-
Permutwasser	-	-	-	2,000
Warmwasser	-	-	-	-
Niederdruckwasser	-	-	-	-

Energie-Verbrauch

Kilo 61.000

			Bemerkg.
Niederdruckdampf-Verbrauch	t	270	
Strom-Verbrauch, Kraft	0,89 1000 kWh	6,0	
" " " Licht	1000 kWh	2,5	
Druckluft-Verbrauch	1000 m ³	580,0	
Hochdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	-	
Niederdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	-	
KWh eff.	1) 1000 kWh	53	

Energie-Verbr. f. Antriebszw. (nur Übersichtszahl!)

Natronlauge-Verteilung

Abgabe an	t NaOH
Meth. K'Gas-Fabrik	1,100
Wasserstoff-Reinigung	-
Hydrierung	75,145
Linde-Stickstoff-Betrieb	-
Sauerstoff-Fabrikation	14,688
Krypton-Fabrikation	1,631
Kondensat-Aufbereitung	4,100
Zusatzwasser-Aufbereitung	71,334
Wofatit-Betrieb	222,370
Lokomotiv "	6,710
Methanol-Fabrikation	-
Versuchs-Betriebe	0,120
Azetylen-Fabrik	-
Aethan-Verarbeitung	33,605
Verschiedene Betriebe	527,280
Gesamt-Vorrat am letzten d. Monats	104,180
Summe	1062,363

Analysen

	gr NaOH/l	gr Na ₂ CO ₃ /l
Natronlauge von auswärts	740	
Erzeugte Natronlauge	122	39
Lauge von auswärts (verdünnt)	91	
Entspannte Lauge	-	-

VI. Energie Betriebe: 120 at, -45 at, -16 at - Dampfzentr.

Monat Januar 194

Dampferzeugung.

Betrieb	Dampfart	Menge		Druck atü	Temper. °C.	Wärmeinhalt WE / Kg
		t pro Monat	t pro Stunde			
120 at - Dampfzentrale	120 at - Dampf	1) 702530	944	104,3	469,8	785,3
45 at - " "	45 at - "	2) 155790	209	42,5	432,0	783,4
16 at - " "	16 at - "	667850	898	14,7	338,0	744,2

Rohstoffe u. Energien.

		120 at - Dampfzentrale		45 at - Dampfzentrale		16 at - Dampfzentrale	
		pro Monat	pro t Dampf	pro Monat	pro t Dampf	pro Monat	pro t Dampf
Rohbraunkohle	t	277395	0,395	63123	0,405	287225	0,430
Grude umger. in	t RBK						
Speisewasser-Verbrauch	t	4) 858810	1,222	169840	1,090	692230	1,036
Kesselwirkungsgrad	%	81,73		77,20		74,22	
Hochdruckdampf-Verbrauch	t	150180	0,214	18480	0,119	23610	0,0354
Niederdruckdampf-Abgabe	t	91549	0,130	17930	0,115	22916	0,0343
" " - Verbrauch	t	90881	0,129	1420	0,009	9216	0,0138
Strom-Verbrauch, Kraft	1000 KWh	93940	0,0134	7205	0,0046	10240	0,0015
" " Licht	1000 KWh	234		39		42,2	
Druckluft-Verbrauch	1000 m ³	16245,6		558,0		127,0	
Hochdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	376,9		73,0		124,8	
Niederdruckwasser-Verbrauch	1000 m ³	-		15,0		138,8	
Kraftgas-Verbr. als Heizgas (1000 WE)	1000 m ³	10266	0,0146	-		-	
KWh eff	3) 1000 KWh	21092	0,0300	1573	0,0101	2101	0,003

Kohleanalysen.

		120 at - Dampfzentrale	45 at - Dampfzentrale	16 at - Dampfzentrale
Unterer Heizwert d. R.B.K.	WE / Kg	4984	2242	2090
Wassergehalt d. "	% H ₂ O	50,27	53,32	51,71
Aschegehalt d. "	%	12,30	7,63	11,47

1) außerdem 15 at - Dap - Erzeugg. Mattschichtler 9840 t

2) " 17 at Brüdendampf 11350 t

2) darin für Rußbläser 1300 t

4) " Brüdendampf 21250 t

3) Energie-Verbr. f. Antriebszw. (Übersichtszahl)

VI. Energie Betriebe: 120at-, 45at- und 16at- Dampf-Abrechnung.

Monat: Januar 194

120at-Dampf-Abrechnung.

	Erzeugung		Druck atü	Temp. °C.	Wärme- inhalt Kcal/kg
	t	%			
120 at-Dampfzentrale	702530	100,0	104,3	469,8	785,3
Summe	702530	100,0	104,3	469,8	785,3

	Verbrauch	
	t	%
Vorschaltturbinen d. elektr. Zentr.	590560	84,1
Mattickkühler u. Askania-Regler	78180	11,1
Entspannt in's 45at-Netz	52030	7,4
Verschiedene Bauten	1760	0,2
Summe	702530	100,0

45at-Dampf-Abrechnung.

	Erzeugung		Druck atü	Temp. °C.	Wärme- inhalt Kcal/kg
	t	%			
45 at-Dampfzentrale	154430	75,0	42,5	432	783,4
Winkler-O-Wassergas-/Kraftg.-Fabr.	51560	25,0	46,3	373	749,0
Summe	205990	100,0			

	Verbrauch	
	t	%
Vorschaltturbinen d. Elektr. Zentr.	205400	99,7
Entspannung ins Hochdruckdampf-Netz ²⁾	590	0,3
Verschiedene Bauten	-	-
Summe	205990	100,0

16at-Dampf-Abrechnung.

	Erzeugung		Druck atü	Temp. °C.	Wärme- inhalt Kcal/kg
	t	%			
16at-Dampfzentrale	667850	40,2	147	338	744,4
Elektr. Zentr. Gegendr. a-120at Vorschalt-Turb.	582670	35,0	15,2	263,3	704,5
" " " a-45at "	152661	9,2	14,9	308,3	728,5
Mattickkühler + Askania-Regler	78180	4,7			
120at-Dampfzentr. dir. entsp. Hochdrdpf.	32030	1,9			
45at- " " " " "	590	-			
17at Brühdampf d. 120 at D.Z.	11350	0,7			
Summe	1525331	94,7			
Abhitzeessel:					
Winkler-Fabr. Gegendr. Vorschalt-Turb.	57159	3,1	14,9	308,3	728,5
Winkler-Fabrikation	7320	0,4			
Gaskompr.-Kraftg.-Masch. Stl.	20420	1,2			
" " " Hy-Pr.	19950	1,2			
" " " Meth. Isob.	6980	0,4			
Salpetersäure-Fabr. (NH ₄ -Verfahren)	14330	0,9			
Schwefelsäure-Fabrik.	1430	0,1			
Clausofen-Betrieb	5990	0,4			
Erzgg. der Mattickkühler	9840	0,6			
Winkl. Fabr. direkt entsp.	-				
Abhitzeessel-Summe	137449	8,3			
Gesamt-Summe	1662750	100,0			

	Verbrauch	
	t	%
a) Kondensations-Maschinen		
Elektrische Zentrale	94466	5,8
Hochdruckwasserwerk ¹⁴⁰⁰¹	1810	0,1
Druckluft-Zentrale Me 6	-	-
Linde-N ₂ -Kompr. ^{60 018}	4330	0,3
O ₂ -Fabrikation ⁰⁰⁵	26070	1,6
Kontaktgaskompr. gesamt ⁰¹⁵	203275	12,5
Wasserstoff-Reinigg. gesamt ²⁰¹¹⁰⁴	18292	1,1
Ammoniak-Fabrik. ¹¹²	18596	1,2
Salpeter-Betriebe ¹³⁰	18240	1,1
Übrige Betriebe ⁸¹¹	6117	0,4
Hydrierung ^{13.671 SV. 11 Pr ca.}	63700	3,9
Methanol-Fabrik. ^{11P 40%}	7320	0,4
Roh-Trobutyl-Fabr. ^{11P 50%}	7580	0,5
Summe	469796	29,0

	Verbrauch	
	t	%
887,260 : 0,97 = 911,608		
a) Kondens.-Masch. Summe	469796	29,0
b) Gegendruck-Maschinen	707000	5,5
Elektr. Zentr. Hauptmasch.	333808	2,6
" " Hilfsmasch. f. Kond. Turb.	2105	0,0
Dampf-Zentr. u. Speisev.-Rgg.	127820	1,0
Druckluft-Zentrale Me 105, 335	37010	0,3
Wassergas-Fabr. Me 1 u. 240 gesamt	66194	0,5
Winkl.-O-Wasserg. u. Kraftg.-Fabr. u. Verflg.	49677	0,4
Gas-Entschweflung, gesamt	42770	0,3
K-Wasserstoff-Fabrik.	49430	0,4
Kontaktgas-Kompressor (Meroh)	9648	0,1
Druckwasser-Reinigg. gesamt	73400	0,6
Wasserstoff - " "	1578	0,0
Hydrierung 69.457 ca.	69300	0,5
Übrige Betriebe ⁸¹¹	44320	0,3
c) Heizdampf ^{50.150}	170000	1,3
d) Entspanng. i. Niederdrdpf.-Netz	16930	0,1
e) Rußbläser	58130	0,4
Gesamt-Summe	1662750	100,0
Verluste in t	40894	2,5
Verluste in %	2,46	

nach Zwischenüberhitzer... 7.594 Kcal/kg

2) davon direkt entspannt: Konto 60009

60010

VI. Energie Betriebe : Niederdruckdampf - Abrechnung.

Niederdruckdampf-Druck bei den Verbrauchern ca. $1,9 \text{ atü}$
 167°C

Monat Januar 1944

	Abgabe		
	Druck atü	t	%
Gegendruck - Maschinen			
Dampfzentralen		132.395	14,6
Elektr. Zentr. Hauptmasch.	2,2	330.436	36,4
" " Hilfsmasch. f. Kond.-Turb.	2,2	2.085	0,2
Druckluft - Zentrale Me 105, 335		35.158	3,9
Winkler - Kraftgas - Fabrikation		28.005	3,1
" - O-Wasserg. - "		12.111	1,3
Wassergas - Fabrikation Ma 1 u. 240		64.110	7,1
Gas Entschweflung, gesamt	<small>60.100 200 400</small>	<small>26.759 14.727</small>	4,6
K' Wasserstoff - Fabrik	<small>101 102 103 104</small>	<small>17.205 15.549 13.493</small>	5,3
Kontakt - Gaskompressoren		9.359	1,0
Druckwasser - Reinigung, gesamt	<small>110 103 103</small>	<small>43.955 23.913 23.913</small>	7,8
Wasserstoff - " " "	<small>111 104</small>	<small>1473</small>	0,2
Hydrierungsbetriebe HT 14/13	<small>67.502 11.000</small>	79.502	8,8
Sulfat u. Salpeter - Fabrikation	<small>102 103 104</small>	<small>3.700 3.44 3.44</small>	0,5
Übrige Betriebe		24.176	2,6
Summe:		884.260	97,8
Hochdruckdampf-Netz (Zusatzdampf)		16.930	1,9
Abhitze Wi - Kraftgas - Fabrikation		305	-
" Salpetersäure - "		6.258	0,7
Gesamt-Summe:		907.753	100,0

	Verbrauch			
	Als Betriebsdampf einschl. Produkt- Heizung t	Als Heizdampf f. Raumheizung t	Summe t	%
N-primär Fabrikation	116.136	11.892	128.028	14,1
Salz - Betriebe	48.549	1.964	50.513	5,6
Übrige Stickstoff - Betriebe	4.485	350	4.835	0,5
Hy-Reingas - Synthese, Hy-Anteil	152.066	14.665	166.731	18,4
Hydrierungs - Betriebe	116.663	12.680	129.343	14,3
Übrige Treibstoff - Produktion	26.189	-	26.189	2,9
Schmieröl - Betriebe	9.260	-	9.260	1,0
Meth.-Isobutylöl - Gas - Synthese	68.719	8.499	77.218	8,5
Methanol - Produkte	10.220	-	10.220	1,1
Lösungsmittel - "	6.114	360	6.474	0,7
Färberei - Hilfs - "	8.650	10	8.660	0,9
Kunststoff - Vorprodukte	15.627	420	16.047	1,7
Kontakt - Betriebe	5.032	-	5.032	0,5
Übrige Organica	2.015	-	2.015	0,2
Anorganische - Betriebe	7.500	110	7.610	0,8
Buna - Anteil	9.898	951	10.849	1,2
Energie - Betriebe	136.558	22.571	159.129	17,5
Versuchs - Lager - Versand - Betriebe	14.578	22.423	36.941	4,1
Technische Hilfsbetriebe	6.258	49.887	56.145	6,2
Gesamt-Summe	758.824	126.462	885.286	97,6
Verluste in t.			22.467	2,5
" " %			2,5	

VI. Energie Betriebe: Kolonie- u. Werkstattengas - Abrechnung.

Monat

Januar

1944

(Rückgas - Anlieferung u. Verteilung.)

Anlieferung

Koloniegas		Werkstattengas	
	1000 m ³		1000 m ³
Stl - Reingas	90	Stl - Mischgas	-
NH ₃ - Rückgas	120	NH ₃ - Rückgas	1560
		NH ₃ - Entspannungsgas	230
		Rückgas Me 13	00
		Methanol - Rückgas	540
		Isobutylöl - "	540
		Isobutyl - " (Ölwäsche)	430
Summe:	1000 m ³ 210	Summe:	1000 m ³ 3330

Heizwerte:

	WE		WE
Stl - Reingas	1810	Stl - Mischgas	-
Rückgas Me 13	4400	NH ₃ - Rückgas	2600
Methanol - Rückgas	3680	NH ₃ - Entspannungsgas	3100
Isobutylöl	3420	Isobutyl - Rückg. (Ölwäsche)	3220

Verteilung

Betriebe	1000 m ³	%	Werkst. Gas	%
N-primär - Fabrikation	-		17,5	0,5
Sulfat - Betriebe	8,2	3,9	-	
Salpeter - "	-		4,5	0,1
Hy-Reingas Synthese. Hy-Ant.	0,6	0,3	19,2	0,6
Hydrierungs - Betriebe	12,0	5,7	62,5	1,9
Übrige Treibstoff - Prod.	-		4,0	0,1
Schmieröl - Betriebe	-		17,0	0,5
Meth. Isob. - Gassynthese	-		28,0	0,8
Kunststoffvorprodukte	-		10,8	0,3
Kontakt - Betriebe	-		642,0	19,3
Übrige Organica	-		8,5	0,2
Energie - Betriebe	5,5	2,6	0,5	0,0
Versuchs - Lager usw. Betr.	160,7	76,5	97,9	2,9
Techn. Hilfsbetriebe	23,0	11,0	2417,6	72,5
Summe:	1000 m ³ 210,0	100,0	3330,0	100,0

VII. Versuchs-Lager-Versand-u. Allgemeine Betriebe, Werks- u. Zentralverwaltung.

Monat Januar 1944

	Kto	120 at Dpf. Verbr. t	45 at Dpf. Verbr. t	15 at Dpf. Verbr. t	3 at Dampf Abg. t	Verbr. t	Strom- Verbr. 1000 kWh	Druckluft- Verbr. 1000 m ³	Hochdr.-Wass.- Verbr. 1000 m ³	Niedr.-Wass.- Verbr. 1000 m ³	Kraftgas Verbr. 1000 m ³ & 1000 kWh	Werkstg. Verbr. 1000 m ³
Analytisches Laboratorium	62 001					377	70,00	0,50				3,8
Raugaslaboratorium	002											
Gasreinigungsbetriebslaboratorium	006					87	19,68		0,81			19,0
Braunkohlenvergasungs "	007					439	13,00		2,23			11,0
Ölfabrikations - "	011					172	9,47	10,00	5,00			
Destillations - "	012					100	0,80					
Hy-Niederdruck - "	013			100		372	19,0		0,97			2,0
Methanol - "	017					72	3,74		1,00			
Tsebutyl - "	018					20						
Lack - "	019					450	10,95		0,19			
Organische Laboratorien	025											
Mepasin - "	026											
Physikalische Laboratoriumsarbeiten	034											
Jungwerker Laboratorium	040											
Wissenschaftliche Laboratoriumsarbeiten	400					313	18,18	15,60	6,60			10,1
Technikumversuche Hochdruck	700			62		944	2,330		34,59			6,0
" " Niederdruck	701			62		375	2,509					6,0
Olefin - "	702			945		550		12,80	39,32			4,7
Oxo - "	703	200				1			0,95	6,80		
KWSy - "	704						20,00					
Synol - "	705			60		10						
Synolgasentschweflungsversuche	706							21,20				
Austauschversuche D 20	707											
	709	180				30	15,64		0,10			
Alkacidversuche	710											
Vergasungsversuche	711						1,64		29,50			6,0
Hochofen-Wassergas-Versuche	715			1		250	18,96	207,00	0,55	29,76		4,0
Hy-Kontaktkleinversuche Me 24,225,333	719			286		694	62,58					
Spaltkontaktversuche	720					50	17,82					
Kontakt - "	721											
Hy-Hochdr. - "	724					1025	22,31					
" - Klein - "	725			797								
	730					134	2,71		0,46			
Hy-Nebenproduktversuche	731								0,46			
Kretonversuche	736											
Destillationsdruck - "	738											
Schwerölversuche	743											
Hy-Zwischenproduktversuche Niederdr.	744											
Fließkohleversuche	749											
Propanentparaffinierungsversuche	750											
Destillationsversuche - Hy-Niederdr.	754											
Hy-Phenolversuche	758											
L-Benzinversuche												
Summe:		380		2343		6499	308,59	268,40	128,96	37,74		

