

# STRATEGIC BOMBING SURVEY

## ROFILM UNIT

NO. \_\_\_\_\_

ARM OR MINISTRY: \_\_\_\_\_

III

COMMANDER: \_\_\_\_\_

APRIL, 1945

OPERATOR: GOULD & REYNOLDS

COPY: Excerpts from C105 DOC 42

(H TRANSLATION) Equipment + Capacities

her tropack plants in Westeros

Oct. 1939

YES: \_\_\_\_\_  
14

REMARKS: CONFIDENTIAL

**Essener Steinkohle**

Sept. Okt. Nov. Dez. Jan. Febr. März Apr. Mai Juni

I.) Allgemeine Angaben			3.201								
neto Feinsirpe			3.750	3.700	4.200	4.350	4.400	4.400	4.400	4.400	4.400
max. Messzahl 140 - 300°	40%		1.500	1.480	1.680	1.740	1.750	1.750	1.750	1.750	1.750
Brenz - 140°	48%		1.800	1.780	2.000	2.100	2.150	2.150	2.150	2.150	2.150
max. Gatsch	7%		260	260	290	300	300	300	300	300	300

II.) Voraussichtliche ständige Produkte bei max. Messzahl und Gatschvorgang

a.) Benzol												
1.) Siedepunkt			165	160	165	165	165	165	165	165	165	
2.) neto			3.960	3.300	3.300	3.600	3.650	3.650	3.650	3.650	3.650	
3.) d. 20°			61/62	60/61	61/62	61/62	61/62	61/62	61/62	61/62	61/62	
4.) d. 30°			0,687	0,68	0,68	0,68	0,68	0,68	0,68	0,68	0,68	
5.) D-Druck			0,65-0,7	0,78	0,78	0,78	0,78	0,78	0,78	0,65	0,65	
6.) Blausäure			< 22	< 22-24	< 27	< 27	< 27	< 27	< 27	< 27	< 27	
b.) Dieselöl												
1.) Siedegrenzen			254-340									
2.) neto	September		877									
3.) Gatsch nach Ostwald			95									
4.) d			0,76									
5.) Stockpunkt			+ 6									
6.) Flammpunkt			> 35									
7.) Viskosität			1,08									
8.) Anteile bis 200° C.			33%									
c.) Gatsch												
1.) neto 325°			/									
2.) davon brauchbar für Oxidation			/									
d.) Treibgas												
1.) neto			390	600	680	700	700	700	700	700	700	
2.) C <sub>2</sub> Gewichts-%			60%									
e.) Sonstige Prod. wie Schmieröl u. s. w.												
			/									

III.) Angaben für die einzelnen Monate wechhalb die unter I. angegebenen Mengen noch nicht erreicht werden

*u. Gatsch*  
 Dieselöl kann nicht abgeliefert werden, da die Destillation (Reinigung) still ist nicht geliefert werden ist. Wegen der Hermitstellung des Messes ist eine Lieferung nicht erfolgt. Beständig angegeben liegen ebenfalls keine Termine für das Dieselöl

Angaben von: Dr. H. H. H.

20.10.39

Mittelstand	Aug.	Sept.	Ok.	Nov.	Dez.	Jan.	Febr.	März	Apr.	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.
<b>I.) Allgemeine Angaben</b>														
Moto Primärprodukt	2.750	2.750	2.750	2.750	2.750	2.750	2.750	2.750	2.750	2.750	2.750	2.750	2.750	2.750
max. Dieseldl 140 - 300°	40%													
Benzin - 140° C. - 120° C.	22%													
max. Gatsch 325° C.	20%													
<b>II.) Voraussichtliche mögliche Produkte bei max. Dieseldl und Gatscherzeugung</b>														
a.) Benzin														
1.) Siedepunkt	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160
2.) Moto	1.870	2.000 <sup>1.)</sup>	995	995	995	995	995	995	995	995	995	995	995	995
3.) G.Z.	58 - 60	58	55-56	55-56	55-56	55-56	55-56	55-56	55-56	55-56	55-56	55-56	55-56	55-56
4.) d	0,689	0,685	0,670	0,670	0,670	0,670	0,670	0,670	0,670	0,670	0,670	0,670	0,670	0,670
5.) Druck	0,65 - 0,7	0,78	0,78	0,78	0,78	0,78	0,78	0,78	0,78	0,78	0,78	0,78	0,78	0,78
6.) Viskosität	< 22	< 22	< 25-28	< 25-28	< 25-28	< 25-28	< 25-28	< 25-28	< 25-28	< 25-28	< 25-28	< 25-28	< 25-28	< 25-28
b.) Dieseldl														
1.) Siedepunkt	150-250	150-250	150-250	150-250	150-250	150-250	150-250	150-250	150-250	150-250	150-250	150-250	150-250	150-250
2.) Moto	600 <sup>1.)</sup>	900	1.300	1.300	1.300	1.300	1.300	1.300	1.300	1.300	1.300	1.300	1.300	1.300
3.) Gatsch oder Viskosität	75-80	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70
4.) d	0,74	0,74	0,74	0,74	0,74	0,74	0,74	0,74	0,74	0,74	0,74	0,74	0,74	0,74
5.) Stockpunkt	- 30	-25,5	- 25,5	- 25,5	- 25,5	- 25,5	- 25,5	- 25,5	- 25,5	- 25,5	- 25,5	- 25,5	- 25,5	- 25,5
6.) Flammpunkt	/	> 21°	> 21°	> 21°	> 21°	> 21°	> 21°	> 21°	> 21°	> 21°	> 21°	> 21°	> 21°	> 21°
7.) Viskosität	1,05 <sup>2.)</sup>	1,04 <sup>2.)</sup>	1,04 <sup>2.)</sup>	1,04 <sup>2.)</sup>	1,04 <sup>2.)</sup>	1,04 <sup>2.)</sup>	1,04 <sup>2.)</sup>	1,04 <sup>2.)</sup>	1,04 <sup>2.)</sup>	1,04 <sup>2.)</sup>	1,04 <sup>2.)</sup>	1,04 <sup>2.)</sup>	1,04 <sup>2.)</sup>	1,04 <sup>2.)</sup>
8.) Anteile bis 200° C.	40-50%	55-60%	55-60%	55-60%	55-60%	55-60%	55-60%	55-60%	55-60%	55-60%	55-60%	55-60%	55-60%	55-60%
c.) Gatsch														
1.) Moto 325°	225	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450
2.) Gatsch	160	380	380	380	380	380	380	380	380	380	380	380	380	380
3.) Gatsch	550	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400
4.) Gatsch	60 - 85%	60-85%	75%	75%	75%	75%	75%	75%	75%	75%	75%	75%	75%	75%
e.) Sonstige Prod. wie Schmier- öl, etc.	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
<b>III.) Angaben für die einzelnen Monate</b>														
wegen der unter I angegebenen Mengen noch nicht erreicht werden														
<b>Angabe von:</b>														

1.) Siedl  
aus Beständen.  
2.) Veränd. bei Maxtemperatur destilliert. Die eigene Destillationsanlage geht verunreinigt  
am 1. 11. 1979 in Betrieb.  
3.) Die Produktion der Primärprodukte ist mit 2.750 t angesetzt. Die alte Nebenanlage von 3.000 t  
Produktionsleistung ist vorläufig für den Betrieb zu hoch.  
Diese Zahlen sind als zuerst mit höchster Genauigkeit angegeben.





	10. Juli	1. Sept.	OKT.	NOV.	DEZ.	Jan.	Febr.	März	Apr.	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.
<b>Chemische Eigenschaften</b>														
<b>I.) Allgemeine Angaben</b>														
nato Primärprodukt	4.060	4.300	4.700	4.700	4.700	5.300	5.300	5.300	5.300	5.300	5.300	5.300	5.300	5.300
max. Dieselmil 140 - 300°	47%	1.930	2.000	2.000	2.000	2.350	2.350	2.350	2.350	2.350	2.350	2.350	2.350	2.350
Benzin ~ 140° C.	67%	1.900	2.110	2.220	2.300	2.400	2.400	2.400	2.400	2.400	2.400	2.400	2.400	2.400
Max. Gatsch $140^{\circ}$ 310° ~ 6.5%	200 g	310	330	330	330	360	360	360	360	360	360	360	360	360
<b>II.) Voraussichtliche mögliche Produkte bei max. Dieselmil und Gatscherzeugung</b>														
a.) Benzin														
1.) Siedepunkt - 160	55%	- 160°	- 160	- 160	- 160	- 160	- 160	- 160	- 160	- 160	- 160	- 160	- 160	- 160
2.) nato	2.630	2.500	2.700	2.700	2.700	2.900	2.900	2.900	2.900	2.900	2.900	2.900	2.900	2.900
3.) O.Z.	48-50 für max. 100	52	52	52	52	60	60	60	60	60	60	60	60	60
4.) d	0.805	0.865	0.865	0.865	0.865	0.865	0.865	0.865	0.865	0.865	0.865	0.865	0.865	0.865
5. Druck	0.85	0.8-0.85	0.78	0.78	0.78	0.78	0.78	0.78	0.78	0.78	0.78	0.78	0.78	0.78
6.) Lichtstärke	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?	?
<b>b.) Meanist (Nichtmetall)</b>														
1.) Siedepunkt	200-310	160-200/60-200												
2.) nato	700	1.330	1.300	1.300	1.300	1.340	1.340	1.340	1.340	1.340	1.340	1.340	1.340	1.340
3.) Gatsch oder Gatschzahl	> 100	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90
4.) d	0.77	0.735	0.735	0.735	0.735	0.735	0.735	0.735	0.735	0.735	0.735	0.735	0.735	0.735
5.) Stockpunkt	ca - 20	-30	-30	-30	-30	-30	-30	-30	-30	-30	-30	-30	-30	-30
6.) Flammpunkt	+ 55°	+ 40	+ 40	+ 40	+ 40	+ 40	+ 40	+ 40	+ 40	+ 40	+ 40	+ 40	+ 40	+ 40
7.) Viskosität	/	in münche												
8.) Anteile bis 200° C.	48	48	48	48	48	48	48	48	48	48	48	48	48	48
<b>v.) Gatsch</b>														
1.) nato 325°	200 kg	310	340	340	340	360	360	360	360	360	360	360	360	360
2.) davon brauchbar für Oxidation														
<b>d.) Treibgas</b>														
1.) nato	687	600	600	600	600	650	650	650	650	650	650	650	650	650
2.) C <sub>4</sub> Gewichte-%	61	63	63	63	63	50	50	50	50	50	50	50	50	50
<b>e.) Günstige Prod. wie Schmieröl u.s.w.</b>	368	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
<b>III.) Angaben für die einzelnen Monate weshalb die unter I angegebener Mengen noch nicht erreicht werden</b>														
1.) von dem 1.200 kg zum 30. Sept. 1930														
2.) von dem 1.200 kg zum 30. Sept. 1930														
<b>Angabe: Nr. Ordine</b>														
<b>17.10.39</b>														

2.) von dem 1.200 kg zum 30. Sept. 1930  
 1.500 kg Benzolverbrauch

Die Steigerung der Gatschzahl ist nicht möglich, da vorübergehende Anhebung der Gatschzahl nicht durch Lagerbestände zu decken ist. Die Gatschzahl ist im Moment nicht zu erhöhen. Der Stickstoff in Benzolverbrauch ist nicht möglich.



	Aug. Sept.	Oktober	Nov.	Dez.	Jan.	Febr.	März	Apr.	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.
<b>I.) Allgemeine Angaben</b>													
moto Primärprodukt	4.000	4.500	5.000	5.000	5.700	5.700	5.700	5.700	5.700	5.700	5.700	5.700	5.700
max. Dieselöl 140 - 170° 200°	/	1.150	1.400	1.400	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850
Benzin - 140° C.	/	1.900	2.100	2.100	2.300	2.300	2.300	2.300	2.300	2.300	2.300	2.300	2.300
andere Gatsch 325°	/												
<b>II.) Voraussichtliche mögliche Produkte bei max. Dieselöl und Gatscherzeugung</b>													
a.) Benzin													
1.) Siedepunkt	200	- 140	- 145	- 145	- 145	- 145	- 145	- 145	- 145	- 145	- 145	- 145	- 145
2.) moto	2.800	1.900	2.100	2.100	2.300	2.300	2.300	2.300	2.300	2.300	2.300	2.300	2.300
3.) C-Z.	62	62	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58
4.) d	0,875	0,875	0,88	0,88	0,88	0,88	0,88	0,88	0,88	0,88	0,88	0,88	0,88
5.) Druck	0,60	0,70	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
6.) Flüchtigkeit	27	27	27	27	27	27	27	27	27	27	27	27	27
b.) Dieselöl													
1.) Siedegrenzen	/	140-270	145-280	145-280	145-280	145-280	145-280	145-280	145-280	145-280	145-280	145-280	145-280
2.) moto	/	1.150	1.400	1.400	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850	1.850
3.) Gaten oder Getramahl	/	80-85	80-85	80-85	80-85	80-85	80-85	80-85	80-85	80-85	80-85	80-85	80-85
4.) d	/	0,74	0,74	0,74	0,74	0,74	0,74	0,74	0,74	0,74	0,74	0,74	0,74
5.) Stockpunkt	/	- 25	- 25	- 25	- 25	- 25	- 25	- 25	- 25	- 25	- 25	- 25	- 25
6.) Flammpunkt	/	42	42	42	42	42	42	42	42	42	42	42	42
7.) Viskosität	/	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2
8.) Anteile bis 200° C.	/	40-50%	40-50%	40-50%	40-50%	40-50%	40-50%	40-50%	40-50%	40-50%	40-50%	40-50%	40-50%
c.) Gatsch													
1.) moto 325°	/												
2.) Gatsch brauchbar für Oxidation	/												
3.) Treibgas	402	570-600	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
1.) Gatsch	60-70	60-70	60-70	60-70	60-70	60-70	60-70	60-70	60-70	60-70	60-70	60-70	60-70
2.) C <sub>1</sub> Gewichte-%	Schwefel	Schwefel	Schwefel	Schwefel	Schwefel	Schwefel	Schwefel	Schwefel	Schwefel	Schwefel	Schwefel	Schwefel	Schwefel
e.) Sonstige Prod. wie Schmieröl													
<p>III.) Angaben für die einzelnen Monate</p> <p>Verhält. die unter I. angegebenen Mengen noch nicht erreicht werden</p> <p>Transportkosten sind nicht in die Berechnung einbezogen. In der Tabelle sind die Transportkosten angegeben.</p> <p>Angaben von: Dr. Ing. Hans-Joachim ...</p>													
17.10.59													

**Geotechnische Versuche**

Aug. Sept. Okt. Nov. Dez. Jan. Febr. März Apr. Mai Juni Juli Aug. Sept.

1.1) Allgemeine Angaben

1.1.1) Probe-Prüfungsnummer **1986**

1.1.2) Siedepunkt **140 - 200°**

1.1.3) Viskosität bei max. Diesellohl **1400**

1.1.4) Viskosität bei 20°C **135**

1.2) Voraussetzungen mögliche Produkte bei max. Diesellohl und Getriebeherzeugung

1.2.1) Viskosität bei max. Diesellohl

1.2.2) Viskosität bei 20°C

1.2.3) Viskosität bei 100°C

1.2.4) Viskosität bei 150°C

1.2.5) Viskosität bei 200°C

1.3) Diesellohl

1.3.1) Siedegrenzen

1.3.2) Viskosität bei max. Diesellohl

1.3.3) Viskosität bei 20°C

1.3.4) Viskosität bei 100°C

1.3.5) Viskosität bei 150°C

1.3.6) Viskosität bei 200°C

1.4) Getriebe

1.4.1) Viskosität bei max. Diesellohl

1.4.2) Viskosität bei 20°C

1.4.3) Viskosität bei 100°C

1.4.4) Viskosität bei 150°C

1.4.5) Viskosität bei 200°C

1.5) Angaben für die einzelnen Konkrete wehrüb die unter I angegeben Mengen noch nicht erreicht werden

1.5.1) Angaben für die einzelnen Konkrete wehrüb die unter I angegeben Mengen noch nicht erreicht werden

1.5.2) Angaben für die einzelnen Konkrete wehrüb die unter I angegeben Mengen noch nicht erreicht werden

Name der Anlage : **Gesellschaft Holzgaswerke**  
 Verfahren **Druck - Drucklos** : **Drucklos**

**1.) Kapazität der Gas erzeugung H<sub>2</sub> etc**

a.) Sy Gas Nehm = **60.000 m<sup>3</sup> ab 1.1.40 = 72.000**  
 b.) Idealgas (100% CO + H<sub>2</sub>)nehm = **30.000 m<sup>3</sup>/h 60.000**

CO<sub>2</sub> Cn Hn O<sub>2</sub> CO H<sub>2</sub> CH<sub>4</sub> H<sub>2</sub>

Sy - Gas

**7,5 - 0,1 23,0 36,0 1,0 7,5**

**2.) Rohstoffbasis Koks Kokereigas etc.**

Gas erzeuger Zahl ( **o.d.** Drehrostgene- **8 Drehrost & 6000 m<sup>3</sup>/h**  
 rator : **10** "fertig 1.1.40  
 Gasspaltanlagen **eine**

**3.) Bei Mitteldrucksynthese**

Zahl der Kompressoren = **/**  
 Leistung = **/**

**17.000 m<sup>3</sup>/h Spaltgas**

**4.) Synthese Zahl der Öfen**

Drucklos = **96**  
 Druck = **unterschiedl.**  
 Schaltung der Öfen  
 (1 oder 2 stufig) = **=**

Zahl der Kondensationen = **3 Stufe I. Stufe 1 Turm  
 II. " 2 Turme**

Wird Benzin nach I. Stufe  
 herausgenommen = **nein**

**5.) Kondensation .. A.-Kohle**

Wie niedrig kann Siedende von  
 A-K-Benzin gesunken werden = **- 160°C**

Ist Dampfe-Kolonne vorhanden = **nein**



6.) Destillationsverhältnisse

Zahl der Destillationskolonnen = 1  
Leistung der Kolonnen = 50 t  
Siedepunkt über  
320°C kann abgezogen werden **dem verbleibenden Rohöl**

Vierel Fraktionen können außer  
dem Gutsch abgetrennt werden

Fraktion 1.) Siedebereich - 100°C  
" 2.) " 100 - 200°C  
" 3.) " 200 - 250°C  
" 250 - 300°C

7.) Crackanlage Zahl = 1

Verfahren = Catalyt.  
Kapazität jeder Anlage = 65 t  
Möglichkeit der Fraktionierung  
der Produkte der Crackanlage = keine

8.) Polymerisation Verfahren

Kapazität = /

QUALITÄT des Polybensins /

9.) Stabilisation

Kapazität = /

10.) Treibgasabfüllungsanlage

Kapazität = 40 t/Tag  
Flaschen = Treibgasverdrängung  
Kesselwagen = / **200 t**

11.) Mischanlage

1.) Benzolmischanlage 200 t  
2.) Gasmischanlage 50 t  
3.) Steinlage 200 t

Name der Anlage : Chemische Werke  
 Essener Steinkohle  
 Verfahren Druck - Drucklos : Drucklos

1.) Kapazität der Gaserzeugung H

a.) Sy-Gas Norm = 67.000 m<sup>3</sup>/h  
 b.) Idealgas (100% CO + H<sub>2</sub>) norm =  
 86% 57.500 m<sup>3</sup>/h

CO<sub>2</sub> Cn Hm O<sub>2</sub> CO H<sub>2</sub> CH<sub>4</sub> N<sub>2</sub>

Sy - Gas  
 4,0 - 0,1 28,7 57,4 4,5 5,3

2.) Rohstoffbasis Koks Kokereigas etc. H-Koks u. Kokereigas

Gaserzeuger-Zahl (z.B. Drehrostgener-  
 rator) : 10 Drehrostgeneratoren Demag  
 Gasspaltanlagen : / 6.750 - 9200 m<sup>3</sup>/h  
 je Generator ~~1000~~

3.) Bei Mitteldrucksynthese

Zahl der Kompressoren = /  
 Leistung = /

4.) Synthese Zahl der Ofen

Drucklos = 96  
 Druck = /  
 Schaltung der Ofen  
 (1 oder 2 stufig) = 48 Ofen mit 1. Stufe  
 48 Ofen unbenutzt  
 Zahl der Reaktionskatalysatoren = 2

Leistung des Werkes

Stärke Produkt Jahr

125 t/Tag abgezogen werden

Stärke von 1939

Wieviel Fraktionen können unter dem (Stech) abgetrennt werden

- Fraktion 1.) Siedebereich = 160 °C.
- 2.) " = 160 - 220
- 3.) " = 200 - 320
- Über 320°

- 7.) Crackanlage Zahl = 1
- Verfahren = Carburel
- Kapazität jeder Anlage = 125 t/Tag

Möglichkeit der Fraktionierung der Produkte der Crackanlage = nein

- 8.) Polymerisation Verfahren
- Kapazität = nein

QUALITÄT des Polybenzins

- 9.) Stabilisation
- Kapazität = 166 t/Tag

- 10.) Treibgasabfüllungsanlage
- Kapazität = rd. 30 to
- Flaschen = Treibgasverreinigung
- Kesselwagen = /

- 11.) Mischanlage = Nein, ja

18.10.39.



Werk zur Anlage

Variation Druck - Leistung

1.) Ermittlung der Gaszusammensetzung

a.) By Gas

b.) Anlagen

$CO_2$   $CO$   $H_2$   $D_2$   $CO_2$   $H_2$   $N_2$

By - Gas

14,0 - - 27 34 5,5 4,5

2.) Stoffbasis Koks Erzeugung

Gas erzeuger Zahl (s.A. Anlagen)

Gaspaltanlagen

3.) Bei Mitteldruckmethode

Zahl der Kompressoren

Leistung

4.) Synthese Zahl der Öfen

Drucklos

Druck

Schaltung der Öfen  
(1 oder 2 stufig)

Zahl der Kondensatoren

Wassersinn nach 1 Stufe  
berechnen

5.) Kondensation n. A. 100°C

Wie viele Liter Wasser  
1-2 Liter Wasser

Ist Wasser...

6.) Destillationsverhältnisse

Zahl der Destillierkolonnen = 1  
 Leistung der Kolonnen = 10 t/h 240 hr/Tag  
 Wieviel Produkt über 325°Q kann abgezogen werden = 25%

Wieviel Fraktionen könnten außer dem Gutsch abgetrennt werden

Fraktion 1.) Siedebereich - 120°Q  
 " 2.) " 120 - 200°Q  
 " 3.) " 200 - 320°Q

7.) Crackanlage Zahl

Verfahren = Catalyt  
 Kapazität jeder Anlage = 125 t/Tag  
 Möglichkeit der Fraktionierung der Produkte der Crackanlage = nein

Polymerisation Verfahren

Kapazität = /

QUALITÄT des Polybenzins

Produktion

Kapazität = 125 t

Verpackungsanlange

Kapazität = 30 t  
 Flaschen = Anschließ. Treibgasverbindung  
 Kesselwagen = keine  
 Holzlage = Holzlage

Name der Anlage : **Krupp Großtaffeln**  
 Verfahren Druck - Drucklos :

1.) Kapazität der Gaserzeugung H  
 a.) Sy Gas Nehm = **59 000 m<sup>3</sup>/h**  
 b.) Idealgas (100% CO + H<sub>2</sub>)nehm = **48 000 m<sup>3</sup>/h**

CO<sub>2</sub> Cn Hm O<sub>2</sub> CO H<sub>2</sub> CH<sub>4</sub> N<sub>2</sub>  
 Sy - Gas

2.) Rohstoffbasis Koks Kokereigas etc.  
 Gaserzeuger Zahl ( ~~...~~ Drehrostgene- rator ) : **8**  
 Gaspaltanlagen :

3.) Bei Mitteldrucksynthese  
 Zahl der Kompressoren = **5**  
 Leistung = **5 500 m<sup>3</sup>/h**

4.) Synthese Zahl der Öfen **72**  
 Drucklos = **20**  
 Druck = **36**  
 Schaltung der Öfen (1 oder 2 stufig) = **36** *wahlweise Drucklos 36 nur I. Stufe*  
 Zahl der Kondensationen = **Drucklos : 2 Druck 20 II.St.**  
 Wird Benzin nach I. Stufe herausgenommen = **Druck : 1 kein**

5.) Kondensation u. A.-Kohle  
 Wie niedrig kann Siedecnde von A-K-Benzin gesucht werden = **ja**  
 Ist Dampfe-Kolonne vorhanden =



6.) Destillationsverhältnisse

Zahl der Destillierkolonnen = 1  
Leistung der Kolonnen = 85 t / Tag *bestell*  
Wieviel Produkt über 325° kann abgezogen werden = 20 % vom Einheits  
Wieviel Fraktionen können außer dem Gutsch abgetrennt werden = 3  
Fraktion 1.) Siedebereich = bis 180°  
" 2.) " = 180 - 200°  
" 3.) " = 200 - 320°

7.) Crackanlage Zahl

Verfahren = Carburel  
Kapazität jeder Anlage = 100 t / Tag bei 300 Arbeitstagen  
Möglichkeit der Fraktionierung der Produkte der Crackanlage = 1 Seitenkolonne

8.) Polymerisation Verfahren

Kapazität = 14000 t/annu Gesamt Durchsatz

QUALITÄT des Polybenzins

9.) Stabilisation

Kapazität = 125 t / Tag

10.) Freibgasabfüllungsanlage

Kapazität = 20 t / Tag  
Flaschen = Freibgasverreinigung  
Kesselwagen = - - -

11.) Mischanlage

Mischanlage

Name der Anlage : **Ruhrbensin**

Verfahren - Druck - Drucklos : **Druck u. drucklos**

1.) Kapazität der Gaserzeugung  $N \text{ m}^3$  : **70.000 (rechnungswiese)**

a.) Sy Gas  $\text{Ncbm}$  =

b.) Idealgas (100%  $\text{CO} + \text{H}_2$ )  $\text{Ncbm}$  = **63.000**

$\text{CO}_2$   $\text{Cn}$   $\text{Hn}$   $\text{O}_2$   $\text{CO}$   $\text{H}_2$   $\text{CH}_4$   $\text{N}_2$

Sy - Gas  
 14 - - 27,5 54 0,5 4

2.) Rohtstoffbasis Koks Kokereiges etc. : **Koks**

Gaserzeuger Zahl ( z.B. Drehrostgene- : **11**  
 rator :

Gaspaltanlagen : **--**

3.) Bei Mitteldrucksynthese

Zahl der Kompressoren = **4**

Leistung = **20.000  $\text{m}^3/\text{h}$**

4.) Synthese Zahl der Öfen

Drucklos = **52**

Druck = **72**

Schaltung der Öfen : **2-stufig**  
 (1 oder 2 stufig)

Zahl der Kondensationen = **3 drucklos 4 Druck**

Wird Benzol nach 1 Stufe : **nein**  
 weitergehoben

5.) Kondensation u. A.-Kohle

Sie niedrig kann Siedende von : **beliebig**  
 1-K-Benzol geschick werden

Ist Dampf-Kolonne vorhanden = **ja**

... : Gewerkschaft Viktor  
 ... : Brackles  
 ... : 37.500 m<sup>3</sup>/h. 67%  
 ... :  
 ... : 32.600 m<sup>3</sup>/h.

CO<sub>2</sub> O<sub>2</sub> H<sub>2</sub> O<sub>2</sub> CO H<sub>2</sub> CH<sub>4</sub> H<sub>2</sub>

20,8 58,3, 3,1 4,2

... ab 1.1.  
 ... 40

... ( z.B. Drehrostgene- 3 Drehrostgeneratoren Demag  
 ... Fator : 4 Gen.  
 ... 2 " " Fints  
 ... 2 Stück à 10.000 m<sup>3</sup>/h  
 ... Spaltgas

... ..

... = /  
 ... = /

... ..

... = 52  
 ... = /  
 ... = 41 Öfen I. Stufe  
 ... = 11 " II. " " " " " "  
 ... 4 wahlweise  
 ... = ja

... ..

... = - 150°  
 ... = /



1. Die bei der Destillation  
 erhaltene Flüssigkeit  
 wird zur Gewinnung von  
 100% abgezogen werden

Die bei der Destillation  
 erhaltene Flüssigkeit  
 wird zur Gewinnung von  
 100% abgezogen werden

Flüssigkeit	1	
des Gutes abgetrennt werden	4	
Fraktion 1.) Siedebereich	< 120°	< 150°
" 2.) "	> 120°	150-160°
" 3.) "		160-210°
		210-320°
		> 320°

7.) Crackanlage Zahl = 2  
 Verfahren = F.v. P. + Dabbs  
 Kapazität jeder Anlage = 100 Tafe 90 Tafe  
 Möglichkeit der Fraktionierung  
 der Produkte der Crackanlage = nein

8.) Polymerisation Verfahren = H.O.P.I.  
 Kapazität = 24.000 to Jato Gasdurchsatz

QUALITÄT des Polybenzins /

9.) Stabilisation  
 Kapazität = 5 - 6 m<sup>3</sup>/h

10.) Freibgasabfüllungsanlage  
 Kapazität = 24.000 Jato  
 Flaschen = — Freibgasvereinigung  
 Kesselwagen = —

11.) Mischanlage = nur für Klei

6.) Destillationsanlage

Zahl der Destillationskolonnen = 7  
Leistung der Kolonnen = 70 to / Tag  
Wieviel Produkt über 325°C kann abgezogen werden? 75

Wieviel Fraktionen können unter dem Gertsch abgetrennt werden

Fraktion 1.) Siedebereich - 150° C  
" 2.) " 150 - 220° C  
" 3.) " 220 - 270° C  
" 4.) " 270 - 320° C

7.) Crackanlage Zahl = 1  
Verfahren = Carburel  
Kapazität jeder Anlage = 50 - 60 to / Tag  
Möglichkeit der Fraktionierung der Produkte der Crackanlage = nein

8.) Polymerisation Verfahren im Ben J.C. Pintsch  
Kapazität = 9000 to Flüssiggas anno

QUALITÄT des Polybenzins /

9.) Stabilisation  
Kapazität = 60 to

10.) Treibgasabfüllungsanlage  
Kapazität = 15 to  
Flaschen = Treibgasvereinigung  
Kesselwagen = /

11.) Mischanlage : Blei ja