

004918

STRECKENBREMSEN AKTIENGESELLSCHAFT

Oberhausen-Holten, den 28. Nov. 1941
Vorw. I/Ker.

13. 1941
1341

Streng vertraulich! Nur für den persönlichen Gebrauch!

Bericht für den Monat O k t o b e r 1941

1.) Finanzlage (Stand am 21. Nov. 1941)

Guthaben bei Banken	RM	1.071.000,00
Sonstige Forderungen	RM	<u>2.800.000,00</u>
	RM	<u>3.871.000,00</u>

Verbindlichkeiten

Forderungen	RM	2.147.000,00
Eigene Wechsel	RM	3.415.000,00
Schieden	RM	<u>140.000,00</u>
	RM	<u>5.702.000,00</u>

Darleh. Industriebank Berlin	RM	9.000.000,00
Darleh. Industriebank Berlin	RM	3.312.000,00
Bankergemeinschaft	RM	<u>6.000.000,00</u>
	RM	<u>18.312.000,00</u>

Luftchemie Aktiengesellschaft

144. Verpflichtungen	RM	<u>6.728.000,00</u>
----------------------	----	---------------------

2.) Erzeugung Monat Oktober 1941

Flüssige Primärprodukte	5.306 t
Primärgasöl	<u>501 t</u>
	<u>5.807 t</u>

3.) Bestand und Versand

I. Bestand

Roh-, Halbfertige und fertige Produkte	5.424 t
davon in der Schmieröl-Anlage	1.415 t
Schmelz	911 t
Fraktionierte Kohlenwasserstoffe	1.233 t
Die Bestände an Fertigbenzin haben sich vermindert von	504 t
auf	210 t
Die Bestände an Roh- und Fertigwaren der Paraffin-Fabrik von (eigene und fremde)	497 t
auf	485 t
Bestand an Dieselöl	526 t
Bestand an Schmierölen	250 t

II. Versand

Fertigbenzin	2.492 t
Dieselöl	569 t
Paraffin, Schmelzpunkt unter 65°	389 t
Paraffin, Schmelzpunkt über 65°	1.067 t
Paraffin gesamt	1.456 t
Werkgas	1.025 t
Schmieröl (eigenes)	1.062 t

4.) Am den Betrieben ist zu berichten:

Die Wassergasanlage hat in diesem Monat eine durchschnittliche Gasleistung von 64.600 Nm³/h aufzuweisen.

Die Aschenaufbereitungsanlage musste aus Mangel an Leuten wiederholt stillgeachtet und überdies für die 2. Monats-hälfte aus Reparaturgründen ausser Betrieb genommen werden, sodass die Koks- und Koksgewinnung und damit der spezifische Koksverbrauch benachteiligt wurde.

Es ist bekannt, welche Bedeutung einer gleichmässigen Ernährung des Kokses für die Gasleistung der Generatoren und für den spezifischen Koksverbrauch zukommt. Hier liegen die Verhältnisse bei uns im Gegensatz zu anderen Werken ungünstiger, nachdem wir ab Frühjahr 1939 von 2 und seit August dieses Jahres sogar von 3 Zechen beliebert werden. Abgesehen

Die eigene Stromerzeugung betrug deshalb im Monat Sept. 41

	3.918.100 kWh
Fremdstrombezug von RWB	<u>17.908.000 kWh</u>
Gesamstromelieferung	21.826.100 kWh

Die Stickstoffproduktion betrug 3.795 t N.

Die noch zur Verfügung stehende Schwefelsäuremenge wurde ebenso wie im Vormonat in geringen Tagesmengen auf Montanpulver verarbeitet.

An die I.G. wurden 469 t fl. Ammoniak zur Verarbeitung auf Düngesalz versandt.

Es wurden 119 Ofenfüllungen Kontaktmasse erzeugt und 119 Ofenfüllungen versandt.

Der Gesamteinsatz in die Regenerierung betrug

104,9 t Kobalt
4,9 t Thoriumoxyd
8,0 t Magnesiumoxyd

Von der Katorfabrik Iltzkendorf wurden 24 t Eisen-thoriumschlamm zur Aufarbeitung uns übersandt.

Es wurden 975 t Feinreinigungsmasse, in einer Körnung von 10 - 20 mm erzeugt.

Über die Tätigkeit unserer Laboratorien ist folgendes zu berichten:

Glefineröhre

Der in Mannesmann-Doppelrohröfen durchgeführte Wasserkreislaufversuch wurde nach 204 Betr.-Tagen beendet. Zusammenfassend können folgende Durchschnittsergebnisse festgestellt werden.

Belastung	29,8 Nm ³ Wassergas/Ofen, Std.
entspr. bei RB	800 Nm ³ Wassergas/Ofen, Std.
Temperatur	190 - 225 ⁰ O, im Ø 213 ⁰ O
Kreislauf	1 + 3
Versuchsdauer	204 Betr.-Tage
Kontraktion	60 %
CO + H ₂ -Umsatz	72 %
prakt. CO + H ₂ -Verfl.-Grad	56,8 % einschl. Gasöl
CH ₄ bzw. auf CO-Ums.	10 %

4216

<u>aus Benzol</u>	119,5 g/lm ³ Nutzgas (CO+H ₂)
an flüssigen PP.	
an Gasöl	<u>9,5 g/lm³ Nutzgas (CO+H₂)</u>
gesamt	129,0 g/lm ³ Nutzgas (CO+H ₂)

Die Olefinzahlen in den flüssigen Produkten "SPL" lagen
 in der Fraktion - 200°C bei 64 Vol. %,
 in der Fraktion von 200 - 320°C bei 44 Vol. %.

Die Entleerung des Ofens konnte ohne Extraktion oder
 Hydratierung des Kontaktes in kürzester Zeit durchgeführt
 werden.

Der ausgebrauchte Kontakt war in seiner Form vollkom-
 men erhalten geblieben, zeigte keinerlei Kohlenstoffabschei-
 lung und enthält rd. 100 - 120 Gew. % Paraffin, bezogen auf
 den eingefüllten Frischkontakt.

Polymerisation

Die technische Anlage zur Herstellung von Polykontakt
 wurde angefahren. Nach Überwindung einiger rein technisch
 bedingter Anfangsschwierigkeiten, konnte ein hochaktiver
 Kontakt von sehr guter Qualität hergestellt werden. Die
 Leistungsfähigkeit der Anlage wird, wie man schon jetzt sa-
 gen kann, die vorgesehenen 500 kg/Tag ohne weiteres errei-
 chen.

Die Qualität der durch gemeinsame Polymerisation von
 C₄C₅ hergestellten Benzine wurde untersucht, ferner wurde
 eine wesentliche Verbesserung der Qualität der C₆-Fraktion
 sowohl aus der Fraktionssynthese wie aus der katalytischen
 Cracking durch Polymerisation mittels geeigneter Kontakte
 festgestellt. Abgesehen von der Verbesserung der Siedelage
 werden auch die Research- und Motor-Ktanzahlen verbessert.

Olefinherstellung

Eine Methode zur Feststellung der Lage der Doppelbin-
 dungen durch besonders geleiteten Abbau der gebildeten Ole-
 fine für analytische Zwecke wurde entwickelt. Bei den nach
 verschiedenen Methoden durchgeführten Olefinisierungen ge-
 lingt es anscheinend, eine solche Steuerung vorzunehmen,
 dass wesentliche Teile der Olefine in Einstellung olefini-
 siert sind. Sowohl bei den katalytischen Verfahren wie bei

ten Bromsubstitutions- und Abspaltung über Bromwasserstoff laufenden Verfahren wurden Verbesserungen hinsichtlich Bildung von Nebenprodukten und Vermeidung von Verlusten gemacht. Die Zugabe von Wasserstoffakzeptoren zwecks Verschiebung des Gleichgewichtes scheint sich in gewissem Umfange günstig auszuwirken.

Der Gefolgschaftsstand war im Monat September 1941 1779 Arbeiter davon für die Verladung tätig 74 Arbeiter.

ges. M a r t i n