

Herrn Dr. H. Kagenmann

BEREICHNUNGSGESELLSCHAFT
Terz. Hg./Hgt.

Oberhausen-Holteln, den 25. Januar 1940

Geheim

504509

Sekretariat Hg.	
Eingang:	30. 1. 1940
Lfd. Nr.:	93
RG 38/17:	Hg

Strenge Vertraulich! Nur für persönlichen Gebrauch

Bericht für den Monat D e z e m b e r 1939.

1.) Finanzlage (Stand am 31.1.1940)

a) Guthaben bei Banken	RM	815.000,00
b) Sonstige Forderungen (einschl. Linienanzw.)	"	962.000,00
c) eigene \mathcal{L} -Bonds	"	10.000,00
d) Steuergutscheine	"	163.000,00
e) Sonstige Wertpapiere	"	30.000,00
f) Forderungen Aktiengesellschaft		
lfd. Rechnungen	6.150.000,00	
Barrverlagen	<u>2.635.000,00</u>	" 8.785.000,00
	RM	<u>10.765.000,00</u>

g) Verbindlichkeiten:

Rechnungen	RM	1.429.000,00
Steuern	"	50.000,00
Akzente	"	<u>1.057.000,00</u>
	RM	<u>2.536.000,00</u>

h) Darlehn von K.W.I.

* von Studien- u. Vervielfältigungs- Gesellschaft	"	379.000,00
* von Bergwerksverband	"	53.000,00
* von Ges. für Kohletechnik	"	<u>159.000,00</u>
	RM	<u>3.116.000,00</u>

i) Kassen-Kredit Deutsche Bank

Akzept-Kredit Deutsche Bank	"	1.000.000,00
Kassen-Kredit Deutsche Bank	"	1.000.000,00
Akzept-Kredit Deutsche Bank	"	<u>500.000,00</u>
	RM	<u>4.500.000,00</u>

3.) Vorrat und Bestand.

<u>I. Vorrat.</u>	<u>Dezember 39</u>	<u>v.1.7.39-20.1.40</u>
a) Ammoniumsulfatalpeter	1.525.250 kg N	10.890.098 kg N
b) Kaliumalpeter	586.313 kg N	2.373.470 kg N
c) Ammonalpeter	175.155 kg N	1.570.007 kg N
d) Salpetersäure	25.842 kg N	200.487 kg N
e) Ammoniakwasser	42.113 kg N	447.049 kg N
f) Pl. Ammoniak i/Wg.	322.319 kg N	1.448.490 kg N
g) Düngestoff	314.691,1 cbm	1.738.955,2 cbm
h) Wasserstoff	18.529,1 cbm	125.855,2 cbm
i) Pl. Ammoniak i/Pl.	15.072,0 kg	90.485,0 kg
k) Katalysatormasse	377.869 kg Ware	2.283.351 kg Ware
l) Pelzeinigermasse	656.880 kg "	4.380.770 kg "
<u>II. Bestand.</u>	<u>(Stand am 21.1.1940)</u>	
a) Ammoniumsulfatalpeter	8.251.996 kg N	
b) Kaliumalpeter	2.072.854 kg N	

3.) Erzeugung und Betriebskosten im Monat Dezember 1939.

a) Pl. Ammoniak	4.394.274 kg N	11,4 Pfg./kg N
b) Ammoniumsulfatalpeter	2.851.400 " "	19,3 " " "
c) Kaliumalpeter	710.500 " "	21,3 " " "
d) Ammonitrat	896.504 " "	15,5 " " "

4.) Aus den Betrieben ist zu berichten:

Die eigene Stromerzeugung betrug im Dezember 11.614.000 kWh. Von RWE wurden bezogen 9.202.500 kWh. Auch im Berichtsmonat musste infolge Überholung des Mauerwerks der Kessel II, IV, VI und VII sowie infolge der Höherbelastung der Bohrdrain A.G. und der neuen Gaserzeugung verschiedentlich Notstrom von RWE bezogen werden. Durch Einsetzen des starken Frontes hatten wir verschiedentlich Ausfälle und Störungen im RWE-Netz, durch die in den einzelnen Betrieben kurze Stillstände eintraten.

Im Laufe des Monats Dezember konnten die Kompressoren des Neubaus sowie ein Lufttrenner in den Produktionsbetrieb übernommen werden. Beim Auftauen des Koksgas-

Drossler III entstand eine kleine Explosion von NO-Harzen im Hochdruck-Gegenströmer, eine Folge des ausser Betrieb genommenen MM-Gasometers. Durch Einbau eines Reservogegenströmers konnte der Apparat in wenigen Tagen wieder betriebsfertig gemacht werden.

Mit Rücksicht auf die Schwefelsäureknappheit lief die Kalkammonsalpeteranlage ab Ende Dezember voll. Die Montan-salpeterproduktion wurde entsprechend zurückgesetzt. Wir hatten eine ungenügende Gestellung von Reichsbahnwagen im Berichtsmonat zu verzeichnen.

Die Äthenkrackanlage lief an 21 Tagen. Wir hatten 3 Tage Ausfall durch Reparaturen und Ausdampfen. Am 8.12. wurde der MM-Gasometer mit Schutzgas wieder in Betrieb genommen.

Die Produktion der Katorfabrik betrug 115 Ofenfüllungen. Es wurden 117 Ofenfüllungen versandt. In der Reagenzierung wurden insgesamt gelöst

109 t Co,
5 t ThO₂,
8 t HgO.

Die Produktion an Feinreinigermasse betrug 610 t.

Der Bericht über die Tätigkeit unseres Laboratoriums ist uns leider in diesem Monat nicht möglich. Wir werden im nächsten Monat darüber berichten.

Der Gesamtgeseftstand war im Durchschnitt des Monats Dezember 1939 1.643 Arbeiter, davon für die Verladung tätig 115 Arbeiter.

gez. H a r t i n .

Kennlinie Dr. Kagemann

004312

STREUBENWALD AKTIENGESELLSCHAFT
Terr. I/Ret.

Oberkrummen-Holten, den 23. Januar 1940

Gottfried

Sekretariat I.g.	
Eingang:	30. 1. 1940.
Lfd. Nr.:	89
Beantw.:	

Streng vertraulich! Nur für persönlichen Gebrauch!

Bericht für den Monat D e z e m b e r 1939.

3.) Finanzlage (Stand am 21.1.1940)

A) Guthaben bei Banken	RM	1.865.000,00
B) Sonstige Forderungen	"	1.340.000,00
C) Steuerpotechteine	"	160.000,00
	RM	<u>3.365.000,00</u>

4) Verbindlichkeiten:

Rechnungen	RM	1.832.000,00
Steuern	"	130.000,00
Akzepte	"	1.316.000,00
	RM	<u>3.278.000,00</u>

e) Darlehn von Steag	RM	4.500.000,00

f) Konsortialkredit Deutsche Bank I	RM	8.000.000,00
Konsortialkredit Deutsche Bank II	"	12.000.000,00
	RM	<u>20.000.000,00</u>

g) Mehrchen Aktiengesellschaft:

144. Verpflichtungen	RM	6.150.000,00
Barrorlegen	"	2.523.000,00
	RM	<u>8.673.000,00</u>

1.) Erzeugung im Monat Dezember 1939.

a) Flüssige Primärprodukte	4.191,4 t
b) Primärparaffin	<u>420,8 t</u>
	4.612,2 t

1.) Bestand und Versand.a) Bestand (Stand am 1.1.1940)

Ges. halbfertige und fertige Produkte	4.580,3 t
davon in der Schmierölanlage	2.086,8 t
Öl (eigenes und fremdes)	1.057,4 t
Fraktionierte Öle	617,0 t
Die Bestände an Fertigbenzin haben sich verändert von	372,0 t
auf	204,0 t
Die Bestände an Roh- und Fertigparaffin der Paraffinfabrik von	237,0 t
auf (eigenes und fremdes)	347,0 t
Bestand an Dieselöl	227,0 t
Bestand an Schmierölen insgesamt	827,0 t

b) Versand

Fertigbenzin (verbleit und nicht verbleit)	1.383,0 t
Dieselöl	2.183,0 t
Abatz an Paraffin	291,0 t
davon Tafelparaffin	52,0 t
Freiluftgasabatz	513,0 t
Schmierölabatz	1.009,0 t.

1.) Von den Betrieben ist zu berichten:

Als Folge häufiger, teilweise durch den Frost verursachter Störungen mechanischer Art in der Wassergasanlage ergab sich eine ausgesprochen unregelmäßige und ungenügende Belieferung der Synthese mit Gas. Dazu kam ein längerer Stillstand, der durch Überschlag in unserer Freiluft-Umspannung durch Einwirkung des Frosts verursacht war. Schmelvenkoks wurde infolge Störungen

In der dortigen Anlage zeitweise so grobteilig angeliefert, dass wir über mehrere Tage empfindliche Störungen bei der Beschickung der Generatoren hatten und diesen Koks für einige Zeit ablehnen mussten.

Die geschilderten Schwierigkeiten, wie häufiges Anfahren und Absetzen, führten auch zu einer schlechteren Gesamtleistung an Produkten. Für beide Anlagen zusammen beträgt sie ca. 113 gr/Km³ Idealgas, an flüssigen Produkten nur 108 gr/m³ Idealgas. Schmieröltrieb.

Es wurden 164 t Schmieröl erzeugt. Die Bestände haben sich von 1.472 t auf 027 t vermindert.

3.) Über die Tätigkeit unserer Laboratorien ist folgendes zu berichten:

Gegen Ende des Berichtesmonates Dezember waren von der männlichen Belegschaft (außer Lehrlingen) 20 % zur Wehrmacht einberufen.

Katalysenie.

- a) Die von der Katorfabrik erstmalig mit Rüstgur statt Kiesलगur hergestellten Kontakte zeigten bei der drucklosen Prüfung weiterhin gute Ergebnisse. Auch im Grossbetrieb waren die Ergebnisse zufriedenstellend, sodass weitere Grosschargen mit Abfahren im Auftrag gegeben wurden.
- b) Die schon seit längerer Zeit aufgenommenen Versuche über Eisenkatalysatoren wurden in den Berichtesmonaten nach Erteilung des Paraffin-Syntheseauftrages mit allen Mitteln weiterbearbeitet. Für die Erprobung der günstigsten paraffinbildenden Zusammensetzung wurden allein im Dezember 25 verschiedene Katalysatoren mit etwa 170 Fällungen hergestellt und in drucklosen Versuchen geprüft. Die Versuche waren bereits in der Berichtszeit so erfolgreich, dass die gestellten Aufgaben zunächst als grundsätzlich gelöst betrachtet werden konnten. Wir konnten alle Bedingungen ermitteln, welche zur sicheren halbtechnischen Erzeugung eines hochaktiven, vorwiegend paraffinbildenden Eisenkatalysators eingehalten werden müssen. Verschiedene Eisenkatalysatoren wurden halbtechnisch herge-

steht und in halblechnischen Mitteldrucköfen mit Erfolg eingesetzt (siehe weiter unten). Dabei zeigten die zuletzt halblechnisch hergestellten die gleiche Aktivität wie die der Labor-Vorläufe.

Von allen Katalysen hat sich Kalzium bisher weitaus am günstigsten verhalten, solange unsere gut wirkenden Eisenkatalysatoren ausnahmslos alle Eisen-Kalzium-Katalysatoren der verschiedenen Zusammensetzung sind.

Von entscheidender Bedeutung für das Gelingen der Mitteldruckversuche hat sich die Art des Anfahrers erwiesen. In Laboratoriums-Versuchen wurden hierfür durch genaue Untersuchung der Reaktionsfähigkeit usw. die erforderlichen Unterlagen beigebracht.

Oxo-Synthese.

a) Die Herstellung höherer Aldehyde und Alkohole wurde fortgesetzt.

In Goltschmidt und Menkel wurden mehrere Proben höherer Alkohole abgeliefert.

b) Die Oxo-Synthese wurde im allgemeinen mit Kobaltkatalysator aus der Katorfabrik bewerkstelligt.

Es wurde gefunden, dass unser kobaltreicher Kobalt-Mangan-Katalysator ebenfalls recht gut brauchbar ist.

Herstellung der Emulsion von Hartparaffin.

Im vorigen Monatsbericht wurde bereits erwähnt, dass es möglich war, den Emulgator im EMW-Rezept der Sidol-Werke durch die bei der Synthese anfallende Pettoölure zu ersetzen. Die Versuche wurden nochmals durchgeführt, wobei sich herausstellte, dass die zwischen 300 und 400° liegenden Pettoöläuren besonders geeignet sind.

Bleicherdendbehandlung von Benzin.

Einige weitere Versuche mit besonders stark klopfendem Dubis-Benzin bestätigten die bereits im vorigen Monat angegebene Beobachtung, dass für die Endoktanzahl nach der Bleicherdendbehandlung nur der Olefingehalt und nicht die Ausgangsoktanzahl massgebend ist. Beispielsweise konnten folgende Ergebnisse erzielt werden:

<u>Ungesättigtes Material</u>		<u>R e f f i n a t</u>		<u>Δ OZ</u>
02	Olefine	OZ beobachtet	OZ berechnet	
61	76	77	77,5	16
43	78	72,2	74,5	29,2
43 ?	60	78,3	78	34,3

Der berechnete Wert ergab sich aus der schon früher angegebenen Kurve, die die Abhängigkeit der Endoktanzahl vom Olefingehalt wiedergibt.

Die erste Versuchsreihe über die Hydrierung behandelter und unbehandelter Benzine wurde beendet. Dazu wurde behandeltes und unbehandeltes Dubbu-Spaltbenzin in 3 Fraktionen eingeteilt: 50 - 100, 100 - 150 und 150 - 200. Die Fraktionen wurden sowohl im Originalzustand vor und nach der Behandlung untersucht als auch nach der Hydrierung. Dabei ergab sich, dass die mit Bleicherde behandelten Proben nach der Hydrierung etwa im Durchschnitt 15 OZ höher lagen als die unbehandelten hydrierten Produkte. Daraus folgt also, dass die Bleicherdenbehandlung bei 300° zum mindesten teilweise eine Isomerisierung, und zwar wahrscheinlich des Olefinanteils bewirkt. Die Versuche werden fortgesetzt.

Der Gesamtgefolgchaftzustand war im Durchschnitt des Monats Dezember 1939 720 Arbeiter.

gez. M a r t i n .