

Auf 100 kg Kohlen: Gas 26,8 cbm,
Theer 11,4 kg,
Ammoniak, auf schwefelsaures Ammoniak gerechnet, 0,97 kg.

Kohle von Heinrich Gustav hat folgende Untersuchungs-Resultate ergeben:

Auf 100 kg Kohlen: Gas 27,8 cbm,
Theer 10,25 kg,
Ammoniak, auf schwefelsaures Ammoniak gerechnet, 1,08 kg.

Es ist also zu erwarten, daß bei dem Betrieb im Großen Kohle von Heinrich Gustav etwas weniger Theer als Pluto, aber etwas mehr Ammoniak ausbringen wird. —

Meine Herren! Angesichts der Summen, welche aus der Gewinnung der Nebenproducte gelöst werden können und angesichts der geringen Betriebskosten der Condensationsanlagen, welche nur in den Ausgaben für Aufsichtspersonal und Oelconsum und den geringen Unterhaltungskosten bestehen, liegt der Gedanke immer sehr nahe, daß wir uns bis jetzt einer großen Verschwendung schuldig machen, wenn wir die Nebenproducte nicht gewinnen. Dem gegenüber ist nun doch als Entschuldigung geltend zu machen, daß es zur Hebung dieser verborgenen Schätze der Aufwendung sehr bedeutender Anlagekosten bedarf. Wenn Sie bedenken, daß die zu kühlenden Gasquantitäten ganz gewaltige sind, daß es sehr großer Kühl- und Waschflächen bedarf, um diese Gasmassen zu kühlen und zu waschen, daß die ganze Bewegung der Gase und der Verbrennungsluft durch hinreichend starke Maschinen veranlaßt werden muß, daß die Rohrleitungen sehr bedeutende Querschnitte haben müssen, daß eine Masse Einrichtungen getroffen werden müssen, um Verstopfungen zu verhindern, daß alle Maschinen, Exhaustoren, Ventilatoren in doppelter Zahl vorhanden sein müssen, um niemals Gefahr zu laufen, daß eine Betriebsstörung eintritt, so wird Ihnen einleuchten, daß die Anlagekosten für die Gewinnung der Nebenproducte sehr hohe sein müssen.

Man kann in der That annehmen, daß ein Koksofen, der mit allen Condensationsanlagen zur Gewinnung der Nebenproducte ausgerüstet ist, das drei- bis vierfache von einem gewöhnlichen Koksofen kostet.

Wenn also auch die Rentabilität solcher Anlagen mit Gewinnung von Nebenproducten eine gute ist, so werden doch die hohen Anlagekosten einer allzu raschen Verbreitung solcher Anlagen im Wege stehen. Eine langsame und nicht überstürzte Entwicklung dieses Industriezweiges kann aber für dessen Rentabilität nur von Nutzen sein. —

Zum Schluß, meine Herren, möchte ich noch einer Befürchtung entgegenreten, die mir in Privatgesprächen oft aufgestoßen ist und einer Widerlegung bedarf, der Befürchtung nämlich, daß, wenn die Gewinnung der Nebenproducte bei der Koksfabrication allgemeiner würde, es sehr bald eine Ueberproduction an Theer und Ammoniak geben würde, welche ein solches Sinken des Preises der Nebenproducte zur Folge haben müßte, daß die Gewinnung derselben sich nicht mehr lohnen würde. Derartige Befürchtungen, meine Herren, sind nur durch die Unbekanntschaft mit dem enormen Verbrauch an den hier in Betracht kommenden Stoffen erklärlich.

Was vor Allem den Theer betrifft, so bitte ich Sie, um einen Ueberblick zu bekommen, welche ungeheure Quantitäten Theer, ganz abgesehen von dem Verbrauch als Roh-Theer, der bekanntlich sehr bedeutend ist, in den verschiedenen Ländern allein zur trocknen Destillation gelangen, um Kohlenwasserstoffe darzustellen, von folgenden Zahlen Notiz zu nehmen.

Es kommen zur Destillation jährlich:

in England	ca.	350 000 t Theer,
„ Frankreich	„	55 000 t „
„ Belgien	„	50 000 t „
„ Holland	„	15 000 t „
„ Deutschland	„	62 500 t „

also zusammen 532 500 t Theer.

Was will es solchen Zahlen gegenüber bedeuten, wenn 1000 Koksöfen weitere 27 000 t Theer jährlich auf den Weltmarkt bringen!

Die Producte der trocknen Destillation des Theers, die Kohlenwasserstoffe, finden wohl zum größten Theil bei der Theerfarbenindustrie ihre Verwendung. Die Theerfarbenindustrie ist bekanntlich gerade in Deutschland eine sehr entwickelte, und der Verbrauch der deutschen Theerfarbenindustrie an Kohlenwasserstoffen wird bis jetzt nur zu einem sehr kleinen Theile aus Deutschland selbst gedeckt. Der größte Theil des dazu nothwendigen Theers wird im Auslande, besonders in England, destillirt, und die Destillationsproducte werden nach Deutschland eingeführt. Eine einzige Fabrik dieser Art, die badische Anilin- und Sodafabrik in Ludwigshafen, verbraucht allein täglich 4 t Benzol und deren Homologe. Dazu sind an Theer bei 2 % Benzolgehalt das 50fache oder 200 t und bei 1 % Benzolgehalt das 100-fache oder 400 t Theer täglich, also 120 000 t Theer jährlich, nöthig.