

Bei dem vorgesehene Verzicht auf Erweiterung der Wassergas-  
generatorenanlage ergibt sich hinsichtlich der in die Spaltung  
einzubringenden Kohlenwasserstoff-Mengen folgendes Bild:  
Die in der Anlage anfallenden Mengen Methan und Äthan  
wären vollständig gespalten werden; ausserdem von Ausbau I die  
5 %, welche auf Grund der Vereinbarung zwischen IG und OHW für  
OHW frei sind; aber auch dann reicht die Kohlenwasserstoff-Menge  
noch nicht aus. OHW beabsichtigte nun, von Ausbau I weitere  
Methan- oder gegebenenfalls auch Methan- und Äthan-Mengen zur  
Spaltung heranzuziehen; dadurch aber wäre mit einer entsprechenden  
den Verminderung der Tanol- und SS-Öl-Produktion in Heydebreck  
zu rechnen. Dies wollte Herr Dr. Krauspuhl nicht zugestehen und  
bestand daher darauf, dass Bleichhammer eine entsprechende Menge  
Propan in seine Spaltanlage einsetzt. Selbstverständlich macht  
OHW hiergegen scharfste Front, mit dem Hinweis, dass es doch  
nicht sinnvoll wäre, fertigen Treibstoff zu Wasserstoff aufzu-  
spalten, um mit diesem Wasserstoff wieder fertigen Treibstoff  
herzustellen. Herr Dr. Krauspuhl aber blieb trotzdem auf seiner Ab-  
sicht bestehen, mit dem Hinweis, dass dieser zu spaltende Trei-  
stoff weniger wertvoll sei als die Produkte, welche die IG aus  
den äquivalenten Mengen C 1 und C 2 herstellen würde. Bei die-  
sachlage erhebt sich nun die Frage, ob nicht die Angelegenheit  
so geregelt werden könne, dass die IG das Propan zur Spaltung  
übernimmt und eine äquivalente Menge Methan OHW befreit; die  
Äthan-Menge würde dann voll zur Auslieferung kommen. IG erwidert  
dass die für die Methan-Spaltung unter gleichzeitiger Acetylen-  
Erzeugung vorgesehene Ofen nicht in der Lage sind, Propan zu  
verarbeiten, während die Samag-Spaltanlagen, wie sie für Bleich-  
hammer vorgesehen sind, Propan ganz spalten können. Herr Dr.  
König erwiderte, dass dann aber ein finanzieller Ausgleich für  
OHW geschaffen werden müsse, dergestalt, dass die IG die Differenz-  
kosten zwischen dem Propan- und dem Methan-Preis übernimmt.  
Herr Dr. Müller-Omradi erklärte, dass dies noch garnicht zur  
Diskussion gestellt werden könne, da der ganze Gedanke, fertigen  
Treibstoff zu spalten, zu schwierig wäre, um durchgeführt werden  
zu dürfen. Es sei doch unpraktisch, jetzt weitere Kraftfahrzeuge  
Festkraftstoffe anzustellen; womit wegen der niedrigeren Leis-  
und der geringeren Nutzlast mindestens die doppelte +) Anzahl  
Fahrzeuge gebraucht würden wie bei flüssigen Kraftstoffen, um  
dafür anstelle von Koks Treibstoff in Wasserstoff umzuwandeln.  
Die Eisenersparnis, die man durch Nichtbauen der Fahrzeuggene-  
ratoren erzielt, reiche bestimmt aus, um damit Wassergasgeneratoren  
in Heydebreck zu bauen oder Schwachgasgeneratoren in Kokereien  
um dadurch Kokereigas (Ferngas) für Heydebreck freizumachen.  
Beide Wege wären bestimmt richtiger als der, Propan zu spalten

+ ) Nachträglich wurde von Herrn Dr. Krekeler diese Zahl in  
4-fach verbessert, wenn bei den Festkraftstoff-Wagen die  
grösseren Anfälle durch häufige Reparaturen berücksich-  
tigt werden.