

Anlage.

Errichtung einer neuen Kontaktfabrik in Hegelbrack als vollkommene  
Bereitschaftsanlage. 1)

## I) Entwurf Leuna für 120 Moto Aktiv-Tonerde + Kugelformung.

Ebenenrigger Bau 150 x 20 m in Fertigbeton-Bauweise  
Lagerraum 3000 qm, Maschinen und Apparate neu bestellen.

	Eisenaufwand	Kostenaufwand
für Bauten	380 t	1 800 000.--
" Maschinen u. Apparate	630 t	1 000 000.--
insgesamt	1010 t	2 800 000.--

## II) Entwurf Oppau für 60 Moto Aktiv-Tonerde + Kugelformung.

Bau 100 x 30 m , Lagerraum 1500 qm

	Eisenaufwand	Kostenaufwand
für Bauten	100 t	600 000.--
" Maschinen u. Apparate	400 t	300 000.--
	500 t	1 400 000.--

IIIa) Abwandlung von II), indem die komplette Apparatur zur Kugelformung aus der neuen Kontaktfabrik zu übernehmen wird. 2)

Dadurch Mindereinsatz an Apparateeisen von 130 t. Es verbleiben:

	Eisenaufwand	Kostenaufwand
für Bauten	100 t	600 000.--
" Maschinen u. Apparate	270 t	540 000.--
	370 t	1 140 000.--

IIIb) Weitere Abwandlung von II) unter der Annahme, daß sämtliche Apparate bis auf die Kneten und Glühöfen aus anderen Betrieben übernommen werden können.

	Eisenaufwand	Kostenaufwand
für Bauten	100 t	600 000.--
" Kneten u. Glühöfen	150 t	300 000.--
	250 t	900 000.--

Frist bis zur Inbetriebnahme der Anlagen I - IIIb nicht unter  
2 Jahre nach Eisenanlieferung. Die Kugelformung könnte bei  
Übernahme der vollständigen Apparatur (IIIa und b) im  
1. Vierteljahr 44 stattfinden.

1) entspr. Punkt 1) des Schreibens der A.W.P. v. 20. 4. 43.

2) Kombination mit Punkt 3) des obigen Schreibens:  
Verlegung vorhandener Kontaktfabriken.

-/-