

210000466

Buy 3046 - 21

Target 30/4.02 - Luma

New Lube Oil Plant Construction.

Scheme of SS-Oil Manufacture.

B e r i c h t

über die Besprechung am 17. 7. 1941 in Berlin

Teilnehmer an der Besprechung: von Minöl-Bau: Dr. S i m m a t  
Obering. D e r n b a c h

von Leuna Dir. Dr. S t r o m b e c k  
Obering. C r o n

Es wird folgendes vereinbart.

Von sämtlichen Bauvorhaben des neuen Göring-Planes über den Bau von Hydrirungen, Alkylierungen, DHD-Anlagen und Schmieröl-Anlagen werden über der Zeit als Abszissen-Achse alle diejenigen Lieferungen aufgetragen, die später bei der Fertigung durch die deutsche Industrie oder die Industrie der für uns arbeitenden Länder einen Engpaß bilden könnten, nämlich:

A)

1.) Hochdruckrohre:

in legiertem und  
nicht legiertem Material unterteilt in  
über 45 ø und  
unter 45 ø

2.) Haarnadeln

BAG Target

3.) Regeneratoren

3046 30/4.02 -21

4.) Hochdruck-Armaturen

B) Sonstige Lieferungen:

1.) Apparate und Behälter aus Blechen hergestellt

2.) Kolben-Maschinen

3.) Rotierende Maschinen

4.) Elektrische Apparate wie:

Elektro-Motoren

Schalt-Apparate

Transformatoren usw.

5.) Kabel

6.) Niederdruck-Armaturen, insbesondere mit Stahlguß-Gehäuse

7.) Rohrleitungs-Material

# AMMONIAKWERK MERSEBURG

Gesellschaft mit beschränkter Haftung  
Maschinentechnische Abteilung

210000468

-2-

Zur Aufstellung dieser Zahlen sollen aus früheren Bestellungen von Hydrierwerken, DHD-Anlagen, Schmierölanlagen usw. Erfahrungszahlen herangezogen werden. Diese Zahlen liegen zum Teil schon vor. Zum anderen Teil sollen sie im Laufe der kommenden Wochen von Minöl, Ludwigshafen und Leuna zusammengetragen und in einer Besprechung, die voraussichtlich am 26.7.1941 in Berlin stattfindet, verglichen werden.

Es wird verabredet, nach Zusammenstellung und Auswertung dieser Aufstellungen zu versuchen, etwaige Engpässe durch Umlagerung zu beseitigen.

Weiter soll eine Steuerung der Bestellungen nach Rücksprache mit dem größten Besteller, Minöl-Bau, stattfinden in der Weise, daß die Kapazitäten aller Lieferfirmen zweckmäßig und richtig ausgenutzt werden.

Es wird weiter verabredet, nach Möglichkeit Einheits-Typen zu konstruieren, die dann, wenn irgend möglich, von den zu beliefernden Werken verwendet werden müssen, ohne daß besondere Wünsche berücksichtigt werden können.

Diese Einheitstypen können dann in großen Serien hergestellt werden.

gez. Stromberg

B.A.G. Target  
3046 30/4.02

Dr. Sauerfisch

Herrn Dir. D. Sauer.

~~Frankfurt~~

210000469

Leuna - Werke, den 25. Juli 1941

A k t e n n o t i z

über die Besprechung über SS 900 - Öl - Anlagen in Leuna  
am 24.7.41

Anwesend: Von Schkopau: Obering. Schuhmacher  
D.I. Wintermeyer

" Heydebreck: Obering. Wallnitz

" Oppen: Obering. Giehne  
Dr. Sockmann  
Dr. Häuber

" Gendorf: Dr. Wittwer

" Moesbier-  
baum: Dr. Ober  
Obering. Rudloff

" Leuna und  
Auschwitz: Dir. Dr. v. Staden } zeitweise  
" " Strombeck }  
" Zorn  
" Hofmann  
" Sackmann  
D.I. Mayer  
D.I. Happe } für Uhde, Dr. Köhler  
D.I. Mutter } zeitweise  
Dr. Korn } zeitweise

**Geheim!**

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 89 RStGB.  
2. Weitergabe nur verschaffen, bei Postbeförderung als „Einschreiben“.  
3. Aufbewahrung unt. Verantwortung des Empfängers unter versichertem Verschluss.

B.A.G. Target

3046 30/4.02

Gegenstand der Besprechung war eine Aussprache über die erforderlichen organisatorischen Massnahmen für die im Rahmen des neuen Göring-Planes zu errichtenden sechs neuen SS 900 - Anlagen. Einleitend wird von den Herren Dr. Zorn und Dr. Hofmann eine kurze Beschreibung des Verfahrens gegeben, siehe Anlage 1 u. 2. Es sei noch darauf hingewiesen, dass gemäß einer Anordnung des ALM das Verfahren den Geheimhaltungsbestimmungen unterliegt. Es wurden die folgenden Vereinbarungen getroffen:

1). Die Ölpolymerisations - Anlagen werden unter der Leitung von Herrn D.I. Mayer im Rahmen des Uhde-Konstruktionsbüros zentral bearbeitet. Die einzelnen Werke erhalten von hier sämtliche für die Erstellung der Anlage erforderlichen Unterlagen. Die Bestellung der wichtigsten Apparate erfolgt ebenfalls zentral auf Rechnung des betreffenden Werkes. Alle für die Baureiferklärung erforderlichen Unterlagen werden den einzelnen Bauherren von Herrn D.I. Mayer zugestellt. Die Baureiferklärung wird vom bauenden Werk dem R.W.A. eingereicht.

2). Die für die Aethylen - Erzeugung zu treffenden Massnahmen werden wie folgt aufgeteilt:

- a) Die Gewinnung des Aethylens aus Acetylen durch katalytische Hydrierung und anschließende Wäsche sowie Konzentrierung in einer Linde - Anlage wird vom Werk Schkopau für die Anlagen in Schkopau und Auschwitz bearbeitet.
- b) Die Herstellung des Aethylens aus Spiritus sowie seine Reinigung und Konzentrierung wird für die Werke Schkopau und Heydebreck für den Fall der elektrischen Heizung der Spaltöfen von Schkopau bearbeitet. Falls Heydebreck zur Gasbeheizung sich entschließt, bearbeitet es seine Anlage selbst.
- c) Die Herstellung des Aethylens durch die thermische Spaltung von Aethan nach dem Häuber - Verfahren wird für die Werke Heydebreck, Oppau und Moosbierbaum von Ludwigshafen bearbeitet, einschließlich der dazugehörigen Linde - Anlagen bzw. Kupfer-Laugen-Wasch-Anlagen.

Für die Beschaffung der Linde - Anlagen wie der für die Komprimierung des gereinigten und konzentrierten Aethylens erforderlichen Kompressoren nehmen die einzelnen Bearbeiter mit Herrn D.I. Mayer Fühlung.

3). Der Bearbeiter bestellt auf Rechnung des bauenden Werkes und erhält von diesem Pauschal - Kontigent für die erforderlichen Eisenmengen. Die Beantragung und Bearbeitung der Metallscheine übernimmt der Bearbeiter.

Der elektrische Teil jeder Anlage wird vom Bauherr auf Grund der ihm vom Bearbeiter zugestellten Unterlagen bearbeitet und bestellt.

Die für die Anlagen erforderlichen Bauten werden vom Bauherrn auf Grund der ausschreibungsfertigen Unterlagen des Bearbeiters in Auftrag gegeben und bei der Ausführung überwacht.

Damit ein reibungsloser Ablauf dieser Aufgaben gewährleistet ist, wird vereinbart, dass die Konstruktions-, Betriebs-, Montage-, Elektro und Bauingenieure der einzelnen Werke Fühlung mit dem zuständigen Bearbeiter halten.

Die Namen der betreffenden Herren sind auf Anlage 3 zusammengestellt.

4). Auf Grund der Termine für die Gaserzeugungs - Anlagen wurde die folgende Reihenfolge für die Aufstellung der Polymerisationsanlagen festgelegt:

- a) Gendorf: hat ab 1.1.42 14 - 25 000 Jato Aethylen zur Verfügung.
- b) Oppau : hat Ende 1942 2 500 Jato Aethylen aus Saargas, ferner 2 000 Jato Aethan aus Saargas zur Verfügung. Für das letztere soll bis zu dem obigen Termin ein Häuber - Ofen aufgestellt werden. Der Rest des für 6 000 Jato SS 900 - Öl erforderlichen Aethylens soll auf Spiritus - Basis gedeckt werden, bis Aethan aus der D.H.D. - Anlage zur Verfügung steht.
- c) Schkopau: Hier steht das Aethylen aus Acetylen nicht vor Anfang 1943 zur Verfügung vorausgesetzt, dass der Transformator rechtzeitig geliefert wird.

- d) Heydebrock: Hier stehen Anfang 1943 39 000 Jato Aethan aus Blechhammer zur Verfügung.
- e) Moosbierbaum: Hier sind ab Mitte 1942 etwa 4 000 Jato Aethan und ab Mitte 1943 14 000 Jato Aethan zur Verfügung.
- f) Auschwitz: wird nicht vor Mitte 1943 Acetylen liefern können.

5) Kontakte und Hilfsprodukt - Beschaffung:

- a) Für die Polymerisationen werden für alle Anlagen insgesamt 700 Moto = 8 400 Jato  $AlCl_3$  benötigt. Schkopau wird mit Ludwigshafen über die  $AlCl_3$  - Herstellungs- Möglichkeiten Fühlung nehmen und etwa erforderliche Metallanforderungen beim R.W.A. einreichen und Herrn D.I. Mayer hiervon unterrichten.
- b) Der Sprit - Kontakt wird voraussichtlich in Ludwigshafen geliefert werden können.
- c) Der Acetylen - Hydrierungskontakt und der Acetylen - Reinigungskontakt werden von Leuna geliefert.
- d) Die Beschaffung der für die Ölraffination erforderlichen Bleicherde - 2 - Spezial etwa 800 Jato soll durch Moosbierbaum erfolgen. Herr Dr. Ober wird die Produktionsmöglichkeit prüfen, etwa erforderlichen Eisenmengen beim R.W.A. beantragen und Herrn D.I. Mayer hiervon unterrichten.

*Handwritten signature*  

---

*Handwritten signature*

210000472

S S 900 - Öl

## Verfahrens - Beschreibung

25 atü des auf 100 - 200 atü kompromittierten reinen Äthylenswerdenein-  
 gefahren in einen mit 1400 l Vorlauf + 125 kg wasserfreiem eisenhaltigen  
 $\text{AlCl}_3$  gefüllten Autoklaven (800 x 9000). Durch Aussenheizung wird der Auto-  
 klaveninhalt auf etwa  $100^\circ$  erhitzt. Dann tritt eine lebhafte Reaktion ein, wo-  
 bei die Innentemperatur auf etwa  $160 - 250^\circ$  ansteigt. Durch Abkühlung mit  
 warmen Wasser wird die Innentemperatur auf etwa  $120^\circ$  erniedrigt und nun unter  
 Außenkühlung Äthylen eingefahren (etwa  $300 \text{ m}^3/\text{Std.}$ ). Nach etwa 8 - 10 Std.  
 ist der Autoklav gefüllt. Der Inhalt wird jetzt in einen Vorzersetzer ent-  
 spannt, in dem er unter Zugabe von Methanol verrührt wird. Das so behandelte  
 Produkt läuft jetzt durch zwei hintereinander geschaltete Schälzentrifugen.  
 Hier wird der  $\text{AlCl}_3$  - Öl - Schlamm abgetrennt. Das so gereinigte Öl wird nun  
 den Hauptzersetzer zugeführt und mit Methanol + Kalk neutralisiert. Der gebil-  
 dete Schlamm wird in einer Extraktions - Filterpresse abgeschieden. Das jetzt  
 erhaltene Öl wird in einer atmosphärischen Destillation mit Wasserdampf in  
 Vorlauföl und Rückstandsöl getrennt. Das Rückstandsöl wird mit Bleicherde raf-  
 finiert und dann auf die gewünschte Viskosität eingestellt. Der Vorlauf  
 wird durch Zentrifugieren vom Wasser befreit und erneut der Polymerisation  
 zugeführt. Die äthylenhaltigen Entspannungsgase gehen über eine Wasch- und  
 Adsorptions - Anlage zur Gaserzeugungsapparatur zurück (Rückgas).

Rohstoff- und Energiebedarf je Tonne SS 900 - Öl:

Aethylen	1250 kg
<del>Aluminiumchlorid</del>	<del>76 "</del>
Methanol	43 "
<del>Gelöschter Kalk</del>	<del>24 "</del>
Bleicherde	7 kg
Heizgas (H.n. 2100)	228 $\text{m}^3$
H.D. - Dampf	1,5 t
N.D. - "	5 t
Wasser	140 $\text{m}^3$
Niederspannung	130 KW.

B.A.G. Target

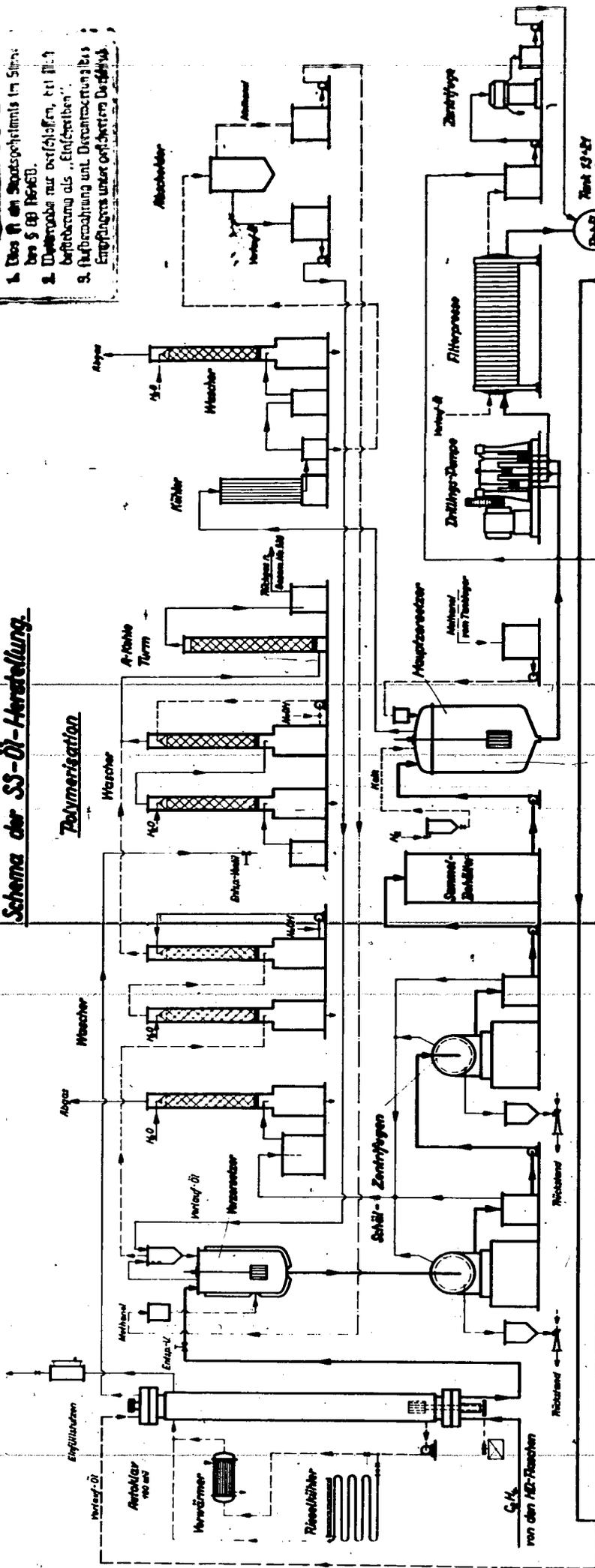
3046 30/4.02

**Geheim**

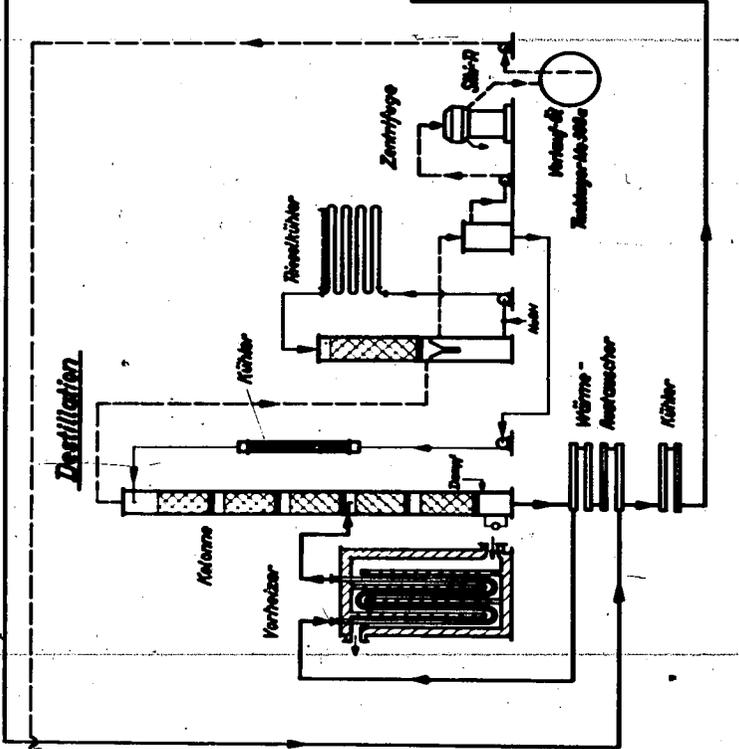
1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 89 StGB.
2. Weitergabe nur beschaffen, bei Nichtbefreiung als „Einfachgeheim“.
3. Nachprüfung und Dornabrechnung bis Empfänger unter offiziellem Deckbrief.

### Schema der SS-Öl-Herstellung

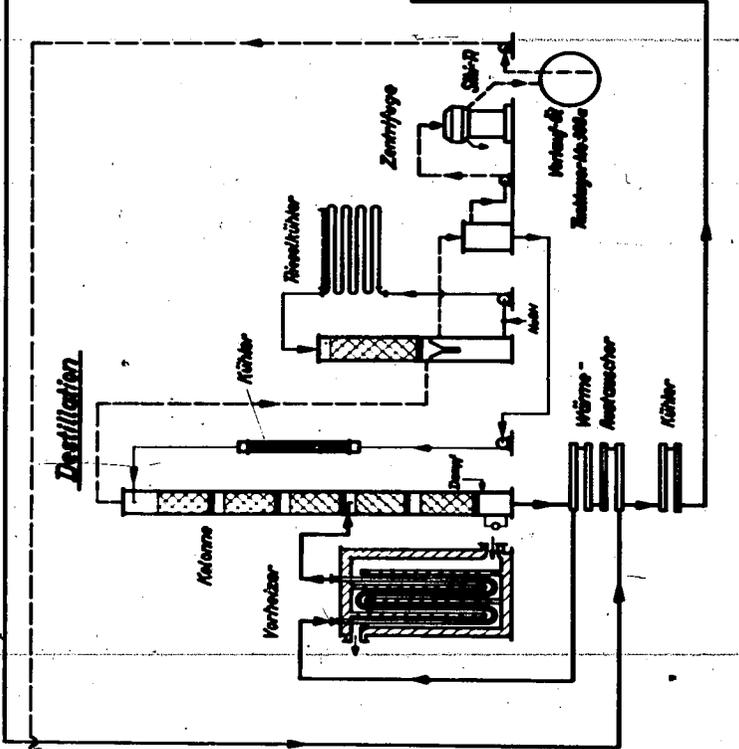
#### Polymerisation



#### Refinieren



#### Zentrifugieren



210000473

B.A.G. Target

3046 30/4.02 -21

210000474

Anlage 3

	<u>Konstruktions-</u> <u>-ingenieure</u>	<u>Elektroingenieure</u>	<u>Bauingenieure</u>
Schkopau:	D.I. Wintermaier	Obering. Bechtold	D.I. Reinhart
Moosbierbaum:	D.I. Hutter	Dr. Viereck	D.I. Mann
Heydebreck:	Obering. Wellnitz		D.I. Holzappel
Oppau:	Obering. Giehne Dr. Beckmann		Obering. Will
Gendorf:	Obering. Wurzler	D.I. Altnöder	
Auschwitz:	D.I. v. Lom	D.I. Frey D.I. Müller Dr. Viereck	D.I. Sitzenstuhl

BAG Target  
3046 30/4.02

Besprechungs-BerichtAnwesend: von Leuna

Direktor Dr. S t r o m b e c k

Obering. C r o n

Dr. S a c k m a n n

Dipl.Ing. Mayer

Dipl.Ing. W e i d m a n n

von Blechhammer

Direktor J o s e n h a n s

von Uhde

Dipl.Ing. H a p p e

1.) Herr Dr. Blauhut und Herr Dipl.Ing. Happe werden unter Anleitung von Herrn Dipl.Ing. Mayer mit Hilfe von Konstrukteuren, die von Unde, Ludwigshafen, Schkopau und Gendorf gestellt werden, die SS - 900 -Anlage ab Polymerisation bearbeiten. Herr Keinke sorgt für Unterbringung der Konstrukteure und für Arbeitsmaterial.

2.) Es wird verabredet, daß sowohl für AT wie SS-900 Übersichtsbögen über die benötigten Apparate angelegt werden. Einen gleichen Bogen fertigt für DHD Ludwigshafen bzw. Minöl an. Es soll dann mit Minöl-Bau zusammen festgelegt werden, wo die einzelnen Bestellungen untergebracht werden. Es soll besonders berücksichtigt werden die Beschaffung der Druckkörper:

- 800 Hämmerl E.S.V.*
- a) DHD-Öfen je 150 Stück 1400  $\phi$  12 m lang, je 60 Stück 600  $\phi$  12 m lang  
 b) Schmieröl-Autoklaven 100 Atmosphären, 40 Stück 1200  $\phi$  10 m lang  
 c) Hydrier-Öfen 500  $\phi$  8 m lang, 200 at  
 d) Rührgefäße für Alkylat etwa 100 Stück 3 m  $\phi$

3.) Destillation DHD 10-fach, 2 Destillationen, 1 Wäsche, 1 Stabilisation  
 Schmieröl 5-fach, 5 Kolonnen  
 AT 244 72 Kolonnen, davon 40 Stück 2 - 3 m  $\phi$ , 20 - 30 m lang

4.) Behälter jeder Art für Lagerung=: Druck und drucklos

Weitere Engpässe werden noch gesehen in Niederdruck-Armaturen, elektrischen Motoren, Schaltern, Transformatoren usw., rotierende Pumpen, Kompressoren, Meß-Instrumente, Rohrleitungen und Blechen aus legierten Stählen.

BAG Target

3046 30/4.02 - 21

# AMMONIAKWERK MERSEBURG

Gesellschaft mit beschränkter Haftung  
Maschinentechnische Abteilung

-2-

210000476

Nach einer Besprechung von Herrn Direktor Dr. Strombeck mit Herrn Direktor Simmat soll nach Erfahrungsverhältniszahlen festgestellt werden, für welchen Kostenaufwand die genannten Teile zu beschaffen sind, und es wird dann festgestellt, in welcher Zeit die Liefer-Industrie dazu in der Lage ist.

Weiter wird in Besprechungen mit Minöl-Bau festgelegt, bei welchen Lieferfirmen bestellt werden soll, damit eine günstige Ausnutzung der Liefermöglichkeiten erreicht wird. Eine Durchnumerierung nach der zweckmäßigsten Reihenfolge, in welcher die einzelnen Anlagen erbaut werden, ist bereits erfolgt. Es wird dann später zweckmäßig durch eine Kommission im Einverständnis mit den Bauherren festgelegt, wie die Verteilung im einzelnen auf die bauenden Werke vorgenommen wird.

Dipl.Ing. Mayer und Dipl.Ing. Weidmann übernehmen die Feststellung, welche Mengen der genannten Teile, Armaturen, elektrische Motore usw. kostenmäßig für die vor innen bearbeiteten Anlagen in Frage kommen. Für DED wird Obering. Berger und Minöl, für Hydrierungen Minöl um eine Aufstellung gebeten.

BA.G Target

3046 30/4.02

-21

Obering. Cron

Dr. Sackmann

Dipl. Ing. Maier

Dipl. Ing. Weidmann

Dir. Josenhans

Dr. Sauer

Obering. Keinke

Dr. Köhler

0/100

D.2x54, 31, 2x88.

BAG Target

Leuna Werke

3046 30/4.02 -21

Herrn Dir. Dr. Strombeck.

TB/N-3g/DHD allg. 29. August 1941/Pu.

Dring-Plan.  
Abstimmung der Lieferpläne.

Ergänzend zu unserem Schreiben an Sie von 25.8.41, mit dem wir Ihnen die 1. Entwürfe unserer Lieferpläne übersandten, teilen wir Ihnen mit, daß es notwendig ist, eine Abstimmung der Lieferpläne der für Ihre ~~AR- und SP-Anlagen~~ sowie der für die von uns bearbeiteten DHD-Anlagen benötigten Druckbehälter vorzunehmen.

Zweckmäßig wird dies in einem etwas weiter vorgedrückten Zeitpunkt, sobald der Umfang der vom Amt geplanten Bauvorhaben näher bekannt ist, durch eine gemeinsame Besprechung stattfinden. Mit Rücksicht auf die Urlaubszeit schlagen wir Mitte der 2. Septemberwoche zur 1. Aussprache vor.

Um die vorbereitenden Arbeiten aber von vornherein in die richtigen Bahnen zu lenken, möchten wir Sie bitten, uns einige Lieferwerke für die von uns zu bearbeitenden DHD-Projekte freizulassen, bzw. mit den von Ihnen benötigten Druckbehältern möglichst nicht zu belegen und nur soweit, als diese zusätzlich noch übernommen werden können.

Es handelt sich hier um Firmen, die sich aufgrund unserer Verhandlungen zur Lieferung besonders als geeignet gezeigt haben und auch besonderes Interesse zur Lieferung dieser Abmessungen an den Tag legten.

Es handelt sich um die folgenden Firmen:

I. Lieferplan N 10721-2, Ofenmäntel 1400 Ø.

1) Messmann Lieferbeginn Juli 42 mit 2 Stück/Monat.

2) D.A.G. geschweißte Ausführung.

Diesem Werk wurden Lieferungen von 1400er Ofenmänteln bis Ende März 43 bereits überschrieben.

3) D.A.G. nahtlose Ausführung.

Dieses Werk ist mit Hochdruckmänteln bis Ende März 43 belegt. Soweit es noch für 1400er DHD-Ofenmäntel aufnahmefähig war, wurden ihm bereits 1400er DHD-Ofenmäntel von Scholven und Leuna überschrieben.

4) Borsig, Berlin, Lieferbeginn Juni 42, 2 Stück/Monat

5) Pintsch, Fürstenwalde, " August 42, 2 " "

6) G.H.H. Oberhausen, " Juli, Aug. Sept. 42 je 1 Stck.  
Werk Sterkrade, Okt. 42 bis März 43 je 2 Stck.

7) Krupp, Essen, " August 42, 2 Stück/Monat.

N 10721-2 2-fach

N 10846-2 "

N 10847-2 "

l. D. ds. anbei.

Leuna Werke.  
 Herrn Dir. Dr. Strombeck. TB/H-Bg/DHD allg. 29.8.41 -2-

Bei diesen 1400er DHD-Ofenmänteln handelt es sich um Behälter aus Cr-Va-Stahl, wegen deren Herstellung bereits umfangreiche Verhandlungen von uns geführt wurden. In der obengenannten Liefermenge sind die für eine Leuna-Produktion von 345.000 Jato DHD-BI benötigten etwa 30 DHD-Ofen 1400  $\phi$  mit enthalten.

II. Lieferplan N 10721-2, Regeneratormäntel 500 bzw. 600  $\phi$ .

- 1) Mannesmann, Lieferbeginn Mai 42, 2 Stück/Monat  
 (davon 6 Regeneratormäntel 500 bzw. 600  $\phi$  für DHD-Leuna 1. Ausbau im Mai, Juni, Juli 42).
- 2) F.W.R., Lieferbeginn Okt. 42, 2 Stück/Monat  
 (vorher bereits mit gleichen Lieferungen für DHD-Schölvn und DHD-Blechhammer 1. Ausbau belegt).
- 3) Ferran, Lieferbeginn Juli 42, 2 Stück/Monat  
 oder wahlweise und besser:
- 4) Gesellschaft für Elektroschweißung, Beginn Aug. 42, 2 Stck./Monat.

Von den Werken 3) und 4) würden wir die Gesellschaft für Elektroschweißung bevorzugen, da diese Firma im Ruhrgebiet ansässig ist und die Einzelteile zu den Mänteln sämtlich aus dem Ruhrgebiet geliefert werden. Die Gesellschaft für Elektroschweißung steht außerdem wegen der Bearbeitung der Rohre, Flanschen etc. bereits mit dem D.H.H. in Verbindung.

In der Auswahl der obengenannten Werke ist die Beschaffungsmöglichkeit von etwa 15 Regeneratormänteln für die DHD-Anlage Leuna mit 345.000 Jato DHD-BI enthalten.

Auch die Unterbringung dieser DHD-Regeneratormäntel ist äußerst schwierig. Da es sich um Spezialapparate handelt, die aus Sonderwerkstoffen hergestellt werden müssen, waren umfangreiche Verhandlungen nötig.

III. Lieferplan N 10846-2, Zubehörteile zu DHD-Ofen- und Regeneratormänteln.

Von den hierauf vermerkten Lieferfirmen bitten wir die Kapazität folgender Werke und für folgende Teile von Ihrer Seite aus nicht zu belasten:

- 1) D.R.W., 10 bis 20 glatte Rohre für Regeneratormäntel 600  $\phi$ , Lieferbeginn März 42
- 2) P.W.R., 70 bis 80 Flanschringe zu DHD-Reg.-Mänteln 600  $\phi$   
 Lieferbeginn April 42, etwa 15 bis 20 Stck./Monat
- 3) Bochumer Verein 70 bis 80 Deckel für DHD-Regeneratormäntel 600l. $\phi$   
 aus Stahlguß, fertig bearbeitet  
 Lieferbeginn April 42, 20 Stck./Monat  
 zusammen mit Pos. 4)

BAG Target

3046. 30/4:02

- 4) Bochumer Verein, 70 bis 80 obere Ofendeckel aus Stahlguß,  
fertig bearbeitet  
Lieferbeginn Mai 42, 20 Stück/Monat  
zusammen mit Pos. 3).

Wir legen großen Wert darauf, den Bochumer Verein für die Lieferung der 140 bis 160 Stahlgußdeckel freizuhalten, da die Beschaffung dieser Deckel einschließlich Fertigbearbeitung ein besonders schwieriger Engpaß ist.

In der genannten Menge sind auch die Deckel für das Leuna-DHD-Projekt mit 345.000 Jato enthalten. Wir beabsichtigen, um gegen Ausfälle bei porösem Stahlguß gesichert zu sein, wenigstens 25 % Reservedeckel aus geschmiedetem Stahl zu beschaffen, wofür wir die unten folgende Lieferzusage von Skoda vorgemerkt haben. Die Herstellung dieser mit heißem H<sub>2</sub> betriebenen Deckel in geschmiedeter Ausführung würde zweifellos ein geringeres Risiko enthalten, es hat sich aber gezeigt, daß die Beschaffung der großen Anzahl Schmiedestücke einschließlich Bearbeitung zu den geforderten Terminen gänzlich unmöglich ist.

- 5) Skoda Pilsen, 5 geschmiedete Deckel / Monat

Lieferbeginn August 42.

- 6) Erste Brügger Masch.-Fabrik } Bearbeitung geschmiedeter Ofen-  
7) Elsässische Masch.-Fabrik } und Regeneratordeckel.

- 8) 1 bis 2 Schraubenfabriken für die Lieferung von Deckelschrauben der DHD-Ofen- und Regeneratormäntel.

Eine bestimmte Zusage eines Werkes für Schraubenlieferungen haben wir z.Zt. noch nicht. Wir werden aber die Beschaffung der Schrauben für die für das Leuna-DHD-Projekt benötigten Ofen- und Regeneratormäntel mit verfolgen.

IV. Lieferplan N 10847-2, kalte Druckgefäße für das DHD-Programm.

Voraussetzend bemerken wir, daß wir den Bedarf der für das Leuna-DHD-Programm benötigten kalten Druckgefäße nicht berücksichtigt haben, da wir nicht unterrichtet sind, ob Sie die gleichen Apparate besitzen können. Die Zeichnungen dieser Apparate sandten wir mit unserem Schreiben vom 1.8.41 an Ihre Abteilung Hydrierung, Herrn Obering. Cron. Wir bitten um Mitteilung, ob und welche Apparate für Sie im Lieferplan mit vermerkt werden sollen.

- 1) Pos. 1, Produktabstreifer 1400  $\phi$  x 8 m.  
Ohne Leuna DHD benötigt werden bis Ende 42 von uns 7 Stück.  
Da die D.A.W. für andere DHD-Anlagen derartige Behälter bereits geliefert haben, bitten wir, die entsprechende Kapazität dieser Firma mit je 1 Stück/Monat, beginnend April 42, freizuhalten.

BAG Target

3046 30/4.02

~~10000430~~

Leuna Werke.

Herrn Dir. Dr. Strombeck.

TB/N-Bg/DND allg.

29.8.41

4

2) Pos. 2, Stapelgefäße 1400 Ø x 15 m lg.  
Ohne Leuna DND benötigt werden bis Ende 42 etwa 14 Stück.  
Wir bitten Sie, zu Bestellung durch uns die entsprechende Kapazität von Borsig freizuhalten, Beginn Mai 42, 2 Stück/Monat  
ferner wahlweise nach Ihrer Entscheidung:

D.R.W., Beginn April 42, 1 Stück/Monat

oder Krupp, " Aug. 42, 2 " "

3) Pos. 3, Wascher 600 Ø x 12 m lg.  
Ohne Leuna DND benötigt werden bis Ende 42: 4 bis 7 Stück.  
Wir bitten Sie, uns zur Lieferung die entsprechende Kapazität der Firma Wittkowitz Bergbau freizuhalten.  
Lieferbeginn Juli 42, 2 Stück/Monat.

4) Pos. 4, Abscheider 800 Ø x 5 m.  
Ohne Leuna DND werden bis Ende 42 benötigt etwa 25 - 30 Stück.

Die Firma Borsig schrieb uns, daß diese Brackgefäße Borsig sehr gut liegen und Borsig deshalb zur Lieferung von 4 Stück/Monat, Beginn Mai 42, bereit ist. Sämtliche 25 bis 30 Stück könnten somit rechtzeitig von Borsig geliefert werden, und wir bitten Sie, uns die entsprechende Kapazität von Borsig für diese Behälter freizuhalten.

5) Pos. 5, Abscheider 500 l.Ø x 5 m.

Da Krupp auf die Herstellung dieser Behälter durch nahtloses Ziehen besonders gut eingerichtet ist, hat Krupp uns 5 Stück/Monat freizuhalten, beginnend mit August 42.

Wir bitten Sie, uns für diese Behälter die entsprechende Kapazität der Firma Krupp freizuhalten.

In den oben genannten Stückzahlen bemerken wir, daß hierbei die reduzierten Leistungen des 2. Jahresprogramms berücksichtigt wurden, die vom 1.1.42 ab in Kraft sein werden, eingerechnet wurden.

Wir bitten Sie, je 3 Kopien unserer auf den neusten Stand gehaltenen Pläne (Pläne 10721-2, 10846-2 und 10847-2 mit Datum 29.8.41.

Wir bitten Sie, je 1 / dieses Schreibens sowie der Pläne Herrn Obering Dresden und Herrn ... Richter weiterzuleiten.

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

BAG Targt

3046 30/4.02