

Besuchs-Bericht

den 17.5.1943/Br.

BAG Target

Ort der Besprechung: RWA, Berlin

Tag " " Freitag, den 7.5.1943

2463 - 0/4.03

Anwesend waren

- Von der Firma: Herr Dr. Altpeter, RWA Berlin
" Dir. Dr. Pier, I.G. Lu (zeitweise)
" Dr. Wenzel, Leuna
" " A. Scheuermann, I.G. Oppau
" " Hagemann, Ruhrchemie
Von der I. G.: " " Roelen, Ruhrchemie
" " Kölbel, Rheinpreußen
" " Weingärtner, Brabag, Schwarzheide
" " Sauter, " "
" " Klein, " "
" " Mayer, " "
" " Herbert, Lurgi, Frankfurt a.M.

Betreff: Kobaltversorgungslage

Nach Begrüßung der Anwesenden durch Herrn Dr. Altpeter, umriß Herr Dr. Kölbel den Zweck der Zusammenkunft. Es handelt sich um die Frage, wo die vorgesehenen vergleichenden Kleinversuche mit den neu entwickelten Eisenkontakten der verschiedenen Firmen angestellt werden sollen. Dabei dreht es sich zunächst nicht um die Frage, welches überhaupt der beste Kontakt ist, sondern das vordringliche Ziel ist, einen Kontakt in die Hand zu bekommen, der als Ersatz für den Kobaltkontakt in den bestehenden Treibstoffanlagen, die unter Mitteldruck arbeiten, möglichst bald ohne große apparative Umänderungen, eingesetzt werden kann. Dabei bleibt das weitergesteckte Ziel, auch einen Ersatzkontakt für die drucklosen Anlagen zu finden, unberührt und behält nach wie vor seine große Bedeutung, worauf Herr Dr. Altpeter am Schlusse der Besprechung nochmals besonders hinwies.

Bevor auf die Frage des Ortes eingegangen wurde, stellte Ruhrchemie die Frage zur Diskussion, in welcher Art die Versuche durchgeführt werden sollten. Hösch und Ruhrchemie werden binnen kurzem im Kreislauf fahren mit Zwischenabscheidung einschl. A-Kohle-Anlage zwischen den beiden vorgesehenen Stufen. Nach Dr. Herbert erhält man mit einer Kreislaufanlage 4-5 g Prod./Nm³ mehr. Sie kommt aber in erster Linie nur da in Frage, wo - wie bei Hösch und Ruhrchemie - mit Wassergas gearbeitet werden kann und wo das Verbrauchs-Verhältnis = dem Verhältnis des eingesetzten Gases ist. Schaffgotsch dagegen arbeitet z.Zt. und weiterhin mit einfachem Gasdurchgang. Dieser Firma steht kein Wassergas zur Verfügung, sie besitzt auch keine Konvertierungsanlage.

Da sich in der Besprechung keine einheitliche Auffassung herbeiführen läßt - zumal an den meisten Stellen keine Erfahrungen mit Kreislauf vorliegen - werden Kleinversuche sowohl 1) mit Kreislauf (Herausnahme der Produkte sowie A-Kohle im Kreislauf) und 2) mit geradem Durchgang vorgesehen.

./.

Da alle 5 an der Aussprache beteiligten Firmen bereit sind, Kontakte für die Vergleichsversuche zu liefern, kommen somit mindestens 10 Versuche in Betracht. Die Diskussion, wo diese Versuche ausgeführt werden können, nahm einen breiten Raum ein, da - wie Herr Dr. Hagemann ausführte - die westdeutschen Firmen alle wegen der häufigen Störungen und Unterbrechungen als mittelbare oder unmittelbare Folge der ständigen Fliegerangriffe von vornherein als Stätte der Vergleichsversuche ausscheiden müssen. Praktisch blieb deshalb für die Versuchsdurchführung nur Schwarzheide übrig, das vom RWA aufgefordert werden soll, die Versuche anzustellen: Die von der Brabag anwesenden Herren sahen aber 2 Schwierigkeiten: 1) in dem Mangel der notwendigen Apparaturen und 2) im Fehlen des Sy-Gas. $CO:H_2 = 1:1$.

ad 1) Es sollen in Schwarzheide zunächst Öfen für geraden Durchgang gebaut werden, da die Kreislaufapparaturen nicht so schnell zu beschaffen sein werden. Brabag wird, da auch für die ersten 5 Öfen noch verschiedene Zubehörteile fehlen werden, sich an die anderen 4 Firmen zwecks Unterstützung mit Apparateteilen, Umlaufpumpen usw. wenden. In der Mitteilung der fehlenden Teile wird die Brabag auch den neuen Termin einer Zusammenkunft in Schwarzheide vorschlagen zwecks Aussprache über die näheren Versuchsbedingungen.

ad 2) Da in Schwarzheide kein Wassergas zur Verfügung steht, soll das erforderliche Synthesegas $CO:H_2 = 1:1$ durch Beimischen von Kohlenoxyd zu dem seitherigen Gas $CO:H_2 = 2:1$ eingestellt werden (10 cbm CO/Tag). Zur Abscheidung von Braunkohleverunreinigungen soll eine zusätzliche Feinstreinigungsapparatur (Aktivkohle) erstellt werden.

Soweit war die Diskussion klar und zielbewußt gewesen. Als aber Herr Dr. Altpeter die Frage anschnitt, wie es mit den techn. Versuchen stehe, d.h. mit dem Fahren der 10 cbm Öfen sei, die in Anbetracht der Dringlichkeit der Ersatzfrage nicht weiter hinausgeschoben werden dürften, geriet die Aussprache in eine Sackgasse.

~~Ruhrchemie beabsichtigt nämlich in etwa 14 Tagen einen angeblich ihr~~ gehörigen 10 cbm Ofen, der aber bei Hösch steht, anzufahren. Dieser bzw. ein anderer 10 cbm Ofen scheint aber früher Herrn Dr. Kölbel zur Durchführung von Versuchen versprochen gewesen zu sein, sodaß dieser jetzt keinen techn. 10 cbm Ofen zur Verfügung hat. Die Herren der Ruhrchemie erklärten, daß Herr Prof. Martin zwar Herrn Dr. Kölbel einen techn. Ofen mit eigener Kondensation zugesagt hatte, allerdings in Unkenntnis der Tatsache, daß dieser Ofen nur eine Temperatur von 200° erlaubt, also für den vorgesehenen Zweck praktisch unbrauchbar ist. Da in der manchmal nicht ganz erfreulichen Aussprache keine Klärung der Ofenfrage herbeizuführen war, verpflichtete Herr Dr. Altpeter die Herren der Ruhrchemie die Frage der Durchführung von Großversuchen nochmals eingehend zu prüfen und ihm in 8 Tagen schriftlich Bescheid zu geben. Auf alle Fälle verschiebt die bereits jetzt geplante Durchführung von Großversuchen den Sinn der vorgesehenen vergleichenden Kleinversuche, die ja erst ergeben sollten, welcher Kontakt für den (als aussichtsreicher) Einbau in die zur Verfügung stehenden 10 cbm Öfen in Frage käme.

Mit der Bitte um intensive Zusammenarbeit schloß Herr Dr. Altpeter die Zusammenkunft.

- § Herrn Dir. Dr. Pier
- ■ Dr. Witzel
- ■ ■ Gloth
- ■ ■ Wenzel, Leuna 2x
- ■ ■ Simmler, Büro Sparte I

A. Scheuermann

JK

Im Büro keine Ex. abgeben