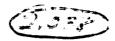
3439 - 30/501-77



Aktennotiz

über die Besprechung mit

28.12. 45

Chwarzhoide
Anwesend:

Pr. Wagner

Dr. k. uncrt Brutug

Dr. Klein

Dr. Heckel RCH

Verlauer

Dr. Heckel

Durchdruck and

Hg. Roe.

Zeichen:

Datum:

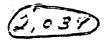
abtg. FL H1/Fu.

8.1.1 3.5

Betriffstellung von Mathanisierungskontakt.

Dr. agner er laft tie Bereitwilligkeit der Br. beg in wohlwollendster Weise zu prüfen, wie der wunsch der RCH, Nickelkontakt in der Katorfabrik Schwarzheide herzustellen, zu erfüllen sei.
Er beauftragte die beiden Herren Dr. Kaunert und Dr. Alein mit
der Besprachung der notwendigen technischen Einzelheiten. Im Verlaufe der Besprechung mit diesen Herren und der Sesichtigung der
Katorf brik ergeb sich folgendes Bild:
Die Katorfabrik Schwerzheide verfügt zur Beit nicht über eine geson
derte Versuchsapparatur, die eine vollständig getrennte herstellung
von Nickelkontakt ausserhalt des Froduktionsganges der Kobaltkontaktherstellung ermöglichen Könnte.Die Herstellung des Nickelkontaktes müsste vielmehr zwischen die Produktion de: Kobaltkontaktes
eingeschoben werden. Nach Angabe von Dr. Klein besteht jedoch defür durchaus die Möglichkeit.

Einligerung in die normale kontaktherstellung der Katorfabrik chwarzheide verlangt, besteht auf Seiten der Brabag keinerlei Keigung, eine fremde Arbeitsgruppe völlig getrennt auf eigene Faust in der Katorfabrik arbeiten zu lassen. Man befürchtet in diesem Falle unter Umständenigewisse Kollbsionen mit den Anforderungen des eigenen Betriebes. Dr. Klein hielt es unbedingt für nötig, dass wehigstens er und seine nächsten Mitarbeiter im Betrieb über die technischen Einzelheiten der Nickelkontaktherstellungwinformiert werden, um die Arbeitsgänge seines Betriebes daraufhin abstellen zu kön en. Falls die RCH Bedenken haben söllte, so könnte wegen der Geheimhaltung nach Ansicht der Herren gegebenenfalls von Seiten der RCH ein besonderer Vertrag gemacht werden. Man wies gleicnzeitig daraufhin, dass die Brabag ja seiner Zeit auch den Eisenkontakt von Rheinpreussen herges ellt habe, ohne dass Einzelheiten über diese Herstellung such nur in der eigenen "Abteilung Forschung" bekannt geworden wären.



Alettanotis

The hogsichkeit, sie liekellontelther tellung nwisenen die normale kotaltkonteltheratellung einnesenteen. Icheint deske en besonders gegeten, well zu gewässen leiter die keterlatrik nicht die ausreiene den len; en iner ien ermit, un die normale ironaktion durchauführen. Die verfügbaren mer ienengen werden aber an schen Tagen musseichen um unsere an eich geringen wen en hickelfestakt herkustellen. Rindichtlich der technischen birrel eiten er den sich lediglich in drei Punkten gewisse Cohwierigkeiten.

- 1. Verforming.

 Der hickelkont at mark von die dinner die Facenkorn verformt geliefert. Eine derartige Verformungsmoglichkeit enteht bei der Ernbug nicht. Sie könnte nur geschaf einer en, wenn entweder die im Porschungelabor verhand ne Padenpresse oder die von Sehrke uurchgeführte Schiffehenverformung bei der brubeg zur Aufstellung gelangen würden.
- 2. Trocknung.

 Per hickelkontekt kenn richt im Frausen Trockner der kotaltkontakteherstellung getrocknet werden, da das beerfihren und Reinigen dieses Trockners zuviel Zeit und Arbeit beam pruchen würde. Die katorfabrik Chwarzheide verfügt jodoch buch über eine. Empftrockenschrank etwa von der gleiche Größe die in der kontaktwerkstatt des FL vorhanden. Emüssen jedoch for diesen Tockenschrank die nötigen Trockenbleche mit angefügert werden.
- 3. Reduktion.

 Es bestent tis jetzt richt die Möglichkeit, den kontakt im Reduktionstrog kalt zu fahren, sondern in Schwarzheide wild der gesamte Kontakt in einem grussen hübel zusammengeschüttet und kalt gefahrer Aus dem Kübel erfolgt dann erst die Abfüllung in die Syntheseöfen. Dieser Arbeitsgang würde für die Nickelkontaktherstellung ein zusätzliches Umfüllen darstellen, das angesichts der weichen Beschaffenheit des Nickelkorns und der Abriebgefahr unerwünscht wäre. Ob die Möglichkeit testeht, den Kontakt heiss in den Methanisierungsofen abzufüllen und darin kalt zu fahren, konnte bis jetzt nicht entschieden werden und wird am besten durch einer praktischen Versunch geklärt.

Grundsätzlich besteht, uf Seiten der Brabag die Bereitwilligkeit, den Nickelkontakt in ihrer Katorfabrik herzustellen, unter Mitwirkun von Arbeitskräften, die von der RCH gestellt werden. Lit Rücksicht auf die oben angedeuteten Punkte wie Geheimaltung und technische Schwierigkeiten wurde zunächst noch kein fester Termin vereinbart. Falls die RCH jedoch einverstenden ist, so legt die Brabag wert darauf, dass die Herstellung möglichgeit bald beginnt, da späterhin die Etörungszeiten hinsichtlich Energielieferung seltener werden lürften und die Brabag dann die einene Kobaltkontaktweduktion stark vorantreiben will.

hum