

(84) L  
Reichsamt für Wirtschaftsausbau

000682

Berlin W 9, den 17. Januar 1945

Saarlandstraße 128

Fernsprecher: 12 00 48

Fernschreiber: 01-113

Drahtschiff: Ausbaumt

Zeichen: II Text Dr.Scha/Wg  
Tgb.-Nr. (Bitte in Antwort angeben)

Bezug: -

Betr.: Di-Aluminium-Hydroxyd

an das  
Steinkohlen-Bergwerk  
Rhein Preussen  
Treibstoffwerk

(22) H o m b e r g / Niederrhein

Wie Ihnen bekannt sein dürfte, prüft Herr Oberstudien-  
direktor Dr.Wagner von der Textil-Ingenieurschule Krefeld  
im Rahmen eines Forschungsauftrages die Einsatzfähigkeit von  
Di-Aluminium-Hydroxyd für Druckverdickungsmittel. Vorgenanntes  
Al-Derviat fällt angeblich als Nebenprodukt in Ihrem Werk an.  
Die Textilingenieurschule Krefeld besitzt die Priorität, dieses  
Produkt für Druckverdickungsmittel vorgeschlagen und geprüft  
zu haben und hat ein Anwendungspatent angemeldet. Um nun die  
Frage des Einsatzes von Di-Aluminium-Hydroxyd an Stelle von  
Stärke für Druckverdickungsmittel auf allen Gebieten der  
verschiedensten Farbstoffklassen in Verbindung mit Druckver-

27.01  
b.w.

29.1.45/70.

*Vertrieb*  
*Abrechnung*

**Zeichnungen, Lichtbilder, Beschreibungen und Angebote sind Eigentum des Instituts. Jede Vervielfältigung, Verwertung oder Mitteilung an dritte Personen ist auf Grund der §§ 15, 36, 38 des Urheberrechtsgesetzes vom 19. Juni 1901, §§ 13, 19 des Gesetzes gegen unlauteren Wettbewerb vom 7. Juni 1909 und der §§ 223, 226 BGB. strafbar und wird gerichtlich verfolgt.**

**Forschungsinstitut für Kraftfahrwesen  
und Fahrzeugmotoren an der  
Technischen Hochschule Stuttgart.**

0006/189A

000683

dickungsmitteln einer baldigen Lösung entgegenzubringen, ist vorgesehen, dass die hierfür speziell in Frage kommende Stelle, d.i. I.G. Farben-Industrie A.G. Coloristische Abteilung, Zeugdruckerei, Frankfurt/Main Höchst, ebenfalls grössere Laboratoriumsprüfungen durchführt.

Sie werden daher gebeten, vorgenannter Anschrift umgehend 25 kg Di-Aluminium-Hydroxyd für die von hieraus veranlassten Versuche zuzusenden.

Die Textil-Ingenieurschule Krefeld erhält Durchschrift dieses Schreiben zur gefl. Kenntnisnahme.

---

Im Auftrag

*Olinde*

000684

Tr.W., den 16. November 1944  
F.I./Dr. Wi./Sch.

Herrn

Dr. Brunert

Homburg, Hauptverwaltung.

*Zur Kenntnis von  
Herrn Dr. Brunert*

Wir bitten Sie, anliegendes Schreiben des Reichsamts für Wirtschaftsausbau vom 6.11.44, des Zehens Dr.Hs/Ho, betreffend Sicherung der Forschung und Entwicklung, in Vereinbarung mit Herrn Dir.Dr. Külbel zu beantworten.

Die Position 15 betrifft die Arbeiten von Herrn Dir.Dr. Külbel, dementsprechend wäre diese mit Herrn Dr. Külbel persönlich durchzusprechen.

Bezüglich Pos. a) handelt es sich um die Herstellung von höheren Alkoholen einer C-Zahl von C<sub>8</sub>-C<sub>12</sub>.

Zu b) ist zu sagen:

als beabsichtigten technischen Effekt haben wir uns vorgenommen, die Verwendung und Verarbeitung der höheren Alkohole für Weichmacher der Gummi- und Kunststoffindustrie, weiterhin können diese Alkohole auf einfache Weise durch thermische Dehydrierung in hochwertige Ketone übergeführt werden. Die Zwischenprodukte unserer höheren Alkohole, die Schwefelsäurehalbester, können als Netz-, Dispergier- und Waschmittel (Textilhilfsmittel) Verwendung finden.

Zu c):

Die Ausbeute der höheren Alkohole von C<sub>7</sub>-C<sub>12</sub> beträgt 70 % der angewandten verdünnten Olefine. Das Kohlenwasserstoffgemisch mit einem Olefingehalt von 20-30 % kann direkt in 100 %ige Alkohole überführt werden.

Zu d):

Unsere derzeitigen Versuche sollen die Durchführung einer Synthese im halbertechnischen Masstab ermöglichen, um den weiterverarbeitenden Stellen die gewünschten grösseren Lieferungen erfüllen zu können und gleichzeitig die Werkstoff-Frage für eine technische Durchführung zu klären. Als Rohstoffbasis verwenden wir, wie oben schon genannt, Kohlenwasserstoffe einer Siedelage von 150-250° der Fischer-Tropsch-Synthese.

*Spalte 10  
Homburg, Hauptverwaltung  
Herr Dr. Brunert  
die Besprechung mit Herrn Dr. Külbel*

*Herr Dr. Brunert*

# Chemisch-technisches Laboratorium von Hch. Norrenberg

000685

Ausarbeitung von Rezepten und Verfahren für die chemisch-technische, pharmazeutische und kosmetische Industrie.  
Mitwirkung bei Rechtsfragen aus dem Arzneimittelgesetz.  
Literarische Arbeiten. Wissenschaftliche und volkstümliche Werbetexte, Werbeberatung.  
Mitglied der Reichsfachschaft Deutscher Werbefachleute NSRDW.



Verfasser der Bücher:  
„Die Organisation der chem.-technischen Klein- und Nebenbetriebe und die Herstellung der wichtigsten Handverkaufsartikel des täglichen Bedarfs“  
„Likörfabrikation auf kaltem Wege“  
Lehr- und Rezeptbuch der Likörfabrikation, umfassend Nachbildungen berühmter französischer und holländischer Liköre sowie Konsumspirituosen.

Dreißigjährige Betriebs-, literarische und Werbepraxis

22 Irmenach bei Traben-Trarbach

Hch. Norrenberg, den 23. Januar 1945

~~Altenstein 125 X~~

Treibstoffwerk "Rheinpreußen", Meerbeck bei Moers.

Vor längerer Zeit sandten Sie mir auf Veranlassung des Herrn Heinz Schaffner, Düsseldorf, eine größere Probe Ihrer Salbengrundlage "Symalin".

Es interessiert mich sehr von Ihnen zu hören, ob inzwischen klinische Versuche mit dieser Salbengrundlage gemacht worden sind und mit welchem Ergebnis.

Wenn Sie mir hierüber Unterlagen geben könnten, wäre mir das für meine beratende und fachliterarische Tätigkeit sehr angenehm.

Mit deutschem Gruß!

Hch. Norrenberg

-5. Feb. 1945

6.2.45/102

000686

Scherling A. G.  
z.Hj.d. Herrn Dr. Schotte

(1) Berlin N 65  
Müllerstr. 170 - 172

KI/KG.

15. August 44

Betr.: Lieferung von Fettsäure.

Unter Bezugnahme auf die verschiedenen Besprechungen des rechtsunterzeichneten mit Ihrem sehr geehrten Herrn Dr. Schotte teilen wir Ihnen mit, daß wir heute die Lieferung von Fettsäure noch nicht aufnehmen können, da uns die Aufstellung der Apparatur im Augenblick nicht möglich ist. Bis zu dem Termin, an welchem unsere eigene Anlage arbeiten wird, haben sich die Steinkohlenbergwerke Rheinpreußen, Moers/Niederrhein, bereit erklärt, 5 - 7 moto Fettsäure der Ihnen bereits übersandten Qualität zu liefern, sobald ihre Anlage wieder betriebsbereit ist und uns dann laufend über die Lieferungen an Sie zu unterrichten. Die Lieferungsbedingungen wurden bereits in großen Zügen mit Herrn Dr. Schotte besprochen. Wir halten es aber für notwendig, Sie mit den Herren von Rheinpreußen persönlich zusammenzubringen und möchten Sie bitten, zu einer gemeinsamen Besprechung mit Herrn Direktor Dr. Grimme von Rheinpreußen nach hier zu kommen. Wir schlagen für diese Zusammenkunft Essen vor und bitten Sie, uns einen Termin für dieses Treffen zu nennen, damit wir Herrn Direktor Dr. Grimme benachrichtigen und ein Zimmer bestellen können.

RUPP T. RIBBOFFEN & G. V. E. H.

Ø: Rheinpreußen



13 Mr. 0/03 27 0014

000688



# MÄRKISCHE SEIFEN-INDUSTRIE

SEIFEN-FABRIK · CHEMISCHE FABRIK · GLYZERIN-FABRIK

## WITTEN-RUHR

An das  
Steinkohlebergwerk  
Rheinpreussen

Telegramm-Adresse: Seifenindustrie  
Fernsprecher: Sammel-Nummer 1941  
Reichsbank-Giro-Konto Witten 382/84  
Postsparkonto: Dortmund Nr. 10464  
Station: Witten-Ost  
für Ladungen: Witten-Ost-Anschlußgleis

22) Homburg/Ndrh.

Ihre Zeichen: \_\_\_\_\_  
Ihre Nachricht vom: \_\_\_\_\_  
Unser Zeichen: \_\_\_\_\_  
Tag: \_\_\_\_\_

Verk.D/33/ru. 18.1.45

**Betr.: Kontakt-Paraffin.**

Wir beziehen uns auf unser Schreiben vom  
15.11.vor.Js. und bitten um Ihre Stellung-  
nahme zu der von uns vorgebrachten Mängel-  
rüge bezgl. der nach Lahr gelieferten Men-  
gen Paraffin.

Heil Hitler!  
Märkische Seifen-Industrie

*Handwritten initials/signature*

*Handwritten signature*

30. Jan

30. 1. 45/76.

000688 A

1914

An das  
Steinkohlebergwerk  
Rheinpreussen

(22)

Homberg/Ndrh.

R D Nr. 0/0527/0014

000689



# MÄRKISCHE SEIFEN-INDUSTRIE

SEIFEN-FABRIK · CHEMISCHE FABRIK · GLYZERIN-FABRIK

(21)

**WITTEN - RUHR**

Telegramm-Adresse: Seifenindustrie  
Fernsprecher: Sammel-Nummer 1941  
Reichsbank-Giro-Konto Witten 362/2  
Postcheck-Konto: Dortmund Nr. 10464  
Station: Witten-Ost

für Ladungen: Witten-Ost-Anschlußgleis

An das  
Steinkohlenbergwerk Rheinpreussen  
Homburg / Nordr.

Posteingang

23 NOV. 1944

Ihre Zeichen

Ihre Nachricht vom

Ihres Nachbarn am

D/33/Br.

15.11.44

Betr.: Kontakt-Paraffin.

Von unserem Zweigwerk in Lahr/Baden wird die Qualität des von Ihnen gelieferten Paraffins reklamiert. Die Ware stimmt farbmäßig nicht mit dem eingereichten Muster überein.

Wir bitten um Mitteilung, wie Sie diese Mängelrüge abgelenken wollen.

Heil Hitler!  
Märkische Seifen-Industrie

000689 A

111

Werk

Kesselfabrik

Händische Seifenindustrie



An das  
Steinkohlenbergwerk  
Rheinpreussen

(22) Homberg / Ndrh.

---

Horro Bockton N. Grinnell

Misc. Chemicals

ALBEMARLE.

RECEIVED, JUN 10. 19

000690

B...

ALBEMARLE.

... in V... ..  
... ..  
... ..  
... ..  
... ..

000691

-2-

Wahrscheinlich in der von Herrn G. B. ... auf Seite 400 ...

1. Herrn Dr. ...  
2. ...  
3. ...

Es ist ...  
...  
...

3. Von der ...  
...  
...

*Handwritten signature*

Betrifft: Umbau unseres Mischers für die Herstellung höherer Alkohole.

- 1) Der Mischer erhält einen eisernen Kühlmantel von 8 mm Eisenblech. Dieser Mantel muss in einem Abstand von etwa 10 - 15 mm auf den Mischer aufgezogen werden. Die 3 Standgläser sollen dabei frei bleiben. Der Mantel muss so gearbeitet sein, dass er beim Abpressen auf 25 atü dicht ist. Es wird zunächst mit Wasser auf 25 atü abgedrückt, Anschliessend mit Luft und Wasser auf 15 atü. Ausserdem erhält der Mantel 3 Rohrstützen, an der tiefsten Stelle ein 1/4"-Rohr für den Öl-ablass, etwas höher liegend die Einspritzleitung für flüssiges Ammoniak von 10 mm  $\varnothing$  und an der Oberkante ein Rohr 30/38 zum Abzugen der Ammoniakdämpfe. Auf dem Stutzen für den Ölablass wird ein Viktoria-Ventil angebracht.
- 2) Zur weiteren Kühlung wird in den Mischer ein System von Kühlschlangen eingebaut. Als Rohre müssen nahtlose druckfeste Rohre verwendet werden. Zunächst werden möglichst tief, symmetrisch 2 Rohrringe aus Rohr 49/57 oder 51/57 auf Trägerpatzen gelegt. Das innere Rohr liegt etwas höher als das äussere, beide Rohrringe müssen etwas Neigung haben, damit sich das Öl an der tiefsten Stelle ansammeln kann. Die beiden Rohrringe werden durch drei 1/2"-Rohre miteinander verbunden. Eine dieser Rohrverbindungen muss an der tiefsten Stelle der beiden Ringe liegen, von wo aus eine weitere Leitung nach oben aus dem Deckel des Mischers herausführt. Diese Leitung dient zum Ablassen des Öls und wird mit einem Viktoria-Ventil abgesperrt. Weiterhin führt zu den beiden Rohrringen eine Leitung von etwa 10 mm  $\varnothing$ , vom Deckel des Mischers kommend, zum Einspritzen des flüssigen Ammoniaks. In Höhe der Rohrringe wird die Leitung verzweigt, sodass in beide Ringe gleichzeitig eingespritzt wird. Auf die Rohrringe baut sich ein System von Schlangen auf, die <sup>in</sup> einandergelegt, durch den Mischer führen. Für die Schlangen werden Siederohre 20/25 verwendet. Die gesamten Rohrschlangen werden am Deckel des Mischers zu einem Bündel zusammengefasst, welches durch den Deckel des Mischers hindurch, in ein weiteres Sammelrohr einmündet. Es kommt darauf an, möglichst viele Rohrschlangen unterzubringen, damit eine genügend grosse Kühlfläche geschaffen wird.
- 3) Vom Ammoniak-Sammler führt eine Leitung von etwa 10 mm  $\varnothing$  einmal zu dem System der Kühlschlangen und zum anderen in das Unterteil des Mantels. Beide Leitungen werden mit Feinregulierventilen von

von 10 mm Durchmesser abgesperret. Die Ammoniakdämpfe werden vom Kompressor sowohl aus den Kühlschlangen, als auch aus dem Mantel abgesaugt. Beide Saugleitungen führen zu einem Abscheidegefäß. Als Abscheider dient der bisherige CO<sub>2</sub>-Trockner. Für die Saugleitungen werden Rohre 30/38 verwendet. Im Abscheider soll das mitgerissene flüssige Ammoniak gesammelt werden, das in den Unterteil des Kühlmantels zurückgeführt wird. Der Abscheider soll entsprechend höher hängen als der Mischer, damit das erforderliche statische Gefälle erreicht wird. Die Rückführungsleitung vom Abscheider zum Mischer erhält an der untersten Stelle ein Ablassventil zum Abscheiden des Öls.

- 4) Beim eigentlichen Betrieb muss das Einfüllen des flüssigen Ammoniaks sehr langsam geschehen, damit sich Mantel und Schlange nicht all zu hoch mit flüssigem Ammoniak füllen. Es besteht sonst die Gefahr, dass flüssiges Ammoniak beim Verdampfen mitgerissen wird und trotz Abscheider in den Kompressor gelangt. Die hierdurch entstehenden Flüssigkeitschläge können den Kompressor schwer schädigen. Um mitgerissenes Flüssigammoniak frühzeitig zu erkennen, wird in die Saugleitung kurz vor dem Kompressor ein Thermometer eingebaut. Das Manometer der Saugleitung trägt gleichzeitig eine Temperatur-Skala. Bei geordnetem Betriebe muss die Temperatur auf dem Manometer etwa 2 - 3° tiefer anzeigen als die des Thermometers, da sonst der Ammoniakdampf zu nass ist.
- 5) Zur Isolierung der Mischers und der Saugleitungen soll Iporka als Ersatz für Woll verwendet werden. Für den Mischer selbst werden Iporkaschalen, die durch Holz gehalten werden, gebraucht. Die Leitungen werden mit Iporka-Wolle isoliert.
- 6) Die Leistung unseres Kompressor S 90b beträgt für Ammoniak bei einständigen Betrieb:

für	0°	=	24 100	kcal/h
"	-10°	=	15 400	"
"	-20°	=	9 300	"
"	-30°	=	5 100	"

Als Öl wird am besten Gargoyle Arctic G<sub>2</sub> schwer verwendet.  
 Rheinkälter liefert für den Umbau an uns:  
 3 Viktoria-Ventile  
 2 Feinregulier-Ventile  
 3 Manometer für Ammoniak  
 und das Material zur Isolierung.

*Ramp*



Sofern Sie nicht innerhalb eines Monats  
verbindlich erklären, daß Sie die Überlassung  
dieser Patente wünschen, gilt dies als Ein-  
verständniserklärung mit der Aufgabe der  
Patente.

~~RUSSISCHE PATENTANWÄLTSKAMMER~~

*[Handwritten signature]*

000 674-A



Treibstoffwerk, den 27. November 1942.

Aktenvermerk.Betrifft: Seifenaktion.Besprechung aller Synthesewerke beim Bergbauverein am 25.11.1942.

Der Anfall an Fettsäure ist bei den verschiedenen Synthesewerken sehr unterschiedlich. Die einzelnen Produktionszahlen sind folgende:

Rheinproben	ca. 4000 kg monatlich
Krupp	" 2000 " "
Rauzel	" 1800 " "
Essener Steinkohle	" 3000 " "
Ruhrchemie	unbekannt
Hoesch	" 10000 " "

Bei Hoesch ist die hohe Produktion durch die Drucksynthese bedingt. Alle Werke lehnen es ab, Änderungen im Betrieb zum Zweck einer besseren Fettsäureproduktion anzuführen. Statt der vom Bergbauverein aufgrund der Betriebsergebnisse von Rheinproben errechneten Maximalproduktion aller Werke außer Hoesch von 27 t, sind also nur 15 000 kg monatlich zu erwarten.

Die großen Unterschiede in der Fettsäureproduktion scheinen zum Teil durch die Fahrweise der Synthese, zum Teil durch wechselnde Erfassung der niedrigen Fettsäuren bedingt zu sein. Über die Zweckmäßigkeit einer Miterfassung der niedrigen Fettsäuren mit einer Kettenlänge von weniger als  $C_{10}$  waren die Meinungen geteilt, zwar sollen die niedrigen Fettsäuren eine gute Netz- und bzw. ein hohes Schaumvermögen besitzen, doch soll die Waschwirkung nur durch Fettsäuren mit mehr als 10 C erreicht werden. Da in unseren Säuren nicht mehr als 15 % von diesen höheren Fettsäuren enthalten sind, aber nachweislich eine gute Waschwirkung erreicht wird, erscheint die minderwertige Beurteilung der niedrigen Fettsäuren in der bisherigen Form ungerechtfertigt. Zumindest sind diese niedrigen Fettsäuren als Zuschlagstoff geeigneter, als die sonst üblichen Füllmittel für Seife, die keinerlei Oberflächenwirkung besitzen.

Alle vertretenen Synthesewerke haben in kleinem Umfang für den internen Gebrauch Seife im Betrieb. Die Verarbeitungsweisen sind sehr unterschiedlich. Bei den Versuchen, aus der Fettsäurelauge ohne Zwischenabscheidung der Fettsäure direkt die Natriumsalze

als Seifen abzuscheiden, scheint im allgemeinen eine bezüglich der Farbe, <sup>Wirkung</sup>schwirkung und des Geruchs schlechtere Qualität anzufallen.

Roelen berichtete über die bei der Ruhrchemie durchgeführten Versuche zur Aufbereitung der Laugenwätsche. Die günstigsten Resultate wurden dort erreicht bei Durchführung folgender Maßnahmen:

1. Waschung mit wässrigem Alkohol zwecks Abtronnung von Öl.
2. Extraktion mit Benzol zur Entfernung von Fettalkoholen.
3. Säurezersetzung zwecks Abscheidung gereinigter Fettsäure.
4. Verseifung der Fettsäure mit wässriger Sodalsung.
5. Trocknen.
6. Filieren.
7. Warmluftbehandlung bei Temperaturen bis zu  $150^{\circ}$ , daran anschließend kann noch eine Aceton-Extraktion durchgeführt werden.

Die beiden letzten Maßnahmen führen zu einer weitgehenden Geruchs-entfernung.

Chemische Werke Essener Steinkohle verarbeiten die Fetllaugen in ähnlicher Weise wie wir. Die Verseifung erfolgt mit wässriger Sodalsung, anschließend wird getrocknet und gleichfalls eine Warmluftbehandlung bei langsam ansteigenden Temperaturen bis zu  $150^{\circ}$  abgeschlossen. Die Seife macht einen sehr guten Eindruck. Auffällig war die helle Farbe der Fetllaugen und der daraus gewonnenen Seife im Vergleich zu den Laugen und Seifen bei uns und den anderen Werken.

Der Vorschlag des Bergbauvereins die Kohlauen oder die daraus abgeschiedenen Fettsäuren zu sammeln und in einer zentralen Verarbeitungsstätte zu Seife aufzuarbeiten, wurde von allen Seiten abgelehnt. Die meisten Werke haben einen Teil der hergestellten Seife für den internen Betrieb bestimmt, sodaß die Mengen, die für den übrigen Bergbau zur Verfügung gestellt werden können, noch erheblich unter den obengenannten 15 t bleiben werden. Ich erklärte für Rheinpreußen, daß die Bergarbeiter von unseren sämtlichen Schachtanlagen und von Neumühl bereits mit unserer Seife beliefert werden, sodaß dadurch neben den für das Treibstoffwerk bestimmten Mengen unsere Seifenproduktion voraussichtlich restlos verteilt sein wird. Eine Ablieferung der Seife kommt daher kaum in Betracht, zumal da bei der Verteilung im Rahmen des

eigenen Konzerns die Gefahr einer Verschuldung bzw. Verschlechterung durch die Reichsstelle für Industrielle Haftversicherung am leichtesten abzuwehren sind.

Der Konzernverordn. hat zur Gewähr der Berechnung der einzelnen Verträge den nächsten Konzernjahres Stellenmehrere besonders schriftlich einzureichen und vor allen Dingen diejenigen hohen Posten mitzuteilen, die für die allgemeine Liquidation nach Abzug des Vertriebs/ins die eigentl. Konzernverordn. betriebl. sein.

*J. Müller*

000699

Letter of May 27, 1938 from Hubbe &  
Farenholtz of Magdeburg, purchasers  
of soft paraffin wax from Rheinpreussan,  
Comments that the letter's last shipment  
of that material had an unusually large  
content of water. The firm asked that  
samples be re-tested and corrections  
made in the weight of that material  
charged them if the analyses are confirmed.

000700

VEREINIGTE OELFABRIKEN  
HUBBE & FARENHOLTZ

Bl./H.

MAGDEBURG 27.5.38  
FERNRUF 33071

STEINKOHLENBERGWERK  
RHEINPREUSSEN  
Posteingang  
28. MAI 1938 Vm.

An das  
Steinkohlenbergwerk  
"Rheinpreussen"

Treibstoffwerk Rheinpreussenberg (Niederrhein)  
Posteingang

28. MAI 1938  
Erled.

Betr.: Paraffingatsch.  
Ihre Sendung vom 16.5.38.

Wir müssen leider feststellen, dass sich im Paraffingatsch Ihrer letzten Sendung ein erheblicher Anteil Wasser befindet. Wir haben z.B. aus dem Fass Nr. 13 815 etwa 30 ltr. abgezogen. Wir blasen das Rohmaterial nicht mit Dampf aus, sodass das vorhandene Wasser im Gatsch enthalten sein musste. Wir schicken Ihnen zwecks Überprüfung die Fässer Nr. 13 817, 13 818 und 13 820 zu und bitten, den Wassergehalt festzustellen. Die sonstige Qualität des Gatsches scheint gut und einwandfrei zu sein. Falls ein erheblicher Wassergehalt festzustellen ist, bitten wir dies laut Ihren ursprünglichen Gewichten zu ergänzen.

Heil Hitler!

VEREINIGTE OELFABRIKEN  
HUBBE & FARENHOLTZ

74. K. Fleck

*J. H. ...*

*Die ...  
...  
...  
...*

*H. J. ...  
115 B*

*30/5 38*

*...*

000701

End of 84 E