		10^6 WE / t Bi	%/t Bi
Ausgang:			
Erzeugtes Benzin	10,37		1,00
Flüssiggas	3,73		0,34
Benzin aus Zusatzfremdöl	0,30		0,12
Benzol	0,84		
		15,24	1,46
Verluste Kokerei	2,01		
Wassergasfabrik	5,33	12,71	
Hydrierung	5,37		
Energiekohle als Verlust		13,94	
Gesamt-Ausgang		41,90	

Wirkungsgrad unter Einschluß von Teerölzusatz und Benzol 36,4 %

Sofern über Teerölzusatz und Benzol nicht verfügt werden kann, müssen diese im Ein- und Ausgang abgezogen werden. 34,5 %.

In Anlage 7 ist der Wärmefluss bei Erzeugung von 1 t Benzin gezeichnet. In der Skizze treten die eingehenden Kohlemengen von oben ein, die Verluste zweigen nach links ab, die Energien nach rechts. Die Rücklieferungen an Gas führen nach oben zurück und die Endprodukte treten unten aus. Aus der Zeichnung geht hervor, dass sämtliche Rücklieferungen bei Eingang der Energiekohle abgezogen werden können.

7. Zusammenfassung.

Der kalorische Wirkungsgrad, definiert als das Verhältnis der gewünschten Endprodukte zu dem Einsatz an Kohle nach Abzug der brennbaren Rücklieferung, wird für die Hydrierung von Benzin aus Steinkohle durchgerechnet. Er beträgt für die Fahrweise in der

Anlage Gelsenberg

etwa 35 %.

Hierbei ist die Unterteilung auf die einzelnen Anlageteile:

Kraftwerk 49 %

H_2 aus Koks 31,2 %

H_2 aus Lindezerlegung 71 %

eigentliche Hydrierung

ohne allg. Strom- u. Dampfverbr. 60 %

mit " " " " 58 %

Im weiteren wird die Umrechnung auf die allgemeine Ausgangsbasis Kohle durchgeführt. Hierbei werden die Ausgangsprodukte der Kokerei Teeröl und Benzol mit eingesetzt. Es zeigt sich, dass hierdurch der Wirkungsgrad auf

36 % ansteigt.

Auf dieser Kohlebasis beträgt der Einsatz:

	je t Bi	10^6 WE/t Bi
Kohle	6,75	42,00
Erzeugung		
Benzin	1,00	15,24
Benzol	0,12	
Flüssiggas	0,34	
	1,46	15,24

Der kalorische Wirkungsgrad der gesamten Anlage Gelsenberg nach der tatsächlichen Fahrweise.

	Aug. 1943		Sept. 1943		Okt. 1943	
	t/t Bi	$\frac{10^6 WE}{t\ Bi}$	t/t Bi	$\frac{10^6 WE}{t\ Bi}$	t/t Bi	$\frac{10^6 WE}{t\ Bi}$
Eingang						
1. Einsatz Kraftwerk						
Kesselkohle t	2,46	14,31	2,02	11,56	2,31	13,83
Kondensat v.d.Zeche t		0,01		0,01		0,01
Strombezug (in Kondensation erzeugt) MWh		0,61		1,86		0,28
	2,56	14,93	2,35	13,53	2,37	14,12
2. Koks t	2,37	14,88	2,15	13,60	2,20	13,54
H_2 von Hüls 10^3 Nm^3		0,11		0,35		0,58
Kokereigas "		0,11		0,05		0,09
3. Hydrierkohle t	2,08	14,62	1,96	13,74	2,05	14,42
Fremdöl t	0,10	0,89	0,09	0,82	0,09	0,81
Gesamt-Eingang:	7,11	45,54	6,55	42,10	~6,71	43,56
Ausgang						
4. Benzin t	1,00	10,36	1,00	10,35	1,00	10,35
Dieselöl u.Vorratsänd. t		0,38		- 0,10		0,01
Flüssiggas t	0,28	3,10	0,31	3,39	0,34	3,73
		13,84		13,64	~1,35	14,09
5. Hygasüberschuss:						
Gas nach Hüls		-		0,29		0,76
Heizgas zur Kokerei		0,94		0,85		0,85
9. Hyrückstand t	0,27	1,31	0,26	1,28	0,29	1,34
HD-Dpf.z.Zeche (= 0,80) t		0,93		0,74		0,79
		3,18		3,16		3,73
Gesamt-Ausgang:		17,02		16,80		17,81
kalorischer Wirkungsgrad	32,7 %		35,0 %		35,4 %	

Tabelle 1

Der kalorische Wirkungsgrad der Wasserstofferzeugung der Anlage Gelsenberg unter Einsatz von Koks

	Aug. 1943		Sept. 1943		Okt. 1943	
	je 1000 H_2	10^6 WE je 1000 H_2	je 1000 H_2	10^6 WE je 1000 H_2	je 1000 H_2	10^6 WE je 1000 H_2
a) Wasserstoff aus Nullgas:						
Koks t	0,83	5,24	0,85	5,34	0,84	5,17
Strom MWh	0,61	1,15	0,63	1,08	0,62	1,08
ND-Dampf vom Kraftwerk t	2,01		2,27		2,30	
- HD-Dampfüberschuss Abgabe der Gaserzeugung t	0,72	1,19	0,71	1,22	0,75	1,38
- Restwassergas $10^3 nm^3$	0,24		0,26		0,26	
Summe Eingang:		7,58		7,64		7,63
Erzeugung: H_2 aus Nullgas $10^3 nm^3$	1,00	2,38	1,00	2,38	1,00	2,38
Wirkungsgrad der H_2-Erzeug. aus Koks	31,4 %		31,2 %		31,2 %	
aus Kokskohle	27,9 %		27,7 %		27,7 %	
b) Wasserstoff aus d. Lindeanl.						
Strom MWh	0,43	0,95	0,43	0,88	0,46	0,98
ND-Dampf t	0,09		0,10		0,15	
H_2 aus der Lindeanl. $10^3 nm^3$	1,00	2,38	1,00	2,38	1,00	2,38
Wirkungsgrad der H_2-Erzeug. aus der Lindeanlage	71,5 %		73,0 %		70,9 %	
c) Gesamt H_2-Erz. aus Nullgas, Lindeanl., Abschl. u. Schwelgas						
Koks t	0,69	4,39	0,66	4,40	0,71	4,36
Strom MWh	0,55	1,06	0,54	0,97	0,58	1,00
Niederdruckdampf t	1,67		1,71		1,96	
- HD-Dampfüberschuss t	0,60	1,01	0,56	1,02	0,63	1,19
- Restwassergas $10^3 nm^3$	0,20		0,20		0,22	
Abschl. Gas + Schwelgas "					0,04	
H_2 aus Linde "		0,39		0,42	0,11	0,37
Gesamt-Eingang		6,85		6,81		6,92
H_2 aus Linde, Abschlammgas und Schwelgas	1,00	2,38	1,00	2,38	1,00	2,38
Wirkungsgrad der H_2-Erzeug. aus Koks	34,8 %		35,0 %		34,4 %	
aus Kokskohle	30,9 %		31,1 %		30,5 %	

Tabelle 2

Der kalorische Wirkungsgrad der eigentlichen Hydrierung.

		Aug. 1943		Sept. 1943		Okt. 1943	
		je t Bi	10^6 WE je t Bi	je t Bi	10^6 WE je t Bi	je t Bi	10^6 WE je t Bi
Einsatz							
Hydrierkohle	t	2,08	14,62	1,97	13,74	2,05	14,42
Fremdöl	t	0,10	0,89	0,09	0,82	0,09	0,81
H_2 Gesamt	10^3 nm³	3,44	6,87	3,25	6,43	3,35	6,81
- H_2 aus Linde und Abschlammgas	"	0,55		0,55		0,49	
Strom	MWh	0,67	1,29	0,62	1,05	0,65	1,13
Hochdruckdampf	t	0,85		0,81		0,85	3,00
Niederdruckdampf	t	1,28		1,11		1,37	
Heizgas	10^3 nm³	0,54		0,57		0,57	- 1,55
- Gas nach Hüls	"			0,03		0,07	
- Heizgasüberschuss	"						
Summe:			25,36		23,34		24,70
Allgemeiner Energieverbr.							
Strom	MWh	0,25	0,49	0,23	0,40	0,24	0,42
Hochdruckdampf	t	0,06		0,08		0,10	0,69
Niederdruckdampf	t	0,35		0,34		0,42	
Gesamt-Eingang:	t		26,44		24,29		25,81
Erzeugung							
Benzin	t	1,00	10,36	1,00	10,35	1,00	10,35
Flüssiggas	t	0,28	3,10	0,31	3,39	0,34	3,73
Schwelrückstand	t	0,27	1,31	0,28	1,28	0,29	1,34
Vorratsänderungen	t	0,05	+ 0,39	0,01	- 0,11		0,01
Wirkungsgrad der Hydrierung							
ohne allgem. Energieverbrauch		57,5 %		61,8 %		60,3 %	
mit allgem. Energieverbrauch		55,0 %		59,2 %		57,6 %	

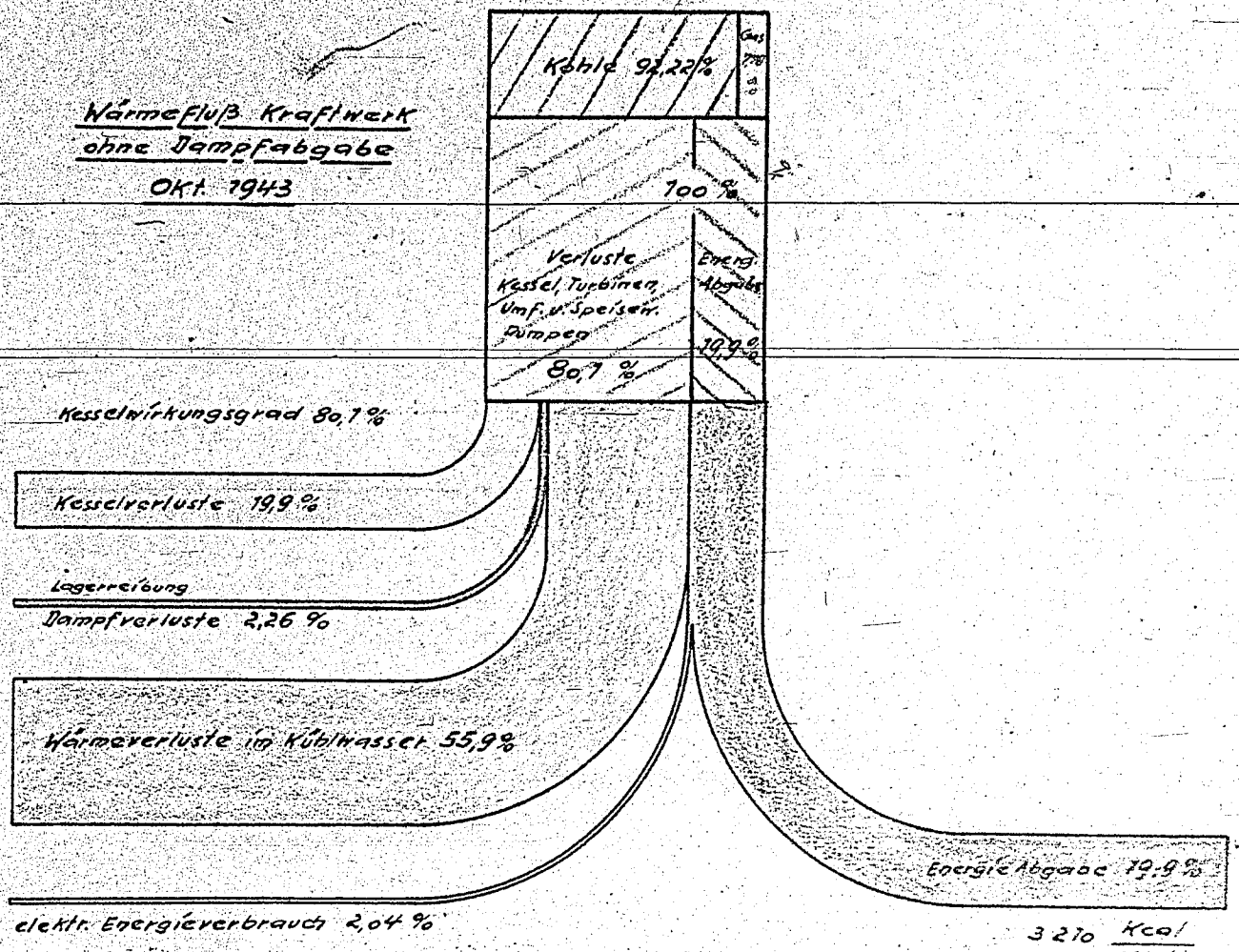
Anlage 3

Energieverteilung

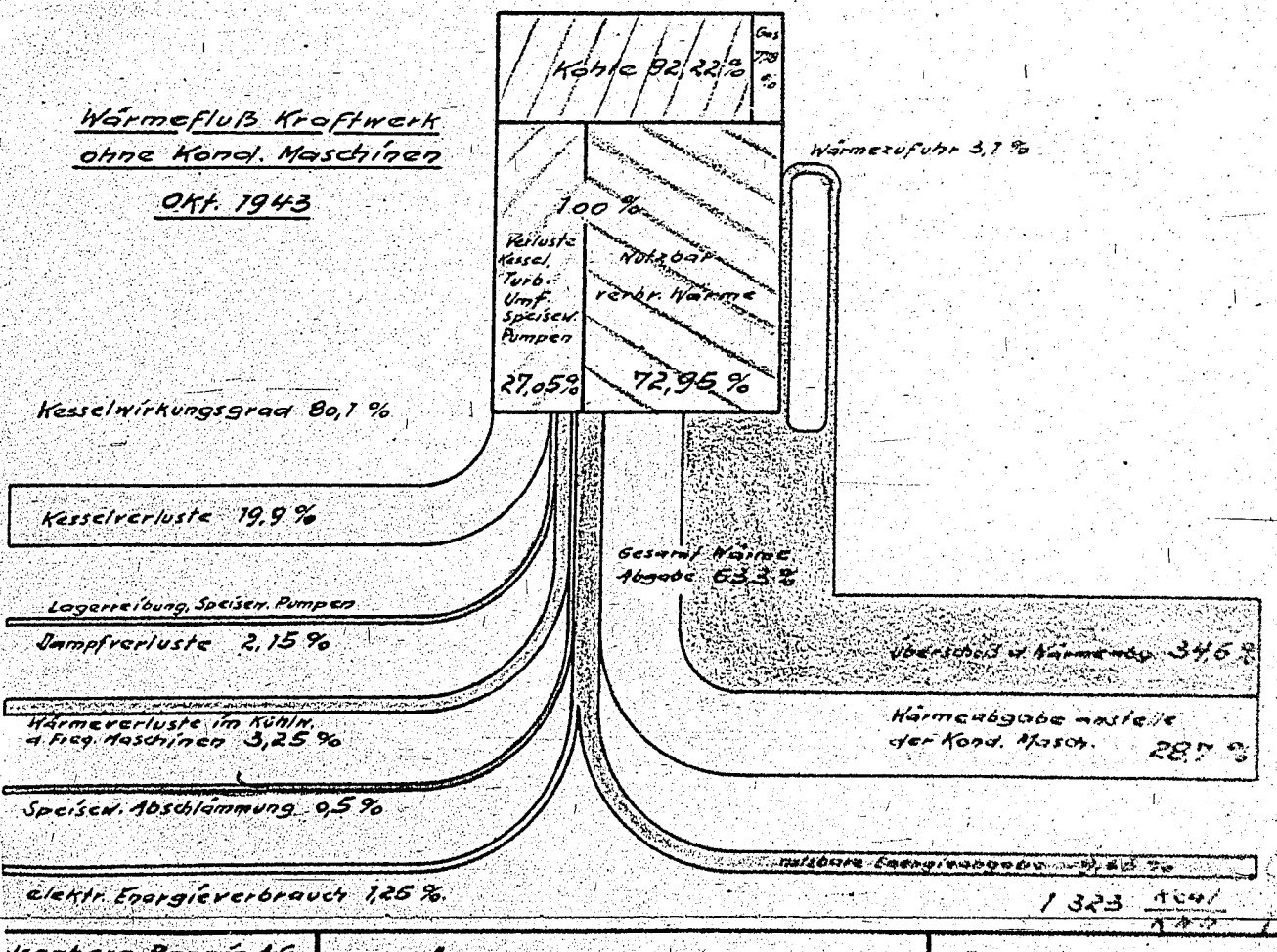
	Aug. 1943		Sept. 1943		Okt. 1943	
a) Strom	kWh / t Bi	Energ.K. 10^6 WE / t Bi	kWh / t Bi	Energ.K. 10^6 WE / t Bi	kWh / t Bi	Energ. 10^6 WE / t Bi
H_2 aus Wassergas	1 719	3,28	1 600	2,75	1 632	2,82
Lindezerlegung	167	0,31	158	0,26	162	0,28
Hydrierung	673	1,29	615	1,05	652	1,13
Schwefelstickstoffbetriebe	12	0,02	10	0,02	11	0,02
Allg. Energieverbraucher	254	0,49	234	0,40	241	0,42
Abgabe Kraftwerk:	2 825	5,39	2 617	4,48	2 698	4,67
b) Hochdruckdampf 744 kcal	t/t Bi		t/t Bi		t/t Bi	
H_2 aus Wassergas	0,45		0,37		0,38	
Lindezerlegung	-		-		-	
Hydrierung	0,85		0,81		0,88	
Schwefelstickstoffbetriebe	0,04		0,05		0,05	
Allg. Energieverbraucher	0,06		0,08		0,10	
Kraftwerk	0,10		0,07		0,08	
Zeche	1,00		0,80		0,84	
Gesamt-Hochdruckdampf	2,50		2,18		2,35	
c) Niederdruckdampf						
H_2 aus Wassergas	5,71	7,98	5,53	6,31	6,03	7,69
Lindezerlegung	0,04	0,05	0,03	0,04	0,05	0,06
Hydrierung	1,28	1,79	1,11	1,39	1,37	1,75
Schwefelstickstoffbetriebe abzügl. der Eigenerzeugung	0,31	0,43	0,33	0,42	0,31	0,40
Allg. Energieverbraucher	0,35	0,50	0,34	0,42	0,42	0,54
ND-Dampf Abgabe Kraftwerk	7,69	10,75	7,34	9,18	8,18	10,44
d) Heizgas						
Hydrierung		2,04		2,05		2,11
Kraftwerk		1,03		0,63		0,87
Kokerei		0,94		0,85		0,83
Summe:		4,01		3,55		3,81

Tabelle 4

Wärmefluß Kraftwerk ohne Dampfabgabe Okt. 1943

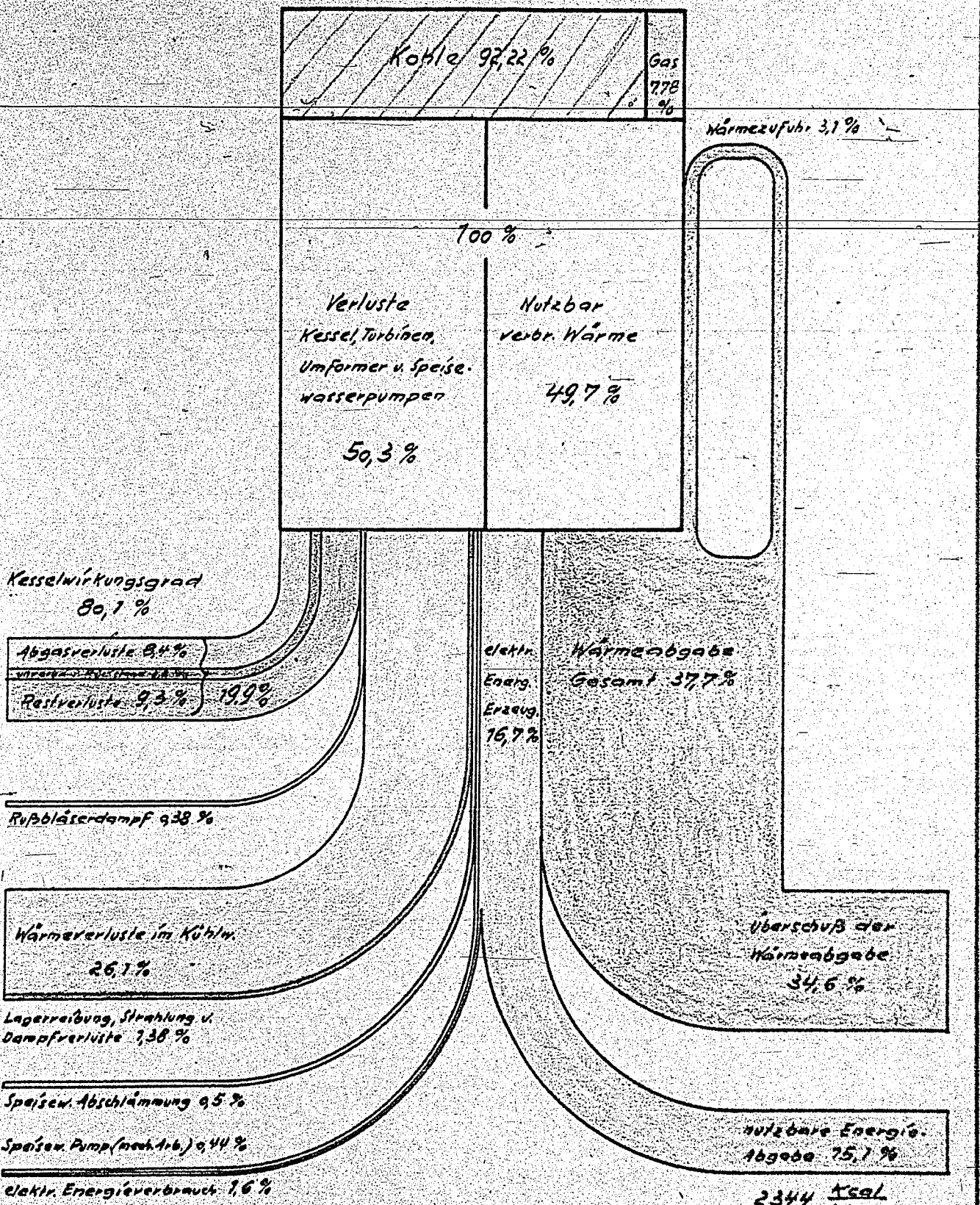


Wärmefluß Kraftwerk ohne Kond. Maschinen Okt. 1943



Iserlohn Bankverein AG Betriebskontrolle	Wärmefluß Kraftwerk	BK No 2462-16

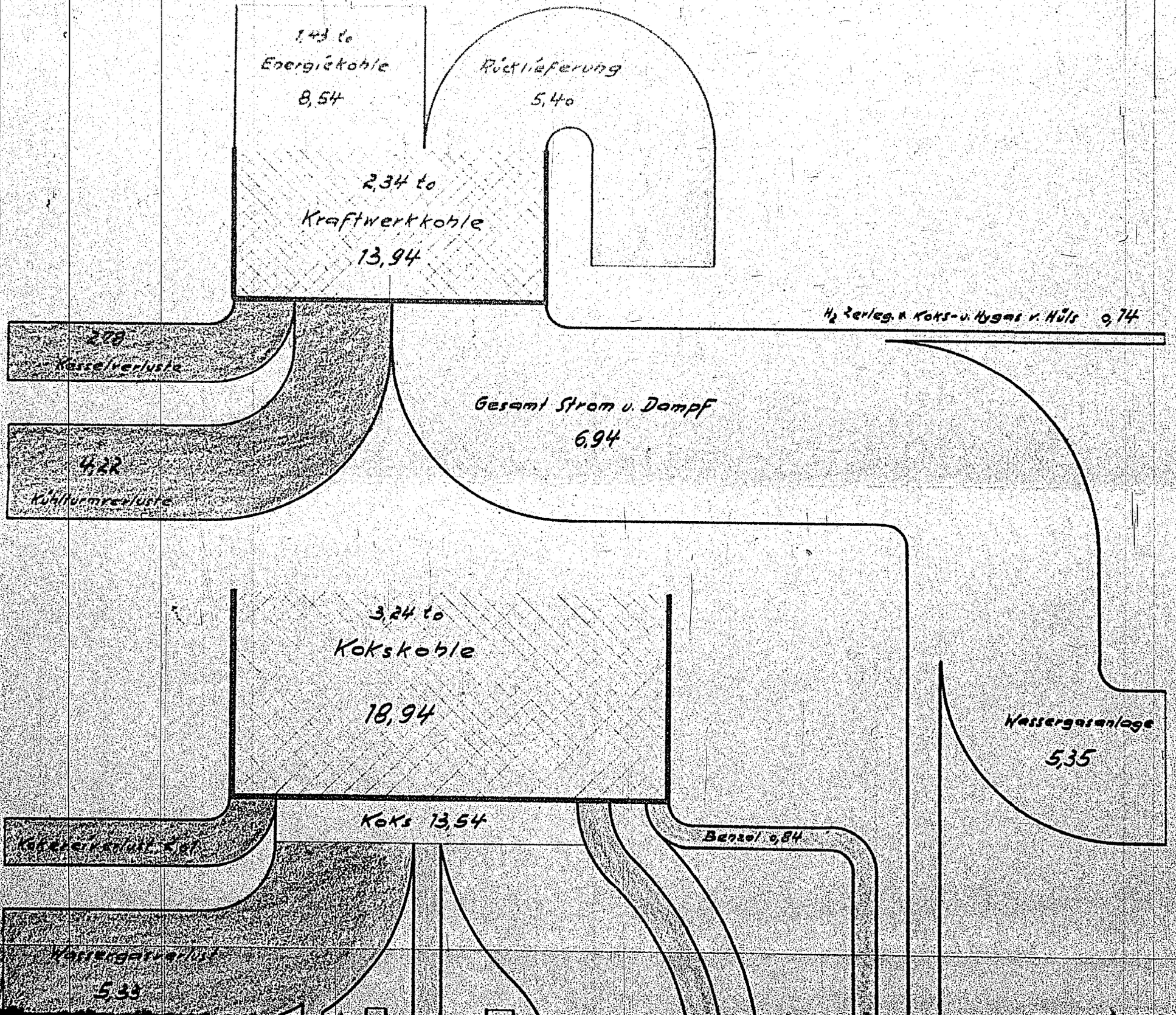
Anlage 5



Okt. 1943

Anlage 6

Isenberg Benzin 1.6 Gaprüfeskontrolle	Wärmefluß Kraftwerk	BK No 2461-16


1,43 to
Energiekohle
8,54
Rückliefervung
5,40
2,34 to
Kraftwerkkohle
13,94
H2 zerleg. v. Koks- u. Hygas v. Hüls 0,74
2,09
Kesselverluste
Gesamt Strom u. Dampf
6,94
4,22
Kühlturmverluste
3,24 to
Kokskohle
18,94
Wassergasanlage
5,35
Koks 13,54
Benzol 0,84
Kokereiverluste 2,87
Wassergasverlust
5,33

Gelsenberg Benzin A.G Betriebskontrolle	Wärmefluß bei Erzeugung von 1 to Bi aus Kohle	BK No 2520-16

16.1.1944

Aktennotiz

Geheim

Betrifft: Produktionszunahme an DHD-Bi auf Grund der für das Jahr 1944 festgelegten Anfahrtermine neuer DHD-Anlagen.

Bemerkungen zu Anlage 1.)

1.) Der erste Produktionsanfall wurde jeweils im folgenden Monat nach dem auf der Kom.-Sitzung vom 6.1.44 festgelegten Fertigstellungstermin ausgewiesen.

2.) Im ersten Produktionsmonat wurde mit einer Produktionsleistung von 50% der Normalproduktion gerechnet. - (100 000 Jato DHD-Bi pro Einheitskammer mit 40-42 cbm Kontakt in DHD-Teil). +)

3.) Der Januaranfall an DHD-Bi in Pölitz Ausbau 1 dürfte infolge des Ausfalles von Wälzgasgebläse 1 an Ka 21 bloß 6000 Moto betragen.

4.) Da in Pölitz an Ka 21 auch das zweite Gebläse im Läuferteil repariert werden muß, beabsichtigt man, im Falle die zu Überprüfung der Läufer stillgelegten Gebläse der Ka 22 sich noch betriebsklar erweisen sollten, Ka 21 und 22 mit je einem dieser Gebläse im Februar in Betrieb zu halten. Es wird angenommen, daß solchen-falls mit einem Gebläse pro Kammer 60% der Sollproduktion, d.s. 8 000 Moto erreicht werden können.

5.) Einsetzen der Sollproduktion nach Anlieferung des neuen Ersatzrotors für Gebläse 1 an Ka 21.

6.) Die Anfahrtermine der zweiten Kammer bzw. in Brüx der zweiten und dritten Kammer sind gegenüber den von der Kom.-Sitzung vom 6.1.44 festgelegten Anfahrterminen um je einen Monat zurückverlegt, da auf der Kom.-Sitzung die von Lu genannten und äußerstenfalls einhaltbaren Termine für die Haarnadelanlieferung willkürlich um einen Monat vorverlegt wurden.

7.) Für die Inbetriebnahme der zweiten Kammer in Scholven, die bald anfahrbereit sein müßte, wurde ohne Vorliegen von Unterlagen der März 1944 angenommen.

8.) Über den mutmaßlichen Zeitpunkt der Inbetriebnahme der im Vorheizer ausgefallenen Ka 1 in Scholven lagen z.Zt. der Verfassung der Notiz keine Terminschätzungen vor und, da das Schadensausmaß nicht bekannt ist, hat eine Berücksichtigung dieser Kammer nicht stattgefunden.

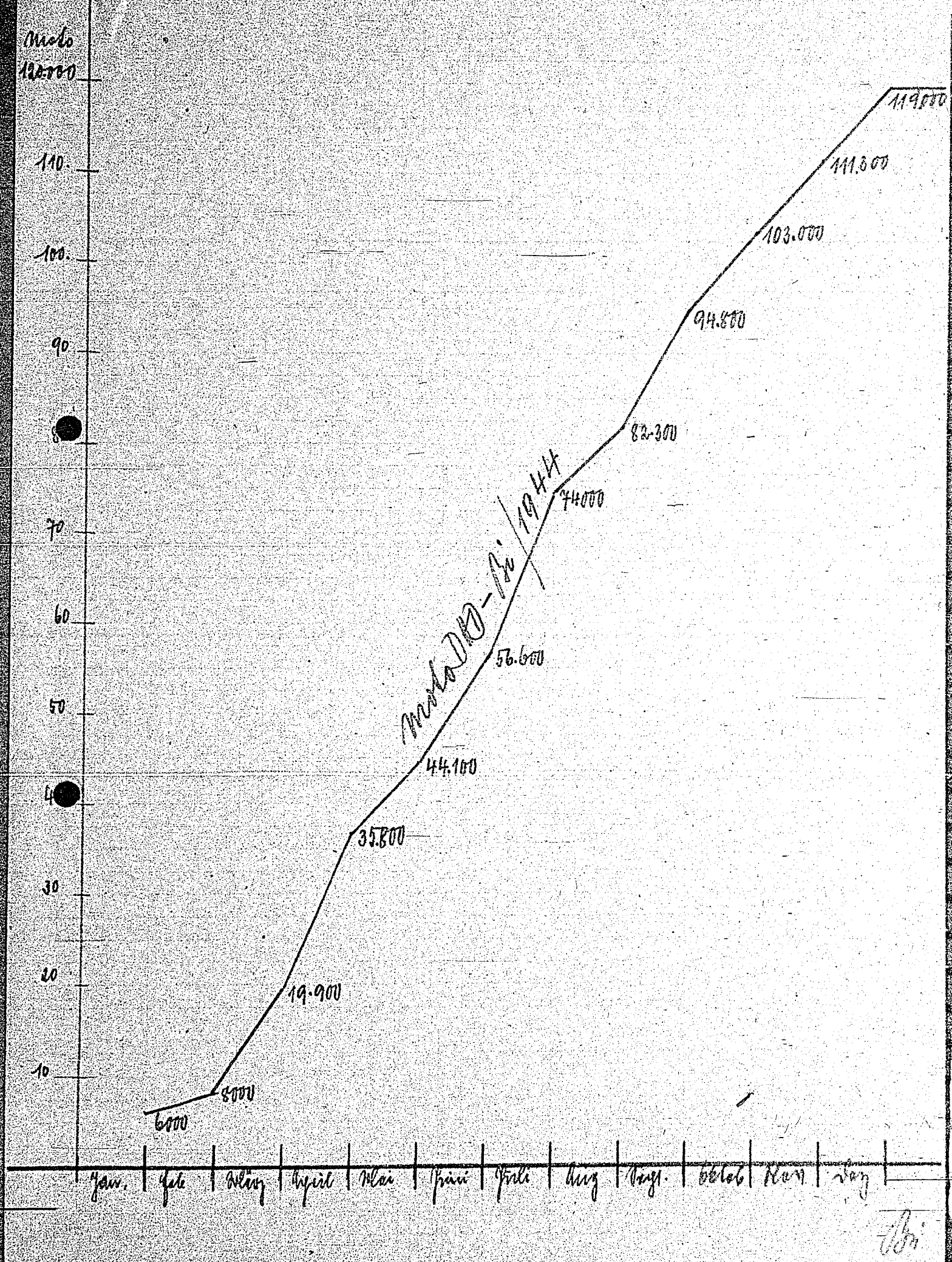
+) In Pölitz wurden im Jahr 1943 bei störungsfreiem Betrieb pro Kammer mit 32 cbm Kontakt in DHD-Teil eine Produktions von 80 000 Jato DHD-Fertigbi erzielt.

Anlage 1.

Produktionsspannen der WU-Ki für Januar bis Juni 1944 festgelegt durch Anfangsbuchstaben roter WU-Bolzen.

Werk	Nummer	Januar	Februar	März	April	Mai	Juni	Juli	August	September	Oktober	November	Dezember	Jahr 45
Kraftfahrz.	3	Zahlen siehe 1. Bom. Lösung 1.6.44 nicht genannt.												
	2													
	1													
Meppen	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4200 1) 2) 6)	8300	8300
	1	—	—	—	—	—	—	4200 1) 2)	8300	8300	8300	8300	8300	8300
Aurich	2	—	—	—	—	—	—	—	—	4200 1) 2) 6)	8300	8300	8300	8300
	1	—	—	—	—	—	4200 1) 2)	8300	8300	8300	8300	8300	8300	8300
Leer	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4200 1) 2) 6)	8300	8300
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	4200 1) 2) 6)	8300	8300	8300	8300
	1	—	—	—	4200 1) 2)	8300	8300	8300	8300	8300	8300	8300	8300	8300
Lee	1	—	—	—	—	4200 1) 2)	8300	8300	8300	8300	8300	8300	8300	8300
Lingen	2	—	—	—	—	—	—	—	4200 1) 2) 6)	8300	8300	8300	8300	8300
	1	—	—	4200 1) 2)	8300	8300	8300	8300	8300	8300	8300	8300	8300	8300
Lübeck Rostock	2	—	—	—	—	—	4200 1) 2) 6)	8300	8300	8300	8300	8300	8300	8300
	1	—	—	4200 1) 2)	8300	8300	8300	8300	8300	8300	8300	8300	8300	8300
Pölitz	2	—	2	3500 7)	7000	7000	7000	7000	7000	7000	7000	7000	7000	7000
	1	4	—8)	2	2	2	2							
Pölitz Rostock	2	6000 3)	4000 4)	4000	4000	4000	4000	6500 5)	6500	6500	6500	6500	6500	6500
	1		4000 4)	4000	4000	4000	4000	6500 6)	6500	6500	6500	6500	6500	6500
		Jan.	Feb.	März	April	Mai	Juni	Juli	Aug.	Sept.	Okt.	Nov.	Dez.	Jahr 45
		6000	8000	19900	35800	44100	56600	74000	82300	94800	103000	111300	119600	119600

Bü


Mark
120.000
110
100
90
80
70
60
50
40
30
20
10
6000
8000
19.900
35.800
44.100
56.600
74.000
82.300
94.500
103.000
111.500
119.000
Jan.
Feb
März
April
Mai
Juni
Juli
Aug
Sept.
Okt
Nov
Dez

DHD Infolge

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Geheim

Hydrierwerk Scholven
Aktiengesellschaft,

Gelsenkirchen - Buer,
Postfach 151.

Dr. U. 20.12.43 HOCHDRUCKVERSUCHE 15.1.1944. Hi/Pf.
P/Lu 1

Wir danken Ihnen für die Übersendung Ihres Berichtes von 16.12.43 über die DHD-Benzinqualitäten aus verschiedenen Versuchsperioden, den wir mit großem Interesse gelesen haben. Wir gehen mit Ihnen in allen Punkten einig, auch bezüglich der Beurteilung der Überlodekurven von Karnap.

Ihre sämtlichen Benzine liegen qualitativ schon ohne Isooktan-Zusatz über Eich-C_3, jedoch liegt der Dampfdruck über der für C_3 geforderten Grenze von 0,45. Auch bei 10% Isooktanzusatz wird der Dampfdruck noch etwas darüber liegen. Wir vermuten aber, daß das RLM auf Ihren Vorschlag, die Isooktan-Zumischung in Ihrem Werk vorzunehmen, vielleicht deshalb nicht eingehen wird, weil z. Zt. nicht alles Hochleistungsbenzin als C_3 verwendet wird, sondern teilweise zur Aufmischung anderer Benzine dient. Trotzdem halten wir es für richtig, Ihren Bericht nach Vorschlag dem RLM vorzulegen.

Heil Hitler !

600 I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. Pier gez. i. V. Hörlein

OKD – Kampfmittel 1825

Wirtschaftliche Forschungsgesellschaft m.b.H.

Berlin W 8, Mohrenstrasse 36/37
Abt. GCL, Derben

Parey 72

Fernsprecher: Ortsverkehr Sammelnummer 16 44 61
Fernverkehr Sammelnummer 16 44 61
Bankkonto: Deutsche Bau- u. Bodenbank A.-G., Berlin
Postscheckkonto: Berlin 1421 06
Telegramm-Adresse: Wifoges Berlin
Fernschreiber: Ortsverkehr 1116
Fernverkehr 01 11 16, 01 14 26

Abs.: Wifo. Berlin W 8, Mohrenstraße 36/37

An die

I.-G. Farbenindustrie A.G.,
z.Hd.v.Herrn Dir.Dr. Müller-Cunradi

L u d w i g s h a f e n a/Rhein

Geheim.

Zur Vermeidung von Verzögerungen ist es unbedingt notwendig, im Antwortschreiben unsere Zeichen und den Betreff genau anzugeben.

Ihre Zeichen	Ihr Schreiben vom	Unsere Zeichen	Tag
		GCL Min.I Rol./Wig.	15.1.44

Bearbeiter: Roloff
Apparat Nr.

Betreff: VT 341 - Lieferungen.
Akt. Z.:

Unsere Aussenstelle N i e n b u r g erhielt am 27.12.43 4 Kesselwagen mit VT 341 und am 7.1.44 8 Kesselwagen mit VT 341 von Ihrem Werk Ludwigshafen. Bei der Anlieferung vom 27.12. wurde durch unser Labor ein Hemmstoff-Gehalt von nur o,oo3 Gew.%, bei der Lieferung vom 7.1.44 nur Spuren von ZV 1 festgestellt.

Wir bitten Sie, Ihrer Fabrikationsabteilung Anweisung zu geben, den vom RLM festgesetzten Hemmstoffgehalt von o,o1 Gew.% für VT 341 auf jeden Fall den Kraftstoffen zuzumischen.

Ausserdem wurde bei beiden Lieferungen ein Siedeende von 175 bzw.181 ermittelt.

Heil Hitler !

Wirtschaftliche Forschungsgesellschaft
m.b.H.

Betrifft

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

HOCHDRUCKVERSUCHE
F/Lu 1

15.1.1944. Do

Bezugnehmend auf die Besprechung mit Ihrem Herrn Dr. Rusch[illegible] am 9.12.43 in Lu senden wir Ihnen zu Ihrer Unterrichtung Abschri[illegible] gen zweier Versuchsberichte vom 14.2.42 über DHD-Versuche mit Is[illegible] liermaterial und vom 21.12.42 über die Auswaschung von Schwefel- dioxyd.

Heil Hitler !

Anlagen. 19758 c'
20918 a'

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

ppa Pier ppa Störing

Hydrierwerk Scholven
Aktiengesellschaft,
Gelsenkirchen - Buer,
Postfach 151.

(Störing)

1. Vgl. [illegible] § 9a RGBl. II [illegible] vom 24. 4. 34 (RGBl. I S. 341) [illegible]
2. Schreibfehler nur durchstreichen, bei größe[illegible] Änderung als „Gedächtnisfehler".
3. Radierungen unter Umständen [illegible] Strafgesetz [illegible]

Kosten für Kalkbenzin für die Zeit vom 1.7. - 30.9.42.
(Hydrieranlage Ia/Ib)

Einsatz 15 779, 021 to
Erzeugung 13 277, 584 to

		Gesamtkosten RM	Kosten pro to Benzin RM
A. Rohmaterial:			
Rohbenzin RM. 100.-/to = Einheitspreis	U	1 577 802,10	118,75
Hilfsstoffe	V	85 [illegible]	6,37
B. Betriebskosten:			
1. Löhne			
2. 3/4 Amortisation 20% von RM. 5 774 615,-	V	433 321,-	32,61
3. 1/4 " 7% " " 1 617 428,-		295 731,50	22,14
4. Versandkosten		80 814,-	6,15
	V	26 355,47	2,-
Summe A + B		2 449 071,57	185,02
C. Sonderkosten:			
Beitrag zu Forsch- und Entwicklungskosten		66 526,67	5,-
Summe A - C		2 515 798,24	190,02
D. Verwaltungs- und Betriebsgemeinkosten:			
12,5 % von A-C	U	314 474,82	23,68
Summe A - D		2 830 273,30	213,70
E. Zinsen:			
1. 5% Zinsen auf 4 Mill. RM Eigenes Kapital		50 000,-	3,79
2. 4,5% " " 3,507 Mill. RM Fremdkapital ebenso. Berechnung 1942		21 [illegible]	1,62
3. 4,6% Zinsen auf Umlaufkapital von 2,166 Mill. RM.		99 617,66	7,52
Unternehmergewinn:			
1. 5 % v. Anlagekapital v. 5 057 174 RM.		52 [illegible]	1,48
2. 5 % v. Umlaufkapital v. 7 166 000 RM.		46 [illegible]	3,04
3. 3 % v. Selbstkosten A - D		42 [illegible]	3,20
4. 2,0 % v. Zeichnungsausfall v. Selbstkosten A-D		28 [illegible]	2,12
Summe A - E		3 190 [illegible]	237,84
Gutschrift für Asphalt		29 [illegible]	6,66
" " 2% 42 to Zwischenbenzin Zeitig III		42 [illegible]	3,24
Kosten bei Rohbenzin - Einheitspreis von RM. 100.- je to		3 007 [illegible]	228,94
Zuschlag von RM. 290,05/to für effektiven Rohbenzineinpreis von RM. 390,05/to	U	4 [illegible]	300,20
		7 [illegible]	529,54
6% Umsatzsteuer vom Verkaufspreis		167 [illegible]	12,67
Endpreis WD-Benzin		7 [illegible]	542,21

Geheim!

Abteilung O o l e , Bln
z.Hd.v.Herrn Kreetel

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

P/Lu 1 14.1.1944.

Kosten für DHD-Benzin III. Quartal 1943.

In der Anlage erhalten Sie die Kostenaufstellung für das im III. Quartal 1943 erzeugte DHD-Benzin. In der angeführten Erzeugungsmenge von 13 177,354 to sind 67,087 to Fertigbenzin enthalten, die im 3. Quartal durch Feindeinwirkung vernichtet wurden. Für diese Menge ist Schadenersatz bei der zuständigen Reichsstelle beantragt worden.

In dem berechneten Rohbenzinpreis von 399,05 RM/to ist die Nachforderung von Rheinbraun von 923 134,33 RM. für das 1942 und 1943 gelieferte Benzin verrechnet worden. Der erhöhte Fertigbenzinpreis ist lediglich auf diesen Umstand zurückzuführen.

590 HOCHDRUCKVERSUCHE

Anlage.

4673

Hochdruckversuche

Kosten für DHD-Benzin für die Zeit vom 1.7. bis 30.9.45.

(DHD-Anlage Lu/Op)

Einsatz 15 779, 221 to
Erzeugung 13 177, 334 to

		Gesamtkosten RM	Kosten pro to Benzin RM
A. Rohmaterial:			
Rohbenzin RM. 100.-/to = Einheitspreis	U	1 577 922,10	119,75
Hilfsstoffe	U	35 169,60	2,67
B. Betriebskosten:			
1. Spesen	U	493 381.—	37.44
2. 1/4 Amortisation 20% von RM. 5 774 613.-		288 730,50	21.91
3. 1/4 " 7% " " 1 617 493.-		28 314.—	2.15
4. Versandkosten	U	26 354,67	2.—
Summe A + B		2 449 871.87	185.92
C. Sonderkosten:			
Beitrag zu Erwerbs- und Entwicklungskosten		65 886.67	5.—
Summe A - C		2 515 758,54	190.92
D. Verwaltungs- und Betriebsgemeinkosten:			
12,5 % von A-C	U	314 469.82	23.86
Summe A - D		2 830 228.36	214.78
E. Kalkulat. Gewinn:			
1. 5% Zinsen auf 4 Mill. RM fremdes Kapital		50 000.—	3.79
2. 4,5% " " 1,887 Mill. RM. Eigenpatital abzgl. Abschreibung 1942		21 230.71	1.62
3. 4,5% Zinsen auf Umlaufkapital von 7,166 Mill. RM.		80 617.50	6.12
Unternehmerwagnis:			
1,5 % v. Anlagekapital v. 5 887 174 RM.		22 076.90	1.68
1,5 % v. Umlaufkapital v. 7 166 000 RM.		26 872.50	2.04
1,5 % v. Selbstkosten A - D		42 453,45	3.22
2,0 % v. Leistungszuschlag v. Selbstkosten A-D		56 604.45	4.30
Summe A - E		3 130 083.85	237.64
		79 750.-	6.06
Gutschrift für Hyabgas		42 660.-	3.24
" " 284,400 to Zwischenbenzin fertig III			
Kosten bei Rohbenzin - Einheitspreis von RM. 100.— je to		3 007 673.85	228.34
Zuschlag von RM. 299.05/to für effektiven Rohbenzinpreis von RM. 399,05/to	U	4 718 776.04	358.16
		7 726 449.89	586.50
2% Umsatzsteuer vom Verkaufspreis		157 681.59	11.97
Endpreis DHD-Benzin		7 884 131.20	598.47

Hoch druckversuche
Yb 1.

13. Januar 1944. Kg/Le.

Reparatureisen-Verbrauch in Hydrieranlagen.

Geheim

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

1.) Unsere Schätzung nach den Reparaturkosten:

	Anlagekosten RM/Jato	Reparatursatz %	Reparaturkosten RM/Jato	Eisenverbrauch 1000 RM. Rep.-Kosten
700 atm Steinkohlenanlagen	1 200.- (I-Benzin)	4	48.-	12 kg Fe/Jato " " "
300 " Braunkohlenanlagen	1 050.- "	"	42.-	10,5 " " " "
Braunkohlenschwelteer	540.- "	"	22.-	5,5 " " " "
DHD-Anlage	70.- (DHD-Benzin)	10	7.-	1,75 " " " "

Eine Unterteilung der Anlagekosten auf Hydrierung, Wasserstofferzeugung, Energieerzeugung, Nebenanlagen und sonstigen Kapitalbedarf befindet sich in Anlage 1.

2.) Angaben der Werke über Reparatureisen:

Gelsenberg,	Fernschreiben 10.1.44:	Zuweisung für 1943	16,4 kg/t Benzin = 12,5 " /t Benzin + Flüssiggas
Scholven,	" 19.1.44:	Reparaturkosten 1942/43	45 bis 48.- RM/t VT 705
	11.1.44:	mindestens 1/3, d.h. 15.- bis 16.- RM/t VT 705 entfällt auf Fe-Material	
		Eisenbedarf: mindestens 20 kg/t VT + DHD + T 52-Benzin (ohne Treibgas)	
Rheinbraun	" 9.1.44:	Eisenverbrauch 1943	12,5 kg/t flüssiges Produkt
		" Zuteilung "	8,5 " " "
Leuna	" 10.1.44:	Eisenverbrauch 1942	14,7 kg/t flüss. Prod. + Treibgas + SS-Öl + T 52 (ohne DHD)
	10.1.44:	Reparaturkosten 1942	58,50 RM für Hydr. + H_2 + Energie + Treibgas + SS-Öl + T 52 (ohne DHD), d.h. 1000 RM. Reparaturkosten = 250 kg Eisen.
Brabag	" 10.1.44:		
Böhlen		Eisenbedarf	10 kg/t flüssiges Produkt
Magdeburg		"	7,3 kg " "
Zeitz		"	9,1 " " "

Eine Schätzung des gesamten Reparatureisenbedarfs der Hydrieranlagen befindet sich in Anlage 2.

Anlage 1.

Anlage- und Reparaturkosten in Hydrieranlagen.

	Anlagekosten pro Jato Benzin	Reparatursatz %		Reparaturkosten RM/Jato Benzin
Steinkohle auf L-Bi.				
Eigentl.Hydrierung	422.-	x 0,065	=	27,40
H_2	172.-	x 0,065	=	11,40
Energie	228.-	x 0,02	=	4,55
Neben-Anlagen	222.-	x 0,02	=	4,45
Sonst.Kapitalbedarf	167.-	-		
	1211.-			47,80
Braunkohle auf L-Bi				
Eigentl.Hydrierung	390.-	x 0,065	=	25,40
H_2	144.-	x 0,065	=	9,40
Energie	184.-	x 0,02	=	3,70
Nebenanlagen	195.-	x 0,02	=	3,90
sonst.Kapitalbedarf	136.-			
	1049.-			42,40
Braunk.Teer auf L-Bi				
Eigentl.Hydrierung	209.-	x 0,065	=	13,60
H_2	70,50	x 0,065	=	4,60
Energie	90,50	x 0,02	=	1,80
Nebenanlagen	99,-	x 0,02	=	2,-
sonst.Kap.Bedarf	70,50			
	539,50			22,00
EHD				
EHD	59.-	x 0,1	=	5,90
Energie	17.-	x 0,02	=	-,35
Nebenanlagen	7,50	x 0,02	=	-,15
sonst.Kapitalbedarf	5,-	-		
	88,50			6,40 = rd 7.-

Anlage 2.

Eisenbedarf der Hydrierwerke.

Hydrierwerk	Produktion	Anlagekosten[2]	eingeb. Eisen[9]	jährl. Eisenbedarf[1]
	jato	Mill.M.	1000 to	1000 to
Leuna [8]	600 000.-	235	188	6,5[6]
Scholven	215 000	167	133	2,0
Gelsenberg	335 000	300	300	4,0[7]
Rheinbraun	210 000	180	150	2,0[5]
Pölitz	600 000	350	234	3,84
Böhlen	200 000			
Magdeburg	220 000	310	245	3,5
Zeitz	230 000			
Brüx[3]	600 000	375	408	4,35
Blechhammer	500 000	635	420	0,87
Welheim	130 000	95	75	1,35
Lützkendorf	50 000[4]	40	33	0,53
	3 890 000 jato	2607 Mill.M.	2186 000 to	28 720 to

gez. v. Hochstetter

1) 1.- Reparaturkosten = 0,25 kg Eisen. Errechnet aus Reparatursumme, die mit 4 % der gesamten Anlagekosten angenommen ist.
2) ohne "sonstigen Kapitalbedarf".
3) einschl. Schwelerei.
4) Sollproduktion.
5) Angabe des Werkes 12,5 kg Eisen je to fl. Prod. = $2.6.10^3$ to
6) " " " 14,7 kg Eisen je to fl. Prod. = $8,8.10^3$ to
7) " " " 21,5 kg Eisen je to fl. Prod. = $4,2.10^3$ to.
8) Es ist hier, da es sich um eine ältere, billig gebaute Anlage handelt, mit 8 % Reparaturkosten gerechnet.
9) geschätzte Zahlen.

Büro Dr. Hochschwender

BRAUNKOHLE-BENZIN AKTIENGESELLSCHAFT

REICHSBANK-GIRO-KONTO
POSTSCHECKKONTO BERLIN 171960

HAUPTVERWALTUNG
BERLIN C 2, SCHINKELPLATZ 1-2

FERNRUF 16 66 11
DRAHTWORT BRABAGBENZIN

An die
I.G. Farbenindustrie Ludwigshafen
Hochdruckversuche
z.Hd.von Herrn Dr. Becker

Ludwigshafen / Rhein

Ihre Zeichen
Ihre Nachricht vom
Unsere Zeichen 61/Sch.
Tag 12.1.44

Geheim
G.Nr. 9/44 Dr.Ho.

Betrifft:
Vierteljährliche Meldung über Hydrierkontakte.

In der Anlage übermitteln wir Ihnen den Viertaljahresbericht der Hydrierkontakte für das IV. Quartal 1943, unser Werk Zeitz betreffend, zu Ihrer gefälligen Kenntnisnahme.

Heil Hitler!

H. Schmid

1 Anlage.

VORSITZER DES AUFSICHTSRATS: WILHELM KEPPLER
VORSTAND:
GENERAL ALFRED VON VOLLARD-BOCKELBERG, DR. HEINRICH BÜTEFISCH, DR. ERNST HOCHSCHWENDER, FRITZ KRANEFUSS
STELLV. MITGLIEDER DES VORSTANDES: DR. HEINZ LINDNERBERG, KURT TANOR, DR. ERICH WÜRZNER

[redacted] Fröglitz, am 6. Januar 1944 R.-

- [redacted] Seite -

Vierteljahresbericht der Hydrierkontakte

IV. Quartal (1.10. - 31.12.43)

Geheim

Reinigungsmasse 5058:

			kg	kg
a) neue RM:				
Bestand am 1.10.43				50 237
Zugang:	Oktober		46 362	
	November		20 904	
	Dezember (einschl. 540 kg Inv.Diff.)		32 751	100 017
				150 254
Abgang:	Oktober	nach Ka 2/1/12	20 541	
	November	" " 3/1/12	20 865	
	Dezember	" " 5/1/13	20 865	62 271
Bestand am 1.1.44				87 983
b) gebrauchte, noch verwendungsfähige RM:				
Bestand am 1.10.43				6 846
Zugang:	Oktober	aus Ka 4/1/11	16 736	
		" " 4/3/11	4 890	
		" " 2/1/11	19 347	
		" " 1/1/7	16 920	
	November	" " 1/3/7	20 155	
		" " 3/1/11	17 585	
		" " 3/3/11	14 687	
	Dezember	" " 5/1/12	17 542	127 862
				134 708
Abgang:	Oktober	nach Ka 2/2/12	20 915	
		" " 2/3/12	20 501	
	November	" " 3/2/12	20 257	
		" " 3/3/12	20 893	
	Dezember	" " 5/2/13	20 132	
		" " 5/3/13	20 220	
		" " 6/1/4 Umb. nach Staub	2 076	
		" " 5/3/10 " " "	212	
		" " 2/2/10 " " "	389	125 595
Bestand am 1.1.44				9 113
c) verbrauchte RM:				
Bestand am 1.10.43				58 559
Zugang:	Oktober	aus Ka 4/2/11	18 962	
		" " 4/3/11	14 910	
		" " 2/2/11	18 477	
		" " 2/3/11	19 258	
		Übertrag:	71 607	58 559

Geheim

				kg	kg
			Übertrag:	71 607	58 559
Zugang:	November	aus Ka	3/1/11	2 784	
		" "	3/2/11	19 891	
		" "	3/3/11	4 245	
	Dezember	" "	1/2/7	19 234	
		" "	5/2/12	18 337	
		" "	5/3/12	20 464	
		" "	4/2/9	Umbuchung nach Staub 243	
		" "	5/1/11	" " " 91	156 896
					215 455
Abgang:	Oktober	nach	Leuna	31 335	
	November	"	"	19 234	
		"	Pölitz	31 275	
	Dezember	"	Leuna	44 525	
		"	Pölitz	14 248	140 617
Bestand am 1.1.44					74 838

4) verbrauchte RM (Staub)

Bestand am 1.10.43 9 105

Zugang:	Oktober	aus Ka	4/1/11	Entleerung	4 476	
		" "	4/2/11	"	1 486	
		" "	4/3/11	"	1 816	
		" "	2/1/11	"	2 305	
		" "	2/2/11	"	840	
		" "	2/3/11	"	1 198	
		" "	1/1/7	"	4 574	
		" "	2/1/12	Füllung	42	
		" "	2/2/12	"	1 127	
		" "	2/3/12	"	991	
	November	" "	1/2/7	Entleerung	1 686	
		" "	1/3/7	"	1 700	
		" "	3/1/11	"	635	
		" "	3/2/11	"	2 541	
		" "	3/3/11	"	1 704	
		" "	3/1/12	Füllung	109	
		" "	3/2/12	"	516	
		" "	3/3/12	"	651	
	Dezember	" "	5/1/12	Entleerung	3 448	
		" "	5/2/12	"	1 435	
		" "	5/3/12	"	1 158	
		" "	5/1/13	Füllung	128	
		" "	5/2/13	"	265	
		" "	5/3/13	"	929	
		" "	6/1/4	Umbuchung von Pillen	2 076	
		" "	5/3/10	" " "	212	
		" "	2/2/10		589	38 437
					-	47 542
Abgang:	Oktober				-	
	November				-	
	Dezember	nach	Pölitz		12 900	
		aus Ka	4/2/9	Umbuchung von Pillen	245	
		" "	5/1/11	" " "	91	
		Inventur-Differenz			2 454	15 668
Bestand am 1.1.44						31 874

d) die durchschnittliche Lebensdauer beträgt etwa 200 Tage

e) im kommenden Halbjahr wird voraussichtlich folgender Aus- und Einbau von RM vorgenommen:

Ausbau:	Januar	-	-
	Februar	6/1-2	40 t
	März	2/1-3	60 t
		3/1-3	60 t
	April	-	-
	Mai	-	-
	Juni	5/1-3	60 t
Einbau:	neu		
	Januar	-	-
	Februar	-	-
	März	2/1-3	60 t
		3/1-	20 t
		7/1-3	60 t
	April	1/1-3	60 t
	Mai	-	-
	Juni	5/1-3	20 t
	gebraucht		
	Januar	-	-
	Februar	-	-
	März	3/2-3	40 t
	April	-	-
	Mai	-	-
	Juni	5/2-3	40 t

Reinigungsmasse 8376

a) neue RM

			kg	kg
Bestand am 1.10.43				31 714
Zugang:	Oktober		7 483	
	November		-	
	Dezember		-	7 483
				39 197
Abgang:	Oktober	nach Ka 4/1/12	6 684	
		" " 4/2/12	6 700	
		" " 4/3/12	6 713	
		" " 1/1/8	6 798	
	November	" " 4/1/13	6 530	
	Dezember		-	33 425
Bestand am 1.1.44				5 772

b) gebrauchte, noch verwendungsfähige RM

Bestand am 1.10.43			-
Zugang:	Oktober	-	
	November	6 866	
	Dezember	-	6 866
			6 866
Abgang:	Oktober / Dezember	-	-
Bestand am 1.1.44			6 866

a) verbrauchte MM (Staub)

			kg	kg
Bestand am 1.10.43				1 437
Zugang: Oktober	aus Ka 4/1/12	Füllung	7	
	" " 4/2/12	"	20	
	" " 4/3/12	"	22	
	" " 1/1/8	"	18	
November	" " 4/1/12	Entleerung	529	
	" " 4/1/13	Füllung	23	619
			-	2 056
Abgang: Oktober / Dezember				
Bestand am 1.1.44				2 056

b) die durchschnittliche Lebensdauer kann wegen fehlender Betriebserfahrungen nicht angegeben werden.

c) im kommenden Halbjahr wird voraussichtlich folgender Aus- und Einbau vorgenommen:

Ausbau:	Januar	-	-
	Februar	6/3	6,5 t
	März	-	-
	April	1/1	6,5 t
	Mai	4/1-3	19,5 t
	Juni	-	-
Einbau:	neu		
	Januar	-	-
	Februar	6/1	6,5 t
	März	-	-
	April	-	-
	Mai	4/1-	6,5 t
	Juni	-	-
	gebraucht		
	Januar	-	-
	Februar	6/2-3	13,0 t
	März	-	-
	April	-	-
	Mai	4/2-3	13,0 t
	Juni	-	-

Geheim

Reinigungsmasse 6434

	kg
a) neue RM	
Bestand am 1.10.43	19 021,2
Zugang: Oktober / Dezember	-
Abgang: " / "	-
Bestand am 1.1.44	19 021,2
b) gebrauchte, noch verwendungsfähige RM	
Bestand am 1.10.43	11 768,5
Zugang: Oktober / Dezember	-
Abgang: " / "	-
Bestand am 1.1.44	11 768,5

c) die durchschnittliche Lebensdauer beträgt etwa 500 Tage
d) im kommenden Halbjahr wird wahrscheinlich kein Ein- und Ausbau erfolgen.

BRAUNKOHLE-BENZIN AKTIENGESELLSCHAFT

BRAUNKOHLE-BENZIN AKTIENGESELLSCHAFT
- Werk Zeitz -

Tröglitz, den 6.1.1944 Kz.-

BRAUNKOHLE-BENZIN AG. WERK ZEITZ

TTH - Phase

Vierteljahresmeldung über Hydrierkontakte
IV. Quartal (1.10.-31.12.43)

Geheim

	Kammer 1			Kammer 2			Kammer 3		
	Of. 1	Of. 2	Of. 3	Of. 1	Of. 2	Of. 3	Of. 1	Of. 2	Of. 3
Kontaktvolumen m^3	7,8	8,4	8,4	8,4	8,4	8,4	8,4	8,4	8,4
Eingebauter Kontakt	8376	-	-	5058	5058	5058	5058	5058	5058
Kontaktmenge in kg	6 780	-	-	20 499	19 788	19 510	20 756	19 741	20 242
Lebensalter des Kontaktes am 1.des beginnenden Vierteljahres, also am 1.1.44 in Betriebstagen	67	-	-	61	179	192	42	90	173

	Kammer 4			Kammer 5			Kammer 6		
	Of. 1	Of. 2	Of. 3	Of. 1	Of. 2	Of. 3	Of. 1	Of. 2	Of. 3
Kontaktvolumen m^3	8,2	8,4	8,4	8,4	8,4	8,4	8,4	8,4	8,2
Eingebauter Kontakt	8376	8376	8376	5058	5058	5058	5058	5058	8376
Kontaktmenge in kg	6 507	6 680	6 691	20 737	19 867	19 291	19 482	19 700	6 690
Lebensalter des Kontaktes am 1.des beginnenden Vierteljahres, also am 1.1.44 in Betriebstagen	56	75	75	-	48	98	198	198	198

BRAUNKOHLE-BENZIN AKTIENGESELLSCHAFT

gez. Wille gez. Dengler

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Leunawerke, den 11.Jan.1944

Geheim!

1. Nur für den Dienstgebrauch im Sinne der §§ 9 ff. des Gesetzes gegen den unlauteren Wettbewerb vom 7. Juni 1909 (RGBl. I S. 241 ff.).
2. Weitergabe nur an Angehörige, die Geheimhaltung als „Ehrenpflicht".
3. Widerhandlung gegen Verschwiegenheit kann empfindliche Strafe nach sich ziehen.

I.G.Ö.-Kalkulation für DHD-Benzin (VT 342)

Voraussehätzung für 1944.

		Preis RM/Einheit	je Vierteljahr Menge	RM	dav.fest	Spitze	Spitze/to	je to DHD-Bi Menge	RM
A Rohstoffe:									
1. Rohstoffe	to	340,00	123 251,25	41 905 425	-	41 905 425	485,86°	1,429	485,86
2. Hilfsstoffe									
Kontakt	kg	4,-	51,75	207 000	-	207 000	2,40°	0,6	2,40
Hemmstoff ZV1	kg	1,637	18,113	29 325	-	29 325	0,34°	0,29	0,34
NaOH	kg	0,187	51,75	9 488	-	9 488	0,11°	0,6	0,11
3. Zwischenprodukte		-	-	-	-	-	-	-	-
4. Nebenprodukte									
Rückgas	10^6WE	11.-	327 750	3 605 250	-	3 605 250	41,80°	3,8	41,80
Redestillations-rückstand	to	210.-	4 312,50	905 625	-	905 625	10,50°	0,05	10,50
				37 640 363	-	37 640 363	436,41°		436,41°
B Betriebskosten:									
1.Betriebskosten ohne Kapitalnutzung d.Hauptbetriebe u. ohne Zins der Hilfsbetr. u. anteiligen Hy-Betriebe				1 946 025	181 378	1 764 647	20,46°		22,56
2. Amortisationsd.Hauptbetr.				1 147 442	1147 442	-	-		13,30
3. Versandkosten o.Zinsen				131 963	-	131 963	1,53°		1,53°
Herstellkosten:				40 865 793	1328 820	39 536 973	458,40°		473,80
C Verwaltungs- u. Vertriebsgemeinkosten									
1. 12,5% v.Herstellkost.o.A1 und A4				433 905	166 103	267 802	3.10^5		5,03

Rodestillations-rückstand	to 210.-	< 4 312,50	905 825				
			37 640 363	-	37 640 363	436,41⁰	436,41⁰
B Betriebskosten:							
1. Betriebskosten ohne Kapitalnutzung d.Hauptbetriebe u. ohne Zins der Hilfsbetr. u. anteiligen Hy-Betriebe			1 946 025	181 378	1 764 647	20,46⁰	22,56³
2. Amortisationsd.Hauptbetr.			1 147 442	1147 442	-	-	13,30⁴
3. Versandkosten o.Zinsen			131 963	-	131 963	1,53⁰	1,53⁰
Herstellkosten:			40 865 793	1328 820	39 536 973	458,40⁰	473,80⁷
C Verwaltungs- u. Vertriebsgemeinkosten							
1. 12,5% v.Herstellkost.o.A_1 und A_4			433 905	166 103	267 802	3,10⁵	5,03⁷
Selbstkosten:			41 299 698	1494 923	39 804 775	461,50⁵	478,83⁵
D Kalkulatorischer Gewinn:							
1. Kalkulatorische Zinsen 4,5% v.betriebsnotw.Vermögen			362 606	247 371	115 235	1,33⁶	4,20
2. Unternehmerwagnis 1,5% v.betriebsnotw.Vermögen			120 869	82 457	38 412	0,44⁵	1,40¹
1,5% v.Umsatz o.A_1 u.A_4			81 532	28 964	52 568	0,60⁹	
3. Leistungsgewinn 2,0% v.Umsatz o.A_1 u.A_4			108 709	38 619	70 090	0,81³	
			41 973 414	1892 334	40 081080	464,70⁸	48
E Umsatzsteuer:							
2,0% v.Umsatz			856 600	38 619	817 981	9,48⁴	
Selbstkostenpreis:			42 830 014	1930 953	40 899 061	474,19²	48
Angenommen Produktion to		86 250				1.000	
Betriebsnotw.Vermögen			32 231 650	21988 520	10 243 130	118,76	

Kontaktversorgung.

BZ/Bg. 12. Januar 1944
He

In der Anlage übersenden wir Ihnen unsere Meldung für den 10. Januar 1944 über die Hydrierkontakte gemäß Ihrem Rundschreiben Nr. 150 vom 19.2.1941 sowie über die für die EP 110-Herstellung benötigten Kontakte gemäß Ihrem Rundschreiben vom 8.10.1941.

Heil Hitler!

HYDRIERWERKE PÖLITZ AKTIENGESELLSCHAFT

gez. Wissel ppa. Schmitt

1 Anlage

Ø: Dr. Pier, I.G. Lm

Einschreiben! Geheim!

An die

Arbeitsgemeinschaft für Hydrierung, Synthese und Schwelung

B e r l i n NW 7
Dorotheenstr. 35.

16. Jan. 1944

4672

HYDRIERWERKE PÖLITZ AKTIENGESELLSCHAFT

Stettin-Pölitz, den 12. Januar 194

Meldung über Hydrierkontakte für die Zeit vom 1. Oktober bis 31. Dezember 1943.

Werk: Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

I. Kohlekammern:

Voraussichtlicher Verbrauch in den einzelnen Monaten des kommenden Halbjahres:

Monat	Januar	Februar	März	April	Mai	Juni
Luxmasse trocken	1.200	1.200	1.200	1.300	1.300	1.300
Eisensulfat trocken	900	900	900	1.000	1.000	1.000
Sulfigran	200	200	200	200	200	200

II. Sumpfphase (Teerkammern)

Verbrauchte Kontaktmengen im vergangenen Vierteljahr: Ve 10 927 = 701 to.

Voraussichtlicher Verbrauch in den einzelnen Monaten des kommenden Halbjahres:

Monat	Januar	Februar	März	April	Mai	Juni
Ve 10 927	350	350	350	350	350	350

III. Gasphase:

	Kammer 21					Kammer 22					Kammer 2				Kammer 3				Kammer 4				Kammer 1			Kammer 5			Kammer 6			Kammer 7			Kammer 8		
Ofen	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3
Kont. to	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Eingef. Kontakt	7360	7360	7360	7360	7360 6100	7360	7360	7360	7360	7360	6434	6434	6434	6434	6434	6434	6434	6434	6434	6434	6434	6434	7846	7846	5058	7846	7846	7846	7846	7846	5058	7846	7846	5058	7846	7846	5058
Ta Fe	6,5	6,1	6,3	6,0	4,8 1,5	6,2	6,2	6,2	6,1	6,1	6,2	6,2	6,1	6,1	6,3	6,3	6,2	6,2	6,1	6,1	6,1	6,1	7,8	7,8	19,1	7,0	6,9	6,9	7,3	7,3	20,9	6,8	6,8	20,9	7,2	7,2	19,8
Lebens-alter	662	259	662	662	662 527	557	133	557	557	133	391	391	391	391	443	443	443	443	503	503	503	503	542	542	737	281	281	281	394	394	311	144	144	308	339	339	355

Nicht eingebaute Kontaktträger:

		5058	7846	6434	7360	7935	6108
a) fester Kontakt:	Bestand am 1.10.1943	59,6	27,0	3,3	20,4	27,3	3,7
	Zugang im verg. Vierteljahr	39,0	-	20,1	-	-	-
	Eingebaute Längen	0,7 Ka 1	0,6 Ka 1	-	-	-	-
	Bestand am 1.1.1944	96,9	26,4	23,4	20,4	27,3	3,7
b) Gebrauchter, noch verwendungsfähiger Kontakt	Bestand am 1.10.1943	-	-	-	20,3	9,9	-
	Zugang im verg. Vierteljahr	-	-	-	-	-	-
	Einsatz im verg. Vierteljahr	-	-	-	-	-	-
	Bestand am 1.1.1944	-	-	-	20,3	9,9	-
c) Verbrauchter Kontakt	Bestand am 1.10.1943	-	-	61,2	24,3	-	1,6
	Zugang im verg. Vierteljahr	-	-	-	-	-	-
	Abgabe im verg. Vierteljahr	-	-	-	-	-	-
	Bestand am 1.1.1944	-	-	61,2	24,3	-	1,6
d) Durchschnittliche Lebensdauer d. Kontaktes in Tagen		600	450	600	550	-	-
Voraussichtlicher Ausbau im kommenden Halbjahr		ca. 60 to (3 Öfen)	ca. 15 to (2 Öfen)	-	ca. 30 to (Ka 21)	-	ca. 1,5 to Ka 21
Voraussichtlicher Einbau im kommenden Halbjahr		ca. 60 to (3Öfen)	ca. 15 to (2 Öfen)	-	ca. 32 to (Ka 21) " 38 to (Ka 20)	-	-

T-52 - Anlage:

Werk: Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

1) Vorhandene Aggregate für Dehydrierung von Butan: 5 Hauptöfen + 3 Nebenöfen, 8 Polymeröfen

hiervon zurzeit in Betrieb: 3-4 " + 2 " , 8 "

Aggregat Nr.	Hauptofen 1 - 5 + Nebenofen 1 - 3		Polymerofen 1 - 8
Angewandter Kontakt Nr.	5063 x)	6448	4821
Erstfüllung in to	40	33	8
laufender Verbrauch in to/Monat	15	15	2

2) Vorhandene Kammern zur Hydrierung: 2 Kammern

Öfen je Kammer	1
Kontaktvolumen je Kammer	0,9 m³
Kontaktnummer	3076
Eingebauter Kontakt	1,7 to in Ka 1a
Lebensalter am 1.1.44	80 Tage

Nicht eingebaute Kontaktmengen:		5063	6448	4821	3076
A) Neuer Kontakt:	Bestand am 1.10.43	-	26,2	4,6	2,8
	Zugang im verg. Vierteljahr	65,1	39,7	9,6	-
	Verbrauch i. verg. Vierteljahr	41,4	42,5	11,6	1,7
	Bestand am 1.1.44	13,7	23,4	2,6	1,1
B) Gebrauchter noch versendungsfähiger Kontakt	Bestand am 1.10.43	-	-	-	-
	Zugang im verg. Vierteljahr	-	-	-	1,2
	Eingebaute Mengen	-	-	-	-
	Bestand am 1.1.44	-	-	-	1,2
C) Verbrauchter Kontakt	Bestand am 1.10.43	10,7	-	7,1	-
	Zugang im verg. Vierteljahr	34,7	-	8,9	0,3
	Abgang im " "	19,0	-	13,2	-
	Bestand am 1.1.44	26,4	-	2,8	0,3

Voraussichtl. Erstfüllungen u. voraussichtlicher laufender Verbrauch im kommenden Halbjahr:		Januar	Februar	März	April	Mai	Juni
voraussichtl. Erstfüllung	Kat. 5063 x)	-	-	-	-	-	-
" laufender Verbrauch	" 5063 x)	15	15	15	-	-	-
voraussichtl. Erstfüllung	Kat. 6448	-	-	11	11	11	-
" laufender Verbrauch	" 6448	-	-	15	15	15	15
voraussichtl. Erstfüllung	Kat. 4821	-	-	-	-	-	-
" laufender Verbrauch	" 4821	2	2	2	2	2	2

x) fällt mit Inbetriebnahme der AT 244-Anlage fort.

T 52 - Anlage:

Werk: Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

1) Vorhandene Aggregate für Dehydrierung von Butan: 5 Hauptöfen + 3 Nebenöfen, 8 Polymeröfen

Hiervon zurzeit in Betrieb: 3-4 " + 2 " , 8 "

Aggregat Nr.	Hauptofen 1 - 5 + Nebenofen 1 - 3		Polymerofen 1 - 8
Angewandter Kontakt Nr.	5063 x)	6448	4821
Erstfüllung in to	40	33	8
laufender Verbrauch in to/Monat	15	15	2

2) Vorhandene Kammern zur Hydrierung: 2 Kammern

Öfen je Kammer	1
Kontaktvolumen je Kammer	0,9 m^3
Kontaktnummer	3076
Eingebauter Kontakt	1,7 to in Ka 1a
Lebensalter am 1.1.44	80 Tage

Nicht eingebaute Kontaktmengen:		5063	6448	4821	3076
A) Neuer Kontakt:	Bestand am 1.10.43	-	26,2	4,6	2,8
	Zugang im verg. Vierteljahr	65,1	39,7	9,6	-
	Verbrauch i. verg. Vierteljahr	41,4	42,5	11,6	1,7
	Bestand am 1.1.44	13,7	23,4	2,6	1,1
B) Gebrauchter noch verwendungsfähiger Kontakt	Bestand am 1.10.43	-	-	-	-
	Zugang im verg. Vierteljahr	-	-	-	1,2
	Eingebaute Mengen	-	-	-	-
	Bestand am 1.1.44	-	-	-	1,2
C) Verbrauchter Kontakt	Bestand am 1.10.43	10,7	-	7,1	-
	Zugang im verg. Vierteljahr	34,7	-	8,9	0,3
	Abgang im " "	19,0	-	13,2	-
	Bestand am 1.1.44	26,4	-	2,8	0,3

Voraussichtl. Erstfüllungen u. voraussichtlicher laufender Verbrauch in kommenden Halbjahr:		Januar	Februar	März	April	Mai	Juni
voraussichtl. Erstfüllung	Kat. 5063 x)	-	-	-	-	-	-
" laufender Verbrauch	" 5063 x)	15	15	15	-	-	-
voraussichtl. Erstfüllung	Kat. 6448	-	-	11	11	11	-
" laufender Verbrauch	" 6448	-	-	15	15	15	15
voraussichtl. Erstfüllung	Kat. 4821	-	-	-	-	-	-
" laufender Verbrauch	" 4821	2	2	2	2	2	2

x) fällt mit Inbetriebnahme der AT-244-Anlage fort.

Kgl. Wehrm. Scholven

HYDRIERWERK SCHOLVEN
AKTIENGESELLSCHAFT

Hydrierwerk Scholven A.-G., Gelsenkirchen-Buer, Postfach 151

Einschreiben

An die

I.G.-Farbenindustrie A.-G.

Ludwigshafen / Rhein

Abtlg. Hochdruckversuche.

Gelsenkirchen-Buer
Dorstener Str. 227
RB-Nr. 0/530/0023
Fernruf:
Amt Gelsenkirchen S-Nr. 30651
Drahtwort: Hydrierwerk
Fernschreiber 037/57
Postscheckkonto: Essen 35394
Besuchszeit:
Dienstags und Freitags
von 9 bis 12 Uhr

Ihr Zeichen	Ihr Schreiben vom	Unser Zeichen	Tag
		Dr.U.	11.1.44 Kr.-

Betr.: Vierteljahresmeldung über Hydrierungskontakte Scholven.

Anliegend übersenden wir Ihnen 1 Exemplar unserer vierteljährlichen Kontaktmeldung an die Arbeitsgemeinschaft, Berlin, zur gefl. Kenntnisnahme.-

Heil Hitler!

Hydrierwerk Scholven
Aktiengesellschaft
ppa. M. Ulrich

Anlage.

13. Jan. 1944

31702 / 2. 43 / 25000 F. 165

Geheim!

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 R. St. G. B.
2. Weitergabe nur verschlossen, bei Postbeförderung als „Einschreiben".
3. Aufbewahrung unter Verantwortung des Empfängers, unter gesichertem Verschluß.

Hydrierwerk Scholven A.G.

Vierteljahresmeldung über Hydrierungskontakte

(Stand am 1. Januar 1944)

Kohlekammern

Verwendeter Kontakt: Zinn als Zinnoxalat (57 % Zinngehalt)
Blei als Bleiacetat (54 % Bleigehalt)
Zinnflugstaub (X) (15 – 25 % Zinngehalt)

(X) z.Zt. als Ersatz für Zinnoxalat und Bleiacetat grundsätzlich eingesetzt.

Verbrauchte Kontaktmengen im 4. Quartal 1943: – t Zinnoxalat
21,2 t Bleiacetat
14,3 t Zinnflugstaub

Bestand am 1.1.44 (Kobevorrat)

17,2 t Zinnoxalat
179,7 t Bleiacetat
44,3 t Zinnflugstaub

Voraussichtlicher Bedarf im 1. und 2. Quartal 44:

Jan.	Febr.	März	1. Quartal 44 zus.		April	Mai	Juni	2. Quartal 44 zus.	
–	–	–	–		–	–	–	–	t Zinnoxalat
–	–	–	–		–	–	–	–	t Bleiacetat
60	60	60	180		60	60	60	180	t Zinnflugstaub

Benzinkammern

Kammer	9			10 A		10 B		11			12				
Ofen	1	2	3	1	2	1	2	1	2	3	1	2	3	1	2
cbm. Kat.-Volumen	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Füllung	6434	6434	6434/8376	–	–	6434	6434/8376	5o58	5o58	8376	5o58	5o58	8376	7360/7360	7360/7360
t Kontakt	6,8	6,8	6,0/1,0	–	–		6,1/1,0	2o,7	2o,3	7,o	2o,o	2o,2	6,o	1,7/5,3	3,o/2,1
Lebensalter am 1.1.44 = Betriebstage	422	422	422	–	–	373	325	546	613	248	5o	433	5o	126	126

a) Neue Kontakte:

	5o58	61o8	6434	7o19	7360	7360/L	8376
	zus.						
Bestand am 1.1o.43	44,7	2,7	12,7	3,o	37,7	17,6	9,3
Zugang am 29.11.43 v. I.G.Lu	13,7	–	–	–	–	–	–
" 3o.11.43 v. "	8,2	–	–	–	–	–	7,3
" 15.12.43 v. "	–	–	7,6	–	–	–	–
" 1o.1o.43 v. "	–	–	12,5	–	–	–	–
Abgang " 1.11.43 a.Ofen 1 Kammer 12	2o,o	–	–	–	–	–	–
" 7.11.43 a. " 2 " 12	o,5	–	–	–	–	–	–
" 9.11.43 a. " 3 " 12	–	–	–	–	–	–	4,8
Bestand am 1.1.44	46,1	2,7	32,8	3,o	37,7	17,6	9,8

13. Jan. 1944

4669

i.V.

Geheim!

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 R.St.G.B.
2. Weitergabe nur verschlossen, bei Postbeförderung als „Einschreiben".
3. Aufbewahrung unter Verantwortung des Empfängers unter festem Verschluß.

Hydrierwerk Scholven A.G.

Ag über ...

d am 1. Januar 194.)

im als Zinnoxalat (57 % Zinngehalt)
ei als Bleiacetat (54 % Bleigehalt)
nflugstaub (x) (15 - 25 % Zinngehalt)
Zinnoxalat und Bleiacetat grobtechnisch einwandfrei.

im 4.Quartal 1943: - t Zinnoxalat
21,2 t Bleiacetat
142,3 t Zinnflugstaub

orrat) 17,2 t Zinnoxalat
170,7 t Bleiacetat
44,5 t Zinnflugstaub

und 2.Quartal 44:

April	Mai	Juni	2.Quartal 44 insg.	
-	-	-	-	t Zinnoxalat
-	-	-	-	t Bleiacetat
60	60	60	180	t Zinnflugstaub

10 A		10 B		11			12			13 (A B D)					
1	2	1	2	1	2	3	1	2	3	1	2	3	4	5	6
8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	6	6	6	9	9	9
-	-	6434	6434 / 8376	5058	5056	8376	5058	5056	8376	7360L / 7360	7360L / 7360	7360L	7360L	7360L	7360 / 6108
-	-		6,1 / 1,0	20,7	20,3	7,6	20,0	20,2	6,8	1,7 / 3,3	3,0 / 2,1	4,7	5,8	5,7	4,7 / 1,6
-	-	375	325	546	613	248	50	433	50	126	126	126	126	126	126

	5058	6108	6434	7019	7360	7360L	8376
	insg.						
	44,7	2,7	12,7	3,0	37,7	17,6	9,3
	13,7	-	-	-	-	-	-
	8,2	-	-	-	-	-	7,3
	-	-	7,5	-	-	-	-
	-	-	12,5	-	-	-	-
12	20,0	-	-	-	-	-	-
12	0,5	-	-	-	-	-	-
12	-	-	-	-	-	-	6,6
	46,1	2,7	32,8	3,0	37,7	17,6	9,3

Zurück an Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Leunawerke, den 11.Jan.1944

L.S.Ö.-Kalkulation für DHD-Benzin (VT 342)

Vorausschätzung für 1944.

		Preis RM/Einheit	je Vierteljahr Menge	RM	dav.fest	Spitze/	Spitze/to	je to DHD-Bi Menge	RM
A Rohstoffe:									
1. Rohstoffe	to	340,00	123 251.25	41 905 425	-	41 905 425	485,86°	1,429	485,86
2. Hilfsstoffe									
Kontakt	kg	4,-	51,75	207 000	-	207 000	2,40°	0,6	2,40
Hemmstoff ZV1	kg	1,637	18,113	29 325	-	29 325	0,34°	0,21	0,34
NaOH	kg	0,187	51,75	9 488	-	9 488	0,11°	0,6	0,11
3. Zwischenprodukte		-	-	-	-	-	-	-	-
4. Nebenprodukte									
Rückgas	10^6 WE	11.-	327 750	3 605 250	-	3 605 250	41,80°	3,8	41,80
Redestillations-rückstand	to	210.-	4 312,50	905 625	-	905 625	10,50°	0,05	10,50
				37 640 363	-	37 640 363	436,41°		436,41°
B Betriebskosten:									
1. Betriebskosten ohne Kapitalnutzung d.Hauptbetriebe u. ohne Zins der Hilfsbetr. u. anteiligen Hy-Betriebe				1 946 025	181 378	1 764 647	20,46°		22,56
2. Amortisation d.Hauptbetr.				1 147 442	1147 442	-	-		13,30
3. Versandkosten o.Zinsen				131 963	-	131 963	1,53°		1,53°
Herstellkosten:				40 865 793	1328 820	39 536 973	458,40°		473,80
C Verwaltungs- u. Vertriebsgemeinkosten									
1. 12,5% v.Herstellkost.o.A_1 und A_4				433 905	166 103	267 802	3,10		5,03
Selbstkosten:				41 299 698	1494 923	39 804 775	461,50		478,83

	Rückgas 10^6 WE	11.-	327 750	3 605 250	-	3 605 250	41,80⁹	3,2	41,80
	Redestillations-rückstand	to 210.-	4 312,50	905 625	-	905 625	10,50⁹	0,05	10,50
				37 640 363	-	37 640 363	436,41⁰		436,41⁰
B	Betriebskosten:								
	1. Betriebskosten ohne Kapitalnutzung d.Hauptbetriebe u. ohne Zins der Hilfsbetr. u. anteiligen Hy-Betriebe			1 946 025	181 378	1 764 647	20,46⁰		22,56³
	2. Amortisation d.Hauptbetr.			1 147 442	1147 442	-	-		13,30⁴
	3. Versandkosten o.Zinsen			131 963	-	131 963	1,53⁰		1,53⁰
	Herstellkosten:			40 865 793	1328 820	39 536 973	458,40⁰		473,80⁷
C	Verwaltungs- u. Vertriebsgemeinkosten								
	1. 12,5% v.Herstellkost.o.A_1 und A_4			433 905	166 103	267 802	3,10⁵		5,03¹
	Selbstkosten:			41 299 698	1494 923	39 804 775	461,50⁵		478,83⁸
D	Kalkulatorischer Gewinn:								
	1. Kalkulatorische Zinsen								
	4,5% v.betriebsnotw.Vermögen			362 606	247 371	115 235	1,33⁶		4,20⁴
	2. Unternehmerwagnis								
	1,5% v.betriebsnotw.Vermögen			120 869	82 457	38 412	0,44⁵		1,40¹
	1,5% v.Umsatz o.A_1 u.A_4			81 532	28 964	52 568	0,60⁹		0,94⁵
	3. Leistungsgewinn								
	2,0% v.Umsatz o.A_1 u.A_4			108 709	38 619	70 090	0,81³		1,26⁰
				41 973 414	1892 334	40 081080	464,70⁸		486,64⁸
E	Umsatzsteuer:								
	2,0% v.Umsatz			856 600	38 619	817 981	9,48⁴		9,93²
	Selbstkostenpreis:			42 830 014	1930 953	40 899 061	474,19²		496,58⁰
F	Angenommen Produktion to		86 250					1,000	
G	Betriebsnotw.Vermögen			32 231 650	21988 520	10 243 130	118,76¹		373,70⁰

Von Betrieb: DAG-Ruhlsdorf den ... Januar 19 44

Vorsicht!

1. Dies ist ein Planschutzbrief im Sinne des § 5 Abs. 1 der Anordnung [illegible] vom 25. 4. 41 (RGBl. I S. 241) [illegible]
2. Weitergabe nur [illegible] bei Postbeförderung als „Einschreiben".
3. Aufbewahrung unter Verantwortung des Empfängers unter gesicherten Verhältnissen

Vierteljahres-Kontaktmeldung für L-Benzin.

Werk: Lu / Og

1) Vorhandene Aggregate für Dehydrierung von Butan:
Hiervon normalerweise in Betrieb: ____ in Reserve: ____

Aggregat Nr.					
Angewandter Kontakt Nr.					
Kontaktfüllung to:					
Kontaktverbrauch pro to:					

Gesamtkontaktbedarf:

In Bau befindliche Aggregate: ____ Termin: ____

2) Vorhandene Kammern zur Hydrierung des ET 100 bzw. Tenol oder T 52: ____ Kammern

	Kammer:	Kammer:
Öfen:		
Kontaktvolumen m³:		
Kontakt-Nr.:		
Eingebauter Kontakt in to:		
Lebensalter am 1. des beginnenden Vierteljahres:		

In Bau befindliche Kammern: ____ mit Öfen ____ Termin: ____

3) Vorhandene Kammern für ~~Hydrierung v. Alkoholbenzin:~~ L-Benzin
in 040-Ruhlsdorf Lu-Og: 1

		Kammer: 801		
Öfen:	12	2	2	1
Kontaktvolumen m³:	1.74	6.32	6.32	3.0
Kontakt-Nr.:	7360	7360	7360	7360
Eingebauter Kontakt in to:	1.42	5.092	6.03	2.82
Lebensalter am 1. des beginnenden Vierteljahres: 1.1.44	137	303	165	2.5

-2-

Die nachstehenden Fragen 4 a-d sind in der im folgenden angegebenen Weise zu beantworten für alle verwendeten Kontakte, die gebraucht werden

1) zur Wasserabspaltung bei Tanol- bzw. ET 100-Herstellung
2) zur Dehydrierung von C_4
3) zur Polymerisation
4) zum Hydrieren von ET 100, Tanol, T 52 und Alkoholbenzin.

4) Nicht eingebaute Kontaktmengen: 0,40 - Mehrg. 1/0

a) Neuer Kontakt (Mit-Lage 7160

Bestand am 1. des vergangenen Vierteljahres
am 1.10.43 : 0200 t

Zugang im vergangenen Vierteljahr
am _____ : _____ t aus Herstell.
am _____ : _____ t aus Lag. Ge.

Im vergangenen Vierteljahr eingebaute Menge
_____ : _____ t in Kammer
Ofen

Bestand am 1. des beginnenden Vierteljahres
1.1.44 : 0,000 t

b) Gebrauchter, noch verwendungsfähiger Kontakt (_____)

Bestand am 1. des vergangenen Vierteljahres
am _____ : _____ t (dav. _____ a _____
und _____ a _____
Betr.-Tage)

Zugang im vergangenen Vierteljahr _____ : _____ t aus Kamm. _____
Ofen
(_____ Betr.-Tage)

Einsatz im vergangenen Vierteljahr
_____ : _____ t in Kammer _____
Ofen _____

Bestand am 1. des beginnenden Vierteljahres
_____ : _____ t (dav. _____ a _____
und _____ a _____
Betr.-Tage)

c) Verbrauchter Kontakt (_____)

Bestand am 1. des vergangenen Vierteljahres
am _____ : _____ t

Zugang im vergangenen Vierteljahr
_____ : _____ t aus Kamm. _____
Ofen _____

Abgabe im vergangenen Vierteljahr
_____ : _____ t an _____

Bestand am 1. des laufenden Vierteljahres
am _____ : _____ t

d) Mit welcher durchschnittlichen Lebensdauer des Kontaktes rechnen Sie ? 400 Tage

Welche Mengen werden voraussichtlich und in welchen Monaten im kommenden Halbjahr ein- und ausgebaut werden müssen ? 180 Hydrier. 4/

5) Bedarf an Kontakt zur Herstellung des für ET 100 bezw. Tanol notwendigen Isobutylalkohols im kommenden Halbjahr

Kontakt Nr.: _____ _____ t

Fg. Fabrikdirektor
(Unterschrift)

Zurück an Hdj-Termine
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Hochdruckversuche
Lu 1

10.Januar 1944 Bu/Eb

Geheim

Aktennotiz.

Betrifft: Kontaktanlieferungstermine für die Füllung von DHD-Neubaukammern auf Grund der Anfahrtermine lt. Kommisarsitzung vom 6.1.1944

Siehe A.N. der T.A. Nr. 1962 und 1969/8.1.44.

Unter Zugrundelegung der in der Kommisarsitzung vom 6.1.44 festgelegten Fertigstellungstermine für die anfahrbereiten Kammern ist mit folgenden Anlieferungsterminen für die jeweils erste Kammerfüllung für die noch in Betrieb zusetzenden neuen Kammereinheiten zu rechnen:

Werk	Auslieferungstermin für die erste Kammer	zweite Kammer	Bemerkung
Pölitz II	15.1.44	15.3.44	
Böhlen	15.2.44	15.5.44	
Lu	15.3.44		
Brüx	15.3.44	15.8.44	
Zeitz	15.4.44	15.7.44	
Rheinbraun	15.8.44	15.11.44	
Blechhammer	Kammerfertigstellungstermine nicht genannt		

Die genannten Terminen beziehen scih auf füllbereiten Kontakt an der Kammer. Sie liegen 1½ Monate vor den Kammerfertigstellungsterminen, was bisher erfahrungsgemäß zureichend war, um die Fertigmontage der Rohrleitungen an den Öfen und innerhalb der Kammer ohne Behinderung durch den gewählten Kontaktfülltermin auszuführen.

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Abteilung Öle, Berlin.

P/Lu 1 8.Jan.1944 Si/Eb

Produktion Heißdampfzylinderöl.

Am 1.12.43 betrug der Bestand an HDZ	24,6 to
Im Dezember 1943 wurde an HDZ erzeugt	35,2 to
	59,8 to
Abgegeben wurde im Laufe des Dezembers	45,2 to
Der Bestand am 31.12.43 war also	14,6 to
Der Bestand an Vorlauföl betrug am 31.12.43	50,0 to

Die Erzeugung im kommenden Monat Februar wird, falls keine unvorhergesehenen Ereignisse eintreten, 50 to Heißdampfzylinderöl betragen.

Heil Hitler!
HOCHDRUCKVERSUCHE
gez. Simon

464

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

HOCHDRUCKVERSUCHE 8.1.44 Si/Eb
P/Lu 1

Produktion Heißdampfzylinderöl.

Am 1.12.43 betrug der Bestand am HDZ	24,6 to
Im Dezember 1943 wurde an HDZ erzeugt	35,2 to
	59,8 to
Abgegeben wurde im Laufe des Dezembers	45,2 to
Der Bestand am 31.12.43 war also	14,6 to.
Der Bestand an Vorlauföl betrug am 31.12.43	50,0 to

Die Erzeugung im kommenden Monat Februar wird, falls keine unvorhergesehenen Ereignisse eintreten, 50 to Heißdampfzylinderöl betragen.

Heil Hitler!
I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. Pier gez. i. V. Simon

Arbeitsgemeinschaft für Hydrierung,
Synthese und Schwelung,

Schloß Dölkau,

Post Dölkau über Merseburg.

Geheim!

46 46

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

HOCHDRUCKVERSUCHE 8. Dez. 1944 31/
P/Lu 1 Eb

Produktion Heißdampfzylinderöl.

Am 1.12.43 betrug der Bestand am HDZ	24,6 to
Im Dezember 1943 wurde an HDZ erzeugt	35,2 to
	59,8 to
Abgegeben wurde im Laufe des Dezembers	45,2 to
Der Bestand am 31.12.43 war also	14,6 to

Der Bestand an Vorlauföl betrug am 31.12.43 50,0 to

Die Erzeugung im kommenden Monat Februar wird, falls keine unvorhergesehenen Ereignisse eintreten, 50 to Heißdampfzylinderöl betragen.

Heil Hitler!

531 I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. Pier gez. i. V. Simon

Reichsamt für Wirtschaftsausbau,
Herrn Dr. Kranepuhl,
B e r l i n W 9.
Saarlandstr. 128.

46 47

Geheim!

1. Bis [illegible] dem Staatsgeheimnis im Sinne des §§ 88 RStGB. in der Fassung des Gesetzes v. 24. 4. 34 (RGBl. I S. 341) [illegible]

Geheim

Kes-Meld. Fischerhäuser

Union Rheinische Braunkohlen Kraftstoff

Aktiengesellschaft

RB-Nr. 0/0550/0367

Drahtwort: Unionkraftstoff Wesseling (Bz. Köln) Fernsprecher: Ortsruf Köln 90881 Fernruf Wesseling 242 Fernschreiber: Kraftstoff Wess Ortsverkehr 86 Fernverkehr 03886

Geheim!

1.) Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 R.St.G.
2.) Weitergabe nur verschlossen, bei Postbeförderung „Einschreiben".

Firma
I.G.Farbenindustrie A.G.
Ludwigshafen a.Rh.
Abt. Hochdruckversuche

Ihre Zeichen	Ihre Nachricht vom	Unsere Zeichen	WESSELING (Bz. Köln) Postschließfach 4
Hochdruck versuche		B/Kr.	8. 1. 44

Betreff

Vierteljahresmeldung über Hydrierungskontakte

Anbei übersenden wir Ihnen einen Durchschlag unserer heutigen Kontaktmeldung nach dem Stande vom 1.1.1944.

Heil Hitler!
Union Rheinische Braunkohlen Kraftstoff
Aktiengesellschaft

ppa. Becker ppa. Pankratz

1 Anlage

In Ihrer Antwort bitten wir unbedingt um Angabe unserer Zeichen.

10 Jan. 1944 V
46 54

0.003 - 20000 - 9.43 (I/0725 NW)

Geheim!

1.) Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 R.St.G.B.
2.) Weitergabe nur verschlossen, bei Postbeförderung „Einschreiben".
3.) Fortsetzung unter Verantwortung des Empfängers unter gleichartigem Verschluß.

B.

An
Arbeitsgemeinschaft für
Hydrierung, Synthese und
Schwelung

B e r l i n NW 7
Dorotheenstr. 35

Vo/Ge/Hr.8006 B/Gu/Kr. 8. Januar 1944

Vierteljahresmeldung über Hydrierungskontakte
nach dem Stande vom 1.Januar 1944.

1) Kohlekammern: Verwendeter Kontakt : Roters
2) Sumpfphase (Teerkammern) : entfällt.
3) Gasphase :

Kammer	7			Eingebaute Kontaktmengen : 8		
Ofen	1	2	3	1	2	3
Kontaktvolumen m^3	8	8	8	8	8	8
Kontakt	5058	7846	7846	5058	7846	7846
eingebaut	18,6	6,0	6,6	20,0	6,3	6,3
Lebensalter am 1.1.44	818	408	421	565	386	386

Kammer	9		10				
Ofen	1	2	1	2	3	4	5
Kontaktvolumen m^3	8	8	8	8	8	8	8
Kontakt	5058	7846	6434	6434	6434	6434	6434
eingebaut	18,9	6,5	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
Lebensalter am 1.1.44	198	167	224	224	160	160	160

a) **Neuer Kontakt**

5058

Bestand am 1.10.43	2,9 to
Zugang von I.G. Lu. für zur Regenierung eingesandten Kontaktstaub	7,6 "
Bestand am 1.1.44	10,55 to.

7846

Bestand am 1.7.43	16,4 to
in Kammer 9 Ofen 2 eingebaut	6,5 "
Bestand am 1.1.44	9.9 to unverändert

6434

Bestand am 1.7.43	47,4 to
in Kammer 10 Ofen 4 u.5 eingebaut	18,0 to
Bestand am 1.1.44	29,4 to unverändert

b) **Gebrauchter, noch verwendungsfähiger Kontakt:**

5058

Bestand am 1.7.43	39,0 to
in Kammer 9 Ofen 1 eingebaut	18,9 to
Bestand am 1.1.44	20,1 to unverändert

6434

aus Kammer 9 Ofen 1, 2, u. 3	18,0 to
davon in Kammer 10 Ofen 1 u. 2 eingebaut	12,0 to
Bestand am 1.1.44	6,0 to

Heil Hitler !
Union Rheinische Braunkohlen Kraftstoff
Aktiengesellschaft

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

HOCHDRUCKVERSUCHE 8.1.1944 Si/
P/ Lu 1 Eb

Produktion der DHD-Anlage Lu/Op.

Anliegend erhalten Sie die Monatsmeldung unserer DHD-Anlage. Danach wurden im Dezember 1943 4.721,87 to VT 341 erzeugt. Die Gesamterzeugung des Jahres 1943 betrug 54 528 to.

Der Eingang an ungarischem Rohbenzin erreichte im Dezember 4892 to. Darin sind jedoch aus Restlieferungen für November 4076 to enthalten, sodass an dem Dezembersoll noch 5 184 to fehlen. Der Bestand an Rohbenzin betrug am 1.1.1944 nur 1 338 to. Wir waren also am Anfang dieses Monats praktisch ohne Rohstoffreserve.

Durch den Tagesangriff auf das Werk Oppau am 30.12.1943 wurden wir infolge Ausfallens des Kraftgases gezwungen, die DHD-Anlage stillzulegen. An der Anlage selbst sind keinerlei Beschädigungen eingetreten.

Heil Hitler!

580 I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. Pier

An
Arbeitsgemeinschaft für Hydrierung,
Synthese und Schwelung,
Schloß Dölkau,
Post Dölkau über Merseburg.

46 48

Geheim!

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 RStGB. in der Fassung der Verordnung vom 24. 4. 34 (RGBl. I S. 341).
2. Weitergabe nur an solche Personen, die Kenntnis haben müssen.
3. Verletzung dieser Verpflichtung kann Bestrafung nach obigem Gesetz zur Folge haben.

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

HOCHDRUCKVERSUCHE 8.1.1944 Si/
P/Lu 1 Eb

Produktion der DHD-Anlage Lu/Op.

Im Dezember 1943 wurden 4 721,87 to erzeugt. Die Gesamterzeugung des Jahres 1943 betrug 54 528 to.

Der Eingang an ungarischem Rohbenzin erreichte im Dezember 4 892 to. Darin sind jedoch aus Restlieferungen für November 4 076 to enthalten, sodass an dem Dezembersoll noch 5 184 to fehlen. Der Bestand an Rohbenzin betrug am 1.1.44 nur 1 338 to. Wir waren also am Anfang dieses Monats praktisch ohne Rohstoffreserve.

Durch den Tagesangriff auf das Werk Oppau am 30.12.1943 wurden wir infolge Ausfallens des Kraftgases gezwungen, die DHD-Anlage stillzulegen. An der Anlage selbst sind keinerlei Beschädigungen eingetreten.

Heil Hitler!

582 I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. Pier gez. i. V. Simon

Herrn
Dr. Kranepuhl
Reichsamt für Wirtschaftsausbau
Berlin W 9.
Saarlandstr. 128

Geheim!

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 RStGB. in der Fassung der Verordnung vom 24. 4. 34 (RGBl. I S. 341).
2. Weitergabe nur an solche Personen, die Kenntnis haben müssen.
3. Verletzung dieser Verpflichtung kann Bestrafung nach obigem Gesetz zur Folge haben.

Les

8. Januar 194 4

Fabrikationsmeldung

	Betriebsproduktion im vergangenen Monat Dezember 1944	Voraussichtliche Produktion im laufenden Monat Februar 1944
I-Benzin		
Menge	4721,87	4500
Oktanzahl	80 - 81	79 - 81
Spez. Gew. 15°	0,772 - 0,775	etwa 0,773
Dampfdruck	0,38 - 0,44	etwa 0,40
Siedeverlauf	170 - 178	175°

Geheim!

Der Beauftragte für den Vierjahresplan

Der Generalbevollmächtigte
für Sonderfragen der chemischen Erzeugung

Berlin W 9, den 7. Jan. 1944
Saarlandstraße 128
Fernsprecher: 12 00 48 (Hausapparat)
Fernschreiber: 01—11 13
Drahtanschrift: Gebechem

Zeichen: I Min 61 Dr.Krp/Thi.
Tgb.-Nr. 118/44 g.
Bezug:
Betr.: Baureiferklärung
Brüx III -4012-
v.9.12.43

An
I.G.Farbenindustrie AG.
z.Hd.von Herrn Dir.Dr.Pier
Ludwigshafen a.Rhn.

In der Anlage überreiche ich Ihnen die 29.Ausfertigung der oben angegebenen Baureiferklärung zur gefl. Kenntnis.

Heil Hitler !
Im Auftrage

1 Anlage.

12. Jan. 1944

4661

Der Generalbevollmächtigte für
Sonderfragen der chem. Erzeugung
I Mineöl Dr.Krp/Sa/Thi.

Berlin, den 9.Dez. 1943

Bezeichnung: Brüx - Erweiterung
Bauherr: Sudetenländ.Treibstoffwerke A.G.
Standort: Maltheuern b/Brüx

Auf Grund der durchgeführten Untersuchungen wird das Vorhaben für baureif erklärt und in die Planung aufgenommen.

Kennwort: B r ü x III
W.A.-Nr.: 4012 -

gez. Dr. Krauch
Dr.Ritter
Obenaus
Dr.Altpeter
Dr.Kranepuhl

Lauf:
Prof.Krauch
RWiM Hauptabt. II
Prof. Krauch

32 Ausfertigungen

1.) RWiM II Min51 Herrn Dr. Fischer
2.) " II " " " "
3.) " II Bg. " Oberhauptmann Gabel
4.) " II En. " Min.Rat Lehmann
5.) RLM Gl 5 " Min.Rat.Dr. Mücker
6.) " L In 13 " Oberbaurat Dr.Schäfer
7.) RVM durch " Abt.Präs. Fechter
8.) Generalinspekteur für Wasser und Energie
9.) Reichsstelle für Raumordnung
10.) Reichsvereinigung Kohle z.Hd.Herrn Dr. Peters
11.) Sudetenländ. Treibstoffwerke AG.
12.) RWA Dr. Ritter
13.) " I Bau Dipl.Ing. Obenaus
14.) " I Bau Min51 " " Rupp
15.) " " " " " " "
16.) " I Min51 Dr. Altpeter
17.) " " " Dr. Kranepuhl
18.) " Reserve
19.) " I Kohle Dr. Fahr
20.) " Arb.Eins. Herrn Hansch
21.) " T Oberstlt.Kirschner
22.) " T Gebietsbeauftragten
23.) " T " "
24.-26) " A II Dr.Dittebrand (2 x OKH, 1 x Dr.Dittebrand)
27.) " En Dipl.Ing.Stauch
28.) Dir.Dr.Ritterfisch
29.) Dir.Dr.Pier
30-32) Reserve

1941

Geheim!
1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 93 R.St.G.B.
2. Weitergabe nur verschlossen. Bei Postbeförderung als „Einschreiben".
3. Aufbewahrung unter Verantwortung des Empfängers unter gesichertem Verschluß.

A) Allgemeine Angaben:

1) Name und Bezeichnung der Anlage:
Brüx - Erweiterung
Anschrift: Sudetenländische Treibstoffwerke AG.
Oberleutensdorf-Maltheuern, Kr. Brüx/Sudetengau
Fernruf: Brüx 758-769

2) Standort der Anlage: Maltheuern b. Brüx

3) Bauherr: Sudetenländische Treibstoffwerke AG.

4) Sachbearbeiter für die Baudurchführung: Direktor Dr. Damm

5) Kurze Begründung des Vorhabens:
Die bisherigen Betriebserfahrungen im Hydrierwerke Brüx haben gezeigt, dass die Braunkohlenschwelanlage gegenüber den bei der Planung zu Grunde gelegten Garantiewerten mit gesteigerten Durchsätzen gefahren werden kann. Außerdem ist die Verschwelung von Braunkohlenbriketts geplant. Dadurch ist eine erhöhte Teererzeugung als Rohstoffbasis für eine Steigerung der Produktion an flüssigen Treibstoffen sichergestellt. Die Kapazitätssteigerung ist mit verhältnismässig geringem Aufwand an Eisen und Bauvolumen zu verwirklichen.

B) Bautechnische Angaben u. ausführliche Begründung des neuen Bauvorhabens:

		Eisen in t	
Bau		Bau	Masch.
a)	Schwelanlage mit Kohle- u. Koksdienst:		
	1. Neuerstellungen		
Bau 760-764	Nordbekohlung mit Lettenkohle	1 120	1 310
	4 Tiefbunker f. Lettenkohle je 1 150 m³ Inhalt		
	2 Waggonkipper		
	Transporteinrichtung (Stahlkastenband) zur Brechanlage ca. 110 m lg., Leistung 500 t/h		
	Brechanlage für 800/40 mm, Leistung 500 t/h		
	Transporteinrichtung zur Übergabestation G, Bau 742		
	Änderungen a. d. Linde-Luftleitung Bau 744		
	Änderungen a. d. 35 KV- u. 100 KV-Leitung		

		Eisen kg	t Bau	Beton Masse
	Die ursprüngliche Planung sah vor, das Kraftwerk mit der bei Aufbereitung der Schwelkohle anfallenden Feinkohle und mit Feinkoks zu betreiben. Mit dem Ausbau der Energieversorgungsanlage stieg der Bedarf an Energiekohle. Darüber hinaus erhob der Bergbau die Forderung auf Abnahme aschereicher Lettenkohle, die nur im Kraftwerk eingesetzt werden kann. Die Notwendigkeit zur Verwendung von Lettenkohle im Kraftwerk ist ausserdem dadurch gegeben, dass die teerreiche Feinkohle im Zuge der geplanten Steigerung der Teererzeugung weitestgehend in der Schwelerei verarbeitet werden muß, wobei ein Teil der Feinkohle dem Bergbau zur Brikettierung wieder zur Verfügung gestellt und als Brikett in die Schwelerei eingesetzt wird. Für die Bekohlung der Kraftwerke 1 und 2 sind durch diese Verlegerung neue Anlagen für die Entladung, Speicherung, Aufbereitung und den Transport der Lettenkohle auf die Verbindungsbrücke zwischen den Kraftwerken zu erstellen, da die vorhandenen Tiefbunker und Entladeeinrichtungen ausschließlich für die Versorgung der Schwelanlage mit Rohkohle eingesetzt werden müssen.			
Bau 766/767	Bekohlungsanlage für Schwelofenhaus 9 mit Brikette, 2 Tiefbunker je 550 m³ Inhalt Transporteinrichtung zum Bau 9 ca. 400 m lg., Leistung 300-350 t/h Übergabestation Transporteinrichtung f. Brikettabrieb Leistung ca. 100 t/h	1 060		85
	Die Steigerung der Teererzeugung stützt sich neben einer Erhöhung des Durchsatzes bei den mit Rohkohle betriebenen Schwelern auf die Verarbeitung von Braunkohle-Briketts, welche zunächst von der Sudetenländischen Bergbau AG. geliefert werden. Die Brikettschwelung erfolgt im Schwelofenhaus Bau 9. Für die Entladung, Speicherung wegen unregelmässiger Anlieferung und für den Transport der Briketts auf die Verbindungsbrücke zwischen Bau 9 + 10 sowie den Abtransport des Brikettabriebes müssen Neuanlagen geschaffen werden. Diese sind für einen täglichen Brikettdurchsatz von 500 t je Schweler zu bemessen. Im Endausbau sollen 15 Schweler mit Briketts beschickt werden, welche vom Bergbau angeliefert werden.			
Bau 793/794	Stückkoks-Kühlanlage mit Bandbrücke ca. 80 m Förderband, Leistung 250 t/h Sonderwasserführung zum Bau 99			
Bau 795/796	Übergabestation für Stückkoks mit Bandbrücke ca. 60 m Förderband, Leistung 250 t/h	575		900
Bau 797/798	Stückkoks-Sieb- u. Verladeanlage mit Bandbrücke ca. 120 m Förderband, Leistung 250 t/h			

Diese Anlagen dienen der Aufbereitung und dem Versand des durch Brikettschwelung gewonnenen Stückkokses. Die vorhandenen Anlagen bieten keine Möglichkeit zur getrennten Aufbereitung von Briketthoks und Schwelkoks der Rohkohle.

2. Erweiterungen

Bau 7-10 Schwelereien 1 - 4

Vergrößerung der Laufräder in 160 Vortrocknergebläsen zur Leistungssteigerung von 750 m³/min auf 1 000 m³/min
Umbau von 60 Gas-Luftgebläsen zur Leistungssteigerung
luftseitig von 4 200 m³/h auf 5 700 m³/h
gasseitig " 13 000 " " 24 000 "
2 Überschußgasgebläse 700 m³/min 500 mm WS
2 Motoren 56 KW, n = 1 460
Erweiterung der Redleransaugung, umfassend Gebläse, Entstaubung, Regler, Rohrleitungen
Ausrüstung von 70 Schwelöfen mit Schurrenbeschickung
Umbauten an den Vortrocknern

Die geplanten Umbauten dienen der Steigerung des Rohkohledurchsatzes, die ohne Vergrößerung der Ofenzahl erreicht werden soll. Dabei ist eine möglichst weitgehende Verarbeitung von Feinkohle in Aussicht genommen. Einige der vorgesehenen Abänderungen bedingen außerdem eine Erhöhung der Betriebssicherheit und tragen damit indirekt zur Leistungssteigerung bei.

Bau 19 F Koksredler von Turm B zur Koksseiberei Bau 21, ca. 100 m Förderweg einschl. Brücke
Leistung 180/360 t/h
(vorhanden 2 Redler gleicher Leistung)

Voraussetzung für das Ausfahren der Schwelanlage ist neben Umbauten an den Öfen ein sicherer Abtransport der anfallenden Koksmengen. Die beiden vorhandenen Koksförderwege zum Bau 21, die nach der ursprünglichen Planung dem Koksanfall von 40 Schwelöfen entsprechend für eine Leistung von ca. 200 t/h ausgelegt waren, können den Mehranfall beider Ofenhäuser bei einer Leistungssteigerung von 25-30 % nur dann aufnehmen, wenn sie gleichzeitig betrieben werden. Nach den langjährigen Erfahrungen aller Schwelwerke muß jedoch stets ein Koksweg in Reserve stehen. Die Erstellung eines 3. Koksredlers ist deshalb unerläßliche Voraussetzung für die Sicherstellung der Schwelteererzeugung.

		Eisen in t	
		Bau	Werk
Bau 21	Koksseiberei I f. Schwelanlage 1 u. 2 (40 Öfen)	30	20

Umbau der Zuteil-Zellenbänder
Umbau v. 8 Flemmrich-Sieben zur Leistungssteigerung von 25 t/h auf 35 t/h
Je 5 eb, Anbau für 3. Koksredler

In der Koksseiberei war aufgrund der früher angenommenen Schwelerdurchsätze eine Verarbeitungsmöglichkeit von 8 x 25 = 200 t/h Schwelkoks vorgesehen. Die erwartete Leistungssteigerung in den Schwelern bedingt den Ausbau der Koksseiberei, deren Kapazität auf 8 x 35 = 280 t/h erhöht wird. Die Änderungen an den Zuteilbändern sind bedingt durch Einsetzung des 3. Koksredlers Bau 19 F.

Bau 25 W	Verteilerstation Anbau eines Feinkoksbunkers 1 000 m³ Inhalt mit Verladeeinrichtung	90	95

Die bisherige Planung sah die Verwendung von Feinkoks im werkseigenen Kraftwerk vor. Da in Zukunft nur noch aschereiche Rohkohle im Kraftwerk verfeuert werden soll, muß für den Absatz des Feinkokses ein besonderer Bunker mit Verladeeinrichtung geschaffen werden.

Bau 839	4. Teerleitung v. Bau 11 zum Zwischentanklager 105, ca. 1 200 m NW 150 (vorhanden 3 Leitungen)	-	35

Die Verlegung einer 4. Teerleitung von der Schwelerei zum Zwischentanklager ist bedingt durch den erhöhten Teeranfall.

b) Wasserstofferzeugung

Bei der geplanten Teerverarbeitung in der Hydrierung beträgt der Wasserstoffbedarf 105 000 Nm³/h 97 %ig. Als wirtschaftlichstes Verfahren auch hinsichtlich des Materialbedarfs ist für die Deckung des zusätzlichen Wasserstoffbedarfes die Hygas-Spaltung und gemeinsame Verarbeitung von Spaltgas und Winkler-Wassergas, das in der vorhandenen Anlage erzeugt wird, ermittelt worden.

1. Neuerstellungen

Bau 501/502	2 Druckgasbehälter f. Hy-Argas " 50 m³/25 atü	2	63

Sie dienen der Speicherung der zur Spaltung bestimmten Hy-Argase. Die Behälter werden benötigt um Schwankungen in der Gaslieferung von den stetig betriebenen Spaltöfen fernzuhalten.

		Eisen in t	
		Bau	Masch.
Bau 504	Organische Schwefelreinigung für Hy-Armgas Betriebsdruck 5 atü 1 Turm 2 000 Ø f. Redmud Kontakt " " f. ZnO-Kontakt	155	335

Die für die Spaltung bestimmten Hy-Armgase von insgesamt 11-14 000 Nm³/h werden in einer vorgeschalteten Alkazid- und NaOH-Wäsche bei 25 atü Betriebsdruck lediglich von anorganischem Schwefel befreit. Da der Spaltkontakt schwefelempfindlich ist, müssen auch die organischen Schwefelverbindungen entfernt werden.

Bau 505	Hygas-Spaltanlage, Verfahren JG-Bamag 4 Spaltöfen, Leistung je 10 000 Nm³/h Spaltgas 4 Wärmeaustauscher 4 Abhitzekessel 25 atü 3 Rauchgasgebläse 3 Motoren 64 KW 2 Luftgebläse 2 Motoren 176 KW div. Rohrleitungen, Armaturen usw.	675	2 100

Sie dient der Erzeugung von 28 300 Nm³/h Spaltgas mit 90 % CO und H_2 aus Hy-Armgas. Hierfür sind 3 + 1 Spaltöfen erforderlich bei einer Leistung von 10 000 Nm³/h Spaltgas je System.

2. Erweiterungen

Bau 51	Linde-Sauerstoffanlage 1 HD-Luftverdichter 1 750 Nm³/h, 200 atü, n = 160 1 Motor 720 KW, n = 590 1 Laugeturm (vorhanden 3 Masch. je 1 320 Nm³/h 3 " " 1 750 " 1 " 2 xl 750 ")	3	95

Die Aufstellung eines Hochdruckluftverdichters ist erforderlich zur Sicherung des Hochdruckluftbedarfes für die Erzeugung von Sauerstoff für die Winkler-Wassergas-Anlage.
Bei einem Sauerstoffbedarf für die Wassergaserzeugung von 27 900 Nm³/h beträgt der entsprechende Bedarf an HD-Luft unter Berücksichtigung des O_2-Bedarfs für Ferngaserzeugung 11 300 Nm³/h, d. h., bei der vorhandenen Kapazität von 12 780 Nm³/h stände nur 1 Kompressor mit 1 320 Nm³/h Leistung für Reparaturen und als Betriebsreserve bei insgesamt 7 in Betrieb befindlichen Einheiten zur Verfügung, was bei HD-Verdichtern erfahrungsgemäss für einen Dauerbetrieb untragbar ist. Ausserdem tritt eine Steigerung des HD-Luftbedarfs durch eine geforderte Abgabe von flüssigem Sauerstoff ein. Aus diesen Gründen muß

		Eisen in t Bau	Eisen in t Maschin.
	ein weiterer Verdichter erstellt werden.		
Bau 55	Winkler-Wassergasanlage 1 Generator, Leistung 22 000 Nm^3/h, 5 200 Ø x ca. 17 m lg. mit Gru[illegible]behälter 240 m^3 und Anheizgenerator 3 000 l Ø 1 Entstaubungsanlage (Multiklon, Austragsvorrichtung u. Rührbehälter) 1 Gasvorlage 5 000 x 2 500 x 2 000 1 Waschkühler 4 000 Ø x 18 m 1 Abhitzekessel 600 m^2 Heizfläche 22,5 t/h Betriebsdruck 20 atü Leitungen für Wassergas CO_2, O_2, Luft, Dampf u. Kondensat mit Armaturen (vorhanden 5 Generatoren m. Zubehör)	200	1 300
	Zur Deckung des Wasserstoffbedarfs müssen in der Winkler-Anlage 108 000 Nm^3/h Wassergas erzeugt werden. Die vorhandenen 5 Aggregate können mit Rücksicht auf die Abhitzekessel nur mit je 22 000 Nm^3/h belastet werden, sodass ein 6. Gaserzeuger für Reparatur und Reserve erstellt werden muss.		
Bau 66	Gebläsehaus 1 Sauerstoffgebläse 7 500 Nm^3/h, 4 000 mm WS, n = 2 950 1 Motor 155 KW, n = 2 950 (vorhanden 5 Gebläse 7 500 Nm^3/h)	-	10
	4 + 1 Sauerstoffgebläse werden für den Betrieb von 5 Winkler-Generatoren benötigt, 1 Gebläse muß zusätzlich für das Anfahren des Reservegenerators mit Luft vorhanden sein.		
Bau 67	Entschwefelungsanlage (Trockenreinigung) 10 Türme aufstocken v. 20 auf 24 Lagen	10	310
	Bei dem normalen Schwefelgehalt des Wassergases von ca. 6 g H_2S/Nm^3 WG kann ein Turm mit 20 Lagen Reinigungsmasse mit ca. 10 000 Nm^3/h belastet werden. Mit Rücksicht auf den schwankenden Schwefelgehalt der Grude, der plötzliche Änderungen bis zu 16 g H_2S/Nm^3 WG. verursacht und zu einem häufigeren Massewechsel zwingt, sollen 2 Türme mit je 20 Lagen neuerstellt bezw. die vorhandenen 10 Türme um je 4 Lagen aufgestockt werden.		

		Eisen in t	
		Bau	Masch
Bau 69/70	Kompressorenhaus 1 (Bx 69)	-	125
	Umbau v. 6 vorhandenen Kompressoren im HD-Teil (v. 10,5 auf 325 ata) zur Erhöhung der Fördermenge von 10 000 Nm^3/h auf 12 500 Nm^3/h		
	Kompressorenhaus 2 (Bx 70)	300	1 250
	Umbau v. 4 vorhandenen Kompressoren wie Bau 69		
	Neuerstellung 2 Kompressoren(6 Stufen) 15 000/12 500 Nm^3/h v. 1 auf 13 ata bezw. 10,5 auf 325 ata n = 125		
	2 Synchronmotoren (Sattelmotoren) 4 000 KW, n = 125		
	Gas- u. Wasserleitungen mit Armaturen.		

Es sind 147 600 Nm^3/h in der 1. und 2. Stufe und 116 900 Nm^3/h in der 3. bis 6. Stufe zu verdichten. Die 10 vorhandenen Einheitsverdichter sind ausgelegt für 15/12 000 Nm^3/h und sollen durch Umbau des Hochdruckteiles auf 15/12 500 Nm^3/h verbessert werden, wodurch nur 10 Betriebsmaschinen benötigt werden. Aufgrund der eigenen Betriebserfahrungen müssen je 1 Reserve- und 1 Reparaturmaschine vorhanden sein, sodass 2 Verdichter zusätzlich beschafft werden müssen.

Bau 71	Druckkonvertierung	30	180
	1 Bamag-Aggregat, Leistung 15 000 Nm^3/h Eingangsgase bestehend aus:		
	1 Kontaktofen 3 000 Ø ca. 10 m hoch		
	1 Sättiger 2 600 Ø 16 m hoch		
	1 Kühler		
	1 Wärmeaustauscher 800 Ø 5 m lang		
	div. Pumpen, Rohrleitungen, Armaturen.		

Vorhanden 8 Systeme je 12 500 Nm^3/h
und 4 Systeme (Provisorium) je 15 000 Nm^3/h
Erstellung eines 13. Systems als Betriebs-Reserve wegen der zahlreichen Störungen der Anlage.

Bau 73	CO_2-Wäsche 11 atü	150	950
	4 Wascher 2 800 Ø x 22 m (vorh. 14)		
	3 HD-Kreiselpumpen 1 800 m^3/h (vorh.10) 138 mWS, n = 1 470		
	1 HD-Kreiselpumpe 1 100 m^3/h (vorh. 4) 138 mWS, n = 1 470		
	4 Francisturbinen 110 mWS, Gegendruck 10-15 mWS, 2 000 m^3/h, Leistung 630 PS, n=1 470 (vorh. 12)		
	2 Motoren 700 KW, n=1 475 (vorh. 6)		
	1 Motor 550 KW, n = 1 475 (vorh. 4)		
	1 ND-Kreiselpumpe 4 000 m^3/h 45 mWS n = 985		

		Eisen in t	
		Bau	Masch.
	1 ND-Kreiselpumpe 2 600 m^3/h 43 mWS n = 985 1 Motor 625 KW n = 985 1 " 450 " n = 985		
	Gasmenge 185 400 Nm^3/h, Leistung je Wascher rund 10 000 Nm^3/h, vorhanden 14 Wascher. Neuerstellung von 4 Waschern mit zugehörigen Maschinen.		
Bau 77	CO-Reinigung	25	245
	1 Wascher 325 atü f. 20 000 Nm^3/h 800 Ø x 15 m (vorh. 5) 1 Entspannungsmaschine 650 mm Ø (vorhanden 4) 1 Pressepumpe f. Cu-Lauge 325 at. (vorh. 4), 25 m^3/h, n = 125 1 Motor 350 KW, n = 985 mit Getr. 1 Zubringerpumpe 150 m^3/h 8 atü (vorh. 4), n= 2 900 1 Motor 124 KW, n= 2 950 1 Vacuumpumpe 4 000 m^3/h, n=485 (vorh. 4) 1 Motor 100 KW, n = 485 2 Laugekühler 545 m^2 (vorh. 6) div. Rohrleitungen u. Armaturen innerhalb der Anlage.		
	Gasmenge 116 900 Nm^3/h, Leistung je Wascher 20 000 Nm^3/h, vorhanden 5 Wascher. Neuerstellung eines 6. Waschers und eines 5. Maschinensatzes für den Laugekreislauf.		
Bau 845/47	Aussenrohrleitungen f. Wasserstofferzeugung	-	380
	Zum Anschluß der Neuerstellungen an die vorhandenen Netze und erforderliche Erweiterungen.		
	Hydrierung und Nachverarbeitung		
	1) Neuerstellungen:		
Bau 120	1 Sumpfphasekammer 325 at.(vorh. 4) 4 Öfen 1 000 l. Ø x 18 m lg. (vorh. 16) 2 Regeneratoren 600 l. Ø x 18 m 1 Heißabscheider 1 000 l. Ø x 9 m 1 Produktabstreif. 1 000 l. Ø x 6 m 1 Heißabstreifer 1 000 x 9 m 1 Gasvorheizer m. 24 Haarnadeln 120/171 Ø, 15 m lg. 1 Gaskühler 8 x 6 Rohre NW 70, 23 m lg., 320 m^2 Kühlfläche 2 Wälzgasgebläse 1670 m^3/min. bei 450° C, n = 1 470 2 Motoren 200 KW, n = 1 485 div. Rohrleitungen f. HD u. ND einschl. Armaturen.	140	800

		Eisen in t Bau	Masch.
	Vorhanden 4 Kammern. Entsprechend der Steigerung im Teerdurchsatz gegenüber der Baureiferklärung für Ausbau I/II wird eine 5. Sumpfphase-Kammer benötigt.		
Bau 185	Treibgasanlage ca. 11 200 Nm^3/h	380	1 570
	1 Äthanverdichter 1 000 Nm^3/h, 20 at., n=125		
	1 Motor 300 KW, n=985 mit Getriebe		
	1 Treibgasanlage		
	Entölerkolonne ca. 1 200 Ø x 4,8 m		
	Butan-Trennkolonne ca.1 800 Ø x 23 m		
	Propan- " " " 1 000/1 500 Ø x 23 m		
	Pentan-Kolonne " 1 800 Ø x 23 m		
	Äthan-Waschkolonne " 1 200/1 500 Ø x 18 m		
	Äthan-Abscheidekolonne f. Waschöl ca. 1 400 Ø x 6,4 m		
	Kälte-Anlage 1 200 000 WE/h		
	3 NH_3-Verdichter n = 180		
	3 Motoren 500 KW, n = 985 m. Getriebe		
	3 Lagerbehälter je 26 m^3, 18/25 atü 2 000 Ø x 8 m		
	3 Gebläse f. Hy-Reichgas d. Sumpfphase, ca. 8 m WS, n = 1 500		
	3 Motoren		
	1 3-Motoren-Laufkran		
	div. Wärmeaustauscher u. Kühler		
	" Pumpen u. Gebläse		
	Bei der geplanten Teerverarbeitung beträgt der voraussichtliche Anfall an Hy-Reichgasen einschl. der DHD-Gase 17 100 - 23 000 Nm^3/h. Vorhanden sind zwei Treibgasanlagen mit einer Normalleistung von je 5 600 Nm^3/h. Es muß zusätzlich eine Anlage mit 11 200 Nm^3/h erstellt werden, damit das gesamte Hygas zu Treibgas und Butan für die AT-Anlage verarbeitet werden kann. Im anderen Falle müßte die AT-Produktion gedrosselt werden.		
Bau 336	Phenosolvanextrakt-Zerlegung	20	100
	Apparate aus Aufkäufen vorhanden, zusätzliche Beschaffung von Pumpen, Leitungen, Armaturen u. ä.		
	Kapazität 3 t/Tag kristallis. Brenzhatechin.		
	Die Anlage dient der Aufarbeitung des bei der Treibstofferzeugung anfallenden Phenosolvanextraktes zu kriegswichtigen Rohstoffen und zwar Brenzhatechin, Gerbsäure u. Kunstharzen.		

		Eisen in t Bau	Masch.
2. Erweiterungen			
Bau 116	Kontaktanmaischanlage u. Entschlammungsstände 2 Entschlammungsgefäße 325 atü (vorh. 6) 1 000 Ø, Anschlußleitg.	-	20
	Für den Betrieb der 5. Sumpfphase-Kammer sind 2 neue Spitzgefäße zur Abstreifer-Entschlammung erforderlich.		
Bau 117/119	Maschinenhäuser der Kammeranlage 2 Kontakt-Einspritzpumpen 5 m^3/h 350 atü (vorh. 6) 1 Einspritzpumpe 29 m^3/h, 350 atü, n=116 (vorh. 6) 1 Motor 380 KW, n=985 mit Getriebe 1 Wasser-Einspritzpumpe 29 m^3/h, 350 atü, n=116 (vorh. 2) 1 Motor 380 KW, n=985 m. Getriebe 3 Treiböl-Kreiselpumpen 200 m^3/h 20 at. 3 Motoren 200 KW, n=1 450	2	268
	Die vorgesehenen Pumpen werden für den Betrieb der neuen Sumpfphase-Kammer benötigt.		
Bau 121/23	Sumpfphasekammern 4 Heißabstreifer 1 000 l Ø x 9 m, 325 atü, Rohrleitg., Armaturen	1	19
	Die bisherigen Betriebserfahrungen haben ergeben, dass zur Vermeidung von Gashydratbildung im Kreislauf und zur Vermeidung des Schäumens des Abstreiferproduktes die Sumpfkammern zusätzlich mit je einem Heißabstreifer ausgerüstet werden müssen.		
Bau 132	Umbau der 6434-Kammer in eine Vorhydrierungskammer div. Armaturen u. Rohrleitungen 4 Ventile NW 120, 325 at. f. Kreislauf.	-	25
	Bei einer Belastung von 0,8 t/cbm Reaktionsraum werden in der Vorhydrierung rechnerisch 4,3 Kammern benötigt. 4 Kammern sind vorhanden, die 5. Kammer kann durch Umbau einer Benzinierungskammer geschaffen werden. In der Benzinierung werden bei einer Belastung von 1 t/cbm Reaktionsraum theoretisch 2,3 Kammern benötigt. Von Ausbau II sind jedoch 4 Benzinierungskammern vorhanden, von denen eine umgebaut werden kann.		
Bau 300	Alkazidanlage für Hygas 2 Waschtürme je 18 000 Nm^3/h, 1,2 m Ø x 20 m, 25 atü 3 Druckerhöhungspumpen je 30 m^3/h, 280 m WS 2 Pumpen je 20 m^3/h, 50 m WS 1 Ausgasekolonne, 2,8 m Ø 4 Laugepumpen 65 m^3/h	20	210

		Eisen in t	
		Bau	Masch.
	Vergrösserung u. Neuerstellung v. Wärmeaustauschern, Kühlern u. Kondensatoren, div. Vorlagen und Behälter, Rohrleitungen u. Armaturen.		

Für die Alkazid-Wäsche ist mit einem maximalen Hy-Armgas-Anfall von 18 000 Nm^3/h zu rechnen. Hierfür muß wahlweise die gesamte oder teilweise Verwendung als Heizgas, Ferngas oder zur Spaltung möglich sein und die Alkazid-Anlage entsprechend ausgelegt werden. Bei Verwendung als Heizgas reicht die vorhandene drucklose Anlage waschseitig aus, dagegen müssen wegen des erhöhten Lauge-Umlaufes Kühler und Wärmeaustauscher vergrössert werden. Für die Abgabe an das Ferngasnetz oder zur Spaltung müssen neue Wascher und Pumpen für einen Betriebsdruck von 25 atü erstellt werden.
In der drucklosen Hy-Reichgaswäsche müssen maximal 19 600 Nm^3/h durchgesetzt werden. Hierfür sind eine Ausgase-Kolonne, Pumpen sowie Wärme-Austauscher und -kühler neu zu beschaffen bezw. zu vergrössern.

Bau 320	Natronlaugewäsche	10	125

Für Hy-Armgas:

1 Waschturm 1,2 x 10 m f. Grobreinig., 25 at.
1 " 1,2 x 10 m f. Feinreinig., 25 at.
3 Laugeumlaufpumpen je 25 m^3/h, ca. 30 m WS
2 Frischlaugepumpen " 4 " " 280 " "

Für Hy-Reichgas:

1 Waschturm 2,5 m Ø x 10 m f. Grobreinig.
1 " 2,5 m Ø x 10 m f. Feinreinig.
3 Laugeumlaufpumpen je 25 m^3/h, 25 m FlS
Rohrleitungen, Armaturen.

Den vorgesehenen Erweiterungen liegen folgende Durchsätze und Kapazitäten zugrunde. Für Hy-Armgas: Neuerstellung einer Grob- und Fein-Reinigung unter 25 at. Betriebsdruck für die zur Spaltanlage gehenden Hygase mit zugehörigen Pumpen. Leistung ca. 15 000 Nm^3/h.

Für Hy-Reichgas: Durchsatz einschl. DHD-Reichgas maximal 23 600 Nm^3/h
Leistung d. vorhandenen Anlage 12 500 Nm^3/h
Neuerstellung einer Anlage gleicher Leistung mit einem Betriebsdruck von 4 m WS.

Bau 840 - 843	Außenrohrleitg. f. Hygas u. Heizgas	-	1 600

Durch den erhöhten Hygas-Anfall und den vermehrten Heizgasverbrauch infolge Produktionssteigerung sind Erweiterungen der Außennetze erforderlich, deren Umfang im einzelnen erst nach genauer Projektierung festgelegt werden kann.

		Eisen in t Bau	Masch.
Bau 140-146	Zwischentanklager u. Pumpenhäuser	30	300

Im Zusammenhang mit der gesteigerten Produktion sind Änderungen und Ergänzungen an Tanks, Pumpen und Produktleitungen zu erwarten, die im einzelnen erst nach genauer Durcharbeitung erfaßt werden können.

d) Energieversorgung

1) Neuerstellungen

Bau 733	Kühlturm f. Gebrauchswasser 9 000/12 000 m³/h (vorh. 2 Kühltürme 6 000/8 000 m³/h) (3 " 9 000/12000 m³/h)	100	210

Der Bedarf an Rückkühlwasser steigt durch den vorliegenden Ausbau auf 45 000-52 000 m³/h, sodass ein weiterer Kühlturm benötigt wird.

Bau 716	Aschespülung für ca.150-200 t/h 2 Spülleitungen 300 NW, je ca. 3500 m	100	850

Zur Deckung des Energiebedarfs müssen beide Kraftwerke mit insges. 15 Kesseln in Betrieb sein. Bei Verfeuerung der aschereichen Lettenkohle ist mit einem stündlichen Aschenanfall bis zu 200 t zu rechnen . Dazu kommt die Asche aus der Winkleranlage und der Ferngaserzeugung. Die z.Zt. in Betrieb befindliche Aschenhalde ist für diesen Anfall zu klein. Eine neue Halde muß im Zusammenhang mit dem vorliegenden Ausbau erschlossen werden.

2) Erweiterungen

Bau 315	Gebläsehaus für Heizgas 3 Heizgasgebläse 20 000 Nm³/h, n = 2 900 3 Motoren 160 KW, n= 2 900 (vorhanden 6 je 20 000 Nm³/h)	30	55

Der voraussichtliche Heizgasbedarf beträgt 230 x 10^6 Kcal/h oder ca. 165 000 Nm³/h. Für den Betrieb werden 8 + 1 Gebläse für je 20 000 Nm³/h Förderleistung benötigt.

Bau 200	Kraftwerk 1	10	515
	2 Elektrofilter f. Kessel 11 + 12 (je 125 t/h)		
	Pneumat. Entaschung		
	2 Fullerpumpen je 13 t/h Flugasche einschl. Abzieh- u. Transporteinrichtg.		
	2 Motoren 24 KW, n= 960		
	2 Kompressoren für Preßluft 2 200 Nm³/h, 6-8 atü, n = 585		
	2 Motoren 245 KW, n = 585		
	2 Druckluftbehälter 24 m³, 8 atü		

		Eisen in t Bau	Masch
	Rohrleitungen u. Armaturen ND 10, NW 150		
3	Wofatit-Filter einschl. Rohrleitg. und Zubehör je 75 m^3/h, 1800 Ø x 3,5 m		
1	HD-Speicher		
Bau 700	Kraftwerk 2	250	1 450
	6 Elektrofilter f. 125 t - Kessel mit pneumat. Entaschung, bestehend aus:		
3	Kompressoren 2 400 Nm^3/h, 3 at. n=585		
3	Motoren 145 KW n = 585		
3	Druckluftbehälter 20 m^3, 3 at.		
	Staubabzugsrinnen		
3	Zwischenbunker		
6	Fullerpumpen je 13 t/h Flugasche		
6	Motoren 24 KW n=960		
2	Aschesilos mit Anmaischschnecken		
	Verladeanlage		
	Rohrleitungen u. Armaturen		
6	HD-Vorwärmer u. 1 HD-Speicher		
1	Werkstattkran f. Handbetrieb Tragfähigkeit 6 t		
	HD-Rohrleitungen ND 160, NW 150		
	Isolierungen		
	Elektroantriebe f. HD-Verteiler		

Die Kessel im Kraftwerk 2 sowie Kessel 11 u. 12 im Kraftwerk 1 sind im Gegensatz zum 1. Ausbau von Bau 200 aus Gründen der Materialersparnis ohne Elektrofilter projektiert worden. Wie sich bereits jetzt im Kesselbetrieb bei Ausfall eines Elektrofilters gezeigt hat, führt ein Fahren ohne Filter zu untragbaren Staubbelästigungen, die sich bei der für später vorgesehenen Verwendung aschereicher Kohle erheblich verstärken werden. Aus diesem Grunde ist die Ausrüstung der 8 Kessel mit Elektrofilter unbedingt erforderlich.

Bau 226	Pingenpumpwerk	10	30
	Ersatz einer Pumpe 700 m^3/h durch 1500 m^3/h, n = 1 450		
	Schlammpumpe 50 m^3/h n = 1 450		
	Einlaufbauwerk zur Pumpenhaus-Erweiterung		
	1 Motor 220 KW n = 1 450		
	1 " 7 " n = 1 450		

Die vorhandene Kapazität beträgt 8 Pumpen je 1 500 m^3/h und 1 Pumpe zu 700 m^3/h. Infolge der gesteigerten Wasserentnahme durch das Erweiterungsbauvorhaben muß die vorhandene Pumpe kleiner Leistung durch eine Pumpe mit 1500 m^3/h Fördermenge ersetzt werden.

		Eisen in t Bau	Masch.
Bau 730	Filteranlage 2	30	260
	6 Filter für insges. 2 000 m³/h Frischwasser		
	1 Wasserentspannungsturbine ca. 500 KW mit Generator u. Rohrleitungen 25-50 m WS		
	Vorhanden sind in den Filteranlagen 1 und 2 bisher insgesamt 32 Filter. Der gesamte Frischwasserbedarf wird 8 000 - 12 000 m³/h betragen. Bei einer Leistung von 350 m³/h je Filter müßten im Maximalfall 34 Filter in Betrieb sein. Die restlichen 4 Filter werden zur Reinigung und Reparatur unbedingt benötigt.		
Bau 731	Gebrauchswasserwerk 2	180	400
	3 Vorlaufpumpen je 4 500 m³/h, n=730		
	3 Motoren 780 KW, n=730		
	3 Turmpumpen je 4 500 m³/h, n=730		
	3 Motoren 400 KW, n=730		
	2 Sickerwasserpumpen je 50 m³/h		
	2 Motoren 10 KW, n=1 450		
	1 Sammelbecken		
	Vorhanden sind für dem Kühlwasser-Vorlauf 11 Pumpen je 4 000 m³/h, für den Rücklauf 11 Pumpen je 5 000 m³/h. Der Kühlwasserbedarf wird in der Spitze voraussichtlich 52 000 m³/h betragen, sodaß in diesem Fall bei 13 Betriebseinheiten eine Pumpe für Reparatur und Reserve vorhanden wäre. Im Rücklauf ist mit einem Wasseranfall von maximal 60-62 000 m³/h zu rechnen, wobei ebenfalls eine Pumpe in Reserve stehen würde.		
Bau 819-822	Dampf- u. Kondensatleitungsnetz	-	300
	Erweiterungen zum Anschluß der Neuanlagen.		
Bau 824	Preßluftleitungsnetz	-	10
	Erweiterungen zum Anschluß der Neuanlagen.		
Bau 829-830	Frisch- und Gebrauchswassernetz	-	850
	Erweiterungen zum Anschluß der Neuanlagen.		
Bau 835	Rücklaufleitung aus Beton von Bau 731 zum Maltheuernbach NW 1200, ca. 450 m (vorhanden 2 gleiche Leitungen)	65	-
	Durch den erhöhten Kühlwasserbedarf des Gesamtwerkes steigt die Rückflußmenge zu den Pingen, sodaß bis zum Maltheuernbach eine dritte Rücklaufleitung gebaut werden muß.		

		Eisen in t Bau	Masch.
Bau 861-863	Elektrische Kabelnetze und Trafostationen zur Versorgung der Neuanlagen.	5	70

e) Nebenanlagen

1) Neuerstellungen

Bau 481	Hauptwerkstatt für Elektrobetrieb für ca. 200 Mann	200	50

Die Ausweitung der Produktionsanlagen macht eine Vergrößerung der Werkstatt vor allem für die Elektrobetriebe erforderlich.

Bau 438	Waschkaue 3 für 2 000 Mann	260	-
Bau 486	Waschkaue 4 für 2 000 Mann	260	-

Die Betriebsbelegschaft wird nach Vollinbetriebnahme des vorliegenden Ausbaues ca. 10 000 Mann betragen, für die Wasch- und Umkleideräume geschaffen werden müssen. Bisher sind erst für 2 400 Arbeiter entsprechende Einrichtungen - zum Teil provisorischer Art - vorhanden.

Bau 497	Prüfstand für Flugmotoren	20	50

Die Errichtung des Flugmotoren-Prüfstandes erfolgt auf Anregung des RLM zur Überwachung der eigenen Flugbenzin-Erzeugung.

2) Erweiterungen

Bau 801	Gleisanlage ca. 13 km mit Weichen	615	-

Neben kleinen Erweiterungen oder Änderungen der Gleisanlage innerhalb des Werksgeländes sind maßgebend für den Umfang der Arbeiten der neue Bahnanschluß für Brikett- und Kohlebunker im Norden des Werksgeländes sowie der Anschluß der neuen Aschehalde.

Bau 811-814	Fabrikstraßen, Kanalisation, Umzäunung	20	-
Bau 815-816	Rohrbrücken und Rohrkanäle	700	-

Im Zusammenhang mit den Änderungen an fast allen Leitungsnetzen durch das neue Bauprogramm werden Verstärkungen und Neuerstellungen von Rohrbrücken erforderlich, die sich erst nach genauer Projektierung der Leitungsänderungen im einzelnen festlegen lassen.

		Eisen in t	
		Bau	Masch.
Bau 834	Ausbau der Klärpinge	-	-
	Die Klärpinge liegt als Vorfluter im Schmutzwasserablauf nach der Biela und muß infolge des erhöhten Schmutzwasseranfalles ausgebaut werden, wozu umfangreiche Erdarbeiten durchzuführen sind.		
Bau 838	Bauwasserleitung	20	10
Bau 851	Acetylen-Gasleitung	-	155
	Leitungsnetz zum Anschluß neuer Werkstätten an die zentrale Acetylen-Erzeugungsanlage.		
Bau 869/71/72	Fernsprech-, Uhren- u. Meldeanlage	-	5
Bau 875/77	Feuerlösch- u. Gasschutz-Einrichtungen, Sanitätswesen	-	2
Bau 874	Baustromleitungen	-	10
Bau 891/92	Geländeregulierung und prov. Baustraßen zum Anschluß des neuen Baugeländes	-	-
Bau 895	Baustelleneinrichtung, Umsetzung von Baracken und Materiallägern	20	-

Anmerkung zum Eisenbedarf:

Die angegebenen Eisenbedarfszahlen enthalten nicht den Bedarf an Hochdruckhohlkörpern.

3) Bauzeit:

Voraussichtlicher	Beginn d. Arbeiten a. d. Baustelle:	1. 2. 44
"	" " Montagearbeiten	1. 9. 44
"	Beendigung der Montagearbeiten	1. 3. 46
"	Inbetriebnahme	Ende 45
"	Vollproduktion	1. 4. 46
"	Beendigung aller Arbeiten auf der Baustelle	1. 6. 46

Die Inbetriebnahmetermine können erheblich verkürzt werden, wenn für einzelne Anlageteile besondere Dringlichkeiten gegeben werden. Als terminbestimmend sind hier zu nennen:

Bau 501	Druckgasbehälter 25 atü, 50 cbm
" 504	Organische Schwefelreinigung für Hygas
" 505	Hygas-Spaltanlage, 2 Spaltöfen
" 69/70 1	Verdichter und Umbau der 10 vorhandenen Einheitsverdichter
" 845/47	Außenleitungen für Wassergas und Kontaktgas (anteilig)

Bau 120	5. Sumpfphasekammer
" 116	2 Entschlammungsstände
" 117/19	Einspritzpumpen für 5. Sumpfphasekammer
" 121/23	4 Heißabstreifer
" 300	Druckkalkazidwäsche 25 atü für Armgas
" 320	NaOH-Wäsche 25 atü für Armgas
" 840/43	Außenleitungen für Hygas, Heizgas und Produkte (anteilig) mit Armaturen.
" 315	2 Heizgasgebläse
" 815	Rohrbrücken (anteilig)

Wenn eine Hygas-Spaltanlage und eine Koksgaszerlegungsanlage aus Italien entnommen werden können und im gebrauchsfähigen Zustand angeliefert werden, kann eine Produktionssteigerung schon Anfang 1945 erzielt werden.

4) Bau- und Montagearbeiter

	Betriebseigene Kräfte	Fremde Kräfte	Tage-werke
Bauarbeiter:	-	2 250	1 350 000
Montagearbeiter:	80	1 500	750 000

5) Kostenangaben:

a) Gesamtinvestierung: 70 000 000.-- RM

b) Die Finanzierung erfolgt durch die Antragstellerin im Rahmen des gesamten Finanzierungsprogramms des Hydrierwerkes.

c) Veranschlagte Baukosten:

Bautechn. Kosten	21 400 000.-- RM
Maschinentechn. Kosten	36 600 000.-- RM
Sonderkosten (z. B. Baubetriebskosten, Planungskosten, Geländeerwerb, Steuern, Bauzinsen)	12 000 000.-- RM

6) Materialbedarf:

a) Eisen ohne HD-Hohlkörper

Baueisen	8 020 t
Maschineneisen	23 680 t
	31 700 t

Aufteilung nach Quartalen:

	I/44	II/44	III/44	IV/44	I/45	II/45	III/45
Baueisen t	1 500	2 000	2 000	1 500	800	220	-
Masch.-Eisen	5 000	7 100	5 000	3 000	2 000	1 000	580

b) Eisenbedarf für 11-Hohlkörper 325 atv. 1 000 t

Bau 120	4 Öfen	1 000	ø x 18	m
	2 Regeneratoren	600	ø x 18	m
	1 Produktabstreifer	1 000	ø x 6	m
	1 Heißabscheider	"	x 9	m
" 120/123	5 Heißabstreifer	"	" "	"
" 77	1 CO-Waschen	800	ø x 15	m

c) Nichteisenmetalle:

Al	100,0	t	Sn	0,1	t	Va	0,95 t
Cu	2,5	t	Ni	2,2	t	W	0,3 t
Pb	55,0	t	Cr	19,65	t	Mo	0,65 t
Zn	0,4	t	Mn	16,0	t		

d) Zement 45 000 t
Kies, Sand, Split 350 000 t
Schotter 20 000 t

e) Ziegelsteine 5 000 000 Stück

f) Holz-Schnittholz 10 000 m³
Rundholz 1 200 fm

g) Kautschuk f. Kabel 5 t
Isolierungen 0,5 t
Förderbänder 107 t

h) Anstrichmittelbedarf:
insgesamt ca. 300 t
davon Grundanstrich " 100 t Eisenoxyd
Deckanstrich " 200 t Zinkoxyd

i) Unbedenklichkeitserklärungen:

Das Bauvorhaben ist am 26.10.43 dem RLM, Luftschutzinspektion XIII zur Genehmigung vorgelegt worden. Grundsätzliche Bedenken gegen die geplanten Erweiterungen wurden nicht erhoben.

Die Frischwasserentnahme aus der Elbe ist bereits für den Ausbau I/II bis zu 3 600 m³/h durch den Landrat im Einvernehmen mit dem zuständigen Wasserwirtschaftsamt mit Schreiben vom 8.10.43 genehmigt worden. Eine Erhöhung dieser Menge ist zunächst nicht vorgesehen.

Die Wasserentnahme aus den Pingen ist z.Zt. für 10 000 m³/h freigegeben und muß auf den max. Bedarf von 12 000 m³/h erhöht werden. Die wasserrechtliche Genehmigung wird beantragt und ihre Erteilung als sicher vorausgesetzt, da das Schlammwasser den Pingen im Kreislauf wieder zugeführt wird.

D) Arbeitseinsatz:

An Betriebsarbeitern sind zusätzlich erforderlich:

1) Angestellte	a) kaufmännische		20
	b) technische		30
2) Arbeiter	a) Facharbeiter		100
	b) angelernte Arbeiter		400

E) Energiebedarf:

Nach Inbetriebnahme des vorliegenden Ausbaues ergeben sich für das Gesamtwerk folgende Bedarfswerte:

1) Strombedarf	Eigenerzeugung		195 000 kW
2) Wasserbedarf	Frischwasser	8 000 - 12 000	m^3/h
	Rückkühlwasser	45 000 - 52 000	"
3) Dampfbedarf	Frischdampferzeugung 80 at.		1 250-1 400 t/h

Die Dampferzeugung ist durch die beiden werkseigenen Kraftwerke gesichert.

4) Heizgasbedarf	Hu = 1 400 Kcal/Nm^3	250 x 10^6 Kcal/h

Eigenerzeugung aus Abgasen der Hydrierung und Schwelüberschußgas

5) Kohlebedarf

Die Kohlenlieferung erfolgt durch die Sudetenländische Bergbau A.G. Die Subag ist über den Kohlebedarf des Hydrierwerkes unterrichtet. Die Bedarfsdeckung ist gesichert.

Energiekohle:

Gattenkohle Hu = 2 700 - 3 000 Kcal/kg	3 000 000 Jato

Schwelkohle:

als Rohkohle 10 - 80 mm	8 200 000 Jato

F) Transportverhältnisse:

Reichsbahnanschluß ist bereits für Ausbau I/II geschaffen worden. Eine Erweiterung ist nicht vorgesehen.

Die Anfuhr der Kohle erfolgt durch den Bergbau und die Reichsbahn. Die Wagen für den Abtransport der flüssigen Produkte werden von der Wifo gestellt. Werkseigene Transportmittel sollen deshalb zusätzlich nicht beschafft werden.

G) Kapazität der Anlage:

Mit der Baureiferklärung vom 4. Mai 1940 wurde die Genehmigung zur Errichtung eines Hydrierwerkes und einer Braunkohlen-Schwelerei als Ausbau Brüx I/II für folgende Leistungen erteilt:

Teererzeugung 655 000 jato

	sowie daraus	oder wahlweise
Flugbenzin	100 000 jato	300 000 jato
Autobenzin	260 000 "	----
Dieselkraftstoff	250 000 "	300 000 "

Außerdem ist durch die Baureiferklärung vom 23.9.41 die Erstellung einer DHD-Anlage zur Erzeugung von 300 000 Jato DHD-Benzin genehmigt worden, in welcher das aus der Hydrieranlage kommende unstabilisierte Auto-Benzin in Hochleistungstreibstoff umgewandelt wird. Neben dem DHD-Benzin sollten 100 000 jato VT-Benzin erzeugt werden. Dann wäre außerdem ein Teerüberschuß von 135 000 jato zur Verarbeitung in anderen Werken vorhanden gewesen.

Nach Durchführung der geplanten Erweiterung steigert sich die Verarbeitungsmöglichkeit der Hydrieranlage auf 1 Mio. jato Braunkohlen-Schwelteer.

Es sollen erzeugt werden:

DHD-Benzin	300 000 jato
Flugbenzin	270-300 000 jato
Dieselöl	120-150 000 "
Treibgas	50 000 "

J) Verfahrensbeschreibung:

In verfahrenstechnischer Hinsicht treten gegenüber den unter Punkt G genannten Ausbaustufen keine Veränderungen bezüglich Gewinnung und Verarbeitung der Einsatzprodukte für die Hydrierung ein.

K) Betriebstechnische Angaben:

1) Angaben über die in der Hydrierung zu verarbeitenden Rohstoffe:

Braunkohlen-Schwelteer aus eigener Lurgi-Spülgas-Schwelanlage 1 000 000 Jato

2) Kontaktbedarf:

Zusätzlicher Kontaktbedarf tritt lediglich durch Erstellung einer neuen Sumpfphasekammer auf. Er beträgt laufend monatlich 150 to.

Die Herstellung erfolgt in der zur Zeit im Bau befindlichen werkseigenen Kontaktfabrik.
An Hilfsstoffen werden benötigt: Grudestaub, Eisensulfat und Natronlauge.

3) Angaben über Fertigerzeugnisse:
Mengen s. u. Punkt G

Der Absatz erfolgt für DHD-Benzin und L-Benzin über Wifo, für Dieselöl und Treibgas über das Zentralbüro für Mineralöle.

4. Angaben über Gasverwertung:

Der Gesamtanfall an Hygasen beträgt bei Verarbeitung von 1 Mio. jato Teer voraussichtlich

Hyarmgas	26 300 - 30 000 Nm^3/h
Hyreichgas	17 100 - 23 000 "

Gasmenge und Zusammensetzung lassen sich noch nicht eindeutig vorausbestimmen. Unter Annahme mittlerer Werte werden sich Anfall und Verwendung der gasförmigen Kohlenwasserstoffe etwa wie folgt ergeben:

in jato	C_4	C_3	C_2	C_1	$C_4 - C_1$
Treibgas	-	48 000	2 000	-	50 000
Chem. Verarbeitung zu AT-244	66 000	-	-	-	66 000
Wasserstofferzeugung durch Hygas-Spaltung	-	3 000	11 000	20 000	34 000
Heizgas od. Ferngas	-	1 800	20 600	28 000	50 400
Summe:	66 000	52 800	33 600	48 000	200 400

Heizgase:

Gesamtbedarf:	230×10^6 Kcal/h
Deckung durch Schwelüberschussgas	140×10^6 "
Restgasen der Hydrierung	90×10^6 "

Zusammenfassung:

Die vorliegende Baureiferklärung sieht für das Hydrierwerk Brüx die Steigerung der Erzeugung an Braunkohlenschwelteer auf 1 Mio. jato vor, der durch Ausbau der vorhandenen Hydrierkapazität vornehmlich zu DHD-Benzin und Flug-Benzin verarbeitet werden soll. Das Bauvorhaben ist aus diesem Grunde kriegswichtig.

I.G. Ludwigshafen

Technische Abteilung

An

Herrn Direktor Dr. P i e r .

Geheim!

Ihre Zeichen	Ihre Nachricht vom	Unsere Nachricht vom	Unser Hausruf	Unsere Zeichen	Ludwigshafen a. Rh.
				TA/TPr.Op 471.Dr.Ro.	7.1.1944.L.

Betreff: Butanonperoxyd.

Es ist uns inzwischen gelungen, die Darstellung von Butanonperoxyd in Lösung handhabungssicher zu machen, sodaß die Verwendung zur Erhöhung der Cetanzahl von Hochdruck-Dieselölen möglich ist. Eine etwas erhöhte Korrosionsgefahr muß jedoch wahrscheinlich in Kauf genommen werden.

Wir werden Ihnen in Kürze den Kurzbericht 381 von Herrn Dipl.Ing. Grünwald und einen weiteren von Herrn Dr.Roth, der z.Zt.geschrieben wird, zugehen lassen.

TECHNISCHER PRÜFSTAND OPPAU.

12. Jan. 1944

4618

2399-5M-453

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Fabrikbuchhaltung
z. Hd. von Herrn Prok. Mair.

F/Lu 1 6.1.1944 Sgt./Pf.

Kosten für DHD-Benzin III. Quartal 1943.

Wir übersenden Ihnen in der Anlage die Kostenaufstellung für das im III. Quartal 1943 erzeugte DHD-Benzin und bitten um Nachprüfung. Menge und Kosten des Einsatzproduktes sowie Erzeugungsmenge berechnen sich laut nachstehender Aufstellung.

Im Produkteinsatz sind die durch Feindeinwirkung in der Nacht vom 9./10. August 43 bei der DAG - Lu/Mundenheim vernichteten 1 384 986,655 kg Rohbenzin nicht enthalten, da diese Produktmenge vom Produktionsbetrieb nicht in Eingang genommen wurde. Sie wurde bei Ihnen mit unserem Schreiben vom 21.8.43 als Fliegerschaden angemeldet.

In der Erzeugungsmenge von 13 177,344 to sind die mit Schreiben vom 11.10.43 mitgeteilten 67,067 to Fertigbenzin, die durch Feindeinwirkung in der Nacht vom 23./24.9.43 vernichtet wurden, nicht enthalten. Wir bitten um Mitteilung des beantragten Schadenersatzes, der für die Verrechnung an die Abteilung Oele in Abzug zu bringen ist.

Einsatz:

15 190,509 to	Rohbenzin à 398,50 RM.	=	6 053 417,8365 RM.
+ 304,112 "	Zw.Bi roh à 352,80 RM.	=	107 290,7136 RM.
+ 325,900 "	Zw.Bi fertig I à 485,70 RM.	=	158 289,6300 RM.
15 820,521 to	Gesamtrohprodukt à 399,42 RM.	=	6 318 998,1801 RM.
- 41,300 to	Zw.Bi fertig I à 540,20 RM.	=	22 310,2600 RM.
15 779,221 to	Einsatzprodukt à 399,05 RM.	=	6 296 687,9201 RM.

Erzeugung:

13 177,344 to DHD-Benzin.

Die weiterhin angefallenen 284,400 to Zwischenbenzin fertig III sind mit 15.— RM./100 kg als Gutschrift verrechnet worden.

Wir bitten noch um Bestätigung, daß die Nachforderung von Rheinbraun vom 24.11.43 mit 923 134,33 RM. in dem uns angegebenen Rohbenzinpreis von 398,50 RM./to enthalten sind.

HOCHDRUCKVERSUCHE

1 Anlage.

Sgt. Simon

Leuna Werke

Kosten für DHD-Benzin für die Zeit vom 1.7. – 30.9.43.
(DHD-Anlage Hw/Op)

Einsatz 15 779, 921 to
Erzeugung 13 177, 334* to

		Gesamtkosten RM	Kosten pro to Benzin
A. Rohmaterial:			
Rohbenzin RM. 100.-/to = Einheitspreis	U	1 577 922,10	119,75
Hilfsstoffe	U	35 169,60	2,67
B. Betriebskosten:			
1. Spesen	U	493 381,—	37,44
2. 1/4 Amortisation 20% von RM. 5 774 613.-		288 730,50	21,91
3. 1/4 " 7% " " 1 617 493.-		28 314.—	2,15
4. Versandkosten	U	26 354,67	2,—
Summe A + B		2 449 871,87	185,92
C. Sonderkosten:			
Beitrag zu Erwerbs- und Entwicklungskosten		65 886,67	5.—
Summe A - C		2 515 758,54	190,92
D. Verwaltungs- und Betriebsgemeinkosten:			
12,5 % von A - C	U	314 469,82	23,84
Summe A - D		2 830 228,36	214,76
E. Kalkulat. Gewinn:			
1. 6% Zinsen auf 4 Mill. RM fremdes Kapital		52 000.—	3,73
2. 4,5% " " 1,887 Mill. RM. Eigenkapital abzgl. Abschreibung 1942		21 230,71	1,62
3. 4,5% Zinsen auf Umlaufkapital von 7,166 Mill. RM.		80 617,50	6,12
Unternehmerwagnis:			
1,5 % v. Anlagekapital v. 5 837 174 RM.		22 076,90	1,65
1,5 % v. Umlaufkapital v. 7 166 000 RM.		26 872,50	2,04
1,5 % v. Selbstkosten A - D		42 463,43	3,22
2,0 % v. Leistungszuschlag v. Selbstkosten A-D		56 604,45	4,30
Summe A - E		3 130 083,85	237,54
Gutschrift für Hydrogas		94 960.-	5,92
" " 284,400 to Zwischenbenzin fertig III		42 660.-	3,24
Kosten bei Rohbenzin - Einheitspreis von RM. 100.— je to		3 009 465,85	228,38
Zuschlag von RM. 299,05/to für effektiven Rohbenzinpreis von RM. 399,05/to	U	4 718 776,04	502,10
		7 728 241,89	586,48
2% Umsatzsteuer vom Verkaufspreis		157 710,18	11,97
Endpreis DHD-Benzin		7 885 952,07	598,45

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Abteilung Ole

Berlin N 54.

Geheim

3378 P/Lu 576 5.1.44/31/K.

DHD-Flugbenzin im Monat Dezember 1943.

Wir brachten im Monat Dezember 1943 laut untenstehender Aufstellung

5 3o9 87o kg

DHD-Flugbenzin (RLM)-Ware, hergestellt aus inländischem Rohbenzin zum Versand:

Versandtag	Empfänger	Menge
2.12.43	Wifo, Neuburg/Donau	342 94o kg
3.12.43	" " "	319 23o "
6.12.43	" " "	341 45o "
7.12.43	" " "	296 83o "
9.12.43	" " "	252 16o "
10.12.43	" " "	385 92o "
13.12.43	" " "	344 19o "
17.12.43	Wifo, Nienburg/Weser	175 38o "
14.12.43	" " "	171 o3o "
16.12.43	" " "	537 98o "
20.12.43	" " "	328 84o "
21.12.43	" " "	3o3 56o "
23.12.43	" " "	338 65o "
26.12.43	" " "	4o2 88o "
27.12.43	" " "	283 44o "
31.12.43.	" " "	345 5oo "
31.12.43	" " "	339 89o "
		5 3o9 87o kg

HOCHDRUCKVERSUCHE

gez. Simon

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Geheim

Abteilung Bln

Berlin N 54.

3378 P/Lu 576 5.1.44/Si/K.

DHD-Flugbenzin/Wifo-Auftrag Nr.138 161.

Auf obigen Auftrag, der uns fernmündlich aufgegeben wurde, haben wir 5 3o9 87o kg DHD-Flugbenzin zum Versand gebracht.

Nachstehend geben wir Ihnen die Gewichte auf:

Datum	Anzahl d.Kwg.	Brutto kg	Tara kg	Netto kg	spez. Gew.	Liter
2.12.43	8	485 5oo	142 56o	342 94o	o,772	444 223
3.12.43	8	46o94o	141 71o	319 23o	o,776	411 379
6.12.43	8	486 26o	144 81o	341 45o	o,778	438 883
7.12.43	8	435 7oo	138 87o	296 83o	o,776	382 511
9.12.43	6	357 28o	1o5 12o	252 16o	o,775	325 368
1o.12.43	9	546 o3o	16o 11o	385 92o	o,774	498 6o3
13.12.43	20	569 14o	224 95o	344 19o	o,774	444 688
17.12.43	4	244 26o	68 88o	175 38o	o,774	226 59o
14.12.43	10	284 78o	113 75o	171 o3o	o,774	22o 969
16.12.43	20	564 82o	226 84o	337 98o	o,774	436 666
2o.12.43	10	474 42o	145 58o	328 84o	o,775	424 3o8
21.12.43	8	445 74o	142 18o	3o3 56o	o,774	392 196
23.12.43	12	515 47o	176 82o	338 65o	o,775	436 966
26.12.43	10	585 41o	182 53o	4o2 88o	o,775	519 846
27.12.43	18	492 74o	2o9 3oo	283 44o	o,775	365 728
31.12.43	8	488 77o	143 27o	345 5oo	o,775	445 8o6
31.12.43	12	518 53o	178 64o	339 89o	o,774	439 135
	179	7 955 79o	2 645 92o	5 3o9 87o	--	6 853 865

Gl HOCHDRUCKVERSUCHE
gez. Simon

K. Sammelmappe

Der Beauftragte für den Vierjahresplan

Der Generalbevollmächtigte
für Sonderfragen der chemischen Erzeugung

Berlin W 9, den 3. Januar 1944
Saarlandstraße 128
Fernsprecher: 12 00 48 (Hausapparat 169)
Fernschreiber: 01 — 11 13
Drahtanschrift: Gebechem

Ergeht

1. Dies ist ein Stück [illegible]
des § 18 [illegible]
2. Wer [illegible] mit Zuchthaus
bestraft [illegible]
3. [illegible] Abdruck des
Ergehens [illegible]

Zeichen: I Bau Minöl R/Kl
Tgb.-Nr. 33/44 geh.
Bezug: –
Betr.: Kommissarsitzung vom 14.12.43

Herrn
Dir.Dr.P i e r o.V.
I.G.Farbenindustrie AG.

L u d w i g s h a f e n /Rh.

Anbei übersende ich Ihnen Kopie des Berichtes über die am 14.Dezember 1943 in der Gauwirtschaftskammer Ha l le stattgefundene Besprechung mit den für bestimmte Bauvorhaben und Aufgabenbereiche des Mineralölprogramms ernannten Kommissaren und Beauftragten mit der Bitte um Kenntnisnahme und zum Verbleib.

Im Auftrage

Anlagen = 8 Bl.

6. Jan. 1944
4642

ie
öl

Berlin, den 29.Dezember 1943

Bericht über die Kommissarsitzung am 14.Dezember 1943 in der Gauwirtschaftskammer Halle

Geheim!

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 RStGB.
2. Weitergabe nur verschlossen, bei Paketversendung als „Einschreiben".
3. Aufbewahrung unter Verantwortung des Empfängers unter geschlossenem Verschluß.

Anwesend:

Dir.Dr.Sauer

Kommissare:

Dir.DI Amon	Brüx
Obering.Dr.Dürrfeld	Auschwitz
Dir.DI Höhfeld	Gelsenberg
Dir.Dr.Köhler	AT-Anlagen, Moosbierbaum
DI Maerklin	Trzebinia, Jaslo, Lobau
Dr.Ing.Quack	Hibernia
Obering.Dr.Sackmann	SS-Öl-Anlagen
Obering.DI Richter	Welheim
Obering.DI Stärker	Scholven
Dir.Dr.Strombeck	Werkstätten Lieferprogramme
Obering.DI Schönjahn	Breipressen
Dr.Ernst	Meß- und Registriergeräte

Ferner:

Dir.DI Ebert	Hauptausschuß Bau
Reg.Bmstr.Menze	" "
Dir.Dr.Rumpf	Pölitz
Dir.DI Moll	Wesseling
Obering.DI Berger	DHD-Anlagen
Obering.DI Raeithel	DHD-Haarnadeln
Obering.DI Richter	HD-Apparate
Dr.Dinkler	DHD-Ludwigshafen II
Dipl.Ing.Schappert	IG Ludwigshafen
Obering.DI Fußhüller	OHW Blechhammer
Obering.Dr.Wengler	IG Heydebreck
Dipl.Ing.Dahl	Rüstungslieferungsamt
Dipl.Ing.Scholz	HD-Hohlkörper u.HD-Rohre
Dr.Wyszomirski	N10-Material (nachm.)

GB Chemie:

Dipl.Ing.Obenaus	Abt.I Bau
Dipl.Ing.Rupp	" I Bau-Minöl
Dr.Oettinger	" I Minöl P
Bierwirth	" I Arb.Eins.
Dr.v.Soiron	" I T/Beauftr. Alb
Dr.Kühn	Gebschem Halle

I. Termine (siehe auch Anlagen 1 u 2): Wesentliche Veränderungen seit der Kommissarsitzung vom 16.9. 1943

A. Vollproduktion

--

B. Angefahren sind

Brüx-Schwelerei II (4)	im Dezember 43 mit einer Verzögerung von 19 Monaten gegen Solltermin.
Brüx-Hydrierung II (4)	im Dezember 43 mit einer Verzögerung von 16 Monaten gegen Solltermin.
Schkopau-SS-Öl (28)	im November 43 mit einer Verzögerung von 10 Monaten gegen Solltermin 27 Monate nach Einreichung der Baureifeerklärung.
Leuna-Esteröl I u.II (29)	im Oktober 43 mit einer Verzögerung von 9 Monaten gegen Solltermin 26 Monate nach Einreichung der Baureifeerklärung.

C. Terminverzögerungen haben sich ergeben bei

Gelsenberg IV: (3) ////	Vollfahren um 4 Monate auf 5.44 wegen Leuteumsetzung zur Behebung von Fliegerschäden und für Betriebsreparaturen u.a. auch bei der Alkazidanlage, ferner wegen unzureichender Haarnadeln.
Brüx Hydrierung II: (4) ////	Vollfahren um 4 Monate auf 10.44 gemäß den bei den Schwelern 61-80 (Verzögerung 2 Monate auf 10.44) anfallenden Teermengen. Schwierigkeiten in Kontaktgasanlagen sind überwunden.
Blechhammer I: (5) ////	Vollfahren um 4 Monate auf 12.44; Teilanlagen (CO-Wäsche, Kreislauf, Phenosolvananlage) gehen laufend in Betrieb. Ende Dezember 43 Heißteer-Einspritzung.
Stettin III: (6) // bezw. ////	Anfahren um 2 Monate auf 4.44, Vollfahren um 4 Monate auf 9.44, insbesondere wegen verspäteter Lieferung von 2 Regenerator- und 2 Abstreifermänteln (Fliegerschaden Reisholz); Beschaffungsstelle 21 eingeschaltet, Vollfahrtermin muß vorverlegt werden.
Heydebreck-Tanol II: (8) //// bezw.///	Anfahren um 5 Monate auf 11.44, Vollfahren um 3 Monate auf 4.45. Da gasseitig früher fertig, muß die rechtzeitige Beschaffung der fehlenden Ofeneinsätze (Oppau) unter allen Umständen erreicht werden (Brief Gebechem).
Kraftwerk Bergmannsglück: (11) ////	Anfahren um 4 Monate auf 11.44, Vollfahren (4 Kessel) um 4 Monate auf 3.45, wegen Bauarbeitermangel u.verzögerten holländischen Firmeneinsatzes.
Wesseling-DHD: (17) //// bezw.///	Anfahren um 4 Monate auf 10.44, Vollfahren um 3 Monate auf 1.45. Wegen mangelnder Bauarbeiter und Fehlens von 400 Montagearbeitern auf der Baustelle, Konzentrierung auf AT-Anlage.

AT-Scholven:
(20) //// bezw.//

Anfahren ohne Isomerisierung um 4 Monate auf 4.44, Vollfahren um 2 Monate auf 10.44 wegen Facharbeitermangel.

Oppau-SS-Öl:
(31)////// bezw.////

Anfahren um 7 Monate auf 10.44, Vollfahren um 5 Monate auf 12.44 (für Rohöl, das in anderen Betrieben aufgearbeitet wird). Montagearbeiter fehlen vollständig - wird zurückgestellt !

Die Verzögerung der übrigen hier erfaßten Vorhaben beträgt 0 bis 3 Monate, im Durchschnitt 6 Wochen, hauptsächlich verursacht durch Facharbeitermangel auf den Baustellen und bei der Zulieferindustrie, sowie durch die zweitrangige Dringlichkeitskennzeichnung des Mineralölprogrammes. Die abermalige Terminverschiebung bei etwa denselben Vorhaben zeigt, daß die Auswirkungen von Fliegerangriffen bei Zulieferern zutreffend erst nach 2 Monaten erkannt werden können. Es muß demnach noch mit zusätzlichen Verzögerungen infolge der Zerstörungen in Berlin und Leipzig gerechnet werden.

D. Zurückgestellt wurde

Oppau-SS
(31)

E. DHD-Anlagen:

Bei den zunächst anfahrenden Vorhaben in Pölitz, Böhlen, Ludwigshafen und Brüx besteht kein Engpaß bei Maschinen und Regeneratoren. Ofenmäntel werden bis auf 5 St. rechtzeitig zu den neuen Terminen geliefert. Bei den Ofeneinsätzen muß der Engpaß Anschlußstücke überbrückt werden. DHD-Haarnadellieferungen konnten etwas vorverlegt werden; die Behebung der Lieferschwierigkeiten (Termine, Menge u. betriebsgerechte Ausführung) übernimmt Obering. Raeithel im Sonderauftrag. Die Hauptwerkstatt Ludwigshafen wird mittels neuartigem Berippungs-Verfahren die fehlenden DHD-Haarnadeln zusätzlich herstellen, ohne die Fertigung der übernommenen Hochdruck-Haarnadeln zu gefährden. Die materialtechnische Beratung der Hersteller erfolgt für Deutsche Röhrenwerke durch Obering. Raeithel/Dr. Class, Ludwigshafen, für Mannesmann-Rohrleitungsbau und Mittelstahl durch Dr. Wyszomirski, Leuna.

Wegen der nicht zu behebenden Ausfuhrschwierigkeiten mit der Schweiz werden von Pölitz und Wesseling vorsorglich 6 Gebläse neu bestellt (Rote Mühle); für Blechhammer gelieferte Gebläse werden nach Pölitz und Wesseling umgesetzt (neue Fundamente). Dr. Dürrfeld übernimmt es, die für das Eingreifen des Amtes erforderlichen Unterlagen über die Lieferungen aus der Schweiz (Generator, Turbine, Gebläse, Motoren) zusammenzustellen und zentral an den Gebechem zu leiten.

F. AT- und SS-Öl-Anlagen:

Die terminbestimmenden Engpässe sind bei beiden Programmen im wesentlichen die gleichen:

a) Verzögerte Blechlieferungen, bedingt durch zeitweiligen Gasmangel bei den Walzwerken sowie durch häufig vorliegende Sonderauflagen des Ministeriums Speer, des OKH und des OKM,

b) 50 % Ausfälle bei Stahlgußarmaturen durch Überlastung der Lieferfirmen und schlechte Abgüsse,

c) Fliegerschäden bei Amag-Hilpert (Pumpen), Wülfel, Hannover (Getriebe), Jäger, Leipzig (Gebläse), und Reichsbahn Leipzig (Transportschäden), sowie Borsig-Destillationen,

d) Verzögerung der Apparateteile aus Sicromal bei den Deutschen Röhrenwerken infolge Fehlens von Facharbeitern. (Die AT-Bauherren sind vom Kommissar aufgefordert worden, einige Fachleute - Schweißer und Schlosser - vorübergehend zu den D.R.W. abzustellen.)

e) Allgemeiner Mangel an Montagekräften, besonders in Scholven und Blechhammer.

Auf das termingerechte Anfahren von SS-Öl-Heydebreck muß die Äthanlieferung aus Blechhammer abgestimmt werden; es ist daher erforderlich, daß die OHW nach Fertigstellung der ersten Hy-Kammer Leute hierzu umsetzt.

G. Raffinerien:

Die Termine von Trzebinia, Jaslo und Drohobycz sind allein durch die Arbeitseinsatzlage und die Belieferung mit Baustoffen gegeben. Die Verhältnisse sind dort so unhaltbar, daß Termine ohne grundlegendes Eingreifen von oben überhaupt nicht abgegeben werden können. Gebeche verhandelt hierzu und wegen der erforderlichen gleichzeitigen Durchführung von Jaslo und Drohobycz erneut mit GB-Bau und Rüstungslieferungsamt.

H. Luftschutz:

Die Kommissare sind verantwortlich für Einhaltung des von Prof.Dr.Krauch am 9.XII.43 sämtlichen Werken erteilten Auftrages auf Durchführung ausreichender Luftschutzmaßnahmen. Mit den wichtigsten Arbeiten ist dabei unverzüglich zu beginnen unter Einsatz der verfügbaren Materialien und Arbeitskräfte, auch unter Abzug von Neubau- oder Ergänzungsvorhaben der Produktionsbetriebe; es soll auf keine Entscheidung irgendwelcher Art gewartet werden.

Die Luftschutzmaßnahmen sind bei den befragten Werken etwa zu folgenden Anteilen durchgeführt:

Werk	Deckungsgräben bezw. Splitterschutz auf Baustelle und Betrieb %	Bombensichere Unterkünfte auf Baustelle u. Betrieb %	Deckungsgräben bezw. Splitterschutz in Wohnlagern %
Lützkendorf	100	0	100
Welheim	100	67	100
Gelsenberg	100	75	100
Brüx	30	5	100
Blechhammer	60	0	80
Pölitz	100	33	100
Moosbierbaum	100	0	100
Heydebreck	100	0	100
Auschwitz	100	5	100
Hibernia	100	0	100
Leuna	100	15	100
Wesseling	100	80	100

Die auf der letzten Kommissarsitzung gestellte Mindestforderung nach Deckungsgräben auf Baustelle, im Betrieb und in Wohnlagern ist von den Kommissaren für Brüx und Blechhammer nicht durchgesetzt worden.

Auf Wunsch von Prof.Dr.Krauch werden in Zukunft die Kommissarsitzungen den Fortgang der Luftschutzmaßnahmen besonders verfolgen.

J) Hauptausschuß Bau:

Direktor Ebert im Hauptausschuß Bau des Reichsministeriums für Rüstung und Kriegsproduktion gibt Organisation und Aufgaben seines Sonderausschusses I (Chemiebauten) bekannt. Dieser hat das Weisungsrecht gegenüber den Baufirmen. Der auf den einzelnen Baustellen eingesetzte "Arbeitsausschuß" hat gegenüber den Bauleitungen z.B. folgende Aufgaben:

Beratung bei Inangriffnahme bezw. Weiterführung von Bauvorhaben hinsichtlich Konstruktion und Ausführung,
Beratung bei Firmeneinsatz und Arbeitseinsatz,
Normung (z.B. von Rohrbrücken, Luftschutzgeräten, Massivbaracken),
Erfahrungsaustausch,
Einrichtung zentraler Transportanlagen, Kiesanlagen, Eisenbiegereien, Zimmereien, Betonfabriken usw.,
Behebung der Auftragszersplitterung durch Schaffen von Hauptunternehmern, Leitfirmen und Arbeitsgemeinschaften sowie durch Einschmelzen von Zwergbetrieben,
Synchronisierung zusammengehörender Baustellen.

Die Fragen der Umsetzung von Bauarbeitern in den Betrieb und der Bauarbeiter-Kolonnen für Regiearbeiten auf den Werken werden zweckmäßig ebenfalls gemeinsam besprochen. Fragen grundsätzlicher Art sind über den Gebechem an den Sonderausschuß zu richten. Wirtschaftliche Fragen gehören dagegen rein zum Aufgabenbereich der Wirtschaftsgruppen.

II. Arbeitseinsatz (siehe auch Anlage 3):

Bestand am 1.9.43		64 525
Bedarf vom 16.9.43	11 703	
Zugang bis 1.12.43	6 608	
Abgang bis 1.12.43	11 286	
Somit weniger verblieben.....	4 678	
Bestand vom 14.12.43		59 847
davon 28 % Deutsche		
48 % Ausländer		
24 % Kriegsgefangene		
Neuer Sofortbedarf vom 14.12.43		11 216
mit 56 % Bauarbeitern		
44 % Metallarbeitern		
Außerdem in den nächsten 2 Monaten zusätzlich auftretender Bedarf		3 916
mit 40 % Bauarbeitern		
60 % Metallarbeitern		

Mit einer Besserung der Arbeitseinsatzlage kann nicht gerechnet werden. Die Zahl der im Reich einsetzbaren italienischen Militärinternierten betrug nur etwa die Hälfte wie erwartet. Ebenso mußten die in der Landwirtschaft freiwerdenden Kräfte großenteils in der Forstwirtschaft eingesetzt werden. Mit dem zunehmenden Auftragsbestand für die Rüstung in Frankreich geht auch der Zugang an französischen Facharbeitern immer weiter zurück. Die sich nach dem vorgesehenen Abgang von Fachkräften zur SE III- und Kalenderaktion zwangsläufig ergebenden Folgen für die Produktion haben zu Verhandlungen mit den örtlichen Behörden beispielsweise im Wehrkreis XI geführt, die noch nicht abgeschlossen sind. Eine grundsätzliche Ausnahme von den Einziehungen ist nicht zu erwarten.

III. Kontingentierung:

Infolge unaufschiebbarer Sonderprogramme muß die Lieferung von Blechen für die bisherigen Programme eingeschränkt werden. Das geschieht durch die Einführung besonderer Bestellrechte für die Lieferung von Grob-, Mittel- und Feinblechen bezw. daraus hergestellter Erzeugnisse. Ohne

Übertragung derartiger Bestellrechte (zu den Bezugsrechten) dürfen bereits erteilte Aufträge nur noch bis zum 15.II.44 ausgeführt werden. Anträge auf Terminkürzungen für laufende Bestellungen dieser Art können nicht mehr bearbeitet werden. Über die zum 17.I.44 erforderliche Bedarfserhebung aller nötigen Bestellrechte sind die Bauherren inzwischen unterrichtet.

IV. Hochdruckmaterialien:

1) Hochdruckarmaturen
Die Lieferung von Hochdruckarmaturen ist infolge der Ereignisse in Lu um etwa 30 % zurückgegangen, so daß die Forderungen der Werke termingerecht nicht befriedigt werden können. Es muß daher in enger Fühlungnahme zwischen Hauptwerkstatt Lu und den Werken erreicht werden, daß zunächst der dringendste Bedarf gedeckt wird, und zwar für Heydebreck, Auschwitz und Blechhammer. Raeithel macht eine Aufstellung, in der über einen längeren Zeitraum vor- und rückschauend der Armaturenbedarf in Vergleich gesetzt wird mit den zum Anfahren gelangenden Synthesewerken. Damit muß die Leuteforderung für die Hauptwerkstatt Lu begründet werden.

2) Haarnadeln
Die Herstellungskapazität für N10-Haarnadeln genügt immer noch nicht. Die Vergütungsanlage in Hüls kommt planmäßig im Januar in Betrieb. Der Umbau der Vergütungsanlage in Oppau wird vor Ende Februar infolge Mangels an Facharbeitern nicht fertig. Durch Stellung einiger Arbeitskräfte können und müssen diese Arbeiten gefördert werden.

In der Werkstatt Heydebreck ist die Vergütungsanlage in Fertigstellung. Infolge der Beschlagnahme der Stumpfschweißmaschine sollen zunächst Gasvorheizer-Haarnadeln in Lu und Me zusammengeschweißt und dann in Heydebreck berippt, vergütet und fertiggestellt werden. Die Vorbereitungen sind im Gange.

Die Instandsetzung der N10-Haarnadeln für Gelsenberg, die am wichtigsten ist, kann nur unter Zurücksetzung der Arbeiten für Blechhammer, Scholven und Pölitz vorgenommen werden. Außerdem ist der dringende Bedarf an Rep.-Haarnadeln für Welheim zu decken. Für die Anfertigung von neuen Haarnadeln fehlt genügend leg. Rohrmaterial (Störungen bei Mannesmann, Röchling, Rheinmetall verfolgt Dornbach).

Bei der Herstellung der bei verschiedenen Lieferfirmen (Deutsche Röhrenwerke, Mannesmann, Mittelstahl) fertig bestellten D4D-Haarnadeln sind Schweißschwierigkeiten aufgetreten. Zu deren Beseitigung sollen die im mitteldeutschen Raum befindlichen Firmen von Me und die im westdeutschen Raum befindlichen Firmen von Lu aus unterstützt und beraten werden.

3) Steigleitungen
Die Lieferungen reichen noch aus; es beginnt jedoch auch hier Rohrmangel.

4) Regeneratoren
Die Lieferungen sind bisher erfüllt, jedoch macht sich Mangel an Bündelrohren und der durch Ausfall bei Krupp entstandene Mangel an V2A-Elektroden bemerkbar.

5) Ofeneinsätze
Heydebreck berichtet überraschenderweise über Mangel an Ofeneinsätzen infolge der Schwierigkeiten in Oppau. Hier kann Me mit 1 Einsatz pro Monat aushelfen. Weitere Möglichkeiten müssen unverzüglich besprochen und festgelegt werden.

Nächste Kommissarsitzung vorgesehen für Donnerstag, d. 16. März 1944; besondere Einladung ergeht noch.

gez. Rupp gez. Sauer

Verteiler:

Prof.Dr.Krauch	1 x
Dir.Dr.Bütefisch	1 x
" Dr.Pier	1 x
" Dr.Sauer	1 x
Dr.Ritter	1 x
Dr.Ad.Müller	1 x
ORR Mann	1 x
Kommissare	22 x
Dir.Josenhans	1 x
GB Chemie Minöl P	2 x
I T	2 x
I Arb.Eins.	2 x
I Bau Minöl	2 x
Reserve	2 x
	40 x

Lfd. Nr. (1)	Bauvorhaben (2)		Soll-termine Anfahren (3)	Soll-termine Vollprod. (4)	Wahrscheinlich erzwingbare Termine Anfahren Stand (5)	Wahrscheinlich erzwingbare Termine Vollfahren 16.9.43 (6)	Anfahren Stand (7)	Vollfahren 1.12.43 (8)	Bemerkungen (9)
1	Lützkendorf Fischer	75	10.37	4.39	3.38	2.44	Angefahren	2.44	
2	Stinnes III	36	5.42	12.42	9.42	12.43	Angefahren	1.44 I	
3	Gelsenberg IV	52	11.42	12.42	12.42	1.44	Angefahren	5.44 IIII	
4	Brüx II	300	8.42	3.43	1.44	6.44	Angefahren	10.44 III	Schwel. u. Hy II
5	Blechhammer I	545	2.42	7.42	11.43	8.44	1.44 II	12.44 IIII	
6	Stettin III	40	10.43	11.43	2.44	5.44	4.44 II	9.44 III	
7	Moosbierbaum II	50	3.42	7.42	7.44	9.44	9.44 II	12.44 III	
8	Heydebreck Tanol I	85	10.41	2.42	8.43	10.44	Angefahren	10.44	
	Tanol II	57	7.43	12.43	6.44	1.45	11.44 IIII	4.45 III	
9	Auschwitz Tanol	36	6.43	6.44	3.44	6.44	2.44	6.44	
10	Kraftwerk Scholven		1.44	3.44	1.44	3.44	1.44	4.44 I	
11	" Bergmannsglück		11.42	10.43	7.44	10.44	11.44 IIII	3.45 III	
12	DHD Scholven	203	6.42	9.42	7.43	11.43	Angefahren	1.44 II	
13	Pölitz II	161	5.43	10.43	2.44	4.44	3.44 I	5.44 I	
14	Leuna	345	1.43	6.43	8.43	6.44	Angefahren	8.44 II	
15	Ludwigshafen II	75	1.44	4.44	4.44	6.44	5.44 I	6.44	
16	Böhlen	240	6.43	11.43	2.44	5.44	4.44 II	7.44 II	
17	Hessehing	240	2.43	7.43	6.44	10.44	10.44 III	1.45 III	
18	Brüx	300	9.43	2.44	3.44	8.44	5.44 II	10.44 II	
19	Zeitz	215	9.43	2.44	5.44	8.44	6.44 I	9.44 I	

Geheim.

1 Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 RStGB.

2 Weitergabe nur erlaubt an bei Pol. Weisung als „Geheim".

3 Missbrauch wird [illegible] Verletzung des [illegible]

①		②		③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	11
20	AT	Schlavern	76	A.43	6.43	12.43	8.44	4.44 IIII	10.44 II		
21		Pölitz	53	2.43	7.43	1.44	5.44	4.44 III	7.44 II		
22		Leuna E	16	7.43	1.44	11.43	4.44	2.44 III	4.44		
23		Ploesti	38	12.42	5.43	1.44	6.44	1.44	7.44 I		
24		Böhlen	58	4.43	9.43	5.44	9.44	7.44 II	10.44 I		
25		Brüx	53	3.43	8.43	5.44	9.44	6.44 I	10.44 I		
26		Wesseling	26	3.43	8.43	5.44	9.44	5.44	9.44		
27		Blechhammer	40	4.43	9.43	10.44	2.45	12.44 II	5.45 III		
28	SS	Schkopau	10	1.43	5.43	11.43	1.44	Angefahren	6.44 IIIII		
29		Leuna Ester I/II	4	1.43	11.43	10.43	5.44	Angefahren	7.44 II		
30		Leuna SS 903 III	7,5	4.44	7.44	6.44	9.44	7.44 I	10.44 I		
31		Oppau	2	3.44	5.44	3.44	7.44	10.44 IIIIII	12.44 IIIII		
32		Heydebreck I	22	2.43	6.43	3.44	11.44	4.44 I	11.44		
33		Heydebreck II	10	8.44	10.44	11.44	4.45	11.44	7.45 III		
34		Heydebreck R-Öl	2	4.44	6.44	9.44	10.44	7.44	10.44		
35		o Esteröl Vorprod.	54	10.43	4.44	7.44	11.44	7.44	11.44		
36		Apollo V Öl I	6	1.43	3.43	2.44	3.44	2.44	3.44		
37		Apollo V Öl II	11	5.44	10.44	7.44	9.44	10.44 10	11.44 I		
38		Apollo Kesselhaus		6.44	8.44	9.44	10.44	9.44	10.44		
39		Auschwitz Ester	4	2.44	5.44	8.44	5.44	4.44 II	10.44		
40		Moosbierbaum	3	9.43	12.43	5.44	8.44	7.44 II	9.44 I		
41		Leuna Mischpol	27,5	8.44	12.44	8.44	12.44	8.44	12.44		
42		Heydebreck Mischpol	50	8.44	12.44	8.44	12.44	8.44	12.44		
43		Donau Mischpol	7	10.44	11.44	10.44	11.44	10.44	11.44		
44		Donau Raffinerie	33	10.44	1.45	10.44	1.45	10.44	1.45		
45		Trzebinia "	186	11.44	12.44	4.44	12.44	7.44 III	3.45 III		
46		Jaslo "	75	8.44	11.44	12.44	2.45	12.44	2.45		
47		Drohobycz "	182	8.44	11.44	12.44	7.45	12.44	7.45		
48		Lobau II	98	9.45	12.45	9.45	12.45	9.45	14.45		

Geheim.

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 StGB.
2. Weitergabe auf verschlossen, bei polizeiamtlicher Vernehmung des Empfängers als „Geheim".
3. Aufbewahrung unter Verschluß.

Leuna-Werke, den 18. April 1944

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Aktenvermerk.

Betreff: I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Ludwigshafen.
Vereinbarung eines Festpreises für VT 340.

Geheim

Anwesend waren: vom RIM — Amtsrat Breitsameter
Wirtschaftsprüfer Nagel
von der I.G.In — Dr. Jaeckh
Prok. Krastel

Im Nachgang zur Niederschrift vom 20.1.1944 werden für VT 340 mit der Firma folgende Festpreise vereinbart:

Bei einer Monatsproduktion von	unter	4 000 to	RM	260.--
" " "	" 4 000 -	4 999 "	"	250.--
" " "	" mehr als	5 000 "	"	230.--

Dieser Preis versteht sich bei Einsatz ungarischen Roh-Benzins. Bei Einsatz von rumänischem Roh-Benzin erhöht sich der Preis um RM 15.-- je to. Bei Einsatz von deutschen Ausgangsprodukten aus Wesseling-Benzin ermäßigen sich die Preise um RM 10.-- je to.

Die Ermittlung der Preise ist für Rohprodukte mit RM 100.-- je to angesetzt, Mehrkosten können im Rahmen der bestehenden Vereinbarungen verrechnet werden.

1942

Arbeitsgemeinschaft für
Hydrierung, Synthese u. Schwelung

Fernsprecher: 124342
Während der Geschäftszeit (8-18 Uhr) auch:
Ortsverkehr: 120021
Fernverkehr: 126401
Telegrammadresse: Hydrierungsgemeinschaft

Schloss Dölkau
Post Dölkau über Merseburg

~~BERLIN NW 7, Dorotheenstraße 30a~~ den 17.4.1944
Dr.Kl/Mr/3367

8/5/1944

Geheim!

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 RStGB.
2. Weitergabe nur verschlossen, bei Postbeförderung als „Einschreiben".
3. Aufbewahrung unter Verantwortung des Empfängers unter gesichertem Verschluß.

I.G.Farbenindustrie A.G.
Hochdruckversuche

Ludwigshafen am Rhein

Betr.: Rohstoffversorgung Ihrer DHD-Anlage.- P/Lu 1 Nr.4904 Ihr Zeich.

Mit Ihrem Schreiben vom 6.4.44 teilten Sie uns mit, dass der monatliche Bedarf an Rohbenzin wie bisher etwa 6 000 t beträgt.
Bei einer Besprechung im Rohstoffamt am 13.4. erfuhren wir, dass zur Zeit nicht feststeht, welche Mengen an ungarischem Benzin im April zur Absendung gelangen werden. Man rechnet zur Zeit mit etwa 4 500 t. Unter diesen Umständen haben wir mit Herrn Chemiker Paul Schneider, Rohstoffamt, vereinbart, dass Sie ausserdem rumänisches Benzin, welches eigens für Moosbierbaum bestimmt war, erhalten sollen und zwar von den im März abgegangenen Mengen 1 400 t und von den im April abgehenden Mengen 3 000 t. Ausserdem werden in Pressburg zur Zeit 1 600 t ungarisches Rohöl (allerdings 10% Hahot-Rohöl) destilliert, wovon Sie 400 t Benzin erhalten sollen.

Wir haben diese Abmachung vorsorglicherweise getroffen, können aber das rumänische Benzin, falls die Lieferungen aus Ungarn stärker einsetzen oder die Notwendigkeit sich aus anderen Gründen bei Ihnen ergibt, je nach Sachlage wieder auf Moosbierbaum oder evtl. auch auf das Zentralbüro umdisponieren und bitten Sie gegebenenfalls um rechtzeitige Nachricht.

Heil Hitler!
ARBEITSGEMEINSCHAFT FÜR
HYDRIERUNG SYNTHESE UND SCHWELUNG

D.
B.

V260

C 2073 / 09 2480 bT: 481

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Geheim!

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 StGB. in der Fassung des Gesetzes vom 24. 4. 34 (RGBl. I S. 341 ff).
2. Mitnahme nur verschlossen, bei Postversendung als „Einschreiben".
3. Aufbewahrung unter Verschluß. Vernichtung des Vorgängers unter gehöriger Aufsicht.

Schwefel-Bilanz 1944.

	1944 gesch.	dagegen zum Vergleich 1942	I.Hj.43x2
V e r b r a u c h			
Vorgesehene Einteilung auf Verwendungsgruppen:			
f.Schwefelkohlenstoff(deutsche Werke)	120 000 t	118 367 t	122 788 t
f.Schwefelsäure	15 000 t	27 436 t	44 766 t
f.Schwefeldioxyd	5 000 t	4 610 t	6 246 t
f.Papier und Zellstoff	13 000 t	27 716 t	32 920 t
	153 000 t	178 129 t	206 720 t
Ü b r i g e			
f.Hydrierung	7 000 t	3 061 t	7 208 t
f.Sprengstoffe, Zündwaren	700 t	670 t	640 t
f.Eisen und Metallgießereien	3 000 t	1 805 t	2 164 t
f.Automatenstahl	1 200 t	613 t	1 178 t
f.sonst. Metallindustrie	1 200 t	401 t	240 t
f.Vergußmasse	2 000 t	1 497 t	2 304 t
f.Metallbearbeitungsöle	200 t	82 t	88 t
f.Kautschukwaren	4 700 t	5 386 t	5 912 t
f.Thiokol	3 000 t	1 225 t	1 262 t
f.Schwefelfarbstoffe	2 500 t	1 926 t	2 220 t
f.Ultramarin	1 800 t	1 786 t	1 764 t
f.Pflanzenschutzmittel	1 500 t	1 110 t	2 266 t
f.Raumentwesung	2 400 t	1 470 t	2 032 t
f.Weinbergschwefel	1 500 t	2 585 t	2 352 t
f.Schwefelschnitten	700 t	373 t	574 t
f.Zucker	400 t	146 t	24 t
f.Pharmazeutische Erzeugnisse	350 t	309 t	334 t
f.Schwefelwasserstoffgas	1 200 t	267 t	1 284 t
f.Rhodansalze	200 t	166 t	206 t
f.Aktivkohle	150t	117 t	150 t
f.Schwefelnatr.und Polysulfidlös.	2 500 t	1 675 t	2 354 t
f.Lithopone	20 t	5 t	12 t
f.Thionylchlorid	350 t	263 t	344 t
f.Thiosulfat (Antichlor)	250 t	227 t	238 t
f.Preßcarbid	500 t	443 t	454 t
f.Leimherstellung	80 t	85 t	58 t
f.Verschiedenes	2 600 t	1 232 t	2 482 t
	42 000 t	28 925 t	40 144 t
	195 000 t	207 054 t	246 864 t
A u s f u h r			
Ostland	2 000 t		
Generalgouvernement	3 000 t		
Slowakei	7 000 t		
Belgien	6 000 t		
Frankreich	25 000 t		
Übrige	2 000 t		
	45 000 t		
	240 000 t		

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Geheim!

1. Wer im Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 StGB. in der Fassung vom 24. 4. 34 (RGBl. I S. 341 ff.).
2. Handlungen nur entsprechend der Verfügung als „Staatsakten".
3. Kenntnisnahme unter Verantwortung des Empfängers nicht gestattetem Personenkreis.

Schwefel-Erzeugung 1944 in Jato

Oppau	3 000 t	
Hönningen	5 500 t	
Duss	250 t	
Ruhrgas Horst	13 000 t	
" Herten	6 000 t	
Minister Stein	2 000 t	
Gelsenkirchen Erin	1 800 t	
Mannesmann	1 000 t	
Emscher Lippe	1 000 t	
Ewald - König Ludwig	700 t	
Gelsenberg Benzin	2 000 t	
Thyssen	6 000 t	
Klöcknerwerke	500 t	
Dr.Jacob	1 800 t	
Wesseling	3 000 t	
Ruhrchemie	2 000 t	49 550 t
Leuna	46 000 t	
Bitterfeld	4 000 t	
Heydebreck	250 t	
Brabag Böhlen	4 800 t	
" Magdeburg	3 600 t	
" Zeitz	6 000 t	
Ilseder Hütte	900 t	
Mansfeld	200 t	
Lützkendorf	4 000 t	
ASW Böhlen	15 000 t	
Espenhain	24 000 t	
Reichswerke Salzgitter	4 000 t	
Niedersachswerfen	12 000 t	
Saegerhütte	15 000 t	
Blechhammer	1 000 t	140 750 t
		190 300 t

Einschreiben

Eilt!

i.V. Benin
Verkaufsabteilung Öle,
zu Händen von Herrn Krastel,
Berlin.

Vorzimmer
Dir. Dr. Pier

15.2.44 3455 P/Lu 1 14.4.44 51/Ba

DHD-Benzin/Preisprüfung.

Wir kommen zurück auf unser Schreiben vom 15. 2. 44. Inzwischen haben wir die Abrechnung für das letzte Vierteljahr 1943, in dem erstmalig allein ungarisches Benzin verarbeitet wurde, vorliegen und haben auf dieser Grundlage eine Preisstaffel für verschiedene Produktionshöhen ausgearbeitet. Kalkulation und Preisstaffel haben wir mit Herrn Meier, Fabrikbuchhaltung Lu und mit Herrn Dr. Pichler, Ammoniakwerk Merseburg, besprochen. Beide Stellen sind mit unseren Vorschlägen einverstanden.

Als Anlagen überreichen wir Ihnen die Kostenaufstellung für das IV. Quartal 1943 ermittelte DHD-Benzin sowie zwei Preisstaffeln. Die zweite Staffel weicht nur bei sehr niedrigen Produktionszahlen stärker von der ersten Staffel ab. Sie ist auf Vorschlag von Herrn Meier unter Vorwegnahme der erst im nächsten Quartal fälligen Abschreibung der Amortisationsbeträge für das ganze Jahr 1943, was sich nur in den Ziffern des Anlagekapitals ausdrückt, als untere Grenze aufgestellt worden.

Zur Kostenaufstellung ist zu bemerken, daß keine Umsatzsteuer mehr eingesetzt wurde, da nach unseren Informationen diese für werkfremde Rohstoffe in Fortfall kommt.

Wir bitten Sie, mit Herrn Amtsrat Breitsameter auf dieser Grundlage einen Einheitspreis für Verarbeitung von ungarischem Benzin in unserer jetzigen DHD-Anlage festzusetzen. Es wäre erwünscht, wenn dies noch vor dem 18. ds. Mts. erfolgen würde, da, wie Ihnen bekannt sein dürfte, an diesem Tage mit Herrn Breitsameter in Leuna über den Einheitspreis des Leunaer DHD-Benzins verhandelt werden soll.

Wir möchten noch bemerken, daß der Anfahrtermin für unsere erweiterte DHD-Anlage zur Zeit der 1. Juli 1944 ist und wir voraussichtlich bis zu diesem Zeitpunkt ausnahmslos ungarisches Benzin verarbeiten werden. Für die erweiterte Anlage muß eine neue Staffel aufgestellt werden, da möglicherweise bei der Neuanlage die Amortisationsbelastung trotz höherer Produktion größer wird.

x) der heutigen Qualität

ROCHLING'SCHE EISENWERKE

Anlagen. 4 Stck.

Geheim!

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier
P/Im 1 3.4.44 Sgt/Fe

Kosten für DHD-Benzin IV. Quartal 1943.

Wir übersenden Ihnen in der Anlage die Kostenaufstellung für das im IV. Quartal 1943 erzeugte DHD-Benzin mit der Bitte um Nachprüfung. Menge und Kosten des Einsatzproduktes sowie die Erzeugungsmenge berechnen sich laut nachstehender Aufstellung. Im Produkteinsatz sind die in der Nacht vom 17./18.11.43 durch Feindeinwirkung vernichteten 256 500 kg Rohbenzin nicht enthalten. Wir haben Ihnen diese Produktmenge mit Schreiben vom 2. 12.43 als Fliegerschaden gemeldet.

Einsatz:

16 327 504 kg	Rohbenzin (Ungarn-Bi)	RM 38,94/100 kg	=	RM	6 357 950.-
110 600 "	Zwischenbenzin roh	" 39,07/ "	" =	"	43 211.-
+ 44 550 "	" " fertig I	" 50,69/100 kg	=	"	22 582.-
16 482 654 kg	eingesetzte Produkte	RM 38,97/100 kg	=	RM	6 423 723.-
357 750 "	Zwischenbenzin roh	" 39,07/100 "	=	"	139 773.-
179 850 "	Zwischenbenzin fertig	" 63,94/100 "	=	"	114 996.-
15 945 054 kg	gerechneter Einsatz	RM 38,69/100 kg	=	RM	6 163 954.-

Erzeugung:

12 556 064 kg DHD-Benzin

ROCKDRUCKVERSUCHE

Gez. Simon

Anlage.

Geheim!

3. 4. 1944

Kosten für IHD-Benzin für die Zeit vom 1.10.43-31.12.43

(IHD-Anlage Lu/O$_2$.)

Einsatz: 15 945,054 t
Erzeugung: 12 556,064 t

		Gesamtkosten RM	Kosten pro t Benzin M
A. Rohmaterial:			
Rohbenzin RM 100.-/t= Einheitspreis	U	1 594 505,40	126,99
Hilfsstoffe	U	35 170,00	2,80
B. Betriebskosten:			
1. Spesen	U	627 585,00	49,98
2. 1/4 Amortisation 20% von RM 5 774 613.-		288 730,50	23,00
3. 1/4 Amortisation 7% " " 1 617 493.-		28 314,00	2,26
4. Versandkosten	U	25 112,13	2,00
Summe A + B		2 599 417,03	207,03
C. Sonderkosten:			
Beitrag zu Erwerbs- und Entwicklungskosten		62 780,32	5,00
Summe A-C		2 662 197,35	212,03
D. Verwaltungs- und Betriebsgemeinkosten:			
12,5 % von A-C	U	332 774,67	26,50
Summe A-D		2 994 972,02	238,53
E. Kalkulat. Gewinn:			
1. 5% Zinsen auf 4 Mill. RM fremdes Kapital		50 000,00	3,98
2. 4,5% " " 1,887" " eigenes " abzgl. Abschreibung 1942		21 230,71	1,69
3. 4,5% " " Umlaufkapital von 7,190 Mill.M		80 883,26	6,44
Unternehmerwagnis:			
1,5 % vom Anlagekapital von 5 887 174 RM		22 076,90	1,76
1,5 % " Umlaufkapital " 7,190 Mill. RM		26 961,09	2,15
1,5 % " Selbstkosten A-D v. 2 994 972,02 RM		44 924,58	3,58
2,0 % " Leistungszuschlag von Selbstkosten A-D v. 2 994 972,02 RM		59 899,44	4,77
Summe A-E		3 300 948,00	262,90
Gutschrift für Hyabgas			7,34
Kosten bei Rohbenzin-Einheitspreis von M 100.-/t		3 208 772,00	255,56
Zuschlag von RM 268,89/t für effektiven Rohbenzinpreis von RM 386,89 je t	U	4 574 476,54	364,32
Endpreis IHD-Benzin		7 783 248,54	619,88

Hochdruckversuche
Lu 1

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

11.4.1944 / Sgt/Pf.

Geheim

Preis DHD-Benzin in Abhängigkeit von Produktionshöhe bei Verarbeitung von ungarischem Benzin (Grundlage IV. Quartal 1943)

DHD - Einsatzprodukt = 100.- RM/To.

Moto	RM/to	Moto	RM/to
500	987	2 800	304
600	848	2 900	299
700	750	3 000	295
800	676	3 100	290
900	618	3 200	286
1000	572	3 300	282
1 100	534	3 400	278
1 200	502	3 500	275
1 300	476	3 600	272
1 400	453	3 700	269
1 500	433	3 800	266
1 600	416	3 900	263
1 700	401	4 000	260
1 800	387	4 100	257
1 900	375	4 200	255
2 000	364	4 300	253
2 100	354	4 400	251
2 200	345	4 500	249
2 300	337	4 600	247
2 400	329	4 700	245
2 500	322	4 800	243
2 600	316	4 900	241
2 700	310	5 000	239