HOCHDRUCKVERSUCHE
Lu 1

Geheim

12. 4. 1944

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Preis DHD-Benzin in Abhängigkeit von Produktionshöhe bei Verarbeitung von ungarischem Benzin.

(Grundlage Unkostenrechnung IV. Quartal 1943 unter vorweggenommener Abschreibung der Amortisationsbeträge für das ganze Jahr 1943).

DHD-Einsatzprodukt = RM 100.-- pro t.

t pro Monat	RM pro t	t pro Monat	RM pro t
500	974	2 800	302
600	838	2 900	297
700	740	3 000	293
800	667	3 100	288
900	610	3 200	284
1 000	565	3 300	280
1 100	528	3 400	276
1 200	497	3 500	273
1 300	471	3 600	270
1 400	448	3 700	267
1 500	429	3 800	264
1 600	412	3 900	261
1 700	397	4 000	258
1 800	383	4 100	256
1 900	371	4 200	254
2 000	361	4 300	252
2 100	351	4 400	249
2 200	342	4 500	247
2 300	334	4 600	245
2 400	327	4 700	243
2 500	320	4 800	242
2 600	314	4 900	240
2 700	308	5 000	238

Erwähnt Ludwigshafen

Geheim!

1. Über in der Strafrechtsschutz im Sinne des § 88 R.St.G.B.
2. Mitteilungen nur durch Boten, bei Postbeförderung als Einschreiben!
3. Aufbewahrung unter Verantwortung des Empfängers unter verschlossenem Verschluß.

Abteilung für
Wirtschaftlichkeitsprüfung
Dr.Kä./Me./

Leuna Werke, den 14.4.1944
Aktennotiz Nr. 2804
Exemplar Nr. : 2

Besprechungsbericht

Besprechung in Oppau am 4.4.1944

Anwesend:
Dr. Wietzel, Op
Dr. Drechsler, "
Dr. v.Füner, "
Dr. Haubach, "
Dr. Scheiner, "
Dir.Dr. Giesen, Leuna
Dr. Käding, "

Betr.: Tonerdeversorgung.

Nach dem Ausfall der Oppauer Tonerdefabrikation durch Fliegerschäden ist die neue Anlage, die nicht mehr in Holzbauten untergebracht ist, Ende März wieder in Betrieb gegangen. Die Produktion beträgt zurzeit 35 t und kann auf 60 t gesteigert werden, wenn 25 Ausländer und 5 Deutsche neu zur Verfügung gestellt werden. Darüber hinaus kann die Anlage ca. ab 1.9.44 auf eine Kapazität von 80 t gebracht werden, wenn entsprechende Erweiterungen an den Glüheinrichtungen erfolgt sind. Von der Oppauer Produktion benötigt die Abteilung Hochdruckversuche für die Herstellung von DHD-Kontakt auf jeden Fall 30 moto, sodass für den Alkylatkontakt zurzeit keine Tonerde aus Oppau zur Verfügung steht. Wenn es gelingt, die Produktion auf 60 moto zu steigern, kann die Oppauer Anlage zusätzlich die Verformungsanlage für Alkylat-Kontakt (Op. 802) in ihrer ersten Ausbaustufe gerade mit Produkt beliefern.

Entsprechend einer Aufstellung von 16.3.44 muss Oppau Kontakt liefern für die Herstellung von Spritäthylen
für Tanol
Oppanol
Glycerin
Renal.
Für die letztgenannte Fabrikation sind die Anforderungen erst Ende Februar 1944 bekannt gegeben worden. Insgesamt beträgt der Bedarf für 1944 für die obengenannten Produktionen 124 t entspr. ca. 14 moto.

Hinzu kommt die Lieferung für Tonalon für Imprägnierzwecke, die Herr Dr.Ulrich in einem Schreiben an Herrn Dr.Giesen mit 500 t 62 %ig Al_2O_3 beziffert, während den Oppauer Herren eine Zahl von 300 t bekannt ist. Herr Dr.Müller-Cunradi hatte uns in einer vorhergehenden Besprechung mitgeteilt, dass von seiner Seite Herrn Dr.Ulrich zugesagt ist, Tonerde für Tonalon voll zur Verfügung zu stellen, sodass die Errichtung einer Anlage durch Lu unnötig sei. Die Deckung dieser Mengen sollte aus der Tonerdefabrikation Heydebreck vorgesehen werden. Da die Tonerdefabrikation Heydebreck für Alkylatkontakt errichtet wird, das notwendige Eisen ausserdem von der Mineralölseite gegeben wird, war in einer Besprechung in Oppau am 11.10.43 ausdrücklich darauf hingewiesen worden, dass auch aus der Tonerdeproduktion Heydebreck eine Verpflichtung zur Lieferung von wasserlöslicher Tonerde für Imprägnierungszwecke nicht hergeleitet werden kann. Herr Dr Ulrich erkannte damals diesen Standpunkt durchaus an. In der Besprechungs-

Notiz über die genannte Besprechung ist dies am Schluss ausdrücklich festgestellt worden . Die Notiz ist allen beteiligten Stellen zugegangen, ohne dass Einspruch gegen die Formulierung erfolgt wäre. Benachrichtigung von Dr.Ulrich erfolgt gesondert durch Herrn Dr.Giesen.

Bei der voraussichtlichen Überkapazität an Sulfattonerde-Kontakt ist umgehend zu prüfen, ob Sulfattonerde für die Herstellung von Tonalon geeignet ist. Herr Dr.v.Füner wird sich diesserhalb direkt mit Herrn Dr.Ulrich in Verbindung setzen. Ebenso soll geprüft werden, ob Sulfattonerde für Renal einsetzbar ist. Auch hier wurde direkte Zusammenarbeit zwischen Dr.v.Füner und Dr.Pfleiderer verabredet.

Um Tonalon zu beliefern, ist nach wie vor vorgesehen, die Anlage von Herrn Dr.Ziese in Oppau, die mit Äthylenoxyd arbeitet, maximal laufen zu lassen. Herr Dr.Bülow kann die hierfür notwendige Menge an Äthylenoxyd, des zum Teil in Form von Chlorhydrin nach Ludzurückgegeben werden kann, zur Verfügung zu stellen. Bei einer Produktion von 30 moto Tonalon 46 %ig handelt es sich jährlich um eine Menge von 100 t Äthylenoxyd.

Herr Dr.Wietzel hat zugesagt, durch Herrn Dr.Conrad in Oppau prüfen zu lassen, ob die Herstellung von Alkylatkontakt auf Basis Sulfat-Tonerde möglich ist. Für Leuna sollen ähnliche Versuche vorgesehen werden. Der Zweck der vorgeschriebenen Massnahmen ist, die Tonerden der verschiedenen Herstellungsweisen möglichst gegeneinander austauschen zu können und die verhältnismässig knappen Mengen an Aluminattonerde durch den zu erwartenden Überschuss an Sulfattonerde nach Vollausbau der Anlage zu strecken.

Der Oppauer Herren wird empfohlen, soll möglichst umgehend ein grösseres Lager an Rohmaterial anzulegen.

Herrn Dir.Dr.Müller-Conradi
" Dir.Dr.Pier 3 x
" Dr.Wietzel 3 x
" Dir.Dr.Giesen 3 x
" Dir.Dr.Harnisch
" Dr.Ulrich, Dr

Geheim!
1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 R.St.G.B.
2. Mitteilungen zur Kenntnis, bei Tagebuchnotiz zu erledigen!
3. Aufbewahrung unter Verschluss bis Kündigung oder endgültiger Verfügung.

Abteilung für
Wirtschaftlichkeitsprüfung
Dr. Kä/P.

Leuna-Werke, den 14.4.1944
Aktennotiz Nr.: 2805
Exemplar Nr.: 7

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Besprechungsbericht.

Betr.: Tonerdekontakt
Besprechung in Lu am 3.4.44

Anwesend:

Herren Dir.Dr. Pier
Dr. Simon
Dr. Anthes
Dr. Donath
Dr. v. Füner — Lu
Dr. Öttinger
Dr. Peters
Dr. Scheiner

Dir.Dr. Giesen
Dr. Käding — Leuna.

Es hat sich aus verschiedenen Gründen als zweckmässig erwiesen, für das Alkylatverfahren die Lebensdauer des Kontaktes von 400 Dehydrierstunden auf 300 Dehydrierstunden herabzusetzen. Das hat zur Folge, dass entsprechend mehr Kontakt benötigt wird. Zur Deckung des Mehrverbrauches soll eine Tonerdefabrikationsanlage in Heydebreck erstellt werden. Da die Fertigstellung dieser Anlage, die einschliesslich Verformung errichtet werden soll, längere Zeit dauern dürfte, wäre es wünschenswert, wenn für die DHD-Kontakte auf Aluminattonerde verzichtet und lediglich mit Sulfattonerde gefahren werden könnte. Ebenso wäre ein Ersatz von Aluminattonerde durch Sulfattonerde für die verschiedensten Zwecke anzustreben. Hierzu wurde erläutert, dass auf Einsatz von Aluminattonerde für das DHD-Verfahren nicht verzichtet werden kann, da Sulfattonerde im DHD-Verfahren zwar bessere Ausbeuten jedoch kürzere Periodendauer zur Folge hat. Als Beispiel wurde genannt, dass bei Erdölbenzin mit Sulfattonerde eine Periodendauer von 60 Stunden, bei Aluminattonerde eine solche von 100 Stunden gefahren werden kann. Es ist bisher an keiner Stelle eine DHD-Kammer mit reiner Sulfattonerde gefahren worden. Dies soll erstmalig in der 2. DHD-Kammer in Leuna geschehen. Aufgrund der hier gewonnenen Erfahrungen wird man dann beurteilen können, ob es möglich ist, mit reiner Sulfattonerde den DHD-Prozess durchzuführen, oder ob man auf lange Sicht genötigt sein wird, Aluminattonerde mit einsetzen zu müssen.

Gemäss Aktennotiz vom 10.2.44 von Lu betr. Tonerdeerzeugung für DHD- und Alkylatkontakt ergeben sich für die Deckung der Sulfattonerde folgende Kapazitäten:

	Pölitz	15 m³/Monat
	Lu	30 m³/ "
	Op 802+)	90 m³/ "
	Summe	135 m³/Monat

Weiterer Bedarf an Sulfattonerde besteht für Vorhydrierungskontakt. Hierfür ist eine Kapazität vorhanden von in

	Pölitz	30 m³/Monat
	Summe	165 m³/Monat = 1 980 m³/Jahr

Dieser Kapazität steht ein Verbrauch für DHD-Kontakt von

Vorhydrierungstonerde	950 m³/Jahr
	400 m³/ "
Summe	1 350 m³/Jahr gegenüber

wenn man unterstellt, dass einerseits der Verbrauch für Vorhydrierungskontakt insbesondere durch die in Aussicht genommene Umstellung in Zeits noch weiter ansteigen kann, auf der anderen Seite DHD-Anlagen wahrscheinlich in dem geplanten Ausmass nicht in Betrieb kommen werden, kann man wohl zunächst noch annehmen, dass die Grössenordnung des Verbrauches richtig ist. Nach vollständigem Ausbau der Sulfattonerdeanlage besteht also eine Überkapazität von 630 m³. Wenn auch in praxi wahrscheinlich aus verschiedensten Gründen nicht mit dieser vollen Überschussmenge gerechnet werden kann, ersieht man aus der Zahl doch, dass es lohnend ist, zu versuchen, Sulfattonerde an möglichst viel verschiedenen Stellen einzusetzen und gegen Aluminattonerde auszutauschen.

Verteiler:

Dir.Dr.Pier 3x
Dir.Dr.Müller-Cunradi
Dr.Wietzel 3x
Dir.Dr.Giesen 3x
Dir.Dr.Herold 2x
Dir.Dr.Schunck
AWP Me
AWP Berlin

+) Inbetriebnahme etwa Okt. 44 möglich

Lurz-Anlage Nr. 1

Betrieb: DHD-Anlage den Oktober 1944

Durchschlag an
z.Zt. Zimmer Dir. Dr. Pier

Geheim!

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis i. Sinne des § 88 RStGB. in der Fassung vom 24. 4. 34 (RGBl. I S. 341 ff).
2. Weitergabe nur verschlossen, bei Postbeförderung als „Einschreiben".
3. Aushändigung unter Verantwortung des Empfängers unter geschlossenem Umschlag.

Vierteljahres-Kontaktmeldung für I-Benzin.

Werk:

1) Vorhandene Aggregate für Hydrierung von Kohle-Öl: ~~Hiervon normalerweise in Betrieb:~~ In Betrieb: In Reserve:

Aggregat Nr.					
Angewandter Kontakt Nr.					
Kontaktfüllung in to:					
Kontaktverbrauch in to:					
Gesamtkontakthader?:					

In Bau befindliche Aggregate: Termin:

2) Vorhandene Kammern zur Hydrierung des K2 100 bzw. Tenol oder K 52: Kammern

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

In Bau befindliche Kammern: mit Ofen Termin:

3) Vorhandene Kammern für I-Benzin ~~Hydrierung von Kohleöl bezw.~~ in DHD-Anlage Lurz: 1 Kammer: 801

Ofen:	1R	3	1	1
Kontaktvolumen m³:	1.33	11.41	3.49	3.0
Kontakt-Nr.:	7360	7360(7935)	7360	7360
Eingebauter Kontakt in to:	1.06	8.64	2.82	2.01
Laufzeit am 1. des beginnenden Vierteljahres: 1.4.1944	230	390 800	30	365 Lurz

-2-

4894

Die nachstehenden Fragen 4 a-d sind in der im folgenden angegebenen Reihenfolge 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: DHD-Anlage Ku/Gz

a) Neuer Kontakt (7935 bzw. 7360)

Bestand am 1. des vergangenen Vierteljahres
am 1.1.44 : 0.000 t

Zugang im vergangenen Vierteljahr
am 21.1.44 : 10.0 t aus 7360
am 24.2.44 : 2.87 t aus 7360

Im vergangenen Vierteljahr eingebaute Menge
: 2.87 t in Kammer 304
Ofen 1 Ende 7.44

Bestand am 1. des beginnenden Vierteljahres
1.4.44 : 10.0 t

b) Gebrauchter, noch versandfähiger 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)

Bindung 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 ? 10 to Juni / Juli 44

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

Kontakt Nr.: _____ t

ppa. Kunde

(Unterschrift)

Ko 3.4.44

Kontaktversorgung.

BZ/So 12. 4. 1944 M.

In der Anlage übersenden wir Ihnen unsere vierteljährliche Meldung per 31.3.1944 über Hydrierkontakte gemäß Ihrem Rundschreiben vom 19.2.41 sowie über für die ET 110-Verteilung benötigte Kontakte gemäß Ihrem Rundschreiben vom 8.10.41.

Heil Hitler!
HYDRIERWERKE PÖLITZ AKTIENGESELLSCHAFT
gez. Wissel

ppa. Schmitt

Anlage!

Ø Herrn Dir.Dr.Pier, IG Lu.

Geheim

Einschreiben! Geheim!
Arbeitsgemeinschaft für
Hydrierung, Synthese
und Schwelung
B e r l i n NW 7
Dorotheenstraße 35

Meldung über Hydrierkontakte für die Zeit von 1. Januar bis 31. März 1944.

Werk: Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

I. Kohlekammern: Voraussichtlicher Verbrauch in den einzelnen Monaten des kommenden Halbjahres:

Monat:	April	Mai	Juni	Juli	August	September
Bayermasse trocken	ca. 1250	1250	1250	1500 x)	1500 x)	1500 x) davon je 2 in Teerkam
Eisensulfat "	" 850	850	850	850	850	850
Sulfigran	" 200	200	200	200	200	200

II. Sumpfphase (Teerkammern): Verbrauchte Kontaktmengen im vergangenen Vierteljahr: Re 10 927 = 487 to

Voraussichtlicher Verbrauch in den einzelnen Monaten des kommenden Halbjahres:

Monat:	April	Mai	Juni	Juli	August	September
Re 10 927	250	250	250	125	125	125

I. Gasphase:

	Kammer 1					Kammer 2				Kammer 3				Kammer 4				Kammer 5			
Ofen	1	2	3	4	5	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
Kont. Vol.	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Einph. Kontakt	6A3¼	6A3¼	6A3¼	6A3¼	6A3¼	6A3¼	6A3¼	6A3¼	6A3¼	6A3¼	6A3¼	6A3¼	6A3¼	6A3¼	6A3¼	6A3¼	6A3¼	7A4S	7A4S	7A4S	5A5S
to Kat.	6,7	6,5	6,8	6,3	6,6	6,1	6,2	6,1	6,1	6,3	6,3	6,2	6,2	6,1	6,1	6,1	6,1	7,0	6,5	6,7	21,3
																			0,7		
Laufzeit (Tage)	3	3	3	3	3	472	472	472	472	534	534	534	534	594	594	594	594	372	372	33	33
																			33		

	Kammer 6			Kammer 7			Kammer 8			Kammer 21					Kammer 22				
Ofen	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
Kont. Vol.	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Einph. Kontakt	7A4S	7A4S	5A5S	7A4S	7A4S	5A5S	7A4S	7A4S	5A5S	7A60	7A60	7A60	7A60	7A60	7A60	7A60	7A60	7A60	7A60
to Kat.	7,3	7,3	20,9	6,8	6,8	20,2	7,2	7,2	19,0	4,4 2	3,4 2,9	6,0	6,6	6,1	3,3 2,9	6,2	6,2	5,8 0,3	6,1
Laufzeit (Tage)	485	485	412	235	235	309	426	426	426	65 335	65 335	65 -	65 -	- 335	647 258	223 -	647 -	647 285	223 -

Nicht eingebaute Kontaktmassen:

		5059	7846	6434	7360	7935	6108	
A) Neuer Kontakt:	Bestand am 1.1.1944	96,9	26,4	23,4	20,4	27,3	3,7	to
	Zugang i. verg. Vierteljahr	-	-	20,7	29,85	-	-	"
	Eingebaute Menge	21,3	7,4	32,9	20,4	-	-	"
	Bestand am 1.4.44	75,6	19,0	11,2	29,85	27,3	3,7	"
B) Gebrauchter, noch verwendungsfähiger Kontakt	Bestand am 1.1.1944	-	-	-	20,3	9,9	-	to
	Zugang im verg. Vierteljahr	-	14,2	-	-	-	-	"
	Einsatz im verg. Vierteljahr	-	-	-	11,0	-	-	"
	Bestand am 1.4.44	-	14,2	-	9,3	9,9	-	"
C) Verbrauchter Kontakt	Bestand am 1.1.1944	-	-	61,2	24,3	-	1,6	to
	Zugang im verg. Vierteljahr	18,1	7,0	-	29,7	-	1,5	"
	Abgabe im verg. Vierteljahr	1)	2)	61,2	-	-	3,1	"
	Bestand am 1.4.44	18,1	7,0	-	54,0	-	-	"
D) Durchschnittliche Lebensdauer des Kontaktes in Tagen		600	450	600	550	-	-	to
Voraussichtlicher Ausbau im kommenden Halbjahr		ca. 40 to	-	ca. 25 to	ca. 26 to	-	-	"
" Einbau " " "		" 60 to	ca. 22 to	" -	" 70 to	-	-	"

1) 1,0 to Verlust gegenüber eingebauter Menge
2) 1,7 to Verlust " " "

1.4.44 - Anlage.

Werk: Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft

1) Vorhandene Aggregate für Hydrierung von Benzin: 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	6448	4821
Erstfüllung in to	31,9	-	8
Laufender Verbrauch in to/Monat	14	-	4

2) Vorhandene Kammern zur Hydrierung: 2 Kammern

Öfen je Kammer 1
Kontaktvolumen je Kammer 0,9 m³
Kontakt-Nummer 3076
Eingebauter Kontakt 1,7 to Ka Ia
Lebensalter am 1.4.44 to 171 Tage

Nicht eingebaute Kontaktmengen:		5063	4821	6448	3076
A) Neuer Kontakt:	Bestand am 1.1.44	13,7	2,6	23,4	1,1
	Zugang im verg. Vierteljahr	35,5	12,9	-	-
	Verbrauch im verg. Vierteljahr	40,0	13,3	-	0,7
	Bestand am 1.4.44	9,2 x)	2,2	23,4	0,4
B) Gebrauchter noch verwendungsfähiger Kontakt	Bestand am 1.1.44	-	-	-	1,2
	Zugang im verg. Vierteljahr	-	-	-	-
	Eingebaute Mengen	-	-	-	-
	Bestand am 1.4.44	-	-	-	1,2
C) Verbrauchter Kontakt	Bestand am 1.1.44	26,4	2,8	-	0,3
	Zugang im verg. Vierteljahr	38,2	10,4	-	1,4
	Abgang " " "	-	7,3	-	-
	Bestand am 1.4.44	64,6	5,8	-	1,7

Voraussichtl. Erstfüllungen u. voraussichtlicher laufender Verbrauch im kommenden Halbjahr:		April	Mai	Juni	Juli	August	September
voraussichtl. Erstfüllung	Kat. 6448	10	5	-	-	-	-
" laufender Verbrauch	" 6448	- x)	- x)	14	14	14	14
voraussichtl. Erstfüllung	Kat. 4821	-	-	-	-	-	-
voraussichtl. lfd. Verbrauch	" 4821	5	3	-	-	-	-

x) Verbrauch des Lagerbestandes Kontakt 3063

Union Rheinische Braunkohlen Kraftstoff

Aktiengesellschaft

RB.-Nr. 0/0550/0367

Drahtwort: Unionkraftstoff Wesseling (Bz. Köln) Fernsprecher: Ortsruf Köln 90881 Fernruf Wesseling 242 Fernschreiber: Kraftstoff Wes Ortsverkehr 65 Fernverkehr 038 65

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 gesicherten Verhältnissen.

Firma
I.G. Farbenindustrie A.-G.
(18) Ludwigshafen/Rh
Abtlg. Hochdruckversuche

Ihre Zeichen	Ihre Nachricht vom	Unsere Zeichen	WESSELING (Bz. Köln) Postschliessfach 4
Hochdruckversuche Betreff		B/Gu/Kr.	12. April 1944

Vierteljahresmeldung über Hydrierungskontakte

Anbei übersenden wir Ihnen einen Durchschlag unserer heutigen Kontaktmeldung nach dem Stande vom 1.4.44.

Heil Hitler !
Union Rheinische Braunkohlen Kraftstoff
Aktiengesellschaft

1 Anlage

In Ihrer Antwort bitten wir unbedingt um Angabe unserer Zeichen.

Geheim!

1.) Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 R.St.G.B.
2.) Weitergabe nur verschlossen, bei Postbestellung als „Einschreiben".
3.) Aufbewahrung [illegible] des Empfängers unter [illegible].

An die
Arbeitsgemeinschaft für
Hydrierung, Synthese und
Spaltung

(1) B e r l i n W 7

Dorotheenstr. 35

Vo/Ge/Mr.8006 B/Gu/Kr 12. April 1944

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

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

Eingebaute Kontaktmengen:

Konzer	7			8		
Ofen	1	2	3	1	2	3
Kontaktvolumen m³	8	8	8	8	8	8
Kontakt eingebaut	5058 18,6	7846 6,0	7846 6,6	5058 20,0	7846 6,3	7846 6,3
Lebensalter am 1.4.44	909	499	512	656	477	477

Konzer	9		10				
Ofen	1	2	1	2	3	4	5
Kontaktvolumen m³	8	8	8	8	8	8	8
Kontakt eingebaut	5058 10,9	7846 6,5	6434 6,0	6434 6,0	6434 6,0	6434 6,0	6434 6,0
Lebensalter am 1.4.44	289	258	315	315	251	251	251

a) Neuer Kontakt

5058
Bestand per 1.4.44 — 10,5 to unverändert

7846
Bestand per 1.4.44 — 2,9 to unverändert

6434
Bestand per 1.4.44 — 29,4 to unverändert

b) Gebrauchter, noch verwendungsfähiger Kontakt:

5058
Bestand per 1.4.44 — 20,1 to unverändert

6434
Bestand per 1.4.44 — 6,0 to unverändert

Heil Hitler !
Union Rheinische Braunkohlen Kraftstoff
Aktiengesellschaft

HYDRIERWERK SCHOLVEN
AKTIENGESELLSCHAFT

Hydrierwerk Scholven AG., Gelsenkirchen-Buer, Postfach 151

Gelsenkirchen-Buer
Dorstener Str. 227

RB-Nr. 0/530/0023
Fernruf:
Amt Gelsenkirchen S-Nr. 306 51
Drahtwort: Hydrierwerk
Fernschreiber: 037/57
Postscheckkonto: Essen 35394
Besuchszeit:
Dienstags und Freitags
von 9 bis 12 Uhr

An die

I.G.-Farbenindustrie A.-G.

Ludwigshafen / Rhein

Abteilung Hochdruckversuche.

Ihr Zeichen | Ihr Schreiben vom | Unser Zeichen Dr.U. | Tag 6.4.44 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

14. Apr. 1944

1 Anlage.

Vierteljahresmeldung über Hydrierungskontakte Schalven.

(Stand am 1. April 1944)

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 geschlossenem Verschluß.
Hydrierwerk Schalven A. G.

Kohlekammern

Verwendeter Kontakt: Zinn als Zinnoxalat (57 % Zinngehalt)
Blei als Bleiacetat (54 % Bleigehalt)
Zinnflugstaub (X) (15 – 25 % Zinngehalt)
(X) 2,2 % als Ersatz für Zinnoxalat und Bleiacetat großtechnisch eingesetzt.

Verbrauchte Kontaktmengen im 1. Quartal 44: – t Zinnoxalat
– t Bleiacetat
199,6 t Zinnflugstaub

Bestand am 1.4.44 (Mobvorrat): 42,9 t Zinnoxalat
180,7 t Bleiacetat
22,5 t Zinnflugstaub

Voraussichtlicher Bedarf im 2. und 3. Quartal 44:

April	Mai	Juni	2. Quartal 44 zus.		Juli	Aug.	Sept.	3. Quartal 44 zus.	
–	–	–	–	t Zinnoxalat	–	–	–	–	t Zinnoxalat
–	–	–	–	t Bleiacetat	–	–	–	–	t Bleiacetat
7o	7o	7o	21o	t Zinnflugstaub	7o	7o	7o	21o	t Zinnflugstaub

Benzinkammern.

Kammer	9			10A	10B		11			12		
Ofen	1	2	3	1	1	2	1	2	3	1	2	3
ehm. Kat.-Volumen	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
Füllung	6434	6434	6434 8376	5o58	6434	6434 8376	5o58	5o58	8376	5o58	5o58	6434
t Kontakt	6,6	6,5	6,o o,9	19,3	6,8	5,8 o,9	2o,7	2o,3	7,o	2o,o	2o,2	6,8
Lebensalter am 1.4.44 = Betriebstage	13	13	13	8	36	36	627	694	329	135	519	135

Kammer	13 (DHD)						14 (DHD)				
Ofen	1	2	3	4	5	6	1	2	3	5	6
ehm. Kat.-Volumen	6	6	6	9	9	9	6	6	6	9	9
Füllung	7360	7360	7360 7360L	7360L	7360 7360L	7360 7360L	7360 7360L	7360 7360L	7360L	7360L	7360 6o
t Kontakt	5,3	5,2	2,3 2,1	6,6	1,5 5,1	5,9 2,7	3,3 1,9	2,1 3,3	4,8	6,o	
Lebensalter am 1.4.44 = Betriebstage	5	5	5	38	79	5	13o	13o	12o	13o	

s. w.

a) Neue Kontakte

	5o58	61o8	6434	7o1S	735o	736oL	8376
Bestand am 1.1.44	46,1	2,7	32,8	3,o	37,7	17,6	9,8
Zugang am 11.2. v.I.G.L'hafen	-	-	7,3	-	-	-	-
" 13.2. v. " "	13,2	-	-	-	-	-	-
" 23.2. v. " "	21,2	-	-	-	-	-	-
" 2.3. v. " "	-	-	13,1	-	-	-	-
Abgang " 1.2. n. Ofen 1 Ka. 1oB	-	-	6,8	-	-	-	-
" 3.2. n. " 2 Ka. 1oB	-	-	5,8	-	-	-	o,9
" 1.3. n. " 2 Ka. 9	-	-	6,5	-	-	-	-
" 12.3. n. " 1 Ka. 9	-	-	6,6	-	-	-	-
" 14.3. n. " 3 Ka. 9	-	-	6,o	-	-	-	o,9
" 21.3. n. " 1 Ka. 1o4	19,3	-	-	-	-	-	-
Jan.-März 44 n. DMD-Ka. 13.+14.	-	2,7	-	-	2o,2	1o,8	-
Bestand am 1.4.44	61,2	-	21,5	3,o	17,5	6,8	8,o

b) Gebrauchte, noch verwendungsfähige Kontakte:

Bestand am 1.1.44	-	-	6,6	-	-	-	15,8
Zugang:	-	-	-	-	-	-	-
Abgang	-	-	-	-	-	-	-
Bestand am 1.4.44	-	-	6,6	-	-	-	15,8

c) Verbrauchte Kontakte:

Bestand am 1.1.44	-	-	12,8	-	14,4	-	8,9
Zugang am 1.2. aus Of. 1Ka. 1oB	-	-	6,9	-	-	-	-
" 2.2. " " 2 " 1oB	-	-	6,o	-	-	-	-
" 1o.2. " " 1 " 9	-	-	7,1	-	-	-	-
" 15.3. " " 2 " 9	-	-	6,7	-	-	-	-
" 1o.3. " " 3 " 9	-	-	5,7	-	-	-	1,o
Abgang " 17.2. n. I.G. Bitterfeld	-	-	12,8	-	-	-	-
" 19.2. n. " "	-	-	12,9	-	-	-	-
Bestand am 1.4.44	-	-	19,5	-	14,4	-	9,9

Lebensdauer von 5o58 geschätzt auf 6oo Betriebstage
" " " 6434 " " 35o "
" " " 8376 " " 35o "

Voraussichtlicher Bedarf im 2. Quartal 1944:
5o58 4o % f. Ofen 1 und 2 Kammer 11 (Kontaktwechsel war bereits für das 1. Quartal vorgesehen und gemeldet)
6434 -
8376 8 % f. Ofen 3 Kammer 11

Buna-Schkopau, den 4. April 1944 Kl.-

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

HOCHDRUCKVERSUCHE 6.4.1944 Si/Eb
P/Lu 1 Nr.

Produktion der DHD-Anlage Lu/Op.

Anliegend erhalten Sie die Monatsmeldung über die Produktion der DHD-Anlage Lu/Op. Danach wurden im März 1944

4 634,48 to VT 341

erzeugt. Als Rohstoff wurde ungarisches Benzin eingesetzt. Die Anlieferung betrug im März 7 900 to, der Bestand am 1.4.44 6 500 to. Der künftige Monatsbedarf an Rohbenzin ist wie bisher 6 000 to.

Heil Hitler!
I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

Anlage

gez. Pier ppa. gez. i.V. Simon

An
Arbeitsgemeinschaft für Hydrierung,
Synthese und Schwelung,
Schloß Dölkau,

Post Dölkau über Merseburg.

4904

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

HOCHDRUCKVERSUCHE 6.4.1944 Si/Eb
P/Lu 1 Nr.

Produktion der DHD-Anlage Lu/Op.

Die Produktion unserer DHD-Anlage Lu/Op betrug im März 1944

4 634,48 to VT 341.

Als Rohstoff wurde ungarisches Benzin eingesetzt. Die Belieferung aus Ungarn war gut. Der derzeitige Bestand an Rohbenzin beträgt etwa 6 500 to. Der künftige Monatsbedarf an Rohbenzin ist wie bisher 6 000 t

Heil Hitler!
I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. Pier ppa. gez. i.V. Simon

Herrn
Dr.Kranepuhl
Reichsamt für Wirtschaftsausbau

Berlin W 9.
Saarlandstrasse 128.

4905

Hochdruckwerk Leuna
Nr. 1

6.4. 1944

Produktionsmeldung

	Effektivproduktion im vergangenen Monat März 1944	Voraussichtliche Produktion im kommenden Monat Mai 1944
B-Benzin		
Menge	4 634,48 to	4 500 to
Oktanzahl	79 - 81	77 - 81
Spez. Gewicht	0,772 - 0,776	0,770 - 0,778
Dampfdruck	0,37 - 0,45	0,4
Siedende	174 - 178°	ca 175°

Zurück an HDZ
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

HOCHDRUCKVERSUCHE 6.4.1944 Si/Eb
P/Lu 1 Nr.

Produktion Heißdampfzylinderöl.

Am 1.3.44 betrug der Vorrat an HDZ	35,7 to
Im März 1944 wurden an HDZ erzeugt	38,3 "
	74,0 to
Abgegeben wurden im März 1944	44,7 "
Der Bestand an HDZ war also am 31.3.44	29,3 to

Der Bestand an Vorlauföl betrug am 31.3.44 88,9 to.

Für den kommenden Monat Mai ist mit einer Produktion von 50 to zu rechnen.

Heil Hitler!
I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. Pier gez. i. V. Simon

Reichsamt für Wirtschaftsausbau
Herrn Dr.Kranepuhl,

B e r l i n W 9.
Saarlandstrasse 128.

4906

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

HOCHDRUCKVERSUCHE 6.4.1944 Si/Eb
P/Lu 1 Nr.

Produktion Heißdampfzylinderöl.

Am 1.3.44 betrug der Vorrat an HDZ	35,7 to
Im März 1944 wurde an HDZ erzeugt	38,3 to
	74,0 to
Abgegeben wurden im März 1944	44,7 to
Der Bestand an HDZ war also am 31.3.44	29,3 to
Der Bestand an Vorlauföl betrug am 31.3.44	88,9 to

Für den kommenden Monat Mai ist mit einer Produktion von 50 to zu rechnen.

Heil Hitler!
I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. Pier gez. i. V. Simon

An
Arbeitsgemeinschaft für Hydrierung,
Synthese und Schwelung,
Schloß Dölkau,

Post Dölkau über Merseburg.

4907

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Abteilung Öle,
Berlin N 54.

P/Lu 1 6.4.1944 Si/Eb

Produktion Heißdampfzylinderöl.

Am 1.3.1944 betrug der Vorrat an HDZ	35,7 to
Im März 1944 wurden an HDZ erzeugt	38,3 "
	74,0 to
Abgegeben wurden im März 1944	44,7 "
	29,3 to

Der Bestand an HDZ war also am 31.3. 1944

Der Bestand an Vorlauföl betrug am 31.3.44 88,9 to

Für den kommenden Monat Mai ist mit einer Produktion von 50 to zu rechnen.

gez. Simon

gez. Pier

4988

I. G. Ludwigshafen

DHD Kalk.

An

Hochdruckversuche Lu 1
Herrn Dr. Simon

Einschreiben

Ihre Zeichen	Ihre Nachricht vom	Unsere Nachricht vom	Unser Hausruf	Unser Zeichen	Ludwigshafen a. Rh.
P/Lu 1	3.4.44			Kalkulat.	5.4.44

Betreff: Kosten f. DHD-Benzin JH/K.
IV./1943

Die uns übersandte Selbstkostenrechnung für DHD-Benzin für IV./1943 haben wir geprüft und richtig befunden. Wir geben Ihnen dieselbe anbei wieder zurück.

KALKULATION

1 Anlage

4900

F6 Kommandostab

Der Beauftragte für den Vierjahresplan

Der Generalbevollmächtigte
für Sonderfragen der chemischen

Geheim. (1)

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

Berlin W 9, den 5. April 1944
Saarlandstraße 128
Fernsprecher: 12 00 48 (Hausapparat 169)
Fernschreiber: 01—11 13
Drahtanschrift: Gebechem

Herrn
Direktor Dr. P i e r o.V.
I.G.Farbenindustrie A.G.
Ludwigshafen a/Rhein

Zeichen: I Bau Minöl 1/
Tgb.-Nr. 2730/44 g
Bezug: –
Betr.: Kommissarsitzung v.16.3.44 (18)

Anbei übersende ich Ihnen Kopie des Berichtes über die Besprechung mit den für bestimmte Bauvorhaben und Aufgabenbereiche des Mineralölprogrammes ernannten Kommissaren vom 16.3.44 zur Kenntnisnahme und zum Verbleib.

Im Auftrage

Anlage = 6 Blatt

14. Apr. 1944
4918

Jäger für den Vierjahresplan
Zentralbeschaffungsstelle
für den deutschen Erzbau

Berlin, den 25. März 1944

Bericht über die Konferenz am 26. März 1944
im Reichsamt für Wirtschaftsaufbau, Berlin.

Geheim

Anwesend:

Dir. Dr. Bauer

Reichsamt:

Min.Dir. Lange
Oberbergrat Dr. Dietrich
Min.Rat v. Velsen
Min.Rat Schiele
Min.Rat Schulze
Reg.u.Bergrat Dr.
Dipl.Ing. Kegel
Dipl.Ing. Schulz
Dr. Ing. Isaac
Bergrat Dr. Richter
Oberbergrat Neumann
Dipl.Ing. Schulz
Dr. Ing. Schulz
Bergrat Dr. Schröder
Dr. Ing. Schulz
Reg.u.Bergrat Dr. Schulz-Jahn

Gau:

Gauamtsleiter Dr. Ing. Ludwig
Dr. Ing. Hunke
Min.Rat Boll
Min.Rat Krause
Dipl.Ing. Berger
Oberbergrat Rechtsanwalt Dr. Kegel
Oberbergrat Dr. Richter
Oberbergrat Feldgiebel
Oberbergrat Dr. Schneider
Bergrat Dr. Völker
Dipl.Ing. Dr. Dr. Herr
Dipl.Ing. Dr. Ing. Schulz
Dr. Ing. Schulz
Dipl.Ing. Schulz
Dipl.Ing. Dr. Ing. Schulz
Dr.

I. Termine (siehe auch Anlagen 1 und 2): Wesentliche Änderungen seit der Kommissarsitzung vom 14.12.1943

A. Vollproduktion erreicht bei

Stinnes III (2) — im Januar 44 mit einer Verzögerung von 13 Monaten gegen Solltermin.

DHH-Scholven (13) — im Januar 44 mit einer Verzögerung von 16 Monaten gegen Solltermin.

B. Angefahren sind

Blechhammer I (5) — im Januar 44 mit einer Verzögerung von 23 Monaten gegen Solltermin, 48 Monate nach Baubeginn.

AR-Lowa II (23) — im Februar 44 mit einer Verzögerung von 7 Monaten gegen Solltermin.

C. Terminverzögerungen haben sich ergeben bei

Mürkendorf Fischer (1) /// — Vollfahren um 4 Monate auf 6.44; die dann erreichbare Produktion wird nur etwa 60 % der planmäßigen Sollproduktion von 75 000 jato betragen. Abschließender technischer Bericht über die Tätigkeit des Kommissars für Mürkendorf wird eingereicht.

Blechhammer I (5) //// — Vollfahren um 5 Monate auf 4.45. Betriebsschwierigkeiten beim Anfahren und Montagefacharbeitermangel.

Stettin III (6) /// — Anfahren um 3 Monate auf 7.44, Vollfahren um 2 Monate auf 11.44 wegen Fliegerschaden in einer Eisenbetonhalle (Konstruktion für Dreipressenbau).

Heydebreck Kanal I (8) // — Vollfahren um 2 Monate auf 12.44 mangels Ofeneinsätzen aus Ges. Erdöl-Bohlen hilft durch Übernahme der Fertigung von Stahl-Einsätzen aus Leuna, wofür Leuna Gu-Einsätze für Heydebreck herstellen kann.

Auschwitz Kanal (10) // — Anfahren hochdringlichst um 2 Monate auf 4.44 wegen verspäteter Ig-Materiallieferung von Leuna für Ofeneinsätze, Vollfahrtermin offen wegen Kohlenverschiebung und fehlender Betriebsarbeiter. Somit Absprache der Fachbeauftragten wird Heydebreck und Auschwitz auf Methanol gefahren, Leuna dagegen vorzugsweise Spritzstoff erzeugen. Die wegen Fernstromversorgungs-Schwierigkeiten ausgefallenen 2 Kammern (Methanol) sind Ende März wieder in Betrieb. Schmalteer geht sonderzug nach Blechhammer; Heizöl ab 5.44.

DHH-Anlagen /// — Die Verzögerungen seit letzter Kommissarsitzung betragen im Mittel 2 1/2 Monate (Gesamtverzögerung gegen Solltermine im Mittel 12 Monate) und sind im einzelnen u.a. verursacht durch:

Brüx (26) /: Anfahren und Vollfahren um je 1 Monat auf 7.44/11.44.

Wesseling (27) /: Anfahren und Vollfahren um je 1 Monat auf 6.44/10.44 wegen Montagearbeiter-Mangel.

Allgemeine Engpässe: Pumpen von Amag-Hilpert, Meß- und Regelinstrumente, Motoren, Transformatoren und elektrische Schalter sowie Stahlgußarmaturen.

SS-Öl-Anlagen: Die Verzögerungen seit letzter Kommissarsitzung sind - offenbar bedingt durch zu günstige Terminabgabe bei Baubeginn - auffallend hoch und betragen im Mittel fast 4 Monate (Gesamtverzögerung gegen Solltermine im Mittel 9 Monate); sie sind im einzelnen verursacht durch:

Heydebreck SS I (32) ///: Anfahren um 3 Monate auf 7.44; Athan-Lieferung durch Blechhammer nicht vor 7.44.

Heydebreck R-I (34) ////: Anfahren um 5 Monate auf 12.44, Zerrotsen und Rührwerke von Eisenwerk Kaiserslautern werden erst Ende 44 geliefert.

Heydebreck-Paraöl-Teerprodukte: Anfahren um 5 Monate auf 12.44, Vollfahren um 3 Monate auf 2.45 infolge verzögerter Anlieferung der Kolonnen von Hackmann & Langen. Bleche nicht aus italienischen Beständen, daher jetzt Bestellrechte (Terminverfolgung durch Ludwigshafen).

Apollo-V-Öl I: Anfahren und Vollfahren um je 2 Monate auf 4.44/5.44 (38) // wegen Zurückstellung von V2A-Rohren für Raffinationsöfen als Aufträge der Dringlichkeitsstufe II.

Auschwitz-Paraöl: Anfahren um 5 Monate auf 9.44, Vollfahren um 2 Monate auf 12.44 angeblich wegen Blechbestellrechte; ferner Ausschuß der Emaillierung an Behältern und Neueinreihung Silumin-pumpen bei Amag-Hilpert.

Donau-Raffinerie (44) ////: Anfahren um 5 Monate auf 3.45, Vollfahren um 4 Monate auf 5.45 wegen Entparaffinierungsanlage; Ende 44 können nur die aus französischen Anlagen entnommenen Teile in Betrieb gehen.

Trzebinia-Raffinerie-Erweiterung (45) // bzw. ////: Anfahren Teil I um 2 Monate auf 9.44 wegen Feindeinwirkung beim Bauherrn (Kontinentale Öl A.G.-Verwaltung) und bei Lieferfirmen; Teil II - Entparaffinierung erst 5.45 (Blechbestellrechte); Vollfahren um 5 Monate auf 8.45.

D. Zurückgestellt bleiben:

Genau-SS-Öl sowie der Ölteil von Heydebreck SS-Öl II seitens des Planungsamtes.

Reserven für nicht so dringlich gehalten wird. Beschaffungsstelle 45/Essen stellt Unterlagen für die angeregte Besprechung Prof.Dr.Krauch mit Geheimrat Bücher/I.G. zusammen.

NO- und Regelzeiten: Dr. Ernst/Oppau erhält Sonderauftrag und vollmacht durch Prof.Dr.Krauch, die neu- und regelbautechnische Durchführung dringlicher Vorhaben und Betriebe der Chemischen Erzeugungspläne zu überprüfen, und in besonderen Dringlichkeitsfällen Gewähr zur Deckung des dringendsten zusätzlichen Bedarfes zu übernehmen.

V. Neubauvorhaben:

Gerlachstein: Vergütungsanlage Hülle 21 Betrieb. Vergütungsanlage Heydebreck Ende März betriebsfertig. Belegschaft für Hülle und Heydebreck wird in Lenne angelernt. Zur Überbrückung stellt Lenne Meister und Handwerker Leihweise ab. Stampfschmiedhammer Lenne und Vergütungsanlage Lenne voll in Betrieb. Grundstücke der Schmiedeanlage Ludwigshafen bei AEG in Bearbeitung. Bebauungsplan voraussichtlich in 3 Wochen. Termin der Vergütungsanlage Ludwigshafen unendlich.

Aufbruch: Die Gestellung Ersatzgeräten kann nur dann erfolgen, wenn Wiederaufbau in ausgebombten Betrieben den dringendsten Bedarf gerade noch deckt. Die von den Werken eingereichten Unterlagen zur Feststellung des künftigen Bedarfs werden z.Zt. ausgewertet.

Rohrbruchwesen: Gebohrte Rohre von Röchling und Rheinmetall sollen jetzt mit je 300 lfd. m monatlich geliefert werden. Zum Abgleichen der Beschaffungsmöglichkeit auf die Herstellungsgebiete und für eine evtl. Übersicht über Auslieferungen und künftigen Bedarf wird eine Bilanz von den Herren Dipl.Ing.Schuppert/Ilseder Hütte - OT Richter/Lenne - OT Bernbeck/AG Weser aufgestellt.

Brennabor: Trotz Ausfällen in den Werkstattbetrieben und Schäden in Gelsenberg ist es gerade noch möglich, die Anforderungen zu befriedigen. Die monatliche Fertigungsmöglichkeit ist ab April wieder folgendes: Lenne 22 Stück, Ludwigshafen 18 Stück, Hülle 10 Stück, Heydebreck 5, Mai zunächst 5, später 10 Stück.

Gelsenberg erhält für Kammer 7 insgesamt 22 T 34-Reparatursätze bis Anfang April, weitere sollen nach 22 Reparatur-Instandsetzungen geliefert werden.

Die Auslieferung des Bestandes der Ost-Armee Bialystock ist für Mitte Juni vorgesehen.

Von Heilheim vorliegende Reparatur-Unterlagen sind zu Anfang April ausgeliefert.

Stahlbauwesen: Anforderungen werden erfüllt.

Regenerateure: Neue Einsätze befriedigt. Reparatur-Einsätze zu unterzeichnen durch ebenso Anfall in Brix.

Kommissarsitzung vom 16.3.1944

Lfd. Nr.	Bauvorhaben	Pr.	Solltermine Anfahren	Solltermine Vollprod.	Wahrscheinlich erzwingbare Termine Anfahren Stand 14.12.43	Wahrscheinlich erzwingbare Termine Vollfahren Stand 14.12.43	Wahrscheinlich erzwingbare Termine Anfahren Stand 16.3.44	Wahrscheinlich erzwingbare Termine Vollfahren Stand 16.3.44	Bem.
1	Lützkendorf Fischer	75	10.37	4.39	3.38	2.44	Angef.	6.44 ////	
2	Stinnes III	26	5.42	12.42	9.42	1.44	Angef.	1.44	
3	Gelsenberg IV	52	11.42	12.42	12.42	5.44	Angef.	5.44	
4	Brüx II	300	8.42	3.43	12.43	10.44	Angef.	10.44	
5	Blechhammer I	480	2.42	7.42	1.44	12.44	Angef.	4.45 /////	
6	Stettin III	40	10.43	11.43	4.44	9.44	7.44 ///	11.44 //	
7	Moosbierbaum II	50	3.42	7.42	9.44	12.44	9.44	12.44	
8	Heydebreck Tanol I	85	10.41	2.42	3/8.43	10.44	Angef.	12.44 //	
9	Tanol II	57	7.43	12.43	11.44	4.45	12.44	4.45	
10	Auschwitz Tanol	36	6.43	6.44	2.44	6.44	4.44 //	?	
11	Scholven Kraftwerk		1.44	3.44	1.44	4.44	4.44 ///	6.44 //	
12	Bergmannsglück		11.42	10.43	11.44	3.45	11.44	3.45	
13	DHD Scholven	203	6.42	9.42	7.43	1.44	Angef.	1.44	
14	Pölitz II	160	5.43	10.43	3.44	5.44	7.44 ////	9.44 ////	
15	Leuna	345	1.43	6.43	8.43	8.44	Angef.	10.44 //	
16	Lu II	75	1.44	4.44	5.44	6.44	7.44 //	9.44 ///	
17	Böhlen	200	6.43	11.43	4.44	7.44	5.44 /	9.44 //	
18	Wesseling	200	2.43	7.43	10.44	1.45	12.44 //	4.45 ///	
19	Brüx	300	9.43	2.44	5.44	10.44	7.44	12.44	
20	Zeitz	215	9.43	2.44	6.44	9.44	11.44 ///	1.45 ////	
21	AT Scholven	76	1.43	6.43	4.44	10.44	4.44	10.44	
22	Pölitz	53	2.43	7.43	4.44	7.44	4.44	7.44	
23	Leuna II	16	7.43	1.44	2.44	4.44	Angef.	7.44 ///	

Anla.

Lfd. Nr.	Bauvorhaben	Pr.	Sollt. Anfahren	Sollt. Vollprod	Wahrscheinlich erzwingbare Termine Anfahren Stand 14.12.43	Vollfahren Stand 14.12.43	Anfahren Stand 16.3.44	Vollfahren Stand 16.3.44	Bem.
24	AT Ploesti	36	12.42	5.43	1.44	7.44	3.44 //	7.44	
25	Böhlen	58	4.43	9.43	7.44	10.44	9.44 //	12.44 //	
26	Brüx	55	3.43	8.43	6.44	10.44	7.44 /	11.44 /	
27	Wesseling	26	3.43	8.43	5.44	9.44	6.44 /	10.44 /	
28	Blechhammer	40	4.43	9.43	12.44	5.45	12.44	5.45	
29	SS-Öl Sosnowitz	10	1.43	5.43	Angef.	6.44	Angef.	?	
30	Leuna Ester I/II	4	1.43	11.43	Angef.	7.44	Angef.	7.44	
31	Leuna SS 903 III	7,5	4.44	7.44	7.44	10.44	7.44	10.44	
32	Heydebreck I	22	2.43	6.43	4.44	11.44	7.44 ///	11.44	
33	Heydebreck II	10	8.44	10.44	11.44	7.45	Teilstillegung		
34	Heydebreck R	2	4.44	6.44	7.44	10.44	12.44 /////	12.44 //	
35	" Ester-Vorprod.	52	10.43	4.44	7.44	11.44	12.44 /////	2.45 ///	
36	Apollo V I	6	1.43	3.43	2.44	3.44	4.44 //	5.44 //	
37	Apollo V II	11	5.44	10.44	10.44	11.44	10.44	11.44	
38	Apollo Kesselh.		6.44	8.44	9.44	10.44	10.44 /	4.45 ///	
39	Auschwitz Ester.	4	2.44	5.44	4.44	10.44	9.44 /////	12.44 //	
40	Moosbierbaum	3	9.43	12.43	7.44	9.44	7.44	9.44	
41	Miscarpol Leuna	22	8.44	12.44	8.44	12.44	8.44	12.44	
42	Heydebreck	50	8.44	12.44	8.44	12.44	8.44	12.44	
43	Donau	7	10.44	11.44	10.44	11.44	10.44	11.44	
44	Raff. Donau	33	10.44	1.45	10.44	1.45	3.45 /////	5.45 ////	
45	Trzebinia	186	2.44	12.44	7.44	3.45	9.44 //	8.45 ////	
46	Jaslo	75	8.44	11.44	12.44	7.45	12.44	7.45	
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	12.45	

Anla e 4

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

HOCHDRUCKVERSUCHE 4.4.1944.Hg/Le
P/Lu 1.

Ihr Bericht Nr.11(T) Auftrag No.104/18.

Bei einer Besprechung in Pölitz erhielten wir Kenntnis von Ihrem obigen Bericht "Untersuchungsergebnis über die Abnahmeprüfung von ET 110-Kraftstoffen der Hydrierwerke Pölitz nach dem Überladeverfahren". In diesem Bericht wird von einer Probe Ludwigshafener VT 340 berichtet, die „überlademässig nicht genügte". Ordnungshalber senden wir Ihnen in der Anlage eine Notiz über diese VT 340-Probe, die eine grosse Menge leichtsiedender Anteile verloren hatte, wodurch ihr anormales Verhalten erklärt wird.

Anlage. 1 J 7 f
+ 2 Kopien

Heil Hitler!

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. Pier gez. i.V. Hörlein

An die
Erprobungsstelle der Luftwaffe

(3) T r a v e m ü n d e .

Geheim

4902

Hochdruckverbande
Lu 1.

7. Dezember 1943. Lu/Le.

Aktennotiz zu
"Untersuchungsergebnis über die Abnahmeprüfung von VT 110-Kraftstoffen der Hydrierwerke Pölitz nach dem Überladeverfahren."
(unsere Eingangsno. 4480 v. 20.10.43).

Zur im genannten Bericht getroffenen Feststellung, dass der zuerst als Mischkomponente verwendete VT 340-Lu Überladungsdruck nicht genügte, ist folgendes zu sagen:

Uns ist bisher nur ein einziger Reklamation bezüglich Überladbarkeit unseres MW-Benzins bekannt geworden. Es handelte sich hierbei um eine Partie von 6 Fass aus der Sendung 150, die wir am 14.4.43 nach Rechlin gesandt haben. Rechlin hat diese Lieferung an die E-Stelle Travemünde weitergesandt, von wo sie uns mit dem Vermerk zurückgeliefert wurde:

"Die Rücklieferung erfolgt, weil der Kraftstoff bei der Überladeprüfung im MW 152 R-Einzylinder unter der Blei-Kurve lag und somit als Vergleichskraftstoff für die dortigen Versuche nicht verwendbar war."

(Vgl. Schreiben von Abteilung Ole vom 10.6.43 Eing.Nr. 9357/4). Die zurückgesandten Fässer trafen Anfang Juli in Lu. ein. Die beim Eingang hier festgestellte Verunreinigung in Form noch ungelöster, mit unserer Pfropfen versehenen Fässern war um ein Beträchtliches geringer als die beim Versand am 14.4.43 festgestellte. Die Analyse zeigte, dass das Benzin grosse Mengen an leichtsiedenden Anteilen verloren hatte. Hierdurch muss auch die in Travemünde festgestellte ungenügende Überladbarkeit des MW-Benzins-Lu hervorgerufen sein, denn es kann wohl kaum einem Zweifel unterliegen, dass es sich bei der in obigen Bericht erwähnten VT 340-Probe um eine solche aus den 6 Fässern handelt. Hierfür spricht auch das in Travemünde gefundene ungewöhnlich hohe spezifische Gewicht von 0,799 und der geringe Anteil an leichtsiedenden Anteilen bis 100° = 57 % gegenüber den Werten unserer Versandanalyse: 0,785 bzw. 45 %. Beim Versand der 6 Fass wurde die Überladefähigkeit hier 2 mal bestimmt und war vollständig in Ordnung (Vgl. Beilage).

69a. Lajus.

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

POSTANSCHRIFT DES ABSENDERS I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft,
Büro Dr. Langheinrich, Berlin NW 7, Dorotheenstr. 35

DRAHTWORT Igesekretariat Berlin | FERNSPRECHER Ortsruf 120021 / Fernruf 126401 / 124342 | FERNSCHREIBER K 1. 170

I.G.Farbenindustrie A.G.
Werk Nord
z.Hd.von Herrn Dr.Lang

B i t t e r f e l d

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.

Ihre Zeichen | Ihre Nachricht vom | Unsere Zeichen | BERLIN NW 7, Dorotheenstraße 6 | den
Büro Dr. Langheinrich | 6.4.44

Betreff:
Aufarbeitung von gebrauchtem 6434-Kontakt.
Ihre Schreiben vom 24.3. - Dr.Lg/Bö - und 29.3. - Dr.Lg/Bö -.

Wir erhielten Ihre obigen Schreiben und nehmen zu der Angelegenheit nachstehend ausführlich Stellung.

In der Besprechung am 1.10.43, Aktennotiz Nr. 2656 Leuna vom 7.10.43, wurde vereinbart:

> "Die Beantragung der Wolfram-Mengen, die durch Aufarbeitung von 6434 gebr. dem Metallsektor zufliessen und in Form von W im Erz der Hydriersparte wieder zurückzugeben sind, erfolgt durch Dr.Klockmann, Berlin, der jeweils zu informieren ist."

In einer Besprechung in Berlin am 22.9.43, Aktennotiz Nr.2638 Leuna vom 24.9., war bereits festgelegt, dass für die Umrechnung folgende Formel angewandt werden soll.

$$\frac{\text{W im 6434} \times 93}{97}$$

Mit Schreiben vom 4.10.43 hat uns nun Bitterfeld mitgeteilt, dass

von Leuna	1 298 kg WO_3,
von Ludwigshafen	5 033 kg "
Summe:	6 331 kg WO_3 im Kontakt 6434

geliefert und von Bitterfeld aufgearbeitet seien. Hierfür sind von uns mit Schreiben vom 29.10.43 an die Fachabteilung Ferrolegierungen, wovon Sie Durchschlag erhielten, entsprechend obiger Formel 6 070 kg WO_3 im Erz angefordert worden. Die Zuteilung wurde von der Fachabteilung Ferrolegierungen mit Schreiben vom 9.11. an uns in Aussicht gestellt. Mit Schreiben vom 3.2.44 hat Bitterfeld uns die erfolgte Zuteilung bestätigt.

I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Abt. Di Ludwigshafen
BERLIN NW 7, Dorotheenstraße 28

Mit Schreiben vom 23.12.1943 teilt uns Ludwigshafen mit, dass Pölitz 5 491 kg WO_3 im gebrauchten Kontakt und Gelsenberg 3 210 kg WO_3, ebenfalls im gebrauchten Kontakt an Bitterfeld geliefert haben. Auf unsere Anfrage hin bestätigte uns Bitterfeld mit Schreiben vom 18.1.44, dass diese Mengen eingegangen und bereits auf Ferrowolfram verarbeitet worden seien. Wir haben für diese 8 701 kg im 6434 Kontakt mit unserem Schreiben vom 14.2. an die Fachabteilung Ferrolegierungen 8 342 kg WO_3 im Erz angefordert. Von diesem Schreiben legen wir Ihnen Abschrift bei. Die Fachabteilung Ferrolegierungen gab mit Schreiben vom 22.2.44 die angeforderten 8 342 kg WO_3 im Erz für die Hydrierungsparte frei.

Mit Schreiben vom 9.2.44 teilte uns Ludwigshafen mit, dass Gelsenberg im November und Dezember 1943 3 746 kg WO_3 im Kontakt 6434 und Magdeburg 6 366 kg WO_3 im Kontakt 6434 an Bitterfeld geliefert haben. Den Eingang dieser Mengen und ihre Verarbeitung bestätigten Sie uns auf unsere Anfrage mit Ihrem Schreiben vom 7.3.1944. Wir haben für diese 10 112 kg WO_3 im Kontakt 9 694 kg WO_3 im Erz mit unserem Schreiben vom 20.3.44 an die Fachabteilung Ferrolegierungen angefordert. Auch von diesem Schreiben legen wir Ihnen Abschrift bei. Eine Antwort auf dieses Schreiben haben wir von der Fachabteilung Ferrolegierungen noch nicht erhalten.

Mit Schreiben vom 15.3.44 teilt uns Ludwigshafen mit, dass im Februar von Scholven 2 747 kg WO_3 im Kontakt an Bitterfeld geliefert seien. Für diese 2 747 kg haben wir eine Anforderung noch nicht gestellt.

Wenn wir die von uns getätigten Anforderungen mit Ihrem Schreiben vom 24.3.44 vergleichen, so ergibt sich, dass für die im Jahre 1943 aufgearbeiteten Mengen

Pölitz 5 491 kg
Gelsenbg. 6 956 " und
Magdebg. 6 366 " WO_3 im Kontakt,

von uns WO_3 im Erz angefordert wurden. Dabei machten wir die Annahme, dass von den bei Ihnen unter November, Dezember 1943 und Februar 1944 bei Brabag Magdeburg insgesamt genannten 10 615 kg WO_3 im Kontakt, im November und Dezember - gemäss Schreiben von Ludwigshafen - 6 366 kg aufgearbeitet wurden, während im Februar noch 4 249 kg zur Verarbeitung vorhanden waren, worüber uns Ludwigshafen allerdings keine Mitteilung gemacht hat. Es müssen jetzt also noch für die Mengen

Magdeburg 4 249 kg und
Scholven 2 747 kg WO_3 im Kontakt,

die entsprechenden Erzmengen angefordert werden. Wir schlagen jedoch vor, diese Anforderungen grundsätzlich nur quartalsweise vorzunehmen und bitten, uns nach Abstimmung mit Ludwigshafen die gesamten im I.Quartal 1944 verbleibenden Mengen nochmals aufzugeben.

Zu den im Jahre 1943 von uns beantragten Mengen und zu Ihrem Schreiben vom 24.3. ist noch zu bemerken, dass von uns für die Gesamtmengen von 18 813 kg WO_3 im Kontakt 18 036 kg WO_3 im Erz beantragt

I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Büro Dr. Langheinrich
BERLIN NW 7, Dorotheenstraße 84

worden sind, wobei gemäss obiger Formel gerechnet wurde.

Dabei ergibt sich für Pölitz eine Menge von 5 264 kg WO_3 im Erz, während Sie 5 239 kg WO_3 im Erz angeben. Weiterhin würden für die gesamte Menge von Magdeburg 10 177 kg WO_3 im Erz zu beantragen sein, während Sie 10 250 kg in Ansatz bringen.

Wir sehen Ihrer baldigen Stellungnahme entgegen. Der Zentraleinkauf und die Abteilung M erhalten Durchschlag dieses Schreibens.

ABTEILUNG FÜR
WIRTSCHAFTLICHKEITSPRÜFUNG

gez. Klockmann

D.: Dr. Beker, Ludwigshafen,
Abt. Zentraleinkauf, Bln.
Abt. M, Bln./ Köthen
AWP, Me,
AWP, Bln.

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Plat

Abteilung Öle
B e r l i n N 54.

Geheim

3378 P/Lu 576 3.4.1944/Si/K.

VT 341 im Monat März 1944.

Wir brachten im Monat März 1944 laut untenstehender Aufstellung
4 370 670 kg
VT 341 (RLM-Ware), hergestellt aus ausländischem Rohbenzin zum Versand:

Versandtag	Empfänger	Menge kg
2.3.44	Wifo, Nienburg/Weser	352 120
4.3.44	"	305 740
6.3.44	"	325 480
8.3.44	"	339 220
10.3.44	"	308 490
13.3.44	"	352 360
15.3.44	"	329 260
17.3.44	"	301 640
18.3.44	"	325 040
21.3.44	"	354 190
23.3.44	"	268 490
25.3.44	"	344 900
28.3.44	"	340 620
29.3.44	"	123 120
		4 370 670 kg

HOCHDRUCKVERSUCHE
gez. Simon

Abteilung Öle

B e r l i n N 54.

Ceheim

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

3378 P/Lu 576 3.4.1944/Si/K.

DHD-Flugbenzin /Wifo-Auftrag Nr. 415.

Auf obigen Auftrag, der uns fernmündlich aufgegeben wurde, haben wir

4 370 670 kg

VT 341 zum Versand gebracht.

Nachstehend geben wir Ihnen die Gewichte auf:

Datum	Anzahl	Brutto kg	Tara kg	Netto kg	spez.Gew.	Liter
2.3.44	9	510 530	158 410	352 120	o,772	456 113
4.3.44	7	431 510	125 770	305 740	o,772$_5$	396 037
6.3.44	8	466 320	140 840	325 480	o,773^5	420 786
8.3.44	8	491 89o	152 670	339 220	o,774	438 267
10.3.44	7	431 260	122 770	308 490	o,776	397 538
13.3.44	8	495 070	142 710	352 360	o,775	454 658
15.3.44	8	478 980	149 720	329 260	o,774$_5$	425 400
17.3.44	7	427 580	125 940	301 640	o,773^5	389 967
18.3.44	8	464 880	139 840	325 040	o,774	419 947
21.3.44	9	509 970	155 780	354 190	o,774	457 611
23.3.44	15	451 270	182 780	268 490	o,773	347 334
25.3.44	8	486 830	141 930	344 900	o,773	446 182
28.3.44	8	483 070	142 450	340 620	o,771	441 790
29.3.44	3	176 370	53 250	123 120	o,772	159 482
	113	6 305 530	1 934 860	4370 670	--	5 651 112

HOCHDRUCKVERSUCHE
gez.Simon

25.2.44. 3455 HOCHDRUCKVERSUCHE 3.4.44. 31/Fe
P/Lu 1 Nr 145

VT 341.

In Ergänzung zu unserem Schreiben vom 25.2.44 überreichen wir Ihnen in der Anlage das Untersuchungsergebnis des mit Schreiben der Wifo vom 15.2.44 reklamierten VT 341. Demach wird unsere damals ausgesprochene Vermutung in vollem Umfang bestätigt.

Wir möchten noch bemerken, daß wir gelegentlich auch Wifo-Kesselwagen nicht mit VT 341 beladen konnten, weil sie mit öligen Rückständen verschmutzt waren, so z.B.:

am	31.1.44	Kesselwagen	Hamburg	905 977
"	28.3.44	"	Hannover	938 328
"	28.3.44	"	Münster	935 553
"	3.4.44	"	Halle	917 963

Anlage.

Heil Hitler!

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

An den Herrn
Reichsminister der Luftfahrt und
Oberbefehlshaber der Luftwaffe,
Abteilung GL/A-Z II D,
Berlin W 8,
Leipzigerstraße 7.

Kpf 3

Flugpf

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

An den
Herrn Reichsminister der Luftfahrt
und Oberbefehlshaber der Luftwaffe,
z.Hd.v.Herrn Stabsing.Dr.B e y e r

B e r l i n W 8.
Leipzigerstrasse 7.

Geheim!

HOCHDRUCKVERSUCHE 31.3.44.Chr/Le.
P/Lu 1.-Nr. 144

P 16-61.

Ihrem Wunsche gemäss haben wir am 10.3.1944 folgende Partien P 16 Flugmotorenöl an folgende Stellen abgesandt:

7 340 kg an das Lager der Firma Olex in Leipzig-Lindenau,
50 kg an die Erprobungsstelle Rechlin E 10 (Oberstabsing.Gießmann)
50 kg an die Erprobungsstelle Travemünde E 5L (Dipl.ing.Kübler).

Das Öl besteht aus einer Mischung von ca. 65 % Rhenania-Öl SS 607 und ca. 35 % Propylenöl und hat folgende analytische Daten:

Visc. 99°C	3,54°E
50°C	25,6 °E
38°C	55,0 °E
V.J.	90
spez.Gew.	0,882
Flammpkt.	228°C
Stockpkt.	-19°C
Conradson Test	0,21 %.

Wir möchten Sie daran erinnern, dass diese P 16-Öl-Mischung mit SS 607 der Rhenania als Grundöl gemacht ist, das mit seinem V.J. von 69 gegenüber der früher verwendeten Mischkomponente 7 der Intava (V.J. 85) erheblich schlechter geworden ist. Dies drückt sich besonders in der Laufzeit bis zum Festgehen der Kolbenringe im BMW 132.-Einzylinder-Motor aus. Während wir mit der alten Qualität Laufzeiten von ca. 24 Std. hatten, die bis zu 300 % die des Rotrings von ca. 8 Std. übertrafen, ist durch die Verschlechterung der Zusatzkomponente auch eine wesentliche Verringerung der Laufzeit eingetreten. Die mit dem Rhenania-Öl SS 607 hergestellten Mischungen ergaben nur Laufzeiten von ca.10 Std. gegenüber 8 Std. Rotring-Laufzeit.

Wir bedauern lebhaft, dass uns für die weitere Entwicklungsarbeit der P 16-Öle die früher verwendeten Grundöle der Intava mit einem V.J. von ca. 85 nicht mehr zur Verfügung stehen.

Heil Hitler!

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. Pier gez. i.V. Mörling

9880

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier
27. März 1944 Bö-Ba/Fe

NACHDRUCKVERBOTEN
Lu 1

Geheim

Übersetzung aus "The Petroleum Times" vom 25. 12. 1943, S. 699 ff.

Amerikanisches Geschäft und das Standard Oil-Abkommen für Welthandel

Geheimnisse, die durch I.G. Farben in mächtige Kriegswaffen verwandelt wurden.

Eine Abhandlung, bearbeitet von K.F. Haven, Standard Oil Co. (N.J.

Ich bin von Beruf Chemie-Ingenieur. Wie die meisten Chemie-Ingenieure habe ich seltsame Dinge gesehen, sehen im Laboratorium und in der experimentellen Entwicklung von neuen Entdeckungen. Ich habe erregende Aufregungen gehabt beim Zusammen, was im Laboratorium vor sich ging, aber selten habe ich da Bemerkt dass das, was ich sah, in der Tat ein Wunder war.

Heute möchte ich Ihnen von meinen diesen Wunder erzählen. Aus zu seinem anderen Grund, so mag es die interessieren will es erhellt Wunder sind, Wunder ohne die wir wahrscheinlich diesen Krieg nicht gewonnen haben würden. Aber das erregendste Ding dabei ist, dass Wunder, welche ihren Beginn nahm vor 15 Jahren in den Land der gleichen Nazis hatten mit denen wir nun in einem tödlichen Ringen stehen. Geheimnisse, die amerikanische Riesengesellschaften vor 15 Jahren vom Deutschland nach Amerika brachten, sind zu schrecklichen Waffen geworden, die heute die gleichen deutschen Laboratorien in Stücke zerschmettern. In denen der Schlüssel zu diesen Wunder entdeckt wurde.

Ich möchte die Geschichte dieser Wunder zum Hintergrund unserer Diskussion über amerikanischen Geschäft und Welthandel machen, die wieder Ihnen einen Einblick in eine "internationale Abmachung" geben soll, die ich persönlich in den letzten 10 Jahren in der einen oder anderen Art damit beschäftigt gewesen bin. Sie werden die Beziehung zwischen mir und den wichtigen Tatsachen, die aus den gemeinsamen Anstrengungen vieler Männer resultierten, die viele Stunden in langen Jahren darüber debattiert haben.

Der Gerede vom Ölmangel im Jahre 1926

Es begann im Jahre 1926. Im September jenen Jahres machte die Federal Oil Conservation Board - ein Komitee, zusammengesetzt aus den Staatssekretären für Krieg, Marine, Inneres und Handel - einen Bericht an Präsident Coolidge, in dem gesagt wurde, das Amerika nur noch Öl vorräte für 10 Jahre hätte.

Dies mag sein, weil Öl eine Optimisten sind, aber die Herren von Standard Oil Co. glaubten eben im Jahre 1926 nicht, dass die gesamte Öl des Landes in Jahre 1934 erschöpft sein würde. Aber als eine so erhabene Körperschaft, wie die Federal Oil Conservation Board, eine solche Feststellung machte, entschied die Standard Oil Co., das irgendetwas geschehen müsse. Und sie tat etwas.

erstens: Sie ging nach den entferntesten Orten der Welt, um nach Öl zu suchen und entwickelte gleichzeitig neue geologische Methoden um Öl zu finden.

zweitens: begann sie zu suchen, wie man Kohle in Öl verwandeln könne denn es war bekannt, daß ein Kohlenvorrat für mehrere tausend Jahre in den Vereinigten Staaten vorhanden ist.

Ich war damals Professor für chemische Technologie an dem Massachusetts Institut und außerdem seit mehreren Jahren beratender Ingenieur der Standard Oil Co.

Im Jahre 1927 nahm ich eine Stellung an, die mir von der Standard Oil Co. angeboten wurde, um ein ganz neues Laboratorium in Baton Rouge in Louisiana zu bauen, das den ausdrücklichen Zweck, zu eine Lösung des Problems durch Verwandlung der Kohle in Öl zu finden. Im Juni 1927 hatten wir hier in den Vereinigten Staaten schon Petroleum in sehr kleinem Maßstab produziert.

In der Zwischenzeit wurde in den technischen Zeitschriften viel darüber geredet, wie die Deutschen einen neuen Hydrierprozeß verwendeten um mit dessen Hilfe Öle in Öl umzuwandeln. Durch diesen Verfahren wird ein Stück Kohle gezwungen sich mit einem Farblosen Gas Wasserstoff zu vereinigen und das Ergebnis ist ein Öl, das dem Petroleum sehr ähnelt. Sie hatten auf diesem Wege viel früher Versuche angestellt, wir weil die nicht viele natürliche Erdölvorkommen besaßen. Im Sommer 1927 sandte die Standard Oil Co. 3 von unseren Ingenieuren nach Deutschland um die Lage zu überprüfen. Unsere Aufgabe war es, zu entscheiden, ob dieser Prozeß ein Erfolg sei und ob er wirtschaftlich brauchbar sein würde (in USA).

Wir gingen durch die Fabriken der I.G. Farbenindustrie in Leipzig und Ludwigshafen. In den Vereinigten Staaten hatten wir zu jener Zeit einige Reagenzgläser dieses Öls aus Kohle mit einem Apparat hergestellt der ungefähr 2 Zoll im Durchmesser und 2 Fuß lang war. In jenen deutschen Versuchsanlagen sah ich sie dieses Verfahren in mehrfach-Reaktionskammern ausüben, jede 9 Fuß im Durchmesser und 40 Fuß hoch und sie stellten Benzin aus Kohle in Kesselwagenladungen her. Dies zeigte welchen Vorsprung die Deutschen damals vor uns hatten.

Als Ingenieur der Praxis hatten wir 2 Möglichkeiten. Die eine war, 10 Jahre unseres Lebens zu verbringen, indem wir versuchten die Deutschen einzuholen, und dann von da aus weiter zu machen. Die andere war, zu versuchen, es nach Amerika zu bringen und hier sofort mit Investitionsarbeiten zu beginnen. Wir empfahlen dem Vorstand der Standard Oil Co. das deutsche Wissen zu kaufen. Der Vorstand stimmte zu, und wir gaben den Deutschen den Gegenwert von ungefähr 35 Mill. $.

Hydrierung der Schlüssel zu vielen Wundern.

Es war ein teures Geld. Und da wir nichts Neues hatten als 3 oder 4 Jahre nach Deutschland herüber zu fahren und einen ähnlichen Betrag zu zahlen für irgend eine "neue" Abart oder eine "neue" Verbesserung dieses Verfahrens, die sie in ihren Ärmel stecken hatten forderten wir sie auf uns alles zu verraten, was sie entdecken würden, und was im Geschäft - unserem Geschäft - gebraucht werden könnte, während der nächsten 17 Jahre, oder bis 1947, 17 Jahre ist die Lebensdauer der amerikanischen Patente über Hydrierung, die zu kaufen wir vorschlugen.

"Ihre Forderung ist wohl vernünftig", sagten sie, aber wie können wir Ihnen trotz hindern, unsere Erfindungen zu benutzen oder andere Erfindungen, die Ihr macht, als ein Resultat des Wissens, das wir Euch verkaufen, gegen uns in unserem Geschäft - Medikamente und Farbstoffe - zu gebrauchen?" Um diesen Widerstand zu überwinden, sagten wir: "weil wir bisher niemals Forschungen auf dem Drogen- und Farbstoffgebiet ausgeführt haben und niemals ein einziges Patent genommen haben und auch keine Absicht haben, dies zu tun, wollen wir Euch solche Erfindungen zu einem angemessenen Betrag verkaufen, falls wir welche machen". Diese Abmachung ist zufälligerweise 12 Jahre später die Basis für das Lose Gerede über unsere Gründung eines Kartells.

Nun möchte ich, daß Sie sich an diesen Hydrierungsprozeß erinnern. Wir brachten ihn nach den Vereinigten Staaten und machten ihn sofort der gesamten Ölindustrie zugänglich. Sein Erwerb durch amerikanische Industrie wurde in der Presse lebhaft begrüßt. In den 8 Jahren, in denen darnach gearbeitet wurde, wurde er allein 11-mal in der New York Times beschrieben. Während der nächsten 15 Jahre gaben wir in Amerika für Versuchsentwicklungen dieses Prozesses 15 Millionen $ aus. Wir fanden besseres und billigeres Methoden, um Öl aus Kohle zu machen, und wenn jemals die amerikanischen Ölquellen versiegen sollten, wird die amerikanische Industrie bereit sein, aus Kohle das Benzin zu machen, mit dem unsere Automobile, Lastwagen, Omnibusse und Flugzeuge fahren.

Dieser gleiche Hydrierungsprozeß, den Deutschland jetzt benutzt, um die mit über die Hälfte seines Verbrauchs an Benzin im Krieg zu gewinnen, war der Schlüssel, der einige Jahre später das Tor zu einer Menge von Wundern aufschloß, von denen wir damals nicht einmal träumten. Es war gerade dieser Prozeß, der zum ersten Male 100 Oktan Flugzeugbenzin lieferte in handelsmäßigen Mengen und dadurch - seit 1936 - die unsere Kanadische und englische Luftwaffe, die Pratt und Whitney und die Wright Flugzeugmotorengesellschaft in Amerika, und die Rolls-Royce, die Daimler und die Bristol Fabriken in England (aber n i c h t die Deutschen) befähigte, ihre Flugzeugmotore umzukonstruieren und deren Kraft für eine gegebene Größe um 25 bis 30 % zu vermehren - gerade den Betrag, der in der Luft oft Sieg oder Niederlage, Leben oder Tod bedeutet. Eine britische Autorität hat bestätigt, daß der Gebrauch von 100-Oktan Benzin äußerst verantwortlich durch die amerikanische Benutzung der Hydrierung) in den Hurricane- und Spitfire-Jagdflugzeugen in der Hauptsache verantwortlich war für den Sieg in der Schlacht um England, ein Wunder nicht nur für die "Vielen", die den "Wenigen" soviel verdanken, sondern auch ein Wunder für uns hier in Amerika.

Lassen Sie uns nun vom Brennstoff zum Sprengstoff übergehen. Für mich gibt es hier ein neues Wunder, die Überführung von Petroleum in das Steinkohlenteerprodukt Toluol, dem zweiten "T" in T.N.T., dem explosiven Trinitrotoluol, das in Bomben, Granaten und Torpedos verwendet wird.

Im ersten Weltkrieg kamen ungefähr 95 % des Toluols aus der Verkokelung von Koks für die Stahlfabrikation. Die Produktion war sehr beschränkt. Trotz allem, was Amerika tun konnte, waren wir im ersten Weltkrieg sehr knapp an Toluol, obgleich die Verwendung von Bomben und hochexplosiven Stoffen nur einen kleinen Teil dessen darstellte, was dieser jetzige Krieg erfordert.

Heute stehen Amerika und seinen Verbündeten ungeheure Mengen an Toluol zur Verfügung. Dies verdankt es der Hilfe des Hydrierprozesses, der aus Deutschland stammt.

1933 entdeckten wir zuerst die Notwendigkeit, 6 Jahre später, mondän schnell mit dem War Department von diesem Zeitpunkt an zusammenzuarbeiten (was der I.G. oder einer anderen Gesellschaft nicht bekannt war), wurden die ersten Lastwagen mit synthetischem Toluol für die Nitrierung - die ersten, die in der Welt überhaupt hergestellt waren - von unserer Raffinerie in Baton Rouge, Louisiana, verschickt. Das war 15 Monate, bevor der zweite Weltkrieg über uns hereinbrach.

Von einer kleinen Flasche, genannt "Oppanol"

Sehr schnell demnach wurde eine große Anlage für das Ordnance Department gebaut, die 1 Monat vor Pearl Harbour anlief. Seit dieser Zeit war die Anlage ununterbrochen in Betrieb und hat über zweimal ihre ursprüngliche Kapazität produziert. Sie liefert ungefähr 2/3 des Toluols, das zur hochexplosiven Trinitrotoluol von der Armee, der Marine und der Luftwaffe der Vereinigten Staaten während des gesamten Jahres 1942 gebraucht wird.

Wir sind heute stolz darauf, zu wissen, daß 4 von 5 Bomben, die auf Deutschland und das von den Japanern besetzte Gebiet geworfen werden aus Petroleum hergestellt werden, und daß die meisten von ihnen Toluol enthalten, das durch den Hydrierprozeß gewonnen wird, den wir 14 Jahre vorher von Deutschland kauften.

Ein anderes Wunder, das ich kurz erwähnen möchte, ist eins, dessen sich von der sehr viele nie etwas gehört haben. Wir nennen es "Paraton". Wir erhielten dieses Produkt von der I.G., weil wir darauf bestanden, alle ihre Überfindungen während der Dauer der Hydrierpatente zu erhalten.

1932, zwei Jahre, nachdem dieses Übereinkommen unterzeichnet war, nahm einer unserer Chemiker eine Probe dieser chemischen Kuriosität aus dem Laboratorium der I.G. mit und brachte sie nach Hause - eine kleine Flasche einer Substanz, die die Deutschen "Oppanol" nannten.

Während verschiedener Jahre arbeiteten in Amerika schon einige Leute in unserem Laboratorium an einem sehr schwierigen Problem - dem Problem der Wirkung der Wärme und Kälte auf die Viskosität der Schmieröle nachzuweisen. Das Öl wird, wie bekannt, in der Kälte dick und [illegible] Wärme wieder flüssig.

Unsere Chemiker fanden schließlich, daß diese chemische Kuriosität der Deutschen genau das fehlende Glied war, das die mit der Forschung beschäftigten Chemiker während der ganzen Jahre gesucht hatten, um dem Öl eine stabilere Viskosität unter wechselnden Temperaturverhältnissen zu geben. Wir fanden, daß dieser Stoff in Öl gelöst werden konnte, und daß beim Zusatz einer nur geringen Menge 2 (der 2 %) das Öl bei weitem nicht so dünn wurde unter extremen Wärmebedingungen und bei großer Kälte auch nicht [illegible] wurde.

Erinnern Sie sich, wie die deutschen Panzer in Rußland stecken blieben, wundern Sie sich darüber, warum die russischen Panzer im Winter weiterfahren konnten - warum die russische Armee die Deutschen [illegible] Polen zurückdrängte, als der Frost einsetzte, während der deutsche Heeresbericht von einer so großen Kälte sprach, daß das Öl [illegible] gefrieren? Die Russen hatten Paraton, dessen Herstellung

neben dem Vorgenannten bekannt sind, die in Deutschland 1938 ausgearbeitet und bei uns [illegible] 1944 angewandt wurde und das die Deutschen nicht genauer kannten, weil ihnen die Materialien fehlten.

[illegible] warum unsere Schlachtflieger im Angriff bei erstaunlicher Wendigkeit ruhig weiterarbeiten [illegible] und dann [illegible] Stu[illegible] [illegible] 500 Meter wagerechten Kurs [illegible] verantwortlich? Sie haben [illegible] verantwortlich? Die Antwort darauf gibt uns allein die Natur auch über [illegible], warum die Kanonenräume der fliegenden Festungen ebensogut bei 30 000 Fuß Höhe wie bei 800 Fuß funktionieren? Sie wurden durch hydraulische Pumpen, die ihrerseits mit Benzin gemacht wurden, angetrieben.

Jede einzelne Kanone, die einen Kaliber größer als 37 mm aufweist - bei der USA-Armee und Marine - fügt ihren großen Vorteil in Feuerkraft beinahen Null auf. Jeder Turm auf jedem Kriegsschiff und jeder Turm auf jedem Tank wird durch Preßluft betrieben. Sie gedreht [illegible] ebenso wie ihre Kanonen damit gehoben und gesenkt werden, damit ihre Feuergewalt größer und sicherer ist.

Da [illegible] es handelt sich ebenso um ein [illegible] wie um eine Idee [illegible] Schlagwort.

Das nächste Wunder möchte ich nur kurz streifen, es ist eins, wovon sie alle viel gehört haben, u.zw. während der letzten 2 Jahre. In mancher Weise ist es das bedeutendste Wunder von allen - der synthetische Gummi.

Ein Grundbestandteil des Gummi-Kautschuks ist, wie Sie wissen, Butadien. Weil den Deutschen das Öl fehlte, lernten sie, Butadien aus der Kohle zu machen. Aber weil Butadienbuna aus Öl gemacht werden kann, erhielten wir einen gewissen Anteil an den Grundpatenten selbst (S/B), weil wir 1939 darauf bestanden hatten, alle Erfindungen der I.G. auf dem Ölgebiet bis 1947 zu erhalten. In der Folge lernten wir nicht allein über synthetischen Kautschuk sondern auch, wie wir [illegible] aus Öl machen können.

12 Jahre Untätigkeit auf dem Buna-Gebiet

Zu der Zeit, als die Nazi-Armee in Polen einmarschierte, hatten die Deutschen genug für zwei großtechnische Buna-Anlage als einer Kapazität von 25 000 t in Betrieb genommen. Diese deckte nur ungefähr [illegible] ihres Kriegsbedarfes und ungefähr 1/40 unseres gegenwärtigen [illegible]. In dieser Zeit (1939) träumten einige Leute von der Regierung [illegible] auch andere [illegible] daß auch, wenn ein Krieg mit Japan käme, die Japaner [illegible] funig sein würden, Singapur einzunehmen und [illegible] niederländisch-Ostindien.

Rubberdevelopment wurde in den Vereinigten Staaten [illegible] an den Problem, Buna aus Öl herzustellen, gearbeitet. In [illegible] begann Standard Oil Co. mit der Führung von Verhandlungen [illegible] führenden Kautschuk-Gesellschaft [illegible] in den Vereinigten Staaten des Buna-Verfahrens und seines Produkts. 1939 und amerikanische Kautschuk-Gesellschaften Buna-Reifen in Serie [illegible] für mein Teil [illegible] schon 1934 eine Probe an eine Kautschuk-[illegible].

Die Deutschen brachten meinen dem Vertrag, den wir 19[illegible] mit Ihnen abgeschlossen hatten, der Buna-Herstellung - [illegible] Erfindung - ein großes Interesse entgegen. Jedoch erst [illegible] September 1939 durch ein Übereinkommen von ihnen allo

Rechte an der Verteilung von Guns für die Vereinigten Staaten sowie für das englische und französische Reich und gegen unsere Rechte an diesem Verfahren für den Rest der Welt ab. Einige Zeit später, 2 ganze Jahre bevor wir in den Krieg eintraten, waren wir in Washington, um über die neue Lage bei der Army und Navy Munitions Board Bericht zu erstatten und ihre Anweisung für die zu künftige Entwicklung der synthetischen Gummi in den Vereinigten Staaten nachzusuchen. Von dieser Zeit an waren wir in dauernder Verbindung mit 8 verschiedenen Agenten der Regierung bei diesem Problem. Als die Japaner an den Sonntagmorgen in Pearl Harbour einfielen, hatten wir synthetischen Gummi noch nicht in großem Umfang, aber wir hatten das Wissen, das wir in über 12 Jahren Untersuchungsarbeit erworben hatten, und endlich mit der Hilfe und Zusammenarbeit der Regierung und vieler anderer waren wir in einer solchen Lage, die eine Startspanne bot. Und einige Monate später, als die Japaner den Nachschub auf Java und Sumatra eroberten, waren wir auf dem Weg. Den Test der Verantwortung kennen die Willkür Jefferys, der früher Commikönig in Houston, sagte vor einigen Wochen, daß das Gummiprogramm der Vereinigten Staaten 1/2 Jahre hinter dem Zeitplan dem Stand, in den es sich heute befindet, wenn es nicht durch diese Untersuchungen geführt worden wäre, die bei der Standard Oil Co. im Jahre 1930 begannen. entsprechend unserer Übereinkunft mit der I.G. aus dem Jahre 1929.

Es gibt noch weitere Wunder neben diesen, die ich erwähnt habe, und alle sind mächtige Waffen der modernen Magie, die uns helfen, den bösen Zauber der Geschichte gegen teuflische und gleichgesinnte Kräfte zu führen, die das ganze Land beherrschen, wo diese Wunder ihren Ursprung genommen haben. Wir haben nicht die Zeit, alle diese Wunder zu diskutieren.

Darüber hinaus gibt es einen anderen Gesichtspunkt dieser Situation, den ich nicht gern vorführen würde. Die Stimme der öffentlichen Meinung, wenn wie die "Fortune" von Mrs. Roper, zeigt, daß 3/4 des amerikanischen Volkes für eine stärkere Ausbreitung der Vereinigten Staaten in den [illegible] Weltkrieg sind, während der Rest [illegible] von ihnen [illegible] sie einfach ihre Meinung nicht geäußert haben. Eine kleine Minorität - also 50 % ungefähr des ganzen Volkes - würde diese Teilung in den Volksgeschäften bis zu einer Organisation führen, die eine Selbstverwaltung und eine Polizeikraft hätte, die stark genug wäre, [illegible] durchzusetzen, und wobei die Vereinigten Staaten beteiligt wären.

Ich bin gegen Empfehlung [illegible] Präsident

Es ist unvorstellbar, daß das amerikanische Volk wünscht, daß seine Regierung soweit in internationale politische Zusammenarbeit geht und sich dann in der Geschäftswelt isolieren soll. Ich kann mir nicht denken, daß sich dieses Land im Handel isoliert und in der politischen Internationale ist. Wir müssen lernen, die Länder und Völker dieser Erde durch Vereinigung mit ihnen kennen zu lernen, durch Geschäfte als Freunde. Geschäfte, die unsere Regierung kennt und unterstützt, soweit eine Hilfe gerechtfertigt ist.

Wenn wir internationale Zusammenarbeit wünschen, müssen wir uns daran erinnern, daß eine Zusammenarbeit ein Zwei-Wege-Programm ist. Wir müssen versuchen, die anderen Länder auf politischem, religiösem, kulturellem und geschäftlichem Gebiet zu verstehen und sie sollen versuchen, uns zu verstehen. Jeder kann seine eigene Anschauung bevorzugen, jeder nach seinen eigenen Begriffen besser halten, aber wenn es

keine verständnisvolle Toleranz des anderen Gesichtspunktes gibt, wenn eine Unduldsamkeit darüber herrscht, daß die anderen eine unerwünschte Philosophie der Politik oder des Geschäftes einschlagen, dann werden wir eine sowjetische Nazi-ähnliche Herrschaft haben.

Auf dem Geschäftsgebiet z.B. gibt es große Gebiete der Welt, wo Kartelle in vielen Geschäftszweigen existieren. Sehr oft sind sie gerade die Regierung unterstützt, zum Zwecke, lokale Konzerne vor der freien Konkurrenz der außenstehenden Gesellschaften zu schützen. In manchen Fällen setzt die Regierung maximale Verkaufsquoten für jeden Konzern fest. In anderen werden die erzielten Preise durch die Regierung fixiert. Dies ist nicht nur in Europa, sondern auch in Südamerika der Fall.

Wenn Amerika seine Geschäfte auf diese Länder ausdehnen will - um durch Gesetz und Beispiel die amerikanische Doktrin auszubreiten - dann müssen sich die amerikanischen Gesellschaften an die Gesetze dieser fremden Länder sowohl als auch an die lokalen Sitten anpassen. Das amerikanische Volk muß die Bedingungen, die Sitten, Gewohnheiten und Gesetze der anderen Länder verstehen, wenn wir einen größeren Teil in den Weltgeschäften einnehmen wollen, besonders wenn wir es tun wollen, ohne uns Feinde zu schaffen.

Lassen Sie mich unsere Einstellung hinsichtlich der Kartelle besprechen. Wir betrachten unsere Standard-I.G.-Übereinkunft von 1929 und 1939 nicht als Kartell, vielleicht ausgenommen unter Herrn Gilbert-Montague's Definition, nämlich "Ein Kartell ist etwas, das Herrn Thurman Arnold stört". Jedoch ist "Kartell" nach Webster's New International Dictionary eine Übereinkunft zur Kontrolle der Produktion und zum Heben der Preise über den wirtschaftlichen Niveau. Die Lage unserer Gesellschaft in bezug auf solche Kartelle wurde durch unseren Präsidenten, Herrn[illegible] Gallagher, auf unserer jährlichen Tagung im vergangenen Mai gut ausgedrückt. Er sagte: "Ich möchte dies sagen, daß ich auf jeden Fall mit aller Energie gegen Kartelle bin, soweit sie unsere Gesellschaft betreffen. Ich denke, daß es eine selbstverständliche Sache für unsere Gesellschaft ist." Dies ist eine sehr klare Feststellung.

Um Amerika zu einer Formulierung einer Geschäftspolitik in Verbindung mit dem internationalen Geschäft zu helfen, hat unsere Gesellschaft gewisse Richtlinien mit Rücksicht auf den Welthandel angekündigt, die ich hier in konzentrierter Form wiederholen möchte:

1.) Wir glauben nicht an ein Kontrolle der Produktion, weder durch einen Regierungserlaß noch durch Geschäftsleute hinter geschlossenen Türen in Direktorenzimmern. Wenn eine Überproduktion vorhanden zu sein scheint, so muß Amerika mit Hilfe der Wissenschaft neue Verwendungszwecke für das Produkt finden und die Methoden der Verteilung so verbessern, daß sich mehr Leute in das teilen, was zu niedrigerem Preis hergestellt wird.

Justice Brandeis hat einmal gesagt "Der endgültige Weg, um wir die Lager der Arbeiter heben können, ist, mehr zu produzieren, damit wir mehr zu verteilen haben".

Die verantwortlichen amerikanischen Gesellschaften, verschreiben wir uns auch diesem amerikanischen Weg.

2.) Wir glauben nicht an Vereinigungen zur Preiskontrolle. Denn abgesehen von jedem moralischen Prinzip, das darin steckt, halten wir es für unsinnig für ein Geschäft, zu glauben, daß es in einer solchen Anordnung gedeihen kann. Früher oder später entwickelt jemand bessere Wege für eine billigere Herstellung, und dann rückt der Markt von den Preisfestsetzungen ab. Wie alle verantwortlichen amerikanischen Vereinigungen, ist auch unser dauernder Grundsatz dieser "Jagend" zu sein. Es ist eine Erfahrungstatsache, daß eine Gesellschaft, die sich in die Fesseln verstrickt, ihre Geschäfte durch Aufrechterhaltung unwirtschaftlicher Preise zu retten, die leichteste Art von Konkurrenz ist.

3.) Wir sind für Geschäfte mit Völkern in fremden Ländern. Die Amerikaner haben von jeher die Oberfläche der Erde durchwandert und brachten neue Dinge mit, die das Leben für unsere Einwohner besser und glücklicher machen sollten, und sie trugen das Evangelium der amerikanischen Lebensstandards zu den Völkern in anderen Ländern. Die bittere Erfahrung von 2 blutigen und teuren Kriegen hat gezeigt, daß der internationale Handel vergrößert, leichtfertiger gepflegt und leichter gemacht werden muß und nicht unterbrochen oder blockiert werden soll. In einer Sache scheinen alle übereinzustimmen, nämlich, daß die grundlegenden Rohmaterialien leichter und billiger für die Völker aller Nationen verfügbar sein müssen.

Natürlich müssen die amerikanischen Geschäftsleute, wenn sie in anderen Ländern Geschäfte abschließen, es in der Form tun, wie es das Land gewohnt ist. Sie müssen den Gesetzen des Landes gehorchen. Es spielt keine Rolle, wie mehr sie den Weg, auf den wir die Gesetze in den Vereinigten Staaten abschließen, bevorzugen; kein amerikanischer Geschäftsmann kann hoffen, die politische Struktur des fremden Landes so zu ändern, daß es seiner Gewohnheit folgt. Mr. Baruch verlangte unsere Regierung im Jahre 1922 von den amerikanischen Gesellschaften, daß sie die Idee aufgeben, in Rahmen Verträgen Öl zu produzieren. Wir verabscheuen, Interessen in Irak zu erhalten, nach 6 Jahren ergebnisreichen Unterhandlungen kam ein Vertrag zustande, der unsere Gesellschaften einen gerechten Prozentsatz des produzierten Öls beschränkte und unsere Produktionstätigkeit in dem ganzen Gebiet begrenzte.

In den Vereinigten Staaten würde ein solcher Vertrag natürlich gegen den Sherman Anti-Trust Akt verstoßen. Der springende Punkt ist, daß, wenn Amerika von den Irakischen Öl erhalten würde, die amerikanischen Gesellschaften bei den Bedingungen bleiben müßten, die die internationale Konkurrenz auferlegt.

4.) Wir sind gegen geheime Übereinkommen. Wir glauben, daß geheime Absprachen eine schlechte Geschäftspolitik sind und daß es in unserer amerikanischen Demokratie einen fundamentalen Grund für diese Einstellung gibt. In den Vereinigten Staaten vertreten wir das Prinzip, daß man alle

des Volkes herrschen soll. Denn dieses Prinzip hinaus
mein Volk, und das Volk die Tatsachen kennen worüber es
seine Meinung bilden soll.

Es ist unsere Beobachtung gewesen, daß das Urteil des amerikanischen Volkes außerordentlich richtig ist wenn es die Tatsachen kennt. Jedes Gesetz, das unbedingt einer Geheimhaltung bedarf, hat den Amerikaner dazu angeregt, die Gesetze übertreten zu wollen und die einige persönliche Vorteile daraus zu ziehen. Das Vorurteil, das auf Mißtrauen und Verheimlichung gegründet ist, hervorzurufen. Natürlich gibt es Fälle, in denen die Veröffentlichung der Tatsachen gegen die nationalen Interessen verstößt. Aber hier sollte die Verantwortung auf der Regierung ruhen.

Wir sind bereit, den Department of State oder einer anderen von der Regierung bezeichneten Stelle Kopien aller Verträge zu verschaffen, die wir mit fremden Gesellschaften geschlossen haben, diese Stelle die Veröffentlichung der Tatsache im öffentlichen Interesse für gut ansieht, sollen wir das der Welt bekanntgeben.

Dies ist unser Glaubwort für den Weltfrieden. Und wenn wir diesen Krieg gewonnen haben werden, müssen wir alle zusammen den Weltfrieden in jedermanns Sinne betreiben. Nur auf diesem Weg können wir hoffen, wege zu finden, unsere Welt in Freuden zu erhalten. Schwerter können einmal in Pflugscharen umgeschmiedet werden, und die Kinder der Wissenschaft und der Industrie, die für so mächtige Waffen des Krieges verwendet werden, können dann dienen, diese Erde in einen besseren Platz für alle Völker aller Länder der Welt umzuwandeln.

HOCHDRUCKVERSUCHE
Lu 1

Geheim

27. März 1944 Hb-Ha/Fe

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Übersetzung aus "The Petroleum Times" vom 25. 12. 1943, S. 699 ff.

Amerikanisches Geschäft und das Standard Oil-Blaubuch für Welthandel

Geheimnisse, die durch I. G. Farben in mächtige Kriegswaffen verwandelt wurden.

Eine Abhandlung, betrachtet von R. T. Haslam, Standard Oil Co. (N. J.

Ich bin von Beruf Chemie-Ingenieur. Wie die meisten Chemie-Ingenieure habe ich seltsame Dinge geschehen sehen, im Laboratorium und in der experimentellen Entwicklung von neuen Entdeckungen. Ich habe manche Aufregungen gehabt beim Beobachten, was im Laboratorium vor sich ging, aber selten habe ich das bemerkt, daß das, was ich sah, in der Tat ein Wunder war. (Echo)

Heute möchte ich Ihnen von manchen dieser Wunder erzählen, wenn aus keinem anderen Grund, so mag es die interessieren, weil es aktuelle Wunder sind. Wunder, ohne die wir wahrscheinlich diesen Krieg nicht gewonnen haben könnten. Aber das erregendste Ding dabei ist, daß die Wunder, welche ihren Beginn schon vor 15 Jahren in dem Land der gleichen Nazis hatten, mit denen wir nun in einem tödlichen Krieg stehen. Geheimnisse, die amerikanische Wissenschaftler vor 15 Jahren von Deutschland nach Amerika brachten, sind zu mächtigen Waffen geworden, die heute die gleichen deutschen Laboratorien in Schutt und Asche verwandelten, in denen der Schlüssel zu ihnen zuerst entdeckt wurde.

Ich möchte die Geschichte dieser Wunder zum Hintergrund unserer Diskussion über amerikanisches Geschäft und Welthandel machen. Sie werden Ihnen einen Einblick in eine "internationale Abmachung" geben, mit der ich persönlich in den letzten 16 Jahren in der einen oder anderen Weise beschäftigt gewesen bin. Sie werden Sie bekannt machen mit den dornigen Auseinandersetzungen, die aus den gemeinsamen Anstrengungen vieler Männer resultierten, die viele Stunden in langen Jahren gemeinsam verbracht haben.

Das Gerede von Ölmangel im Jahre 1926.

Es begann im Jahre 1926. Im September jenen Jahres machte die Federal Oil Conservation Board - ein Komitee, zusammengesetzt aus den Staatssekretären für Krieg, Marine, Inneres und Handel - einen Bericht an Präsident Coolidge, in dem gesagt wurde, daß Amerika nur noch Ölvorräte für 16 Jahre hätte.

Dies mag sein, weil Ölleute Optimisten sind, aber die Beamten von Standard Oil Co. glaubten eben im Jahre 1926 nicht, daß das gesamte Öl des Landes im Jahre 1934 erschöpft sein würde. Aber als eine so erhabene Körperschaft, wie die Federal Oil Conservation Board, eine solche Feststellung machte, entschied die Standard Oil Co., daß irgend etwas geschehen müsse. Und sie tat zweierlei.

erstens: sie ging nach den entferntesten Zonen der Welt, um nach Öl zu suchen und entwickelte gleichzeitig neue geologische Methoden um Öl zu finden.

zweitens, begann sie zu suchen, wie man Kohle in Öl verwandeln könne denn es war bekannt, daß ein Kohlenvorrat für mehrere tausend Jahre in den Vereinigten Staaten vorhanden ist.

Ich war damals Professor für chemische Technologie an dem Massachusetts Institut und außerdem seit mehreren Jahren beratender Ingenieur der Standard Oil Co.

Im Jahre 1927 nahm ich eine Stellung an, die mir von der Standard Oil Co. angeboten wurde, um ein ganz neues Laboratorium in Baton Rouge in Louisiana aufzubauen, für den ausdrücklichen Zweck, um eine Lösung des Ölmangels durch Verwandlung der Kohle in Öl zu finden. Im Juni 1927 hatten wir hier in den Vereinigten Staaten aus Kohle-Petroleum in sehr kleinem Maßstab produziert.

In der Zwischenzeit wurde in den technischen Zeitschriften viel darüber geredet, wie die Deutschen einen neuen Hydrierprozeß verwendeten um mit dessen Hilfe Kohle in Öl umzuwandeln. Durch dieses Verfahren wird ein Stück Kohle gezwungen sich mit einem farblosen Gas Wasserstoff zu vereinigen und das Ergebnis ist ein Öl, das dem Petroleum sehr ähnelt. Sie hatten auf diesem Wege viel früher Versuche angestellt als wir, weil sie nicht viele natürliche Erdölvorkommen besaßen. Im Sommer 1927 sandte die Standard Oil Co. 3 von unseren Ingenieuren nach Deutschland, um die Lage zu überprüfen. Unsere Aufgabe war es, zu entscheiden, ob dieser Prozeß ein Erfolg sei und ob er wirtschaftlich brauchbar sein würde (in USA).

Wir gingen durch die Fabriken der I.G. Farbenindustrie in Leipzig und Ludwigshafen. In den Vereinigten Staaten hatten wir zu jener Zeit einige Reagenzgläser davon, die aus Kohle mit einem Apparat hergestellt, der ungefähr 2 Zoll im Durchmesser und 2 Fuß lang war. In jenen deutschen Versuchsanlagen sah ich sie dieses Verfahren in Mehrfach-Reaktionskammern ausüben, jede 7 Fuß im Durchmesser und 40 Fuß hoch, und sie erhielten Benzin aus Kohle in Kesselwagenmengen her. Dies zeigt, welchen Vorsprung die Deutschen damals vor uns hatten.

Als Männer der Technik haben wir 2 Möglichkeiten. Die eine war, 10 Jahre unseres Lebens zu vergeuden, indem wir versuchten, die Deutschen einzuholen, und dann von da aus weiter zu machen. Die andere war, ihr Wissen zu kaufen, es nach Amerika zu bringen und hier sofort mit Entwicklungsarbeiten zu beginnen. Wir empfahlen dem Vorstand der Standard Oil Co. das deutsche Wissen zu kaufen. Der Vorstand stimmte zu, und wir gaben den Deutschen den Gegenwert von ungefähr 35 Mill. $

Hydrierung, der Schlüssel zu vielen Wundern.

Es war ein Haufen Geld. Und da wir nicht Lust hatten, alle 5 oder 4 Jahre nach Deutschland herüber zu fahren und einen ähnlichen Betrag zu zahlen für irgend eine "neue" Abart oder eine "neue" Verbesserung dieses Verfahrens, die sie in ihrem Ärmel stecken hatten, forderten wir sie auf, uns alles zu verkaufen, was sie entdecken würden, und was in Ölgeschäft - unserem Geschäft - gebraucht werden könnte, während der nächsten 17 Jahre, oder bis 1947. 17 Jahre ist die Lebensdauer der amerikanischen Patente über Hydrierung, die zu kaufen wir vorschlugen.

"Ihre Forderung ist wohl vernünftig", sagten sie, "aber wie können wir Euch daran hindern, unsere Erfindungen zu benutzen oder andere Erfindungen, die Ihr macht, als ein Resultat des Wissens, das wir Euch verkaufen, gegen uns in unserem Geschäft - Medikamente und Farbstoffe - zu gebrauchen?" Um diesen Widerstand zu überwinden, sagten wir, "weil wir bisher niemals Forschungen auf dem Drogen- und Farbstoffgebiet ausgeführt haben und niemals ein einziges Patent genommen haben und auch keine Absicht haben, dies zu tun, wollen wir Euch solche Erfindungen zu einem angemessenen Betrag verkaufen, falls wir welche machen". Diese Abmachung ist zufälligerweise 12 Jahre später die Basis für das ganze Gerede über unsere Gründung eines Kartells.

Nun möchte ich, daß Sie sich an diesen Hydrierungsprozeß erinnern. Wir brachten ihn nach den Vereinigten Staaten und machten ihn sofort der gesamten Industrie zugänglich. Sein Erwerb durch amerikanische Industrie wurde in der Presse lebhaft begrüßt. In den 3 Jahren, in denen darnach gearbeitet wurde, wurde er allein 11-mal in der New York Times besprochen. Während der nächsten 15 Jahre gaben wir in Amerika für Versuchsentwicklungen dieses Prozesses 15 Millionen $ aus. Wir fanden bessere und billigere Methoden, um Öl aus Kohle zu machen, und wenn jemals die amerikanischen Ölquellen versiegen sollten, wird die amerikanische Industrie bereit sein, aus Kohle das Benzin zu machen, mit dem unsere Automobile, Lastwagen, Omnibusse und Flugzeuge fahren.

Dieser gleiche Hydrierungsprozeß, den Deutschland jetzt benutzt, um sich mit über die Hälfte seines Verbrauchs an Benzin im Krieg zu gewinnen, war der Schlüssel, der einige Jahre später das Tor zu einer Menge von Wundern aufschloß, von denen wir damals nicht einmal träumten. So war gerade dieser Prozeß, der zum ersten Male 100 Oktan Flugzeugbenzin lieferte in handelsmäßigen Mengen und dadurch - seit 1936 die amerikanische und englische Luftwaffe, die Pratt und Whitney und die Wright Flugzeugmotorengesellschaft in Amerika, und die Rolls-Royce, die Hercules und die Bristol Fabriken in England (aber n i c h t die Deutschen) befähigte, ihre Flugzeugmotore umzukonstruieren und deren Kraft für eine gegebene Größe um 25 - 50 % zu erhöhen, - gerade den Betrag, der in der Luft oft Sieg oder Niederlage, Leben oder Tod bedeutet. Eine britische Autorität hat bestätigt, daß der Gebrauch von 100-Oktan-Benzin (äußerst verwendbar durch die amerikanische Anwendung der Hydrierung) in den Hurricane- und Spitfire-Jagdflugzeugen in der Hauptsache verantwortlich war für den Sieg in der Schlacht um England, ein Wunder, nicht nur für die "Vielen", die den "Wenigen" soviel verdanken, sondern auch ein Wunder für uns hier in Amerika.

Lassen Sie uns nun vom Brennstoff zum Sprengstoff übergehen. Auch hier gibt es hier ein neues Wunder, die Überführung von Petroleum in dem Steinkohlenteerprodukt Toluol, dem zweiten "T" in T.N.T., dem explosiven Trinitrotoluol, das in Bomben, Granaten und Torpedos verwendet wird.

Im ersten Weltkrieg kamen ungefähr 95 % des Toluols aus der Herstellung von Koks für die Stahlfabrikation. Die Produktion war sehr beschränkt. Trotz allem, was Amerika tun konnte, waren wir im ersten Weltkrieg sehr knapp an Toluol, obgleich die Verwendung von Bomben und hochexplosiven Stoffen nur einen kleinen Teil dessen darstellte, was dieser jetzige Krieg erfordert.

heute stehen Amerika und seinen Verbündeten ungeheure Mengen an Toluol zur Verfügung. Dies verdankt es der Hilfe des Hydrierprozesses, der aus Deutschland stammt.

1933 entdeckten wir zuerst die Notwendigkeit, 6 Jahre später, nachdem ständig mit dem War Department von diesem Zeitpunkt an zusammengearbeitet wurde (was der I.G. oder einer anderen Gesellschaft nicht bekannt war), wurden die ersten Tankwagen mit synthetischem Toluol für die Militärung - die ersten, die in der Welt überhaupt hergestellt waren - von unserer Raffinerie in Baton Rouge, Louisiana, verschifft. Das war 16 Monate, bevor der zweite Weltkrieg über uns hereinbrach.

Von einer kleinen Flasche genannt "Oppanol".

Sehr schnell danach wurde eine große Anlage für das Ordnance Department gebaut, die 1 Monat vor Pearl Harbour anlief. Seit dieser Zeit war die Anlage ununterbrochen in Betrieb und hat über zweimal ihrer vorgeschenen Kapazität produziert. Sie liefert ungefähr 2/3 des Toluols, das für hochexplosives Trinitrotoluol von der Wehrmacht, der Marine und der Luftwaffe der Vereinigten Staaten während des gesamten Jahres 1943 gebraucht wird.

Wir sind heute stolz darauf, zu wissen, daß 4 von 5 Bomben, die auf Deutschland und das von den Japanern besetzte Gebiet geworfen werden, aus Petroleum hergestellt werden, und daß die meisten von ihnen Toluol enthalten, das durch den Hydrierprozeß gewonnen wird, den wir 14 Jahre vorher von Deutschland kauften.

Ein anderes Wunder, das ich kurz erwähnen möchte, ist eine Substanz, von der sehr viele nie etwas gehört haben. Wir nennen es "Paraton". Wir erhielten dieses Produkt von der I.G., weil wir darauf bestanden, alle ihre Erfindungen während der Dauer der Hydrierpatente zu erhalten.

1932, zwei Jahre, nachdem dieses Übereinkommen zustandekam, nahm einer unserer Chemiker eine Probe dieser chemischen Kuriosität aus einem Laboratorium der I.G. mit und brachte sie nach Hause - eine kleine Flasche einer Substanz, die die Deutschen "Oppanol" nannten.

Während verschiedener Jahre arbeiteten in Amerika schon einige Leute in unserem Laboratorium an einem sehr schwierigen Problem - dem Problem des Wirkung der Wärme und Kälte auf die Viskosität der Schmieröle auszuschalten. Das Öl wird, wie bekannt, in der Kälte dick und in der Wärme wieder flüssig.

Unsere Chemiker fanden schließlich, daß diese chemische Kuriosität der Deutschen genau das fehlende Glied war, das die mit der Forschung beschäftigten Chemiker während der ganzen Jahre gesucht hatten, um dem Öl eine stabilere Viskosität unter wechselnden Temperaturverhältnissen zu geben. Wir fanden, daß dieser Stoff in Öl gelöst werden konnte und daß beim Ansatz einer nur geringen Menge 2 oder 3 % das Öl bei weiten nicht so dünn wurde unter extremen Wärmebedingungen und bei großer Kälte auch nicht so dick wurde.

Erinnern Sie sich, wie die deutschen Tanks in Rußland stecken blieben? Wundern Sie sich darüber, warum die russischen Tanks im tiefsten Winter weiterfahren konnten - warum die russische Armee die Deutschen wegen Polen zurückdrängte, als der Frost einsetzte, während der deutsche Wehrmachtsbericht von einer so großen Kälte sprach, daß das Öl in den Motoren einfriere? Die Russen hatten Paraton, dank New Jersey, U.S.A.

nach dem Verfahren hergestellt wird, das in Deutschland 1932 ausgearbeitet und bei uns zuerst für Schmieröle 1934 angewandt wurde und das die Deutschen nicht gebrauchen konnten, weil ihnen die Rohmaterialien fehlten.

Haben Sie sich gewundert, warum unsere Schlachtflieger in Afrika bei ersticken der Wüstenhitze ruhig weiterarbeiten konnten und dann, wo die Kälte der Stratosphäre [illegible] aufsteigen konnten und dabei [illegible] Gegner operierten? Sie hatten ebenfalls mit Farolöl veredelte Öle. Grübeln Sie weiter noch über Probleme, warum die Kanonentürme der fliegenden Festungen ebensogut bei 30 000 Fuß Höhe wie bei 200 Fuß funktionieren? Sie wurden durch hydraulische Öle, die ebenfalls mit Faralon gemacht wurden, betrieben.

Jede einzelne Kanone, die einen Zoll größer als 37 mm abfeuert - bei der USA-Armee und Marine - fängt ihren großen Rückstoß in Faralon behandelten Ölen auf. Jeder Turm auf jedem Kriegsschiff und jeder Turm auf jedem Tank wird durch Faralon behandelte Öle gedreht, ebenso wie ihre Kanonen damit gehoben und gesenkt werden, damit ihre Feuergewalt größer und sicherer ist.

Ja wirklich, es handelt sich ebenso um ein Wunder wie um eine Frage des Schicksals.

Das nächste Wunder möchte ich nur kurz streifen, es ist eins, wovon Sie alle viel gehört haben, u.zw. während der letzten 2 Jahre. In mancher Weise ist es das bedeutendste Wunder von allen - der synthetische Buna.

Ein Grundbestandteil des Buna-Kautschuks ist, wie Sie wissen, Butadien. Weil den Deutschen das Öl fehlte, lernten sie, Butadien aus der Kohle zu machen. Aber weil Butadien auch aus Öl gemacht werden kann, erhielten wir einen gewissen Anteil an dem Bunaprozeß selbst (S/B), weil wir 1929 darauf bestanden hatten, alle Erfindungen der I.G. auf dem Ölgebiet bis 1947 zu erhalten. In der Folge lernten wir sehr viel nicht allein über synthetischen Kautschuk, sondern auch, wie wir ihn aus Öl machen können.

12 Jahre Untersuchung auf dem Buna-Gebiet

Zu der Zeit, als die Nazi-Armee in Polen einmarschierte, hatten die Deutschen gerade ihre erste großtechnische Buna-Anlage mit einer Kapazität von 25 000 t in Betrieb genommen. Diese Menge war ungefähr 1/10 ihres Kriegsbedarfes und ungefähr 1/40 unseres gegenwärtigen Programms. Zu dieser Zeit (1939) träumten einige Leute von der Regierung - aber auch andere - daß auch, wenn ein Krieg mit Japan käme, die Japaner fähig sein würden, Singapur einzunehmen und Niederländisch-Ostindien.

Nichtsdestoweniger wurde in den Vereinigten Staaten beinahe 10 Jahre an dem Problem, Buna aus Öl herzustellen, gearbeitet. Im Jahre 1938 begann Standard Oil Co. mit der Führung von Verhandlungen mit den führenden Kautschuk-Gesellschaften in den Vereinigten Staaten an Hand des Buna-Verfahrens und seiner Produkte. 1939 untersuchten amerikanische Kautschuk-Gesellschaften Bunareifen im Gebrauch (Ich für mein Teil gab schon 1934 eine Probe an eine Kautschuk-Gesellschaft).

Die Deutschen brachten unter dem Vertrag, den wir 10 Jahre früher mit ihnen abgeschlossen hatten, der Bunaherstellung - ihrer eigenen Erfindung - ein großes Interesse entgegen. Jedoch erhielten wir im September 1939 durch ein Übereinkommen von ihnen alle ihre

Rechte an der Herstellung von Buna für die Vereinigten Staaten sowie für das englische und französische Reich und gaben unsere Rechte an diesem Verfahren für den Rest der Welt ab. Einige Wochen später - 2 ganze Jahre bevor wir in den Krieg eintraten - waren wir in Washington um über die neue Lage bei der Army und Navy Munitions Board Bericht zu erstatten und ihre Anweisung für die zukünftige Entwicklung de synthetischen Gummi in den Vereinigten Staaten nachzustreben. Von dieser Zeit an waren wir in dauernder Verbindung mit 3 verschiedenen Agenten der Regierung bei diesem Problem. Als die Japaner an dem Sonntagmorgen in Pearl Harbour einfielen, hatten wir synthetischen Kautschuk noch nicht in größeren Mengen, aber wir hatten das Wissen das wir in über 12 Jahren Untersuchungsarbeit erworben hatten und endlich mit der Hilfe und Zusammenarbeit der Regierung und vieler anderer waren wir in einer solchen Lage, die uns einen Überschuß bot. Und einige Monate später, als die Japaner den Kautschuk auf Java und Sumatra eroberten, waren wir auf dem Weg. Den Rest der Geschichte kennen sie. William Jeffers, der frühere Gummikönig in Houston, sagte vor einigen Wochen, daß das Kautschuk-programm der Vereinigten Staaten 1/2 Jahre zurück sein würde gegenüber dem Stand, in dem es sich heute befindet, wenn es nicht durch diese Vorkriegsuntersuchungen geführt worden wäre, die bei der Standard Oil Co. im Jahre 1930 begannen - entsprechend unserer Übereinkunft mit der I.G. aus dem Jahre 1929.

Es gibt noch weitere Wunder neben diesen, die ich erwähnt habe und die sind mächtige Waffen der modernen Magie, die uns helfen den bedeutendsten Krieg der Geschichte gegen teuflische und raffinierte Kräfte zu führen, die das ganze Land beherrschen, wo diese Wunder ihren Ursprung genommen haben. Wir haben nicht die Zeit, alle diese Wunder zu diskutieren.

Darüber hinaus gibt es einen anderen Gesichtspunkt dieser Situation, den ich auch gern vorführen würde. Die Stimme der öffentlichen Meinung, ebenso wie die "Fortune" von Elmo Roper, zeigt, daß 3/4 des amerikanischen Volkes für eine stärkere Ausbreitung der Vereinigten Staaten in den Weltgeschäften sind. Vom Kriege gegenüber der Vorkriegszeit ist nicht der ganze Rest ist gegen diese Idee. Viele von ihnen, bezweifeln, daß sie einfach ihre Meinung nicht gesagt haben. Eine klare Mehrheit - also 60 % ungefähr dem ganzen Volke - würde diese Teilung in den Weltgeschäften bis zu einer Organisation führen, die eine Weltverwaltung und eine Polizeikraft hätte, die stark genug wäre, diese Bestimmungen durchzusetzen, und wobei die Vereinigten Staaten aktiv beteiligt wären.

"Ich bin gegen Kartelle" - F.D.R. Präsident

Es ist unvorstellbar, daß das amerikanische Volk wünscht, daß seine Regierung soweit in internationale politische Zusammenarbeit geht und sich doch in der Geschäftswelt isolieren soll. Ich kann mir nicht denken, daß sich dieses Land im Handel isoliert und in der Politik international ist. Wir müssen lernen, die Länder und Völker dieser Erde durch Vereinigung mit ihnen kennen zu lernen, durch Geschäfte mit ihnen - Geschäfte die unsere Regierung kennt und unterstützt, soweit eine Hilfe gerechtfertigt ist.

Wenn wir internationale Zusammenarbeit wünschen, müssen wir uns daran erinnern, daß eine Zusammenarbeit ein Zwei Weg-Programm ist. Wir müssen versuchen, die anderen Länder auf politischem, religiösem, kulturellem und geschäftsmäßigem Gebiet zu verstehen und sie sollen versuchen uns zu verstehen. Jeder kann seine eigene Anschauung bevorzugen, jeder mag seinen eigenen Weg für besser halten, aber wenn es

keine verständnisvolle Toleranz des anderen Gesichtspunktes gibt, wenn eine Unduldsamkeit darüber herrscht, daß die anderen eine ungewünschte Philosophie der Politik oder des Geschäftes einschlagen, dann werden wir eine sowjetische Nazi-ähnliche Herrschaft haben.

Auf dem Geschäftsgebiet z.B. gibt es große Gebiete der Welt, wo Kartelle in vielen Geschäftszweigen existieren. Sehr oft sind sie durch die Regierung unterstützt, zum Zwecke, lokale Konzerne vor der freien Konkurrenz der außenstehenden Gesellschaften zu schützen. In manchen Fällen setzt die Regierung maximale Verkaufsquoten für jeden Konkurrenten fest, in anderen werden die exakten Preise durch die Regierung fixiert. Dies ist nicht nur in Europa, sondern auch in Südamerika der Fall.

Wenn Amerika seine Geschäfte auf diese Länder ausdehnen will - um durch Gesetz und Beispiel die amerikanische Doktrin auszubreiten - dann müssen sich die amerikanischen Gesellschaften an die Gesetze dieser fremden Länder sowohl als auch an die lokalen Sitten anpassen. Das amerikanische Volk muß die Bedingungen, die Sitten, Gewohnheiten und Gesetze der anderen Länder verstehen, wenn wir einen größeren Teil in den Weltgeschäften einnehmen wollen, besonders wenn wir es tun wollen, ohne uns Feinde zu schaffen.

Lassen Sie mich unsere Einstellung hinsichtlich der Kartelle besprechen. Wir betrachten unsere Standard-I.G.-Übereinkunft von 1929 und 1930 nicht als Kartell, vielleicht ausgenommen unter Herrn Gilbert Montague's Definition, nämlich "Ein Kartell ist etwas, das Herrn Thurman Arnold mißfällt". Jedoch ist "Kartell" nach Webster's New International Dictionary eine Übereinkunft zur Kontrolle der Produktion und zum Heben der Preise über das wirtschaftliche Niveau. Die Lage unserer Gesellschaft in Bezug auf solche Kartelle wurde durch unseren Präsidenten, Herrn E. Gallagher, auf unserer jährlichen Tagung im vergangenen Juni gut ausgedrückt. Er sagte: "Ich möchte dies sagen, daß ich auf jeden Fall mit aller Energie gegen Kartelle bin, soweit sie unsere Gesellschaft betreffen. Ich denke, daß es eine schlechte Sache für unsere Gesellschaft ist." Dies ist eine sehr klare Feststellung.

Um Amerika zu einer Formulierung einer Geschäftspolitik in Verbindung mit dem internationalen Geschäft zu helfen, hat unsere Gesellschaft gewisse Richtlinien mit Rücksicht auf den Welthandel angekündigt, die ich hier in konzentrierter Form wiederholen möchte:

1.) Wir glauben nicht an eine Kontrolle der Produktion, weder durch einen Regierungserlaß noch durch Geschäftsleute hinter geschlossenen Türen in Direktionszimmern. Wenn eine Überproduktion vorhanden zu sein scheint, so muß Amerika mit Hilfe der Wissenschaft neue Verwendungszwecke für das Produkt finden und die Methoden der Verteilung so verbessern, daß sich mehr Leute in das teilen, was zu niedrigerem Preis hergestellt wird.

Justice Brandeis hat einmal gesagt "Der endgültige Weg, auf wir die Lager der Arbeiter bessern können, ist, mehr zu produzieren, damit wir mehr zu verteilen haben".

Wir verantwortliche amerikanische Gesellschaften, verschreiben wir uns auch diesem amerikanischen Weg.

2.) Wir glauben nicht an Vereinigungen zur Preiskontrolle. Ganz abgesehen von jedem moralischen Prinzip, das darin steckt, halten wir es für unsinnig für ein Geschäft, zu glauben, daß es in einer solchen Anordnung gesichert sein kann. Früher oder später entwickelt jemand bessere Wege für eine billigere Herstellung und dann rückt der Markt von den Preisfestsetzungen ab. Wie alle verantwortlichen amerikanischen Vereinigungen, ist auch unser dauernder Grundsatz, dieser "Jemand" zu sein. Es ist eine Erfahrungstatsache, daß eine Gesellschaft, die sie in die Sackgasse verrannt hat, ihre Geschäfte durch Aufrechterhaltung unnatürlicher Preise zu retten, die leichteste Art von Konkurrenz ist.

3.) Wir sind für Geschäfte mit Völkern in fremden Ländern. Die Amerikaner haben von jeher die Oberfläche der Erde durchwandert und brachten neue Dinge mit, die das Leben für unsere Einwohner besser und glücklicher machen sollten, und sie trugen das Evangelium des amerikanischen Lebensstandards zu den Völkern in anderen Ländern. Die bittere Erfahrung von 2 blutigen und teuren Kriegen hat gezeigt, daß der internationale Handel vergrößert, intelligenter geplant und leichter gemacht werden muß und nicht unterbrochen oder blockiert werden soll. In einer Sache scheinen alle übereinzustimmen, nämlich, daß die grundlegenden Rohmaterialien leichter und sicherer für die Völker aller Nationen verfügbar sein müssen.

Natürlich müssen die amerikanischen Geschäftsleute, wenn sie in anderen Ländern Geschäfte abschließen, es in der Form tun, wie es das Land gewohnt ist. Sie müssen den Gesetzen des Landes gehorchen. Es spielt keine Rolle, wie sehr sie den Weg, auf dem wir die Geschäfte in den Vereinigten Staaten abschließen, bevorzugen; kein amerikanischer Geschäftsmann kann hoffen, die politische Struktur des fremden Landes so zu ändern, daß es seiner Gewohnheit folgt. Zum Beispiel verlangte unsere Regierung im Jahre 1922 von den amerikanischen Gesellschaften, daß sie die Rechte sicherten, im Nahen Osten Öl zu produzieren. Wir versuchten, Interessen im Irak zu erhalten. Nach 6 Jahren arbeitsreicher Unterhandlungen kam ein Vertrag zustande, der unsere Anteile auf einen gewissen Prozentsatz des produzierten Öls beschränkte und unsere Produktionstätigkeit in dem ganzen Gebiet begrenzte.

In den Vereinigten Staaten würde ein solcher Vertrag wahrscheinlich gegen den Shermann Anti-Trust Akt verstoßen. Der springende Punkt ist, daß, wenn Amerika von dem irakischen Öl erhalten würde, die amerikanischen Gesellschaften bei den Bedingungen bleiben müßten, die die internationale Konkurrenz auferlegt.

4.) Wir sind gegen geheime Übereinkommen. Wir glauben, daß geheime Abmachungen eine schlechte Geschäftspolitik sind, und daß es in unserer amerikanischen Demokratie einen fundamentalen Grund für diese Einstellung gibt. In den Vereinigten Staaten vertreten wir das Prinzip, daß der Wille

des Volkes herrschen soll. Wenn dieses Prinzip wirksam sein soll, muß das Volk die Tatsachen kennen, worüber es seine Meinung bilden soll.

Es ist unsere Beobachtung gewesen, daß das Urteil des amerikanischen Volkes unbedingt richtig ist, wenn es die Tatsachen kennt. Jedes Geschäft, das unbekannt einer Geheimpolitik folgt, ist den Angriffen derjenigen ausgesetzt, die Schlechtes wünschen und die einige persönliche Vorteile daraus ziehen, das Vorurteil, das auf Mißkredit und Verdrehung der Wahrheit gegründet ist, hervorzurufen. Natürlich gibt es Zeiten, in denen die Veröffentlichung der Tatsachen gegen die nationalen Interessen verstößt. Aber hier sollte die Verantwortung auf der Regierung ruhen.

Wir sind bereit, dem Department of State oder einer anderen von der Regierung bezeichneten Stelle Kopien aller Verträge vorzulegen, die wir mit fremden Gesellschaften abschließen. Wenn diese Stelle die Veröffentlichung der Tatsache, im öffentlichen Interesse für gut ansieht, wollen wir sie der Welt bekanntgeben.

Dies ist unser Glaubens für den Weltfrieden. Und wenn wir diesen Krieg gewonnen haben werden, müssen wir alle zusammen den Weltfrieden in jedermanns Sinn betreiben. Nur auf diesem Weg können wir hoffen, wege zu finden, unsere Welt in Frieden zu erhalten. Schwerter können einmal in Pflugscharen umgeschmiedet werden, und die Wunder der Wissenschaft und der Industrie, die für so mächtige Waffen des Krieges verwendet werden, können dann dienen, diese Erde in einen besseren Platz für alle Völker aller Länder der Welt umzuwandeln.

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Hydrierversuche
Lu 1.

Geheim

Toluolgewinnung aus IMD-Benzin.

In der folgenden Tabelle sind die Ausbeuten für die IMD-Benzingewinnung ohne Toluol (I) und die Toluolgewinnung in zwei IMD-Stufen (II) aus Hydrierbenzinen, aus Steinkohlenteer, Steinkohle, Braunkohlenteer, Braunkohle und Erdöl angegeben. Die für die IMD-Gewinnung ohne Toluol genannten Zahlen basieren auf Versuchsunterlagen der Klein- und Grossapparatur und den Ergebnissen der IMD-Anlagen Lu und Pölitz[1]). Die Ausbeuten für die Toluolgewinnung in zwei IMD-Stufen sind nach Kleinversuchen mit IMD-Benzinen aus Steinkohle, Braunkohle und Pölitzer Produkt (Mischung Steinkohlen-Braunkohlenteer und Erdöl) geschätzt. Es ergab sich mit diesen Versuchen, dass nach dem Zwei-Stufen-Verfahren etwa 10 % Reintoluol bezogen auf IMD-Benzin ohne Beeinträchtigung der IMD-Benzinqualität gewinnbar sind.

Aus der Verteilung der Aromaten und der Zusammensetzung des Restbenzins lässt sich abschätzen, dass bei den Benzinen aus Steinkohle und Steinkohlenteer sich noch evtl. etwas mehr Toluol als die eingesetzten 10 % gewinnen lassen dürften. Für die Gewinnung von Toluol sind demnach die Steinkohlenbenzine am geeignetsten, jedoch ist auch bei Braunkohle und Erdöl eine Toluolgewinnung unter entsprechend höheren Verlusten (vgl. Tab.) möglich.

gez. Donath
gez. Nonnenmacher

---

1) Vergl. Bericht Dr. v. Hochstetter vom 17.2.1944 IMD-Bilanzen. Der in diesem Bericht für die technisch erreichte Kontaktverbesserung angegebene Ausbeutezuschlag von 2 % würde sicherheitshalber weggelassen.

Tabelle.

	Steinkohlenteer		Steinkohle Fahrweise		Braunkohlenteer Teer (Böhlen)	Braunkohle Typ He	Erdöl
	Kokereiteer	Urteer	Bi+Mi+Öl	Bi + Mi			
Anilinpunkt des Schwerbenzins x)	42	45	44	45	47 xx)	48	52
Aus 1000 kg Bi- 175°C werden erhalten: 1)							
I. bei IHD-Bi-Gewinng. ohne Toluol							
IHD-Benzin mit 50 Vol.% Aromaten	815	805	809	805	797	793	779
II. bei Toluolgewinng in zwei IHD-Stufen:							
Reintoluol	82	81	81	81	80	79	70
IHD-Bi mit 50Vol.% Aromaten	709	692	698	692	679	675	662
Insgesamt	791	773	780	773	759	754	732
% Verlust der Toluolgewinnung auf Toluol + Verlust an.	23	28	26	28	32	33	40

1) bei Rückführung des IHD-Rückstandes in der Gasphase.

x) Bezogen auf 10 % Aromaten.

xx) Der niedrigere Anilinpunkt bei Teer gegenüber Braunkohle liegt an der Vorhydrierung mit K 6434.

Der Reichsminister der Luftfahrt
und Oberbefehlshaber der Luftwaffe

Techn. Prüfst. L
31. MRZ. 1944
Erl.

Berlin W 8, den 27. März 1944
Leipziger Straße 7
Tel.-Adr.: Reichsluft Berlin
Fernsprecher: Ortsverkehr: 520024, 218241, 120047
Fernverkehr: 218011
Hausapparat: 4952

Az.85 g GE/A-M II (D)

(In der Antwort bitte vorstehendes Geschäftszeichen, Datum und kurzen Inhalt angeben)

Einschreiben!

An
I.G.Farbenindustrie AG.
Ludwigshafen/Rh.

Betr.: Techn.Lieferbedingungen für VT 341

Bezugnehmend auf die erfolgten Güteabsprachen werden in der Anlage die Techn.Lieferbedingungen für VT 341 (TL 147-402)in zweifacher Ausfertigung übersandt.

Nach erfolgter Mitprüfung wird um Rücksendung eines mit Einverständniserklärung unterschriebenen Exemplares gebeten.

- Anlagen -

Im Auftrag

4849

Der Reichsminister der Luftfahrt
und
Oberbefehlshaber der Luftwaffe

TL 147 - 402
3

Technische Lieferbedingungen
für
inländisches Flugbenzin
V T 3 4 1

März 1944

Besteht aus 3 Blatt

Allgemeines:

1.) Der Kraftstoff VT 341 ist in dicht verschlossenen und reinen Fässern, Tankwagen oder Kesselwagen anzuliefern.

2.) Der Kraftstoff VT 341 muss den nachstehenden Beschaffenheitsbedingungen entsprechen.

3.) Der Kraftstoff muss ein in Deutschland nach dem Verfahren der I.G.Farbenindustrie hergestelltes Erzeugnis sein. Er darf keine Crack- oder Polymerbenzine enthalten und muss frei sein von Antiklopfmitteln oder Antikorrosionsmitteln.

4.) Der Kraftstoff VT 341 muss einen Zusatz des Inhibitors ZV 1 in einer Konzentration von 0,01 Gew.% enthalten. Für ZV 1 gelten die Vorläufigen Techn.Lieferbedingungen VTL 147 - 920 / 1

5.) Hersteller und alleiniger Lieferer des Kraftstoffes VT 341 ist I.G.Farbenindustrie A.-G. Ludwigshafen/Rhein. Anforderungen sind zu richten an I.G.Farbenindustrie A.-G. Ludwigshafen/Rhein.

6.) Für Güteprüfung und Abnahme sind die nachstehenden Prüfverfahren anzuwenden.

Prüfvorschriften BVM[1] Ausgabe 1942 Ziffer:		Beschaffenheitsbedingungen
	Auf- und Durchsicht in einem Reagenzglas von 25 mm Ø	Der Kraftstoff muss wasserklar, frei von ungelöstem Wasser und Säure sein und darf keine festen Fremdstoffe enthalten.
	Zusammensetzung:	siehe Allgemeines unter 3.)
7070 - 7094	Klopffestigkeit:	O.Z. unverbleit mind. 78 O.Z. bei 0,09 Vol.% BTÄ mind. 87 O.Z. bei 0,115Vol.% BTÄ mind. 89
7230 - 7239	Ueberladbarkeit:	Die Ueberladekurve des Kraftstoffes muss nach Zusatz von 0,120 Vol.% BTÄ bei der Prüfung in einem vom RLM - GL/A-M II zugelassenen Kraftstoff-Ueberladeprüfmotor mindestens oberhalb der am Versuchstage gefahrenen Eich-C 3 - Ueberladekurve im Bereich der Luftüberschusszahlen λ = 0,75 - 1,3 liegen.
	siehe Anmerkung 5.	
7055	Dichte bei 15°C:	zwischen 0,760 und 0,810 kg/Ltr.
7100- 7113	Siedeverhalten:	Siedebeginn nicht unter 40 °C mind.10 Vol.% bis 80 °C " 30 ~~50~~ " % " 100 °C " 90 " % " 160 °C Siedeende unter 175 °C Destillationsverlust höchst. 2 Vol.%
s.Anm. 2)	Reaktion des Rückstandes:	Der nach der Destillation im Kolben verbleibende Rest muss neutral sein.
7290	Anilinpunkt:	höchstens 10 °C
7130 - 7138	Dampfdruck:	höchstens 0,5 at bei 37,8° C
7160	Verdampfungs-Rückstand:	Bei Verdampfung von 100 ccm des Kraftstoffes dürfen höchstens 5 mg Rückstand hinterbleiben.
7190 - 7191	Schwefelgehalt:	höchstens 0,05 Gew.%
7220	Jodzahl[3]:	höchstens 4 g/100 g
7150	Schmelzpunkt:	Der Schmelzpunkt des bis zur Kristallisation abgekühlten Kraftstoffes darf nicht über -60° C liegen.

Prüfvorschriften BVM 1) Ausgabe 1942 Ziffer:		Beschaffenheitsbedingungen
7280 - 7281	Aromatengehalt:	**40 bis 55 Vol.%**
7200	Korrosion:	Keine grauen oder schwarzen Flecke oder Anfressungen beim Kupferblechstreifenverfahren.
siehe Anm. 4)	Inhibitor ZV 1	0,01 Gew.%

Anmerkungen:

1.) Die Bauvorschriften für Flugmotoren (BVM) "Prüfvorschriften für Flugmotoren-Kraftstoffe" können bei der Zentrale für wissenschaftliches Berichtswesen (ZWB) bei der DVL, ~~Berlin-Adlershof, Rudower Chaussee 6/25~~ bezogen werden. **Glatz / Schles. Friedrichstr. 6**.

2.) Der wässrige Auszug darf Phenolphtalein nicht **röten**. Nach Zugabe von einem Tropfen n/10 NaOH muss Rotfärbung eintreten.

3.) Einwaage von 0,4 bis 0,8 g und Zusatz von 5 ccm Hanuslösung.

4.) 200 ccm Kraftstoff werden dreimal mit je 40 ccm 10%iger Natronlauge geschüttelt, die Phenolatlaugen vereinigt und mit Aether aus ihnen die Neutralöle entfernt. Der Aether wird anschliessend mit 40 ccm Lauge nochmals entphenoliert. Die gesamten Laugenauszüge gibt man darauf in einen 500 ccm Fraktionierkolben, in den man bis zur Neutralisation der Lauge Kohlensäure einleitet. Daraufhin wird unter weiterem Einleiten von Kohlensäure zum Sieden erhitzt, und über einen Liebig-Kühler und Vorstoss in einem eisgekühlten Jodzahl-Kolben überdestilliert. Nachdem bis fast zur Trockene destilliert worden ist, gibt man nochmals destilliertes Wasser in den Kolben und treibt weitgehend ab. Kühler und Vorstoss werden mit Wasser nachgespült. Zu der verdünnten wässrigen Phenollösung im Jodzahlkolben gibt man einen Ueberschuss an n/10 Natriumbromid-Natriumbromat-Lösung (5 NaBr + $NaBrO_3$) und 10 ccm konz. Salzsäure. Nach ¼ stündigem Stehen werden 15 ccm 10%ige Kaliumjodidlösung, die man schon vorher zum Abdichten des Schliffstopfens in den Halskragen des Jodzahlkolbens gegeben hat, zugefügt. Die dem unverbrauchten Brom äquivalente Menge Jod titriert man mit n/10 Natriumthiosulfatlösung zurück.

"Zur Berechnung benutzt man den Faktor 108, unter der Annahme, dass das mittlere Molekulargewicht des Hemmstoffes dem Molekulargewicht des Kresols (108) entspricht und bei der Bromierung ein Tribromderivat entstanden ist. Der Gehalt an ZV 1 im Kraftstoff berechnet sich demnach nach der Formel:

Gew.% ZV 1 =

$$\frac{\text{Verbrauchte ccm n/10 Bromid-Bromat-Lösung} \times 0{,}0018 \times 100}{200 \times \text{Dichte des Benzins}}$$

$$= \frac{\text{Verbrauchte ccm n/10 Bromid-Bromat-Lösung} \times 0{,}0009}{\text{Dichte des Benzins.}}$$

5.) Die geforderte Überladbarkeit des Kraftstoffes VT 341 gegenüber Eich-C 3 gilt für folgende Zusammensetzung:

80 Vol.% VT 341
20 " EF 110
+ 0,120 Vol.% BTÄ.

Mit den Technischen Lieferbedingungen für inländisches Flugbenzin VT 341 sind wir einverstanden.

Ludwigshafen a.Rh., 8. Mai 1944.

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

Nürnfel

Gelsenberg Benzin

Aktiengesellschaft

Einschreiben!

Geheim!

Anschrift: Gelsenkirchen, Postfach 15
Drahtwort: Gelsenbenzin
Fernsprecher: Gelsenkirchen 372 51
Fernschreiber: 03740 Gelsenberg, Essen

An den
Fachbeauftragten für Hydrieranlagen
Herrn Dr.Dr.ing.e.h. M. P i e r

Ludwigshafen
Friesenheimerstr. 38

Brief Tgb.-Nr. 4131

Ihre Zeichen	Ihre Nachricht vom	In der Antwort angeben: Unsere Zeichen	Unser Haoruf	Gelsenkirchen,
	4.3.1944	DS	8260	25.3.1944

Betreff: Schwefelbilanz.

In der Anlage senden wir Ihnen die beiden Fragebogen, die Schwefelbilanz der Hydrierung im engeren Sinne betreffend, zurück. Wir haben beide Bögen ausgefüllt.

Wir möchten Sie jedoch darauf hinweisen, daß wir erst vor wenigen Monaten eine vollständige Schwefelbilanz an die I.G.-Farben schickten und zwar z.Hdn. von Herrn Dr. Jeltsch-Leuna, der diese Bilanz im Auftrag der Fachgruppe Schwefel und Schwefelverbindungen von uns erbat. Diese Bilanz umfaßt bereits die gesamte Anlage, also einschließlich Wassergaserzeugung. Wir senden Ihnen eine Abschrift der Aufstellung in der Anlage. Es geht daraus hervor, daß die Gelsenberg Benzin nicht nur ihren Eigenbedarf an Schwefel vollständig deckt, sondern darüber hinaus noch Schwefelsäure für die eigene Ammonsulfatanlage herstellt und dann noch elementaren Schwefel nach außen abgibt. Es ist dabei zu berücksichtigen, daß durch die Eigenart unseres Kontaktes ein großer Anteil des Schwefels in den Hy-Rückstand geht, ohne daß für uns die Möglichkeit zur Abänderung gegeben ist. Die noch offen stehenden Möglichkeiten sind uns bekannt und werden, soweit die Materialfrage dieses erlaubt, von uns bearbeitet.

3 Anlagen.

Gelsenberg Benzin
Aktiengesellschaft

27. März 1944
4268

Geheim!

Gelsenberg Benzin
Aktiengesellschaft

Anlage 1

Zum Schwefelein- und -ausgang der Hydrierung

Mengen in t bzw. m³ je Monat

	Eingang			Ausgang		
	Stoff	Menge	S-Gehalt	Stoff	Menge	S-Gehalt
Sumpfphase 6 Kammern	Hydrierkohle x)	ca. 56000 t	1,35 Gew.% S in Reink.	Abstreifer	ca. 61 000 t	0,12 Gew.%
	Steink.-Teeröl	" 650 t	0,80 " " "	Abschlamm	" 65 000 t	0,12 " " im Öl, 6 % Festen
	Kontakt I	" 620 t	12 " " "	Armgas	ca. 16,0 x 10^6 m³	3,9 g/m³ bzw. 0,28 Vol.% H_2S
	" III	" 150 t	20 " " "	Reichgas	" 5,0 "	35 " " 2,5 " " "
	Wassereinspr.	" 6000 t	0 " " "	Abschlammgas	" 4,6 "	1,4 " " 0,1 " " "
	elementarer S	–		Schwelgas	" 1,35 "	4,8 " " 0,4 " " "
	Frischgas	schwefelfr.		Dest.Abgas	" 0,08 "	3,5 " " 0,25 " " "
				Abstr.Wasser	10 000 m³	im Ltr: 8,5g H_2S, 36g NH_3, 29g CO_2, 6,5g Ph.
				Schwelwasser	1 400 "	" " : 0,3 " H_2S, 0,6 " NH_3, 0,4 " CO_2, 5 " "
				Hy-Rü.wass.fr	7 800 t	5,6 % S (2,75 % Sulfid, 2,85 % sonst.)
Vorhydrierung 4 Kammern	Frischöl nach Beschweflung	ca. 35000 t	0,11 Gew.% S org.geb. 0,20 " % S gelöst – " % H_2S gelöst	Armgas	ca. 1,9 x 10^6 m³	0,9 g/m³ bzw. 0,07 Vol.% H_2S
				Reichgas	" 0,34 "	~~0,34~~ " " 0,57 " " H_2S
				Abstreiferw.	4 600 m³	im Ltr: 31g H_2S, 70g NH_3, 3,5g CO_2), 0,6g Ph.
	Wassereinspr.	ca. 3500 t	0 " % S^2	Abstreifer	34 500 t	unter 0,05 Gew.% geb. S
	Frischgas	schwefelfr.				
Benzinierung 3 Kammern	Frischöl nach Beschweflung	ca. 41000 t	0,05 Gew.% S org.geb. 0,30 " % S gelöst – " % H_2S gelöst	Armgas	1,5 x 10^6 m³	8 g/m³ bzw. 0,6 Vol.%
				Reichgas	1,36 "	30 " " 2,2 "
				Dest.u.Stab.G.	1,7 "	0,8 " " 0,06 "
				Abstreiferw.	–	–
	Wassereinspr.	–	–	Benzin	ca. 28 000 t	schwefelfrei
	Frischgas	schwefelfr.		Flüssiggas	" 8 900 t	" "

x) 7 % Wasser, 4 % Asche

Gelsenberg-Benzin A.G.

Anlage 2

Schwefelgehalt verschiedener Substanzen

Sumpfphase

Anreibeöl Kohle + Anreibeöl Einspritzung Abstreiferschweröl Abstreifer Abschlamm Schleuderöl Schleuderrückstand Schwelöl	im Öl " Festen	o,12 x o,15 % S rd. 6,o % S
Schwelrückstand	5,6 % S	

Kreislaufgas Eing. einschl. Frischg. o,1 g/m³ bzw. o,o1 Vol.% H_2S
" " Ausg. o,8 " " o,o6 " " "

Vorhydrierung

Einspritzung		o,3 % S
Abstreifer	unter	o,o5% S

Kreislaufgas Eing. einschl. Frischg. o,o8 g/m³ bzw. o,oo6 Vol.% H_2S
" " Ausg. o,o5 " " o,oo4 " " "

Benzinierung

Einspritzung		o,35 - o,4 % S
Abstreifer Abstreiferrückstand	unter	o,o5 %

Kreislaufgas Eing. einschl. Frischg. o,25 g/m³ bzw. o,o15 Vol.% H_2S
" " Ausg. o,8 " " o,o55 " " "

Geheim!

Abschrift!

Herrn
Dr. Arnold J e l t s c h,
Ammoniakwerk Merseburg
G.n.b.H.

L e u n a w e r k e
Kreis Merseburg

11.11.1943 Hydr./Dr.Jb. 8262 16.12.43 De

Schwefel-Bilanz der Hydrierwerke

Nachstehend übermitteln wir Ihnen die gewünschte Schwefel-Bilanz. Sie bezieht sich auf eine Jahresproduktion von 325 ooo t Benzin, die etwa unserer derzeitigen Produktionsmöglichkeit entspricht.

I.	Eingebrachter Schwefel:	
	1) mit der Kohle	8 1oo t
	2) mit Fremdöl	16o t
	3) mit Kontakt I	81o t
	4) mit Kontakt III	65o t
	5) mit Nullwassergas	2 99o t
	6) elementar im beschwefelten Mittelöl	2 6oo t
		15 31o t
II.	Gewinnbarer Schwefel:	
	1) elementar in der Clausanlage	4 875 t
	2) als Schwefelsäure in der Lurgi-Naßkatalyse	2 275 t
		7 15o t
III.	Nicht gewinnbarer Schwefel:	
	1) im Hydrierrückstand	5 2oo t
	2) Restschwefel im Nullwassergas	13o t
	3) " " Fein-Austreibergas	39o t
	4) " " Hy-Reichgas	32 t
	5) " " Endgas der Schwefelsäureanlage	13o t
	6) im Abschlammgas	65 t
	7) " Schwelgas	65 t
	8) " Abgas II d.Kreislaufgaswäsche	195 t
	9) " Armgas 25 atm	943 t
	1o) Verluste in Dünnwässern und nicht nachweisbare Verluste	1 olo t (6,6 %)

b.w.

Von den unter III aufgeführten Schwefelmengen kann der im 25 atm-Armgas das zu 90 - 95 % einer Zerlegungsanlage nach Linde zugeführt wird, als evtl. gewinnbar betrachtet werden. Wir sind dem Projekt einer Alkazidanlage zur Entschwefelung dieses Gases vor der Linde-Anlage bereits nähergetreten. Da aber von Ihnen und der Firma Bamag keine Zusicherung darüber erhalten werden konnte, daß das Austreibergas qualitativ, besonders wegen des zu erwartenden Kohlenwasserstoffgehaltes, für die Verarbeitung in unserer Claus-Anlage geeignet ist, mußte die Angelegenheit zurückgestellt werden.

Die in unserer Clausanlage und unserer Schwefelsäureanlage gewinnbaren Schwefelmengen sind abhängig besonders von dem Zustand der Schwefelsäureanlage und unserer Ammonsulfatfabrik, in denen die Anfälligkeit einzelner Apparateteile infolge Korrosion, teils wegen konstruktiver Mängel, teils wegen der bekannten Schwierigkeiten in der Materialbeschaffung besonders groß ist. Die angegebenen Mengen beziehen sich auf normale Verhältnisse.

Gelsenberg Benzin
Aktiengesellschaft

gez. Proß gez. Jacob

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Herrn Dir.Dr.Müller-Cunradi
Op. 51

Geheim

Hochdruckversuche 24.März 1944 O/P
P/Lu 1

Zuteilung von Fach- und Hilfarbeitern für die Kontaktfabrik Op.802.

In Anlage I geben wir Ihnen Abschrift eines Schreibens der Hochdruckversuche vom 14.2.1944 an Herrn Prof.Krauch betr. Zuteilung von Fach- und Hilfsarbeitern für die im Bau befindliche Kontaktfabrik Op.802.

Daraus ersehen Sie, dass zur Einhaltung des nun nicht mehr aufschiebbaren Termines für die Fertigstellung des DHD-Kontaktteiles (September 1944; nach Schreiben von Dr.Kranepuhl sogar Mitte 1944)

20 Schlosser
25 Elektromonteure und
25 Hilfsarbeiter

unbedingt erforderlich sind.

Für das Anfahren der DHD-Kontaktfabrik am 1.9.1944 entsteht ausserdem ein Bedarf an

120 Betriebsarbeitern.

Der Fabrikationsteil für AT-Kontakt ist fertiggestellt und sollte bereits Mitte März anfahren. Hierfür fehlen

105 Betriebsarbeiter.

Wir fügen in Anlage II ein dringendes Schreiben von Herrn Dr.Kranepuhl vom 23.2.1944 in dieser Angelegenheit bei.

Wie wir inzwischen von Herrn Obering.Hoffmann als Arbeitseinsatz-Ingenieur des Werkes erfuhren, liegen Notzettel für

70 Arbeitskräfte

beim Arbeitsamt vor, worauf in den letzten Tagen

16 italienische Kriegsinternierte,

die bisher bei der Firma Giulini beschäftigt waren, hierher umgesetzt wurden.

Es wurde uns dazu mitgeteilt, dass der Bedarf an Fachkräften durch Umsetzung innerhalb der Abteilung befriedigt werden müsse; wenn dies nicht möglich sei, innerhalb des Werkes.

Innerhalb der Hochdruckversuche ist keine Umsetzung mehr möglich. Es besteht vielmehr über die obigen Zahlen hinaus unter Anrechnung der getätigten Umsetzungen und Überwiesenen Kriegsinternierten ein Bedarf von

137 Betriebsarbeitern und
152 Handwerkern.

- 2 -

Von letzteren werden allein

120 Handwerker

für die Montage der DHD-Erweiterung benötigt, der Rest von 32 Handwerkern für die übrigen Betriebe der Hochdruckversuche (einschliesslich Weisserdefabrik Lu 35, Paraflow, Heissdampfzylinderöl usw.)

Wir treten deshalb mit der dringenden Bitte an Sie heran, beschleunigt zu prüfen, wieweit eine Deckung unseres dringendsten Bedarfes durch Umsetzung aus anderen Oppauer Betrieben möglich ist.

Eine schnelle Erledigung ist erforderlich, da sonst die Termine immer weiter hinausgezögert werden.

gez.Pier

Ø Herrn Obering.Hoffmann,Lu 1

D.1,75,120,57,76,152, 299 Geheim! (Ohne Anlage nicht geheim!)

18

I Min 01 Dr.Krp/Sch. 3935 TA/MU/v.Ma. den 24.3.44 Wr.
22.2.44

Weißerdefabrik Heydebreck
(Ausweich-Anlage für Hydrierkontakte)

In Erledigung Ihres Schreibens vom 22.2.44 übermitteln wir Ihnen anliegend eine Baureiferklärung, in der wir die zur Errichtung einer Ausweichanlage für Hydrierkontakte erforderlichen Materialien und alle sonstigen Daten zusammengestellt haben.
Zur Unterbringung der aus Novarra zu übernehmenden Apparaturen sind Bühnenkonstruktionen erforderlich, zu deren Erstellung wir eine Bausumme von RM. 200 000.- und ein Baueisenkontingent von 100 t benötigen. Diese Zahlen sind in der Baureiferklärung bereits enthalten.

Wir bitten Sie, uns die zur Durchführung des Vorhabens erforderlichen Kontingente sowie die Bausumme zur Verfügung zu stellen und die Ein-

Eingeschrieben!
An den
Generalbevollmächtigten für
Sonderfragen der chemischen
Erzeugung
z.Hd.v.Herrn Dr. Kranepuhl
B e r l i n W 9
Saarlandstr. 126

Geheim!

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

A) **Allgemeine Angaben:**

1) Name und Bezeichnung der Anlage: Weiterbearbeitung Heydebreck
Genaue Adresse: I.G.Farbenindustrie A.G., Werk Heydebreck
Fernruf: Heydebreck Nr. 141

2) Standort der Anlage: Heydebreck O.S.

3) Bauherr: I.G.Farbenindustrie Aktiengesellschaft Ludwigshafen a.Rh.

4) Sachbearbeiter für die Baudurchführung: Obering.Raichle) I.G.Ludwigshafen
Dipl.-Ing.Dierksen)

5) **Kurze Begründung des Vorhabens:**

Zur Sicherung der Kontaktbelieferung der Hydrierwerke insbesondere für die Hochleistungsbenzinerzeugung ist es unbedingt erforderlich eine Ausweichanlage für die luftbedrohten Anlagen in Lu, Op und Pölitz zu errichten. In der neuen Anlage muß auch die Möglichkeit zur Regeneration der genannten Kontakte vorgesehen werden. Das Regenerationsverfahren selbst wird zur Zeit noch ausgearbeitet und durch Aufstellung einiger zusätzlicher Apparate in den vorhandenen Anlagen ermöglicht werden, sodaß auch hierfür Heydebreck eine reine Ausweichanlage wird.

B) **Bautechnische Angaben:** Zu erstellen sind:

1 a) Als **Hauptanlage** ein dreistöckiger Stahlkonstruktionsbau

b) als **Nebenanlage** ein Lagerschuppen, ein überdachter Raum für Röstöfen, eine im Freien stehende Entwickleranlage für H_2S, eine Werkstätte.

c) **Gleisanlagen:**

Bauanschlußgleis 200 m

2) **Bauzeit:**

Voraussichtl. Beginn der Arbeiten auf der Baustelle: Sept. 1944
" Beginn der Montagearbeiten: September 1945
" Beendigung der Montagearbeiten: Dezember 1946
" Inbetriebnahme: Dezember 1946
" Vollproduktion: Januar 1947
" Beendigung aller Arbeiten: Januar 1947

3) Bau- und Montagearbeiter		Betriebseigene	fremde	Beschäft.-dauer i.Tagen.
Bauarbeiter:	Fachkräfte	2	98	113 500
	Hilfskräfte	-	147	
Montagearbeiter:	Fachkräfte	-	65	52 000
	Hilfskräfte	-	80	

4) Kostenangaben:

a) Gesamtinvestierung: RM. 4 545 000.--

b) Die Finanzierung erfolgt durch die I.G.Farbenindustrie

c) Veranschlagte Baukosten:

für den bautechn. Teil: RM. 1 700 000.-
für den apparatetechn. Teil: RM. 2 845 000.-

d) Von den Baukosten werden voraussichtlich bis 31.12.44 verbaut: RM. 320 000.-

5) Materialbedarf

a) Eisen: Gesamtmenge an

Baueisen	1 375	t
Maschineneisen x) xx)	2 015	t
x) dav. M-Kontingent	1 510	t
xx) dav. lg-Material	15	t

Bestellrechte für Bleche:

Grob- und Mittelbleche	750	t
Feinbleche	25	t

Ungefähre Aufteilung auf die einzelnen Quartale:

		1944				1945			
(in to)	insges.	I	II	III	IV	I	II	III	IV
Baueisen	1375	-	210	210	300	325	250	80	-
Masch.-Eisen x) xx)	2015	-	1000	510	505	-	-	-	-
x) dav.M-Kont.	1510	-	710	400	400	-	-	-	-
xx) dav.lg-Mat.	15	-	10	5	-	-	-	-	-
Bestellrechte für Bleche:									
Grob-u.Mittel-bleche	750	-	345	205	200	-	-	-	-
Feinbleche	25	-	25	-	-	-	-	-	-

Das Maschineneisen teilt sich auf folgende Anlageteile auf:

1) Wasserreinigung und Wasserversorgung (Filter, Behälter, Pumpen & Motoren)	50 t
2) Waschwasserbereitung (Behälter, Vorheizer, Pumpen & Motoren) m.Rührern	35 t
3) Loserei (verbleit bzw. gummiert) (Behälter mit Rührern, Pumpen und Motoren)	30 t
Übertrag:	115 t

/4.

Übertrag:	115 t
4) Fällerei (Behälter mit Rührwerken, Steinzeug-pumpen und Motoren)	15 t
5) Filteranlage (Drehfilter, Filterpressen, Motoren und Getriebe)	70 t
6) Trocknungsanlage (Walzentrockner, Kalziniertrommelöfen, Trockenschränke, Getriebe und Motoren)	80 t
7) Mühlen & Kneter (mit Getrieben und Motoren)	30 t
8) Verformungs- und Siebanlage (Pillenpressen, Siebtrommeln mit Getrieben und Motoren)	35 t
9) Tränk- und Trocknungsanlage (Luftvorheizer, Gebläse, Motoren, Behälter)	80 t
10) Glüh- und Nachbehandlungsanlage (senkrechte Öfen mit elektr. Außen-und Innenbeheizung) mit Einfüll- und Austragbehältern und Motoren	85 t
11) Absorptionsanlage (Kolonnen, Behälter, Pumpen und Motoren)	110 t
12) Bühnen für Apparatebedienung	80 t
13) Kranen, Aufzüge, Elektrozüge	70 t
14) Trafos, Ringkabelfelder, Schaltanlage Verteilerstation	120 t
15) Rohrleitungen mit Befestigung	150 t
16) Entstaubungs- und Belüftungs- und Heizungsanlage	50 t
17) Werkstätteneinrichtung & Werkzeuge	30 t
18) H_2S-Anlage (Gasometer, Entwickler, Pumpen und Motoren)	60 t
19) Rösterei (Drehrohröfen mit Getrieben und Motoren)	70 t
20) Kessel- und Turbinenanteil	750 t
21) Schaltanlage	10 t
22) Kabel	5 t
	2 015 t

b) Nichteisenmetalle:

Aluminium	32,000	t
Kupfer	17,000	t
Blei	19,700	t
Zink	1,550	t
Zinn	0,540	t

c) Zement 2 670 t

Kies, Sand, Split, Schotter 20 350 t

d) Ziegelsteine 968 000 Stück

e) Holz

Schnittholz 266 cbm
Rundholz 117 fm

f) Natur- und Kunstkautschuk für:

Kabel 1 500 kg
Isolierungen 3 000 kg
(Drehfilter, Gefäße, Oppanol für Böden)

g) Anstrichmittel 4 000 kg

C) Unbedenklichkeitserklärungen:

werden nachgereicht.

D) Arbeitseinsatz:

1) Angestellte:

a) kaufmännische: 2
b) technische: 2 (Betriebsing.und Techn.Zeichner)

1 Schlossermeister, 1 Betriebsmeister, 2 Hilfsmeister.

2) Arbeiter:

a) Facharbeiter: 10 Schlosser, 3 Elektromonteure = 13
b) ungelernte Arbeiter: 120 einschl. Schlosserhilfskräfte

c) Jugendliche Arbeiter: 10

3) Wohnsiedlungen für: 35 Stammarbeiter einschl. Schlosser und Elektriker.

E) Energiebedarf:

1) Strombedarf:

Heizstrom 24 000 kWh/Tag
Kraftstrom 12 000 " "
Lichtstrom 360 " "
} Eigenerzeugung

2) Wasserbedarf:

Gebrauchswasser 2 160 m^3/Tag
Trinkwasser 10 m^3/Tag
} Eigenbeschaffung

3) Dampfbedarf:

Mitteldruck 14 atü 120 t/Tag
Niederdruck 1,5 atü 200 t/Tag
} Eigenerzeugung

4) Leuchtgas

Für die Beheizung von Glühöfen — 3 600 m^3/Tag — Eigenerzeugung

5) Wasserstoff — 2 000 m^3/Tag

6) Stickstoff — 4 000 m^3/Tag

7) Druckluft — 4 800 m^3/Tag

8) Kondensat — 360 m^3/Tag

9) Kohlebedarf

Energiekohle — 19 000 t/Jahr
Oberschl. Steinkohle

F) Verkehrs- und Transportfragen:

1) Bahnanschluß — Werksbahn

2) Voraussichtl. Höchstzahl der tägl. aus- und eingehenden Wagen — 3 Wagen

3) Wasseranschluß: — nicht vorhanden

4) Gesamtbedarf an Verkehrsmitteln

a) für die Anfuhr von Baustoffen für den Zeitraum von 2 1/2 Jahren: (täglich)

1) 2 Lastwagen
2) 3-4 Eisenbahnwagen

b) für die Anfuhr der Rohstoffe: (monatlich)

1) 3-4 Kesselwagen
2) 10 sonstige Eisenbahnwagen

c) für die Abfuhr der Fertigerzeugnisse: (monatlich)

3 Eisenbahnwagen.

G) Kapazität bereits bestehender Anlagen:

Pölitz	15 cbm DHD + 30 cbm 8376		gegenseitig verschiebbar.
Lu 35	30 cbm DHD + 24 cbm DHD (aus Oppauer Tonerde)	(aus Sulfat-Tonerde)	
Op 802	90 cbm DHD aus Sulfat-Tonerde ab Oktober 1944		
Me	25 cbm DHD aus Aluminat-Tonerde (Me) für Me und Moosbierbaum		

Kapazität der neu zu erstellenden Anlage:

60 moto = 90 cbm DHD-Kontakt neu und reg. (150 cbm/Monat
45 moto = 50 cbm 8376 Kontakt neu und reg. (Tonerde
Novarra 30 moto 5058 / 15 moto 6434

H) Begründung des neuen Bauvorhabens:

Zur Sicherung der Kontaktbelieferung der Hydrierwerke insbesondere für die Hochleistungsbenzinerzeugung ist es unbedingt erforderlich eine Ausweichanlage für die luftbedrohten Anlagen in Lu, Op und Pölitz zu errichten. In der neuen Anlage muß auch die Möglichkeit zur Regeneration der genannten Kontakte vorgesehen werden. Das Regenerationsverfahren selbst wird zur Zeit noch ausgearbeitet und durch Aufstellung einiger zusätzlicher Apparate in den vorhandenen Anlagen ermöglicht werden, sodaß auch hierfür Heydebreck eine reine Ausweichanlage wird.

J) Genaue Beschreibung des zur Anwendung kommenden Verfahrens:

Tonerde oder Tonerdesalz wird gelöst, gefällt, getrocknet, geformt und danach thermisch aktiviert. Die aktivierte Tonerde wird mit einer Lösung von Schwermetallverbindung getränkt, getrocknet und thermisch nachbehandelt.

K) Betriebstechnische Angaben:

1) Angaben über die zu verarbeitenden Roh- und Hilfsstoffe

Die zur Verarbeitung kommenden Rohstoffe werden von der I.G.Farbenindustrie Aktiengesellschaft teils aus eigenen Anlagen beschafft. Soweit Stoffe in Frage kommen, die von behördlichen Stellen überwacht werden, werden sie im Rahmen der vierteljährlichen Anforderungen über das RWA beim OKW beantragt.

2) Kontaktbedarfe:

Als Ausweichanlage übernimmt der Betrieb gegebenenfalls die Rohstoffe der seitherigen Anlagen.

Liste 1944

Anlage
zu GB Bau

1. Kurzbezeichnung des Bauvorhabens: Salzsäurefabrik Heydebreck

Kenn-Nummer

Wirtsch. Zweig | Bedarfsträger | Sachgebiet | lfd. Nr.

2. Bedarfsträger

3. Bauherr I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Ludwigshafen a. Rh.

4. Bauort Heydebreck O.S. Kreis Cosel O.S.

Gauarbeitsamt Kattowitz

	Wert in RM	Bemerkungen
5. Gesamtbausumme	1 700 000.-	
hiervon: a) bereits verbaut bis 31. 12. 43	-	
b) Bausumme für 1944 (Kalenderjahr)	320 000.-	
c) Überhang in das Jahr 1945	1 380 000.-	
d) Überhang in spätere Jahre	-	
	Anzahl	**Bemerkungen**
6. Arbeitskräftebedarf: Für Bauarbeiten erforderliche Tagewerke:		
a) im Jahre 1944	21 000	
b) in späteren Jahren bis zur Fertigstellung	92 500	

7. Verbrauch und Bedarf	Mengen-Einheit	Verbrauch seit Baubeginn bis 31. 12. 1943	Bedarf für 1944	Bedarf für spätere Jahre bis zur Fertigstellung
a) Baueisen	t	-	720	655
b) Maschinenteile	t	-	2017	-
c) Bauholz, Rundholz	fm	-	25	92
d) Bauholz, Schnittholz	cbm	-	70	196
e) Zement	t	-	1100	1570
f) Ziegelsteine	1000 Stck.	-	120	848

8. Baufortschritt (Fertigstellung der Bauvorhaben in Prozenten)

0 %

9. Bisherige Kenn-Nr. des Bauvorhabens

-

Baubeschreibung

Bezeichnung des Vorhabens: Weißerdefabrik Heydebreck

Standort: Heydebreck O.S.

Wehrmachtauftrags-Nr.: Kreis: Cosel O.S.

Bauherr: I.G.Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Ludwigshafen a.Rh.

Bauteil	Fahrkreisrangfolge-Nr.	Bezeichnung des Bauteils (Verwendung, Geschosszahl usw.)	Bauzustand am 31.12.42 (bezogen auf Gesamtbausumme)	Abmessung (m^3)	Baukosten in RM: insgesamt	bis 31.12.42 verbaute Summe	v.1.1.43 bis 31.12.43 zu verbauende Summe	Überhang in das Jahr 1944 1945 RM	Bemerkungen
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
He 714/715		Fabrikationsbau mit Lager	0 %	40 000 m^3	1 100 000	-	250 000	850 000	
716		Kontaktrösterei	0 %	1000 m^3	30 000	-	10 000	20 000	
717		Werkstätte	0 %	1 650 m^3	35 000	-	20 000	15 000	
718		Umformerstation	0 %	900 m^3	25 000	-	20 000	5 000	
213		Anteil an Kessel- und Turbinenhaus	0 %		270 000	-	-	270 000	
		Kabelnetz	0 %		10 000	-	10 000	-	
		Bühnenkonstruktion für Apparaturen, die von Navarra übernommen werden	0 %		200 000	-	-	200 000	
		Gleisanlage	0 %	200 lfdm u.2 Weichen	30 000	-	10 000	20 000	
					1 700 000	-	320 000	1 380 000	

24.3.44 Wr.

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

Formblatt 1

(Vom Bauherrn auszufüllen)

Antragsnummer	
Baupolizei	lfd. Nr.

An den Baubevollmächtigten des Reichsministeriums Speer im Bezirk der Rüstungsinspektion VIII b
(Landrat, Oberbürgermeister, Baubevollmächtigter oder Sonderbehörde)

in Kattowitz

Ludwigshafen a.Rh., 24.3.44 Nr.
(Datum)

I. Antrag auf Ausnahme vom Bauverbot

a) mit Rangfolgenummer[1]) b) ohne Rangfolgenummer[1])

1. Bauherr (Genaue Anschrift und Fernruf): I.G.Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Ludwigshafen a.Rh. - Fernruf 6496

2. Bauort (mit Straßenangabe): Heydebreck O.S.

3. Bezeichnung des Bauvorhabens: Weißerdefabrik Heydebreck

4. Angabe über die Vorverhandlungen mit einem Kontingentträger: GB-Chemie

5. Anlaß zur Durchführung der unter Ziffer 6 aufgeführten Bauvorhaben:
(Es ist anzugeben, von welchem Auftraggeber (unter genauer Bezeichnung der Dienststelle) Aufträge bei der Firma vorliegen.)
Ausweichanlage für die Weißerdefabriken Lu 35, Op 802, Pölitz und Novarra.

6. Baubeschreibung (Bezeichnung der Bauobjekte, Bauwert, Abmessungen, m³ umbauter Raum, bei Wohnbauvorhaben auch m² Wohnfläche:[2])
siehe anliegende Baubeschreibung

7. Gesamtbausumme: RM 1 700 000.- davon im lfd. Kalenderjahr: RM 320 000.-

8. Zahl der zu leistenden Tagewerke: 113 500, davon im lfd. Kalenderjahr: 21 000

9. An Arbeitskräften werden etwa benötigt:
(Um Rückfragen des Arbeitsamts zu vermeiden, ist bei Kleinbauvorhaben bis zu 5000 RM möglichst eine namentliche Liste der Beschäftigten mit Angabe des Geburtstages, Berufs und Dauer der Beschäftigung beizufügen.)

37	Maurer	für 80 Wochen	147	Bauhilfsarbeiter	für 80 Wochen
19	Zimmerer	für 80 Wochen	7	Metallarbeiter	für 12 Wochen
37	Zement- und Betonarbeiter	für 80 Wochen	-	Sonstige gelernte und ungelernte Arbeiter	für - Wochen

10. Ausführende Baufirma: noch nicht bekannt

Zahl der Stammarbeiter:

[1]) Nichtzutreffendes ist zu streichen.

[2]) Vorentwurf (Lageskizze, Längs- und Querschnitte und überschläglicher Kostenvoranschlag - Form DIN A 4 -) ist beizufügen. Bei Kleinvorhaben (§ 5 der 31. Anordnung) genügt doppelte Ausfertigung des Antrages und einfache Ausfertigung der Anlagen. Im übrigen ist der Antrag vierfach und sind die Anlagen dreifach einzureichen. Davon behält die Baupolizeibehörde ein vollständiges Stück. Sie leitet die übrigen Ausfertigungen an den Baubevollmächtigten (§ 6 Abs. 1). Dieser gibt mit dem Vorbescheid ein Stück an den Bauherrn zurück.

3183 Buchdruckerei Berolina, Berlin C 2, Blumenstr. 88

11. Bau- und Treibstoffbedarf:

	Kurzbez.	Kenn-Nr.	Lt. Voranschlag geschätzt[1]) insgesamt	davon sind vorhanden	Durch Sparing. als erforderlich anerkannt[2]) insgesamt	Berichtigt nach der endgültigen Planung[3]) insgesamt	davon im lfd. Jahr	Höchstmenge[4]) insgesamt
a) Baueisen (t)			1375					
b) Maschineneisen (t)								
c) NE-Metalle in kg:								
1. Leit-(Rein-)Alu	Al	301						
2. Umschmelz-Alu	UgAl	302						
3. Kupfer	Cu	350						
4. Blei	Pb	370						
5. Feinzink	FZn	374						
6. Walz-(Roh-)Zink	Zn	375						
7. Zinn	Sn	380						
8. Sonst. NE-Met.	zus.	zus.						
d) Bauholz (Schnittholz) (cbm)			266					
e) Bauholz (Rundholz) (fm)			117					
f) Holzfaserhartplatten, Holzfaserdämmplatten (qm)			100					
g) Bauzement (t)			2670					
h) Fertigungszement (t)			-					
i) Mauerziegel (in Tausend Stück)			968					
k) Dachziegel (in Tausend Stück)			-					
l) Bitumen, Teer, Teerpech, Klebemasse, Naturasphaltmastix, Voranstrichmassen u. Fugenvergußmassen (kg)			1600					
m) Dachpappe einschl. Abdichtungspappe (qm)			2800					
n) Glas (qm)			800					
o) Kies, Sand, Splitt, Schotter (t)			20350					
p) Dieselkraftstoff (kg)			21400					
q) Vergasertreibstoff (l)			10500					

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

(Unterschrift des Antragstellers)

II. Vom Kontingentträger auszufüllen.

1. Stellungnahme des Kontingentträgers zur Kriegsnotwendigkeit: .....

2. Bereitschaft zur Freigabe des Bauvolumens und der Baustoffkontingente? .....

(Ort und Datum) (Unterschrift)

III. Die Ausnahmebewilligung für obiges Bauvorhaben wird gemäß der 31. Anordnung - abgelehnt - erteilt.

(Datum)

(Unterschrift)

[1]) Vom Bauherrn auszufüllen.
[2]) Von der Behörde (§§ 5–7 der 31. Anordnung) auszufüllen.
[3]) Vom Bauherrn nach endgültiger Planung auszufüllen.
[4]) Legierungen, aufgeschlüsselt in Grundmetalle, und mit dem Verbrauch an reinen Grundmetallen in Ziffer 1–7 zusammengefaßt.

4,3,17,120,57,76,152, 257 Geheim! (Das Übrige nicht gesucht)

Eingang: 1935

22.2.44

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pleiger

Geheimrat Dr. Pleiger
Berlin

Betr.: Besprechung über Ölfragen

In Erledigung Ihres Schreibens vom 22.2.44 übersenden wir Ihnen anliegend eine Tagesübersicht über die Ölbestände und Ölanfallziffern sowie eine Übersicht über Synthesebenzine einschließlich Rumänien, wie sie zusammengestellt haben.

Zur Unterbringung der aus Rumänien zu beschaffenden Mengen Rohbenzin sind Verhandlungen mit der Deutschen Erdöl A.G. aufgenommen worden. Es ist beabsichtigt, diese Mengen in der Raffinerie Ploesti zu verarbeiten und die Rückstände nach Deutschland zu verfrachten. Die Verhandlungen sind noch nicht abgeschlossen.

Heil Hitler!

Ihr ergebener

Dr. Ing. Ploetz

Anlagen:
1 Übersicht über Ölbestände
1 Übersicht über Ölanfallziffern
1 Übersicht über Synthesebenzine einschließlich Rumänien

Abschrift
z.K.
Berlin, den 22. Februar 1944

Vermerk:
Die Anlagen sind nicht beigefügt.

Dr. Ploetz

Reichsministerium für Rüstung und Kriegsproduktion
Berlin W 8, Behrenstraße 12/13

Berlin, den 24.2.44

Betr.: Besprechung über Ölfragen

Anlagen: 3

Abschrift
z.K.
Berlin, den 24. Februar 1944

Vermerk:
Die Anlagen sind nicht beigefügt.

Dr. Ploetz

Anl. 1: Übersicht über Ölbestände
Anl. 2: Übersicht über Ölanfallziffern
Anl. 3: Übersicht über Synthesebenzine einschließlich Rumänien

Geheim!
1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des §§ 88 StGB.
2. Weitergabe unberechtigten, Verletzung als „Landesverrat".
3. Aufbewahrung [illegible] Verschluß bei Gefahr

A) **Allgemeine Angaben:**

1) Name und Bezeichnung der Anlage: Weißerdefabrik Heydebreck

Genaue Adresse: I.G.Farbenindustrie A.G., Werk Heydebreck

Fernruf: Heydebreck Nr. 141

2) Standort der Anlage: Heydebreck O.S.

3) Bauherr: I.G.Farbenindustrie Aktiengesellschaft Ludwigshafen a.Rh.

4) Sachbearbeiter für die Baudurchführung: Obering.Raichle) I.G.Ludwigshafen
Dipl.-Ing.Dierksen)

5) Kurze Begründung des Vorhabens:

Zur Sicherung der Kontaktbelieferung der Hydrierwerke insbesondere für die Hochleistungsbenzinerzeugung ist es unbedingt erforderlich eine Ausweichanlage für die luftbedrohten Anlagen in Lu, Op und Pölitz zu errichten. In der neuen Anlage muß auch die Möglichkeit zur Regeneration der genannten Kontakte vorgesehen werden. Das Regenerationsverfahren selbst wird zur Zeit noch ausgearbeitet und durch Aufstellung einiger zusätzlicher Apparate in den vorhandenen Anlagen ermöglicht werden, sodaß auch hierfür Heydebreck eine reine Ausweichanlage wird.

B) **Bautechnische Angaben:** Zu erstellen sind:

1 a) Als Hauptanlage ein dreistöckiger Stahlkonstruktionsbau

b) als Nebenanlage ein Lagerschuppen, ein überdachter Raum für Röstöfen, eine im Freien stehende Entwickleranlage für H_2S, eine Werkstätte.

c) Gleisanlagen:

Bauanschlußgleis 200 m

2) Bauzeit:

Voraussichtl. Beginn der Arbeiten auf der Baustelle: Sept. 1944
" Beginn der Montagearbeiten: September 1945
" Beendigung der Montagearbeiten: Dezember 1946
" Inbetriebnahme: Dezember 1946
" Vollproduktion: Januar 1947
" Beendigung aller Arbeiten: Januar 1947

3) Bau- und Montagearbeiter		Betriebseigene	fremde	Beschäft.-dauer i.Tagen
Bauarbeiter:	Fachkräfte	2	98	113 500
	Hilfskräfte	-	147	
Montagearbeiter:	Fachkräfte	-	65	52 000
	Hilfskräfte	-	80	

/3.

4) Kostenangaben:

a) Gesamtinvestierung: RM. 4 545 000.--

b) Die Finanzierung erfolgt durch die I.G.Farbenindustrie

c) Veranschlagte Baukosten:

für den bautechn. Teil: RM. 1 700 000.-
für den apparatetechn. Teil: RM. 2 845 000.-

d) Von den Baukosten werden voraussichtlich bis 31.12.44 verbaut: RM. 320 000.-

5) Materialbedarf

a) Eisen: Gesamtmenge an

Baueisen	1 375 t
Maschineneisen x) xx)	2 015 t
x) dav. M-Kontingent	1 510 t
xx) dav. lg-Material	15 t

Bestellrechte für Bleche:

Grob- und Mittelbleche	750 t
Feinbleche	25 t

Ungefähre Aufteilung auf die einzelnen Quartale:

		1944				1945			
(in to)	insges.	I	II	III	IV	I	II	III	IV
Baueisen	1375	-	210	210	300	325	250	80	-
Masch.-Eisen x) xx)	2015	-	1000	510	505	-	-	-	-
x) dav.M-Kont.	1510	-	710	400	400	-	-	-	-
xx) dav.lg-Mat.	15	-	10	5	-	-	-	-	-
Bestellrechte für Bleche:									
Grob-u.Mittel-bleche	750	-	345	205	200	-	-	-	-
Feinbleche	25	-	25	-	-	-	-	-	-

Das Maschineneisen teilt sich auf folgende Anlageteile auf:

1) Wasserreinigung und Wasserversorgung (Filter, Behälter, Pumpen & Motoren)	50 t
2) Waschwasserbereitung (Behälter, Vorheizer, Pumpen & Motoren) m.Rührern	35 t
3) Löserei (verbleit bzw. gummiert) (Behälter mit Rührern, Pumpen und Motoren)	30 t
Übertrag:	115 t

/4.

Übertrag:	115 t
4) Fällerei (Behälter mit Rührwerken, Steinzeug-pumpen und Motoren)	15 t
5) Filteranlage (Drehfilter, Filterpressen, Motoren und Getriebe.)	70 t
6) Trocknungsanlage (Walzentrockner, Kalziniertrommelöfen, Trockenschränke, Getriebe und Motoren)	80 t
7) Mühlen & Kneter (mit Getrieben und Motoren)	30 t
8) Verformungs- und Siebanlage (Pillenpressen, Siebtrommeln mit Getrieben und Motoren)	35 t
9) Tränk- und Trocknungsanlage (Luftvorheizer, Gebläse, Motoren, Behälter)	80 t
10) Glüh- und Nachbehandlungsanlage (senkrechte Öfen mit elektr. Außen-und Innenbeheizung) mit Einfüll- und Austragbehältern und Motoren	85 t
11) Absorptionsanlage (Kolonnen, Behälter, Pumpen und Motoren)	110 t
12) Bühnen für Apparatebedienung	80 t
13) Kranen, Aufzüge, Elektrozüge	70 t
14) Trafos, Ringkabelfelder, Schaltanlage Verteilerstation	120 t
15) Rohrleitungen mit Befestigung	150 t
16) Entstaubungs- und Belüftungs- und Heizungsanlage	50 t
17) Werkstätteneinrichtung & Werkzeuge	30 t
18) H_2S-Anlage (Gasometer, Entwickler, Pumpen und Motoren)	60 t
19) Rösterei (Drehrohröfen mit Getrieben und Motoren)	70 t
20) Kessel- und Turbinenanteil	750 t
21) Schaltanlage	10 t
22) Kabel	5 t
	2 015 t

b) Nichteisenmetalle:

Aluminium	32,000	t
Kupfer	17,000	t
Blei	19,700	t
Zink	1,550	t
Zinn	0,540	t

/5.

c) Zement 2 670 t

Kies, Sand, Split, Schotter 20 350 t

d) Ziegelsteine 968 000 Stück

e) Holz

Schnittholz 266 cbm
Rundholz 117 fm

f) Natur- und Kunstkautschuk für:

Kabel 1 500 kg
Isolierungen 3 000 kg
(Drehfilter, Gefäße, Oppanol für Böden)

g) Anstrichmittel 4 000 kg

C) Unbedenklichkeitserklärungen:

werden nachgereicht.

D) Arbeitseinsatz:

1) Angestellte:

a) kaufmännische: 2
b) technische: 2 (Betriebsing.und Techn.Zeichner)
1 Schlossermeister, 1 Betriebsmeister, 2 Hilfsmeister.

2) Arbeiter:

a) Facharbeiter: 10 Schlosser, 3 Elektromonteure = 13
b) ungelernte Arbeiter: 120 einschl. Schlosserhilfskräfte

c) Jugendliche Arbeiter: 10

3) Wohnsiedlungen für: 35 Stammarbeiter einschl. Schlosser und Elektriker.

E) Energiebedarf:

1) Strombedarf:

Heizstrom 24 000 kWh/Tag
Kraftstrom 12 000 " "
Lichtstrom 360 " "
} Eigenerzeugung

2) Wasserbedarf:

Gebrauchswasser 2 160 m^3/Tag
Trinkwasser 10 m^3/Tag
} Eigenbeschaffung

3) Dampfbedarf:

Mitteldruck 14 atü 120 t/Tag
Niederdruck 1,5 atü 200 t/Tag
} Eigenerzeugung

4) Leuchtgas

Für die Beheizung von Glühöfen 3 600 m^3/Tag Eigenerzeugung

5) Wasserstoff 2 000 m^3/Tag

6) Stickstoff 4 000 m^3/Tag

7) Druckluft 4 800 m^3/Tag

8) Kondensat 360 m^3/Tag

9) Kohlebedarf

Energiekohle 19 000 t/Jahr
Oberschl. Steinkohle

F) Verkehrs- und Transportfragen:

1) Bahnanschluß Werksbahn

2) Voraussichtl. Höchstzahl der tägl. aus- und eingehenden Wagen 3 Wagen

3) Wasseranschluß: nicht vorhanden

4) Gesamtbedarf an Verkehrsmitteln

a) für die Anfuhr von Baustoffen für den Zeitraum von 2 1/2 Jahren: (täglich)

1) 2 Lastwagen
2) 3-4 Eisenbahnwagen

b) für die Anfuhr der Rohstoffe: (monatlich)

1) 3-4 Kesselwagen
2) 10 sonstige Eisenbahnwagen

c) für die Abfuhr der Fertigerzeugnisse: (monatlich)

3 Eisenbahnwagen.

G) Kapazität bereits bestehender Anlagen:

Pölitz	15 cbm DHD + 30 cbm 8376		(gegenseitig
Lu 35	30 cbm DHD + 24 cbm DHD		(verschieb-
	(aus Oppauer Tonerde)	(aus Sulfat-Tonerde)	(bar.
Op 802	90 cbm DHD aus Sulfat-Tonerde ab Oktober 1944		
Me	25 cbm DHD aus Aluminat-Tonerde (Me) für Me und Moosbierbaum		

Kapazität der neu zu erstellenden Anlage:

	60 moto = 90 cbm DHD-Kontakt neu und reg.	(150 cbm/
	45 moto = 50 cbm 8376 Kontakt neu und reg.	(Monat
Novarra	30 moto 5058 / 15 moto 6434	(Tonerde

H) Begründung des neuen Bauvorhabens:

Zur Sicherung der Kontaktbelieferung der Hydrierwerke insbesondere für die Hochleistungsbenzinerzeugung ist es unbedingt erforderlich eine Ausweichanlage für die luftbedrohten Anlagen in Lu, Op und Pölitz zu errichten. In der neuen Anlage muß auch die Möglichkeit zur Regeneration der genannten Kontakte vorgesehen werden. Das Regenerationsverfahren selbst wird zur Zeit noch ausgearbeitet und durch Aufstellung einiger zusätzlicher Apparate in den vorhandenen Anlagen ermöglicht werden, sodaß auch hierfür Heydebreck eine reine Ausweichanlage wird.

J) Genaue Beschreibung des zur Anwendung kommenden Verfahrens:

Tonerde oder Tonerdesalz wird gelöst, gefällt, getrocknet, geformt und danach thermisch aktiviert. Die aktivierte Tonerde wird mit einer Lösung von Schwermetallverbindung getränkt, getrocknet und thermisch nachbehandelt.

K) Betriebstechnische Angaben:

1) Angaben über die zu verarbeitenden Roh- und Hilfsstoffe

Die zur Verarbeitung kommenden Rohstoffe werden von der I.G.Farbenindustrie Aktiengesellschaft teils aus eigenen Anlagen beschafft. Soweit Stoffe in Frage kommen, die von behördlichen Stellen überwacht werden, werden sie im Rahmen der vierteljährlichen Anforderungen über das RWA beim OKW beantragt.

2) Kontaktbedarfe:

Als Ausweichanlage übernimmt der Betrieb gegebenenfalls die Rohstoffe der seitherigen Anlagen.

Geheim!

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

II-Go 13.1.44 HOCHDRUCKVERSUCHE 22.3.44.Hz/Ze.

P/Lu 1.

Salmiaklieferung

Nach Erhalt Ihres Schreibens vom 13.1.1944 haben wir uns erneut mit dem Stickstoffsyndikat ins Benehmen gesetzt. Soweit wir von dort unterrichtet wurden, ist die augenblickliche Lage noch die, dass gerade der laufende deutsche Bedarf aus Produktion und Import gedeckt werden kann. Die Bildung eines Vorrates, den wir für ebenso dringlich halten wie Sie, war daher bis jetzt nicht möglich.

Wir dürfen jedoch annehmen, dass sich die Salmiaklage in nächster Zeit bessern wird, da die Oppauer Erzeugung - störungsfreien Lauf vorausgesetzt - z.Zt. wieder stärker ansteigt und da ab Ende Mai eine zusätzliche Erzeugung von feuchtem Normalsalmiak bei der Chem.Fabrik Kalk in Betrieb kommen soll. Spätestens von diesem Zeitpunkt ab dürfte es möglich sein, Sie mit den erforderlichen Mengen zur Bildung eines Mob-Vorrates zu beliefern.

Heil Hitler!

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

Hydrierwerk Scholven
Aktiengesellschaft

gez. Pier ppa Ppelberg

(21) Gelsenkirchen-Buer.
Postfach 151.

4 Bl 5

M.Nr. 1195/44

Geheim!

Kaiser-Wilhelm-Institut
für physikalische Chemie
und Elektrochemie

Reichsbetriebsnummer 9/0259/0062

Berlin-Dahlem, den 21.3.44
Faradayweg 4-6
Fernruf 763051

Dozent Dr.Th. Schoon

Herrn Dr.Dr. Ing. M. P i e r
Heidelberg
Graimbergweg 4

Sehr verehrter Herr Dr. Pier !

Herzlichen Dank für Ihr Schreiben vom 1.3.44 und die Übersendung der zwei Katalysatoren. Wir haben die übermikroskopischen Untersuchungen bereits begonnen, können jedoch noch nichts Abschliessendes darüber berichten. In Ergänzung zu meinem früheren Schreiben möchte ich Ihnen heute noch einige Aufklärungen über die von uns beabsichtigten Untersuchungen geben.

Auf der Katalysetagung vertrat ich sowohl in meinem Vortrag wie auch in eingehenden Diskussionsbemerkungen als einigermassen neuartige Arbeitshypothese, dass die Lokalisierung der katalytischen Wirksamkeit an speziellen, kristallographisch definierten Kristalloberflächen erfolgen könne. Diese speziellen Oberflächen, die keine Gleichgewichtsflächen sind, entstehen bei der Herstellung unter dem Einfluss von Lösungsgenossen bzw. durch adsorbierte Fremdstoffe. Die katalytische Aktivität ist verbunden mit einem streng definierten Abstand der Atome. Ich hatte selbst bereits Untersuchungen mit Mischkristallen, sowie mit Al_2O_3 begonnen, wobei die in Frage kommenden Kristallflächen theotetisch ermittelt und gleichzeitig aus Übermikroskop-Aufnahmen an katalytisch wirksamen Pulvern selbst beobachtet wurden. Meine Systeme sind jedoch weder zur Zeit von gleicher Wichtigkeit noch von gleicher Einfachheit wie die von Ihnen verwendeten Sulfidkatalysatoren. Insbesondere ist bestechend für die von mir gestellte Aufgabe, die Einfachheit der Struktur von Molybdän bzw. Wolfram-Disulfid und die Tatsache, dass man beide Sulfide auch in guten Einkristallen herstellen kann. Ich griff damals besonders aus diesem Grund Ihre Anregung, dass auch die wissenschaftlichen Forschungsinstitute sich einmal mit Ihren katalytischen Systemen beschäftigen möchten gern auf. Notwendig für unsere Ziele ist dabei

28. März 1944

naturgemass aber auch eine Prüfung der Katalysatoren auf Ihre Aktivität in einem katalytischen Prozess. Die Schwierigkeit für uns, wenn wir an selbsthergestellten Wolfram- bzw. Molybdän-Disulfidkatalysatoren arbeiten, die Aktivität in einer Hochdruckhydrierung festzustellen, würde uns vermutlich mehrere Jahre aufhalten. Aus diesem Grunde wandte ich mich nach einer eingehenden Rücksprache mit Herrn Prof.Dr. P.A.Thiessen mit der Bitte um eine enge Zusammenarbeit auf diesem Gebiet an Sie. Da wir an den von Ihnen gefundenen und verwendeten Katalysatortypen nur ein rein wissenschaftliches und grundsätzliches Interesse haben, aber keinesfalls irgendwelche Patente oder dergl. in dieser Richtung anstreben, glaube ich, dass eine Zusammenarbeit für beide Teile nur Vorteile bringen dürfte. Die Zusammenarbeit denke ich mir vorerst so, dass wir Ihnen die von uns hergestellten und genaustens untersuchten Präparate zur Prüfung auf ihre Leistungsfähigkeit bei der Hochdruckhydrierung zusenden. Wenn Sie uns dazu auch noch einige technische Katalysatoren zur Untersuchung mit überlassen, sind wir ebenfalls sehr dankbar, da wir daran vielleicht die typischen Formen bereits feststellen können, die wir uns nachher bemühen müssen, von uns aus herauszustellen und die wir theoretisch auf Grund meiner Arbeitshypothese bereits kennen.

Ich glaube Ihnen diese Aufklärungen schuldig zu sein, da mir aus dem Schluss Ihres liebenswürdigen Briefes hervorzugehen scheint, dass Sie, wohl infolge meines zu kurzen ersten Briefes besorgt sind, dass wir eine Doppelarbeit machen wollen, bzw. dass wir zu weit in Ihr eigenstes Gebiet hineinkommen würden. Dass selbstverständlich etwa zufällig anfallende Verbesserungen von uns aus sowieso zuerst Ihnen zur Verfügung gestellt werden, ist soviel ich weiss wohl schon von Herrn Prof. Thiessen ausgesprochen worden und braucht von mir nicht besonders betont zu werden. Zu den von Ihnen uns übersandten Katalysatoren I und II bitten wir noch um Aufklärung, ob es sich um Wolfram-bisulfid mit oder ohne Träger handelt.

Ich hoffe, dass eine Zusammenarbeit, die für die Gesamtentwicklung förderlich ist zustande kommt und verbleibe mit

Heil Hitler!

Ihr sehr ergebener

gez. Pier

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

POSTANSCHRIFT DES ABSENDERS I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Büro Dr. Langheinrich, Berlin NW 7, Dorotheenstr. 35 — DRAHTWORT Igesekretariat Berlin — FERNSPRECHER Ortsruf 120021 / Fernruf 126401 / 124342 — FERNSCHREIBER K.t. 170

I.G.Farbenindustrie A.G.
Büro Sparte I
z.Hd.von Herrn Dr.Blankenhorn

Ludwigshafen am Rhein

Geheim!

Ihre Zeichen	Ihre Nachricht vom	Unsere Zeichen	BERLIN NW 7 Dorotheenstraße 35, den
		Büro Dr. Langheinrich Dr.Kl/mr	20.3.44

Betreff

Kontaktanforderung für das III.Quartal 1944.

Für das III.Quartal 1944 müssen die Kontaktanforderungen umgehend eingereicht werden. Wir bitten Sie deshalb, uns Ihre Anforderungen baldmöglichst zuzusenden, sodass sie spätestens am 1.April 1944 in unseren Händen sind. Um jede Verzögerung zu vermeiden bitten wir, die Anforderungen zu senden an:

I.G.Farbenindustrie Akt.-Ges.
z.Hd.von Herrn Dr.Klockmann

Schloss Dölkau
Post Dölkau über Merseburg.

Wir bemerken bei dieser Gelegenheit, dass a uf Veranlassung von Herrn Dr.Langheinrich für das II.Quartal 1944 nur die Mengen W beantragt wurden, die im IV.Quartal 1943 gestrichen waren.

Aufgrund einer überschlägigen Prüfung erscheint es auch nicht angängig, für das III.Quartal 1944 irgendwelche W-Mengen zu beantragen, sodass eine genaue Durcharbeitung dieses Problems gemeinsam mit den Herren Dr.Becker und Dr.Scheiner, Hochdruckversuche, allerschnellstens durchgeführt werden muss.

Abteilung für
WIRTSCHAFTLICHKEITSPRÜFUNG

gez. Klockmann

Hochdruckversuche, Lu.
D: AWP, Me
AWP, Bln.

4271

I. G. Ludwigshafen

Hochdruck-Versuche

An TH.-Abteilung Lu,
zu Händen von Herrn Dr. Plötz,

Lu 260.

Geheim

Ihre Zeichen	Ihre Nachricht vom	Unsere Nachricht vom	Unser Hauszeichen	Unsere Zeichen	Ludwigshafen a. Rh.
				F/Lu 1	17.3.44 Pf/Fe

Betreff: Zusammensetzung und Gestehpreis für die bei der CK anzumeldenden neuen Lederfettungsmittel:
1) Lederfett Lu 3/188, 2) Gerberfett Lu 3/189.

Das Fettungsmittel wird hergestellt durch Oxydation von hydriertem Erdölgatsch (Schaltiges Paraffin), der nach dem Propanverfahren oder durch Destillation gewonnen wird. Der nicht vollständig oxydierte Gatsch (d_{70} = 0,850 - 0,890) wird mit rund 10 - 15 % Bitumen zusammengeschmolzen bei ca. 150 - 180°, vom Ungelösten filtriert und mit 1 % Hexamethylentetramin teilneutralisiert. Die Zusammensetzung des zu prüfenden Produktes ist etwa folgende:

ca. 92 % Oxygatsch,
" 7 % gelöste Bitumenbestandteile,
" 1 % Hexamethylentetramin

ca 100 %.

Die Gestehkosten sind etwas variabel, weil die Liefermengen für den Gatsch aus mehreren Quellen stammen mit verschiedenen Gestehungs- bzw. Verkaufspreisen. Verarbeitet wird ein ziemlich weitgehend hydrierter Gatsch, der aus unserer für andere Zwecke arbeitenden Hochdruckanlage stammt.

Die vorläufige Kalkulation bei der Verarbeitung dieses Produktes hat einen Selbstkostenpreis von

ca. RM 682.-- je t Lu 3/188, ohne Verpackung.

Das Gerberfett Lu 3/189 besteht aus einer Emulsion von 75 % Lu 3/188 und 25 % Wasser. Die vorläufigen Gestehkosten betragen

RM 535.-- je t Lu 3/189, ohne Verpackung.

Die Herstellung des Produktes ist unter O.Z. 14 570 von 22. 1. 1944 angemeldet. Eine weitere Anmeldung ist in Prüfung. Vertragliche Bindungen hinsichtlich des Produktes sind hier nicht bekannt.

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

den 17.März 1944.

Geheim

Herrn

Direktor Dr. A. P r o s s
Gelsenberg Benzin
Aktiengesellschaft,
G e l s e n k i r c h e n
Postfach 15.

Lieber Herr Pross!

Ich danke Ihnen sehr für Ihr Schreiben vom 19.2.1944 und den interessanten Bericht Ihres Herrn Obering.Egli vom 22.1.1944:

"Der kalorische Wirkungsgrad der Anlage
Gelsenberg bei Erzeugung von Flugbenzin
aus Steinkohle" .

Der Bericht bildet eine sehr wertvolle Ergänzung der Aufstellung unserer Herren Dipl.Ing.Schappert und Dr.Wilde vom 20.2.1942. Es ist erfreulich, daraus zu ersehen, dass die damaligen Annahmen bei Ihnen verwirklicht, z.T. sogar schon verbessert werden konnten.

Ich war zunächst beim Lesen Ihres Briefes überrascht, dass Sie bereits einen so viel höheren Wirkungsgrad von 35 % gegenüber dem damals errechneten Wert von 27 % erreicht haben, obwohl wir für unsere damaligen Untersuchungen meist Ihre eigenen Unterlagen benutzten, die Sie seinerzeit unserem Herrn Schappert zur Verfügung stellten. Sie erwähnen jedoch dann selbst, und aus dem Bericht ist es genauer zu entnehmen, dass Sie die in unserem Bericht, Abschnitt IV angegebenen Massnahmen zur Erhöhung des Wirkungsgrades zum Teil bereits durchführen. Man darf daher nicht unseren ohne diese Massnahmen aufgestellten Wirkungsgrad vonn 27,2 % zum Vergleich heranziehen, sondern nur den mit jenen technischen Massnahmen errechneten Wirkungsgrad von 33,1 bezw. 34,1 %.

Wenn Sie nun darüber hinaus einen um 1-2 % höheren Wirkungsgrad errechnen, so ist dies neben der von Ihnen bereits erwähnten höheren Treibgasmenge wohl darauf zurückzuführen, dass Ihr Gegendruckverhältnis im Kraftwerk mit 78 % recht günstig liegt - wieweit hier Ihre Dampfabgabe an die Zeche eine Rolle spielt, können wir hier nicht beurteilen - und dass Sie den von Hüls bezogenen Rückwasserstoff als mit 100% Wirkungsgrad erzeugt einsetzen.

Ich sehe in dem bei Ihnen gewonnenen Resultat eine sehr gute Übereinstimmung mit unseren Werten und glaube, dass sich bei restloser Durchführung der in unserem Abschnitt IV aufgezeigten Möglichkeiten (z.B.Breiregeneration) der auf ihrer Grundlage errechnete Wirkungsgrad noch weiter steigern lassen wird.

Mit herzlichen Grüssen und

Heil Hitler!

Ihr

ges.M.Pier

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

13.3.44. HOCHDRUCKVERSUCHE 15.3.1944.Hr/Le.
P/Lu 1.

Unterirdische Lagerung.

Im Nachgange zu unserem Schreiben vom 13.3.1944 teilen wir Ihnen die Stellungnahme der Hydrierwerke Pölitz A.G. vom 13.3.1944 wie folgt mit:

"Wir haben Interesse für 150 qm Fläche, wenn ein Lager in der Nähe vorhanden ist. Falls Entfernung über 200 km beträgt, möchten wir davon absehen."

Heil Hitler!

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

ppa. Pier gez. i.V. Hering

An den
Beauftragten für den Vierjahresplan,
Der Generalbevollmächtigte für
Sonderfragen der chem. Erzeugung,

B e r l i n W 9.
Saarlandstrasse 122.

4834

Erfahrungsaustausch.

Bericht Scholven vom 28.11.44 (Dr. Salzer)

(3. Mitteilung über Asphaltzerlegung).

Der Scholvener Bericht beschäftigt sich mit den Ergebnissen der Kohlephase im 2. Halbjahr 1943. Die wichtigsten Punkte sind folgende:

1.) Der von Ludwigshafen als Katalysator empfohlene zinnhaltige Flugstaub (Fa. Kayser, Lünen) hat gegenüber entsprechenden Mengen Bleiacetat und Gemischen von Blei und Zinn einen wesentlichen Vorteil im Feste- und Asphaltabbau gezeigt.

Da neben den Katalysatoränderungen auch Änderungen im H_2-Partialdruck, Durchsatz, C-Gehalt der Hydrierkohle und Fremdölzusatz vor sich gingen, kann der Katalysatoreffekt zahlenmäßig nur annähernd abgeschätzt werden.

Katalysator	Abbauverbesserung	Asphaltgehalt im Abschlamm (A + B + C)
0,12 % Pb 0,03 % Sn_{ox}	--	14 - 19 %
Flugstaub Zinngehalt entsprechend 0,06 % Sn_{ox}	ca. 4 %	8 - 14 %

2.) Ein starkes Ansteigen des C-Gehaltes der Zweckelkohle (auf über 83%) Ende September 1943 gab Anlaß zu einer Beschwerde bei der Hibernia. Seit Oktober lieferten dann sowohl Zeche Zweckel wie auch General Blumenthal Kohlen mit C-Gehalten zwischen 82 und 82,5 %, was sich günstig auswirkte (im Juli und August lagen die C-Gehalte im wesentlichen zwischen 82,5 und 83 %).

3.) Der H_2-Partialdruck lag minimal bei ca. 200 atm, maximal bei 235 atm. Änderungen des H-Partialdruckes wirken sich in Scholven auf die Hydrierergebnisse deutlich aus.

4.) Von den 6 Kohlekammern liefen je 3 Kammern nach der sauren und nach der alkalischen Abscheider-Fahrweise.

Für das 2. Halbjahr 1943 errechnet sich über alle Kammern eine durchschnittliche Gesamt-Betriebszeit von 81 %. Die zinnhaltigen Flugstäube sind seit 27.VIII.43 als Katalysator eingesetzt. Der maximale Kammerdurchsatz betrug 23,3 to Kohlebrei/Stunde.

5.) Scholven kontrolliert die Sumpfphase laufend durch Feste- und Asphaltbestimmungen im Abschlamm und Anreibeöl.

Dabei werden für die Festebestimmungen als Lösungsmittel Pyridin, Benzol und Tetrachlorkohlenstoff verwendet und entsprechend 3 Arten von Abbau errechnet. Dies erfolgt aus der richtigen Erkenntnis heraus, daß bei den schlechteren Scholvener Hydrierbedingungen das Benzol einen Teil der Asphalte ausfällt und in seinem Lösungsvermögen den Verdünnungsölen der Rückstandsaufarbeitung nicht mehr entspricht (Im Gegensatz zu 700 Atm !).

Für die Asphalte wird die in Scholven entwickelte Methode der A, B und C-Asphalte verwendet.

A-Asphalt = Chloroformunlösliches - Pyridinunlösliches

B-Asphalt = Benzolunlösliches - Chloroformunlösliches

C-Asphalt = Tetrachlorkohlenstoffunlösliches - Benzolunlösliches

Seit Dezember 43 werden laufend Oxydationsteste der Hydrierkohle nach der Permanganatmethode ausgeführt. Wegen der zu kurzen Zeit ist eine Kennteilung noch nicht möglich.

6.) In dem Bericht sind leider keine direkten Zusammenhänge zu den Schleuder- und Schmelzergebnissen der Rückstandsaufarbeitung aufgeführt.

gez. Rank

9. März 1944

B e s c h e i n i g u n g !

Wir bescheinigen hiermit, dass das Großtanklager der Firma Benzin- und Olimport-Gesellschaft m.b.H. "Dragolin", Straßburg/Els, Aussenlager unseres Wehrmachtsbetriebes, Wehrmachts-Auftrags-Nummer

38 6120/0010/42
1410/42 GL/F I II C 1

ist.

J.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. Pier gez. i.V. Häring

Geheim!

§ 93 StGB ...
§ 88 RStGB ...
vom 24.4.34 (RGBl. I S. 341) ...
§ 5 Verordnung ...
... Verordnung ...
... vom ...

Zurück bis 11.3.44
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

3378 HOCHDRUCKVERSUCHE
P/Lu 576 9.3.44/Sch/S

Reparatur Ihres Kabels.

Auf Ihren heutigen fernmündlichen Anruf hin, übersenden wir Ihnen in der Anlage die für Durchführung einer Reparatur Ihres Kabels gewünschte Bescheinigung. Wir bitten um vertrauliche Behandlung.

Heil Hitler!

Anlage. (1)

J.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. Pier gez. i.V. Häring

Geheim!

§ 93 StGB ...
§ 88 RStGB ...
vom 24.4.34 (RGBl. I S. 341) ...
2 Verordnung ...
... Verordnung ...
... vom ...

Firma
Benzin- und Olimport-Gesellschaft m.b.H.
"Dragolin",
Straßburg/Els