Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

HOCHDRUCKVERSUCHE 8.3.44
Rai/P/Lu 576

Kommissarsitzung v. 16.3.44
Kennwort: DHD/Anlage Lu II.

Beiliegend übersenden wir Ihnen 2 ausgefüllte Vordrucke betreffend die zu erstattende Meldung über die DHD-Anlage Lu II.

Heil Hitler!

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

Anlage: 2 Formblätter.

gez. i.V. Hörlein

An den Beauftragten für den
Vierjahresplan
Der Generalbevollmächtigte
für Sonderfragen der chemischen
Erzeugung,
z.Hd.v.Herrn D.I. Rupp
B e r l i n W 9
Saarlandstrasse 128

Geheim

4825

In der Anlage senden wir Ihnen unsere Untersuchungsergebnisse der Überladeproben des Technischen Prüfstandes Oppau von Büro VI 34 Proben aus den Kannen Nr. 1217 und Nr. 29.

Die Proben entsprechen sowohl analytisch wie auch hinsichtlich ihrer Überladbarkeit den Anforderungen des RLM, lediglich der Siedeendpunkt der Probe aus Kanne Nr. 1217 liegt mit 179° etwas zu hoch.

Die Leerkannen gaben wir Ihnen heute als Expreßgut zu.

Heil Hitler !

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

Anlagen. TPr 9
3251

ppa. gez. Pier ppa. L. V. Hörlein

Ammoniakwerk Merseburg G.m.b.H.,
Abteilung Hydrierung,
z. Hd. v. Herrn Dir. Dr. Sonnuck,
Leuna Werke
(Kreis Merseburg).

Sehr!!

Untersuchung von VT 342-Proben von Leuna.

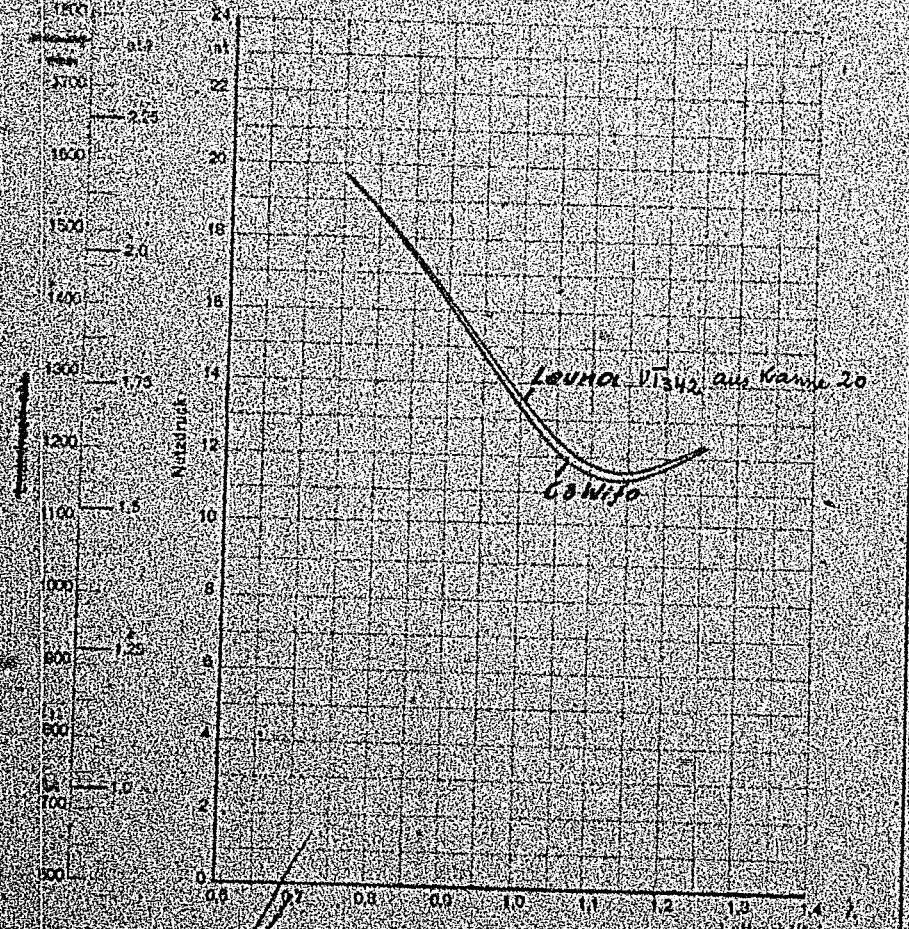
Kanne Nr.	1217	20
Eingangsdaten	10.2.44	12.7.44
Spezifisches Gewicht bei 15°	0,774	0,776
Oktanzahl Mot.-Meth.	80,5	80
" " " + 0,12% Pb	92,5	92
Aromatengehalt Vol.%	49,5	49,5
Zusammensetzung in Gew.%		
Paraffine	30	28,5
Naphthene	14	15,5
Aromaten + Ungesättigte	56	56
Jodzahl	1,6	1,7
Dampfdruck n. Reid	0,46	0,40
Doktortest	negativ	negativ
Kupferstreifen	gut	gut
ASTM-Siedekurve:		
Siedebeginn °C	47	50
bis 60° %	5	3
70° "	13	12
80° "	26	25,5
90° "	37	37
100° "	47	48
110° "	57	58
120° "	65	66
130° "	73	75
140° "	80	81
150° "	86,5	87
160° "	92	93
165° "	94	96
Endpunkt 90/%	179/98	171/98

Reichsamt Prüfstand Oppau

Klopfgrenzkurven nach dem Überladeverfahren

Motorenfabrik: BMW 132 N
Motornummer:
Versuchstag: 20. 8. 44
Vergl.-Kraftstoff: C 318/40, Nr. 3286
Prüfkraftstoff: LOUHA-B, 19. 7. 44, Nr. 3507 (212 H)
Prüfkraftstoff:
Prüfkraftstoff:
Prüfkraftstoff:
Prüfkraftstoff:

Verdichtungsverh.: 6,5
Ladelufttemperatur: 130 °C
Zündzeitpunkt: 30 ° v. O. T.
Versuch Nr.: /
Versuch Nr.: /
Versuch Nr.:
Versuch Nr.:
Versuch Nr.:
Versuch Nr.:



I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Ludwigshafen am Rhein

Zur Kraftstoffprobg. Nr.
Urheberschutzrecht n. DIN 34

T.Pr.S. 3258

Techn. Prüfstand Oppau

Blatt

Klopfgrenzkurven nach dem Überladeverfahren

Motormuster: BMW 132N — Verdichtungsgrad: 6,5

Motornummer: — Ladelufttemperatur: 120 °C

Versuchstag: 25.5.44 — Zündzeitpunkt: 30° v.OT

Vergl.-Kraftstoff: C3 Hydr. Nr. 3286 — Versuch Nr. 1

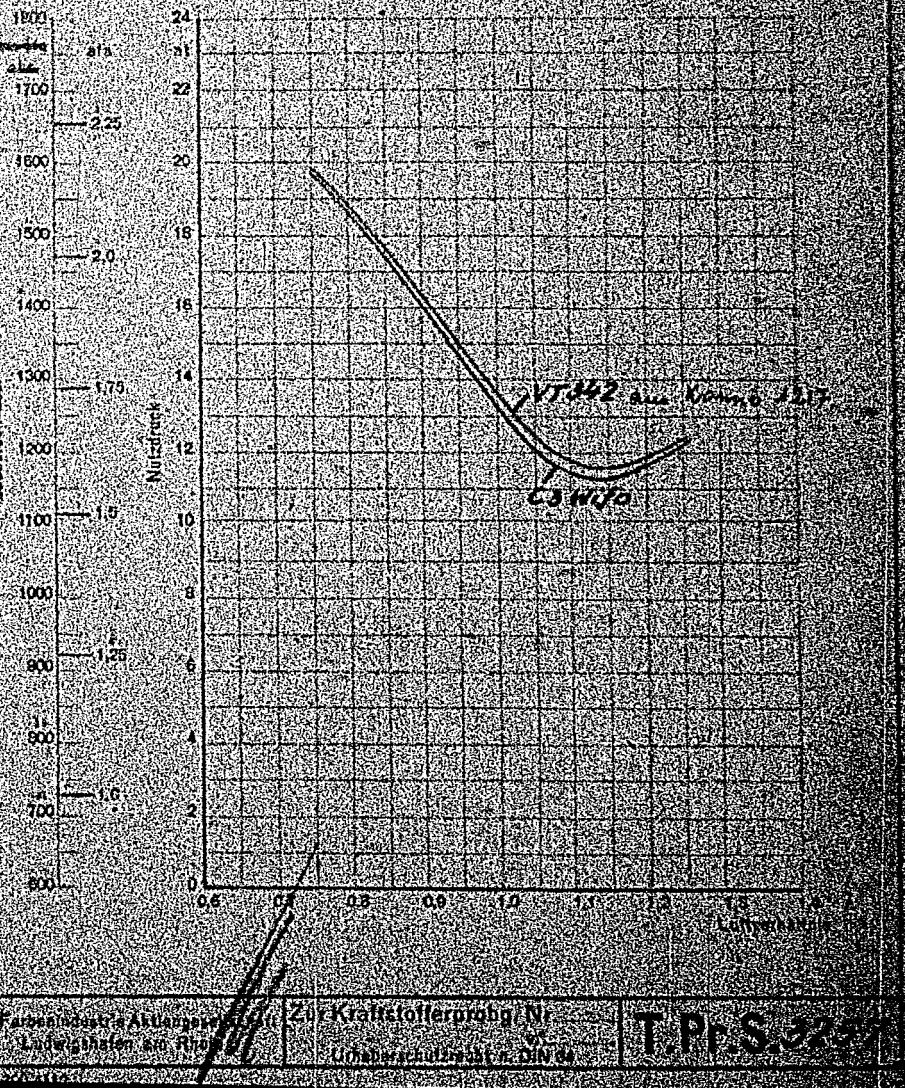
Prüfkraftstoff: DHD-Di VT442 v. 10.5.44 Nr. 3505 (100 H) — Versuch Nr. 2

Prüfkraftstoff: — Versuch Nr.

Prüfkraftstoff: — Versuch Nr.

Prüfkraftstoff: — Versuch Nr.

Prüfkraftstoff: — Versuch Nr.



C. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Ludwigshafen am Rhein	Zur Kraftstoffprüfung Nr.	T.Pr.S.2237
	Unüberschreitbar nach DIN 45	

Geheim! HDZ

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

P/Lu 1 6.März 194431/Bb

Produktion Heißdampfzylinderöl.

Am 1.2.44 betrug der Vorrat an HDZ 14 to.-
Im Februar 44 wurden an HDZ erzeugt 24 to
38 to
Abgegeben wurden im Januar 2,3 to

Der Bestand an HDZ war also am 29.2.44 35,7 to
Der Bestand an Vorlauföl betrug am 29.2.44 63,4 to

Die Minderproduktion im Monat Februar gegenüber der Sollproduktion ist verursacht durch häufiges Abstellen bei Fliegeralarmen, Reparaturen an der Apparatur und Mangel an Arbeitskräften (auch Schlossern).
Falls im kommenden Monat nicht neue Schwierigkeiten auftreten, ist mit einer Erzeugung von 50 to HDZ im Monat April zu rechnen.

HOCHDRUCKVERSUCHE
gez. Höring

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

HOCHDRUCKVERSUCHE 6.3.1944 Si/
P/Lu 1 Nr. Bb

Produktion der DHD-Anlage Lu/Op.

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

4 354,6 to VT 341

erzeugt. Als Rohstoff wurde ungarisches Benzin eingesetzt. Die Anlieferung betrug im Monat Februar 4 803 to, der Bestand am 1.3.44 4 773to Rohbenzin. Der künftige Monatsbedarf an Rohbenzin ist wie bisher 6000to

Heil Hitler!
I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT
gez. Pier gez. i.V. Simon

Anlage.

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

Geheim!

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

HOCHDRUCKVERSUCHE 6.3.1944 91/
P/Lu 1 Nr. Eo

Produktion der DHD-Anlage Lu/Op.

Die Monatsproduktion unserer DHD-Anlage Lu/Op betrug im Februar 1944 4 354,6 to VT 341 Benzin

Als Rohstoff wurde ungarisches Veingesetzt. Die Anlieferung betrug im Monat Februar 4 803 to, der Bestand am 1.3.44 4 773 to Rohbenzin. Der künftige Monatsbedarf an Rohbenzin ist wie bisher 6000 to.

Heil Hitler!

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. Pier gez. i. V. Simon

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

4813

Geheim!

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

3455 HOCHDRUCKVERSUCHE 6.3.44 Fe.
P/Lu 1

Lagerung von Benzin bei der Deutschen Erdöl A.G., Straßburg.

In der Anlage senden wir Ihnen Durchschlag eines Schreibens unserer Abteilung Verkehrswesen vom 4. ds. Mts. an das Rohstoffamt Berlin, das wir im Nachgang zu unserem Antrag vom 15. 2. 44 an die obige Stelle richteten. Wir wären Ihnen dankbar, wenn Sie unsere Bemühungen, Benzin bei der Deutschen Erdöl A.G., Straßburg, einzulagern, unterstützen würden.

Heil Hitler!

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

Anlage: 1 Brief

Arbeitsgemeinschaft für Hydrierung, Synthese und Schwelung,
zu Händen von Herrn Dr. Klockmann,
Berlin-Schlachtensee über Hermsdorf,
Schloß Pohlsee.

Geheim!

Zurück an HDZ
Vorzimmer Dr. C. T.

HOCHDRUCKVERSUCHE 6.3.44 31/Zb
P/Ln 1 Nr.

Produktion Heißdampfzylinderöl.

Am 1.2.44 betrug der Vorrat an HDZ	14.- to
Im Februar 44 wurden an HDZ erzeugt	24.- to
	38.- to
Abgegeben wurden im Januar	2,3 to
Der Bestand an HDZ war also am 29.2.44	35,7 to
Der Bestand an Vorlauföl betrug am 29.2.44	63,4 to.

Die Minderproduktion im Monat Februar gegenüber der Sollproduktion ist verursacht, durch häufiges Abstellen bei Fliegeralarm, Reparaturen an der Apparatur und Mangel an Arbeitskräften (auch Schlossern).

b.w.

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

Geheim!

- 2 -

Falls im kommenden Monat nicht neue Schwierigkeiten auftreten, ist mit einer Erzeugung von 50 to HDZ im Monat April zu rechnen.

Heil Hitler!

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

i.V. Häring

HDZ

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier
HOCHDRUCKVERSUCHE 6.3.44 31/20
I/Lu 1 Nr.

Produktion Heißdampfzylinderöl.

Am 1.2.44 beträgt der Vorrat an HDZ 14.- to
Im Februar 44 wurden an HDZ erzeugt 24.- to

38.- to
Abgegeben wurden im Januar 2,3 to
Der Bestand an HDZ war also am 29.2.44 35,7 to
Der Bestand an Vorlauföl betrug am 29.2.44 63,4 to.

Die Minderproduktion im Monat Februar gegenüber der Sollproduktion ist verursacht durch häufiges abstellen bei Fliegeralarm, Reparaturen an der Apparatur und Mangel an Arbeitskräften (auch Schlossern).

b.w.

Reichsamt für Wirtschaftsausbau
Herrn Dr. Kranepuhl,

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

Geheim!

Falls im kommenden Monat nicht neue Schwierigkeiten auftreten, ist mit einer Erzeugung von 50 to HDZ im Monat April zu rechnen.

Heil Hitler!
I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT
gez. ppa. Mick
gez. i.V. Möring

Hochdruckversuche
Lu 556

5.März 194 4

Produktionsmeldung

	Effektivproduktion im vergangenen Monat ..Februar.....194 4	Voraussichtliche Produktion im kommenden Monat .....April..... 194 4
L-Benzin		
Menge	4 354,6 to	4 500 to
Oktanzahl	79 - 81	77 - 81
Spez.Gewicht	0,773-0,776	0,770-0,778
Dampfdruck	0,36-0,42	0,4
Siedeende	172 - 178°	ca 175°

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.

Abteilung Verkehrswesen

Hohetramt Berlin

Arbeitsgruppe

z.Hd. von Herrn Ministerialrat

B e r l i n

G.Gö/Dr.

Verkehrswesen/
15.2.1944 Werkspedition 4. März 1944

Lagerung von Benzin bei der Deutschen Erdöl A.G., Straßburg

Unter Bezugnahme auf unseren Antrag vom 15. v. Mts. auf Genehmigung zur oberirdischen Lagerung von Benzin teilen wir Ihnen mit, daß uns das Zentralbüro für Mineralöl G.m.b.H., Berlin - Charlottenburg, für unsere Zwecke zwei der zur Zeit nicht belegten Tanks bei der DEA-Straßburg mit insgesamt etwa 3 500 cbm Belegungskapazität freigestellt hat.

Bei dieser Gelegenheit möchten wir noch darauf hinweisen, daß wir für die Aufrechterhaltung der Produktion unserer DHD - Anlage dringlich auf die Anmietung von auswärtigem Tankraum angewiesen sind, und zwar aus folgenden Gründen:

1) als Rohstoff für unsere DHD - Anlage, in der monatlich etwa 6 000 t normales Benzin zu Hochleistungskraftstoff für das RLM umgearbeitet werden, dient Straight - run - Benzin, das wir aus Ungarn durch die Ruminöl G.m.b.H., Berlin, beziehen. Da die Auslieferung des Rohproduktes trotz aller größter Bemühungen der daran beteiligten Firmen vor allem bei der jetzigen Verkehrslage sehr ungleichmässig erfolgt und in grösseren Zeitabschnitten die Lieferungen immer wieder aussetzen, kann die vom RLM gewünschte Maximalproduktion nur durch Auflagernehmen grösserer Rohstoffreserven aufrechterhalten werden. In dem werkseigenen Rohbenzin-Tankraum der DHD - Anlage, der nach Zerstörung eines 500 cbm Tankbehälters im November 1943 durch Bombenvolltreffer nur noch 1000 cbm beträgt, kann Rohbenzin für nur etwa 4 Produktionstage gelagert werden, so daß es von vornherein notwendig war, in angemieteten auswärtigen Tanklagern grössere Rohstoffmengen auf Lager zu halten.

2) ausser dem oben erwähnten 500 cbm Tank, der im November 1943 zerstört wurde, ist uns im August vergangenen Jahres durch Fliegerschaden das angemietete Tanklager bei der DAPG in Ludwigshafen mit einer Belegungskapazität von rund 2 500 cbm für die Einlagerung von Rohbenzin verloren gegangen. Für diese rund 3 000 cbm verloren gegangenen Tankraum benötigen wir dringend Ersatz, der uns nunmehr von der Deutschen Erdöl A.G., Straßburg, zur Verfügung gestellt werden kann. Dieses Tanklager ist verkehrstechnisch wegen der Möglichkeit des Schiffstransportes günstig. Ausserdem stellt die DEA für die Ein- und Auslagerung unseres unter Zollverschluß stehenden Produktes eine von dem übrigen Tankraum getrennte Zu- und Ableitung zur Verfügung.

b.w.

Schnellbrief

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Fiebig

Abteilung Verkehrswesen.

3455 P/Lu 1 3.3.1944 Sgt/Fe

Lagerung von Benzin bei der Deutschen Erdöl A.G., Straßburg.

Wie wir fernmündlich aus Berlin erfahren, besteht die Gefahr, daß unser Antrag an das Rohstoffamt Berlin betr. Belegung von oberirdischem Tankraum in Straßburg mit der seinerzeitigen Begründung nicht genehmigt wird. Wir bitten Sie daher, einen Ergänzungsantrag einzureichen, für den wir folgende Formulierung vorschlagen:

"Ergänzend zu unserem Antrag vom 15. 2. 1944 auf Genehmigung zur oberirdischen Lagerung von Benzin im Tanklager der Deutschen Erdöl A.G., Straßburg, teilen wir Ihnen mit, daß uns das Zentralbüro für Mineralöl G.m.b.H., Berlin-Charlottenburg, für unsere Zwecke zwei der zur Zeit nicht belegten Tanks bei der DEA-Straßburg mit insgesamt etwa 3 500 cbm Belegungskapazität freigestellt hat.

Bei dieser Gelegenheit möchten wir noch darauf hinweisen, daß wir für die Aufrechterhaltung der Produktion unserer DHD-Anlage dringlich auf die Anmietung von auswärtigem Tankraum angewiesen sind, und zwar aus folgenden Gründen:

1) Als Rohstoff für unsere DHD-Anlage, in der monatlich etwa 6 000 t normales Benzin zu Hochleistungskraftstoff für das RLM ungearbeitet werden, dient Straight-run-Benzin, das wir aus Ungarn durch die Rumindl G.m.b.H., Berlin, beziehen. Da die Auslieferung des Rohproduktes trotz aller größter Bemühungen der daran beteiligten Firmen vor allem bei der jetzigen Verkehrslage sehr ungleichmäßig erfolgt und in größeren Zeitabschnitten die Lieferungen immer wieder aussetzen, kann die vom RLM gewünschte Maximalproduktion nur durch Auflagernehmen größerer Rohstoffreserven aufrechterhalten werden. In dem werkseigenen Rohbenzin-Tankraum der DHD-Anlage, der nach Zerstörung eines 500 cbm Tankbehälters im November 1943 durch Bombenvolltreffer nur noch 1 000 cbm beträgt, kann Rohbenzin für nur etwa 4 Produktionstage gelagert werden, sodaß es von vornherein notwendig war, in angemieteten auswärtigen Tanklagern größere Rohstoffmengen auf Lager zu halten.

2) Außer dem oben erwähnten 500 cbm Tank, der im November 1943 zerstört wurde, ist uns im August vergangenen Jahres durch Fliegerschaden das angemietete Tanklager bei der DAPG in Ludwigshafen mit einer Belegungskapazität von rund 2 500 cbm für die Einlagerung von Rohbenzin verloren gegangen. Für diese rund 3 000 cbm verloren gegangenen Tankraum benötigen wir dringend Ersatz, der uns nunmehr von der Deutschen Erdöl A.G., Straßburg, zur Verfügung gestellt werden kann. Dieses Tanklager ist verkehrstechnisch wegen der Möglichkeit des Schiffstransportes besonders günstig. Außerdem stellt die DEA für die Ein- und Auslagerung unseres unter Zollverschluß stehenden Produktes eine von dem übrigen Tankraum gesonderte Zu- und Ableitung zur Verfügung.

/chdruckversuchs

3) Wenn unsere Produktionsanlage für gewisse Zeit außer Betrieb gesetzt wird, muß die Möglichkeit bestehen, bereits auf uns zurollenden Rohstoff unterzubringen. Auch für diesen bisher nicht vorgesehenen Fall benötigen wir weiteren zusätzlichen Tankraum als Ausweichmöglichkeit.

Wir bitten Sie, sich unseren vorstehend geschilderten Gründen nicht zu verschließen und vorerst einmal unserem Antrag auf Belegung der beiden uns zur Verfügung gestellten Tanks mit 3 500 cbm Belegungskapazität bei der Deutschen Erdöl A.G., Straßburg, stattzugeben.

Als Ersatz für den uns vom Z.B. nicht zur Verfügung gestellten 3. Tank bei der DEA-Straßburg ist uns von der DAPG-Mainz ein Tankbehälter mit rund 1700 cbm Belegungskapazität angeboten worden. Wir bitten, bei dieser Gelegenheit auch zugleich zu einer eventuellen Belegung dieses Tankraumes Stellung zu nehmen."

Wir bitten um Durchschlag des von Ihnen auszufertigenden Antrages in vierfacher Ausfertigung zur Weiterleitung an unsere auswärtigen und hiesigen Sachbearbeiter.

gez. Süssenguth
" Simon.

Geheim

Abschrift. Le.

2. März 1944.

Herrn
Direktor Dr.Wissel
Hydrierwerke Pölitz A.G.

Stettin - Pölitz.

Lieber Herr Dr.Wissel!

Im Oktober 1943 übergaben Sie Herrn Dr.v.Hochstetter einen Bericht der E-Stelle der Luftwaffe, Travemünde, vom 27.9.43 „Untersuchungsergebnis über die Abnahmeprüfung von Et 110-Kraftstoffen der Hydrierwerke Pölitz nach dem Überladeverfahren". In diesem Bericht wird von der ungenügenden Überladbarkeit des Ludwigshafener VT 340 gesprochen. Wir haben diese Angelegenheit damals aufgeklärt und festgestellt, dass es sich bei der in diesem Bericht genannten Probe um eine verdorbene Lieferung handelt, bei der die leichtsiedenden Anteile unseres Benzins verlorengegangen waren.

Zur Ergänzung Ihrer Akten sende ich Ihnen noch heute unsere entsprechende Aktennotiz vom 7.12.1943, in der die Angelegenheit aufgeklärt wird.

Mit freundlichen Grüssen und Heil Hitler!

Ihr gez. M.Pier

Anlage. 4578

4812 T 2 Rüroi 2844 717

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. P.

Abteilung Öle
B e r l i n N 54.

Geheim

3378 P/Lu 576 2.3.1944/Si/K.

DHD-Flugbenzin im Monat Februar 1944.

Wir brachten im Monat Februar 1944 laut untenstehender Aufstellung

4 0 87 600 kg

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

Versandtag	Empfänger	Menge kg
3.2.44	Wifo, Nienburg/Weser	208 110
5.2.44	"	342c370
6.2.44	"	286 27o
8.2.44	"	329 270
9.2.44	"	346 270
11.2.44	"	272 450
14.2.44	"	323 100
15.2.44	"	352 740
17.2.44	"	302 470
18.2.44	"	327 98o
22.2.44	"	343 570
23.2.44	"	316 920
29.2.44	"	336 080
		4 087 600

711 HOCHDRUCKVERSUCHE
gez. Simon

2.März 1944.
Hinsichtlich Anlage 1
"G e h e i m".

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Herrn
Dr. Z o r n
Ammoniakwerk Merseburg
G.m.b.H.
Leuna Werke /Krs.Merseburg.

Sehr geehrter Herr Dr.Zorn!

In der Anlage erhalten Sie zwei kurze Notizen über unsere Besprechung bei Ihrem letzten Besuch in Ludwigshafen:

1. Über die Herstellung von Flugmotorenöl durch Hydrierung,
2. Über Zusammenarbeit mit der Edeleanu-G.m.b.H.

Ich bitte Sie, mich über den Fortgang Ihrer Verhandlungen mit Edeleanu auf dem Laufenden zu halten, damit wir gegebenenfalls auf breiterer Basis gemeinsam mit Herrn Professor Terres sprechen können.

Mit freundlichen Grüssen und
Heil Hitler!

Ihr
gez.M.Pier

Anlage.

4815

Anlage 1.

Hochdruckversuche
Lu 1

23. Februar 1944 Hg/Ki

Geheim

Besprechung mit Herrn Dr. Zorn
am 23. und 24.2.1944 in Ludwigshafen a.Rh.

Betr.: Flugmotorenöl durch Hydrierung.

1) Altflugmotorenölaufarbeitung.

Das verbrauchte Motorenöl wird bisher durch die Firma Pintsch gesammelt und von der Deutschen Vakuum-A.G. in Oslebshausen und Kolin (Protektorat) nach dem Duosolverfahren aufgearbeitet. Dabei beträgt die Ausbeute nur etwa 70 %. Versuche in den Hochdruckversuchen haben gezeigt, daß durch Hydrierung des Altöls in einer Ausbeute von 86 % sehr gutes Flugmotorenöl mit besonders niedrigem Kokstest erhalten wird. (Vergl.Anlage).

2) Flugmotorenöl aus entasphaltiertem Rohölrückstand.

In Moosbierbaum ist bisher keine Verarbeitung für 16 000 to Rückstand aus ostmärkischem Rohöl vorgesehen. Herr Dr. Zorn zieht für die Aufarbeitung eine Entasphaltierung und anschließende Hydrierung auf Flugmotorenöl in Betracht. In den Hochdruckversuchen sind in der letzten Zeit Versuche mit einem ähnlichen Rückstand, entasphaltiertem Rückstand aus Lützkendorfer Rohöl, mit Erfolg durchgeführt worden. Diese Versuche sind noch im Gange, zeigen jedoch schon, daß auch für dieses Produkt die Hydrierung an Stelle der Extraktion in Betracht kommt, insbesondere dann, wenn durch Zusatz von Esterölen die richtige Viskosität eingestellt wird. (Näheres siehe Anlage).

Von dem Flugmotorenaltöl stehen etwa 8 000 to/Jahr
von dem Moosbierbaumer entasphaltiertem Rohölrückstand nochmals etwa 8 000 to/Jahr

zur Verfügung. Es wird in Aussicht genommen, bei günstigem Endergebnis der Kleinversuche die gesamte Menge in der vorhandenen Versuchsanlage in Ludwigshafen auf Flugmotorenöl aufzuarbeiten.

Anlage. Geheim.

1.) Altöl.

	Altöl	Hydrierprodukt (86 % Ausbeute)
Spez.Gewicht	0,893	0,884
Stockpunkt	-22°	-21°
Kokstest	0,56	0,17
Flammpunkt	228°	259°
Visk. °E 50°	15,0	17,3
99°	2,58	2,81
V.I.	91	92

Der ungenügende Kokstest, Flammpunkt und Viskosität werden in Ordnung gebracht. Das Öl ist, wie alle Flugmotorenöle mit 0,02% Inhibitor, der uns zugeht, zu vermischen. Mit der Probe soll ein Motor-Vergleichsversuch zu Rotring durchgeführt werden. Dann soll (Angabe Dr.Zorn) die Probe nach Rechlin E 10, z.Hd.Herrn Dr.Giessmann mit Angabe der Analysendaten geschickt werden. Durchschläge an Herrn Dipl.Ing.Lange, Dr.Bayer, RLM, und Dr.Zorn.

2.) Lützkendorfer Propanraffinat.

Ein Lützkendorfer Rückstand, der 83,5 % Öl mit 5°E/99°, V.J.60 und Kokstest ca. 2,2 enthält, wurde bei 600 atm mit K 8376 unter verschiedenen Bedingungen hydriert. Die erste, noch zu milde Fahrweise, gab 62 % Öl mit V.J. 75, Kokstest 0,05, 2,8°E/99° und Flammpunkt 263°C. Weitere Proben mit höherem V.J. sind in Untersuchung.

Herr Dr.Zorn sagte, dass er uns 1 Fass SS-Öl 906 zum Mischen zugesandt hat. Dieses Öl hat V.I. 107, Kokstest 0,15 und 6°E/99°C. Die zum Mischen damit verwendeten "Verdünnungsöle" haben Flammpunkt 230° ca. 7°E/50° und V.J. über 85, auf diesen Wert müsste das Hydrieröl mindestens gebracht werden. Wichtig ist, dass ein gutes Paraffin anfällt.

Es wäre interessant festzustellen, wie gross die Ausbeute im Vergleich zur Hydrierung bei der Phenolextraktion ist.

Nach früheren Versuchen war es ohne weiteres möglich, durch Hydrierung ein Öl mit V.J. 90-100 zu erzielen. Auch bei den jetzigen Versuchen werden solche Öle erhalten werden. Die Ausbeuten bei der Phenolextraktion werden zusammen mit Herrn Dr.Eisenhut Lu 498 ermittelt werden. Für die Hydrierung ist vorteilhaft, wenn ein Öl mit nicht zu hoher Viskosität wie z.B. das Verdünnungsöl verwendet werden kann, da dann die Ausbeute höher ist. Es sollen 2 Hydrierölproben hergestellt werden und zwar

1) ein Flugmotorenöl ohne SS-Öl-Zusatz,
2) ein mit SS-Öl vermischtes durch Hydrierung hergestelltes Verdünnungsöl.

Anlage 2.

Versuchs 1.März 1944. Hg/Le.

Aktennotiz.

Am 24.2.1944: Herr Dr.Zorn, Leuna
" Dr.Wetzel, Patentabtlg. Lu
" Dr.Pier, Hochdruckversuche Lu.
Frl. Dr.Höring, " "

Betr. Zusammenarbeit mit der Edeleanu-G.m.b.H.

Herr Dr.Zorn und Herr Dr.Wetzel wollten die Stellungnahme von Herrn Dr.Pier zur Frage der Zusammenarbeit mit Edeleanu auf dem Entparaffinierungsgebiet kennen lernen. Am Vortag hatte bei einer Besprechung in Leuna Herr Dr.Herold den Standpunkt vertreten, dass die Vorteile, die die I.G. bei einem Zusammengehen mit Edeleanu hätte, beträchtlich wären; Herr Dr. Zorn dagegen hält es für ratsam, die eigenen Entparaffinierungsverfahren, insbesondere die seiner Ansicht nach sehr aussichtsreiche Entparaffinierung mit Tetrahydrofuran, erst weiter durchzuarbeiten und später unter Umständen mit Edeleanu zusammenzugehen.

Herr Dr.Pier ist der Ansicht, dass sich die Verhandlungen mit Edeleanu so wie so über einen längeren Zeitraum erstrecken werden, dass man sie aber keinesfalls in unfreundlicher Weise abbrechen sollte. Die Edeleanu G.m.b.H. hätte ein Recht, verstimmt zu sein, falls Leuna die dortige Edeleanu-Anlage abreisse und ohne Verständigung mit ihr für die Entparaffinierung in Moosbierbaum einsetze. In diesem Zusammenhang verlas Herr Dr.Pier den beigefügten Entwurf eines Schreibens von Herrn Dr.Jäckh und wies besonders darauf hin, dass wir ein entsprechendes Verhalten unserer Hydrierlizenznehmer nicht dulden würden. Nachdem Herr Dr.Zorn klargestellt hatte, dass er nicht die gesamte Anlage, sondern nur wenige unwesentliche Teile, besonders Pumpen und Kratzkühler, die jedoch unter den heutigen Verhältnissen dringend benötigt würden, in Moosbierbaum verwenden wolle, wurde beschlossen, der Edeleanu G.m.b.H. die wesentlichen Teile der Leuna-Anlage, insbesondere alle die Teile, in denen spezielle Erfahrungen von Edeleanu stecken, anzubieten. Erst wenn Edeleanu kein Interesse habe, sollten sie für andere Zwecke innerhalb der I.G. verwendet werden.

Vom Standpunkt des Propanverfahrens aus besteht im Augenblick kein Grund, ein Zusammengehen mit Edeleanu zu forcieren. Solange das Propan-SO_2-Verfahren zur Toluol-Extraktion technische Anwendung finden sollte, bestand ein aktues Interesse; bei den jetzigen Bauvorhaben wird jedoch das Toluol in anderer Weise gewonnen. Von gewisser Bedeutung ist eine Verständigung jedoch auch jetzt, da die Propan-Patentlage in einigen Ländern, wie in Deutschland, dem Protektorat und Spanien, schlecht ist. Hier hat Edeleanu die Lizenzverhandlungen mit verschiedenen Interessenten erheblich erschwert.

Es wird beschlossen, dass wegen der Ausnutzung der Leunaer SO_2-Anlage mit Edeleanu verhandelt und die Möglichkeit zu einem Zusammengehen auf breiterer Basis offengehalten wird.

Anlage.

Anlage.

I. G. Ludwigshafen

Hochdruck-Versuche

An Patent Abteilung,

Lu 40.

Entwurf!

Ihre Zeichen	Ihre Nachricht vom	Unsere Nachricht vom	Unser Hausruf	Unsere Zeichen	Ludwigshafen a. Rh.
				P/Lu 1	24.2.1944 WJ/Eb

Betreff: Entparaffinierungsanlage Moosbierbaum.
Ihr Schreiben an Leuna vom 5.2.1944.

Wie wir Herrn Dr.Wetzel bereits telefonisch mitteilten, haben wir Bedenken, die SO_2-Anlage in Leuna durch Uhde in eine Entparaffinierungsanlage für Moosbierbaum umbauen zu lassen und Edeleanu hierbei völlig auszuschalten. Bei der Prüfung der Frage, ob und wieweit wir Edeleanu hierbei übergehen können, muss zunächst berücksichtigt werden, dass Edeleanu die SO_2-Anlage und die darin verwerteten Erfahrungen für Leuna unter der Voraussetzung aus der Hand gegeben und lizenziert hat, dass diese Anlage in Betrieb genommen wird und Lizenzen einbringt. Wenn dies nun nicht geschehen ist (wobei die Frage, wer diesen Umstand zu vertreten hat, vorerst nicht diskutiert werden soll), so ist bei einem Umbau der Anlage für das nicht lizenzierte Verfahren der Entparaffinierung nicht nur die formale Vertragslage und die Patentlage zu berücksichtigen, sondern es muss vor allem durch exakten Vergleich der beiden Anlagen untersucht werden, welche einzelnen technischen Erfahrungen in der SO_2-Anlage verwertet sind, die zum spezifischen Erfahrungsschatz der Edeleanu gehören und die in der neuen Entaparaffinierungsanlage von uns übernommen würden.

Wir bemerken hierbei noch,dass wir auf den von uns lizenzierten Gebieten uns sehr dagegen verwahren würden, wenn beispielsweise eine von uns konstruierte und lizenzierte DHD-Anlage "nur als Apparatelager" dienen sollte, wenn hieraus die für die Errichtung einer Benzolraffinationsanlage notwendigen Teile entnommen würden, um dann Benzol zu raffinieren mit dem Bemerken, dass dieses Verfahren durch Patente nicht mehr geschützt sei. Gerade in den letzten Monaten haben wir wieder bei Verhandlungen mit einem unserer Lizenznehmer, den Oberschlesischen Hydrierwerken, ganz entschieden die Auffassung vertreten, dass Hydrier-DHD- sowie AT-Anlagen nur für die lizenzierten Zwecke verwendet werden dürfen.

Aus den genannten Gründen erscheint es uns am zweckmäßigsten, mit Edeleanu eine Vereinbarung anzustreben.

Wir bitten Sie, uns über den weiteren Verlauf der Angelegenheit zu unterrichten.

HOCHDRUCKVERSUCHE

i.V.

Abteilung Öle
B e r l i n N 54.

Zurück an
Vorzimmer Dir. L
Geheim

3378 P/Lu 576 2.3.44/Si/K.

DHD-Flugbenzin /Wifo-Auftrag Nr. 138 928.

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

4 087 600 kg

DHD-Flugbenzin zum Versand gebracht.

Nachstehend geben wir Ihnen die Gewichte auf:

Datum	Anzahl	Brutto kg	Tara kg	Netto kg	spez.Gew.	Liter
3.2.44	5	297 550	89 440	208 110	0,775	268 529
5.2.44	21	587 390	245 020	342 370	0,775	441 767
6.2.44	7	411 550	125 280	286 270	0,776	368 904
8.2.44	8	471 010	141 740	329 270	0,773	425 964
9.2.44	10	510 320	164 050	346 270	0,774	447 377
11.2.44	7	395 270	122 820	272 450	0,777	350 643
14.2.44	9	489 860	166 760	323 100	0,774	417 442
15.2.44	9	509 540	156 800	352 740	0,774	455 735
17.2.44	7	428 250	125 780	302 470	0,775	390 283
18.2.44	8	469 410	141 430	327 980	0,773	424 295
22.2.44	8	486 500	142 930	343 570	0,774	443 888
23.2.44	8	457 370	140 450	316 920	0,775	408 930
29.2.44	8	478 410	142 330	336 080	0,773	434 773
	115	5992 430	1904 830	4087 600	--	5278 530

711 HOCHDRUCKVERSUCHE

gez.Simon

Schnellbriefe

1. 3. 1944.

Herrn
Professor Dr. Eggert,
I.G. Wolfen,
W o l f e n (Kr. Bitterfeld).

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Sehr geehrter Herr Professor!

Bei der Katalyse-Tagung im Mai vorigen Jahres in Frankfurt/Main, die als Geheimtagung vom Reichsamt für Wirtschaftsausbau gemeinsam mit der Arbeitsgemeinschaft für Grenzflächenprobleme und für heterogene Katalyse der Deutschen Bunsengesellschaft veranstaltet wurde, hielt ich auf Veranlassung des RWA einen Vortrag über:

"Sulfidische Gasphase-Katalysatoren, besonders Wolframsulfid bei der technischen Kohlehydrierung".

Im Anschluß an diesen Vortrag fand eine Diskussion statt, und es wurde von verschiedenen Seiten der Wunsch geäußert, wissenschaftliche Untersuchungen mit diesen Katalysatoren durchzuführen. Unter anderem nahm Herr Professor Dr. Thiessen in Aussicht, das Wolframsulfid mit dem Elektronenmikroskop zu untersuchen. In diesem Zusammenhang trat neuerdings einer seiner Mitarbeiter, Herr Dr. Schoon vom Kaiser-Wilhelm-Institut für physikalische Chemie und Elektrochemie, mit dem in Anlage beigefügten Schreiben an mich heran. Ich habe heute gemäß dem ebenfalls beigefügten Durchschlag geantwortet.

Inzwischen habe ich von Herrn Dr. Timm, Oppau, gehört, daß Sie über eine sehr schöne Anlage für elektronenmikroskopische Untersuchungen verfügen. Wir selbst sind hier leider nicht in der Lage, in dieser Richtung zu arbeiten, da ein Elektronenmikroskop zwar vor 2 Jahren bestellt wurde, jedoch bisher von Siemens nicht geliefert werden konnte.

Ich erlaube mir daher die Anfrage bei Ihnen, ob Sie uns bei der elektronenmikroskopischen Untersuchung unserer Katalysatoren mit Ihren reichen Erfahrungen unterstützen und gegebenenfalls Ihre Apparatur dafür zur Verfügung stellen könnten. Falls Sie damit einverstanden sind, würde ich gerne einen meiner Mitarbeiter zur Besprechung zu Ihnen schicken.

An Höchst und Leverkusen, wo meines Wissens auch Elektronenmikroskope verfügbar sind, habe ich mich jetzt nicht gewandt. Vor Jahren haben wir in Höchst einmal ein paar orientierende Untersuchungen durchgeführt.

Ich danke Ihnen im voraus für Ihre Mühen und bin mit

freundlichen Grüßen und
Heil Hitler!

706

Ihr

gez. Dr. Pier

Anlagen. 4803
4804

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. I.
2.März 1944.

Herrn
Direktor Dr.Wissel
Hydrierwerke Pölitz A.G.

Stettin - Pölitz.

Geheim

Lieber Herr Dr.Wissel!

Im Oktober 1943 übergaben Sie Herrn Dr.v.Hochstetter einen Bericht der E-Stelle der Luftwaffe, Travemünde, vom 27.9.43 „Untersuchungsergebnis über die Abnahmeprüfung von ET 110-Kraftstoffen der Hydrierwerke Pölitz nach dem Überladeverfahren". In diesem Bericht wird von der ungenügenden Überladbarkeit des Ludwigshafener VT 340 gesprochen. Wir haben diese Angelegenheit damals aufgeklärt und festgestellt, dass es sich bei der in diesem Bericht genannten Probe um eine verdorbene Lieferung handelt, bei der die leichtsiedenden Anteile unseres Benzins verlorengegangen waren.

Zur Ergänzung Ihrer Akten sende ich Ihnen noch heute unsere entsprechende Aktennotiz vom 7.12.1943, in der die Angelegenheit aufgeklärt wird.

Mit freundlichen Grüssen und Heil Hitler!

ges.M.Pier

Anlage. 4578

Hochdruckverfahren

1. 3. 1944.

Herrn
Dozent Dr. Th. Schoon
Kaiser-Wilhelm-Institut für
physikalische Chemie und
Elektrochemie,
Berlin-Dahlem,
Faradayweg 4-6.

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. [illegible]

Sehr geehrter Herr Dr. Schoon!

Vielen Dank für Ihre freundlichen Zeilen vom 27. 1. 1944, deren Beantwortung sich durch die bekannten Gründe leider etwas verzögert hat.

Ich lasse Ihnen gleichzeitig als Drucksache 2 Veröffentlichungen über die Gasphasehydrierung zugehen:

1) Festangeordneter Katalysator bei der Druckhydrierung (Vortrag 1937)

2) Über Hydrierbenzin. Einfluß von Rohstoff, Katalysator und Arbeitsweise. (Vortrag 1938).

Sie werden wohl selbst in diesen beiden Veröffentlichungen, die bei Ihrer Fragestellung am meisten interessieren dürften, nur verhältnismäßig wenig über den Katalysator finden. Aus begreiflichen Gründen wurde hierüber stets wenig veröffentlicht.

Den Vortrag auf der Katalyse-Tagung habe ich leider bisher - auch im Rohdruck - noch nicht bekommen. Ich will mich aber erkundigen, ob er bald zu erhalten ist. Anderenfalls müßte ich Ihnen mein Manuskript leihen, das allerdings stark gelitten hat und erst neu geschrieben werden müßte.

Mit reinen Proben, wie sie für wissenschaftliche Arbeiten auch von anderen Stellen erwünscht wären, ist es im Augenblick schlecht bestellt. Ich lasse Ihnen aber eine Katalysatorprobe aus der technischen Herstellung zugehen und eine zweite Probe, die im Betrieb an Aktivität verloren hat. Eigentlich sollte diese zweite Probe aus der gleichen Charge stammen wie die erste Probe. Ein derartiges Material steht mir jedoch im Augenblick nicht zur Verfügung.

Ich hoffe, Sie können für Ihre ersten Untersuchungen solcher Katalysatoren mit dem Elektronenmikroskop etwas mit diesen technischen Proben machen, bis einmal wieder besser definierte Stoffe zur Verfügung stehen. Wir selbst haben hier leider immer noch kein Elektronenmikroskop, arbeiten aber mit anderen Stellen unserer Firma und mit einem Universitätsinstitut, die darüber verfügen, zusammen, und befassen uns außerdem mit Strukturbestimmungen mit Hilfe von Röntgenstrahlen und Elektronenbeugung.

In den Besprechungen mit Herrn Professor Dr. Thiessen war nur von elektronenmikroskopischen Untersuchungen, nicht aber von Adsorptionsmessungen die Rede. Wir haben inzwischen selbst mit gutem Erfolg die Arbeiten über Adsorption an unseren Katalysatoren weitergeführt, und ich glaube, es würde eine unerwünschte Doppelarbeit bedeuten, wenn hierüber an anderer Stelle gearbeitet würde.

Ich bitte Sie, mich über Ihre Arbeiten auf dem laufenden zu halten und verbleibe mit

Heil Hitler!

Ihr

4803

Dr. Dr. Ing. e. h. M. PIER
I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

Ludwigshafen a. Rh., 29.2.1944

Herrn
Dozent Dr. Th. Schoon
Kaiser-Wilhelm-Institut für
physikalische Chemie und
Elektrochemie,
Berlin - Dahlem
Faradayweg 4-6

Sehr geehrter Herr Dr. Schoon!

Vielen Dank für Ihre freundlichen Zeilen vom 27.1.1944, deren Beantwortung sich durch die bekannten Gründe leider etwas verzögert hat.

Ich lasse Ihnen gleichzeitig als Drucksache 2 Veröffentlichungen über die Gasphasehydrierung zugehen:

1) Testangeordneter Katalysator bei der Druckhydrierung (Vortrag 1937)

2) Über Hydrierbenzin. Einfluß von Rohstoff, Katalysator und Arbeitsweise. (Vortrag 1938).

Leider werden sie wohl auch in diesen beiden Veröffentlichungen, die bei Ihrer Fragestellung am meisten interessieren dürften, nur verhältnismäßig wenig über den Katalysator finden. Aus begreiflichen Gründen wurde hierüber stets wenig veröffentlicht.

Den Vortrag auf der Katalyse-Tagung habe ich leider bisher auch im Rohdruck noch nicht bekommen. Ich will mich aber erkundigen, ob er bald zu erhalten ist. Anderenfalls müßte ich Ihnen mein Manuskript leihen, das allerdings stark gelitten hat und erst neu geschrieben werden müßte.

Auch mit reinen Proben, wie sie für wissenschaftliche Arbeiten erwünscht wären, ist es im Augenblick schlecht bestellt. Ich lassen Ihnen aber für Ihre ersten Untersuchungen eine Katalysatorprobe aus der technischen Herstellung zugehen und eine zweite Probe, die im Betrieb an Aktivität verloren hat. Eigentlich sollte diese zweite Probe aus der gleichen Charge stammen wie die erste Probe. Ein derartiges Material steht mir jedoch im Augenblick nicht zur Verfügung. Ich hoffe, Sie können für die Anfänge Ihrer mikroskopischen Untersuchungen auch etwas mit diesen technischen Proben, bis einmal wieder besser definierte Stoffe zur Verfügung stehen.

In den Besprechungen mit Herrn Professor Dr. Hiessen war nur von elektronenmikroskopischen Untersuchungen, nicht aber von Adsorptionsmessungen die Rede. Wir haben inzwischen selbst mit gutem Erfolg die Arbeiten über Adsorption an unseren Katalysatoren weitergeführt und ich glaube, es würde eine unerwünschte Doppelarbeit bedeuten, wenn hierüber ohne vorausgehende Fühlungnahme mit uns an anderer Stelle gearbeitet würde.

Ich bitte Sie, mich über Ihre Arbeiten auf dem Laufenden zu halten und verbleibe mit

Heil Hitler!

Ihr

Dr. Dr. Ing. e. h. M. PIER
I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

Ludwigshafen a. Rh., 29.2.1944

Herrn
Professor Dr. Eggert
I.G. Wolfen,

W o l f e n (Kr.Bitterfeld).

Sehr geehrter Herr Professor!

Bei der Katalyse-Tagung im Mai vorigen Jahres in Frankfurt a.M., die als Geheimtagung vom RWA gemeinsam mit der Arbeitsgemeinschaft für Grenzflächenprobleme und für heterogene Katalyse der Deutschen Bunsengesellschaft veranstaltet wurde, hielt ich einen Vortrag über:

"Sulfidische Gasphasekatalysatoren, besonders Wolframsulfid bei der technischen Kohlehydrierung".

Im Anschluß an diesen Vortrag fand eine Diskussion statt und es wurde von verschiedenen Seiten der Wunsch geäußert, wissenschaftliche Untersuchungen mit diesem Katalysator durchzuführen. Unter anderem nahm Herr Professor Dr. Thiessen in Aussicht, das Wolframsulfid mit dem Elektronenmikroskop zu untersuchen. In diesem Zusammenhang trat neuerdings einer seiner Mitarbeiter, Herr Dr. Schoon vom Kaiser-Wilhelm-Institut für physikalische Chemie und Elektrochemie, mit dem in Anlage beigefügten Schreiben an mich heran. Ich habe heute gemäß dem ebenfalls beigefügten Durchschlag geantwortet.

Inzwischen habe ich von Herrn Dr. Thimm, Oppau, gehört, daß Sie über eine sehr schöne Anlage für elektronenmikroskopische Untersuchungen verfügen. Wir selbst sind hier leider nicht in der Lage in dieser Richtung zu arbeiten, da ein Elektronenmikroskop zwar vor 2 Jahren bestellt wurde, jedoch bisher von Siemens nicht geliefert werden konnte.

Ich erlaube mir daher die Anfrage bei Ihnen, ob Sie uns bei der elektronenmikroskopischen Untersuchung unseres Katalysators unterstützen könnten. Falls Sie damit einverstanden sind, würde ich gerne einen meiner Mitarbeiter zur Besprechung zu Ihnen schicken.

Ich danke Ihnen im voraus für Ihre Mühen und bin mit

freundlichen Grüßen und
Heil Hitler!

Ihr

Anlagen.

D 4411 Hörbiger

Hydrierwerk Scholven Aktiengesellschaft
Gelsenkirchen-Buer

Postfach Nr. 151
Drahtwort: Hydrierwerk
Fernruf Amt Gelsenkirchen
S.-Nr. 30651
Fernschreibnr.: 0 37 / 57

Bankverbindungen:
Preußische Staatsbank
(Seehandlung), Berlin W 8
Reichsbank Gelsenkirchen-Buer
Kontonummer 317/86
Commerz- u. Privatbank
Gelsenkirchen-Buer
Rhein.-Westf. Elektrizitätswerk
Essen
Westfalenbank A.-G., Bochum
Postscheckkonto: Essen 35394
Hydrierwerk Scholven A.G.

RB-Nr. 0/05/0023

An die

I.G.Farbenindustrie A.-G.
Abtlg. Hochdruckversuche

Ludwigshafen / Rhein.

Ihr Zeichen	Ihre Nachricht vom	Unser Zeichen	Tag
HOCHDRUCKVERSUCHE P/Lu 1	9.2.44	Lab./Dr.Sa.	1.3.44

Betr.

Wir danken Ihnen für die Übersendung Ihres Untersuchungsergebnisses über das DHD-Benzin vom 20.12.43. Durch ein Missverständnis wurden die Proben irrtümlicherweise an Herrn Dr. Penzig gesandt; es werden in Zukunft Herrn Dr. Hirschberger monatlich 2 Momentproben direkt zugesandt werden.

Was Ihre Untersuchungen betrifft, so weichen sie teilweise von unseren Zahlen ab. So bestimmten wir einen Dampfdruck von 0,49 bei 37,8 C und 39,5 Vol.% Aromaten. Wie aus beiliegendem Besprechungsbericht über die VT 345-Abnahmebedingungen hervorgeht, entspricht das Benzin nach unseren Untersuchungen den Abnahmebedingungen.

In Ihrem Schreiben erwähnen Sie, dass die Oktanzahl des DHD-Benzins mit 80,0 um 1,5 Einheiten unter dem für C3-Kraftstoffe geforderten Wert liegt. Wir würden nun gerne erfahren, wie weit VT 345 ohne ET 110-Benzinzusatz von den Beschaffenheitsbedingungen für C3-Kraftstoffe abweicht und bitten Sie deshalb um Übersendung der für C3-Kraftstoffe gültigen Beschaffenheitsbedingungen.-

Heil Hitler !
Hydrierwerk Scholven
Aktiengesellschaft

Anlage.

4. März 1944
4411

In der Antwort bitten wir unsere Zeichen unbedingt anzugeben

Abschrift. Gels.-Buer, den 26.1.44 Be.-

B e r i c h t

über die

am 21.1.44 stattgefundene Besprechung mit Herrn Haupting. W a l l n e r vom RLM über die VT 345 Abnahmebedingungen.

Geheim!
1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 R.St.G.B.
2. Weitergabe nur verschlossen, bei Postbeförderung als „Einschreiben".
Aufbewahrung unter Verantwortung des Empfängers unter gesicherten Verschluß.
Hydrierwerk Scholven A.G.

An der Besprechung nahmen teil:

Vom RLM — Haupting. W a l l n e r Gl-AM/II B,

vom Hydrierwerk — Dir. Dr. U r b a n ,
Dr. S a l z e r .

Unsere bisherigen VT 345-Lieferungen haben das RLM überzeugt, dass es sich hier um ein Benzin mit sehr guten motorischen Eigenschaften handelt (Oktanzahl und Verhalten im Überlademotor). Das RLM ist deshalb auch damit einverstanden, dass unser Produkt den für Aromatenkraftstoffe vorgeschriebenen Mindestaromatengehalt von 45 Vol.% unterschreitet. Es wurde ein Aromatengehalt von 38 - 45 Vol.% von Herrn Wallner als zulässig anerkannt. Unserem Vorschlag, Scholven zu gestatten, dass es an Stelle von VT 345-Benzin einen fertigen C3-Kraftstoff liefert, bei dem wegen des guten motorischen Verhaltens nur geringe Mengen ET 110-Benzin zugesetzt werden, kann das RLM vorläufig nicht zustimmen, da die Produktion von Aromatenkraftstoffen und ET 110-Benzinen heute auf ein Mischungsverhältnis von 80 : 20 abgestimmt ist und ausserdem für den durch unseren Vorschlag freiwerdenden ET 110-Benzinüberschuss bis jetzt keine Verwendungsmöglichkeit besteht, da die geeigneten Motoren fehlen. Unserem 2. Vorschlag, dem VT 345-Benzin überhaupt kein ET 110-Benzin zuzusetzen, will Herr Wallner auch deshalb nicht zustimmen, weil nach einer Untersuchung der DVL (Benzin aus Grossversuch 1a) die Überladekurve unseres VT 345 ohne ET 110-Benzinzusatz nur der Eich-C3-IIe-Kurve entspricht, aber nicht über dieser Kurve liegt. Das RLM kann einen derartigen C3-Kraftstoff nicht zulassen. Es will jedoch unseren Vorschlag prüfen. Vor allem sollen in Zukunft die Überladeuntersuchungen genauestens überwacht werden, um festzustellen, ob unser Benzin nicht doch ein besseres Verhalten im Überlademotor zeigt, als es bei dem Benzin aus dem Grossversuch 1 der Fall war. Dies ist nach Untersuchungen von Oppau und I.G.Lu zu erwarten. Auch der Motorenprüfstand Karnap findet bessere Überladekurven; diese werden jedoch auch vom RLM etwas angezweifelt. Es sollen deshalb in Zukunft die Überladekurven des VT 345- nicht mehr in Karnap, sondern auf dem Motorenprüfstand der Luftwaffe in Travemünde durchgeführt werden (2 Proben monatlich).

Bei unserer jetzigen VT 345-Produktion bereitet dem RLM das niedrige spezifische Gewicht unserer Benzine einige Sorgen. Das RLM wünscht bei dem C3-Kraftstoff ein spezifisches Gewicht von mind. 0,76o bei 15°C. Dieses Gewicht kann bei der Herstellung aus VT 345 und ET 110-Benzin nicht erreicht werden, da das erstere schon ohne ET 110-Benzinzusatz diesen Wert teilweise unterschreitet (d_{15}: 0,755 - 0,76o). Durch die Zugabe von ET 110-Benzin (d_{15}: 0,7oo - 0,71o) wird es noch weiter erniedrigt. Wie Herr Dr. Urban mitteilt, lässt sich daran vorläufig nichts ändern. Es besteht jedoch die Möglichkeit, dass das spezifische Gewicht des VT 345-Benzins bei völliger Umstellung auf DHD-Produktion etwas ansteigt, da dann den 6434-Kammern nur noch Produkte zugeführt werden, die über 180° sieden. Das RLM ist deshalb bereit, bei VT 345-Benzin bis auf weiteres ein spezifisches Gewicht d_{15} von 0,75o - 0,78o anzuerkennen. Als Ausgleich für die uns gewährten Erleichterungen wünscht es die Einhaltungen (wünscht es die Einhaltung) einer O.Z. von 91 bei einem Bleizusatz von 0,115 %. Dies ist ohne weiteres möglich.

Die nunmehr für uns gültigen Beschaffenheitsbedingungen sind:

	bisher:	in Zukunft:
d_{15}	0,76o - 0,81o	0,75o - 0,78o
Siedeverhalten:		
Siedebeginn	nicht unter 40°C	nicht unter 40°C
10 Vol.%	- 75°C	- 75°C
30 "	- 105°C	---
50 "	---	- 125°C
90 "	---	- 160°C
95 "	- 165°C	---
Siedeende	nicht über 175°C	nicht über 175°C
Oktanzahl ohne Blei	78	78
Oktanzahl mit 0,09% Blei	87	88
Oktanzahl mit 0,115% Blei	89	91
Dampfdruck	nicht über 0,5	nicht über 0,5
Verdampfungsrückstand	höchst.5mg/100 ccm	höchst.5mg/100 ccm
Jodzahl	nicht über 4 gr/100	nicht über 4gr/100 gr
Anilinpunkt I	-5 bis +10°C	+5 bis +20°C
Aromatengehalt n.Kattwinkel	45 - 55 Vol.%	38 - 45 Vol.%
Überladeverhalten	Die Überladekurve des VT 345-Benzins muss in Mischung mit ET 110-Benzin 80 :20 Vol.% über der Eich-C3-Kurve liegen.	

Die Einhaltung der nunmehr für uns gültigen Beschaffenheitsbedingungen dürfte nach den bisherigen Betriebserfahrungen keine Schwierigkeiten bringen. Es ist jedoch anzustreben, dass einerseits die Dichte des Benzins erhöht wird, und andererseits die Benzine ein möglichst gutes Verhalten im Überlademotor zeigen, damit unser Ziel, in Scholven einen C3-Kraftstoff mit geringem oder völlig wegfallendem ET 110-Benzinzusatz herzustellen, angestrebt werden kann. Im letzten Fall würde die geringe Dichte unseres Benzins eine geringere Bedeutung haben, da der C3-Kraftstoff eine Dichte d_{15} von 0,76o haben darf und wir diese Dichte dann auch durch Erhöhung des Siedeschlusses von 175° auf den für C3-Kraftstoffe zulässigen Siedeendpunkt von 185° ohne weiteres erreichen können.-

gez. Dr. Salzer

Werk: Scholven — Monat: Januar 1944

Hydrierung		moto	Energie		Wasserstoff		Sonstiges
Erzeugung	Autobenzin	-	Strom, eigener	-	aus Kohle	-	Neubaustand:
	I-Benzin	16 818	Fremdbezug Kwh	50 850 000	" Grude	-	DHD II Anfahrtermin:
	DHD-Benzin	-	Hochdruckdampf t	31 800	" Koks m³	30 750 000	März 44
	Dieselöl	-	Niederdf.-Dampf t	130 350	" Koksgaszerlegung	17 050 000	AT I " April 44
	Heizöl	-	Kraftgas x) m³	16 910 000	" Hygaszerlegung	4 470 000	KoKa 7 " Juni 44
	Schmieröl	-			Fremdbezug Hüls	4 816 000	BiKa 8 " Herbst 44
	Paraffinöl	-					
	KT 11o	2 167					x) Eigenerzeugung aus Restwassergas+Hygas
	Isobutan	1 385					
	Treibgas+Haush.-C₃	2 702					
	Gasabgabe n. Hüls t Kw	4 046					xx) Feuerwehr, Luftschutz, Küchen, Lager; Platzbetrieb, Autowerkstätten, Fuhrpark etc.
	Hy-Pecherzeugung "	1 856					
Einsatz	Hydrierkohle (trocken)	37 756	Energiekohle t	156	Kohle	-	
	Pech	-	Kohle für Kraftgas	-	Grude	-	
	Teer	-	Wasser m³	1 213000	Koks t	26 096	
	Teeröle	2 692			Hy-Gas m³	7 360 000	
	Erdöle	-			Kokereigas m³	32 306 000	
	Rohbenzin	-					
	Leichtöle	82					
	Sonstige DHD Lu	121					
	Ofenvolum.S-Phase	5(000)=200					
	" Gas- "	3(000)= 88					
		1(00)					

Geheim!

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

Gefolgschaft (ohne Angestellte, ohne Eingezogene) Stand: 1. 1. 1944	Deutsche Männer	Deutsche Frauen	Ausl.-Männer	Ausl. Frauen	zusammen
Abtlg. Wasserstofferzeugung u. Reinigung	347	177	9	80	613
" Hydrierung und DHD	601	241	48	281	1 171
" T 52 - AT 244	194	126	15	39	374
" TA incl. fremde Firmen	1 374	175	587	138	2 274
" TA Neubau	167	-	238	15	470
" Allgemeinbetriebe xx)	334	217	74	85	710
	3 017	936	971	638	5 562

~ 2 Std. 2330 Mann / Tonne Ja...

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

POSTANSCHRIFT DES ABSENDERS
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Ludwigshafen a. Rh.

DRAHTWORT
Anilinfabrik
Ludwigshafenrhein

FERNSPRECHER
6490

GESCHÄFTSZEIT
8–17 Uhr,
Samstags 8–13 Uhr

BESUCHE
9–12 Uhr, außer
Montags u. Samstags

Leuna Brabag 4x
Scholven Rheinbraun
Gelsenberg Lützkendorf
Pölitz Oberschlesien
Welheim Brüx

Eilt sehr!

Geheim!

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 RStGB. in der Fassung des Gesetzes vom 24. 4. 34 (RGBl. I S. 341 ff).
2. Zu Vorgabe nur geschlossen, bei Briefsendung als „Einschreiben".
3. Verantwortung unter Verantwortung des Empfängers unter gefahrlosem Verschluß

Ihre Zeichen	Ihre Nachricht vom	Unsere Nachricht vom	Unsere Zeichen	LUDWIGSHAFEN A. RH.
		HOCHDRUCKVERSUCHE	P/Lu 1	28.2.1944 Hg/Ki

Betreff: Verlagerung in unterirdische Räume.

Vom Gebechem, Herrn Dr. Kranepuhl, erhielten wir Abschrift eines Schreibens des Reichsministeriums für Rüstung und Kriegsproduktion mit der Bitte um Stellungnahme:

> "Für Fertigungs- und Lagerzwecke (nur für operative Belange) stehen in geringem Umfange unterirdische Räume zur Verfügung, deren Ausbau beschleunigt durchgeführt wird. Alle Bedarfsträger, Hauptausschüsse und Hauptringe (selbständige Sonderausschüsse und Sonderringe) haben spätestens innerhalb von vier Wochen Anträge auf Inanspruchnahme beim Rüstungsamt einzureichen. Ich habe die vom Reichsmarschall Göring angeforderten unterirdischen Räume durch das Rüstungsamt sicherstellen lassen."

Wir haben daraufhin für die Lagerung von Kontakten aus unseren Kontaktfabriken 2 000 qm trockenen Raum angefordert. Auf unsere Rückfrage hin, ob Sie ebenfalls von der Möglichkeit unterirdischer Einlagerung benachrichtigt worden seien, teilte uns Herr Dr. Kranepuhl mit, daß dies nicht geschehen ist und bat uns, dies von hier aus zu tun. Wir bitten daher, uns einen evtl. Bedarf schnellstens zur Weiterleitung an den Gebechem mitzuteilen.

Heil Hitler!

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

ppa. M. Krieg

4788/97

Braunkohle-Benzin Aktiengesellschaft, Berlin C 2

An die
I.G.Farbenindustrie A.-G.
Hochdruckversuche

Ludwigshafen/Rhein

BRAUNKOHLE-BENZIN AKTIENGESELLSCHAFT
HAUPTVERWALTUNG
BERLIN C 2, SCHINKELPLATZ 1-2
FERNRUF 166611 FERNSCHREIBER 01 1162

Geheim

Ihre Zeichen HOCHDRUCKVERSUCHE Ihre Nachricht vom 28.2.1944 Hg/Ki.
Unsere Zeichen P/Lu 1 61/M. Tag 17.3.1944

BETRIFFT:

Verlagerung in unterirdischen Räumen.

Wir nehmen Bezug auf Ihr Schreiben vom 28.2.44 in obiger Angelegenheit und teilen Ihnen mit, daß wir Interesse für die unterirdische Lagerung der von uns benötigten Kontakte hätten. Es käme hierfür ein Raum in der Größe von 80 m^2 und etwa 2 - 3 m Höhe in der Nähe des Werkes Böhlen und ein Raum mit einer Grundfläche von 35 - 40 m^2 und 2 - 3 m Höhe in der Nähe des Werkes Magdeburg in Frage.
Wir haben der Eile halber Durchschlag unseres Schreibens an den Gebechem z.Hd. von Herrn Dr. Kranepuhl gesandt.

Heil Hitler !

BRAUNKOHLE-BENZIN AKTIENGESELLSCHAFT

ppa. Pflugk Lemmancen

4815

Hochdruckversuche
Lu 1

Gebeim

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Aus:
Chemische Berichte des Reichsamtes für Wirtschaftsausbau, Abt. Prüf. No. 160.

Kino, Meyer, Schücking, (TH. Berlin) Zur Kenntnis der Aufspaltungsreaktion substituierter Furfurylkondensate.

Die Spaltung von Alkyltetrahydrofuranen durch Säuren führt zu Derivaten des 1,4-Butandiols, mit Acetanhydrid entstehen außerdem ungesättigte Verbindungen. Die Einführung polarer Gruppen erschwert die Aufspaltung. Werden die polaren Gruppen der Seitenketten jedoch geschützt, so wirken sie sich in entfernterer Stellung zum Furanring, dann gelingt die Aufspaltung ebenfalls mit guter Ausbeute und unter Bildung gesättigter Verbindungen. Man gelangt so zu ungesättigten Verbindungen mit beiderseits endständigen funktionellen Gruppen und durch folgende Hydrierung zu Stoffen vom Typ $XCH_2(CH_2)nCH_2Y$, worin X eine Hydroxyl-, eine Acetoxy-Gruppe oder ein Halogen bedeutet und Y eine weitere solche Gruppe. Da die als Ausgangsmaterial dienenden Tetrahydrofurenverbindungen in einfacher Reaktion erhältlich sind, lassen sich auf diesem Wege zahlreiche aliphatische und ungesättigte ein- und mehrwertige Alkohole und Säuren sowie deren Umwandlungsprodukte leicht herstellen, unter denen die Verbindungen mit beiderseits endständigen Funktionen vielfaches technisches Interesse besitzen. Versuchsdaten über die Spaltungsmethode.

Kortüm, Kortüm-Seiler, (Tübingen) Eine neue photometrische Methode zur Phosphorsäurebestimmung.

Das Prinzip der Methode beruht darauf, daß die Phosphationen mit Eisen (III)-Ionen Komplexe bilden und die Bildung farbiger Eisen (III)-Komplexe z.B. Rhodanidbildung, verhindern. Aus der Abnahme der Farbintensität einer solchen Eisenverbindung durch Zusatz von Phosphorsäure kann auf die Menge der zugesetzten Phosphationen geschlossen werden. Sehr geeignet ist der Eisen (III)-salicylsäurekomplex, der violett gefärbt, dessen Farbe zeitlich konstant und sehr phosphorsäureempfindlich ist. Beschreibung der Versuchsbedingungen, Meßanordnung, Methode, Empfindlichkeit und Genauigkeit, Meßvorschrift, Störungen.

Eigenberger, Zur Kenntnis ketolartiger Oxyne. II. Rostschutz durch Leinöl-Metalloxydfilme.

Ketolartige Oxyne sind Autoxydationsprodukte, die ihrer Salzbildungsfähigkeit mit Aluminiumisobutylat wegen als Enole oder enolartige Ketole angesehen werden. Diese Oxyne sind zum Teil geeignet durch Komplexsalzbildung mit Korrosionsprodukten von Eisen- oder Leichtmetalloberflächen rostschützend zu wirken. So werden Oxyne von Leinöl und Ricinenöl und ihre rostschützenden Eigenschaften besch[illegible]

Fluig, (Halle) Neue Umwandlungen des Crotonaldehyds.

Die Literatur zur Kenntnis der 1-Alkoxybutadiene, der [illegible] Crotonaldehyns ist sehr beschränkt. Dagegen ist die Literatur [illegible] Mono- und 2.3-Dialkoxybutadiene aus Crotonaldehyd durch Abspal[illegible] von Alkohol aus Crotonaldehydacetaldämpfen im Vakuum an Kontakt[illegible] Natriumphosphat oder besser wegen des leichter zugänglichen A[illegible]

umfangreichere Beschreibung der Herstellung von 1-Alkoxybut[illegible]

Materials aus Trialkoxybutanen durch Abspaltung von 2 Mol. Al
an den sauren Phosphatkontakt. Als Kontakte kommen schwach sau
am besten Aluminiumphosphat in Frage oder allgemein oberfläche
Stoffe wie aktive Tonerde, Kali usw. Die Temperaturen sind für
schiedenen Kontakte verschieden. Beschreibung der Reaktionen a
koxybutadiene mit Brom, Diensynthesen, Herstellung hydrierter
säuren aus Crotonaldehyd, Polymerisationsreaktionen.

Ges. Henkel

Hochdruckversuche
Ia 1

26. Februar 1944 Dr/Kl

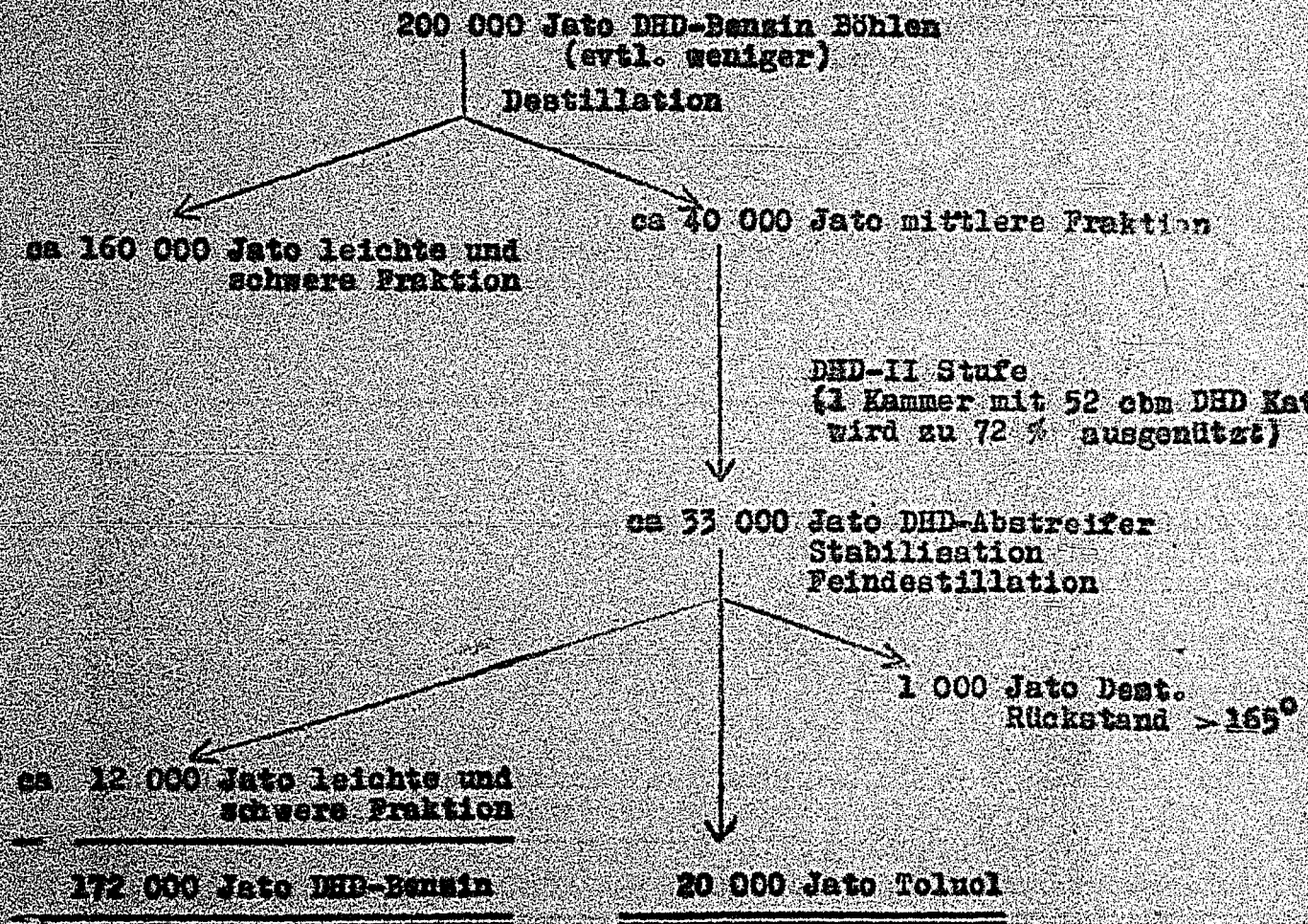
Zurück an
Verwaltung Dr. Pier

Geheim

Betr.: Toluol Böhlen-Zeitz.

Im folgenden werden einige vorläufige Schätzungen gegeben, wie die DHD-Anlagen Böhlen und Zeitz zur Toluolerzeugung herangezogen werden könnten. Varianten hiervon, falls andere Rohstoffe zur Verfügung stehen würden, sind möglich. Die neu erforderlichen Apparate (insbes. Destillationen und Tanks) ergeben sich z.T. aus den Verarbeitungsgängen, müßten aber im einzelnen noch genauer ermittelt werden.

1) DHD-Benzin Böhlen wird zerlegt, 20 % Toluol-Fraktion werden in Zeitz auf Toluol verarbeitet. Er ergibt sich folgender geschätzter Verarbeitungsgang:



2) Um die Zeitzer DHD-Anlage stärker zur Toluolerzeugung heranzuziehen, muß zusätzlicher Rohstoff bereitgestellt werden. Hierfür ergeben sich zunächst folgende Wege:

a) Die 2. Zeitzer DHD-Kammer fährt auf DHD-Benzin, das ebenso verarbeitet wird wie in Fall 1. Dann könnten aus 80 000 Jato DHD-Benzin Gesamtproduktion (evtl. abgezweigt aus 100 000 Jato, die wie im Fall I verarbeitet werden müßten) zusätzlich 8 000 Jato, also insgesamt 28 000 Jato Toluol erzeugt werden.

b) Aus Magdeburger Autobenzin wird die Fraktion ca 85 - 115° herausgeschnitten und in der 2. Zeitzer DHD Kammer gefahren und dieses Produkt dann in Kammer 1 auf Toluol verarbeitet. Es ergibt sich folgender roh geschätzter Verarbeitungsgang

34 000 Jato Fraktion 85 - 115°
↓
DHD I Stufe (1 Kammer mit 52 cbm DHD Kat wird zu 30 % ausgenützt
↓
270 000 to Abstr.
↓
tillation 500 Jato R'std.(M'öl)

10 500 Jato leichte und schwere Prakt. für DHD- (oder Auto) Benzin.

16 000 Jato mittl.Prakt.
↓
DHD-II Stufe (gemeins.mit Prod. von Fall I)
↓
13 200 Jato Abstr. Stab.Feindest.
↓
400 Jato Rückstand(R'öl)

4 800 Jato leichte und schwere Fraktion für DHD- (oder Auto) Benzin

15 300

8 000 Jato Toluol

Würde man die Kammer 2 absatzweise abwechselnd als I. und II. Stufe fahren, so könnten insgesamt 17 500 statt 8 000 Jato Toluol erzeugt werden, wodurch die gesamte Toluol-Produktion 37 500 Jato betragen würde. Dafür würden 75 000 Jato Fraktion 85 - 115° benötigt und es würden 33 000 Jato leichte und schwere Fraktion für DHD- (oder Auto) Benzin anfallen.

PHD- Wirtschaft

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

GCL Kin I Rol/Gie 15.2.44 3.2.44 3455 HOCHDRUCKVERSUCHE 26.2.44 Si/Pe
P/Lu 1

VT 341.

Wir erhielten Ihren Brief vom 15.2.44 und haben den gewünschten Bericht an das RLM, Abteilung GL/A-M II D bereits abgesandt.

Wir vermuten, daß während des Transportes durch die gut lösenden Aromatenbenzine Verunreinigungen aufgenommen wurden, die in unzugänglichen Ecken der Kesselwagen saßen und bei der Prüfung der Kesselwagen auf Reinheit nicht bemerkt wurden. Wir werden versuchen, nach Eingang der beiden beanstandeten Kesselwagen die Art der Verunreinigungen festzustellen, die die Verfärbung und den hohen Abblasetest verursachten.

Hinsichtlich der Verrechnung der von Ihnen an uns zurückgelieferten Benzinmengen schlagen wir vor, daß wir nach dort eine entsprechende Ersatzmenge ohne Verrechnung liefern und dafür das verunreinigte Benzin wieder zurücknehmen.

b.w.

Wirtschaftliche Forschungsgesellschaft m.b.H., Abt. GCL,
Derben/Elbe
über Genthin.

Geheim

4787

Wir bitten um freundliche Mitteilung, ob Sie mit dieser u.E. einfachsten Regelung der Reklamation einverstanden sind.

Heil Hitler!

690 I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

ppa. Pier ppa. i. V. Schiess

HYDRIERWERK SCHOLVEN
AKTIENGESELLSCHAFT

Einschreiben.

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

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

Herrn
Direktor Dr. P i e r
I.G.-Farbenindustrie A.-G.
Abteilung Hochdruckversuche
Ludwigshafen am Rhein.

Ihr Zeichen | Ihr Schreiben vom | Unser Zeichen Dr.U. Tag 26.2.44. Kr.

Anliegend überreichen wir Ihnen die Monatsberichte unserer DHD-Anlage vom Juli - Dezember 1943 zur gefl. Kenntnisnahme. Wir hoffen, daß alle Sie interessierenden Daten darin enthalten sind.

Gleichzeitig fügen wir eine "Bedienungsvorschrift der Vorheizer der DHD-Kammern" bei, welche uns nach der Vorheizer-Explosion erforderlich schien.

Heil Hitler!

Hydrierwerk Scholven
Aktiengesellschaft

ppa. Braun

Anlagen:
6 Monatsberichte.

28 Feb. 1944
4786

Geheim!

1. Dies Blatt darf nicht in fremde Hände gelangen.
2. Mitteilungen darüber dürfen nur Dienststellen und Personen gemacht werden, die sie dienstlich wissen müssen.
3. Verletzungen dieser Anordnung werden nach den Bestimmungen des Gesetzes zum Schutze der Kriegsmittel vom 17. August 1938 bestraft.

Arbeitsamt Schkeuditz

Monatsbericht für den Monat J u l i 1943.

In den Monaten Mai und Juni wurden nach Beendigung der Maschinenhauptmontage die einzelnen Maschinen (Luftkompressoren, Gasumlaufpumpen, Wasserpumpen und Einspritzkreisel) sowie das Wälzgasgebläse in einer Reihe von Probeläufen kontrolliert, wobei keine nennenswerten Schwierigkeiten zu verzeichnen waren. In der gleichen Zeit und zwar vom 24.-28.5. sowie vom 2.-7.6. wurde der Vorheizer zum Trocknen gezündet und auf ca. 250°C hochgefahren. Die Füllung der Öfen mit Kontakt wurde nach dem von Lu. angegebenen Füllschema durchgeführt und war am 23.6. beendet. Es enthielten:

Ofen 1:	1678 kg Kontakt 736o L	
	3288 kg " 736o	
	4966 kg Gesamt-Füllung	
Ofen 2:	2992 kg Kontakt 736o L	
	2o65 kg " 736o	
	5o57 kg Gesamt-Füllung	
Ofen 3:	4685 kg Kontakt 736o L	
Ofen 4:	5783 kg Kontakt 736o L	
Ofen 5:	5715 kg Kontakt 736o L	
Ofen 6:	47o7 kg Kontakt 736o	
	1629 kg " 61o8	
	6336 kg Gesamt-Füllung	

In der ersten Juliwoche war die Gesamtmontage der Kammer 13 soweit beendet, daß nach dem am 7.7. vorgenommenen Spülen und Abpressen der Kammer mit 8o atü N2 diese am 9.7. erstmalig von Seiten der TA an den Betrieb übergeben werden konnte. Bis zum 15.7. wurde die Kammer mit N2 im Gaskreislauf warmgefahren, wurde dann aber nochmals abgesetzt, da sich eine Änderung am Heißumgang I für notwendig erwies, die darin bestand, daß der Regenerator I eo geringen Widerstand aufwies, daß selbst bei total geöffnetem Heißumgang der Ofen 6 nicht die gewünschte Temperatur erhalten konnte. Es wurde deshalb nach dem Reg.I eine Drosselscheibe von 6o mm l.W. eingebaut und gleichzeitig der Heißumgang isoliert. Am 16.7. wurde die Kammer wieder aufgefüllt und weiter warmgefahren. Am 18.7. wurde dem als Kreislaufgas verwendeten Stickstoff ca.25% H2 zugesetzt und die Kammer um 2o.7. erstmalig mit 3 t eingespritzt. Die Einspritzmenge wurde im Verlauf mehrerer Stunden langsam auf 8 t erhöht. Das Einspritzprodukt hatte die Siedegrenzen 9o-185°C bei einer Dichte von o,767, während der mittlere Abstreifer die Siedegrenzen 47-217°C bei einer Dichte von o,792 aufwies. Der Aromatengehalt des Abstreifers betrug 59 Gew.% Aromaten. Am Abend des 21.7. um 18°° h mußte die Kammer wegen einer Undichtigkeit im Vorheizerrohrenbündel Gasse I, die einen kleinen Brand im Gefolge hatte,

[illegible]

[illegible] nicht übersteigen, um [illegible] deren Kennzahlen

Isolierbüchsen der Deckel gegen hochwertigere Zementsorte ausgetauscht. Diese Arbeiten wurden in allen 6 Öfen durchgeführt. Nachdem am 24.7. die Kammer wieder gezündet war und auf die Regeneriertemperatur von 22-23 mV hochgefahren werden sollte, traten in der Nacht vom 25./26.7. während eines Fliegeralarms derartige Schwingungen am Wälzgasgebläse auf, daß dieses stillgesetzt werden mußte. Beim Anbau zeigte sich, daß das eine Gebläselager an mehreren Stellen "geschmiert" hatte; ebenso hatte die Welle sich leicht durchgebogen. Ob diese Störungen darauf zurückzuführen sind, daß während der vorangegangenen Reparatur die Hilfsdrehvorrichtung für einige Stunden abgeschaltet worden war, obwohl die Wälzgaskanäle noch etwas Temperatur hatten, ist nicht klar erwiesen aber wahrscheinlich.

Nach Beendigung der Reparatur wurde die Kammer am 28.7. erneut gezündet und warmgefahren. Nach Erreichen der Temperatur von 23 mV wurde erstmalig regeneriert. Der Luftverbrauch der einzelnen Öfen und der hieraus errechnete Koksanfall (als C gerechnet) war hierbei folgender:

Ofen 1:	1168 m³	entsprechend	125 kg	C
" 2:	642 "	"	69 "	C
" 3:	701 "	"	75 "	"
" 4:	1597 "	"	171 "	"
" 5:	156 "	"	17 "	"
" 6:	33 "	"	4 "	"
Gesamt :	4297 m³	entsprechend	461 kg	C

Das entspricht einer Koksmenge von 0,23% bezogen auf Einspritzung bezw. 1,4% bezogen auf Kontaktfüllung. Die Regeneration dauerte unter Einrechnung der Zeit, die zum Spülen und Temperaturhochfahren notwendig war, insgesamt ca. 4o Stunden. Am 3o.7. wurde die Kammer zur zweiten Periode erneut eingespritzt und auf einen Durchsatz von 1o t hochgefahren.

Laufzeit der Kammer: 17 Gesamtbetriebstage (Kammer auf Temp.)
4 Einspritztage
2.Periode

Monatsproduktion an VT 345: o,o t

Abteilung Hydrierung
DHD - Anlage

gez.Dr. Ruschmann.

Geheim!

Aufteilung Kupferung ... Ruer-Schalven, 2en ... 1/2 Kr.-
... -Anlage

Monatsbericht für den Monat August 1943.

Die zweite Einspritzperiode der Kammer 13 wurde am 2.8. nach 92 Stunden abgebrochen, um die Kammer zu regenerieren. Der Durchsatz der 2. Periode betrug 69o t Einspritzprodukt mit den Siedegrenzen 9o-185°C, einer Dichte von o,776, einem AP.I von 44,9°C, entsprechend einem Aromatengehalt von 7,5 Gew.%. Der Abstreifer hatte die Siedegrenzen von ca.4o - 225°C, einen AP.I von +o,5°C entsprechend ca.59 Gew.% Aromaten. Die Regeneration dauerte 48 Stunden einschließlich der Zeit, die für Trockenfahren, Spülen, Temperaturherabsetzen, Verbrennen der Koksansätze, erneutes Spülen und Temperaturhochfahren erforderlich waren. Der Luftverbrauch beim Regenerieren und der daraus errechnete Koksansatz der einzelnen Öfen war folgender:

Ofen 1:	2o61 m³	entsprechend	221 kg C
" 2:	1164 "	"	125 " "
" 3:	76o "	"	81 " "
" 4:	1876 "	"	2o1 " "
" 5:	795 "	"	85 " "
" 6:	533 "	"	57 " "
Gesamt:	7189 m³	entsprechend	77o kg C

Das entspricht im Durchschnitt einem Koksanfall von 2,4 % C, bezogen auf die in der Kammer eingefüllte Kontaktmenge von 32 542 kg bezw. von o,11% C bezogen auf die Einspritzmenge.

Am 5.8. 5⁰⁰ h wurde die Kammer zur dritten Periode eingespritzt. In 144 Stunden wurden insgesamt 15o6 t durchgesetzt. Die Temperaturen in den Öfen und deren Änderung im Verlauf der Periode ist aus der folgenden Aufstellung zu ersehen:

	Beginn der Periode	Ende der Periode
Ofen 1 Eingang	26,5 mV	26,5 mV
" 1 Ausgang	23,6 "	24,2 "
Differenz zwischen Ein- und Ausgang	2,9 "	2,3 "
Ofen 2 Eingang	27,1 "	27,2 "
" 2 Ausgang	24,o "	25,o "
Differenz zwischen Ein- und Ausgang	3,1 "	2,2 "
Ofen 3 Eingang	27,o "	27,1 "
" 3 Ausgang	25,1 "	25,5 "
Differenz zwischen Ein- und Ausgang	1,9 "	1,6 "
Ofen 4 Eingang	27,o "	27,2 "
" 4 Ausgang	26,o "	26,3 "
Differenz zwischen Ein- und Ausgang	1,o "	o,9 "
Ofen 5 Eingang	26,5 "	26,5 "
" 5 Ausgang	26,1 "	26,3 "
Differenz zwischen Ein- und Ausgang	o,4 "	o,2 "

Das bedeutet eine Gesamtdifferenz zwischen den Ein- und Ausgängen der einzelnen Öfen zu Beginn der Periode von: 2,9 + 3,1 + 1,o + o,4 = 9,3 mV und am Ende der Periode von: 2,3 + 2,2 + 1,6 + o,9 + o,2 = 7,4 mV;

die Abnahme der Kontaktaktivität beträgt demnach 2o,4%. Die Dichte des Kreislaufgases war zu Beginn der Periode o,29o kg/m³ und stieg bis zum Ende infolge stärkerer Spaltung auf o,37o kg/m³ an, was einer Zunahme von 27,6% entspricht.

Einspritzprodukt: Siedegrenzen: 9o-185°C
A.P.I : +43,5°
Aromaten : 8 Gew.-%

Abstreifer: Siedegrenzen: 45-225°C
A.P.I : -3,5°C
Aromatengehalt: ca.62 Gew.-%

Am 11.8. 5°° h wurde die Einspritzung, die mit einem durchschnittlichen Durchsatz von 11 stuto gefahren worden war, weggenommen und die Kammer regeneriert:

Luftverbrauch und Koksansatz der einzelnen Öfen:

Ofen 1:	5354 m³	Luft entsprechend	573 kg	C
" 2:	1541 "	" "	165 "	"
" 3:	1817 "	" "	194 "	"
" 4:	3803 "	" "	4o7 "	"
" 5:	1467 "	" "	157 "	"
" 6:	571 "	" "	61 "	"
Gesamt:	14553 m³	Luft entsprechend	1557 kg	C

Koksanfall bezogen auf Kontaktfüllung der Öfen = 4,8 %
" " " Einspritzmenge = o,1o %
Gesamtdauer der Regeneration: 33 Stunden = 23% der Hydrierstunden.

4. Periode: 12.8. 16°° h - 17.8. 2o⁴⁰ h = 124 Stunden, 4o Minuten.

Einspritzmenge : 1557 t
Durchsatz am 12.8.: 12 stuto
13.8.: bis zu 15 stuto
14.-17.8.: 12 stuto

Einspritzprodukt: Siedegrenzen bis zum 13.8.: 9o-185°C
ab 14.8.: 9o-18o°C
AP.I : 43°C
Aromaten: 9 Gew.- %

Abstreifer: Siedegrenzen : 45-23o°C
A.P.I : -3,5°C
Aromatengehalt : ca. 62 Gew.%
Jodzahl : 1,2

Nach 124 Stunden mußte die Periode abgebrochen werden, da am 17.8.2o⁴⁰ h infolge einer kleinen Undichtigkeit am Deckel des Ofens 4 ein kleiner Brand entstand, der aber ohne nennenswerten Schaden verlief. Die Kammer wurde entspannt und gelöscht. Die Abnahme der Kontaktaktivität hatte bis dahin 12,5% und die Zunahme der Kreislaufgasdichte von o,29o auf o,32o 1o,3% erreicht.

Die Kammer wurde am 18.8. in Reparatur gegeben. Der Ausbau des Ofens 4 ergab keinen ersichtlichen Grund für das Undichtwerden, da sowohl die Dichtfläche als auch die Dichtungsfolie unversehrt waren. Im Verlauf der 4. Periode war allerdings die Deckeltemperatur des Ofens 4 bis auf 19mV = 4oo°C angestiegen, obwohl am 24.7. die Isolation der Deckelblechen durch Asbestzement verbessert worden war. Ein Fehler in der Isolation konnte aber nicht festgestellt werden. Während der Reparatur wurde die Kühlung am Fischer-Wyss-Gebläse gerichtet, sowie die Druckklappen des Wälzgebläses nachgesehen. Außerdem hatte sich im Verlauf der 4 Perioden gezeigt, daß die Bestückung des Vorheizers für den Ofen 1 zu reichlich u. für den Ofen 5 zu schwach ausgelegt war. Es wurde deshalb von den 6 Vor-

Vorheizbündel im Hinweg zu Ofen 1 eines weggenommen und auf Ofen 3 geschaltet, der damit wie Ofen 4 auch zwei Vorheizerbündel erhält. Der Umbau wurde durch Umschließen der entsprechenden Leitungen durchgeführt.

Am 28.8. wurde die Kammer dem Betrieb wieder übergeben und um 19^{45} h gezündet. Nachdem am 30.8. um 7^{00}h die Temperaturen der einzelnen Öfen wieder auf 23 mV gestellt waren, wurde die Regeneration der 4. Periode durchgeführt. Der Luftverbrauch sowie der daraus errechnete Koksansatz der einzelnen Öfen war hierbei folgender:

Ofen 1:	3604 m³	Luft,	entsprechend	386	kg C
" 2:	639 "	"	"	68	" "
" 3:	1767 "	"	"	189	" "
" 4:	2609 "	"	"	279	" "
" 5:	429 "	"	"	46	" "
" 6:	1295 "	"	"	139	" "
Gesamt:	10343 m³	Luft,	entsprechend	1107	kg C

Koksanfall bezogen auf Kontaktfüllung: 3,4 %
" " " Einspritzung : 0,07 %

Gesamtdauer der Regeneration: 28½ Stunden= 23% der Dehydrierzeit.

Am 31.8. 11^{30}h wurde die Kammer nach Erreichen der Temperatur zur 5. Periode eingespritzt.

Gesamtlaufzeit der Kammer 13:

38 Tage auf Temperatur
19 Tage mit Einspritzung
5. Periode

Monatsproduktion an VT 345: 3 322,0 t.

Abteilung Hydrierung
DHD - Anlage

gez. Dr. Ruschmann

Geheim!

1. Die [illegible]
2. [illegible]
3. [illegible]

Abt. Hydrierung
Betr. Anlage

Ofenbericht für den Monat S e p t e m b e r 1943.

Mit der am 31.8. angefangenen 5. Periode wurde eine Versuchsserie begonnen, die die optimalen Bedingungen der DHD-Kammer bezüglich Vergasung und Ausbeute ermitteln sollten. Das Programm dieser Versuche war folgendes:

5. Periode = Versuch 1.

a) Einspritzprodukt, Siedegrenzen: 9o - 18o °C
Abstreifer, AP.I: - 3°C, entsprechend ca.62 Gew.% Aromaten
Siedeende des Fertigbenzins: 175°C.

b) Einspritzprodukt und Abstreifer wie bei a)
Siedeende des Fertigbenzins: 185°C

6. Periode = Versuch 2.

a) Einspritzprodukt, Siedegrenzen: 8o - 18o °C
Abstreifer, AP.I - 3°C, entsprechend ca.62 Gew.% Aromaten
Siedeende des Fertigbenzins: 175°C.

b) Einspritzprodukt und Abstreifer wie bei a)
Siedeende des Fertigbenzins: 185°C.

7. Periode = Versuch 3.

a) Einspritzprodukt, Siedegrenzen: 8o - 18o °C
Abstreifer, AP.I: - 7°C, entsprechend ca.65 Gew.% Aromaten
Siedeende des Fertigbenzins: 175°C

b) Einspritzprodukt und Abstreifer wie bei a)
Siedeende des Fertigbenzins: 185°C.

Die 5. Periode hatte eine Gesamtdauer von 163 Stunden, 5o Minuten, vom 31.8. 1120h-7.9. 7[2o]h. Die Abnahme der Kontaktaktivität betrug 26,3%, die Zunahme der Kreislaufgasdichte 2o,4%. Bis einschließlich 5.9. wurde der Abstreifer in der Redestillation auf ein Siedeende von 175° geschnitten (Versuch 1a) und dabei 18o4,2 t VT 345 produziert, während am 6.9. das Siedeende auf 185°C hochgefahren wurde (Versuch 1b), wobei 195,8 t Produktion anfielen. Der Aromatengehalt des Benzins erhöhte sich dabei von 4o,2 Vol.% nach Kautwinkel bezw. 42,1 Gew.% nach I.G. beim 175o-Bi auf 44,o Vol.% nach K. bezw. 45,3 Gew.% nach I.G.

Bei der anschließenden Regeneration wurden folgende Luftmengen für die einzelnen Öfen verbraucht und daraus die angegebenen Kokesmengen errechnet:

Ofen 1:	3272 m³	Luft, entsprechend	35o kg	C
" 2:	3o26 "	" "	324 "	"
" 3:	1863 "	" "	199 "	"
" 4:	3192 "	" "	342 "	"
" 5:	1772 "	" "	19o "	"
" 6:	1465 "	" "	157 "	"
Gesamt:	1459o m³	Luft, entsprechend	1562 kg	C

Das entspricht einem Koksanfall von 4,8% bezogen auf Kontakt
bezw. " o,o7 % " " Einspritzung.

Die Regenerationszeit nach mit 33,15 Stunden 2o,4% der Dehydrierzeit aus.

Die sechste Periode begann am 8.9. 16[45]h und endete nach einer Laufzeit von 178,15 Stunden am 16.9. 3[o]9h. Die Abnahme der Kontaktaktivität dieser Periode betrug 14,3%, die Zunahme der Kreislaufgasdichte 1o,6%. Von Beginn der Periode bis 13.9. sowie vom 14.-15.9. wurde nach Versuch 2a ge-

Ofen 6 von Debel insgesamt 1751,1 t Fertigbenzin produziert, während vom 13.-16.9. nach Versuch 2b 238,o t 185er VT 345 erzeugt wurden. Die Aromatengehalte der Benzine waren bei 2a: 45,5 Vol.% nach Kattwinkel bezw. 48,6 Gew.% nach I.G., während nach 2b 47,o Vol.% nach K. bezw. 48,6 Gew.% nach I.G. bestimmt wurden.

Die Regeneration hatte folgende Luftverbrauche bezw. Koksbelastung ergeben:

Ofen 1:	3282 m³	Luft,	entsprechend	351	kg C
" 2:	2655 "	"	"	284	" "
" 3:	128o "	"	"	137	" "
" 4:	2914 "	"	"	312	" "
" 5:	1566 "	"	"	168	" "
" 6:	11o2 "	"	"	118	" "
Gesamt:	12799 m³	Luft,	entsprechend	137o	kg C

Koksanfall bezogen auf Kontakt: 4,2 %
" " " Einspritzung: o,o6 %
Regenerierzeit: 28 Stunden = 15,7 % der Dehydrierzeit.

Bei der 7. Periode wurde durch Erhöhung der Temperaturen der einzelnen Öfen eine schärfere Dehydrierung durchgeführt, um den erwünschten Anilinpunkt des Abstreifers von -7°C zu erreichen. Durchschnittlich lagen die Temperaturen um etwa o,5 mV höher als bei der Fahrweise auf einen AP. von -3°C, d.h. Ofen 1: 27,o mV (anstatt 26,5 mV) und Ofen 2-5: 27,5 mV (anstatt 27,o mV), während die Temperatur des Raffinationsofens 6 mit 15,o mV beibehalten wurde. Dementsprechend war die Periodenlänge vom 17.9. 7¹⁰-21.9. 3⁰⁰h mit 91,5o Stunden infolge stärkerer Spaltung kürzer. Am 17., 18., 2o. u.21. wurde nach Versuch 3a gefahren, d.h. ein Fertigbenzin mit dem Endpunkt 175°C redestilliert, während am 19. nach Versuch 3b ein Benzin mit Endpunkt 185°C geschnitten wurde. Produziert wurden 662,1 t 175er Bi mit 46,5 Vol.% Aromaten nach Kattwinkel, bezw. 5o,o Gew.% Aromaten nach I.G. sowie 27o,9 t 185er Bi mit 49,o Vol.% Aromaten nach K bezw. 51,3 Gew.% nach I.G.

Bei der Regeneration der 7. Periode wurden an Luft verbraucht, bezw. an Koksanfall errechnet:

Ofen 1:	3o52 m³	Luft,	entsprechend	327	kg C
" 2:	2386 "	"	"	255	" "
" 3:	1682 "	"	"	18o	" "
" 4:	33o8 "	"	"	354	" "
" 5:	3171 "	"	"	339	" "
" 6:	75o "	"	"	8o	" "
Gesamt:	14349 m³	Luft,	entsprechend	1535	kg C

Der Koksanfall beträgt: 4,7 % bezogen auf Kontakt
bezw. o,12 % " " Einspritzung
Die Regenerierzeit von 24,3o Stunden entspricht 26,5 % der Dehydrierzeit.

Inwieweit die Erniedrigung des Siedebeginns des Einspritzproduktes von 9o auf 8o°C (Versuch 2 - Periode 6) und die zusätzliche schärfere Fahrweise der DHD-Kammer (Versuch 3 = Periode 7) sich auf eine Erhöhung der Vergasung bzw. auf eine Ausbeuteminderung auswirken, und ob die oben angeführte Erhöhung des Aromatengehaltes damit gerechtfertigt werden kann, ist erst zu ermessen, wenn die genaue Bilanzierung dieser Versuchsperioden von Seiten der B.K. vorliegt.

Am 29.9. 3³⁰h wurde die Kammer zur 8. Periode eingespritzt und lief bis 16¹⁵ mit einem Stundendurchsatz von 12 t, musste dann aber wegen eines Brandes am Deckel des Ofen 3 gelöscht und entspannt werden. Der Grund für die Undichtigkeit des Deckels lag darin, daß dessen Temperatur bis auf 21 mV angestiegen war. Es zeigte sich überhaupt, daß trotz der verbesserten Isolierung der Ofendeckel südlicher Öfen die Deckeltemperatu-

ren außerst hoch liegen, vor allem diejenigen von Ofen 3 und 4. Die Frage, ob diese hohen Temperaturen auf ungenügende Isolation zurückzuführen sind, oder ob unerwünschte Nebenreaktionen an der Oberfläche der Isoliermasse die hohen Temperaturen hervorrufen, bedarf noch genauerer Beobachtung. Beim Ausbau des Deckels vom Ofen 3 zeigte sich, daß die Raschigringfüllung, die als oberste 25 cm-Schicht auf den Kontakt gefüllt worden war, sehr stark zerschlagen und mit dem Kontakt untermischt war. Die oberste Schicht wurde deshalb abgenommen, der Kontakt herausgelesen und erneut eingefüllt. Dabei ergab sich ein Schwund von 66 kg Kontakt, der durch neuen Kontakt nachgefüllt wurde. Die Raschigringschicht wurde ebenfalls erneuert. Der Ofendeckel wurde neu abgedichtet und die Kammer am 24.9. wieder gezündet. Am 25.9. wurden sämtliche Ofendeckel warm nachgezogen, wobei allerdings die Deckeltemperaturen mit ca. 5 mV noch verhältnismäßig tief lagen. Sie steigen erst an, wenn die Kammer eingespritzt ist. Am 25.9. 17^{20}h wurde die Einspritzung wieder auf die Kammer gegeben, die dann mit einer Unterbrechung am 29.9. von 21^{45} - 2^{12}h wegen kritischer Luftlage bis zum Monatsende durchlief.

Laufzeit der Kammer 13:

67 Tage auf Temperatur
44 Tage mit Einspritzung
8. Periode

Monatsproduktion an VT 345: 7 174,o t.

Abteilung Hydrierung
DHD - Anlage

gez. Dr. Ruschmann

Geheim!
1. Die Kenntnisnahme ist nur den hierzu befugten Personen gestattet.
2. Verletzung dieser Anordnung ist Verrat.

Abteilung Hydrierung
Ergänze 1 8 43

Monatsbericht für den Monat O k t o b e r 1943.

Die 8. Einspritzperiode, die am 25. des Vormonats begonnen hatte, wurde nach 156 Stdn. am 1.1o.43 um 2145h wegen einer erneuten Undichtigkeit des Deckels am Ofen 4 beendet. Die Temperatur des Deckels war bis auf 2o,1 mV im Verlauf der Periode angestiegen. Die Undichtigkeit hatte wiederum einen kleinen Brand im Gefolge, der aber ohne weiteren Schaden verlief. Insgesamt waren 193o t Schwerbenzin (9o-18o°C) mit einer Dichte von o,774, einem AP.I von etwa 41,5°C und einem mittleren Aromatengehalt von ca.1o Gew.% in die Kammer eingespritzt worden, wobei ein Abstreifer mit einer Dichte von o,791, einem durchschnittlichen Anilinpunkt von -3,5°C entsprechend einem Aromatengehalt von ca.62 Gew.% anfiel. Die am 3.Tag der 8.Periode vorgenommene Bestimmung der Aromaten im Produkt nach den einzelnen Öfen ergab folgende Werte:

Produkt nach Ofen	1:	21,7	Gew.%	Aromaten
" " "	2:	37,4	"	"
" " "	3:	48,2	"	"
" " "	4:	58,4	"	"
" " "	5:	63,6	"	"
" " "	6:	65,6	"	"

Bezogen auf die Gesamtzunahme der Aromaten von 1o% im Einspritzprodukt auf 65,6 im Produkt nach Ofen 6 beträgt die Aromatisierung in den einzelnen Öfen:

Ofen 1:	21,o %	der Gesamtaromatisierung
" 2:	28,2 %	" "
" 3:	19,4 %	" "
" 4:	18,4 %	" "
" 5:	9,4 %	" "
" 6:	3,6 %	" "

Bis zum zweiten Tag der 8.Periode war das DHD-Überschußgas bei c.27at Druck mit Einspritzprodukt gewaschen worden(ca.1 t Schwerbi auf 1ooom³ Gas). Nachdem aber das etwa 75% H_2 enthaltende Gas seit 8.9. nicht mehr in das Restgas sondern direkt in die H2-Kompression der Lindeanlage gefahren wurde, stellten sich dort Schwierigkeiten ein, die sich darin zeigten, daß sich beim Komprimieren mitgerissene Benzinanteile verflüssigten und das Schmieröl der Kompressoren wegspülten. Da der Verdacht bestand, daß diese Benzinanteile aus dem Waschbenzin mitgerissen wurden, wurde ab 26.9. der Wäscher ohne Berieselung gefahren, wodurch die Schwierigkeiten beim Komprimieren wesentlich geringer wurden. Da aber andererseits durch die Wäsche die C5- und ein Teil der C4-Kohlenwasserstoffe herausgewaschen werden sollen, wobei die Dichte des Gases um ca. o,o25 kg/m³ erniedrigt wird, wurde an Stelle der Berieselung mit Einspritzprodukt eine solche mit B-Mittelöl geplant und die hierfür notwendigen Leitungeverlegungen in Angriff genommen.

Die Abnahme der Kontaktaktivität in der 8.Periode betrug 12,5%, die Kreislaufgasdichte stieg von o,3oo zu Beginn der Periode auf o,346 zu Ende der Periode, was einer Zunahme von 15,3 % entspricht.

Am 2.1o. wurde die Kammer der TA. zur Reperatur übergeben. Die Deckel der Öfen 1-4 wurden abgebaut und die Dicke der Isolierbüchsen von 29mm auf 41 mm, d.h. also um rd.4o% erhöht. Durch diese Maßnahme sollte erreicht werden, daß die hohen Deckeltemperaturen, die die Ursache für [illegible] vermieden werden. Gleichzeitig wurde in dieser Reparaturperiode die Kupplung vom Heizgasmotor [illegible] die dahin beobachtete Störwirkung aufzuheben.
Inzwischen wurde die Kammer wieder gezündet und am 13. Oktober bei einer Temperatur von 2o,3 mV warm angefahren. N

Abteilung Hydrierung
Gruppe D H D

Geheim!

1. Das Nachrichtenmittelgesetz ist zu beachten.
2. Mißbrauch wird nach [illegible] bestraft.

Monatsbericht für den Monat O k t o b e r 1943.

Die 8. Einspritzperiode, die am 25. des Vormonats begonnen hatte, wurde nach 156 Stdn. am 1.1o.43 um 2145h wegen einer erneuten Undichtigkeit des Deckels am Ofen 4 beendet. Die Temperatur des Deckels war bis auf 2o,1 mV im Verlauf der Periode angestiegen. Die Undichtigkeit hatte wiederum einen kleinen Brand im Gefolge, der aber ohne weiteren Schaden verlief. Insgesamt waren 193o t Schwerbenzin (9o-18o°C) mit einer Dichte von o,774, einem AP.I von etwa 41,5°C und einem mittleren Aromatengehalt von ca.1o Gew.% in die Kammer eingespritzt worden, wobei ein Abstreifer mit einer Dichte von o,791, einem durchschnittlichen Anilinpunkt von -3,5°C entsprechend einem Aromatengehalt von ca.62 Gew.% anfiel. Die am 3.Tag der 8.Periode vorgenommene Bestimmung der Aromaten im Produkt nach den einzelnen Öfen ergab folgende Werte:

Produkt nach Ofen	1:	21,7	Gew.%	Aromaten
" " "	2:	37,4	"	"
" " "	3:	48,2	"	"
" " "	4:	58,4	"	"
" " "	5:	63,6	"	"
" " "	6:	65,6	"	"

Bezogen auf die Gesamtzunahme der Aromaten von 1o% im Einspritzprodukt auf 65,6 im Produkt nach Ofen 6 beträgt die Aromatisierung in den einzelnen Öfen:

Ofen 1:	21,o %	der	Gesamtaromatisierung
" 2:	28,2 %	"	"
" 3:	19,4 %	"	"
" 4:	18,4 %	"	"
" 5:	9,4 %	"	"
" 6:	3,6 %	"	"

Bis zum zweiten Tag der 8.Periode war das DHD-Überschußgas bei c.27at Druck mit Einspritzprodukt gewaschen worden(ca.1 t Schwerbi auf 1ooom³ Gas). Nachdem aber das etwa 75% H_2 enthaltende Gas seit 8.9. nicht mehr in das Restgas sondern direkt in die H2-Kompression der Lindeanlage gefahren wurde, stellten sich dort Schwierigkeiten ein, die sich darin zeigten, daß sich beim Komprimieren mitgerissene Benzinanteile verflüssigten und das Schmieröl der Kompressoren wegspülten. Da der Verdacht bestand, daß diese Benzinanteile aus dem Waschbenzin mitgerissen wurden, wurde ab 26.9. der Wäscher ohne Berieselung gefahren, wodurch die Schwierigkeiten beim Komprimieren wesentlich geringer wurden. Da aber andererseits durch die Wäsche die C5- und ein Teil der C_4-Kohlenwasserstoffe herausgewaschen werden sollen, wobei die Dichte des Gases um ca o,o25 kg/m³ erniedrigt wird, wurde an Stelle der Berieselung mit Einspritzprodukt eine solche mit B-Mittelöl geplant und die hierfür notwendigen Leitungsverlegungen in Angriff genommen.

Die Abnahme der Kontaktaktivität in der 8.Periode betrug 12,5%, die Kreislaufgasdichte stieg von o,3oo zu Beginn der Periode auf o,346 zu Ende der Periode, was einer Zunahme von 15,3 % entspricht.

Am 2.1o. wurde die Kammer der TA. zur Reparatur übergeben. Die Deckel der Öfen 1-4 wurden abgebaut und die Dicke der Isolierbüchsen von 29mm auf 41 mm, dh. also um rd.4o% erhöht. Durch diese Maßnahme sollte erreicht werden, daß die hohen Deckeltemperaturen, die die Ursache für das häufige Undichtwerden darstellen, vermieden werden. Gleichzeitig wurde in dieser Reparaturperiode die Kupplung vom Walzgasmotor geändert, um die bis dahin beobachtete Schwingung aufzuheben. Am 12. des Berichtsmonats wurde die Kammer wieder geschlossen und am 13. wurden die Deckel bei einer Temperatur von 2,5 mV warm nachgezogen. Nachdem die

Öfen die Temperaturen von 23 mV erreicht hatten, wurde der Kontakt regeneriert, wobei die einzelnen Öfen folgende Luftmengen verbrauchten:

Ofen 1:	223o m³	Luft, entsprechend	239	kg C
" 2:	159o "	"	17o	" "
" 3:	218o "	"	233	" "
" 4:	174o "	"	186	" "
" 5:	165o "	"	177	" "
" 6:	174o "	"	186	" "
Gesamt:	1115o m³	Luft, entsprechend	1191	kg C

Die Koksmenge bezogen auf Kontakt beträgt: 3,6 %
" " " " Einspritzung: 8o,o6 %

Die Dauer der Regeneration macht mit 22½ Stdn 14,5% der Dehydrierzeit aus.

Am 14.1o. um 9[3o]h wurde die Kammer zur 9.Periode eingespritzt. Das Einspritzprodukt hatte im Durchschnitt eine Dichte von o,77o, einen AP.I von 39°C sowie einen Aromatengehalt von 12,3 Gew.%, der anfallende Abstreifer eine Dichte von o,8o2, einen AP.I von -3°C und einen Aromatengehalt von 61%. Die am 16.1o. vorgenommene Untersuchung der Zwischenprodukte nach den einzelnen Öfen die folgenden Anilinpunkte, Aromatengehalte bezw. Prozentanteile der Gesamtaromatisierung:

Ofen 1:	AP.I +32 °C,	Gew.% Aromaten:	21,o%,	Anteil an der Aromatisierung: 17,o%
" 2:	" +21 °C,	" "	33,4%,	" " " " 25,8%
" 3:	" +11,9°C,	" "	42,o%,	" " " " 17,8%
" 4:	" + 4,4°C,	" "	53,2%,	" " " " 23,2%
" 5:	" - 2,6°C,	" "	6o,6%,	" " " " 15,4%
" 6:	" - 3,o °C,	" "	61,o%,	" " " " o,8%

Im Verlauf der 9.Periode stieg das Mantelelement 3o2 des Ofens 3, das bis dahin auf ca.9 mV gelegen hatte, am 15.1o. bis auf 17,5 mV an und erreichte am 19.1o. sogar 19,4 mV. Gleichzeitig zeigte sich, daß die Verstärkung der Isolation in den Büchsen der Deckel den gewünschten Erfolg nicht hatte, die Deckeltemperatur des Ofens 3 erreichte am 19.1o. 17,1 mV. Am gleichen Tage abends 18[15] entstand wiederum ein kleiner Brand im Ofen 3 infolge Undichtigkeit des Deckels. Die Einspritzung wurde deshalb nach 129 Betriebsstunden mit 1642 t Einspritzung weggenommen, die Ofentemperaturen auf 23 mV gesenkt und der Kontakt regeneriert.

Luftverbrauch und Kokesmengen:

Ofen 1:	268o m³	Luft, entsprechend	287	kg C
" 2:	196o "	"	21o	kg C
" 3:	174o "	"	186	" "
" 4:	296o "	"	317	" "
" 5:	198o "	"	212	" "
" 6:	175o "	"	187	" "
Gesamt:	13o7o m³	Luft, entsprechend	1399	kg C

Das entspricht einem Koksanfall von 4,3 % bezogen auf Kontakt
bezw. " " o,o9 % " " " Einspritzung.

Die Gesamtzeit der Regeneration betrug 28,45 Stdn.= 22,3% der Dehydrierzeit.

Am 21.1o. wurde die Kammer erneut zur Reparatur abgegeben, wobei der Ofen 3 (Nr.141o/4) gegen einen neuen Ofen (Nr.141o/1) ausgewechselt wurde. Der Kontakt wurde gesiebt und vom alten in den neuen Ofen umgefüllt, wobei fielen ca.3oo kg Kontaktstaub an; an neuem Kontakt wurden 58o kg [illegible] Während der gleichen Reparaturperiode wurden elektrische [illegible] Motoren nachgesehen.

Nach Beendigung der Reparatur der Vorheizer wurden die Kammern mit N2 im Kreislauf langsam mit ½ mV/Std. auf

Trocknung der Isolation im neuen Ofen 3 auf Temperatur hochgefahren. Am 31.1o. um 16^{30}h wurde zur 1o. Periode eingespritzt.

Gesamtlaufzeit der Kammer 13:

82 Tage auf Temperatur
52 " mit Einspritzung
1o. Periode

Monatsproduktion an VT 345: 2 278,o t.

Abteilung Hydrierung
D H D - Anlage
gez. Dr. Ruschmann

Abteilung Hydrierung

Gruppe T-H 6/

Geheim!

1. Dies ist ein Erzeugnis im Sinne der [illegible]
2. Weitergabe und Verbleiben bei Postbeförderung [illegible]
3. Aufbewahrung unter Verschluß bei [illegible]
4. Löschen unter gewöhnlichem Verschluß [illegible]

Monatsbericht für den Monat November 1943.

Die 1o. Periode, die am 31.1o. begonnen hatte, wurde am 2.11. von 1o h-18^{3o}h unterbrochen, um den Deckel des neu eingebauten Ofen 3 warm nachzuziehen. Insgesamt wurden 1o1o t Einspritzprodukt mit einem AP.I von 4o^{o}C, einem Aromatengehalt von 11 Gew.% und einer Dichte von o,775 in 1oo Stdn Betriebszeit eingespritzt. Der anfallende Abstreifer hatte eine Dichte von o,798, einen AP.I von ca.-3,5^{o}C und einen mittl. Aromatengehalt von 62 Gew.%. Der Aromatengehalt nach den einzelnen Öfen und der daraus errechnete Anteil an der Gesamt-Aromatisierung ergaben sich aus den am 4.11. durchgeführten Untersuchung der Zwischenproben nach den einzelnen Öfen:

Ofen 1:	25,4 %	Aromaten	bzw.	25,6 %	der	Gesamt-Aromatisierung
" 2:	36,9 %	"	"	2o,6 %	"	" "
" 3:	48,3 %	"	"	2o,4 %	"	" "
" 4:	6o,1 %	"	"	21,1 %	"	" "
" 5:	65,5 %	"	"	9,6 %	"	" "
" 6:	67,o %	"	"	2,7 %	"	" "

Am 5.11. 5^{oo}h wurde die Einspritzung weggenommen und nach dem Trockenfahren, Spülen und Temperaturerniedrigen auf 23 mV um 11^{o5} Luft zum Regenerieren gegeben. Um 13^{15} mußte die Regeneration wegen kritischer Lufflage unterbrochen und der Vorheizer gelöscht werden. Beim Wiederanfahren ergaben sich zunächst Schwierigkeiten wegen Heizgasmangel und außerdem Stromstörungen wegen einer durch einen Rohrbruch hervorgerufenen Überschwemmung im Schalthaus 3o8, sodaß der Vorheizer erst am 6.11. um 11 h endgültig wieder gezündet werden konnte. Nachdem die Kammer um 18 h die Regenerationstemperatur wieder erreicht hatte, wurde die Regeneration weitergeführt. Der Luftverbrauch der einzelnen Öfen sowie der Koksanfall ergaben dabei die folgenden Werte:

Ofen 1:	324o m^3	Luft, entsprechend	347 kg	C
" 2:	144o "	" "	154 "	"
" 3:	757 "	" "	81 "	"
" 4:	286o "	" "	3o6 "	"
" 5:	1515 "	" "	162 "	"
" 6:	47o "	" "	5o "	"
Gesamt:	1o282 m^3	Luft, entsprechend	1loo kg	C

Der Koksanfall bezogen auf Kontakt beträgt demnach: 3,4 %
bzw. " " Einspritzung o,11 %

Die Regenerierzeit unter Nichtberücksichtigung der durch das Absetzen und Wiederanfahren benötigten Zeit macht mit 25¼ Stde 25,25% der Einspritzdauer aus.

Am 7.11. um 11 h wurde die Kammer zur 11. Periode eingespritzt. Diese Periode wurde bis zum 14.11. 1 h, d.h. 158 Stdn lang gefahren. Das Einspritzprodukt hatte im Mittel eine Dichte von o,775, einen AP.I von 4o ^{o}C, sowie einen Aromatengehalt von 1o,5 Gew.%, während der Abstreifer eine durchschnittliche Dichte von o,796, einen AP.I von -3,o^{o}C sowie einen Aromatengehalt von 62% aufwies. Über den Verlauf der 11. Periode wurde eine tägliche Bilanz zur Betriebsüberwachung aufgestellt, deren wichtigste Ergebnisse im Folgenden zusammengestellt sind:

Datum	m³ Reichgas/t Einspritzung	Reichgas /t Einspr.	Vergasung	Ausbeute = t Abstreifer/t Einspr.
7.11.43	271	27,5	11,o %	--
8.11.43	245	23,3	11,4 %	91,2
9.11.43	234	26,o	12,o %	91,1
1o.11.43	216	29,3	12,4 %	87,8
11.11.43	193	26,1	12,o %	86,6
12.11.43	194	31,7	12,6 %	85,2
13.11.43	191	35,5	13,4 %	--
Periodendurchschnitt	223	28,9	12,1 %	88,4

Die Vergasung und die Ausbeute sind berechnet ohne Berücksichtigung der im Reichgas enthaltenen C_5-Anteile und der im Abstreifer gelösten C_3-C_4-Anteile.

Den Aromatengehalt nach den einzelnen Öfen bzw. den Anteil an der Aromatisierung ergibt die Untersuchung einer Momentprobe vom 19.11.:

Ofen 1:	21,2 Gew.% Aromaten	bzw.	2o,9%	Anteil der Gesamtaromatisierung			
" 2:	38,4 " "	"	33,5%	" "			
" 3:	47,5 " "	"	17,7%	" "			
" 4:	55,o " "	"	14,7%	" "			
" 5:	61,4 " "	"	12,4%	" "			
" 6:	61,8 " "	"	o,8%	" "			

Mit Beginn der 11. Periode wurde zur Minderung der hohen Deckeltemperatur des Ofens 3 versuchsweise von außen ein Luftstrom, der aus 12 Düsen mit 3 mm Ø eines um den Deckel gelegten konzentrischen Ringes gleichmäßig verteilt wurde, gegen den Deckel und durch einen gleichen 2. Ring gegen die Schrauben geblasen. Dabei zeigte es sich, daß durch Aufgabe von ca.12o m³ Luft die Deckeltemperatur um etwa 3 mV gesenkt werden konnte. Da die Manteltemperatur des Ofens 4 (El 4o3) am 12.11. von 8 mV auf 19,1 mV anstieg und auch weiterhin steigende Tendenz hatte, wurde am 13.11. 8²⁰h die Temperatur des Ofens um 2 mV, h.h. von 27 mV auf 25 mV, gesenkt, um ein weiteres Ansteigen zu vermeiden. Die Temperaturen der Öfen 1-3 mußten dabei um ca.2/1o mV vorgefahren werden, um den Anilinpunkt des Abstreifers zu halten.

Am 13.1o. um 1 h wurde die Einspritzung nach 158 stündiger Dauer weggenommen und die Regeneration des Kontaktes begonnen. Luftverbrauch bezw. Koksansatzmengen waren folgende:

Ofen 1:	365o m³ Luft,	entsprechend	391 kg C
" 2:	239o " "	"	256 " "
" 3:	222o " "	"	238 " "
" 4:	526o " "	"	563 " "
" 5:	427o " "	"	457 " "
" 6:	191o " "	"	2o4 " "
Gesamt:	197oo m³ Luft,	entsprechend	21o9 kg C

Koksansatz bezogen auf Kontaktmenge: 6,5 %
" " " Einspritzung: o,1o %

Die Dauer der Regeneration mit 32 Stdn beträgt 2o,2% der Dehydrierzeit.

Anschließend an die Regeneration wurde die Kammer abgesetzt, um die Deckel der Öfen 3 u.4, die bis dahin infolge ihrer hohen Temperaturen bis zu 2o mV schon häufig undicht geworden waren, auszutauschen. Diese neuen Deckel waren mit Gaseinströmungen versehen worden, die es ermöglichten, die Deckeltemperaturen zu drücken. Andererseits war bei dieser Maßnahme auch noch die Überlegung maßgebend, daß durch die Zuführung von Luft auch die Gasvorgänge verschoben werden könnten, die evtl. eine unerwünschte Reaktion hervorrufen könnten. Das Reichgas wurde nach einer Reinigung durch 2 um 18o° versetzte 6 mm-Bohrungen

Am 16.11. wurde die Kammer wieder gezündet und nach Erreichen der Temperatur von 27 m³ am 17.11. 12 h wieder eingespritzt zur 12.Periode, die mit einer Unterbrechung am 19.11. von 19^{25}-22^{40} wegen kritischer Luftlage bis zum 23.11. 4 h, d.h. 132 3/4 Stdn dauerte, wobei 185o t eingespritzt wurden. Das Einspritzprodukt hatte eine Dichte von o,775, einen AP.I von 42°C sowie einen Aromatengehalt von 9,5%, während der anfallende Abstreifer eine Dichte von o,796, einen AP.I von -3,5°C und einen Aromatengehalt von 62 Gew.% aufwies. Die am 3. Tage der Periode vorgenommene Untersuchung der Zwischenprodukte ergab die folgende Aromatenverteilung:

Ofen 1:	26,3 Gew.%	Aromaten bzw.	31,o %	der Gesamtaromatisierung
" 2:	42,4 "	" "	28,9 %	" "
" 3:	53,o "	" "	18,9 %	" "
" 4:	59,4 "	" "	11,5 %	" "
" 5:	64,2 "	" "	8,3 %	" "
" 6:	64,8 "	" "	1,4 %	" "

Auch in der 12. Periode wurde der Ofen 4 mit ca.25 mV gefahren, um das Mantelelement 4o³ nicht über 2o mV ansteigen zu lassen.

Die eingebauten Kaltgaszuführungen in die Deckel der Öfen 3 u.4 wurden wie folgt in Betrieb gesetzt:

am 17.11. 16^{00}h ca. 3o m³ Kaltgas auf Deckel Ofen 4
" 17.11. 22^{00}h ca. 3o m³ Kaltgas auf Deckel Ofen 3
" 18.11. 9^{30}h ca. 5o m³ Kaltgas auf Deckel Ofen 3

Über den Erfolg dieser Maßnahme kann gesagt werden, daß durch Zugabe von den oben angegebenen Kaltgasmengen in die Deckel, deren Temperaturen um weitere 2-3 mV gesenkt werden konnten. Ab 18.11. 16^{15} wurde außerdem auch der Deckel des Ofens 4 mit ca.12o m³ Luft von außen angeblasen. Durch beide Maßnahmen zusammen gelang es, die Deckeltemperaturen der Öfen 3 u.4, die vorher auf 19-2o mV gelegen hatten, auf 14-15 mV herunterzudrücken.

Die Regeneration der 12.Periode hatte folgenden Luftverbrauch bzw. den daraus berechneten Anfall von Koks:

Ofen 1:	4ooo m³	Luft, entsprechend	428 kg C
" 2:	153o "	" "	164 " "
" 3:	162o "	" "	173 " "
" 4:	367o "	" "	393 " "
" 5:	246o "	" "	263 " "
" 6:	78o "	" "	83 " "
Gesamt:	14o6o m³	Luft, entsprechend	15o4 kg C

Das bedeutet eine Kokemenge von 4,6 % bezogen auf Kontakt
bzw. " o,o8 % " " Einspritzung

Die Dauer der Regeneration mit 27 Stdn, 4o Min. macht 2o,5% der Einspr.-Zeit aus.

Am 24.11. um 7^{40}h wurde die Kammer zur 13.Periode eingespritzt, die bis Monatsende lief. In 156 Stdn wurden 214o t eingespritzt. Am 27.11. trat erneut eine Undichtigkeit am Deckel Ofen 3 auf. Ein Brand konnte dieses Mal vermieden werden, indem die Kammer sofort abgesetzt wurde und der Deckel warm nachgezogen wurde. Nach einer Unterbrechung von 8¼ Stdn wurde erneut eingespritzt, wobei festgestellt werden konnte, daß die Undichtigkeit beseitigt war.

[illegible] 11 Tage auf Temperatur
[illegible] 16 " mit Einspritzung
[illegible] 12. Periode

[illegible] Abgetrennte Regenerierung
[illegible] DBP - Anlage
[illegible] Dipl.-Ing. Ludolphmann

Abteilung Hydrierung

Gruppe U A D

Geheim!

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 StGB.
2. Weitergabe nur gestattet bei Postversendung als Einschreiben.

Monatsberichte für den Monat Dezember 1943.

Bei der Kontaktregeneration der 13. Periode, die am 1. des Berichtsmonates durchgeführt wurde, wurden für die einzelnen Öfen die folgenden Luftmengen verbraucht und daraus der Kokesanfall als C berechnet:

Ofen 1:	3120 m³	Luft,	entsprechend	334 kg	C
" 2:	2010 "	"	"	215 "	"
" 3:	2010 "	"	"	216 "	"
" 4:	4440 "	"	"	475 "	"
" 5:	2970 "	"	"	318 "	"
" 6:	450 "	"	"	48 "	"
Gesamt:	15000 m³	Luft,	entsprechend	1607 kg	C

Der Kokesanfall bezogen auf Kontakt beträgt: 5,0 %
bezw. " " Einspritzmenge: 6,08 %

Regenerationszeit: Dehydrierzeit = 26 Stdn. = 155,5 Stunden = 1:5,6.

Da in der vorausgegangenen Periode die Temperatur der Mantelelemente M 401, M 402 u. M 403 z.T. bis auf 21,7 mV = 420°C gestiegen war, wurde die Kammer nach dem Regenerieren gelüftet und der Ofen 4 (Nr. 1412/1) gegen einen mit neuem Kontakt gefüllten Ofen (Nr. 1412/4) ausgetauscht.

Beim Ausbau des Ofens, der 100 Betriebstage hatte, zeigten sich neben feinen Haarrissen größere Risse bis zu 3 mm Breite und eine Lockerung der Steine unterhalb der Dehnungsfuge, so daß man die hohe Temperatur des Mantels durch Gaskurzschluß hervorgerufen erklären kann. Der neu eingebaute Ofen ist auf der Innenseite der Isolationssteine mit einem 5 mm Glattstrich von Höchster Kitt versehen. Der Glattstrich geht über die Dehnungsfuge hinweg und ist ca. 5 m von oben nach unten ausgeführt.

Weiterhin wurde bei der Füllung des neuen Ofens mit Kontakt gegenüber den früheren Füllungen insofern eine Änderung getroffen, als die untere Raschigringauflage ganz weggelassen wurde und die oberen Raschigringe durch 2 Lagen von ca. 1600 mm Eisenkugeln mit einem Gewicht von etwa 250 kg ersetzt wurden. Es war nämlich an allen bis dahin ausgebauten Öfen festgestellt worden, daß die Raschigringe unten durch das Gewicht der Kontaktfüllung zum größten Teil zerbrochen waren, während die oberen Raschigringe durch die starke Strömung im Ofeneingang sich mit dem Kontakt vermengt hatten und ebenfalls zum größten Teil zu Bruch gegangen waren.

Nach dem Hochfahren der Kammer auf eine Temperatur der Öfen von 27 mV wurde am 5. des Mts. zur 14 Periode erneut eingespritzt. Am 4. wurde die Einspritzung von 8-1345h weggenommen, um den Ofendeckel 4 warm nachzuziehen. Am 5. wurde der Ofendeckel 3 bei 17,5 mV leicht undicht. Die Einspritzung wurde deshalb von 16-19 h weggenommen und dieser Deckel ebenfalls warm nachgezogen.

Die 14. Periode wurde am 8.12.5 Uhr nach einer Laufzeit von 126 Einspritzstunden beendet. Insgesamt wurden 1790 t Schwerbi durchgesetzt. Die durchschnittliche Zusammensetzung des Einspritzproduktes und des Abtreibers war folgende:

	Einspritzprodukt	Abtreiber
Siedegrenzen (ASTM):	80-180°C	155-220°C
Dichte:	0,775	0,796
A.Z. I	+41,9°	-3,5°
Aromatengehalt:	8,0 Gew.%	61,5 Gew.%

Die Kammergasung des Periodendurchschnitts beträgt 12,0% und setzt sich zusammen aus: 26,4 m³ Reingas/t Einspritzung

208,4 m³ Überschußgas/t Einspritzung
47,6 m³ Restst. + Stabilabgase/t Einspritzung.

Die Regeneration der 14. Periode dauerte 23 Stdn, entsprechend einem Verhältnis Regenerierzeit : Dehydrierzeit = 1:5,5. An Luftverbrauch und daraus errechnet an Koksanfall ergeben sich folgende Mengen für die einzelnen Öfen:

Ofen 1:	2060 m³	Luft, entsprechend	223 kg C
" 2:	4910 "	"	525 " "
" 3:	2140 "	"	229 " "
" 4:	2620 "	"	280 " "
" 5:	3680 "	"	394 " "
" 6:	1520 "	"	163 " "
Gesamt:	16950 m³	Luft, entsprechend	1814 kg C

Das entspricht einer Koksbelastung von 5,5 % bezogen auf Kontakt
bezw. " 0,11 % " " Einspritzung.

Hierzu ist zu bemerken, daß die Koksbelastung berechnet aus dem Luftverbrauch bei der Regeneration um schätzungsweise 15-20% zu hoch errechnet wird. Es hat sich nämlich gezeigt, daß bei der Regeneration der beiden ersten Öfen der Luftverbrauch immer höher ist, als der der anderen Öfen. Während bei den früheren Regenerationen (vgl. Periode 1-13) immer Ofen 4 zuerst regeneriert wurden und dabei den höchsten Luftverbrauch aufwiesen, wurden in der Periode 14 die Öfen 2 u.5 als erste regeneriert. Obwohl die Temperaturlage der einzelnen Öfen gegenüber den früheren Perioden bei der Dehydrierung gleich gehalten worden war, ergab sich, daß der höchste Luftverbrauch und damit die größte Koksbelastung jetzt bei Ofen 2 u.5 festzustellen ist. Erklärt kann diese Tatsache nur dadurch werden, daß beim erstmaligen Zugeben von Luft noch Benzinanteile, die trotz intensiver Spülung und Entschlammung der Öfen vor der Regeneration vom Kontakt und Isolationssteinen festgehalten werden, mit verbrannt werden. Längeres druckloses Spülen und wiederholtes Spülen der Kammer mit 10 atü N2 würde diese Benzinanteile zwar weitgehend herabsetzen, erscheint aber in Anbetracht der geringen Mengen wegen dem damit verbundenen Zeitverlust nicht wirtschaftlich.

Nach beendeter Regeneration wurde die Kammer am 10. des Berichtsmonats in kurze Reparatur gegeben, um die Anschlüsse für Luft und Kaltgas, die sich seit dem Vormonat zur Erniedrigung der Deckeltemperaturen an Ofen 3 u.4 bewährt hatten (Senkung der Temperaturen um ca.5-6 mV), auch an Ofen 1, 2 u.5 anzubringen. Nach dem Wiederhochzeizen der Kammer wurde am 11.ds.Mts. zur 15. Periode eingespritzt. Nach 21-stündiger Einspritzung mußte die Kammer wegen einer Undichtigkeit am Deckel Ofen 3 erneut abgesetzt werden. Da außerdem die Manteltemperaturen dieses Ofens, der erst 40 Betriebstage hatte, bis auf 17 mV angestiegen waren, wurde der Ofen (1410/1) gegen den ursprünglichen Ofen (1410/4) wieder ausgewechselt. Letzterer war in der Zwischenzeit mit einer dritten Steinlage versehen worden, die vom oberen Ende des Ofens bis etwa 10 cm unter die innere Dehnungsfuge geht. Sowohl diese dritte Lage als auch die darunter befindliche zweite Lage waren auf einer Länge von ca. 3 m mit einem Glattstrich von 5 mm Höchstst Kitt versehen worden. Der Ofen wurde mit dem am 2.12. ausgebauten Kontakt des Ofens 1412/1 gefüllt. Nach beendigtem Einbau und Hochheizen wurde am 16.12. erneut eingespritzt und die 15. Periode fortgesetzt. Insgesamt wurden in 114 Stunden 1574 t Schwerbenzin durchgesetzt.

Einspritzprodukt und Abstreifer hatten folgende Beschaffenheit:

	Einspritzprodukt	Abstreifer
Siedegrenzen (ASTM):	92 - 184°C	52 - 214°C
Dichte:	0,775	0,796
A.P. I	+41°C	-2,2°C
Aromatengehalt:	10,4 Gew.%	61,2 Gew.%

Der Anteil der einzelnen Öfen an der Aromatisierung lag folgender:

Ofen 1 machte 16,6 % der Aromaten
" 2 " 28,4 % " "
" 3 " 23,0 % " "
" 4 " 19,1 % " "
" 5 " 9,1 % " "
" 6 " 3,8 % " "

Die mittlere Kammervergasung betrugt 12,1 %. Im einzelnen fielen an:

26,4 m³ Reichgas/t Einspritzung
210,2 " Überschußgas/t Einspritzung
25,2 " Redest. + Stabilabgas/t Einspritzung.

Die Regenerationszeit von 26 Stdn verhält sich zur Dehydrierzeit von 114 Stdn wie 1:4,4. Luftverbrauch und Koksanfall der einzelnen Öfen verteilen sich wie folgt (Ofen 3 u.5 wurden zuerst als erste regeneriert):

Ofen 1:	2435 m³	Luft, entsprechend	261 kg C
" 2:	3965 "	" "	424 " "
" 3:	1918 "	" "	205 " "
" 4:	2326 "	" "	249 " "
" 5:	3182 "	" "	340 " "
" 6:	1562 "	" "	167 " "
Gesamt:	15390 m³	Luft, entsprechend	1646 kg C

Das entspricht einer Kokesbelastung von 5,0 % bezogen auf Kontakt bezw. " 0,11 % " " " Einspritzung.

Am 21.ds.Mts. um 14³⁰ begann die 16. Periode, die nach 57-stündiger Einspritzdauer wegen Erreichung der Produktionssollleistung beendet wurde. Durchgesetzt wurden 816 t Schwerbi und daraus 728 t Abstreifer erhalten. Die Zusammensetzung der beiden Produkte war im Mittel folgende:

	Einspritzprodukt	Abstreifer
Siedegrenzen (ASTM):	92 - 183°C	51 - 212°C
Dichte:	0,774	0,797
A.P. I	+ 41,0°C	- 3,0°C
Aromatengehalt:	10,3 Gew.%	62,1 Gew.%

Im einzelnen hatten die Öfen folgenden Anteil an der Aromatisierung:

Ofen 1 machte 21,6 % der Aromaten
" 2 " 23,0 % " "
" 3 " 23,2 % " "
" 4 " 17,6 % " "
" 5 " 14,6 % " "
" 6 " 0,0 % " "

Die Vergasung der Kammer betrug im Periodendurchschnitt 12,5 %. Es wurden erhalten:

27 m³ Reichgas/t Einspritzung
211,5 " Überschußgas/t Einspritzung
34,3 " Redest. + Stabilabgas/t Einspritzung.

Die Regenerationszeit betrug 14 Stdn, das Verhältnis zur Dehydrierzeit 114:1. Zur Regeneration verbrauchten die einzelnen Öfen folgende Luftmengen:

Ofen 1:	2925 m³	Luft, entsprechend	313 kg C
" 2:	2289 "	"	245 " "
" 3:	1248 "	"	134 " "
" 4:	2067 "	"	221 " "
" 5:	2769 "	"	296 " "
" 6:	892 "	"	95 " "
Gesamt:	12190 m³	Luft, entsprechend	1304 kg C

Koksbelastung bezogen auf Kontakt = 4,0%, bezg. auf Einspritzung = 0,11 %.

Am 24.12. wurde die Kammer in Reparatur gegeben, um eine Abänderung an der Kaltgaszuführung zu den Deckeln der Öfen 1, 2, 4 u.5 vorzunehmen, die sich seit Mitte des Mts. am Ofen 3 hervorragend bewährt hatte. Sie besteht darin, daß in der 33o mm großen Bohrung des Deckels eine Gewindenute von 3 mm Breite und 1,5 mm Radius mit 9 mm Steigung angebracht wird, die das Kaltgas zwingt, den 62o mm hohen Deckel in dem oberen Teil von 38o mm Höhe ca. 42 mal zu umspülen; gleichzeitig ist durch Verschweißen des Tauchkolbens mit der Isolationsbüchse, sowie durch Verdichten des Zwischenraumes zwischen Deckel und Tauchkolben mit einer Aluminiumdichtung eine vollkommene Abdichtung erreicht, so daß ein Gaskurzschluß vollkommen ausgeschlossen ist. Durch diese Maßnahmen war es gelungen, den Deckel des Ofens 3 in seiner Temperatur um ca. 6 mV auf 1o-12 mV zu senken, so daß das zusätzliche Anblasen mit Kühlluft von außen nicht mehr notwendig war. In der Zeit v. 24.-3o.12. wurden außer dem Raffinationsofen 6 sämtliche Öfen in der beschriebenen Weise abgeändert. Dabei wurden gleichzeitig die oberen Raschigringauflagen nach Ergänzung des Kontaktschwundes durch 2 Lagen von Eisenkugeln ersetzt.

Am 31.12. sollte der Vorheizer nach beendeter Reparatur der Kammer wieder gezündet werden. Der Vorheizer wurde vorschriftsmäßig mit Luft gespült und dann wurden die Hauptbrenner gezündet. Der Vorgang war hierbei so, daß ein mit Benzin getränkter Putzwolle versehener Eisenstab in das Zündloch als Lunte eingeführt wurde u. durch Öffnen des Gashahnes der Brenner zünden sollte. In Ermangelung einer geeigneten anderen Zündvorrichtung war bis dahin das Zünden des Vorheizers immer in der beschriebenen Weise durchgeführt worden. Im vorliegenden Falle war der Überdruck im Vorheizerraum, hervorgerufen durch das Luftgebläse, aber so groß, daß die Ausströmgeschwindigkeit des Gas-Luftgemisches größer war als die Zündgeschwindigkeit. Wahrscheinlich kam noch hinzu, daß durch die starke Strömung die Benzinlunte im Innern nur noch glimmte u. erst beim Herausziehen wieder voll brannte. Beides hatte zur Folge, daß beim Zünden die Flamme durch das Zündloch zwar nach außen brannte, der Brenner selbst aber entgegen der Annahme des Bedienungspersonals garnicht brannte. Nacheinander wurden so die 3 Hauptbrenner gezündet. Beim Zünden des 3. Brenners wurde durch Drosselung der Luftschieber der Überdruck gemindert, so daß die Flamme durch das Zündloch nach innen gezogen wurde. In der Zwischenzeit (ca.3-4 Min.) hatte sich aber in den Brennkammern soviel Gas-Luftgemisch angesammelt, daß im selben Augenblick eine Explosion erfolgte. Diese hatte zur Folge, daß die Druckleitung des Wälzgasgebläses gerissen und verbogen wurde. Weiterhin stellte sich heraus, daß die Innenmauerung des Vorheizers in den heißen Gasen im vorderen Teil starke Rißbildung aufweist, so daß die ersten 4 Zwischenwände neu gemauert werden müssen. Mit einem Ausfall der Kammer für ca.2 Monate ist zu rechnen. Durch beschleunigte Fertigstellung der Kammer 14 kann aber die seitherige Produktion in etwa 2-3 Wochen wieder erfüllt werden.

Um in Zukunft jede Unklarheit zu vermeiden, wurde dem Bedienungspersonal eine genaue Vorschrift für die Bedienung des Vorheizers in die Hand gegeben, die als Anlage beigefügt ist. Außerdem soll die Beschaffung der

Zündbrenner und der elektrischen Zündpistolen möglichst forciert werden.

Laufzeit der Kammer: 13o Tage auf Temperatur
91 Tage mit Einspritzung
16. Periode

Monatsproduktion an VT 345: 4 8o5 t.

Abteilung Hydrierung
D H D - Anlage
gez. Dr. Ruschmann

Bedienungsvorschrift der Vorwärmer der DKW - Leuchten.

A. Vor der Zündung.

1.) Der Meister überzeugt sich persönlich von der geschlossenen Stellung sämtlicher Gashähne und Gasschieber.

2.) Der Vorwärmer wird dann bei voll geöffneter Stellung der Luftschieber sämtlicher Haupt- und Zusatzbrenner solange mit Luft gespült, bis die Analyse der Spülgase aus dem Saugkanal unter 1 % brennbare Gasbestandteile enthält.

3.) Der Überdruck im Vorwärmer wird durch Drosselung der Luft auf 5 bis 10 mm WS eingestellt.

4.) Hilfsölpumpe am Pacher-Wyss-Gebläse und nach 1 Minute die Druckabwerfeinrichtung einschalten.

B. Zündung.

1.) Der Hauptschieber in der Zusatzbrennergasleitung darf erst unmittelbar vor der Zündung geöffnet werden.

2.) Die Zusatzbrenner werden in der Reihenfolge Nr. 6 bis Nr. 1 gezündet und zwar jeweils so, daß nach Einführen der Wasserstoffzündlunte der Hahn des betreffenden Brenners bei stark gedrosselter Luftzufuhr langsam geöffnet wird, bis der Brenner zündet. Dann wird durch Öffnen des Luftschiebers die Flamme so eingestellt, daß sie mit schwach bläulicher Farbe brennt.

3.) Der Hauptgasschieber in der Hauptbrennergasleitung wird ebenfalls erst unmittelbar vor der Zündung der Hauptbrenner geöffnet und gleich darauf die Hauptbrenner in der Reihenfolge III - II - I gezündet wie unter B 2.).

4.) Pacher-Wyss-Gebläse erst bei ca. 100° C anfahren, nachdem vorher Druckabwerfeinrichtung abgeschaltet ist. Auf Überdruck und Lagertemperatur achten. Kühlwasser aufdrehen, wenn Lagertemperatur über 35° C. Hilfsölpumpe 5 Minuten nach Erreichen der Volldrehzahl abschalten.

C. Maßnahmen bei Störungen während des Betriebes.

1.) Bei Ausgehen eines Brenners im heißen Zustand des Vorwärmers wird der betreffende Gashahn und Luftschieber sofort geschlossen und der Brenner wie unter B 2.) wieder gezündet.

2.) Beim Auftreten der Gasüberwachungsanlage, hervorgerufen durch Ausfall der Betriebsgebläse oder durch Betätigung der Handalarmknöpfe am Bedienungsgang, werden sofort sämtliche Gasschieber und Gashähne geschlossen. Nach Feststellung durch eine Analyse, daß unter 1 % brennbare Bestandteile im Wirkgas sind, wird erneut gezündet wie unter B 1. - 3. angegeben. Andernfalls muß der Vorwärmer mit Luft solange gespült werden, bis unter 1 % brennbare Bestandteile vorhanden sind, und erst dann kann wieder gezündet werden.

3.) Bei Ausfall des Druckabwerfgebläses ist (siehe unter C 2.) zu verfahren.

4.) Bei Ausfall des Pacher-Wyss-Gebläses wird sofort die Hilfsölpumpe eingeschaltet und nach Auslaufen des Gebläses die Druckabwerfeinrichtung. Die Brenner bleiben gezündet, falls der Ausfall nur kurzzeitig ist. Bei längerem Ausfall des Gebläses wird der Vorwärmer gelöscht. (vgl. D.)

D. Abstellung des Vorwärmers.

1.) Der Hauptgasschieber in der Hauptbrennergasleitung und der Hauptgasschieber in der Zusatzbrennergasleitung werden geschlossen und sofort anschließend die Gashähne der Einzelbrenner ebenfalls geschlossen. Dann wird der Vorwärmer bei voll geöffneten Luftschiebern sämtlicher Brenner mit Luft gespült. Wird der Vorwärmer oder die Kammer in Reparatur genommen, so ist die Hauptgasleitung durch eine Steckscheibe abzublinden.

2.) Bei 140 Amp. Pacher-Wyss-Gebläse abschalten, nachdem vorher Hilfsölpumpe abgeschaltet ist, Kühlwasser absperren und nach Gebläseauslauf Druckabwerfeinrichtung einschalten bzw. von Hand durchdrehen.

E. Sonstiges.

1.) Maximaltemperaturen: Vorwärmer: 14,5 mV, Elemente W_1, W_2, W_3: 25 mV.
Überlastungselemente: 22,5 mV

2.) Der Betreiber der Gasüberwachungsanlage ist gelegentlich einmal bei funktionierender Klappe auszuprobieren.

Hochdruckversuche

DER BEAUFTRAGTE FÜR DEN VIERJAHRESPLAN
DER GENERALBEVOLLMÄCHTIGTE FÜR SONDERFRAGEN DER CHEMISCHEN ERZEUGUNG
DER FACHBEAUFTRAGTE FÜR
"HYDRIERANLAGEN"
DrDr.Ing.e.h. M. PIER

Ludwigshafen a.Rh.
Friesenheimerstr.38

den 25. Februar 1944

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Geheim

An den
Fachbeauftragten für Methanol
und Isooktan,
Herrn Direktor Dr. Giesen,
L e u n a W e r k e
(Kreis Merseburg)

Betr.: Aktivtonerdeeinsatz für DHD- und Alkylatkontakt.

Anläßlich des Besuches von Herrn Dr. Schmidt AWP in Ludwigshafen am 10.2.1944 wurde die Tonerdeerzeugung und der Bedarf für DHD-, Vorhydrier- und Alkylat-Kontakte durchgesprochen. Die Deckung des Bedarfs an Aktivtonerde ist aus den in dem Besprechungsbericht dargelegten Gründen außerordentlich knapp.

Da sich die an den verschiedenen Produktionsstätten hergestellte Aktivtonerden in gewissem Umfange je nach ihrer Herstellungsart, Aktivität und Verformungseigenschaften gegenseitig ersetzen, können die Voraussetzungen gegeben sein, daß entweder mehr DHD- und Vorhydrier-Kontakt oder mehr Alkylat-Kontakt erzeugt wird.

Unter Zugrundelegung der in der Anlage angeführten Bedarfszahlen für den DHD-, Vorhydrier- und Alkylat-Kontakt ist die zur Zeit bestehende Aufteilung der Aktivtonerde auf die beiden Kontaktarten bestmöglichst aufeinander abgestimmt. Je nach Änderung der Lage können Verschiebungen in dieser Aufstellung zweckmäßig sein. Ich schlage vor, daß wir uns dann jeweils unter Prüfung der neuen Gesichtspunkte über die Verteilung der Aktivtonerde verständigen.

Heil Hitler!
188 Der Fachbeauftragte
gez. M.Pier

1 Anl 4775

Hochdruckversuche

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Reichsluftfahrtministerium,
GL/A-M II D,
B e r l i n - W 8,
Leipziger Straße 7.

G e h e i m.

HOCHDRUCKVERSUCHE 25.2.1944 Si/Fe
P/Lu 1 Nr. 142

VT 341.

Von der Wifo, Abtlg. GCL, Derben/Elbe, wurde von einer aus 21 Kesselwagen bestehenden Lieferung von VT 341 vom 5.2.1944 (eingegangen in Außenstelle Nienburg am 11.2.1944) bei dem Inhalt von 2 Kesselwagen eine anormale braune Farbe und ein erhöhter Abblasetest von 52 mg festgestellt, während der Inhalt der übrigen 19 Kesselwagen in Ordnung war.

Dazu bemerken wir folgendes:

Die 21 Kesselwagen wurden aus ein und demselben Tank befüllt, dessen Inhalt durch längeres Umpumpen einwandfrei homogenisiert war. Das Tankprodukt entsprach in jeder Weise den technischen Lieferbedingungen für VT 341, wie die beigefügte Analyse und die Nichtbeanstandung von 19 Kesselwagen der gleichen Lieferung zeigt. Eine Verfärbung des Inhaltes einzelner Kesselwagen wurde nach der Befüllung von uns nicht festgestellt. Demnach muß erst nachträglich eine Verunreinigung des VT 341 in den beanstandeten 2 Kesselwagen eingetreten sein. Wir vermuten, daß während des Transportes durch das gut lösende Aromatenbenzin Verunreinigungen aufgenommen wurden, die in unzugänglichen Ecken der Kesselwagen saßen und bei der Prüfung der Kesselwagen auf Reinheit nicht bemerkt wurden. Wir werden versuchen, nach Eingang der beiden beanstandeten Kesselwagen die Art der Verunreinigungen festzustellen, die die Verfärbung und den hohen Abblasetest verursachten.

Wir möchten noch darauf hinweisen, daß uns Anfang Februar für den Versand nicht genügend Leerkesselwagen seitens der Wifo zugestellt waren und wir in dieser Verlegenheit, um eine Produktionsabstellung zu vermeiden, für die reklamierte Lieferung 21 uns gerade zufällig zur Verfügung stehende Leerkesselwagen verwendet haben, mit denen Rohbenzin aus Ungarn, das sauber und wasserhell ist, angeliefert war.

Heil Hitler!

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

ppa. i. V. Simon

Anlage.
Einschreiben.

Gez. Pier

Hochdruckversuche
Lu 1

Ludwigshafen a.Rh., 3.2.1944

Benzin-Untersuchung.

Bezeichnung: Sendung 290
Fertigbenzin Tank Nr. 6

Spez.Gewicht	0,775 /15°
Cu Streifen	gut
Abblasetest	2,8 mgr/100 ccm
Doktortest	negativ
Jodzahl	0,6
Brechungsvermögen	1,4399
Dampfdruck	0,384 atm
Klopfwert:	
Motor ohne Pb	80,0
" +0,12 Pb	92,0
Aromatengehalt	50 Vol.-%

A.S.T.M.

Siedebeginn	48°
-50°	- %
-60°	4,0 %
-70°	11,0 %
-80°	23,0 %
-90°	32,0 %
-100°	42,0 %
-110°	52,0 %
-120°	62,0 %
-130°	73,8 %
-140°	83,0 %
-150°	91,0 %
-160°	94,0 %
-165°	96,0 %
E.P. 178°	98,0 %
Rückst.	1,0 %
Verlust	1,0 %

A.S.T.M.

Siedebeginn	48°
bei 63,0°	5 %
69,0°	10 %
78,0°	20 %
88,0°	30 %
98,0°	40 %
108,0°	50 %
118,0°	60 %
127,0°	70 %
137,0°	80 %
149,0°	90 %
163,0°	95 %
Rückst.	1,0%
Verlust	1,0%

Dr.Fra/Thi Ludwigshafen, den 23. Februar 1944

An

1.) Herrn Dr. Ritter
2.) Abt. I T, Herrn Obstlt. Kirschner
3.) Herrn Dr. Dieckmann
4.) Arbeitseinsatz Herrn Bennsch
5.) Herrn Dipl.Ing. R u p p
6.) Herrn Dir.Dr. Ilgr, IG.Farbenindustrie, Ludwigshafen

Die Verzögerung im Anfahrtermin für die Kontaktfabrik Op.802 hat zur Folge, dass Mitte 1944 Lieferschwierigkeiten für DHD-Kontakte (Hochleistungsflugbenzin) auftreten können. Auch die für den Luftschutz notwendige Bevorratung ist nicht möglich.

Der Anfahrtermin für Op.802, DHD-Teil, ist also mit allen Mitteln möglichst früh zu erzwingen; Mitte 44 muss unbedingt gehalten werden. Es wird beantragt, sofort Notzettel für

20 Schlosser
25 Elektromonteure
25 Hilfsarbeiter (zur Montage DHD

und für 105 Betriebsarbeiter zum Anfahren des A.F.-Teiles der Kontaktfabrik

zum E r s t e n 1944 anzustellen.

Beim Anfahren des DHD-Teiles, Mitte 44, entsteht ein Bedarf von 120 Betriebsarbeitern, der mit gleicher Dringlichkeit gedeckt werden muss.

gez. Dr. Krauepabl

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.
Hauptlaboratorium

Ø He. Dir. Dr. Pier ✓
Ø He. Dr. Boarte, Mech. druck-Versuche,
Ø Verk. Chemikalien Fft.

Herrn
Direktor Dr. Pfannmüller im Hause

1. Dies ist ein Stoff im Sinne des
2. [illegible]
3. [illegible]

1 184/44

Dr.Ht/He 23. Februar 1944

Diphyl.

Die Entwicklung hochsiedender organischer Stoffe mit einer höheren Beständigkeit als Diphenyl erscheint möglich. Wir erwähnen in diesem Zusammenhang nur das Coronen und die höheren Homologen des Diphenyl, insbesondere das Perphenyl.

Die Daten von Coronen sind folgende: Fp. 429 - 430°
Kp. = 525°

Coronen kann aus den Hydrierrückständen der Steinkohlehydrierung gewonnen werden (vgl. z.B. EP. 470 358, EP. 497 089, EP. 510 736 usw). Zur Zeit dürfte wohl aber die Beschaffung grösserer Mengen auf Schwierigkeiten stossen.

Terphenyl erscheint für den von BEC in Aussicht genommenen Zweck weniger günstig. Seine Konstanten sind: Fp. 209 - 210°,
Kp.760 = 376°

Da das Coronen an sich technisch zugänglich ist, darf man daher annehmen, dass die Entwicklung weiter-hochsiedender Stoffe mit den von BEC gewünschten Eigenschaften nach Rückkehr normaler Verhältnisse möglich ist.

Durchschlag

gez. Reppe

Feb. 1944

4/3 Fr. Dr. Hörig

Coronen ist ein weiterer höherer Kohlenwasserstoff
z.B. liegt sein Coronen bei 525° (Kochen) bei 760 Torr
ohne Zersetzung überdestillieren
Genauere Versuche über die Eignung von Coronen
werden angestrebt.

RUHRÖL G.M.B.H.

HUGO STINNES WERKE

Fernsprecher der Gew. Meth. Stinnes
Essen 51921, Gladbeck 2475
Gelsenkirchen 37241, Bottrop 3283

Drahtwort:
RUHROL BOTTROP
Fernschreiber K 3745

Bankverbindungen:
Reichsbank Essen Konto-Nr. 33/950
Postscheck Essen 10461

An die
I.G. Farbenindustrie A.G.

17a Ludwigshafen a.Rh.

GEHEIM !

Ihre Zeichen	Ihr Schreiben	Unsere Abt. u. Zeichen	Tagebuch-Nr.	
Hochdruckversuche P/Lu 1.	27.1.	Dr.I./Bu.	4703	(21) BOTTROP, 23. 2. 1944

Wir teilen Ihnen mit, daß Ihre Leerfässer bei uns eingegangen sind und wir dieselben mit V.T. 330 (frühere Bezeichnung V.T. 706 b) gefüllt Ihnen umgehend zusenden werden.

Es ist nicht ausgeschlossen, daß das Benzin durch Rost und Wasser verunreinigt ist, da, wie wir nachträglich feststellten, die Fässer nicht einwandfrei sauber waren. Insbesondere das Faß Nr. 233 hatte einen weißen Bodensatz, anscheinend Bleicherde, so daß wir dasselbe erst nochmal gründlich reinigen lassen mußten.

Heil Hitler!

RUHRÖL G. m. b. H.
ppa. ppa.

28 Feb. 1944 ✓
4785

Der Beauftragte für den Vierjahresplan
Der Generalbevollmächtigte
für Sonderfragen der chemischen Erzeugung

Geheim!

Berlin W 9, den 23.2.44.
Saarlandstraße 128
Fernsprecher: 12 00 48 (Hausapparat)
Fernschreiber: 01 — 11 13
Drahtanschrift: Gebechem

Zeichen: I Mind1/Dr.Krp./Ro.
Tgb.-Nr.: 1594 /44 G
Bezug:
Betr.:

Herrn

Direktor Dr.P i e r
I.G.Farbenindustrie AG
Ludwigshafen a.Rh.

In der Anlage erhalten Sie einen Bericht des Herrn Obering. R a i c h l e über die bisher geleisteten Arbeiten bei der Demontage in Livorno zur gefl.Kenntnisnahme.

Heil Hitler!
Im Auftrage

1 Anlage

Vorab 24/2 1944

Livorno, den 21.1.44

Bericht

über den Stand der Demontagearbeiten im Destillwerk der AMIC in Livorno

Bei dem deutschen Arbeitskommando vom Stab RüK waren in den letzten 3 Monaten 55 deutsche Fachkräfte eingesetzt. Die Zahl der italienischen Fach- und Hilfsarbeiter betrug im Durchschnitt 500 Mann.

Die durch Anweisung des RMfR vom 14.9. ursprünglich gestellte Aufgabe ist praktisch erledigt, darüber hinaus sind noch weitere wertvolle Anlageteile und Materialien abtransportiert worden.

Bis Mitte Januar sind folgende Einzelanlagen aus dem Mineralölwerk Livorno abgebaut worden und liegen zum grossen Teil in Deutschland zum Wiederaufbau bereit:

1.) Eine Hydrieranlage, mit der etwa 50 000 t/Jahr Fliegerbenzin und etwa 20 000 t/Jahr Schmieröl erzeugt wurden.

Die Hydrieranlage umfasst eine Kohlenpulveranlage zur Gewinnung von 10 000 cbm/h Wasserstoff, 1 Kompressorenanlage zur Verdichtung des Wasserstoffes und die eigentliche Hydrierung. In die Kohlenpulveranlage ist eine Alkazidanlage zur Erzeugung von ca. 5000 t/Jahr Schwefel eingebaut.

Verwendung in Deutschland: Der Hauptteil der ausgebauten Hydrieranlage lässt sich bei der vorgesehenen Erweiterung einer deutschen Hydrieranlage so vorteilhaft verwerten, dass durch Vorverlegung des Anfahrtermins 200 bis 250 000 t (Fliegerbenzin + Dieselöl) mehr produziert werden können. In einer anderen Hydrieranlage kann durch Verwendung von Apparaten und Maschinen aus der Anlage Livorno eine Mehrproduktion von 1 500 t/Monat erreicht werden.

Die Alkazidanlage wird für die erweiterte Produktion des zuerst genannten Hydrierwerkes eingesetzt.

2.) Eine Schmierölanlage, in der durch selektive Extraktion vor allem hochwertiges Flugmotorenöl hergestellt wurde.

Etwa ¼ der Maschinen und Apparate sind zerstört und müssen neu beschafft werden, wenn die Anlage in der gleichen Weise wieder verwendet wird.

3.) Eine Entparaffinierungsanlage zur Herstellung von Flugmotoren-, Auto- und Zylinderölen mit tiefem Stockpunkt.

Diese beiden Anlagen sind zum größten Teil von den Amerikanern im Jahre 39 aufgebaut worden und stellen die leistungsfähigsten und modernsten Anlagen dieser Art in Europa dar.

In beiden Anlagen, die in ihrer Arbeitsweise zusammenhängen, wurden bis zu 60 000 t/Jahr Schmieröl und 3 500 t/Jahr Paraffin erzeugt, je nach dem verwendeten Rohstoff. Aus den Rohölen wurden durch entsprechende Mischung und Nachbehandlung Flugmotorenöle, Autoöle und Zylinderöle aller mit sehr tiefem Stockpunkt und ausserdem Maschinenöle und Spezialöle z.B. für Flugzeugmotoren, Transformatorenöle hergestellt.

Die beiden Anlagen können bei geringfügigen Neuanfertigungen in

Deutschland für eine Ab gleiche Produktion eingesetzt werden.

4.) Teile des Kraftwerkes, in der Hauptsache 3 Dampfturbinen mit Generatoren von je 2 000 kW Leistung. Die Turbinen finden in deutschen Erdölverarbeitungsanlagen Verwendung.

5.) Material für Ölanlagen aus Lagerbeständen (Armaturen, Ersatzteile, Spezialrohre, Elektromaterial, Gummischläuche, Filtertücher usw.).

In 600 Wagen wurden bis Mitte Januar ca. 10 500 t Maschinen, Apparate und Material nach Deutschland versandt.

Im einzelnen teilt sich dieses Gewicht wie folgt auf:

Maschinen und Zubehör	3 350 t,	darunter ca. 1000 t Hochdruckmaschinen für 300 at Druck.
Apparate und Zubehör	5 550 t,	darunter ca. 2300 t Hochdruck-Apparate für 300 at Druck und 16 grössere Transformatoren.
Reparatur und Lagerbestände (Rohre, Ersatzteile, Elektromaterial, Bleche, Armaturen usw.)	740 t	
Betriebsmaterial (Kontakte, Lösungsmittel, Öle usw.)	350 t	
Kabel	130 t	
Metalle	80 t	
Feuerfeste Steine für Ofenausmauerung	1 300 t	

Ausserdem wurden aus dem Werk etwa 3 000 t halbfertige Öle zur Weiterverarbeitung an andere Stellen in Oberitalien abgefahren.

Eine Aufteilung des Materials für die Hauptanlagen ergibt folgendes Bild:

	Maschinen mit Zubehör	Apparate mit Zubehör	Betriebs- und sonstiges Material (Kontakt-Lösungsmittel, Öle, Rohrleitungen, Armaturteile, Hilfsgeräte, feuerfeste Steine usw.).
Hydrierung	450 t	2 300 t	350 t
Kompressoren-haus	970 t	270 t	50 t
Öl-Spaltanlage	25 t	700 t	140 t
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

Der Rest verteilt sich auf Kognac- und Lagerbestände sowie andere Anlageteile, die bis jetzt nur teilweise abgebaut wurden.

Natürlich gibt die gerichtsmässige Aufstellung keine genauen Anhaltspunkte über die bei der Demontage geleistete Arbeit, da zum grössten Teil schwer transportierbare Apparate von grossen Abmessungen verladen werden mussten und diese von den weit auseinanderliegenden Standorten der Anlagen, die oft keinen Gleisanschluss haben, an die Verladestelle herangebracht werden mussten. Ein ungefähres Bild für die Arbeitsleistung bekommt man durch die je t verladenen Gut benötigten Arbeitsstunden. Mit 20 Stunden je t liegt diese Verhältniszahl sehr hoch, insbesondere wenn man bedenkt, dass zahlreiche grosse Apparate mit 40 bis 100 t Gewicht zur Verladung kamen.
Die erwähnten Schwierigkeiten bei der Verladung haben auch zur Folge, dass die Abfertigung der Wagen nach einem genau festgelegten Zeitplan praktisch unmöglich ist und oft ein längerer Aufenthalt der Wagen im Werk nicht zu umgehen ist.

Nach dem erfolgten Abtransport der Hydrier-, Extraktions- und Entparaffinierungsanlage wird die Demontage weiter fortgesetzt, wobei durch Fachbesprechungen in Livorno entschieden werden soll, welche Teile nach Deutschland und welche nach einem noch zu bestimmenden Ort in Oberitalien zu verbringen sind.

gez. Reichle
Benzinwerk Livorno

Gelsenberg Benzin
Aktiengesellschaft

Anschrift: Gelsenkirchen, Postfach 15
Drahtwort: Gelsenbenzin
Fernsprecher: Gelsenkirchen 37251
Fernschreiber: 03740 Gelsenberg, Essen

Einschreiben!

I.G. Farbenindustrie A.G.

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

4043

Ihre Zeichen	Ihre Nachricht vom	In der Antwort gegeben: Unsere Zeichen	Unser Kontrol	Gelsenkirchen
Büro Sparte I Dr.KH/K.		Abt.C/N Wr/S.	7 224	22.2.44

Betreff: Pyrier-Lizenzvertrag.

Nachstehend erhalten Sie eine Abrechnung über die lizenzpflichtigen Mengen des Jahres 1943:

Erzeugung:

329 999 330 kg Hydrierbenzin	-,75 Rtg je kg	= ℳ	2 474 994,98 ✓
99 028 598 " Endbenzine	-,80 " " "	= "	792 142,99 ✓
429 027 928 kg Gesamtmenge	Grundlizenz	= ℳ	2 970 137,97 ✓

Berechnung:

Stufe 1: 2 970 137 · 100000 · 10 / 429 027 928 · 100 = ℳ 69 229,50 ✓

Stufe 2: 2 970 137 · 100000 · 11 / 429 027 928 · 100 = " 96 921,30 ✓

Stufe 3: 2 970 137 · 429 027 928 · 17 / 429 027 928 · 100 = " 36 163,01 ✓ ℳ 203 313,81 ✓

endgültige Lizenz ℳ 2 759 824,19 ✓

vierteljährliche Abschlagszahlungen:

am 15. 4.43	ℳ 732 779,49 ✓	
" 15.7.43	" 674 820,64 ✓	
" 15.10.43	" 646 620,93 ✓	
" 15. 1.44	" 654 384,45 ✓	ℳ 2 708 601,51 ✓

Es verbleiben zu unseren Gunsten ℳ 51 222,68 ✓

Wir bitten um Bestätigung und Gutschrift.

Mit vorzüglicher Hochachtung

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Geheim!
1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 R.St.G.B.
2. Weitergabe nur an Personen, bei Beförderung als Einschreiben!
3. Flüssemachung und Verantwortung des Empfängers unter besonderer Vorschrift.

Über [illegible] Besuch [illegible] am 21. Juni 1944.

Anwesend bei den Herren Dr. Pier (Leitung) } IG.
[illegible] }
Dr. [illegible] }
Dr. [illegible] }

[illegible] bei den Herren Dr. Gehmel } Ob.
Dr. Neubach }
Dr. Dressler }

Dr. Schmidt } Ha.

Betrifft: Aktivtonerde-Vergasung.

Zur Klärung der Situation auf dem Aktivtonerde-Gebiet wollten Unterlagen über die Produktionsfähigkeit und über den Bedarf von Aktivtonerde nach der gegenwärtigen Stunde beigebracht werden. Es war ursprünglich geplant, den Bedarf für DHD-Kontakte aus den hierfür erforderlichen Sulfattonerde-Anlagen zu decken und Alkylchlorid als Aluminiumchloride herzustellen. Versuche haben nun ergeben, dass Sulfattonerde für Alkylierkontakt ungeeignet ist. Dr. Pier erklärte jedoch dennoch, dass man auf Grund der bisher vorhandenen Versuchsergebnisse nicht auf die Belieferung mit Aluminiumchloride für DHD-Kontakt verzichten könnte. Ein Urteil über besondere Eigenschaften von DHD-Kontakt aus Alkylat- oder Sulfattonerde ist zur Zeit noch nicht möglich. Erst nach Inbetriebnahme der 2. DHD-Kammer in Me, die restlos mit DHD-Sulfattonerde-Kontakt beschickt wird, lassen sich weitere Angaben machen, die jedoch auch nur für das verwendete Benzin gelten. Im übrigen ist Dr. Pier der Meinung, dass möglicherweise durch die Füllung des DHD-Kontaktes von 12 (Kont. 7925) ein Folgeschaden infolge Verunreinigung eingetreten könne und aus diesem Grunde die von Me bemängelte Ausbeute-verschlechterung sei.

Die Herren vor Ha interessierten sich für die Eigenschaften von n-Butan-Dehydrierungskontakt, insbesondere für chemische Lebensdauer und mechanische Festigkeit sowie für das Verfahren bei der Regeneration (Koksabbrand-Zahl).

Bezüglich des Bedarfes an DHD-Kontakt wurden folgende Angaben mitgeteilt:

1. Mai 1944

diesem Jahre eine 2., evtl. auch eine 3.Kammer mit Kont. 8376 zu beschicken. Pro Kammer werden 24 m² Kontakt benötigt. Im übrigen ist hierfür ein Vorrat von 270 t vorhanden, derselbst bei Ausfall von Lu oder Pö eine Versorgung über einen längeren Zeitraum gewährleistet. Weitere erhebliche Vorräte sind bei den einzelnen Hydrierwerken verhanden.

In Op waren genauere Bedarfszahlen für Dehydratisierungskontakt nicht bekannt. Dr.Wietzel will uns nach Rücksprache mit Dr.Kuhn den Bedarf von Heydebreck mitteilen.

Nach Angaben der Oppauer Herren wird Op 479 (=Op 51) ab März wieder in Betrieb gehen. Die gesamte Aluminattonerde-Kapazität beträgt dann:

Op 479 Aluminattonerde	ab April 1944	35	moto
Me " "	bis Sept. 44	100	"
	ab Okt. 44	140	"
Sa. Aluminattonerde	bis März	100	moto
	Apr. bis Sept.	135	"
	ab Okt.1944	175	" .

Op 479 könnte statt 35 moto rein apparativ 60 moto leisten, wenn hierfür insgesamt 30 Mann (einschl.6 Deutsche) zur Verfügung gestellt werden könnten, die nach Angaben von Dr.Wietzel und Dr.Haubach von Op nicht bereitgestellt werden können. Im übrigen wurde auf ein diesbezügliches Schreiben vom 15.1.44 an Dr.Giesen verwiesen, worin weiterhin mitgeteilt ist, dass Op V2A von Krupp zur Herstellung der Kneter (Fa. Pollmann) und V2A-Blech (Fa. Dinkels) zur Reparatur der Aluminat-Behälter benötigt.

Herrn Dir.Dr.Pier (2x)
Dr.Wietzel, Op (2x)
Dir.Dr.Giesen
Dir.Dr.Schunck
Dr.Hanisch
Dr.Still
AWP Me
AWP Berlin

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT
Arbeitsbuchstelle

Ludwigshafen a.Rh., den 21.Februar 1944

Geheim

Rückholungsanträge gem. Rundschreiben des Chemiestabes vom 21.1.44 betr. Sicherung der Forschung und Entwicklung

	Int.Nr.	Lfd.Nr.	Name und Vorname		Beruf	Geb.Dat.	Zust.WEK.	Dienstgrad	Feldpost-Nr./Truppenanschrift
HL	1	1	Dr.Dornheim	Otto	Chemiker	25. 1.12	Lu.	Gefr.	Werfer Ers.Abt.1 Stamm-Batt. Celle i.Hann.
HL	2	2	Dr.Freienschner	Hans	Chemiker	14. 8.08	Mhm.I	Gefr.	1.Art.Ers.Abt.179 Diedenhofen
HL	3	3	Dr.Grams	Erhard	Chemiker	23. 4.16	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. 14 977 A
HL	4	4	Dr.Mittermair	Josef	Chemiker	11. 3.14	Mhm.I	Gefr.	Flak-Vers.Stelle d.Luftw. (A.Pers. Karlshafen Arbeitsgr.Berlin
GG	1	5	Dr.Müller	Alfred	Chemiker	17. 6.1o	Mhm.I	Uffz.	Unterstab IV/1 Bunsholder/Eifel
TH	1	6	Dr.Ferrares	Oskar	Chemiker	7.12.13	Lu.	Leutnant	Feldp.Nr. 34 286 D
OP	1	7	Dr.Knobloch	Walter	Chemiker	11.11.o6	Mhm.I	Leutnant	Feldp.Nr. 4o 985
OP	2	8	Dr.Walter	Heinr.	Chemiker	17. 6.1o	München	2 Obergefr.	Feldp.Nr. 31 693
AM	1	9	Hailig	Karl	Labor.Angest.	6.12.o8	Lu.	Gren.	H.G.Marsch.Komp.438 Duna
AM	2	1o	Preuninger	Ludwig	Labor.Angest.	24. 4.o9	Lu.	SS-Unter-scharführ.	11.V.L./S.SS-Artillerie-Schule Beneschau-Prag Prot.Böhmen-Mähren
AM	3	11	Oppermann	Adam	Schlosser	1. 1.1o	Neustadt	Kan.	L.Fl.Ers.Abt.95 Frankfurt-Rothenhausen
LK	1	12	Unold	Arnold	Chem.Lab.Werk.	6.1o.12	Lu.	Obergefr.	Feldp.Nr. 24 376 G
LK	2	13	Magin	Anton	Chem.Fachwerk.	1.12.o8	Lu.	Gren.	4.Komp.Ers.u.Ausb.Batl.84 Wiesbaden, Oranien-Kaserne
LK	3	14	Munn	Richard	Laborant	5. 1.o6	Neustadt	Kan.	Gen.Battr.Schw.Artl.Ers.Abt.(mot) 7o Metz, Prinz Eugen-Kaserne
ZW	1	15	Wemmert	Wilh.	Mechan.Vorarb.	14. 3.12	Heidelbg.	Soldat	Fln.E.u.A.Batl.(mot) Mainz-Gonsenheim
ZW	3	16	Grill	Hugo	Chem.Betr.Vorarb.	24. 3.12	Lul	Uffz.	Feldp.Nr.L o1 126 LGPA.Münster W
PA	1	17	Daurein	Alfred	Labor.Angest.	27. 7.12	Neust.	Gefr.	Feldp.Nr. 12 583
TA	1	18	Fritz	Josef	Schweisser	28. 4.11	Lu.	Gefr.	Gren.Regt.1o25 2.Komp. P 33 Bunsholder
OP	3	19	Bolz	Karl	Schlosser	2o. 3.o2	Lu.	Obergefr.	Feldp.Nr. 38 181
OP	4	2o	Weiler	Jakob	Chem.Betr.Arb.	26. 6.97	Lu.	Obermaat	Feldp.Nr. 39 1oo K
OP	5	21	Herget	Ldw.	Schlosser	14. 2.o3	Lu.	Gefr.	Rüstungskommando Metz
OP	6	22	Börkel	Karl	El.Inst.	9. 5.o4	Lu.	Soldat	Feldp.Nr. 38 181
OP	7	23	Riekelhaupt	Georg	Techniker	21. 1.o4	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. 34 754
OP	8	24	Bappert	Jakob	Schlosser	11.1o.o6	Mhm.I	Gefr.	1.Panz.Lehr-Regt.Fallingbostel Hb.Hannover Waffenmeisterei
OP	9	25	Lesmann	Paul	Chem.Lab.Werk.	11. 9.o6	Lu.	Soldat	Feldp.Nr. 1o766
OP	1o	26	Kuns	Emil	Schlosser	7. 4.o3	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. 38 181
AM	4	27	Helm	Karl	Chem.Betr.V'Arb.	29.3.o6	Lu.	Soldat	Feldp.Nr. 15 539
AM	5	28	Spitzer	Rob.	27. 2.11	Schlosser	Mhm.I	O'Gefr.	Feldp.Nr. 35 464 c
LK	4	29	Hasenstab	Karl	19. 5.o8	Chem.Betr.Arb.	Neust.	Panz.Gren.	Panz.Gren.Ausb.Batl.115 Neustadt
LK	5	3o	Roth	Friedr.	Chem.Betr'Arb.	14. 6.16	Lu.	Uffz.	Gren.Ers.Batl.459 2.Stamm-Komp. Fulda

Ludwigshafen a.Rh., den 21.Februar 1944

Rückholungsanträge gem. Rundschreiben des Chemiestabes vom 21.1.44 betr. Sicherung der Forschung und Entwicklung

Int.Nr.	Lfd.Nr.	Name und Vorname		Beruf	Geb.Dat.	Zust.WBK.	Dienstgrad	Feldpost-Nr./Truppenanschrift
ZW 4	31	Bunsh	Karl	Schlosser	12. 4.07	Mhm.I	Krafft.	Feldp.Nr. 49 416
ML 5	32	Dr.Schlenk	Hermann	Chemiker	28. 7.14	Mhm.I	Leutn.	Feldp.Nr. 29 626
ML 6	33	Frank	Karl	Labor.Angest.	8.11.11	Neustadt	Uffz.	Feldp.Nr.L 28 631 LGPA.Frankfurt
ML 7	34	Haenle	Siegfr.	Chem.Lab.Werk.	8. 5.17	Lu.	Oberleutn.	Feldp.Nr.L 35 489 LGPA Frankfurt
ML 8	35	Dahn	Fritz	Chem.Lab.Werk.	9. 4.16	Lu.	O'Gefr.	Stab z.b.V.Kaiserslautern Pass. Kaserne Einheit 305/1
OP 2	36	Dyriax Dr.	Bernh.	Chemiker	30. 7.09	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. 08932 C
OP 11	37	Winkler	Franz	6.El.Inst.	6. 5.06	Lu.	Gren.	4.Gren.Ers.Batl.87 Wiesbaden, Oranien-Kaserne
OP 12	38	Jakobi	Walter	Chem.Betr.Arb.	9. 9.07	Lu.	Gren.	Gren.Ers.Batl.256 Pralsburg Marsch-Komp.
OP 13	39	Siegfarth	Ludwig	Chem.Betr.Arb.	4. 8.07	Neustadt	Gefr.	Feldp.Nr. 14 230 B
OP 14	40	Voigel	Wilh.	Labor.Angest.	26. 4.12	Lu.	Gefr.	" 24 666 E
OP 15	41	Dietrich	Gust.	22. 5.15	Schlosser	Lu.	Uffz.	" 21 600
OP 16	42	Böckler	Ernst	Glasbläser	17.10.12	Lu.	O'Gefr.	" 25 738 E
OP 17	43	Asal	Paul	Chem.Betr.Arb.	3. 4.05	Lu.	Gren.	" 35 464 E
OP 18	44	Sehr	Fritz	M.Schlosser	19.12.06	Lu.	Gren.	Inf.Pans.Jäg.Ers.Komp.73 Metz Kaserne Martinsbann (Arbeitsurl.
OP 19	45	Schönig	Wilh.	Lab.Angest.	15.10.12	Lu.	Gref.	Feldp.Nr. 25 717 A
OP 20	46	Hagenlocher	Friedr.	Chem.Betr.Arb.	21. 4.06	Lu.	Soldat	" 00 309
AM 6	47	Wachter	Franz	Labor.Angest.	30. 9.12	Lu.	Soldat	Res.Teil-Las.Bad-Aibling
AM 7	48	Pacyna	Wladisl.	Labor.Angest.	10. 6.13	Lu.	4.Gren.Ers. Gren.	u.Ausb.Batl.87 Wiesbaden, Oranien-Kaserne
LK 6	49	Reimer	Willi	Chem.Lab.Werk.	21. 1.17	Lu.	Uffz.	5.Pi.Ausb.Batl.33 Mainz-Kastel Kudra-Kaserne
LK 7	50	Dr.Günthert	Paul	Chemiker	12. 8.09	Lu.	O'Gefr.	Feldp.Nr. 64 000
ZK 2	51	Gehrlein	Franz	Laborant	15. 6.18	Lu.	Uffz.	Feldp.Nr.L 21 249 LGPA.Breslau
TA 2	52	Tavernier	Wilh.	Labor.Angest.	12. 8.06	Lu.	Schütze	3.Wie.E.A.Batl.(mot) 66 Mainz-Gonsenheim, Kathen-Kaserne
ML 9	53	Meyer	Ludwig	Schlosser	1. 8.16	Neustadt	O'Gefr.	Feldp.Nr.L 30 564 LGPA.Berlin
ML 10	54	Vollweiler	Richard	Chem.Lab.Werk.	26. 5.18	Lu.	O'Gefr.	Gren.Ers.Batl.194 Göttingen,Genat
ML 11	55	Leydecker	Hugo	16.10.18	Chem.Lab.Werk.	Neust.	O'Gefr.	Feldp.Nr. 57 115 K
ML 12	56	Reuther	Richard	Maurermeister	13. 7.09	Lu.	Gren.	Ers.Batl.203 Auffang-Lager 2 Metz Westwall-Kaserne
OP 21	57	Egenberger	Willi	Schlosser	22. 8.06	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. 407 748 A
OP 22	58	Vogel	Walter	Labor.Angest.	15.10.06	Lu.	Uffz.	" L 37 989 LGPA.Wien
OP 23	59	Kern	Friedr.	M.Schlosser	16.11.02	Lu.	Gefr.	" 38 181
OP 24	60	Legaly	Oskar	Labor.Angest.	3. 4.94	Lu.	DRK-O'Helf.	Res.Kriegs-Las. Pressgyal

Rückholungsanträge gem. Rundschreiben des Chemiestabes vom 21.1.44 betr. Sicherung der Forschung und Entwicklung

Int.Nr.	Lfd.Nr.	Name und Vorname		Beruf	Geb.Dat.	Zust.WBK.	Dienstgrad	Feldpost-Nr./Truppenanschrift
OP 25	61	Moosmeyer	Eugen	Schlosser	24. 7.07	Lu.	Soldat	H.G.Marsch-Komp.438 Duss/Westm.
OP 26	62	Lingenfelder	Wilhelm	Chem.Betr.Arb.	8. 3.07	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. 01 275
OP 27	63	Frohnmüller	Heinr.	Chem.Lab.Werker	24. 4.07	Mhg.I	Gefr.	Feil-Laz.II Aug i.Sa.
OP 28	64	Ganss	Adam	Schlosser	15. 8.01	Lu.	Schütze	Ers.Laz.Wiesbaden Abt.Ib Zi.687
OP 29	65	Münch	Wilh.	Labor.Angest.	7. 3.07	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr.30 665
OP 30	66	Pfarr	Lamb.	Chem.Betr.V'Arb.	28. 4.07	Lu.	Schütze	1.Fäl Ers.u.Ausb.Batl.mot.66 Mainz Gonsenheim
AN 8	67	Beringer	Jakob	Chem.Betr.Arb.	3. 3.12	Lu.	Pionier	
AN 9	68	Hetterich	Alois	Chem.Betr.Arb.	26. 6.15	Neustadt	Feldwebel	Feldp.Nr. 02 124 E
LK 8	69	Schanzenbecher	Fritz	Schlosser	4.10.03	Lu.	Gefr.	" 11 275
LK 9	70	Dr.Griesbaber	Herbert	Chemiker	7. 4.11	Lu.	Gren.	Kriegs-Laz.Wilna I/532
ZN 5	71	Hechtersheimer	Konrad	Chem.Lab.Werker	19. 4.03	Lu.	Pionier	2.Pi.Brückenb.E.u.A.Batl.3 Mets-K Kaum Hasseler-Kaserne
TE 3	72	Bankhardt	Otto	Laborant	1.11.13	Neustadt	Gefr.	Feldp.Nr. 44 544
FA 3	73	Dr.Pfitzner	Helmut	Chemiker	25. 8.11	Lu.	Gefr.	" 11 757
HL 13	74	Spiss	Erich	Chem.Lab.Werk.	30. 8.17	Lu.	O'Feldw.	" 24 386
HL 15	75	Schön	Ernst	Chem.Lab.Werk.	3. 6.16	Lu.	Feldwebel	" 03 475
HL 16	76	Knaub	Eugen	Chem.Lab.Werk.	29.12.07	Lu.	Gren.	Ers.Ausb.Batl.87 4.Komp.Wiesbaden Oranien-Kaserne
HL 17	77	Beck	Wilh.	16. 4.13	Lab.Angest.	Lu.		
GO 3	78	Disselhoff	Helmut	Chemiker	3. 7.08	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. 42 783 A
KA 2	79	Schips	Josef	Schlosser	7. 3.09	Lu.	Schütze	HNZa Wiesbaden, Waldstr.166
OP 31	80	Walter	Willi	Labor.Angest.	20. 8.11	Lu.	O'Gefr.	Pion.Ers.Batl.33 Mainz-Kastel
OP 32	81	Hartmann	August	13.Chem.Lab.Werk.	13.4.07	Lu.	SS-O'Schütze	Feldp.Nr. 09 080 F
OP 33	82	Bamberger	Ferd.	Chem.Betr.Arb.	3. 9.07	Lu.	O'Gefr.	Feldp.Nr. 43 283
OP 34	83	Schall	Albert	Schlosser	27.12.07	Neustadt	O'Gefr.	" 38 583
OP 35	84	Sturm	Josef	Schlosser	17. 1.07	Neustadt	Soldat	2.A.f.E.Personal-Zuteilung Leipzig (Wilhelmshaven)
OP 36	85	Illig	Franz	Schlosser	9. 8.07	Neustadt	Soldat	Feldp.Nr.59 760 D
OP 37	86	Stampfelmeier	Rudolf	Schlosser	19. 9.07	Lu.	Schütze	Res.Laz.Teutonien-Kaserne Abt.Ib Zimmer 76 Ulm
OP 38	87	Münch	Karl	Labor.Angest.	2.11.10	Lu.	O'Soldat	Feldp.Nr. 24 862 G
OP 39	88	Litzel	Heinr.	Schlosser	25. 7.12	Neustadt	Gefr.	" 40 736 K
OP 40	89	Sattel	Alfons	G.u.W.Inst.	1.10.14	Neustadt	Uffz.	" 43 033 F
AN 10	90	Jugenheimer	Martin	Chem.Betr.Arb.	22. 9.10	Lu.	Soldat	" 23 799 K

Rückholungsanträge gem. Rundschreiben des Chemiestabes vom 21.1.44 betr. Sicherung der Forschung und Entwicklung

Int.Nr.	Lfd.Nr.	Name und Vorname		Beruf	Geb.Dat.	Zust.WBK.	Dienstgrad	Feldpost-Nr./Truppenanschrift
AN 11	91	Pösl	Georg	Chem.Betr.Arb.	4. 4.14	Neustadt	Uffz.	Feldp.Nr. 18 377 D
LK 1o	92	Heck	Eugen	Labor.Angest.	22. 6.13	Lu.	O'Gefr.	Feldp.Nr. 25 o6o
LK 11	93	Gräff	Joh.	Chem.Betr.Arb.	5. 1.o9	Lu.	Gren.	" 59 o84 E
HL 18	94	Angstmann	Wilh.	Elektriker	2. 7.o7	Lu.	Kraftf.	Kraftfahrpark Litzmannstadt, Cl Abholfach
HL 19	95	Lill	Leo	Chem.Lab.Werk.	18. 3.o9	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. L 24 o85 LGPA.München 2
HL 2o	96	Lenz	Josef	Chem.Lab.Werk.	4.12.18	Lu.	O'Gefr.	" 32 oo9 A
CO 4	97	W Messner Dr.	Kurt	Chemiker	19. 6.o6	Lu.	Gefr.	" 35 798 B
OP 41	98	Schreml	Johann	G.u.W.Inst.	7.12.o6	Lu.	O'Gefr.	6.J.L.Regt.Döberitz/Berlin
OP 42	99	Frühbis	Rudolf	Schlosser	8. 5.o7	Neustadt	Gefr.	Feldp.Nr. 4o 154 E
OP 43	1oo	Lützel	Richard	Schlosser	19. 5.o7	Lu.	B'Soldat	" 2o 799
OP 44	× 1o1	Seithel	Peter	Schlosser	28. 8.o8	Neustadt	Soldat	Gren.Ers.Abt.2o8 Stabswaffenmeisterei Metz Sachsen-Kaserne
OP 45	1o2	Bräuner	Albert	Rohr-Inst.	29.11.1o	Lu.	Gefr.	Res.Laz.Metz I Tivolistr.24
OP 46	× 1o3	Schumacher	Gustav	Schlosser	1o. 2.o8	Lu.	Soldat	Aufklärungs-Ers.Abt.6 Darmstadt Marsch-Schwadron
OP 47	1o4	Becker	Otto	Schlosser	28. 8.o8	Lu.	Gefr.	3.Techn.Ers.u.Ausb.Abt.Niederlahnstein Bruchmüller-Kaserne
OP 48	1o5	Ihle	Willi	El.Mechaniker	27. 5.12	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. 23 643
OP 49	1o6	Hussmann	Friedr.	G.u.W.Inst.	18. 6.o9	Lu.	Gefr.	" o2 776
OP 5o	1o7	Vetter	Richard	Chem.Betr.Arb.	8. 7.o8	Lu.	Soldat	Res.Laz.III Amberg/Oberpfalz Mädchen-Lyzeum Abt.II
AN 12	1o8	Hahn	Edgar	Chem.Betr.Arb.	21. 5.14	Lu.	Uffz.	Feldp.Nr. o9 139 D
AN 13	1o9	Erlenbach	Phil.	Chem.Lab.Werk.	23.12.12	Lu.	O'Gefr.	5.N.L.R.Halle/S. 11
AN 14	11o	Schwind	Otto	Chem.Lab.Werk.	13.11.18	Lu.	Uffz.	Res.Laz.Landau/Westm. Paulusstift Zimmer 37
LK 12	111	Steinbach	Jakob	H'Meister	24. 2.o8	Lu.	Gefr.	Res.Laz.Patschkau/Schl.Landwirtschafts-Schule
LK 13	112	Distler	Hugo	Chem.Betr.V'Arb.	24. 5.o8	Lu.	Schütze	Inf.Panz.Jäg.Ers.Ausb.Komp.36 Wiesbaden, O'champs-Kaserne
ZW 2	113	Abel	Rupprecht	Mechaniker	2o. 4.15	Neustadt	Uffz.	6.Lg.Nachr.Regt.7 Augsburg-Pfers
ZW 6	114	Kissler	Willi	Chem.Betr.Arb.	15. 1.11	Lu.	Jäger	Jäg.Ers.Regt.1.Skistützpunkt Stufenseitenbaude Petzer/Rieseng
TH 4	115	Schleicher	Eugen	Laborant	28. 5.o7	Lu.	Soldat	Res.Laz.Saarburg, Altbau IIa Z1
FA 4	116	Herrmann	August	Labor.Angest.	11.12.o4	Lu.	Schütze	Land.Schtz.Ers.u.Ausb.Batl.12 Stamm-Komp.Mainz, Alicen-Kaserne
HL 21	117	Holzhäuser	Hermann	Chem.Lab.Werk.	24.1o.12	Neustadt	Gefr.	Feldp.Nr. 13 664
HL 22	118	Mayer	Albert	26.11.o8	Schlosser	Lu.	Gefr.	Flak-Versuchs-Stelle d.Luftw.Kommagen

Rückholungsanträge gem. Rundschreiben des Chemiestabes vom 21.1.44 betr. Sicherung der Forschung und Entwicklung

Int.Nr.	Lfd.Nr.	Name und Vorname		Beruf	Geb.Dat.	Zust.WBK.	Dienstgrad	Feldpost-Nr./Truppenanschrift
HL 23	119	Reis	Hans	Chem.Lab.Werk.	30. 9.14	Lu.	O'Gefr.	Feldp.Nr. 56 898 D
HL 24	120	Petermann	Karl	Chem.Lab.Werk.	27. 6.11	Neustadt	Gefr.	" 03 663 sel
OP 51	121	Schilling	KarlKurt	Glasbläser	23. 4.15	Lu.	Uffz.	Uffz.Schule 1.Kmp. O.B.Mewe/Weichs.
OP 52	122	Büttner	Josef	Schlosser	26. 7.08	Lu.	Soldat	Feldp.Nr. 40 429 C
OP 53	123	Werling	Karl	Schlosser	24. 6.14	Lu.	Uffz.	" 21 841
OP 54	124	Früh	Georg	Labor.Angest.	5. 3.13	Lu.	Uffz.	" 06 901 F
OP 55	125	Hofsäss	Ernst	1. 2.13 G.u.W.Inst.		Lu.	Gefr.	" 11 653 B
OP 56	126	Kozma	Reinh.	M.Schlosser	3. 9.08	Lu.	Soldat	" 22 284
OP 57	127	Jakoby	Max	M.Schlosser	27. 4.02	Lu.	Gefr.	" 38 181
OP 58	128	Willenbacher	August	Chem.Lab.F'Werk.	23. 4.08	Neustadt	Gefr.	" 28 082 D
OP 59	129	Roth	Karl	Chem.Lab.F'Werk.	20. 6.07	Lu.	Gefr.	" 29 314
OP 60	130	Gauweiler	Michael	Chem.Betr.Arb.	5. 8.08	Neustadt	Soldat	" 38 173 D
AN 15	131	Wolf	Friedr.	Chem.Lab.Werk.	7. 9.18	Lu.	Z Uffz.	6.Panz.Gren.Ers.Batl.104 Landau
AN 16	1432	Cornelius	Alfons	ChemiLab.Werk.	25. 6.18	Neustadt	O'Gefr.	1.Gen.Komp.Ers.Batl.104 Landau Kaserne Queichheim
LK 14	133	Hörner	Wilh.	Labor.Angest.	25.11.13	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. 59 599 D
LK 15	134	Knapp	Adolf	Schlosser	30.10.03	Lu.	O'Gefr.	" 38 181
ZW 7	135	Wolf	Willi	Chem.Betr.Arb.	22. 3.12	Mhm.I	Uffz.	" L 30 458 LGPA.Frankfurt/M
HL 25	136	Berry	Theob.	Chem.Lab.Werk.	1. 7.16	Lu.	Uffz.	" 56 323
HL 26	137	Ebserenz	Willy	Elektriker	28. 1.09	Lu.	Soldat	" 58 210
HL 27	138	Marnet	Ernst	Chem.Lab.Werk.	16. 4.14	Lu.	Feldwebel	" 21 451
HL 28	139	Schläfer	Franz	Chem.Lab.Werk.	29.10.18	Lu.	Uffz.	" 58 264
CO 5	140	Böhmer	Gustav	Chemo-Techniker	20. 5.07	Lu.	Wachtmstr.	Lehrstab O, Lehrgang V/24 Gross-Born üb.Neustetting/Pommern
TA 3	141	Dr.Vogel	Karl	Dipl.Ing.	7. 2.13	Lu.	T.K.V.Rat	Kummersdorf Schiessplatz Krs.Teltow, Kraftf.Vers.Stelle
OP 61	142	Clauß	Eugen	Schweisser	7. 5.08	Lu.	O'Gren.	Feldp.Nr. 24 439
OP 62	143	Pfannendörfer	Ludwig	Schlosser	31. 7.08	Neustadt	Soldat	SS-Artl.Ausb.u.Ers.Regt.Frag-Zwi.
OP 63	144	Haas	Eugen	Chem.Lab.Werk.	6. 6.08	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. 45 795
OP 64	145	Sold	Emil	Schlosser	18. 9.08	Neustadt	Soldat	" 08 932 E
OP 65	146	Liese	Phil.	M.Schlosser	5.10.08	Lu.	Pionier	" 20 121
OP 66	147	Dr.Mohr	Ulrich	Chemiker	5.10.10	Mhm.I	Kap.Leutn.	Kiel-Kitzberg Inspektion d.Bildungswesens d.Kriegsmarine
OP 67	148	Biebinger	Ludwig	Labor.Angest.	15. 3.08	Neustadt	Gefr.	Feldp.Nr. 27 801
OP 68	149	Schwartz	Fritz	Schlosser	30. 8.05	Heidelbg.	Gefr.	" 03 069 A F
OP 69	150	Schmidt	Johann	Schlosser	28.5. 09	Neustadt	Gefr.	" 13 155
OP 70	151	Münzer	Eugen	Chem.Betr.Arb.	9. 7.09	Neustadt	Soldat	" 40 154 B
AN 17	152	Kaufmann	Peter	Chem.Lab.Werk.	2.10.08	Lu.	Gefr.	" 00 142 B
AN 17	153	Zwick	Josef	Chem.Betr.Arb.	30. 5.11	Lu.	Gren.	4.Ers.Ausb.Batl.87 Wiesbaden, Germanien-Kaserne

Rückholungsanträge gem. Rundschreiben des Chemiestabes vom 21.1.44 betr. Sicherung der Forschung und Entwicklung

Int.Nr.	Lfd.Nr.	Name und Vorname		Beruf	Geb.Dat.	Zust.WBK.	Dienstgrad	Feldpost-Nr./Truppenanschrift
LK 16	154	Baumöhl	Gustav	Chem.Betr.Arb.	25. 5.10	Lu.	Uffz.	Feldp.Nr. 06 901 ✠ F
LK 17	155	Weiss	Karl	Chem.Lab.Werk.	19. 1.12	Lu.		
TH 5	156	Jesberger	Georg	Labor.Angest.	25. 7.09	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr.L 55 725 LGPA.Posen
FA 5	157	Sturm	Otto	5. 7.12	Lab.Angest.	Neustadt	Gefr.	Heereswaffenamt W.a.Z. 6.Wachmannschaft,Berlin-Charlottenbg.Jebensstrasse 1
HL 29	158	Streub	Hermann	Chem.Lab.Werk.	14.11.12	Neustadt	Gefr.	2.Pion.Lehrbatl.f.schw.Brückenbau, Speyer, Orff-Kaserne
HL 30	159	Schmitt	Otto	Schlosser	3.10.17	Lu.	Stabs-Gefr.	Feldp.Nr. 29 360
HL 31	160	Herkert	Heinr.	Chem.Lab.Werk.	5. 5.15	Lu.	Wachtmstr.	Feldp.Nr. 32 986 C
HL 32	161	Bantz	Theod.	Chem.Lab.Werk.	28. 5.16	Neustadt	Uffz.	Potsdam-Babelsberg II Res.Laz.104 Station 1a
OP 6	162	Herrmann	Heinr.	Labor.Angest.	17.10.07	Neustadt	Soldat	Feldp.Nr. 25 359 A
OP 71	163	Hutzelmann	Ludwig	H'Meister	29.11.11	Lu.	Soldat	Feldp.Nr. 26 042
OP 72	164	Bickel	Heinr.	Betr.Techniker	6. 5.09	Mhm.I	Soldat	2.Flak-Ers.u.Ausb.Batl.(66 mot. 2.Komp.Mainz-Gonsenheim,Kathan-Kaserne
OP 73	165	Franger	Alfred	M.Schlosser	23. 3.09	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. L 22 357 LGPA.Königsberg
OP 74	166	Seidl	Johann	Schlosser	29. 3.09	Lu.	Pion.	Ers.u.Ausb.Komp.f.techn.Gase Frankfurt-Fechenheim,Körnerschule 5.Lehrgang
OP 75	167	Gunsenhäuser	Joh.	Labor.Angest.	30.10.07	Lu.	SS-Gren.	Feldp.Nr. 39 160 B
OP 76	168	Frischmann	Herb.	Schlosser	26. 4.08		Gefr.	" 32 053
OP 77	169	Herold	Emil	Chem.Lab.Werk.	13. 2.06	Lu.	Gefr.	" 01 715 C
OP 78	170	Baringer	Fridol.	Schlosser	20. 6.09	Lu.	Gefr.	" 04 934 F
OP 79	171	Lippert	Rudolf	Chem.Betr.Arb.	19. 5.09	Lu.	Soldat	Kommando Basse-Karlshagen/Pommern
OP 80	172	Schönwetter	Nikol.	Chem.Betr.Arb.	11.11.09	Lu.	Soldat	Feldp-Nr. 22 449 C
AM 19	173	Jester	Otto	Chem.Betr.Arb.	29. 6.09	Neustadt	Soldat	Waffen-SS 6.Schä.J.Regt.Schlesien Warthegau
AM 24	174	Günther	August	Chem.Betr.Arb.	30. 9.11	Lu.	Schütze	2.Ld.Schtz.Batl.789 Kriegsgef.Arb. Kdo.971a Neuwied Fe.Rad/Rhein
LK 18	175	Schreiner	August	12. 8.17	Chem.Lab.Werk.	Lu.	Uffz.	Feldp.Nr. 24 313
LK 19	176	Schreiber	Wilh.	Schlosser	18. 2.06	Lu.	Gefr.	" 12 422 B
HE 9	177	Hahn	Oskar	Schlosser	9.10.08	Lu.	Soldat	" 34 723
TH 6	178	Fromm	Hermann	Laborant	19. 7.12	Lu.	Gren.	1.Komp.Land.Schtz.Batl.434 Ortskommandostelle Landau
FA 6	179	Lugaly	Edwin	Labor.Angest.	16. 3.09	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. L 15 632 LGPA.Wien
KS 33	180	Scheidel	Erich	Elektriker	30. 6.13	Lu.	Uffz.	2.A.E.Abt.(t.mot) 271 Schmiedemühl, Daojes-Kaserne

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT
Arbeitsbuchstelle

Ludwigshafen a.Rh., den 21.Februar 1944

Rückholungsanträge gem. Rundschreiben des Chemiestabes vom 21.1.44 betr. Sicherung der Forschung und Entwicklung

Int.Nr.	Lfd.Nr.	Name und Vorname		Beruf	Geb.Dat.	Zust.WBK.	Dienstgrad	Feldpost-Nr./Truppenanschrift
HL 34	181	Bentz	Hermann	Chem.Lab.Werk.	3.11.17	Neustadt	Uffz.	Ers.Truppenteil Auffangstelle I Darmstadt, Standort-Batl.
HL 35	182	Frank	Otto	Chem.Lab.Werk.	12. 4.12	Neustadt	Stabs-Gefr.	Feldp.Nr. 37 415 C
OP 81	183	Grass	Ernst	Chem.Betr.Arb.	29. 1.09	Lu.	Gren.	Feldp.Nr. 04 402 B
OP 82	184	Schmitt	Eugen	Schlosser	6. 2.09	Neustadt	Gefr.	" 13 218
OP 83	185	Siegel	Karl	Schlosser	23. 9.08	Lu.	Gefr.	Gren.Ers.Batl.208 Metz Steam-Komp Sachsen-Kaserne
OP 84	186	Gilbert	Heinr.	Schlosser	23. 8.09	Lu.	Gefr.	2.Gen.Komp.Gren.Ers.Batl.388 Aschaffenburg, Jäger-Kaserne
OP 85	187	Brüner	Theod.	Schlosser	2. 6.09	Lu.	Soldat	Feldp.Nr. 15 689 E
OP 86	188	Eisenhut	Friedr.	Chem.Betr.Arb.	7. 9.09	Lu.	Soldat	Artl.Ers.Abt.mot 105 Metz, Gallwitz-Kaserne
OP 87	189	Eyer	Erwin	Schlosser	7. 1.09	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr.14 724 E
OP 88	190	Jugenheimer	Gustav	Schlosser	22. 8.09	Lu.	O'Soldat	Res.Teil-Laz.Spars/b.Traunstein/Obb. Zimmer 15
OP 89	191	Stiebing	Konrad	Chemo-Techniker	16. 3.09	Lu.	O'Soldat	Feldp.Nr. 42 117 B
OP 90	192	Regenauer	Wilh.	Chem.Lab.Werk.	28.11.08	Lu.	Kan.	z.Zt Panzer-Kaserne Kaiserslautern
AN 21	193	Flächsenhaar	Joh.	Chem.Betr.Arb.	30.12.09	Lu.		
AN 22	194	Heck	Ernst	Chem.Lab.Werk.	10. 7.14	Lu.	Uffz.	Res.Laz.II Hellerosenstube 59 Lüdenscheid/Westf.
LK 20	195	Dörr	Walter	Chem.Betr.Arb.	12. 7.16	Lu.	Uffz.	Feldp.Nr. 09 139 K
LK 21	196	Oettinger	Daniel	Chem.Betr.V'Arb.	17. 3.15	Lu.	O'Gefr.	" 21 483 B
HL 36	197	Müller	Ludwig	Chem.Lab.Werk.	3. 9.14	Lu.	Wachtmstr.	" 19 132 A
HL 37	198	Wissmann	Wilhelm	Schlosser	16. 6.14	Lu.	Gefr.	" 17 233
HL 38	199	Borner	Friedr.	Chem.Lab.Werk.	20. 5.09	Neustadt	Gren.	4.Komp.Ers.u.Ausb.Batl.87 Wiesbaden Oranien-Kaserne
HL 39	200	Hoffmann	Heinr.	Chem.Lab.Werk.	25. 4.08	Neustadt	Gefr.	Feldp.Nr.L 10 073 LGPA.Homburg 1
GO 7	201	Meyer	Fritz	Textil-Ing.	25. 7.11	Lu.	Gefr.	1.Panz.Gren.Ausb.Batl.64 Boeholt/
ZA 4	202	Diefenbach	Alfred	Ingenieur	18. 5.13	F/frankf.	Zif.Angest.	RLM Berlin Aussendienststelle Frankfurt b.Fa.Samson, App.Bau
OP 91	203	Klingenstein	Ernst	Schlosser	31.10.10	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. 41 680
OP 92	204	Lukas	Emil	Schlosser	3. 7.10	Neustadt	Uffz.	Feldp.Nr.L 08 960 LGPA.Brüssel
OP 93	205	Gast	Phil.	Chem.Betr.Arb.	16.10.10	Lu.	Gren.	Res.Laz.VII Lublin
OP 94	206	Hesser	Jakob	Chem.Lab.Werk.	4. 4.08	Lu.	Gren.	Feldp.Nr. 35 215 B Laz.Bobruisk
OP 95	207	Gailing	Karl	Chem.Lab.Werk.	9.12.10	Lu.	O'Gefr.	" 13 565
OP 96	208	Bachmann	Rudolf	Chem.Betr.Arb.	27. 7.10	Lu.	O'Gefr.	" 23 984 C
OP 97	209	Wolf	Arthur	Chem.Lab.Werk.	12.12.10	Lu.	Kan.	" 58 281 B
OP 98	210	Erb	Friedr.	M.Schlosser	23. 6.10	Lu.	Soldat	Artl.Ers.Abt.(mot)33 Homburg/Saar

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT
Arbeitsbuchstelle

Ludwigshafen a.Rh., den 21. Februar 1944

Rückholungsanträge gem. Rundschreiben des Chemiestabes vom 21.1.44 betr. Sicherung der Forschung und Entwicklung

Int.Nr.	Lfd.Nr.	Name und Vorname		Beruf	Geb.Dat.	Zust.WBK.	Dienstgrad	Feldpost-Nr./Truppenanschrift
OP 99	211	Ferekel	Andreas	Schlosser	11. 9.1o	Lu.	Soldat	Feldp.Nr. 12 873 A
OP 1oo	212	Krauss	Otto	M.Schlosser	7.1o.1o	Lu.	Gefr.	" 26 824 D
AN 23	213	Bauer	Heinr.	Chem.Lab.Werk.	27. 1.15	Neustadt	Feldwebel	Heereszeugamt Breslau Posenerstr. 54-58
AN 24	214	Henne	Willi	Chem.Lab.Werk.	11. 2.o5	Lu.	Fahrer	Einheit B/ 7 (18) Lager Westmark Bitsch Bau K 2 St.22
AN 25	215	Gügel	Theod.	Schlosser	25. 2.o2	Lu.	O'Gefr.	Feldp.Nr. 38 181
LK 22	216	Acker	Friedr.	Laborant	19.11.18	Lu.	O'Gefr.	Feldp.Nr.L 32 617 LGPA.Breslau
LK 23	217	Fassott	Ludwig	Chem.Lab.Werk.	8. 9.o8	Neustadt	Gefr.	" 14 41o B
ZW 8	218	Meyer	Kurt	Masch.Ing.	17. 2.o7	Mhm.I	Pz.Gren.	IV.Panz.Gren.E.u.A.Batl.115 Darmstadt, Leibgarde-Kaserne
ZW 1o	219	Eggart	Josef	Chem.Betr.Arb.	2o. 1.o9	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr.L 1o 871 LGPA.Wien
TH 7	22o	Rupp	Franz	Laborant	27. 7.12	Lu.	Gren.	
FA 7	221	Christ	Albert	Labor.Angest.	5.12.12	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. 28 o52 D
HL 4o	222	Hartmann	Otto	Elektriker	31.12.13	Lu.	Gefr.	1.N.E.Abt.33 Koblenz z.Zt.kommandiert Wehrmachts-Kommandantur Mannheim, Maximilianstr.1o
HL 41	223	Joeres	Wilh.	Chem.Lab.Werk.	19. 1.o4	Lu.	Soldat	3.San.Ers.u.Ausb.Abt.12 Bad-Kreuznach
HL 42	224	Sachse	Kurt	Chem.Lab.Werk.	3. 9.13	Lu.	San.Uffz.	Feldp.Nr. o3 999 A
HL 43	225	Helf	Friedr.	Chem.Lab.Werk.	5. 5.o7	Lu.	Gren.	4.Gren.Ers.u.Ausb.Komp.Wiesbaden Oranien-Kaserne
GO 8	226	Sattel	Friedr.	Labor.Angest.	22.12.1o	Lu.	Gren.	II.Komp.Standort-Batl.Darmstadt
OP 1o1	227	Rottmann	Jean	M.Schlosser	6. 2.1o	Lu.	O'Kan.	Feldp.Nr. 15 223 A
OP 1o2	228	Neurohr	August	M.Schlosser	8. 1.1o	Lu.	Gefr.	" 33 o81 B
OP 1o3	229	Wittmann	Ludwig	Chem.Lab.Werk.	16. 2.o7	Lu.	Soldat	" 42 117 B
OP 1o4	23o	Vollweiler	Georg	Schlosser	1o. 3.1o	Neustadt	Uffz.	" L 37 589 LGPA.Wien
OP 1o5	231	Schührer	Christ.	Chem.Betr.Arb.	15. 4.o7	Neustadt	Soldat	Garnisch. Teil-Laz.Sonnenbichl Zimmer 151
OP 1o6	232	Ziegler	Ludwig	Schlosser	6. 4.1o	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. 33 o81
OP 1o7	233	Neubauer	Rudolf	M.Schlosser	24. 5.1o	Darmstadt	Gefr.	Inf.Ers.Batl.479 Gen.Komp.Landsberg/Warthe
OP 1o8	234	Weber	Richard	Ingenieur	3. 5.1o	Lu.	O'Gefr.	Feldp.Nr. o2 426
OP 1o9	235	Kessler	Emil	Schlosser	2o.11.1o	Lu.	O'Gefr.	" 57 899
OP 11o	236	Walter	Rudolf	M.Schlosser	5. 9.1o	Lu.	Soldat	Marsch-Komp.256 Pfalzburg/Westm.
OP 111	237	Scherer	Karl	Schlosser	25. 8.1o	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. 15 736
AN 26	238	Maurer	Willi	Chem.Betr.Arb.	7. 8.o6	Lu.	Gren.	Marsch.Komp.Gren.Ers.Batl.438 Dul
AN 27	239	Krämer	Joh.	Schlosser	29. 4.o6	Lu.	Soldat	Feldp.Nr. 34 185 C
LK 24	24o	Magnie	Peter	Chem.Betr.Arb.	12.11.11	Lu.	Gren.	" 19 9o5

Ludwigshafen a.Rh., den 21.Februar 1944

Rückholungsanträge gem. Rundschreiben des Chemiestabes vom 21.1.44 betr. Sicherung der Forschung und Entwicklung

Int.Nr.	Lfd.Nr.	Name und Vorname		Beruf	Geb.Dat.	Zust.WBK.	Dienstgrad	Feldpost-Nr./Truppenanschrift
LK 25	241	Kistner	Ludwig	Chem.Lab.Werk.	24.11.18	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. 1o 517 F
ZW 11	242	Vogler	Hans	Schlosser	12.12.o8	Lu.	Gefr.	" 13 672 D
HL 44	243	Römer	Heinr.	Elektriker	24. 2.11	Neustadt	Gefr.	" 33 788 C
HL 45	244	Kramer	Otto	Chem.Lab.Werk.	9. 8.14	Neustadt	O'Gefr.	" oo 845 C
HL 46	245	Reis	Paul	Chem.Lab.Werk.	22.11.o9	Neustadt		3.Pion.Ausb.Batl.33 Mainz-Kastel Mudra-Kaserne
HL 47	246	Maurer	Adam	Schlosser	5. 7.17	Lu.	O'Gefr.	Feldp.Nr. 15 178 A
OP 112	247	Volz	Robert	Schlosser	1o. 8.1o	Lu.	Soldat	" 1o 919
OP 113	248	Engel	Robert	Chem.Betr.Arb.	7. 7.11	Lu.	Gefr.	" o6 29o E
OP 114	249	Brand	Theod.	Chem.Betr.Arb.	11. 9.11	Neustadt	Gefr.	" 4o 6o4 E
OP 115	25o	Magin	Heinr.	Schlosser	2. 5.11	Lu.	Soldat	7.verst.Gren.Regt.motio28 Heidelberg,Grossdeutschland-Kaserne
OP 116	7 251	Ries	Franz	Feinmechaniker	3. 5.11	Lu.	O'Gren.	Feldp.Nr. 56 981 A
OP 117	252	Kaiser	Paul	Schlosser	9.1o.11	Lu.	Soldat	" 17 333
OP 118	253	Wolf	Jakob	Schlosser	21. 6.11	Lu.	Soldat	" 15 634
OP 119	254	Schiefer	Karl	Schlosser	16. 8.11	Lu.	Gefr.	" 59 432
OP 12o	255	Hamann	Heinr.	Chem.Betr.Arb.	5. 3.11	Lu.	Gren.	" 17 333
OP 121	256	Dr.Teller	Udo	Chemiker	9. 9.13	München	Uffz.	" 43 o43
AN 28	257	Heyne	Wilh.	Chem.Betr.Arb.	2.1o.o7	Lu.	O'Kan.	Flak-Batl.Darmstadt-Eberstadt/HMA
AN 29	258	Schamberg	Wilh.	Chem.Betr.Arb.	8.11.o8	Lu.	Soldat	Gren.Ers.Batl.118 Kaiserslautern
LK 26	259	Zott	Friedr.	Chem.Betr.Arb.	14. 3.15	Lu.	Uffz.	Feldp.Nr. 43 o82
LK 27	26o	Nicolaus	Ludwig	Chem.Lab.Werk.	14. 8.16	Lu.	St'Gefr.	" 33 174 D
TH 8	261	Henke	Emil	Laborant	5. 1.1o	Lu.	Gren.	Gren.Ers.Batl.463 St.Avold
FA 8	262	Keller	Rudolf	Labor.Angest.	11. 7.o5	Lu.	Soldat	Land.Schtz.Ers.u.Ausb.Batl.12 Mainz
HL 48	263	Prößtel	Wilhelm	Chem.Lab.Werk.	14. 7.13	Neustadt	Gefr.	
HL 49	264	Münch	Emil	Chem.Lab.Werk.	1. 8.12	Lu.	Uffz.	Feldp.Nr.L o7 559 LQPA.Breslau
HL 5o	265	Hörner	Helmuth	Elektriker	23. 4.14	Lu.	Uffz.	Pz.Jäger.Abt.33 (mot.Z.P.E.7) Landau
CO 9	266	Bayerbach	Peter	K'Stoff-Presser	12. 3.o9	Lu.	Soldat	Feldp.Nr. 35 464 C
TA 5	267	Beckmann	Willi	Schlosser	29. 6.11	Neustadt	Gefr.	" 48 572 B
OP 122	268	Ihrig	Johann	Schlosser	8. 8.11	Neustadt	Soldat	" 36 599 C
OP 123	269	Petry	Rudolf	Schlosser	4. 5.11	Lu.	Gefr.	" 44 oo6
OP 124	27o	Seer	Franz	Schlosser	14. 3.11	Lu.	O'Gren.	Res.Laz.Obermik/Warthegau, Block III Zimmer 6

Rückholungsanträge gem. Rundschreiben des Chemiestabes vom 21.1.44 betr. Sicherung der Forschung und Entwicklung

Int.Nr.	Lfd.Nr.	Name und Vorname		Beruf	Geb.Dat.	Zust.WBK.	Dienstgrad	Feldpost-Nr./Truppenanschrift
OP 125	271	Kolb	Rehnh.	Schlosser	1o. 2.11	Neustadt	O'Gefr.	1o.Flak WSdLW.K1 115 Halle/S. a.Fliederweg
Op 126	272	Schleicher	Georg	Labor.Angest.	24. 7.12	Neustadt	O'Gefr.	Feldp.Nr. 23 o11
OP 127	273	Strein	Jakob	Schlosser	27. 2.12	Lu.	O'Gefr.	" 12 534
OP 128	274	Schmitt	Adam	Schlosser	25.12.12	Lu.	O'Gefr.	" 58 143 C
OP 129	275	Redenbach	Ludwig	Schlosser	28. 4.12	Neustadt	Gefr.	" 13 9o6 D
OP 13o	276	Reichert	Rudolf	M.Schlosser	13.12.12	Nu.	O'Gefr.	" 23 o96 B
OP 131	277	Seelinger	Ernst	Chem.Lab.Werk.	2o.1o.12	Lu.	Kanonier	Nachr.Ers.u.Ausb.Staffel mot.35 Homburg/Saar
AN 3o	278	Düttra	Johann	Chem.Betr.Arb.	12. 8.o8	Neustadt	Gren.	4.Komp.Wiesbaden, Oranien-Kaserne
AN 31	279	Seiberth	Leonh.	Chem.Lab.Werk.	7. 4.o9	Neustadt	O'Gefr.	Feldp.Nr. 36 44o
LK 28	28o	Massott	Alfred	Schlosser	26.1o.11	Lu.	Gefr.	" 29 545
LK 29	281	Hofen	Karl	Chem.Betr.Arb.	21. 8.o7	Lu.	Gren.	Res.Laz.III Abt.2 Litzmannstadt
ZW 12	282	Althaus	Heinr.	Chem.Betr.Arb.	29. 6.11	Lu.	Uffz.	Feldp.Nr. 24 518 D
ZH 9	283	Häusser	Willi	Laborant	5. 8.14	Lu.	Uffz.	Marsch-Batl. 1.Artl.Ers.Abt.179 Diedenhofen/Westmark
PA 9	284	Stumpf	Martin	Maschling.	6.12.o9	Neustadt	Kan.	Feldp.Nr. 59 524 D
HL 51	285	Blum	Hans	Chem.Lab.Werk.	8. 8.11	Neustadt	O'Gefr.	" L 3o 3o9 S Ub.Bentheim
HL 52	286	Unold	Arthur	Schlosser	9. 8.o7	Lu.	Soldat	6.(Res.Lu.)Lg.Nachr.Regt.12 Wiesbaden-Dotzheim, Baracke 51
HL 53	287	Kiefer	Dietr.	Chem.Lab.Werk.	6. 7.1o	Lu.	O'Gefr.	Gren.Ers.Batl.437 Stamm-Kompanie Saarburg/Westm. Gren.Kaserne
HL 54	288	Graber	Josef	Chem.Lab.Werk.	6. 7.12	Lu.	Gren.	Gen.Komp.698 Diedenhofen/Westm. 135er Kaserne
CO 1e	289	Preiss Dr.	Horst	Chemiker	17. 4.13	Mannheim	I Uffz.	Heeresgasschutz-Schule 1 Nigra Celle/b.Hann.
OP 132	29o	Nicklas	Otto	Chem.Betr.V'Arb.	29. 9.12	Neustadt	O'Gren.	Feldp.Nr. o4 398 C
OP 133	291	Klamm	Josef	M.Schlosser	17. 2.12	Lu.	Gefr.	" 2o 36o
OP 134	292	Pfeifer	Ludw.	Schlosser	3. 6.12	Neustadt	Uffz.	" 11 7o6 E
OP 135	293	Walther	Otto	Chemo-Techniker	3o.1o.12	Lu.	Gefr.	3.Gen.Batt.Art.Ers.u.Ausb.Abt.215 Strasburg , Kaserne 7
OP 136	294	Strubel	Phil.	Chem.Lab.Werk.	28. 3.12	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. 51 o95 C
OP 137	295	Schleicher	Emil	Chem.Lab.V'Arb.	4. 9.12	Neustadt	Gefr.	" 19 666
OP 138	296	Wessa	Heinr.	Chem.Betr.Arb.	5. 7.12	Lu.	Gefr.	" 8o o8o B
OP 139	297	Richert	Heinr.	Chem.Lab.Werk.	27.1o.12	Lu.	Soldat	Inf.Gesch.Ers.Komp.112 Saarburg
OP 14o	298	Armbrust	Karl	Schlosser	3o. 1.14	Neustadt	O'Gefr.	3.Komp.Vet.Ers.Abt.12 Trier
OP 141	299	Wallerab	Willi	Schlosser	2.12.14	Lu.	O'Gefr.	Feldp.Nr. 26 785
AN 32	3oo	Schmich	Ernst	Chem.Betr.Arb.	7.1o.o8	Lu.	Gefr.	" L 15 331 LDPA.Posen

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT
Arbeitsbuchstelle

Ludwigshafen a.Rh., den .....

Rückholungsanträge gem. Rundschreiben des Chemiestabes vom 21.1.44 betr. Sicherung der Forschung und Entwicklung

Int.Nr.	Lfd.Nr.	Name und Vorname		Beruf	Geb.Dat.	Zust.WBK.	Dienstgrad	Feldpost-Nr./Truppenanschrift
AN 33	301	Lerchegger	Ludwig	Chem.Betr.Arb.	1o. 8.09	Neustadt	Gefr.	Haag KB/14 Erbach/Odenwald
LK 3o	3o2	Schölles	Eugen	Chem.Betr.Arb.	7. 9.17	Lu.	Soldat	Feldp.Nr. 2o o59
LK 31	3o3	Schworm	Richard	Chem.Lab.Werk.	3. 1.o7	Lu.	Soldat	" 36 oo2 D
ZW 13	3o4	Arnold	Willi	Schlosser	28.1o.16	Lu.	Uffz.	" 14 oo5
HL 55	3o5	Seibert	Karl	Elektriker	31. 7.11	Lu.	Gefr.	Geb.Fla.Ers.u.Ausb.Bat.Marsch-Komp. Hall/Tirol, Lager Eichat
HL 56	3o6	Wiessner	Peter	Chem.Lab.Werk.	2o. 2.14	Lu.	St'Gefr.	Feldp.Nr. 28 384 B
HL 57	3o7	Englert	Ludwig	Chem.Lab.Werk.	28. 7.14	Neustadt	O'Gefr.	2.Komp.Gren.Ers.u.Ausb.Batl.352 Luxemburg-Stadt
HL 58	3o8	Zobel	Herbert	Chem.Lab.Werk.	18. 9.16	Neustadt	Mar.Art.O'Gefr.	Feldp.Nr. 31 184 D
OP 142	3o9	Walz	Walter	Chem.Betr.Arb.	1o. 1.12	Lu.	Soldat	Feldp.Nr. 47 367 L
OP 143	31o	Orth	Wilhelm	H'Schlosser	11. 3.12	Neustadt	Gefr.	" 29 598
OP 144	311	Haussmann	Willi	Schlosser	31. 3.12	Lu.	O'Gefr.	" 38 168
OP 145	312	Kesselring	Heinr.	Chem.Betr.Arb.	14. 2.12	Lu.	O'Gefr.	" 34 523
OP 146	313	Meyer	Gustav	Schlosser	22. 2.12	Lu.	Uffz.	" 14 148
OP 147	314	Rotberg	Karl	Elektro-Mont.	21. 7.12	Lu.	O'Gefr.	" L 54 424 LGPA.München 2
OP 148	† 315	Dr.Ebner	Heinz	Chemiker	31. 5.14	Mhm.I	O'Leutn.	" L 46 437 LGPA.München 2
OP 149	316	Amberger	Paul	H.Schlosser	3.12.15	Lu.	Uffz.	" L 25 635 LGPA.Paris
OP 15o	317	Menges	Otto	Chem.Lab.Werk.	23. 3.13	Lu.	Uffz.	" 48 942 D
OP 151	318	Weber	Hermann	Chem.Lab.Werk.	1. 7.13	Lu.	Gefr.	Res.Laz.Boppard a.Rhein,Abt.Hirsch
AN 34	319	Lebkücher	Georg	Chem.Betr.Arb.	14. 2.o9	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. o4 934 C
AN 35	32o	Drackert	Karl	Schlosser	4. 1.1o	Lu.	O-Gefr.	" 17 138 D
AN 36	321	Millmeier	Franz	Schlosser	2o.11.11	Lu.	Soldat	Nachr.Ers.Abt.34 Koblenz
LK 32	322	Gössner	Albert	Chem.Betr.V'Arb.	14. 3.12	Lu.	O'Schütze	Feldp.Nr. o8 o8o B
LK 33	323	Kozma	Artur	Chem.Lab.Werk.	15. 2.16	Lu.	Feldwebel	" o1 2o1
TH 1o	324	Rölle	Artur	Schlosser	2o. 6.o6	Lu.	Soldat	" 44 594 C
FA 1o	325	Magin	Johann	Chem.Lab.Werk.	4. 8.o7	Neustadt	Soldat	Gren.Ers.Batl.212 Metz
HL 59	326	Heck	Rudolf	Schlosser	17.12.o9	Lu.		
HL 6o	327	Brauer	Johann	Chem.Lab.Werk.	26. 9.13	Lu.	O'Gefr.	Feldp.Nr.L 54 665 LGPA.Nürnberg
HL 61	328	Kinsy	August	Chem.Lab.Werk.	1o. 7.14	Lu.	Wachtmstr.	" 25 812
HL 62	329	Mittenzwei	Heinrich	Schlosser	4. 4.o9	Lu.	Gefr.	" L 51 144 LGPA.München 2
CO 11	33o	Hocek	Josef	Labor.Angest.	2. 7.12	Neust.	Soldat.	" 42 783 A

Rückholungsanträge gem. Rundschreiben des Chemiestabes vom 21.1.44 betr. Sicherung der Forschung und Entwicklung

Int.Nr.	Lfd.Nr.	Name und Vorname		Beruf	Geb.Dat.	Zust.WBK.	Dienstgrad	Feldpost-Nr./Truppenanschrift
ZA 6	331	Grasme	Hans	techn.Zeichner	22.10.14	Lu.	O'Wachtmstr.	Feldp.Nr. oo 687 A
OP 152	332	Weickenmaier	Franz	Schlosser	1. 9.13	Neustadt	Gefr.	" 21 724
OP 153	333	Gönnheimer	Edwin	El.Inst.	12.10.13	Lu.	Gefr.	" 36 677
OP 154	334	Best	Phil.	Schlosser	7.12.13	Neustadt	Gefr.	" L 15 395 LGPA.Paris
OP 155	335	Lutz	Eduard	Chem.Lab.Werk.	17. 7.13	Neustadt	San.Uffz.	" 36 475
OP 156	336	Seibert	Alexand.	techn.Angest.	13. 5.13	Lu.	O'Gefr.	" 41 680
OP 157	337	Göttinger	Otto	Schlosser	23.6/.13	Mhm.I	O'Gefr.	" L o6 326 Postst.Münster
OP 158	338	Rottmann	Ernst	M.Schlosser	13. 6.13	Lu.	O'Gefr.	" 34 185 C
OP 159	339	Gloning	Karl	Chem.Lab.Werk.	19. 1.13	Lu.	O'Gefr.	" L 25 602 LGPA.Wien
OP 160	340	Hartmann	Georg	Schlosser	8.11.13	Lu.	O'Gefr.	" 24 376 B
OP 161	341	Tempel	Emil	M.Schlosser	16.11.13	Neustadt	Feldwebel	" 43 972 D
AN 37	342	Lemmert	Hermann	24. 1.11	Chem.Betr.Arb.	Lu.	Soldat	" 12 873
AN 38	343	Daubig	Hans	17.11.13/12	" "	Lu.	Uffz.	Inf.Pi.Ers.Komp.79 Metz Inf.Kas.
LK 34	344	Gehrlein	Peter	Chem.Betr.V'Arb.	2o. 9.13	Lu.	O'Gefr.	1o.Flg.US 2 Merseburg/S.Klasse 4o
LK 35	345	Hautz	Ernst	Chem.Betr.Arb.	26. 4.18	Lu.	Gefr.	Marsch-Komp.698 Diedenhofen. 135er Kaserne.
ZW 14	346	Pfirrmann	August	Chem.Betr.Arb.	18.12.11	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. 15 178 D
HL 63	347	Wena	Hermann	Chem.Lab.Werk.	18. 6.16	Neustadt	Soldat	" 36 29o B
HL 64	348	Löffel	Erich	Chem.Lab.Werk.	29. 7.17	Neustadt	Pionier	
HL 65	349	Knaul	Karl	M'Schlosser	8. 2.o9	Neustadt	Soldat	Gren.Ers.Batl.2o8 Metz, Marsch-Komp. Sachsen-Kaserne.
CO 12	35o	Geier	Georg	Laborant	25.1o.13	Lu.	Uffz.	Gen.Komp.Pion.Ers.Batl.33 Mainz-Kastel
OP 162	351	Frey	Karl	M.Schlosser	14. 5.13	Lu.	O'Gefr.	Feldp.Nr. L 18 491 LGPA.Paris
OP 163	352	Schwirzer	Ernst	El.Inst.	25.12.15	Lu.	Fu-Uffz.	" 57 775 A
OP 164	353	Hummel	Wilh.	Laborant	22.12.14	Neustadt	Uffz.	" 37 415 C
OP 165	354	Uebel	Hugo	Schlosser	18. 7.14	Lu.	Uffz.	" 35 3o3 B
OP 166	355	Ullmerich	Leonh.	Rohrschlosser	2ä. 5.14	Heidelbg.	O'Gefr.	1.Sturmgeschütz-Abt.5oo Posen XI Warthel.
OP 167	356	Eisele	Karl	Schlosser	1o. 9.14	Lu.	Uffz.	Feldp.Nr. 57 917 A
OP 168	357	Braun	Jakob	Chem.Betr.Arb.	5.11.14	Lu.	Feldwebel	" 4o 154 C
OP 169	358	Konradt	Josef	Chem.Betr.Arb.	8. 5.14	Lu.	Uffz.	" 38 o12
OP 17o	359	Glaser	Wilh.	Chem.Betr.Arb.	3. 5.14	Neustadt	O'Gefr.	" o3 334 E
OP 171	36o	Haspel	Ludwig	Elektro-Inst.	6. 9.14	Lu.	O'Gefr.	" oo 99o

Rückholungsanträge gem. Rundschreiben des Chemiestabes vom 21.1.44 betr. Sicherung der Forschung und Entwicklung

Int.Nr.	Lfd.Nr.	Name und Vorname		Beruf	Geb.Dat.	Zust.WBK.	Dienstgrad	Feldpost-Nr./Truppenanschrift
AN 39	361	Steinleitner	Michael	Chem.Betr.Arb.	25.11.12	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. 15 486
AN 40	362	Speth	Oswald	Chem.Betr.Arb.	23.10.13	Lu.	O'Gefr.	" 15 757
LK 36	363	Rosenkranz	Friedr.	Schlosser	8. 3.08	Lu.	Pionier	1.T.A.A.Niederlahnstein, Bruch-müller-Kaserne
LK 37	364	Zeilfelder	Wilh.	Chem.Betr.Arb.	26. 7.09	Lu.	Gren.	Art.Kas.125 Flakzug,Saarbrücken
AW 15	365	Ritzer	Karl	Chem.Lab.Werk.	7.10.17	Lu.	Uffz.	Fahr-Ers.u.Ausb.Abt.I Barten-stein/Ostpreussen
TH 11	366	Haag	Eduard	Schlosser	3. 2.14	Saarbrücken	Sold.	Feldp.Nr. 17 783
TH 12	367	Gable	Oskar	Schlosser	10. 2.13	Lu.	Matrose	OMFBK Wippingen üb.Lathen/Ems
TH 13	368	Wassmann	Hans	Ingenieur	20. 2.13	Lu.	Gefr.	1. F.N.A.E.A.
FA 11	369	Büttner	Adam	7. 5.14 Chem.Lab.Werker		Lu.	O'Gefr.	Feldp.Nr. 44 072 G
HL 66	370	Schäfer	Georg	Chem.Lab.Werk.	19. 4.13	Lu.	O'Gefr.	4.Lehrausb.Lehr-Abt.f.Panz.Gren. Weimar
HL 67	371	Gruber	Wilh.	Chem.Lab.Werk.	4. 9.16	Lu.	O'Jäg.	Feldp.Nr. 15 249 E
HL 68	372	Collet	Eugen	Schlosser	7. 8.99	Neustadt	MA.Maat	" 31 447 C
HL 69	373	Hahn	Friedr.	Chem.Lab.Werk.	4. 8.18	Lu.	O'Gefr.	2.St.Schwadron Kw.Schule Graf Schwerin-Kaserne Bromberg (Sa)
OP 172	374	Wessa	Hermann	El.Inst.	23. 7.14	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. 36 781 A
OP 173	375	Stadtmüller	Norbert	Mechaniker	15. 9.14	Lu.	Feldwebel	" 39 602
OP 174	376	Kramer	Karl	Schlosser	15. 6.14	Neustadt	Uffz.	" 56 788 A
OP 175	377	Vogt	Franz	Chem.Lab.Werk.	27. 5.14	Neustadt	Gefr.	Warschau C 1 Res.Laz.III Postf. 288 Abt. C 1 B
OP 176	378	Orth	Otto	Schlosser	23. 2.14	Lu.	Soldat	Feldp.Nr.L 37 081 LGPA.Paris
OP 177	379	Wolf	Heinrich	Feinmechaniker	9.10.15	Lu.	Soldat	Fliegerhost-Kdt.Landau/Isar
OP 178	380	Herrmann	Hans	Chem.Betr.Arb.	25. 9.14	Neustadt	O'Gefr.	Res.Laz.Heidelberg, Wilhelms-Schule
OP 179	381	Fritz	Hans	Chem.Betr.Arb.	23.12.14	Lu.	Uffz.	Feldp.Nr. 11 563
OP 180	382	Haas	Rudolf	Schlosser	3. 4.14	Lu.	O'Gefr.	Stab N.E.A. 33 Koblenz,Goeben-Kas
OP 181	383	Zech	Christ.	M.Schlosser	23. 2.14	Neustadt	Feldwebel	2.Marsch.Komp.Kraftf.Ers.Abt.36 Trier, Goeben-Kaserne
AN 41	384	Klauer	Heinr.	Chem.Betr.Arb.	17.11.13	Lu.	O'Gefr.	Feldp.Nr. 02 942
AN 42	385	Rief	August	Chem.Betr.Arb.	7.10.14	Lu.	O'Gefr.	" 44 023
LK 38	386	Stein	Heinr.	Chem.Lab.Werk.	22. 5.15	Neustadt	Uffz.	Res.Laz.IV Abt.4 Regensburg
LK 39	387	Kersting	August	Chem.Betr.V'Arb.	5. 2.12	Lu.	Gefr.	Feldp.Nr. 08 679
TH 14	388	Adam	Phil.	M'Meister	15. 2.07	Lu.	SS-Mann	SS-Panz.Aufklär.u.Ers.Batl.Post-abholstelle Majorenhof/Lettl.
FA 12	389	Götz	Karl	Labor.Angest.	15. 6.18	Neustadt	Uffz.	Feldp.Nr. 46 878 E
HL 70	390	Stahlfeuth	Erwin	Chem.Lab.Werk.	27.11.18	Lu.	O'Gefr.	" L 49 142 E LGPA.Posen

Rückholungsanträge gem. Rundschreiben des Chemiestabes vom 21.1.44 betr. Sicherung der Forschung und Entwicklung

Int.Nr.	Lfd.Nr.	Name und Vorname		Beruf	Geb.Dat.	Zust.WBK.	Dienstgrad	Feldpost-Nr./Truppenanschrift
HL 71	391	Hockenberger	Adolf	Chem.Lab.Werk.	12. 9.o8	Mhm.I	Gefr.	Feldp.Nr. 57 8o1
HL 72	392	Kessler	Michael	Chem.Lab.Werk.	14. 9.o5	Neustadt	Pionier	Pion.Brück.Ers.Ausb.Batl.4 1.Aus. Komp.Germersheim z.Zt.Res.Laz.II Stiftskrankenhaus Speyer a.Rh.
HL 73	393	Krieg	Ludwig	Chem.Lab.Werk.	22. 9.17	Lu.	O'Gefr.	Feldp.Nr.L 52 o12 LGPA.Wien
CO 13	394	Follmann	Heinr.	Chemo-Techniker	27. 8.13	Lu.	Leutn.	Feld-Ers.Batl.d.Lw.2 Ahlhorn i.O.
TA 7	395	Neser	Otto	Schlosser	19. 3.12	Lu.	Gefr.	Pion.L-Batl.4, 3.Komp.Dessau-Roßlau
OP 182	396	Hartmüller	Karl	Autog.Schweisser	9. 3.14	Lu.	Uffz.	Stamm-Komp.Panz.Jäg.Abt.2o Hamburg-Harburg
OP 183	397	Kappler	Kurt	Schlosser	9. 7.14	Lu.	Uffz.	Feldp.Nr. 34 523 B
OP 184	398	Lehner	Ferd.	Chem.Lab.Werk.	18. 6.14	Neustadt	Gefr.	" 35 631 E
OP 185	399	Häberle	Franz	Schlosser	25.11.14	O'Gefr.	Lu.	Res.Laz.II Abt.4 D Zimmer 186 Mannheim
OP 186	4oo	Hess	Friedr.	Chem.Lab.Werk.	1. 3.14	Lu.	OKGefr.	Feldp.Nr. 28 6o8 A
OP 187	4o1	Maltry	Peter	Schlosser	17. 3.15	Mhm.II	Gefr.	" 25 937 F
OP 188	4o2	Schmitt	Heinr.	Schlosser	17. 4.15	Lu.	O'Gefr.	" 24 322
OP 189	4o3	Maurer	Peter	El.Inst.	2o. 2.15	Worms	O'Gefr.	" o7 515 B
OP 19o	4o4	Gaab	Karl	Chem.Lab.Werk.	1.11.11	Lu.	Gefr.	" 41 5oo
OP 191	4o5	Kästner	Phil.	M.Schlosser	12. 8.15	Lu.	Soldat	Gren.Ers.u.Ausb.Batl.87 Wiesbaden
AN 43	4o6	Böhm	Albert	Chem.Betr.Arb.	1. 5.16	Lu.		
AN 44	4o7	Breisch	Walter	Chem.Betr.Arb.	1. 5.18	Lu.	O'Gefr.	1.Gren.Batl.352 Luxemburg-Stadt
LK 4o	4o8	Seifried	Georg	Chem.Lab.Werk.	26.11.13	Lu.	O'Gefr.	Feldp.Nr. 16 3o4
LK 41	4o9	Wacker	Otto	Schlosser	2. 7.o9	Lu.	SS-Sturmmann	Artl.Schule 1/1o7 Batl.Glau b. Treppin Kb.Berlin
ZW 16	41o	Aurnhammer Dr.	Robert	Chemiker	31.12.o8	Lu.	Gren.	4.Gren.E.u.A.Komp.Wiesbaden, Oranien-Kaserne
HL 74	411	Ohler	Erich	Chem.Lab.Werk.	21. 6.14	Lu.	O'Gefr.	Inf.Panz.Jäg.u.Ausb.Komp.34 Koblenz
HL 75	412	Reimer	Wilh.	Chem.Lab.Werk.	19. 5.17	Lu.	Uffz.	Feldp.Nr.L 52 44o LGPA.Frankfurt
HL 76	413	Becker	Arthur	Chem.Lab.Werk.	5.1o.14	Neustadt	Uffz.	" o2 741
CO 14	414	Kuna	Eduard	Labor.Angest.	17. 6.13	Lu.	Uffz.	" L 32 278 LGPA.Berlin
OP 192	415	Boffo	Ludwig	M.Schlosser	9. 1.15	Lu.	Uffz.	" 33 oo7 B
OP 193	416	Tänny	Richard	M.Schlosser	2o.12.15	Mainz	Soldat	Marine-Stamm-Regt.Bernau
OP 194	417	König	Adolf	Chem.Betr.Arb.	28.12.16	Mh.	Uffz.	Feldp.Nr. 19 365 D
OP 195	418	Zinser	Fritz	Schlosser	5. 5.16	Lu.	O'Gefr.	" 2o o59
OP 196	419	Scherrer	Friedr.	M.Schlosser	13. 5.16	Lu.	Gren.	Gren.Ers.u.Ausb.Batl.352 Luxemburg
OP 197	42o	Steiger	Otto	Chem.Betr.Arb.	1o.11.16	Neustadt	O'Gefr.	Feldp.Nr. 38 168

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT
Arbeitsbuchstelle

Ludwigshafen a.Rh., den 21.2.1944

Rückholungsanträge gem. Rundschreiben des Chemiestabes vom 21.1.44 betr. Sicherung der Forschung und Entwicklung

Int.Nr.	Lfd.Nr.	Name und Vorname		Beruf	Geb.Dat.	Zust.WBK.	Dienstgrad	Feldpost-Nr./Truppenanschrift
OP 198	421	Weindel	Walter	Feinmechaniker	10. 4.17	Lu.	Uffz.	[illegible] Abt.15 Augsburg
PO 199	422	Mathes	Hubert	Laborant	24. 3.18	Neustadt	Obgefr.	[illegible]
OP 200	425	Schramm	Albert	M. Schlosser	21. 5.18	Lu	Gefr.	Flak Ers.Abt.15 Augsburg-Kriegshaber
Op 201	424	Gaiekäng	Hans	M. Schlosser	13. 4.18	Lu.	Obgefr.	Feldp.Nr. 36 657
OP 202	425	Ganseh	Hermann	Schlosser	11. 1.97	Speyer	Uffz.	Feldp.Nr. 26 722
OP 203	426	Feldmeth	Karl	Schlosser	3. 2.04	Lu.	Gefr.	Pion.Ers.Ausb.Batl.III Ketsch General-Hudra-Kaserne
OP 204	427	Frecht	Karl	Gas u.Wasserins	23. 7.07	Lu.	Soldat	4.Panzer Gren.Ers.u.Ausb.Batl.115 Darmstadt, Leibgarde-Kaserne
OP 205	428	Ziegenfuß	Emil	Masch. Schlosser	19. 9.09	Lu.	Obgefr.	Feldp.Nr. 52 002
OP 206	429	Reifert	Georg	" "	12.11.10	Lu	Soldat	" " 33 809
OP 207	430	Seeger	Hakob	Schlosser	28.10.12	Frankenthal	Oberkan.	" " 37 499
OP 208	431	Dawel	Ernst	Gas u.Wasserins	8. 3.13	Lu.	Obgefr.	" " L 23 805 LUFA Breslau
OP 209	432	Kohrt	Georg	Schlosser	18. 8.15	Lu	Obgefr.	" " 34 809 C
OP 210	433	Koch	Franz	Laborwerker	24. 4.18	Speyer	Stabsgefr.	" " 28 634

Braunkohle-Benzin Aktiengesellschaft, Werk Zeitz, Tröglitz b. Zeitz

BRAUNKOHLE BENZIN AKTIENGESELLSCHAFT
WERK ZEITZ
(10) TRÖGLITZ BEI ZEITZ
RB-Nr. 0/0355/0029

Fernsprecher: Zeitz 2906, 2685
Drahtwort: Brabagwerk Zeitz
Fernschreiber: 016 49

Geheim

I.G.Farbenindustrie A.G.
Hochdruckversuche Lu 1
z.Hd. Herrn Becker

(21) Ludwigshafen/Rhein

Ihre Zeichen — Ihre Nachricht vom

Unsere Zeichen BA/M. — Tag 26.6.44 Re.-

Betreff: Kontaktversorgung.

Unter Bezugnahme auf Ihren Fragebogen vom 20. ds. Mts. übersenden wir Ihnen beifolgend eine Ablichtung unseres Schreibems an die Ammoniakwerke Merseburg GmbH, Leunawerke vom 23.6.44, aus dem alles Weitere hervorgeht.

Heil Hitler!
BRAUNKOHLE-BENZIN AKTIENGESELLSCHAFT

Anlage

BRAUNKOHLE-BENZIN AG.
WERK ZEITZ

Ruf: 50

An
Ammoniakwerk Merseburg GmbH.

z.Hd. Leuna Werke

Geheim

AWP Mr.Sch/Zi/... 9.6.1944
Reinigungsmasse 5058

WL/Dr.W/K. 23. Juni 1944 Sch.

Auf Ihre Anfrage nach unserem Bedarf an Reinigungsmasse 5058 teilen wir Ihnen mit, daß wir zunächst noch keine genauen Angaben machen können. Infolge eines Schadens am großen Ofen war uns die Entleerung der Öfen noch nicht möglich, und wir wissen daher nicht, ob die Reinigungsmasse durch die Schnellentspannung bzw. durch die Einspritzung gelitten hat.

Außerdem ist ein Lagerraum zerstört, in welchem sich 50 Tonnen Reinigungsmasse 5058 (neu) befanden. Die hierdurch entstandene Verlustmenge ist noch nicht ermittelt, da die Bergungsarbeiten noch im Gange sind.

Zurzeit können wir Ihnen unter Vorbehalt folgende Angaben machen:

		Reinigungsmasse 5058 neu	gebr.
Lager B und C	82 to, davon sofort einsatzfähig:	51 to	20 to
Lager A	49 to, davon wahrscheinlich einsatzfähig:	30 to	-
Lager B	32 to, verbraucht	-	-
Ka. 2, 3, 5, 6	240 to, davon wahrscheinlich einsatzfähig:	-	60 to
Gesamtbestand:	403 to, davon einsatzfähig:	81 to	80 to

Zu der einsatzfähigen Reinigungsmasse 5058 in Höhe von 161 to kommen weitere 52 to, die uns am 21.6.44 von der Kontaktfabrik Merseburg angeboten und zur sofortigen Lieferung zugesagt wurden. Die Gesamtmenge würde dann für die Füllung von 9 Öfen = 3 Kammern ausreichen.

Falls die geschätzte Verlustmenge zutrifft und die eingemutete Reinigungsmasse 5058 nicht mehr zu verwenden ist, sind weitere 60 to in

wenden

im September und 60 t im Oktober erforderlich. Genaue Angaben werden wir Ihnen nach erfolgtem Ausbau übermitteln.

Heil Hitler !

BRAUNKOHLE-BENZIN AKTIENGESELLSCHAFT

ppa. gez. Dr. Dangler ppa. gez. Dr. Wille

Ø: BA
Hochdruck
Dr. Komor
DI. Riedel
WL

WIRTSCHAFTLICHE FORSCHUNGSGESELLSCHAFT M. B. H.

POSTANSCHRIFT: Wirtschaftliche Forschungsgesellschaft m. b. H., Berlin W 8, Mohrenstraße 36—37

I. G. Farbenindustrie
Aktiengesellschaft
Abt. Öle
Berlin N 54
Brunnenstr. 188/190

Einschreiben

Versand-Auftrag

Unser Hausruf: 3692 / ✻ Bearbeiter: Ludwig

Unsere Zeichen: MLV/Kl.

Berlin W 8, Mohrenstraße 36—37
27.6.44

Auftrags-Kennzeichen:

Abruf-Nr.: Kto.Nr. 1-208

Zug-Nr.:

Fracht zu Lasten Konto: RLM

Wir bitten, folgenden Versand durchzuführen:

Auslieferungs-Kontrolle lt. V.-A. Nr.	Netto-Menge kg

Liefermenge: Juli-Lieferung

Warensorte: DHD-Flugbenzin VT 541

Zoll- und Steuervorschriften: versteuert

Frachtvorschrift: Wehrmachtfrachtbrief

Umschließung: Wifo-Kwg.

Lieferzeit: in der Zeit vom 1. bis 31.7.44 ab Werk Ludwigshafen

Versand-Anschrift: Wirtschaftliche Forschungsgesellschaft mbH., Außenstelle Neuburg, Neuburg a.d. Donau
Station: Unterhausen/Bay.

für Lieferstelle

Lager- und Versand-Disposition: 2 Versandanzeigen an den Empfänger
3 Versandanzeigen an die Wifo, Abt. MLV, Derben/Elbe
Rechnungen dreifach an die Wifo, Berlin
Die Kwg. sind mit bahnamtlicher Gültigkeit leer und voll zu verwiegen.

Wirtschaftliche Forschungsgesellschaft
m b H.

N E 676

BRAUNKOHLE-BENZIN AKTIENGESELLSCHAFT

WERK BÖHLEN

BÖHLEN KRS. LEIPZIG

Geheim!

Dieser Brief ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 RStGB. in der Fassung des Ges. vom 24.4.34 RGBl. I S. 341 ff. Weitergabe nur verschlossen bei Postbeförderung als „Einschreiben".

Postscheckkonto: Leipzig 24037
Bankkonto: Girokasse Böhlen
Fernsprechamt: Böhlen bei Leipzig

Sprechstunden: täglich abends: 7.10 – 12.15
Anschrift wie ASW.

Einschreiben!

An die
I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Abteilung Hochdruckversuche
z.Hd.Herrn Dr. Becker o.V.i.A.

(18) Ludwigshafen 1

Ihre Zeichen:	Ihre Nachricht vom:	Unsere Zeichen:	Tag: Böhlen, den
	20.6.44	BA/Dr.Schw./Kr.	26.6.44

Betrifft: Kontaktversorgung

Im Werk Böhlen gelangen von den aufgeführten Kontakten die Sorten 6434 und 7360 zur Verwendung.
Im Nachfolgenden beantworten wir Ihnen die uns gestellten Fragen:

Kontakt:	"6434"	"7360"
Eingebaute Kontaktmengen:	107,35 t	30,661 t
Unbrauchbar gewordener Kontakt:	-	-
Verwendungsmöglichkeit zweifelhaft:	-	-
Wieder verwendungsfähiger Kontakt:	-	-
Vorräte: Welche Mengen wurden gegenüber der Vierteljahresmeldung v. 1.4.44 vernichtet oder erlitten sonstige Schäden?	-	-
Neuer Kontakt:	39,617 t	28,881 t
Gebr. aber noch verwendungsf.Kont.:	52,271 t	-
Verbrauchter Kontakt:	159,675 t+)	-

+) In der Zeit vom 6.5. bis 25.6.44 wurden 116,19 t verbrauchter Kontakt nach Bitterfeld gesandt.

Heil Hitler!

BRAUNKOHLE-BENZIN AKTIENGESELLSCHAFT

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Fier

Geheim!

24. Juni 1944 - Leha/Se

Betrifft: Zweiter Angriff auf Schwarzheide.

Zeit: 21. Juni 1944, 10^{30} Uhr.

Angriff: Der Angriff dauerte 25 Minuten und erfolgte in 9 Wellen und wurde von ca. 100 Flugzeugen ausgeführt.

Es fielen ca. 500 Bomben ins Werk, meistens zu 250 kg; auch Stabbrandbomben und Brandkanister wurden geworfen.

Das Werk war gut vernebelt, die Treffer gruppierten sich um Hauptbetriebsgruppen. Der Flakbeschuß war stark.

Opfer: Im Werk gab es 15 - 20 Tote,
in der Siedlung 15 Tote.

Schäden: Die letzten 3 Gasometer wurden getroffen, 2 davon total zerstört. Die Koppers- und Didier-Anlage erhielten Volltreffer.

3 Generatoren erhielten Volltreffer, nachdem beim ersten Angriff 18 zerstört wurden von vorher insgesamt 48 Generatoren. In der Synthese Gebäude- und Maschinenschaden durch Volltreffer. Beide Kondensationen haben gebrannt, auch die Paraffindestillation. Die Nachverarbeitung hat in den meisten Anlagen Volltreffer.

Die Tankanlage wurde erneut getroffen.

Im Kraftwerk schwerere Schäden bei einer Schaltwarte und einer Turbine.

Schwere Rohrleitungs-, Wasserleitungs- und Kabelschäden.

Die Hauptwerkstätte ist halb, das Hauptmagazin vollständig abgebrannt.

Starke Schäden auch am Hauptverwaltungsgebäude, Junggesellenheim und Kameradschaftsheim.

Der Bauhof ist mit seinen sämtlichen Holzvorräten ausgebrannt.

Gesamteindruck des Werkes:

beim ersten Angriff leichter Schaden
" zweiten " mittlerer "

Das Werk war zur Zeit des zweiten Angriffs wieder mit 40 % Produktion in Betrieb und wird jetzt erst in 4 - 6 Wochen wiederanfahren.

gez. Schappert.

Geheim!

Hochdruckversuche
Lu 1

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

1. Wer 1) die Staatsgeheimnisse im Sinne des § 91 RStGB. in der Fassung des Gesetzes vom 24. 4. 34 (RGBl. I S. 341) ist.
2. Weitergabe nur zulässig, bei postamtlicher Beförderung als „Einschreiben".
3. Kenntnisnahme unter Verantwortung des Empfängers unter gesicherten Verhältnissen

Bericht über zweiten Angriff auf Pölitz am 26. 6. mittags

an Führerhauptquartier.

"Praktisch sind alle Betriebe getroffen. Schäden im Kraftwerk und Wasserwerk geringer Natur. Gas- und Wasserstoff-Erzeugung schwer getroffen. Gasometer sämtlich zerstört. Hochdruckkammern kaum beschädigt. Dazugehörige Maschinen, insbesondere 700 at-Stufe, ziemlich stark beschädigt. Zwischentanklager der Synthese neu getroffen. Ziemlich starke Schäden in den Destillationen. Im allgemeinen sind die Schäden größer als am 29. Mai. Wiederherstellung zeitraubender. Personenverluste verhältnismäßig gering."

Dr. Dürrfeld gab dieses Telegramm an Prof. Dr. Krauch und Geilenberg weiter mit folgendem Zusatz:

"Bei programmgemäßem heutigem Anfahren ab 9 Uhr erneuter Angriff wesentlich schwerer als am 29. 5. Cirka 1 500 Treffer."

gez. Schappert.

Fg. 15

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Geheim!

1) Wer die Staatsgeheimnisse im Sinne des § 91 RStGB. in der Fassung des Gesetzes vom 24. 4. 34 (RGBl. I S. 341) ist.
2) Weitergabe nur zulässig, bei postamtlicher Beförderung als „Einschreiben".
3) Kenntnisnahme unter Verantwortung des Empfängers unter gesicherten Verhältnissen

I.G. Berlin
Zentralfinanzverwaltung,
Herrn Dr. Bachem, Berlin.

F/Lu 1 24.6.44 Si/Fe

UHD-Anlage Lu/Op.

Auf Anregung von Herrn Dr. Krekeler, Oppau, möchten wir Sie kurz über die UHD-Anlage Lu/Op orientieren.

Die Anlage ist bisher durch die Luftkriegsereignisse nur wenig in Mitleidenschaft gezogen worden und hat mit Ausnahme von zwei etwa 8 bis 10-tägigen Unterbrechungen infolge Ausbleibens der Energielieferung von Werk Oppau voll produziert. Zerstört wurde ein 500 cbm-Tank. Sonst traten im wesentlichen nur Splitterschäden an Leitungen, Tanks und Kolonnen auf.

Wir hoffen, Ihnen mit diesen Ausführungen gedient zu haben.

HOCHDRUCKVERSUCHE
per Schein

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pl...

Geheim

Zc Ru/I 1225 9.6.44 3455 HOCHDRUCKVERSUCHE 22.6.1944Sgt/Fe
F/Lu 1

Mischgatsch Lützkendorf.

Wir haben am 20. ds. Mts. wunschgemäß ein 2-kg-Muster gezeichnet I.G. Lu 576/656 an Ihre Abteilung ZC zum Versand gebracht. Ferner lassen wir in den nächsten Tagen an Ihr Harburger Werk 1 Eisenfaß gezeichnet I.G.Lu 576/657 mit 151 kg aufgearbeitetem Mischgatsch Lützkendorf abgehen.

Zu Ihrer Orientierung teilen wir Ihnen mit, daß bei Vollproduktion etwa 500 t hydrierter Gatsch im Monat anfallen. Falls eine Lieferung an Sie in Frage kommt, werden wir Ihnen rechtzeitig Mitteilung machen und Sie um Stellung geeigneter Kesselwagen bitten, da wir selbst solche nicht besitzen.

Heil Hitler!

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. i. V. Simon

Rhenania-Ossag-Mineralölwerke
Aktiengesellschaft

H a m b u r g - 1
Shellhaus,
Alsterufer 4-5.

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. F...

HOCHDRUCKVERSUCHE 22.6.1944. 14/24.
2/Lu 1

In der Anlage übersenden wir Ihnen unsere Untersuchungsergebnisse und die Überladekurven Ihrer VT342-Proben.

Sie erfüllen sowohl analytisch, wie auch hinsichtlich ihrer Überladbarkeit die Anforderungen des RLM. Lediglich der Siedeendpunkt der letzten Probe liegt mit 177° um 2° über der zulässigen Höchstgrenze.

Anlagen.

Heil Hitler !

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

ppa. gez. i.V. Simon

Ammoniakwerk Merseburg G.m.b.H.,
z.Hd.v.Herrn Dir.Dr.Schunck,
(10) Leuna Werke
(Kreis Merseburg).

Geheim!

1. Dies U ist ein Stück, nehmen Sie Einsicht bei [illegible]
2. Weitergabe nur verschlossen, bei Postbeförderung als „Einschreiben".
3. Aufbewahrung unter Verantwortung des Empfängers unter gesicherten Verhältnissen.

Hochdruckversuche

Untersuchung der VT342-Proben von Leuna.

Kennbezeichnung der Probe Eingang	Kanne 1214 6.3.	Kanne 1212 9.3.	Kanne 1230 25.3.	Kanne 1216 14.4.	Kanne 1215 27.4.	Kanne 1225 10.5.
Spez.Gewicht bei 15°	0,779	0,767	0,771	0,770	0,767	0,771
Oktenzahl Mot.Meth.	81,5	80,5	80,5	80,5	80	80
" " " +0,12%Pb	93	92,5	92,5	92,5	92	92
Aromatengehalt Vol.%	51	45	47	46	45	45,5
Zusammensetzung in Gew.%						
Paraffine	28	32,5	31	32	33	32,5
Naphthene	15	16,5	16	16	16	16
Aromaten	57	51	53	52	51	51,5
Jodzahl	1,6	3,3	2,8	1,1	2,9	3,7
Dampfdruck n. Reid	0,47	0,45	0,45	0,47	0,47	0,44
Doktortest	negativ	negativ	negativ	negativ	negativ	negativ
Kupferstreifen	gut	gut	gut	gut	gut	gut
ASTM-Siedekurve						
Siedebeginn °C	48	47	47	46	46	46
bei 60° Vol.%	4	7	6,5	6	7	6
70° "	14	22	19,5	18	21	18
80° "	27	34	32	32	33,5	30
90° "	38	43	42,5	42	44	40
100° "	48	52	52	52	53,5	50
110° "	58	61	61	59	53	60
120° "	67	68	69,5	68	69	67,5
130° "	75,5	75	77	76	76,5	76
140° "	83,5	83	83,5	83,5	83,5	83
150° "	89,5	89	90,5	89	88,5	89,5
160° "	94	94	94	93	93	93
165° "	95	95	95,5	95	94,5	94,5
Endpunkt °C/%	174/98	176/98	174/98	174/98	174/98	177/97,5
Bombentest mit 0,12% Pb:						
Glasschale vor Alterung	0	0	3,4	1,4	1,8	2,4
Glasschale nach Alterung	9,2	9,2	10,0	8,4	10,0	8,2

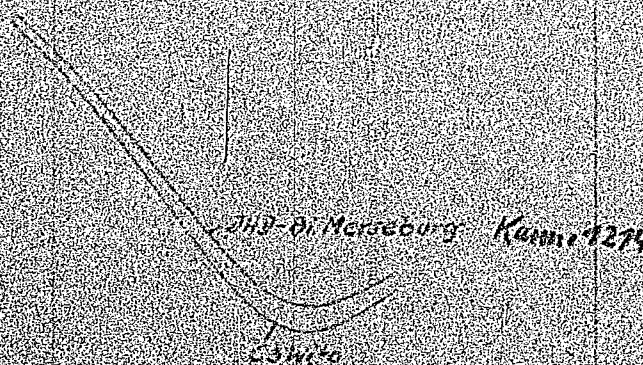
BMW 132 N

Kr 244

Camita Br 3481

JHB-Bi.z Merseburg v.G.g.w.

Kamm. 1274 Br 3532 (216 N)



T.Pr.S. 3270

Technische Forschung Oppau

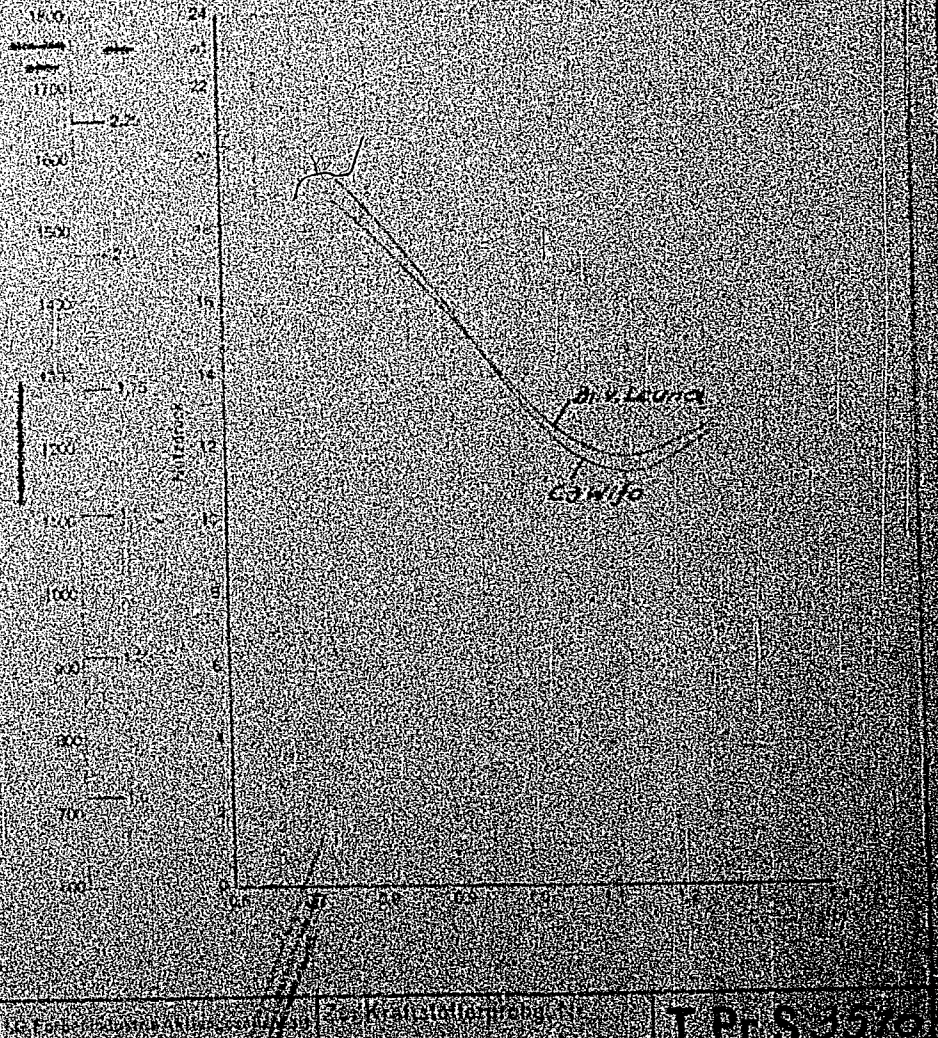
Klopfgrenzkurven nach dem Überladeverfahren

Motormuster: BMW 132 N
Motornummer:
Versuchstag: 15. III. 44

Verdichtungsverh.: 6,5
Ladelufttemperatur: 130 °C
Zündzeitpunkt: 30 ° v.O.T.

Versuch Nr.: 2

Verg.-Kraftstoff: C3 Wifo, Oz 3401
Prüfkraftstoff: Bi. v. Leuna, Kadhe 1212, 2461 Versuch Nr.: 1
Oz 3537 Versuch Nr.:
Prüfkraftstoff: Versuch Nr.:
Prüfkraftstoff: Versuch Nr.:
Prüfkraftstoff: Versuch Nr.:
Prüfkraftstoff: Versuch Nr.:

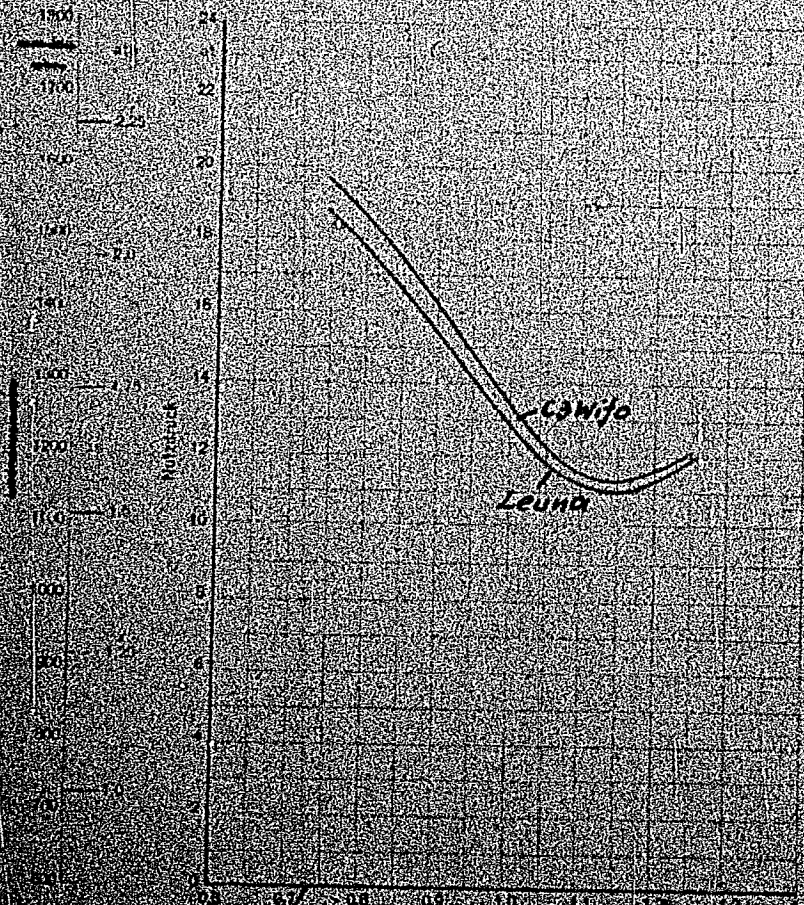


Ab Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft Werk Leverkusen	Zeichen: Kraftstoffprüfung Nr.	T. Pr. S. 3370

Techn. Prüfstand Opgau — Blatt

Klopfgrenzkurven nach dem Überladeverfahren

Motormuster: BMW 132 N — Verdichtungsverh.: 6.5
Motornummer: — Ladelufttemperatur: 130 °C
Versuchstag: 20.5.44 — Zündzeitpunkt: 30 °v. O. T.
Vergl.-Kraftstoff: C3 Wifo, Nr. 3481 — Versuch Nr.:
Prüfkraftstoff: 93-6 von Leuna, Nr. 3564, 3178 — Versuch Nr.:
Prüfkraftstoff: Kanne 1216 — Versuch Nr.:
Prüfkraftstoff: — Versuch Nr.:
Prüfkraftstoff: — Versuch Nr.:
Prüfkraftstoff: — Versuch Nr.:



Kraftstoff-Klopfgrenzkurven — 20. Kraftstoffprüfung Nr. — Übertragen am — T.Pr.S. 3283

Techn. Prüfstand Oppau

Blatt

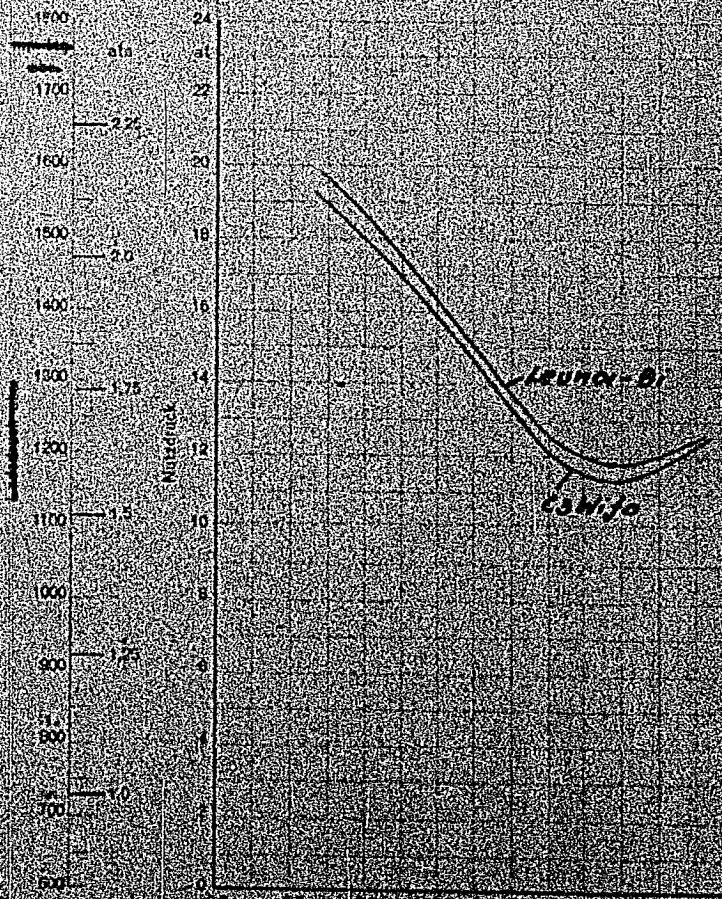
Klopfgrenzkurven nach dem Überladeverfahren

Motormuster: BMW 132N
Motornummer:
Versuchstag: 3.IV.44

Verdichtungsverh.: 6.5
Ladelufttemperatur: 130 °C
Zündzeitpunkt: 30 °v. O.T.

Vergl.-Kraftstoff: C3Wifo, Br 3481
Prüfkraftstoff: Leuna-Bi, Ka. 1250, 2681, Br 3549
Prüfkraftstoff:
Prüfkraftstoff:
Prüfkraftstoff:
Prüfkraftstoff:

Versuch Nr. 2
Versuch Nr. 1
Versuch Nr.
Versuch Nr.
Versuch Nr.
Versuch Nr.



Zu Kraftstoffgruppe NC

T.Pr.S.3280

I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Ludwigshafen a. Rhein

Blatt

Klopfgrenzkurven nach dem Überladeverfahren

Motormuster: Bmw 132 H — Verdichtungsverh.: 6,5

Motornummer: — Ladeluftemperatur: +20 °C

Versuchstag: 24.5.44 — Zündzeitpunkt: 30 ° v. O. T.

Vergl.-Kraftstoff: C3 Hifo; Oz 344 — Versuch Nr.:

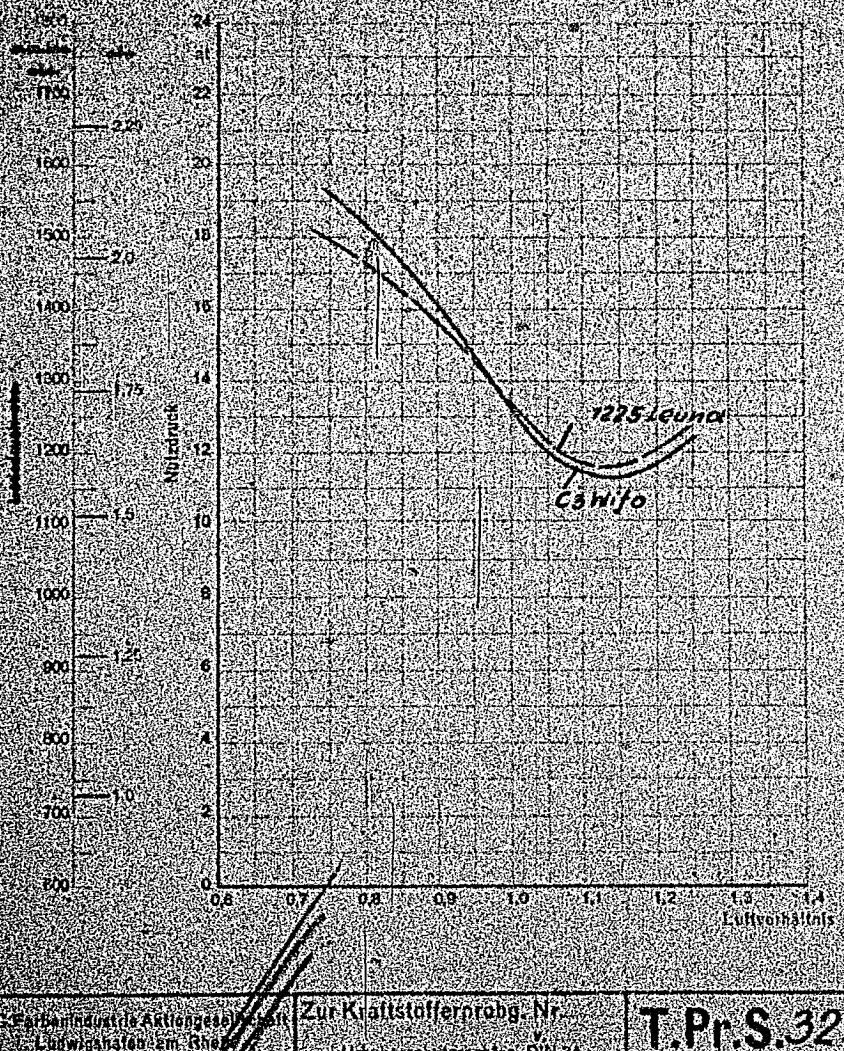
Prüfkraftstoff: DHD-81, Leuna 7225; Oz 339a, 354 — Versuch Nr.:

Prüfkraftstoff: — Versuch Nr.:

Prüfkraftstoff: — Versuch Nr.:

Prüfkraftstoff: — Versuch Nr.:

Prüfkraftstoff: — Versuch Nr.:



Zur Kraftstoffernrobg. Nr.

Urheberschutzrecht n. DIN 34

T.Pr.S. 3291

4115.300-41/2

Teeting, Prüfstand, Oppau

Blatt

Klopfgrenzkurven nach dem Überladeverfahren

Motormuster: BMW 132 N — Verdichtungsverh.: 6,5

Motornummer: — Ladelufttemperatur: 130 °C

Versuchstag: 11. V. 44 — Zündzeitpunkt: 30 ° v. O. T.

Vergl.-Kraftstoff: C3 Wifo, Bc. 3481 — Versuch Nr.:

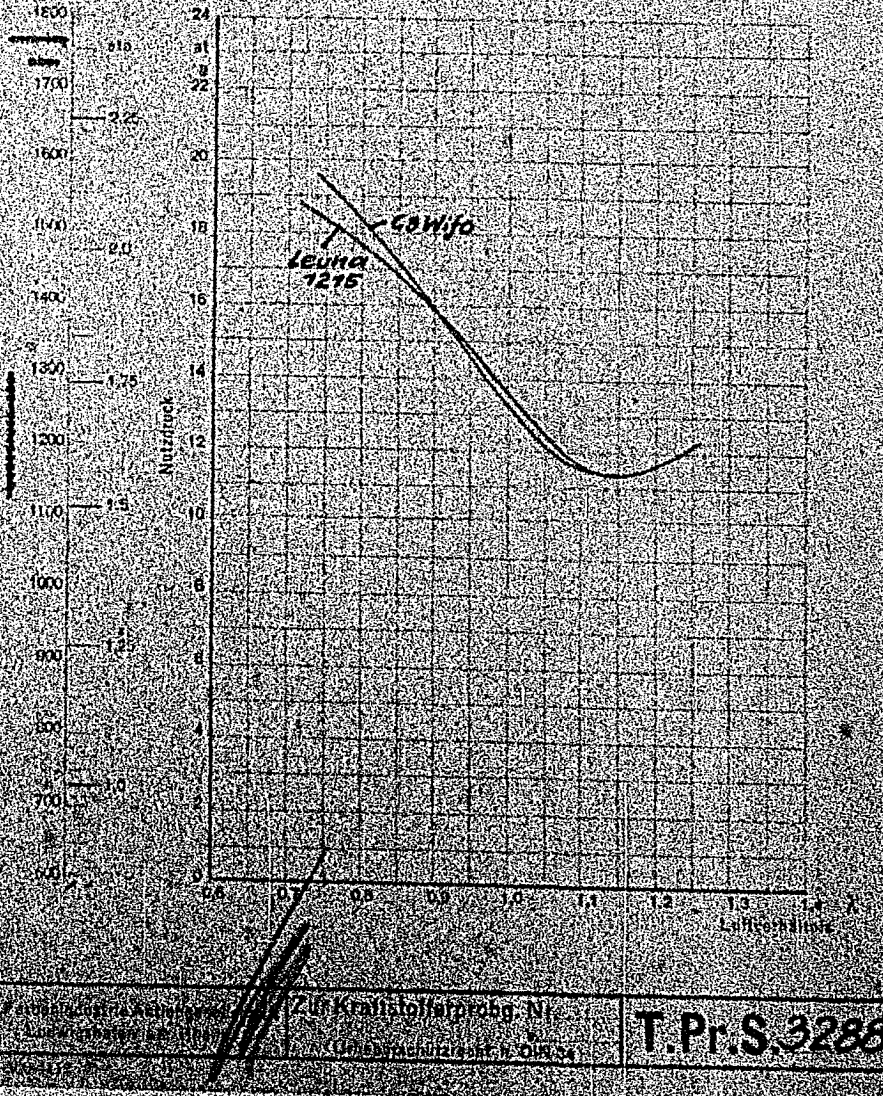
Prüfkraftstoff: PH3-Bl. von Leuna 1215, Bc. 3579, 338 H — Versuch Nr.:

Prüfkraftstoff: — Versuch Nr.:

Prüfkraftstoff: — Versuch Nr.:

Prüfkraftstoff: — Versuch Nr.:

Prüfkraftstoff: — Versuch Nr.:



Zu Kraftstoffprobg. Nr.

T.Pr.S. 3286

Hochdruckversuche

Geheim!

1. Die §§ des Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 StGB. in der Fassung des Gesetzes vom 24. 4. 34 (RGBl. I S. 341 ff.
2. Weitergabe nur verschlossen, bei Postbeförderung als „Einschreiben".
3. Aufbewahrung unter Verantwortung des Empfängers unter gesichertem Verschluß

Spedition.

Zurück an Vorzimmer Dir. Dr. Pier

-2736 P/Lu 1 22. 6. 1944 Sgt/

DRD-Lieferung vom 25.5.44 Abruf 9.

Bei der von Ihnen ausgefertigten Gewichtsaufstellung über diese Sendung ist Ihnen durch irrtümliche Gewichtsangabe des Kesselwagens Königsberg 931 631 ein Fehler um 10 000 kg unterlaufen, der von der Wifo reklamiert wurde. Das Gewicht des Kesselwagens wurde mit

Brutto	61 540 kg
Tara	17 060 kg
Netto	44 480 kg

angegeben, während die richtigen Angaben laut Wägezettel

Brutto	51 540 kg
Tara	17 060 kg
Netto	34 480 kg

lauten müssen. Durch den vorgekommenen Fehler müssen die an die Reichs- und Wehrmachtsstellen weitergegebenen Zahlen für die Erzeugungs- und Abgabemenge im Mai 1944 storniert und berichtigt werden. Die Betriebsbücher konnten wir noch gerade rechtzeitig vor Weitergabe an die Buchhaltung berichtigen. Wir bitten, x) um Vermeidung von Fehlern sehr besorgt zu sein.

HOCHDRUCKVERSUCHE

x) wegen der damit verbundenen Weiterungen

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Fiat

3455 HOCHDRUCKVERSUCHE 22.6.1944 Sch/
P/Lu 1

VT 341.

Durch einen unserer Speditionsabteilung unterlaufenen Fehler ermäßigen sich die Erzeugung und der Versand an VT 341 im Mai 1944 um 10 t. Die berichtigte Erzeugungsmenge muß lauten 4 493,92 t und entsprechend die Versandmenge 4 003,92 t. Wir bitten um Berichtigung der Zahlen.

Heil Hitler!

ppa. I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. i.V. Simon

Arbeitsgemeinschaft für Hydrierung,
Synthese und Schwelung,

D ö l k a u ,
Post Merseburg.

Geheim!

1. Die Pflicht zur Geheimhaltung im Sinne des § 88 StGB. in der Fassung des Gesetzes vom 24. 4. 34 (RGBl. I S. 341) ist
2. Weitergabe von mündlicher, bei Postbeförderung als „Einschreiben".
3. Mißbrauch unter Verantwortung des Einzelnen unter gleichem Umfang

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. [illegible]

Geheim!

1. Über [illegible] das Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 RStGB. in der Fassung des Gesetzes vom 24. 4. 34 (RGBl. I S. 341 ff.
2. Weitergabe nur verschlossen, bei Postbeförderung als „Einschreiben".
3. Aufbewahrung und Vernichtung des Empfängers unter geschlossenem Verschluß

Verkaufsabteilung Öle,
Berlin SW 11.

H 9.6.44 P/Lu 22. 6. 1944 Sgt/Se

DHD-Lieferung vom 25. 5. 44/Abruf 9.

Bei der Gewichtsaufstellung der oben angeführten Partie ist unserer Speditionsabteilung ein Fehler unterlaufen. Das Bruttogewicht des Waggons Königsberg 931 631 betrug nicht 61 540 kg, sondern 51 540 kg. Entsprechend dieser Differenz von 10 000 kg ermäßigt sich das Nettogewicht des Kesselwageninhaltes auf 34 480 kg und damit der Gesamtversandung auf 324 930 kg. Wir bitten um Berichtigung dieser Zahlen und Benachrichtigung des Empfängers. Die mit unserem Schreiben vom 5. 6. 44 (betr. VT 341 Wifo-Auftrag 3022) aufgegebene Versandmenge von 4 013,92 t ermäßigt sich ebenfalls um diese irrtümlich zuviel angegebenen 10 t auf 4 003,92 t.

i.A. HOCHDRUCKVERSUCHE

gez. Simmler

1206

Geheim!

1. Über [illegible] das Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 RStGB. in der Fassung des Gesetzes vom 24. 4. 34 (RGBl. I S. 341 ff.
2. Weitergabe nur verschlossen, bei Postbeförderung als „Einschreiben".
3. Aufbewahrung unter Verantwortung des Empfängers unter geschlossenem Verschluß

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. [illegible]

Herrn Dr. Simmler,
Büro Sparte I.

2736 P/Lu 1 22.6.44 Sgt/F

VT 341.

Wir übermitteln Ihnen als Anlage Durchschlag unseres Schreibens vom heutigen Tage an die Arbeitsgemeinschaft für Hydrierung, Synthese und Schwelung, Dölkau, und bitten um entsprechende Korrektion Ihrer Zahlen.

HOCHDRUCKVERSUCHE

gez. Simmler

Anlage. 1212