

Wirtschaftliche Forschungsgesellschaft m. b. H.

Berlin W 8, Mohrenstrasse 36/37

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

Fernsprecher: Ortsverkehr Sammelnummer 16 44 51
Fernverkehr Sammelnummer 16 63 51
Bankkonto: Deutsche Bau- u. Bodenkbank A.-G., Berlin
Postcheckkonto: Berlin 142106
Telegramm-Adresse: Wifoges Berlin
Fernschreiber: Ortsverkehr 1116
Fernverkehr 01 1116, 01 1426

An die
I.G. Farbenindustrie A.G.
Anilinfabrik
Abt. Hochdruckversuche DHD-Anlage

Ludwigshafen am Rhein
=====

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

Ihre Zeichen

Ihr Schreiben vom

Unsere Zeichen

Tag

Geheim
21222

MLV-Hpe/Sta.
Bearbeiter: Hoppe
Apparat Nr.

16.9.44

Betreff: Lagerung und Umschlag von I.G.-eigenem Benzindestillat unver-
zollt in Hitzacker.
Akt. Z.

Wir nehmen Bezug auf die mit dem Rohstoffamt, Berlin in obiger
Angelegenheit geführten Ferngespräche und erklären uns bereit,
die Lagerung und den Umschlag von Benzindestillat unverzollt für
Sie auf unserer Aussenstelle Hitzacker zu nachstehenden Bedingungen
durchzuführen:

Die Anlieferung der Ware erfolgt fracht- und spesenfrei in
Tankleichtern, die Auslieferungen dagegen unfrei in Kesselwagen.

Für die Zurverfügungstellung des Tankraumes und für die zu
leistenden Umschlagsarbeiten berechnen wir Ihnen

für Tankmiete je cbm und angefangenen Monat RM. 0,60

wobei der Mietberechnung das gesamte Fassungsvermögen
der mit Ihren Produkten belegten Behälter zugrunde zu
legen ist auch wenn die Kapazität der einzelnen Tanks
nicht voll ausgenutzt wird.

Umschlaggebühren

für die Einlagerung aus Tankleichtern p. % kg RM. 0,17

für die Auslagerung in Kesselwagen p. % kg RM. 0,17

Werkbahn-Überführungsgebühren

für die Überführung von vollen Kesselwagen durch
unsere Aussenstellen-Werkbahn vom bzw. zum Reichs-
bahngleis pro t RM. 0,55

Barauslagen, soweit solche überhaupt anfallen in der
entstandenen Höhe.

Massgebend für die Abrechnung ist das avisierte Abgangsgewicht. Beim Transport sowie beim Umschlag bzw. bei der Lagerung entstehende natürliche Verluste und Qualitätsveränderungen gehen zu Ihren Lasten.

Am Monatsschluss wird von uns die Berechnung der oben genannten Kosten vorgenommen. Die Bezahlung dieser Rechnungen hat innerhalb 14 Tagen nach Erhalt zu erfolgen.

Wir verpflichten uns, am Schluss eines jeden Monats Bestandsaufnahmen durchzuführen, über die Lagerhaltung und den Umschlag ordnungsgemäss Buch zu führen und Ihnen über die Lagerbewegung im üblichen Rahmen Bericht zu erstatten.

Die Versicherung der Ware ist Ihre Angelegenheit. Erfüllungsort und Gerichtsstand ist Berlin.

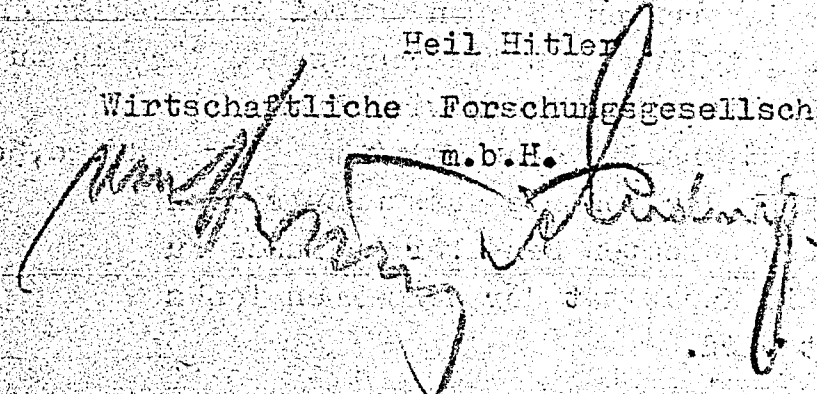
Diese Vereinbarung tritt mit dem Beginn der ersten Einlagerung in Kraft und kann von beiden Parteien mit einer Frist von 4 Wochen zum Monatsschluss gekündigt werden.

Wir bitten Sie, uns Ihr Einverständnis mit diesen Abmachungen kurz zu bestätigen.

Heil Hitler

Wirtschaftliche Forschungsgesellschaft

m.b.H.



Geheim

Kommando des Heeres

(Befehlshaber des Ersatzheeres)

C-b-22 Probe 348 Wa Prüf (BuM) 9/XI
Nr. 3184/44 a

(Bitte in der Antwort vorstehendes Geschäftszeichen,
das Datum und kurzen Inhalt anzugeben)

An
Firma J.G.Farbenindustrie A.G.
z.Hd. Herrn Dir.Dr.Ambros
L u d w i g s h a f e n a.Rh.

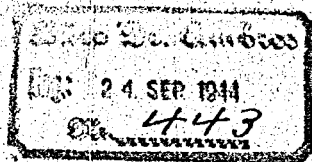
Betr.: Pat.Anm.: J 76 649 IVd/28a (O.Z.14570)
Bezug: Hochdruckversuche P/Lu 1 v.11.7.44 Hg/Le

In Beantwortung Ihres im Bezug angegebenen Schreibens wird bei der Anfertigung der von der Dienststelle erbetenen Muster um Beachtung folgender 3 Punkte gebeten:

- 1.) Erbeten werden ca.1 kg Mustermengen mit Verarbeitungsanweisung der verschiedenen Imprägnierungsmassen,
- 2.) Übersendung von Muster imprägnierter Leder,
- 3.) Es wird um Angabe gebeten, wie sich die mit Bitumen bzw. Bitumenverschnitten imprägnierten Leder, insbesondere auch Sohlenleder bei tiefen Temperaturen (bis zu -30°) verhalten. Es ist hier bekannt, dass die Kältefestigkeit der meisten Bitumensorten unterschiedlich ist. Es besteht daher die Gefahr, dass bei Überschreiten einer gewissen Menge an Imprägnierungsmitteln im Leder dieses bei Knickbeanspruchung brechen wird.

Berlin W 35, den 15. September 44
Tirpitzufer 72-76

Fernsprecher: Ortsverkehr 319012
Fernverkehr 319016



Im Auftrage

Tanner

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Fier

(Geheim!)

An die
Reichsstelle für Mineralöle
B e r l i n SW 68
Krausenstr. 22-24.

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 StGB. in der Fassung des Gesetzes vom 20. 4. 34 (RGBl. I S. 241 ff.).
2. Weitergabe nur rechtfertigt, bei dessen Verletzung als „Landverrat“.
3. Unterbrechung unter Depotierung des Geheimschlüssels unter geliebtem Beschluß.

3378 HOCHDRUCKVERSUCHS

P/Id 576

15.9.44/Sgt/L

Paraffinsatz hydriert.

Entsprechend Ihrer Verfügung haben wir am 6. bzw. 7. ds. Mts. 149 470 kg hydr. Paraffinsatz zur Einlagerung für die Norddeutschen Mineralölwerke, Stettin - Pölitz an die Hamburger Mineralölwerke Ernst Jung, Hamburg, abgegeben.

Infolge der jüngsten Ereignisse ist die Produktion von neuem ausgefallen. Mit der Wiederaufnahme ist in 2 - 3 Wochen zu rechnen, sofern keine neuen Störungen eintreten.

Zzt. verfügen wir über einen Gesamtvorrat von 532 t Roh-Produkt. Davon sind 346 t in Kesselwagen auf Bahnhöfen der Reichsbahn hinterstellt, die wir im Augenblick wegen Gleisstörungen nicht in unseren Betrieb hereinnehmen können. Die restlichen 186 t lagern in unserer Anlage im Werk. Durch Feindeinwirkung wurden 146 t vernichtet.

Wie uns die Reichsbahn gestern mitteilte, sind weitere 10 Kesselwagen mit etwa 150 t Roh-Produkt eingetroffen, die ebenfalls bei der Reichsbahn hinterstellt wurden.

Wir stellen Ihnen anheim, über die in Kesselwagen lagernde Produktionsmenge von 346 + ca. 150 t evtl. anderweitig zu verfügen, um dadurch die festgehaltenen Fahrzeuge raschmöglichst für andere Zwecke frei zu bekommen. Die in unserer Anlage liegenden 186 t können zzt. wegen Gleisstörungen nicht verlagert werden.

Wir bitten um baldige Bekanntgabe Ihrer Dispositionen.

Heil Hitler!

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESellschaft

gez. L. V. Simon

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pien

Geheim!

Verkaufsteilung Cole, Berlin.

Hochdruckversuche 14.9.1944. 1/Pr.
P/Lu 1

Erzeugung von Heißdampfzylinderöl.

Der Bestand an HDZ-Öl betrug am 1.8.44 17,0 to
Die Erzeugung war im August 0
Abgegeben wurden 14,4 to
Der Bestand am 1. Sept. betrug 2,6 to.
Der Bestand an Vorlauföl betrug am 1.9.44 173,3 to.
Durch den Angriff am 5.9. ist die HDZ-Anlage weitgehend zerstört wor-
den, so daß eine Fabrikation auf absehbare Zeit nicht in Frage kommt.

HOCHDRUCKVERSUCHE

gez. Simon

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

HOCHDRUCKVERSUCHE 14.9.1944. 1/Pr.
P/Lu 1

Erzeugung von Heißdampfzylinderöl.

Der Bestand an HDZ-Öl betrug am 1.8.44 17,0 to.
Die Erzeugung war im August 0
Abgegeben wurden 14,4 to.
Der Bestand am 1. Sept. betrug 2,6 to.
Der Bestand an Vorlauföl betrug am 1.9.44 173,3 to.
Durch den Angriff am 5.9. ist die HDZ-Anlage weitgehend zerstört, so-
daß eine Fabrikation auf absehbare Zeit nicht in Frage kommt.

Hell Hitler!

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

An
Arbeitsgemeinschaft für Hydrierung,
Synthese und Schwelung,

Schloß Dölkers
über Merseburg.

gez. I. V. Simon

Geheim!

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 38 NSG B. in der Fassung des Gesetzes vom 24.4.34 (RGBl. I S. 341 ff.).
2. Weitergabe nur per Exzellenz, bei Parteiförderung als „Einweisung“.
3. Weitergabe unter Verantwortung der Empfänger unter gleichzeitiger Vorlage.

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESellschaft

RB-Nr. 0/0665/0003

Ihre Zeichen

Ihre Nachricht vom

Unsere Nachricht vom

Unser Hauptort

Unsere Zeichen

HOCHDRUCKVERSUCHE

LUDWIGSHAFEN A. RH.

13.9.1944 Py.

Hg/Lu 1

Betreff

Luftschutz/Erfahrungsaustausch.

Mit Schreiben vom 7.9.1944 erhielt der Linksunterzeichnende das Rundschreiben über durchzuführende LS-Massnahmen in Hydrierwerken vom 28.6.1944 vom Höheren SS- und Polizeiführer West in Münster. Wir senden Ihnen anbei Abschrift zur Kenntnissnahme.

Heil Hitler!

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESellschaft

Pin

H. H. H.

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

Geheim!

1. Es ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 33 FUGB in der Fassung des Gesetzes vom 1. April 1931 (R. G. Bl. I S. 231 ff.).
2. Weitergabe nur verschlossen. Bei FUGB-Verfahren als „Einschreiben“.
3. Auf dem Briefträger Verantwortung der Empfänger unter gesichertem Verschluss.

DRAHTWORT

Aktiefabrik
Ludwigshafenerhals

FERNSPRECHER 6496

FERNSCHREIBER 034/78

EMPFANGSBAHNHOF

Ludwigshafen (Rhein)
Aktiefabrik

GESCHAFTSZEIT

8-17 Uhr
sonntags 8-13 Uhr

GESUCHE

8-12 Uhr, außer
montags u. sonntags

KONTEN

Reichsbank Ludwigshafen a. Rh. 51/52
Postcheck Ludwigshafen a. Rh. 5210

zu senden an:

Brabag

Pölitz

Lützkendorf

Blechhammer

Brüx

Leuna

WIRTSCHAFTLICHE FORSCHUNGSGESELLSCHAFT M. B. H.

HAUPTVERWALTUNG, HAUPTABTEILUNGEN MINERALÖL UND FABRIKEN

BERLIN W 8 • MOHRENSTRASSE 36-37

POSTANSCHRIFT

Wirtschaftliche Forschungsgesellschaft m. b. H. • Berlin W 8 • Mohrenstr. 36-37

Einschreiben!

Geheim

21190

Firma

I.G. Farbenindustrie A.G.

Anilinfabrik

Abt. Hochdruckversuche/D&D-Anlage,

Ludwigshafen / Rhein

Ihre Zeichen

Ihr Schreiben vom

Unser Hausruf

Unsere Zeichen

Berlin W 8, den

MLV-1611-Dag./St. 13.2.44

Bearbeiter: Ludwig

Betreff: Umschlag von Benzin-Destillat in Nitrobenzol

Nachdem wir heute mit dem Rohstoffamt, Berlin vereinbarten, daß die von der Firma Anilin, Harpen erzeugten ca. 1.600 to Grundbenzin nicht in Nitrobenzol sondern auf unserer Außenstelle München umgeschlagen werden, ist unser Schreiben von gestern als gegenstandslos anzusehen.

Heil Hitler!

Wirtschaftliche Forschungsgesellschaft
m. b. H.

1799 V

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis. Es ist dem
§ 88 Abs. 3, in der Fassung des Gesetzes
vom 24. 4. 34 (RGBl. I S. 311) III.
2. Weitergehende Maßnahmen, bei denen
für die Sicherheit des Reichs
bedeutend ist, sind dem Reichsminister
für Wirtschaft zu melden.

Entschwefelung der Ölschiefer-Schwelgase.

Auf Grund der am 25.8.44 mit Herrn Dr. Sonnenwald stattgefundenen
Besprechung wurde eine Kostenaufstellung für die Entschwefelung des
Schwelgases nach dem Ammonthiosulfat-Sulfatverfahren fertiggestellt.

Das Verfahren besteht darin, daß der Schwefelwasserstoff eines
Teiles des Gases an Schwefeldioxyd oxidiert wird und das SO_2 mit Ammoniak
als Ammonsulfat-Bisulfat ausgewaschen wird und die hierbei entstehende
Zirkulation lange zur Entfernung des Schwefelwasserstoffs aus dem
restlichen Gas benutzt wird. Für die Durchführung des Verfahrens sind
prinzipiell zwei Möglichkeiten gegeben und zwar

- Fall I, wobei die Überführung des Schwefelwasserstoffs in Schwefeldioxyd
durch Verrechnung des Gases unter Kesseln durchgeführt wird und
Fall II, wobei der Schwefelwasserstoff katalytisch in SO_2 umgesetzt wird.

In beiden Fällen wird die je Anlage anfallende Gasmenge von
 $30.000 \text{ m}^3 \text{ Gas/Std.}$ in 2 Teilströme von je 10.000 m^3 und 20.000 m^3 ge-
teilt, wovon der Schwefelwasserstoff des 10.000 m^3 -Gasstromes direkt
mit Ammonsulfat-Bisulfatlösung entschwefelt wird, während der Schwefel-
wasserstoff des 20.000 m^3 -Gasstromes entweder nach Fall I unter den
Kesseln, oder nach Fall II durch Kontakt in SO_2 übergeführt wird. In der
Aufstellung ist die Kesselanlage für den Fall I nicht enthalten, während
die Kontaktanlage für den Fall II darin enthalten ist.

Die Absorptionsanlage zur Auswaschung des Schwefelwasserstoffs und
Schwefeldioxyds mit Ammoniak ist in beiden Fällen gleich und besteht
aus zwei Wassertürmen, einem Kühlturm und einem Kühlgerüst. Das gekühl-
te Gas gelangt in einen Wäscher und wird mit Ammoniak von dem Schwefel-
dioxyd unter Gewinnung einer Ammonsulfat-Bisulfatlösung gereinigt. Diese
Lauge gelangt nun auf einen zweiten Wasserturm, in dem der Schwefelwas-
serstoff des restlichen Gases als Ammonthiosulfatlösung ausgewaschen
wird. Die Ammonthiosulfatlösung wird nunmehr als 55 bis 60 %ige Lauge
zu der Zentralanlage zur Umsetzung auf Ammonsulfat und Schwefel zum
Verwand gebracht. Die Absorptionsanlage besteht vorwiegend aus Holz.
Die Einzelheiten sind aus der beigelegten Skizze zu entnehmen.

Die Umsetzung von Ammonthiosulfat auf Ammonsulfat und Schwefel
wird in einer Zentralanlage durchgeführt, wofür entweder Oppau oder

Geheim!

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pler

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 83 RStGB, in der Fassung des Gesetzes vom 24. 4. 34 (RGBl. I S. 341 ff).

2. Weitergehende nur verschlossen, bei Gefahr des Verlusts "Schlüssel".

Hochdruckversuche

P/Lu 13. Untersuchung unter 12. Ant. Sept. 1944.
Erfolgung unter vollständigem Verschluss.

Entschwefelung der
Ölschiefer-Schwelgase.

Beigefügt übersenden wir Ihnen eine Zusammenstellung über den Materialbedarf und die überschlägigen Kosten einer Anlage zur Entschwefelung der Ölschiefer-Schwelgase. Sowohl der Materialaufwand als auch die Kosten konnten nur überschlägig ermittelt werden, und im Bedarfsfalle müßten die genauen Zahlen festgestellt werden.

Ihrem Wunsche gemäß haben wir eine kleine Versuchseinrichtung zusammengestellt und bringen dieselbe demnächst nach Metzingen zum Versand.

Wir halten eine besprechung über die Angelegenheit für zweckmäßig und schlagen vor, diese bei Ihrem nächsten Aufenthalt in Metzingen durchzuführen, damit an Ort und Stelle noch verschiedene Fragen geklärt werden können.

H e i l H i t l e r !

An das

Reichsamt für Wirtschaftsausbau

zu Händen v. Herrn Dr. Sennewald,

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT!

gez. Pler

gez. v. Bism.

(1) B e r l i n W. 9.,

Saarlandstr. 128.

Besser eine gesicherte Aufstellung in dem Salbergwerk Halbbraun vorgesehen wird. Die zentrale Verkokung besteht aus 2 Druckgefäßen, in die die Gase unter Druck eingeleitet werden, wobei das Ammoniumsulfat in Ammoniumsulfat und Schwefel zerfällt. Der Schwefel setzt sich ab und wird flüssig abgesogen, während die Ammoniumsulfatlauge geklärt und hierauf eingedampft wird.

Der Materialaufwand beträgt überschlägig für :

	1 Anlage		10 Anlagen	
	Fall I	Fall II	Fall I	Fall II
	mit Kessel- betrieb	mit Kontakt- betrieb	mit Kessel- betrieb	mit Kontakt- betrieb
Eisen	25 to	50 to	250 to	500 to
Blei	15 to	15 to	150 to	150 to
Holz	140 m ³	140 m ³	1400 m ³	1400 m ³
Steine	-	-	70 to	700 to

Zentralverkokung:

Eisen	133 to
Blei	102 to
V ₄ A	4,5 to.

Gesamt-Materialverbrauch für 10 Anlagen mit Zentralverkokung:

	Fall I mit Kesselbetrieb	Fall II mit Kontaktbetrieb
Eisen	563 to	633 to
Blei	252 to	252 to
V ₄ A	4,5 to	4,5 to
Holz	1400 m ³	1400 m ³
Steine	-	700 to

Kosten der Gesamtanlage:

10 Anlagen	1 800 000.- Rm.	2 400 000.- Rm.
Zentralverkokung	600 000.- Rm.	600 000.- Rm.
Eindampferlei	vorhanden	vorhanden
Summe	2 400 000.- Rm.	3 000 000.- Rm.

Energieaufwand/Stunde :

	Absorptionsanlage		Salzverarbeitung
	Fall I	Fall II	
Strom	30 kW	70 kW	70 kW
Dampf à 7 atü	-	-	10 to
Wasser	7 m ³	10 m ³	350 m ³
Frischwasser	-	-	70 m ³
NH ₃ -Wasser	2,63 to	12,5 m ³	-

<u>Leistungsbereich</u>	<u>Absorptionsschicht</u>	<u>Salzwasser</u>
Pro Stunde	4. Raum	10. Raum

Kostenzusammenstellung (Überschlaglich).

	<u>Teil I</u>	<u>Teil II</u>
1). Bahnversand. Ruhrgeliet-Retzlingen f. NH_3 -Wasser, Retzlingen-Oppean f. Ammonthiosulfat		
Einnahmen	1150.- Rm.	1150.- Rm.
Ausgaben (Verarbeitung u. Fracht)	550.- Rm.	580.- Rm.
Kosten f. NH_3 (2,16 to N & 250.-)	540.- Rm.	540.- Rm.
Überschuß pro Stunde	40.- Rm.	10.- Rm.
2). Wasserweg. Ruhrgeliet-Heilbronn (Wasser) Heilbronn-Retzlingen (Bahn) NH_3 -Wasser) Retzlingen-Heilbronn (Ammonthiosulfat)		
Einnahmen	1150.- Rm.	1150.- Rm.
Ausgaben (Verarbeitung u. Fracht)	400.- Rm.	425.- Rm.
Kosten f. NH_3 (2,16 to N & 250.-)	540.- Rm.	540.- Rm.
Überschuß pro Stunde	190.- Rm.	165.- Rm.

Die Kostenberechnung ist roh und überschläglich durchgeführt worden und soll lediglich zeigen, daß die Entschwefelungskosten durch die Verarbeitung des Schwefelwasserstoffs auf Ammonsulfat und Schwefel gedeckt werden, wobei für das Lokerei-Rohwasser ein Preis von 25 Hg./kg H_2 angenommen wurde.

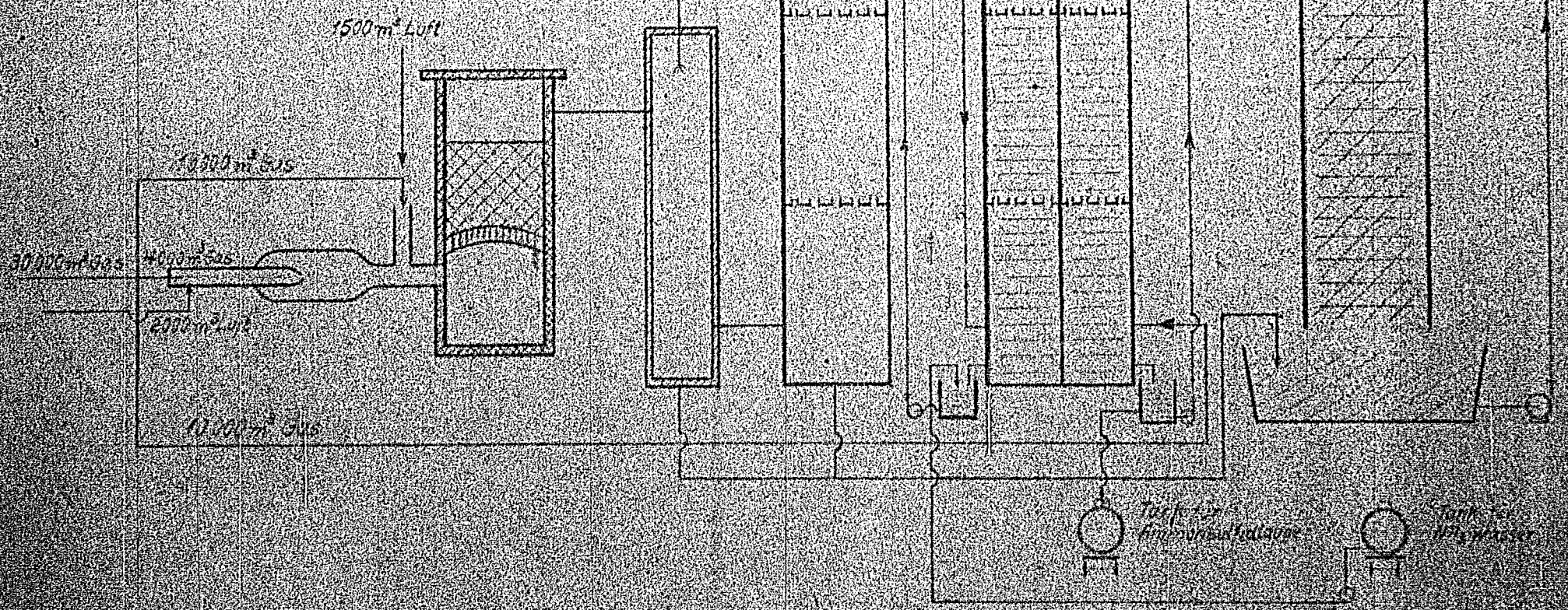
Nach den im Vergleich von der Firma Dr. C. Otto & Co., durchgeführten Berechnungen für die Hüttenentschwefelung nach dem Sulfiten-Verfahren und für das Trockenreinigungs-Verfahren betragen die für die Errichtung der Anlage aufzuwendenden Kosten das Mehrfache. Für die Sicherung der Anlage ist es wichtig, daß einerseits das Ammoniak-Rohwasser aus den verschiedenen Lokereien über den Wasserweg zugeführt wird und daß die Zentralveredlungsanlage unterirdisch gelagert wird.

I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Lehrstuhl für Chemie
Technische Chemie

Chemie

Chemieingenieurwesen

Entschwefelungsanlage für 30.000 m³ Ölschiefer-Schwelgas - Metzingen unter Gewinnung von Ammonsulfat und Schwefel



A b s c h r i f t

Zurück an
Präsident Dir. Dr. Pfla

Der Auftraggeber für den Vierjahresplan
Der Generalbevollmächtigte für Sonder-
fragen der chemischen Erzeugung

12.9.44

141

1 Min. Dr. Krp/W.
Tagebuch Nr. 9015/44g
Strahlantriebe.

G e h e i m

Herrn
Prof. Holzfeder
Techn. Akademie der Luftwaffe
(1) Berlin-Gatow 2

Gemäss Mitteilung von Herrn Dr. Sennewald hat im Auftrag von Herrn Dr. Sennewald Herr Hauptmann v. Krüedener mit Ihnen eine Rücksprache gehabt über die Rohstoffbasis für die Flugzeuge mit Strahltrieb. Nach den Mitteilungen von Herrn Dr. Sennewald sind dabei folgende Ergebnisse festgestellt worden:

- 1.) Die TL-Antriebe können sich in einfacher Weise weitgehend dem zur Verfügung stehenden Brennstoff anpassen.
- 2.) Rumänisches Erdöl ist ohne weiteres benutzbar.
- 3.) Getmark-Öl geht gut mit Vorwärmung.
- 4.) Steinkohlenteeröl sei nicht verfügbar, da die Luftwaffe die Komponenten als Beimischung für B4-Kraftstoff einsetzen muss.
- 5.) Es wurden Prüfungen mit Braunkohlenteer und anderweitigen deutschen Erdölen und derzeit zur Verfügung stehenden Heizölen verabreicht.

Diese Ergebnisse decken sich nicht mit den Mitteilungen, die mir von den Herren des RLM, Abteilung GL 5 (Min. Rat Dr. Höcker, Flieger-Oberstabs-Ing. Dr. Beyer, Fliegerstabs-Ing. Dr. Wallner) hinsichtlich der Qualitätsanforderung für TL-Treibstoff gemacht worden sind. Danach kann lediglich asphaltöses, rumänisches Erdöl, von dem im Notfall 40-50 000 moto zur Verfügung stehen, als J2-Treibstoff eingesetzt werden. Dieser Stoff ist aber insbesondere nur in Mischungen mit J2 geeignet. -Neuerdings dürfte auch dieses Produkt nicht mehr verfügbar sein.

Braunkohlenteer-Heizöle sind nach den Mitteilungen des RLM als TL-Treibstoff nicht für sich allein verwendbar. Es können aber Mischungen aus 25% Braunkohlenteer-Heizöl mit 75% J2 benutzt werden; diese Mischungen sind im besten Fall auf dem Prüfstand verwendbar.

Dieselöle aus geraffinierten deutschem Erdöl sind nicht geeignet.

Steinkohlenteeröle oder Komponenten derselben sind bisher nicht direkt als Beimischung zu B4-Kraftstoff eingesetzt worden; diese Stoffe sind aber bisher ein wertvoller Rohstoff gewesen, um aus ihnen durch Hydrierung ein gutes Flugbenzin zu erzeugen. Steinkohlenteeröle sind im übrigen als TL-Treibstoff nicht brauchbar.

Neuerdings ist ein direkter Einsatz von Steinkohlenteeröl in Form eines geringen prozentualen Zusatzes zum B4-Treibstoff beabsichtigt.

Es ist gemäss der Mitteilung des RLM leider nicht so, dass die TL-Antriebe sich in einfacher Weise weitgehend dem zu Verfügung stehenden Brennstoff anpassen lassen, sondern der Brennstoff muss dem nunmehr in Serienfertigung gegebenen Flugzeugantrieb angepasst werden. Die Durchführung der Serienfertigung kann nicht mehr gestoppt werden. Es ist in diesem Zusammenhang bemerkenswert, dass sogar das Anfallprodukt aus der Sumpfphase der Teerhydrierung, das gegenüber dem Rohmaterial erheblich veredelt ist, vom RLM abgelehnt wurde, da insbesondere die Phenole nicht genügend reduziert sind.

Ich weise ferner daraufhin, dass ich dem RLM eine Reihe von Heizölen und Sumpfpase-Hydrierungsprodukten zur Prüfung zur Verfügung gestellt habe. Auf Grund dieser Prüfungen sind die vorstehend mitgeteilten Ergebnisse vom RLM übermittelt worden.

Da es für die Planung von ausserordentlicher Wichtigkeit ist, welche Qualitätsgrenzen noch zulässig sind, bitte ich um baldmögliche Stellungnahme zu den vorstehend aufgeführten Punkten, damit Ergebnisse, die über die Mitteilung des RLM hinausgehen, noch berücksichtigt werden können.

Heil Hitler!

Im Auftrage:

gez. Dr. Kranepuhl

Verteiler:

Prof. Dr. Krauch zur Kenntnis

Dr. Pier, IG-Lu

RLM-Dr. Beyer

I Minöl

Tageshefter

WIRTSCHAFTLICHE
FORSCHUNGSGESELLSCHAFT M. B. H.

RB-Nr. 9/0250/1918

HAUPTVERWALTUNG, HAUPTABTEILUNGEN-MINERALÖL UND FABRIKEN

BERLIN W 8, MOHRENSTRASSE 36-37

POSTANSCHRIFT

Wirtschaftliche Forschungsgesellschaft m. b. H., Berlin W 8, Mohrenstr. 36-37

Einschreiben!

Geheim

Firma

I. G. Farbenindustrie A. G.

Anilinfabrik

Abt. Hochdruckversuche-DHD-Anlage,

Ludwigshafen / Rhein

21183

Ihre Zeichen

Ihr Schreiben vom

Unser Hausruf

Unsere Zeichen

Berlin W 8, den

MLV-1611-Lug./St. 12.9.44

Bearbeiter: Ludwig

Betreff: Umschlag von Benzin-Destillat in Hitzacker.

Bekanntlich schlagen wir für Sie in Hitzacker das von der Eurotank, Hamburg, anzuliefernde Benzin-Destillat um.

Wir hörten nun von der Arsyn bzw. AEV, das außerdem auch die Fa. Amalia, Harpen ca. 1.600 to Benzinfabrik in Kürze abfertigt. Diese Ware soll der Eurotank-Qualität zugelagert werden.

Wir bitten Sie, hiervon Kenntnis zu nehmen und sich bezüglich Übernahme dieser Sorte mit der Arsyn bzw. AEV in Verbindung zu setzen.

Heil Hitler!

Wirtschaftliche Forschungsgesellschaft
m. b. H.

Geheim!

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 Abs. 3 in der Fassung des Gesetzes vom 24. April 1934 (RGBl. I S. 841 ff.).
2. Weitergabe nur verschlüsselt bei Postbeförderung als "Einschreiben".
3. Aufbewahrung unter Verantwortung des Empfängers unter gesichertem Verschluss.



Blankitt-straße

Styrol-Strasse

Nekal-Strasse

Täncher-Gleis

Diamin-Strasse

Bei T.A.-Bau-K. eingetragen als
Plan Nr. L 687 144 / 0020
am 12.9.44 Pol.

Chlor-Strasse

11.9.44 R

(Abschnitt 16)

I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Ludwigshafen a. Rhein.

Auszug aus dem Lageplan

Rsk. 6636/16

- Sprengreflex
- Sprengreflex
- Durch Brand zerstört
- Sprengbombe zerstört

Der Abwehrbeauftragte der Werke Ludwigshafen und Oppau.

Ludwigshafen a.Rh., den 11.9.44

An die
Herren Abteilungsvorstände

Geheim!

Betr.: Übermittlung geheimzuhaltender Nachrichten an den Gebechemie.

Der Gebechemie hat mit sofortiger Wirkung verlangt, daß Nachrichten geheimzuhaltenden Inhaltes an sein Amt chiffriert übermittelt werden müssen. Mit der Chiffrierung und Dechiffrierung sind beauftragt die Herren

Karl S c h m i d h, Direktionsabteilung T und

Dr. Wolfgang A l t, Büro Dr. Ambros.

Sie werden gebeten, derartige Nachrichten ^Nan den Gebechemie künftig Herrn Schmich unmittelbar zur Chiffrierung zuzuleiten. Wesentlich ist, daß der Text auf geringstmöglichen Umfang beschränkt bleibt, weil nur dadurch eine beschleunigte Weiterleitung erfolgen kann. Hier eingehende chiffrierte Nachrichten des Gebechemie werden Ihnen nach Dechiffrierung zugeleitet.

X) mir fernschreiben oder
Telegramme
19/9 Pr.

Gez. Hoffmann
Abwehrbeauftragter

1588

Leipzig, den 15. 11. 1944

1.2. Kraftfahrt

Bei dem Besuch ausser Herrn Dr. Dietrich und Hirscher, die
Thema am 10. 11. 1944 wollten sie mit dem Herrn Dr. Dietrich
Besprechung nehmen. Herr Dr. Dietrich und Herr Dr. Dietrich
sind in der Sache gekommen, bei der es um die Sache geht.
die Informationen zu der Kraftfahrt gegeben werden sollten.
Die Informationen von Herrn Dr. Dietrich an der Besprechung
sind aus der Sache und baldigst über das Ergebnis der Besprechung
zu erfahren. Da wir bis heute noch nichts von Ihnen hören,
haben wir um Mitteilung, ob die Besprechung anzusetzen ist,
nachdem wir uns das Ergebnis der Besprechung mitteilen.

1.2. Kraftfahrt, Herr Dr. Dietrich, Herr Dr. Dietrich

Reichsminister der Luftfahrt
Oberbefehlshaber der Luftwaffe
OK/L-1111

(1) Herr Dr. Dietrich

Leipziger Strasse 7

Schwein

WIRTSCHAFTLICHE FORSCHUNGSGESELLSCHAFT M. B. H.

HAUPTVERWALTUNG, HAUPTABTEILUNGEN MINERALÖL UND FABRIKEN

BERLIN W 8, MOHRENSTRASSE 36-37

POSTANSCHRIFT

Wirtschaftliche Forschungsgesellschaft m. B. H., Berlin W 8, Mohrenstr. 36-37

Geheim 7 1103

Firma

I.G. Farbenindustrie A.G. Anilinfabrik
 Abt. Hochdruckversuche
 z. Hd. Herrn Dr. Steinbacher,
 Ludwigshafen/Rhein

Zurück an
 Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Ihre Zeichen

Ihr Schreiben vom

Unser Hausruf

Unsere Zeichen

Berlin W 8, den

MLV-1611-Lug./Mt. 8.9.44

Bearbeiter: Ludwig

Betreff: Warensortenbezeichnungen in den Wehrmachtfracht-
 briefen und Versandanzeigen/Lieferscheinen.

Wir bitten, aus bestimmten Gründen ab sofort in den
 Wehrmachtfrachtbriefen und Versandanzeigen/Liefer-
 scheinen folgende Sortenbezeichnungen anzuführen:

Kraftstoff VT 341

— ET 300 —

Die zusätzliche Bezeichnung "Flug" darf keinesfalls
 mehr in Erscheinung treten. In den Versandaufträgen
 werden wir in Zukunft die entsprechenden Warensorten-
 bezeichnungen angeben.

Die Kenntnisnahme und Durchführung dieser Anweisung
 bitten wir uns zu bestätigen.

Wirtschaftliche Forschungsgesellschaft
 m. B. H.

Vordruck
 nach
 DIN E 677

30000
 144

DRAHTWORT

FERNSPRECHER

FERNSCHREIBER

BANKKONTO:

Deutsche Bau- und Bodenbank
 Aktiengesellschaft, Berlin W 8

HOCHDRUCKV. A. SUCHT
Bz/Br 1

8.9.1944 Pz.

J₂-Kraftstoffe.

Gegenüber unserer Absprache werden wir Ihnen in der Anlage
Durchschlag unserer Schreibens an das RHM und Leuna betr. Teil-
nahme an der Besprechung über J₂-Kraftstoffe.

Heil Hitler!

I.G. FARBEN-INDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

Anlagen. 112
119

Reichsamt für Wirtschafts-
ausbau, H. Dr. Kranepuhl,

(1) B e r l i n W 9

Saarlandstrasse 128

Geheim!

Der Höhere ~~44~~- und Polizeiführer
Rhein-Westmark
in den Zivilverwaltungsbereichen
Lothringen, Luxemburg, in den Gauen
Hessen Nassau, Moselland, Westmark
und im Wehrkreis XII

(16) Wiesbaden, den 7.9.1944.

Geheim!

Der Befehlshaber d. Ordnungspolizei

F..... Nr. 200/44 (g).....

Betr.: IS-Maßnahmen in Hydrierwerken.

Bezug: Erl. BAO. Münster v. 28.6.44 -Lu-5561/2-Tgb.Nr. 1633/44 g II.

An
den Polizeipräsidenten als örtl. IS-Leiter (18) Ludwigshafen,
die I.G. Farbenindustrie AG. z.Hd.v. Herrn Direktor Pier
(18) Ludwigshafen,
das Luftschutz-Regiment 6 z.Hd.v. Oberst Schneider
(16) Darmstadt-Griesheim, Flughafen.

Anliegenden Abdruck des Bezugserlasses übersende ich mit der
Bitte um Kenntnissnahme und Auswertung.

Anlage: 1.

Im Auftrage:

Menge

1776

Der Höhere W- und Polizeiführer West
in den Gauen Düsseldorf, Essen, Köln-Aachen,
Westfalen-Nord, Westfalen-Süd und
im Wehrkreis VI
Der Befehlshaber der Ordnungspolizei
Abt.: -Lu-5561/2-Tgb.Nr.1633/44 g II.

Münster, den 28. Juni 1944.

Geheim!

Betr.: Durchzuführende LS-Maßnahmen in Hydrierwerken.

Bei dem Luftangriff am 13.6.1944 auf das Hydrierwerk Gelsenberg-Benzin habe ich folgende Erfahrungen und Beobachtungen gemacht:

1.) Nachrichtendienst und Erkundung.

Die starke Vernebelung des Werkes verhinderte den sofortigen Einblick in die auf dem Werk ausgebrochenen Brände. Nicht einmal die Werksleitung hatte in der ersten Zeit nach dem Angriff einen Überblick über die Brände und großen Zerstörungen in den Werkseinrichtungen.

Es ist deshalb unbedingt notwendig, daß der Erkundung und dem Nachrichtendienst, sowohl in den Hydrierwerken und Chemischen Werken selbst als auch in den in Betracht kommenden LS-Orten noch mehr Aufmerksamkeit gewidmet wird wie bisher.

Der örtl. LS-Leiter und der Abschnittskommandeur müssen unmittelbar durch Fernsprecher mit den Hydrierwerken und Chemischen Werken verbunden sein.

In nachfolgenden Werken sind außerdem UKW-Geräte von den örtl. LS-Leitern einzubauen:

Treibstoffwerk Steinkohlenbergbau vom LS-Ort Duisburg
"Rheinpreussen", Repelen-Baerl

Treibstoffwerk Union-Kraftstoff A.G. vom LS-Ort Köln
Wesseling

Hydrierwerk Scholven AG. vom LS-Ort Recklinghausen
Gelsenkirchen-Buer-Scholven

Gelsenberg-Benzin A.G. vom LS-Ort Recklinghausen
Gelsenkirchen-Horst

Ruhröl G.m.b.H. Bottrop-Boy vom LS-Ort Recklinghausen

Hydrierwerk Chemische Werke vom LS-Ort Dortmund
Bergkamen

Ruhrchemie Oberhausen vom LS-Ort Oberhausen.

Über Abgabe und Einbau der UKW-Geräte haben die Nachrichten-Offiziere der LS-Orte von meinem Nachrichtenfürher bereits Weisungen erhalten. Die Bedienungsmannschaften sind von den Werken zu stellen. Die Ausbildung hat durch den Nachrichtenoffizier des betr. LS-Ortes zu erfolgen.

Durch starke Zerstörungen im Werk und in der Umgebung des Werkes sind der Erkundung mit Kraftfahrzeugen erhebliche Grenzen

gesetzt. Umsomehr ist die Erkundung zu Fuß und mit dem Fahrrad während und nach dem Angriff vorzutreiben. Die LS-Orte, in denen sich Hydrierwerke oder chemische Fabriken befinden, haben für diesen Sondereinsatz einen besonderen Erkundungstrupp zur Erkundung bei Angriffen auf diese Werke bereitzuhalten. Je nach Lage und Entfernung eines Werkes ist der Erkundungstrupp bei der örtl. LS-Leitung, bei den Abschnittskommandos oder bei den nächstliegenden Polizeirevieren bereitzuhalten.

Als Führer ist ein energischer Polizeioffizier oder ein besonders geeigneter Meister oder Hauptwachtmeister, Kräfte des Feuerlösch-, Instandsetzungs- und Sanitätsdienstes einzuteilen. Stärke nach Größe des Werkes und den örtlichen Verhältnissen. Ausrüstung für Sondereinsatz zusammenstellen.

Die aufgestellten Trupps sind eingehend in das Werk einzuweisen und haben sofort eine Übung bei Tage und eine Übung bei Nacht durchzuführen. Unabhängig von den aufgestellten Erkundungstrupps haben die Betreuungsoffiziere der Feuerschutzpolizei, sobald ein Angriff auf das Werk gemeldet ist, sich sofort zum Werk zu begeben.

Ich weise hierbei jedoch darauf hin, daß in erster Linie das Werk verpflichtet ist, über Luftangriff und entstandene Schäden sofort und laufend dem örtl. LS-Leiter, sei es über das Polizeirevier, über das Abschnittskommando oder unmittelbar an die örtl. LS-Leitung (je nach Vereinbarung) Meldung zu machen. Diese meine getroffene Anordnung hinsichtlich der Erkundung ist lediglich eine zusätzliche, um unter allen Umständen den rechtzeitigen Einsatz in dem Werk zu gewährleisten.

Die Meldeübermittlung muß von dem Werk nicht nur durch Fernsprecher oder durch die zu liefernden UKW-Geräte sichergestellt sein, sondern auch durch Melder mit Kraftwagen, Fahrrädern oder zu Fuß. Entsprechende Kräfte sind unabhängig von den Kräften, die zur Schadensbekämpfung vorgesehen sind, von dem Werk zu jeder Tages- und Nachtzeit bereitzuhalten.

Die örtlichen LS-Leiter überprüfen durch Stichproben die Durchführung dieser Anordnung.

2.) Heranführung und Einsatz der Kräfte.

Auf meine mehrfache Anweisung in den Kommandeur-Besprechungen, daß vom Werk Lotsenstellen nicht nur am Eingang des Werkes, sondern auch auf den Anmarschstraßen zum Werk einzurichten sind, weise ich noch einmal besonders hin. Von den Werken sind auf den Hauptanmarschstraßen sofort Lotsenstellen einzurichten, die mit werkskundigem Personal zu besetzen sind. Diese Lotsenstellen müssen Fernsprechverbindungen mit den Befehlsstellen im Werk haben. Zerstörte Nachrichtenleitungen sind unter Umständen mit Hilfe der Polizei oder Wehrmacht sofort wiederherzustellen. Hierdurch wird ermöglicht, daß

a) die anfahrenden Kräfte je nach Lage im Werk an die verschiedenen Schadensstellen abberufen werden können,

b) ein Aufstauen der Kräfte an den Zufahrtstraßen verhindert wird. Bei größeren Einsätzen ist es zweckmäßig, diesen Lotsenstellen Polizeiführer von Fall zu Fall zuzuteilen.

Gerade bei dem Angriff auf Gelsenberg-Benzin hat es sich gezeigt, daß in kurzer Zeit erhebliche Kräfte massiert vor dem Werk bzw. vor den zerstörten Zufahrtstraßen anfahren und standen. Ein Teil dieser Kräfte konnte erst nach Stunden im Werk eingesetzt werden, ein anderer Teil kam überhaupt nicht mehr zum Einsatz. Durch Massierung von Kräften vor dem Werk entstehen bei einem Wiederholungsangriff zwangsläufig Verluste, außerdem wird in unnötiger Weise Benzin verfahren. Ferner hat es sich gezeigt, daß es nicht zweckmäßig ist, über ein gewisses Maß hinaus Einsatzkräfte in Marsch zu setzen, da das Werk bei ernsthaftem Angriff gar nicht in der Lage ist, bei den sehr starken Zerstörungen der Zufahrtstraßen und der Umgebung der eigentlichen Objekte, starke Kräfte, insbesondere Feuerlöschkräfte, sofort einzusetzen. Dagegen sind Hilfskräfte (Wehrmacht-Hilfskommandos) zur Wiederherstellung der Zufahrtstraßen für die Einsatzkräfte und der näheren Umgebung der Gefahrenobjekte in starkem Maße einzusetzen. Ausrüstung dieser Kräfte mit Schaufeln und Pickeln.

Bei dem Einsatz von Kräften in den Hydrierwerken oder anderen großen Industriewerken sind für alle Einsatzkräfte die Anmarschstraßen vom örtl. Luftschutzleiter zu bestimmen. Es ist zweckmäßig, wenn die heranzuführenden Kräfte von allen Seiten strahlenförmig auf den Anmarschstraßen an das Werk herangeführt werden. Hierdurch besteht die Gewähr, daß bei Beschädigungen oder Zerstörungen einiger Zufahrtstraßen mindestens ein Teil der Kräfte an das Werk herankommt. Je nach Lage werde ich ebenfalls für die auswärtigen Kräfte die Anmarschstraßen bestimmen.

Bei den jüngsten Angriffen auf die Hydrierwerke hat es sich gezeigt, daß durch die künstliche Vernebelung die Anzahl der bisher gestellten Lotsenposten nicht ausreicht. Sobald der örtliche LS-Leiter davon unterrichtet wird, daß die künstliche Vernebelung erfolgt, ist die Anzahl der Lotsen zu verstärken; mindestens müssen an jeder Straßenkreuzung und Straßengabelung 1 bis 2 Posten aufgestellt werden. Außerdem sind für Durchschleusen durch geschlossene Städte und Ortschaften, die durch die Vernebelung in Mitleidenschaft gezogen werden, besondere Nebellotsenkommandos zu bilden. Zu diesen Nebellotsenkommandos dürfen nur Kräfte eingeteilt werden, die voll und ganz mit der Örtlichkeit vertraut sind. Außerdem sind die Nebellotsenkommandos mit Nebellampen (gelbes Licht) auszustatten. Soweit als möglich sind außerdem die Posten an den Straßenkreuzungen und Gabelungen ebenfalls mit diesen Lampen auszurüsten. Verwendung von rotem und weißem Licht zwecklos.

Feuerlöschkräfte (einschl. Schaumlöschzüge), soweit sie nicht sofort eingesetzt werden können, sind außerhalb des Werkes in einer Entfernung von etwa 1 - 2 km aufgelockert und, soweit es möglich ist, gegen Fliegersicht gedeckt, abrufbereit zu stellen. J.-Züge sind den ersten FuE-Einsatzkräften vorzusetzen, Ausrüstung mit Schweißgerät, Brückenkran usw. Diesen Einheiten sind besonders verantwortungsfreudige und energische Führer zuzuteilen. Die starke Anstauung von Einsatzkräften vor den Hydrierwerken Gelsenberg-Benzin und Scholven durch Kräfte, die sich selbständig ohne Fühlungnahme mit der Werksleitung oder der örtl. LS-Leitung eingesetzt hatten, machen folgende Klärung nötig:

Kampfanweisung vom 26.3.1944, Lu-5561/2-Tgb.Nr.780/44 (g) sinngemäß beachten. Bei allen Anstrengungen, dem betreffenden Nachbarn sofort zu helfen, die sehr anzuerkennen sind, muß doch ein planmäßiger Einsatz zustandekommen. Die Massierung von Einsatzkräften ^{kann} bei Bestehen der Nachrichteneinrichtungen vermieden werden, wenn vor dem Einsatz das Werk oder der örtl. LS-Leiter  angerufen werden.

Reihenfolge der in Werken der chemischen Industrie einzusetzenden Einheiten:

- 1) Die eigenen Werkskräfte.
- 2) Die vom örtl. LS-Leiter besonders für diese Zwecke bereitgestellten Kräfte (Schaumlöschzüge, besonders ausgerüstete J.-Züge).
- 3) Einheiten anderer Werke der chemischen Industrie (Konzern-Feuerwehr).
- 4) FuE-Bereitschaften der örtlichen LS-Leitung.
- 5) Einheiten der Luftwaffe.
- 6) Kräfte anderer Dienststellen.

Diese nur, wenn Kräfte zu 1) - 5) nicht vorhanden.

Für die Schadensbekämpfung im Werk selbst hat es sich wiederum als nützlich herausgestellt, daß zahlreiche unabhängige Löschwasserstellen zur Verfügung standen. Auch bei dem Angriff auf Gelsenberg-Benzin ist die gesamte Wasserleitung zum Erliegen gekommen, bezw. durch erhebliche Beschädigung der Kühltürme und der Gasometer war eine Wasserentnahme aus diesen Löschwasserentnahmestellen nicht möglich. Ferner hat es sich bei dem Ablöschen der Brände bei Gelsenberg-Benzin gezeigt, daß unabhängig vom Löschen mit Schaumbildnermittel gewaltige Wassermengen zur Abkühlung der Apparaturen, Gasometer, Rohrleitungen usw. notwendig waren. Es ist durchaus nicht zweckmäßig, alle diese Objekte mit Schaumbildnerflüssigkeit zu bearbeiten. Das sture Festhalten an einem Angriff mit Schaumbildnermittel führt hier nicht zum Ziel. Ferner kommt hinzu, daß die Bestände an derartigen Mitteln begrenzt sind. Gelegentlich des Angriffs auf Gelsenberg-Benzin weise ich nochmals ganz besonders darauf hin, daß der Werkluftschutzleiter und die Betriebsführung in Hydrierwerken und chemischen Fabriken unbedingt die technische Leitung der Abwehrmaßnahmen in Händen behalten, und daß den Anordnungen

der Betriebsleitung in jeder Weise und von jedem Offizier, Unterführer und Mann Folge geleistet werden muß, um folgenschwere Unfälle zu verhindern. Ferner hat es sich herausgestellt, daß den in Zivil befindlichen Direktoren und leitenden Persönlichkeiten des Werkes nicht die notwendige Beachtung von den Offizieren, Unterführern und Männern hinsichtlich ihrer Anordnungsbefugnis von den verschiedenen eingesetzten Einheiten zuteil geworden ist. Es ist deshalb zweckmässig, der Betriebsleitung Offiziere der Schutzpolizei oder der Wehrmacht beizugeben, damit erstere in die Lage versetzt werden, ihre Anordnungen energisch durchzudrücken.

Feuerwehrtechnisch liegt die zusammengefaßte Führung aller Kräfte bei dem Kommandeur der Feuerschutzpolizei des LS-Ortes, bzw. bei den besonders zu stellenden Betreuungsoffizieren der Feuerschutzpolizei oder bei einem Offizier, der vom örtlichen LS-Leiter bestimmt wird. Es darf auf keinen Fall vorkommen, daß sich über die Art und Weise eines Angriffs zwischen verschiedenen eingesetzten Verbänden große Debatten ergeben. Der mit der Führung der feuerwehrtechnischen Maßnahmen beauftragte Offizier hat unter Umständen nach vorheriger kurzer Beratung mit den anwesenden Führern der Feuerlöscheinheiten und den Führern der Einheiten der LS-Abteilung (mot) die technische Seite des Angriffs eindeutig festzulegen. Wer diesen Befehlen nicht gehorcht, ist zu melden, damit ein entsprechendes Verfahren beim $\frac{1}{4}$ - und Polizeigericht oder beim Feldgericht der Wehrmacht eingeleitet werden kann.

Fallen bei einem Angriff Feuerlöschgeräte der Werksfeuerwehren durch Beschädigung oder Zerstörung aus, so ist es zweckmässig, diese zunächst aus den Beständen der LS-Polizei vorübergehend zu ergänzen. Anträge auf Ersatzstellung der ausgefallenen Fahrzeuge sind sofort durch das Werk über den örtlichen LS-Leiter der Werkluftschutz-Bereichsstelle zwecks Ersatzstellung vorzulegen, unter gleichzeitiger Meldung an mich.

3.) Allgemeines.

- a) In Hydrierwerken und chemischen Fabriken, die von Angriffen betroffen worden, ist die Feuergefahr besonders groß, da durch das ausgeflossene Benzin in Kabelgräben und Schächten offenes Benzin herumsteht. Es darf deshalb von den Einsatzkräften nicht geraucht werden. Feldküchen dürfen nicht in das Werk hineinfahren, sondern sind vor dem Werk abzustellen. Vorsicht im Umgang mit offenem Feuer ist in jeder Hinsicht den eingesetzten Kräften zur besonderen Pflicht zu machen.
- b) Das unnötige Herumstehen von Einsatzkräften im Werk nach einem Angriff kann zu Verlusten führen und zwar dadurch, daß Langzeitzünder detonieren, Explosionen in den einen oder anderen Teil des Werkes erfolgen oder plötzlich sekundäre Gasgefahren entstehen.
- c) Nach dem Angriff auf Gelsenberg-Benzin mußten zahlreiche Öl- und Benzintöpfe, ebenso wie Wassercansammlungen beseitigt werden. Hierzu wurden mit Vorteil Tgs./8 mit Kttesten Schlauchmaterial eingesetzt.

Der Einsatz von LF 15 und 25 ist unzweckmäßig und zu unterlassen. Die für das Auspumpen eingesetzten Tgs./8 sind nach Gebrauch gründlich zu reinigen.

- d) Bei Angriffen auf Hydrierwerke und chemischen Fabriken ist infolge der sehr starken Gefolgschaft mit erheblichen Verlusten zu rechnen. Es sind deshalb vorsorglich Sanitätseinheiten in die Nähe des Werkes heranzuführen und bereitzustellen. Von den herangeführten Kräften sind Erkunder in das Werk zu schicken. Da es sich bei den Verwundungen unter Umständen um sehr schwere Verbrennungen handelt, sind die Ärzte und Sanitäter besonders auf diese Tatsache hinzuweisen.
- e) Besonders wichtig sind die Zufahrtstraßen in ein Werk. Bei dem Angriff auf Gelsenberg-Benzin blieben lediglich zwei Zufahrtstraßen erhalten. Es ist dafür zu sorgen, daß möglichst viel Zufahrtstraßen zu den Hydrierwerken angelegt werden, auf denen Einsatzkräfte in das Werk geführt werden können. Diese Zufahrten sind sämtlich mit Aufschriften zu bezeichnen und in besondere Einsatzpläne aufzunehmen. Nach dem Angriff ist es dringend notwendig, diese Zufahrtswege sofort von innen und außen zu erkunden und dem örtlichen SA-Leiter oder dessen Dienststellen unverzüglich mitzuteilen, auf welchen Anfahrtsstraßen Kräfte in das Werk hineingeführt werden können. Hierbei ist bei den chemischen Werken die sekundäre Gasgefahr in Rechnung zu stellen (Windrichtung).
- f) Es ist unzweckmäßig, Ausrüstungsgegenstände und Material für die Einsatz- und Bereitschaftskräfte des Werkes, das für einen Einsatz nicht unmittelbar benötigt wird, innerhalb des Werkes zu lagern. Ebenso ist es unzweckmäßig, den gesamten Totogen-Vorrat in einem Werk zu lagern. Im Interesse des sofortigen Einsatzes ist es erforderlich, daß etwa 50 % des Totogen-Bestandes des Werkes in Werk dezentralisiert (im Höchstfalle an einem Ort 1000 kg) splittersicher gelagert wird. Die übrigen 50 % sind außerhalb des Werkes in einer Entfernung von etwa 2 km ebenso wie die Ausrüstungsgegenstände und das Material, das nicht sofort benötigt wird, trümmer- und splittersicher zu lagern.
- g) Es ist dringend notwendig, die Feuerlöschfahrzeuge in den Hydrier- und chemischen Werken vorerst zum mindesten splittersicher und, soweit sie in einem Gebäude untergestellt sind, auch trümmersicher unterzubringen. Darüber hinaus muß jedoch angestrebt werden, damit nach einem Angriff innerhalb des Werkes die eigenen Feuerlöschfahrzeuge unbeschädigt zum Einsatz gelangen können, daß diese bombensicher untergebracht werden.

Die vorgenannten Maßnahmen sind sinngemäß auf manche andere großen Betriebe und andere Industrien anzuwenden und dementsprechend hinsichtlich der Durchführung anzuwerten.

Für den örtlichen LS-Leiter in Recklinghausen sind 3, Bochum 2, Dortmund 1, Oberhausen 1, Duisburg 1, Düsseldorf 1, Köln 1 Abdrucke dieses Erlasses für die in Betracht kommenden Hydrierwerke beigelegt. Diese Erlasse sind den Werken sofort durch Kurier gegen Empfangsbescheinigung zuzustellen.

gez. G ö h r u n

4-Gruppenführer und
Generalleutnant der Polizei

Für die Richtigkeit:

Herrn

Rev.Oberltn. d. SchP.

Verteiler:

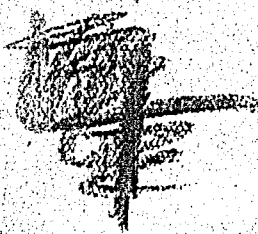
Reg.Präs. Aachen m.N.A. f.d.Landräte	10	x
" " Arnsberg m.N.A.f.d.Landräte	11	x
" " Köln m.N.A. f.d.Landräte	8	x
" " Düsseldorf m.N.A. f.d.Landräte	11	x
" " Minden m.N.A. f.d.Landräte	12	x
" " Münster m.N.A. f.d.Landräte	11	x
" " Hannover m.N.A. f.d.Landräte	4	x
Landesregierung Lippe in Detmold	3	x
Schaumburg-Lippische Landesregierung in Bückeburg	3	x
Landrat des Kreises Grafschaft Schaumburg in Rinteln	2	x
LS-Ort mit LS-Polizei Aachen, Bielefeld, Bochum, Bonn, Dortmund, Düsseldorf, Duisburg, Essen, Hagen, Hamm, Krefeld, Köln, Leverkusen, Minden, M.-Gladbach, Münster, Oberhausen, Reck- linghausen, Rheinhausen, Siegen, Wuppertal	je	1 x
WLS-Bereichsstelle Westfalen-Lippe-Niederrhein, Dortmund		
m.N.A. für die Bezirksstellen	10	x
" " Rheinland, Köln		
m.N.A. für die Bezirksstellen	6	x
" " Niedersachsen, Hannover		
m.N.A. für die Bezirksstellen	3	x
" " für den Steinkohlenbergbau, Essen	3	x
BdO.-Abt. F im Hause	1	x
" " N " "	1	x

Nachrichtlich:

Luftgaukommando VI in Münster	1	x
Wehrkreiskommando VI in Münster	1	x
Rüstungsinspektion VI in Münster	1	x
Oberstleutnant d.SchP. Hütten V.O. beim Ruhrstab Speer	1	x
Landesgruppe VI der Techn.Nothilfe in Köln-Bayenthal	1	x

Seheim

Laufen



Seheim

Loanferley

Seherim

Lover friends

事 務 所

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Geheim!

Abteilung Ole

Berlin N 54.

1. Das 10. die Staatsabteilung in Bonn hat
am 24. 4. 34 (3521) 1 5 141 m.
2. Weitergabe nur schriftlich, bei Bedarf
Feststellung als „Geheim“.
3. Weitergabe nur schriftlich, bei Bedarf
Feststellung als „Geheim“.

FB.15.12.44

P/In 1

23. Dez. 1944 St/
Pr.

Verarbeitete Paraffingatschmengen 3. und 4. Quartal 1944.

Wir bestätigen unser heutiges Code-Fernschreiben folgenden
Inhalts:

„Ihr Fernschreiben Nr. 57 vom 15.12.1944

3. Quartal: Verarbeitung 841 260 kg Paraffingatsch
nicht enthalten 165 520 " durch Feindeinwirkung
vernichtet.

Erzeugung 558 170 kg Hydrierparaffin
229 422 " Dieselöl

Davon durch Fliegerangriffe vernichtet:

31 510 kg Hydrierparaffin
6 650 " Dieselöl.

4. Quartal: Verarbeitung 137 370 " Paraffingatsch

Erzeugung 90 600 " Hydrierparaffin
37 540 " Dieselöl

Bestand an Paraffin-
gatsch 157 000 kg.

Bis 31. Dezember keine weitere Produktion wegen Feind-
einwirkung."

113

HOCHDRUCKVERSUCHS

982. Simon

x) Norddeutsche Mineralölwerke
sind bereits verständigt.

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

3378 HOCHDRUCKVERSUCHE 15.12.44/84/K.
P/La 576

Paraffingatsch-Verarbeitung für
Norddeutsche Mineralölwerke.

Gehaim

Wir teilen Ihnen mit, dass wir bei ungestörter Produktion nicht wie von Ihnen angenommen 350 to Paraffingatsch hydriert zur Ablieferung bringen, sondern dass diese Menge 500 bis 550 to pro Monat betriegt, wobei etwa 150 - 200 to Sonderdieselkraftstoff.

Wir nehmen an, dass die genannte Anfallsmenge an hydrierten Paraffingatsch an Pölitz zur Ablieferung kommt und bitten Sie, Pölitz und auch dies zu bestätigen.

Heil Hitler!

576 I.G. FARBEINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

Gez. Pier gez. i. V. Simon

An die
Beichsstelle für Mineralöl
Berlin NW 68
Krausenstr. 22-24.

6077

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Gehaim

Va/No. 1.12.44 - - - 3378 HOCHDRUCKVERSUCHE 15.12.44/84/K.
P/La 576

Lieferung von Mischgatsch-Raffinat.

Wir haben heute it. Anlage an die Beichsstelle für Mineralöl, Berlin geschrieben. Wie Sie daraus ersieht ist mit einer monatlichen Lieferung von 500 - 550 to zu rechnen und nicht, wie Sie in Ihrem Schreiben vom 1.12.44 angeben mit 350 to pro Monat.

Wir bitten, Ihren Kesselwagenzulauf nach hier entsprechend einzuteilen.

Anlage. Heil Hitler!

6077 *576* I.G. FARBEINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

Gez. Pier gez. i. V. Simon

An die
Norddeutschen Mineralölwerke
Stettin G.m.b.H.
Stettin - Pölitz.

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. F.

Geheim

3378 HOCHDRUCKVERSUCHE 15.12.44/sgt/k.
P/Lu 576

Bescheinigung.

In der Anlage geben wir Ihnen die gewünschte Bescheinigung und bitten, diese vertraulich zu behandeln.

Heil Hitler!

Anlage.

SVI I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

Bez. Pfor

Bez. I. V. Simon

Firma

Klückner & Co., Duisburg
Großtanklager
z.Hd. von Herrn Paul Knauer

Mannheim-Rheinau.
Postfach 44.

Geheim

15.12.44/sgt/k.

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

Wir bescheinigen Herrn Paul Knauer, beschäftigt bei der Firma Klückner & Co. Duisburg, Großtanklager in Mannheim-Rheinau, dass er zur Abfertigung von Benzin-Tankwagen und Tankleichtern für unseren Wehrmachtsbetrieb

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

eingesetzt ist und zu diesem Zweck mit Dienststellen, die an seinem Beschäftigungsortes liegen, verkehren muss.

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

Bez. Pfor

Bez. I. V. Simon

Geheim

An

Arbeitsgemeinschaft für
Hydrierung, Synthese und
Schwelung,

(10) D S l k a u
über Merseburg.

Dr. S/MU

1.12.44

HOCHDRUCKVERSUCHS
P/Lu 1

12.12.1944. Set/P

Antransport von Rohbenzin für die DHD-Anlage.

Ihre Fragen beantworten wir wie folgt:

- 1.) Die Kesselwagen für den Antransport stellt die Wifo.
- 2.) Die Entladekapazität unserer internen Werksanlage Lu/Op beträgt 250-300 to pro Tag aus Kesselwagen; etwa 800 to/Tag aus Tankschiffen.
- 3.) Die Lagerkapazität beträgt ohne Hitzacker und München:
 - a) In unserer internen Werksanlage 800 to,
 - b) in unserem angemieteten Lager in Mannheim-Rheinau 2000 to,
 - c) in angemieteten Tankschiffen, die wir normalerweise vor Mannheim - Ludwigshafen vor Anker legen, 2 000 to.
- 4.) Der Antransport des Rohbensins geschieht hauptsächlich in ganzen Kesselwagenzügen.
- 5.) Für den Kesselwagenumlauf rechnen wir:
 - a) Für den Transport von Mannheim-Ludwigshafen 4 x im Monat,
 - b) " " " " Hitzacker-Ludwigshafen bzw. Hitzacker-Mannheim 2 x im Monat,
 - c) für den Transport von München-Ludwigshafen bzw. München-Mannheim 3 x im Monat.
- 6.) Die Verladekapazität in Mannheim-Rheinau beträgt in Kesselwagen 200 to/Tag, in Tankschiffen 1000-1200 to/Tag. Die Verladekapazität der Wifolager in Hitzacker und München ist uns nicht bekannt.

Heil Hitler !

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. I. V. Simon

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

An das
Uhdebüro
zu Händen von
Herrn Dir. Dr. K ö h l e r
Leuna - Werke

Geheim

HOCHDRUCKVERSUCHE
HZ/Lu 1

7.12.44 Ea.

Butan-Dehydrierungsanlage.

Sehr geehrter Herr Dr. Köhler!

Soviel wir wissen, befindet sich in Scholven eine Anlage zur Dehydrierung von Normal-Butan. Wir nehmen an, dass diese Anlage zur Zeit nicht in Gebrauch ist und hätten unter Umständen Interesse daran, sie für die Dehydrierung von Propan einzusetzen.

Da es sich zunächst nur um eine orientierende Anfrage handelt, haben wir uns mit Scholven noch nicht ins Benehmen gesetzt. Es wäre für uns wichtig zu wissen, um wieviel Einheiten es sich bei der Scholven-Anlage handelt und welche Leistung pro Einheit zu erwarten ist. Wir denken daran, in der Dehydrierungsanlage das für die Herstellung von Kybol nötige Propylen herzustellen.

Wir bitten Sie um vertrauliche Behandlung unserer Anfrage.

Heil Hitler!

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESellschaft

W. J. J. J.

W. J. J. J.

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESellschaft

RB-Nr. 0/0005/0003

⑱ I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft,
Ludwigshafen a. Rh.

DRAHTWORT
Anlinfabrik
Ludwigshafen-Rhein

FERNSPRECHER 6406
FERNSCHREIDER 047/44

GESCHÄFTSZEIT
730—17 Uhr,
samstags 730—13 Uhr

BESUCHE
9—12 Uhr, außer montags
und samstags

An das

Unhebüro,
zu Händen von Herrn
Dir.Dr. K ö h l e r ,

Leuna-Werke.

Ihre Zeichen

Ihre Nachricht vom

Unsere Nachricht vom

Unser Hausruf

Unsere Zeichen

⑱ LUDWIGSHAFEN A. RH.

Hochdruckversuche

P/Lu 1

5.12.44

Betreff

Sehr geehrter Herr Dr. Köhler !

Für die Erzeugung von Kybol wird zur Zeit eine Anlage errichtet, die die notwendigen Olefine über Spritzersezung herstellt. Wir haben die Frage des Ersatzes des Sprits für die Olefingewinnung geprüft und beabsichtigen, durch Dehydrierung von Propan, Olefingemische herzustellen. Hierfür kommen zwei Verfahren in Frage, einmal das Hüber-Verfahren und dann die katalytische Dehydrierung. Wir denken im letzteren Falle daran, die in Scholven vorhandene katalytische Dehydrieranlage für diesen Zweck einzusetzen.

Wir bitten um Angabe, ob die Dehydrieranlage Scholven, die für die Dehydrierung von Normalbutan vorgesehen war, sich auch für die Verarbeitung von Propan eignet und bitten insbesondere um Angabe, um wieviel Einheiten es sich bei der Anlage Scholven handelt und welche Leistung pro Einheit zu erwarten ist.

H e i l H i t l e r !

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESellschaft.

An die

Geheim

I.G. Farbenindustrie Aktienges.
- Abteilung f. Wirtschaftlich-
keitsprüfung -

(1) Berlin - NW 7

Dorotheenstr. 35

Büro Dr. Langheinrich
Dr. Po./Ba./41329

HOCHDRUCKVERSUCHE
Hg/Lu 1

7.12.44 Ha.

Sicherung der Aluminiumsulfat-Belieferung für Kontaktzwecke.

Wir beziehen uns auf Ihr Schreiben vom 23.11.44.

In Beantwortung Ihrer Fragen teilen wir Ihnen mit:

- 1.) Wir sind grundsätzlich damit einverstanden, dass Sie uns die 100 - 150 mto Aluminium-Sulfat von der Firma Zschimmer und Schwarz sichern, Voraussetzung ist, dass die Versuche mit den angeforderten Probemengen günstig ausfallen.
- 2.) Wir benötigen 200 mto = 2.400 kato Aluminium-Sulfat.
- 3.) Wir bitten Sie, uns je eine 10 kg Probe senden zu lassen nach I.G. Farbenindustrie A.-G. Ludwigshafen, Bau Lu 35, z.Hd.v. Herrn Dr. v. Fünser und nach (17a) Neckaralchern, Anschlussgleis Bär.

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIEGESELLSCHAFT
HOCHDRUCKVERSUCHE

477. 11/12/44

Zur Mullgasfrage in Bärheim
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

I. Bedarf:

Zum Anfahren der Betriebe in Bärheim liegen folgende Bedarfswerte vor:

B-Banken	0,5 cbm/h
Kleine Ofen Peters 1	26 "
Gruppe Donath	6,5 "
10 Ltr.-Ofen Kupfer	25 "
Summe aller übrigen Verbraucher	22 "
Insgesamt	80 cbm/h.

Bei Annahme von 20 % Verlusten müsste in Bärheim eine Wasserstoffanlage von 100 cbm/h erstellt werden. Da die Beschaffung einer derartigen Anlage, gleichgültig auf welcher Grundlage die Erzeugung beruhen wird, sowie die Aufstellung derselben sicherlich auf erhebliche Schwierigkeiten stoßen würde, müssen sämtliche Möglichkeiten, die zur Verkleinerung der Anlage führen können, erwogen werden.

II. Einsparungsmöglichkeiten:

Es wurden daher unter Wahrung folgender Gesichtspunkte:

a.) Aufrechterhaltung des für die nötigen Versuche notwendigen Wasserstoffreinheitsgrades,

b.) Ausnutzung und wenn irgend möglich, Auskommen mit vorhandenen Apparaturen im Besonderen der Kompressoren,

verschiedene Annahmen durchgerechnet und als günstigste die in folgenden beschriebene Lösung gefunden:

1.) Einführung einer Ölwäsche, das Ofengas aller Gasphasen, mit Ausnahme von DED

2. Einführung eines eigenen Wasserstoffkreislaufes für den 10 Ltr.-Sumpfofen Kupfer.

Als besonderer Vorteil ergibt sich hierbei die Möglichkeit der Verwendung der aus den Kreisläufen 1.) und 2.) entspannten Reichtgas zusammen mit allen anderen Ofen- und Produktgasen als Kraftgas, womit sich die Erstellung einer eigenen Kraftgasanlage für Bärheim erübrigt.

1.) Ölwäsche bei 700 atü für die Gasphasen.

Durchführung

Es ist vorgesehen, dass die Ofenausgangsgase von allen Ofen getrennt entspannt, gemeinsam in einem Gasometer gesammelt, mit Frischgas versetzt, auf 700 atü komprimiert einer Wasser- und Ölwäsche zugeführt werden.

Dimensionierung nach dem vorhandenen Kompressor: 36 cbm/h.

Anzustreben: Vollständige Entfernung von C_2 , C_3 und C_4 aus dem Kreislaufgas.

Annahme: 36 cbm/h Kreislaufgas, 36 kg/h einen sauberen Gasstrom z.B. P 1271/8375 B-Mittelöl als Waschöl bei 700 atü. Wasserstoffverbrauch im Ofen 7 % bei einmaligem Durchgang, dabei Umsatz in: 1% H_2S , 2% Cl , 1,5% C_2 , 1,5% C_3 , 1% C_4 . Zusammensetzung des Frischlaufgases: 97% H_2 , 3% H_2 . Dynamische Löslichkeiten der Gase in Cl (nach Angaben Dr. Donath) in 1/kg Cl u. at H_2 : 0,11 H_2 : 0,18 H_2S : 3,80 Cl : 0,65 C_2 : 2,80 C_3 : 7,40 C_4 : 24,00 Ersatz des in Cl gelösten Gases durch Frischlaufgas.

Ergebnis: Änderung der Kreislaufgaszusammensetzung am Ofeneingang mit der Anzahl der Rückführungen siehe beiliegendes Kurvenblatt.

Im Gleichgewicht werden aus 36 cbm/h Kreislaufgas, die aus 31 cbm Ofengas und aus 5 cbm Frischlaufgas bestehen, 5 cbm Gas folgender Zusammensetzung gelöst, welches als Kraftgaskomponente verwendet werden kann: 53% H_2 , 3% H_2 , 15% Cl , 11% C_2 , 11% C_3 , 7% C_4 .

Es gehen im Gleichgewicht zurück: 31 cbm Kreislaufgas mit 94,5% H_2 , 2,5 % Cl , 3% H_2 . Der Reinheitsgrad dieses Gases als Ofeneingangsgas erscheint ausreichend, um Gasanalysen und Bilanzen durchzuführen zu können, die allen Anforderungen genügen.

Bei 250 und 600 atü erforderlicher Wasserstoffpartialdruck ergeben sich bei dieser Zusammensetzung des Ofeneingangsgases 270 und 640 atü als Betriebsdrücke der Versuche.

Einsparung: Verbrauch statt 36 cbm/h nur 5 cbm/h Frischlaufgas, das sind 14%.

2.) Getrennter Gaskreislauf für den 10 Ltr.-Sampfphaseofen Nupfer.

Für den 10 Ltr.-Sampfphaseofen erscheint ein getrennter Gaskreislauf erforderlich, um die Verschleppung der Verunreinigungen aus der Sampfphase in die Gasphase zu vermeiden. Die Aufrechterhaltung des erforderlichen Wasserstoffpartialdruckes erfolgt durch teilweises Entspannen und Ersatz des entspannten Gases durch Frischlaufgas.

Dimensionierung: Nach dem angemeldeten Bedarf: 25 cbm/h.

Anzustreben: Wasserstoffpartialdruck im Kreislaufgas: 600 atü. Bei 700 atü höchstmöglichem Betriebsdruck ist demnach ein Wasserstoffgehalt des Kreislaufgases im Gleichgewicht von mindestens 85% erforderlich.

Annahme: 25 cbm/h Kreislaufgas, Nach jedem Durchgang Entspannen von 10 cbm/h, das sind 40 % und Ersatz des entspannten Gases durch Frischlaufgas. Wasserstoffverbrauch im Ofen 7% bei einmaligem Durchgang, dabei Umsatz in 7% KW.

Ergebnis: Änderung der Kreislaufgasszusammensetzung am Ofeneingang mit der Anzahl der Rückführungen eines beiliegenden Kurvenblatt. Im Gleichgewicht bestehen die 25 cbm/h rückzuführendes Kreislaufgas aus 97% H_2 , 3% H_2 , 10% CO . Entsprechend werden 10 cbm/h Kraftgaskomponente mit 80% H_2 , 3% H_2 , 17% CO , die durch 20 cbm/h Frischgas ersetzt werden.
Betriebsdruck bei 600 atü Wasserstoffpartialdruck 690 atü

Einsparung: Verbrauch statt 25 cbm/h nur 10 cbm/h Frischgas, das sind 40%.

Gegen diese Art der Durchführung des Kreislaufes sprechen die Schwierigkeiten, die bei der Bilanzierung dadurch eintreten könnten, dass die Fehlergrenzen in der Bestimmung der einzelnen Gaskomponenten CO , CO_2 , NO_2 und NO , bei denen es sich um Differenzbestimmungen handelt, evtl. zu gross werden. Es wäre deshalb zu überlegen, ob es nicht zweckmässig wäre, im Kreislaufgas des 10 Ltr.-Ofens ausser der vorgesehenen Teilantepannung, noch durch eine zusätzliche Druckölwäsche CO_2 bis CO zu entfernen.

3.) Kraftgaserzeugung:

5 cbm/h Gas aus Druckölwäsche 1.) und 10 cbm/h Gas aus dem Sumpfhasekreislauf 2.) bilden unter späterem Zusatz aller Produktgase und verwendbarer Wasserstoffabgase der übrigen Verbraucher die Grundlage der Kraftgaserzeugung in Bärheim. Es stehen demnach 15 cbm/h Kraftgas mit etwa 7000 Kcal/cbm brenner Heizwert zur Verfügung. Eine Streckung in Menge und Heizwert wird durch Beimischung der übrigen Abgase erreicht werden. Das Kraftgas enthält noch Schwefelwasserstoff und andere Verunreinigungen, die in einer Trockengaswäsche mit Reinigungsmasse entfernt werden.

Durch diese Verwendung der Abgase der Ölwäsche und des Sumpfhasekreislaufes als Kraftgas wurde das Problem der Deckung des Kraftgasbedarfs in Bärheim eine befriedigende Lösung finden.

4.) Bilanzierungsergebnis:

Die Einrichtung einer Ölwäsche und eines Sumpfhasekreislaufes nach 1.) und 2.) würde den Gesamtbedarf an Frischwasserstoff wie folgt argpoken:

B-Bomber	0,5 cbm/h	bisher: 0,5 cbm/h
Kleine Ofen Peters	5 "	" 26 "
Gruppe Donath	etwa 2,5 "	" 5,5 "
10 Ltr.-Ofen Napfer	10 "	" 25 "
Summe aller übrigen Verbraucher	22 "	" 22 "
Insgesamt	40 cbm/h	bisher: 80 cbm/h

Bei Aufrechterhaltung der Annahme von 20% Verlusten würde die Dimensionierung der Wasserstoffzugaugsanlage noch nach 50 cbm/h (bisher 100 cbm/h) möglich werden. Unter Vermeidung jeglicher Wasserstoffvergeudung und Verringerung der Verluste sowie einer eventuellen Einschaltung der unter „Summe aller übrigen Verbraucher“ angeführten 22 cbm/h in die Kreislaufwäsche dürfte es jedoch möglich werden, den Gesamtbedarf an Wasserstoff zu verringern, dass es möglich wird, mit einer Anlage von 20 bis 30 cbm statt 50 cbm/h allen Anforderungen zu genügen. Dies erscheint uns wahrscheinlicher als es sich bei dem angemeldeten Bedarf fest durchwegs um Spitzenbedarf der einzelnen Abnehmer handelt, der nur teilweise vorliegt. Bei einer vernünftigen zentralen Steuerung des Wasserstoffverbrauches ist demnach mit Sicherheit anzunehmen, dass auch bei Aufstellung einer 20 cbm/h-Anlage keine nennenswerten Schwierigkeiten in der Versorgung auftreten werden.

III. Bedarf an Apparaturen.

Das vorgesehene Anlagenschema liegt bei. An vorhandenen Apparaturen sind erforderlich:

- 2 Stück 36 cbm Kompressoren 700 atü
- 2 Stück Einspritzpumpen 18 kg und 36 kg/h
- 4 Stück Membranen
- 2 Stück 35 Ltr. 700 atü - Pufferflaschen
- 1 Stück 500 Ltr. 700 atü - Pufferflasche
- 1 Stück 500 Ltr. 250 atü - Pufferflasche
- 1 Stück 700 Ltr. 270 atü - Pufferflasche
- 3 Stück 5 Ltr. 700 atü - Abstreiger
- 1 Stück Gasometer 75 cbm
- 1 Stück Gasometer 50 cbm

Neu zu beschaffende Apparaturen:

- 1 Stück 5 cbm Gasometer
- 1 Stück Druckrohr 90 mm Ø zur Wasserwäsche
- 1 Stück Druckrohr 90 mm Ø zur Ölwäsche
- 1 Stück Abscheider
- 1 Stück Ölentgasungsapparat mit Dampfheizung
- 1 Stück Wassermähler für O₂
- 1 Stück Vorratsgefäße für O₂ 100 Ltr.
- 1 Stück Gasreinigungskasten für 1,5 cbm Reinigungsmasse

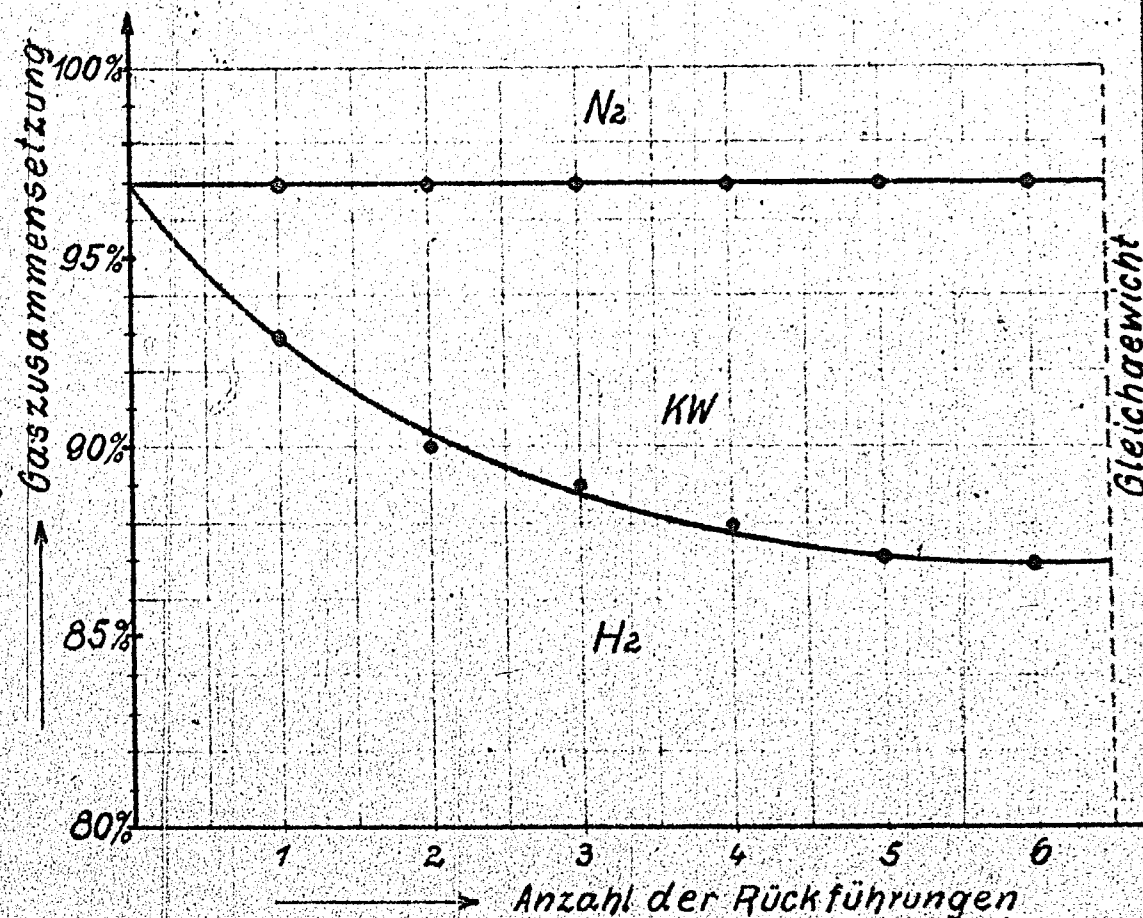
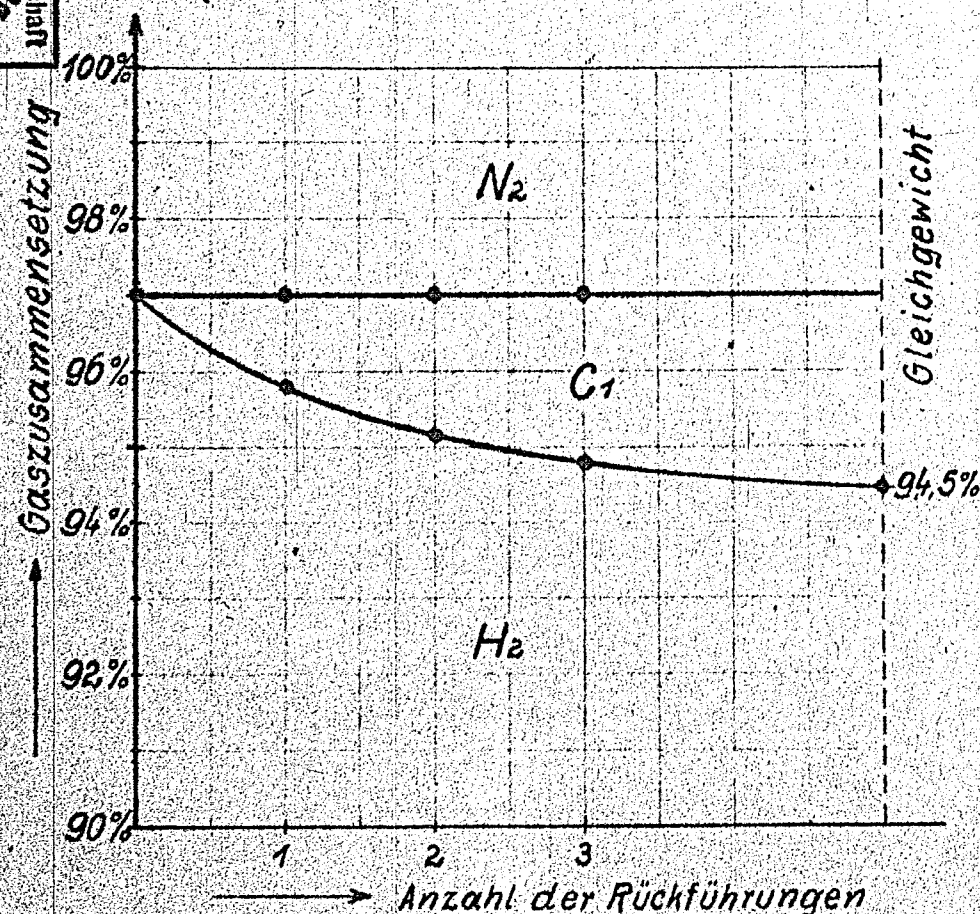
gez. Ebner
" Peters

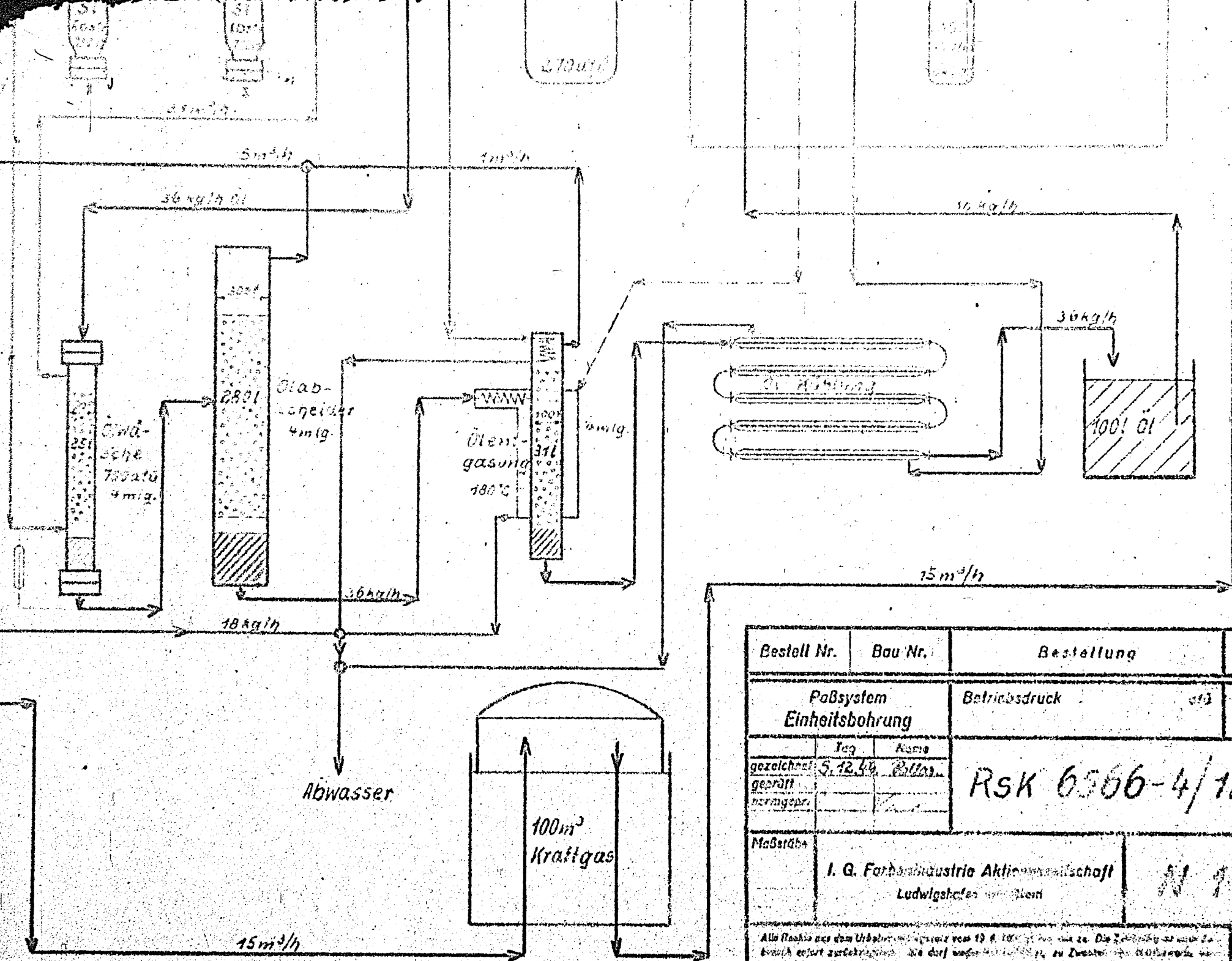
2 Anlagen.

Nullgas in Bärheim

Änderung der Zusammensetzung
des Kreislaufgases Ofeneingang
mit der Anzahl der Rückführungen
bei Druckölwäsche.

Änderung der Zusammensetzung
des Kreislaufgases Ofeneingang
mit der Anzahl der Rückführungen
bei Sumpfphasekreislauf 40% Ent-
spannung.

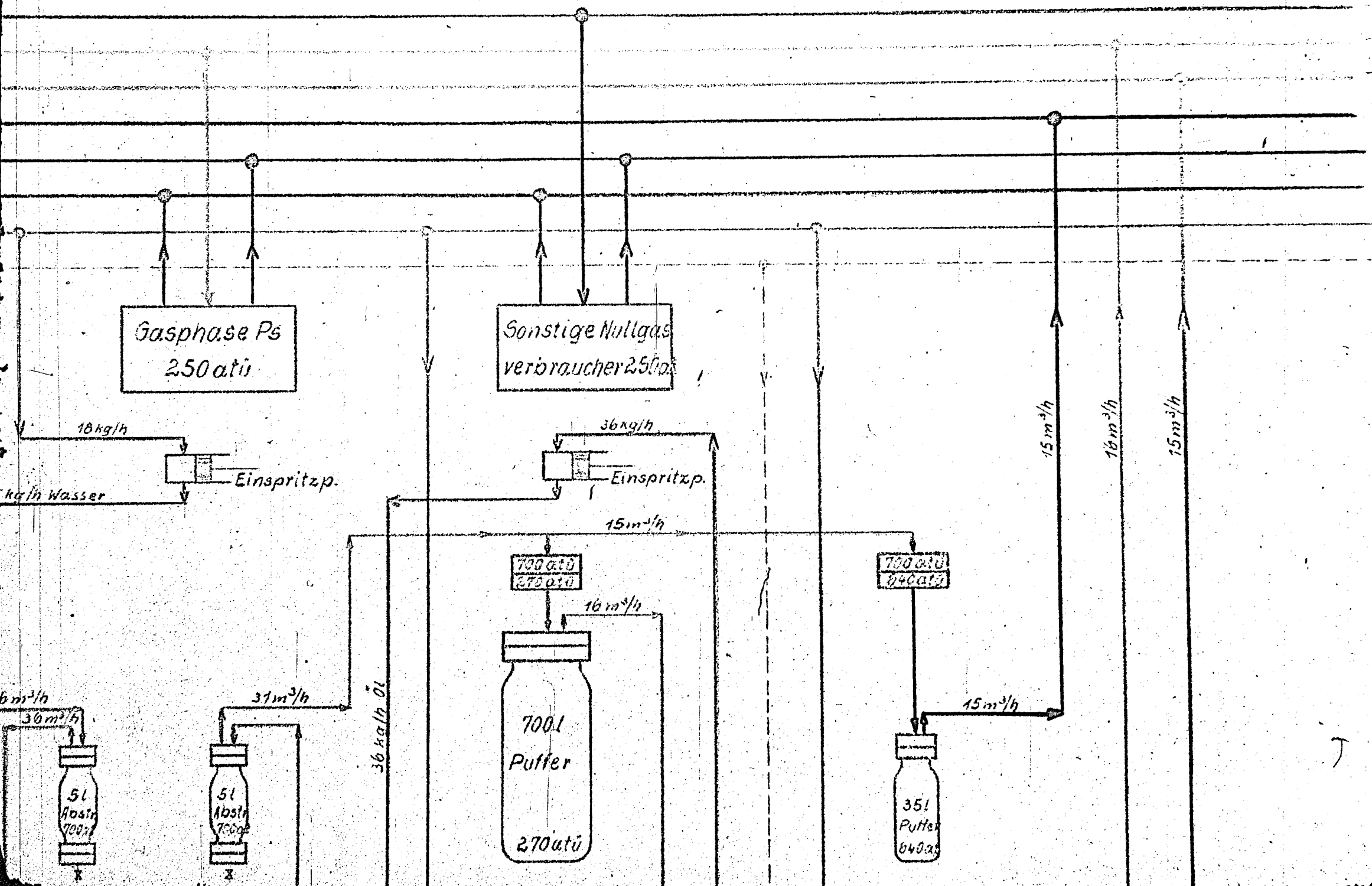


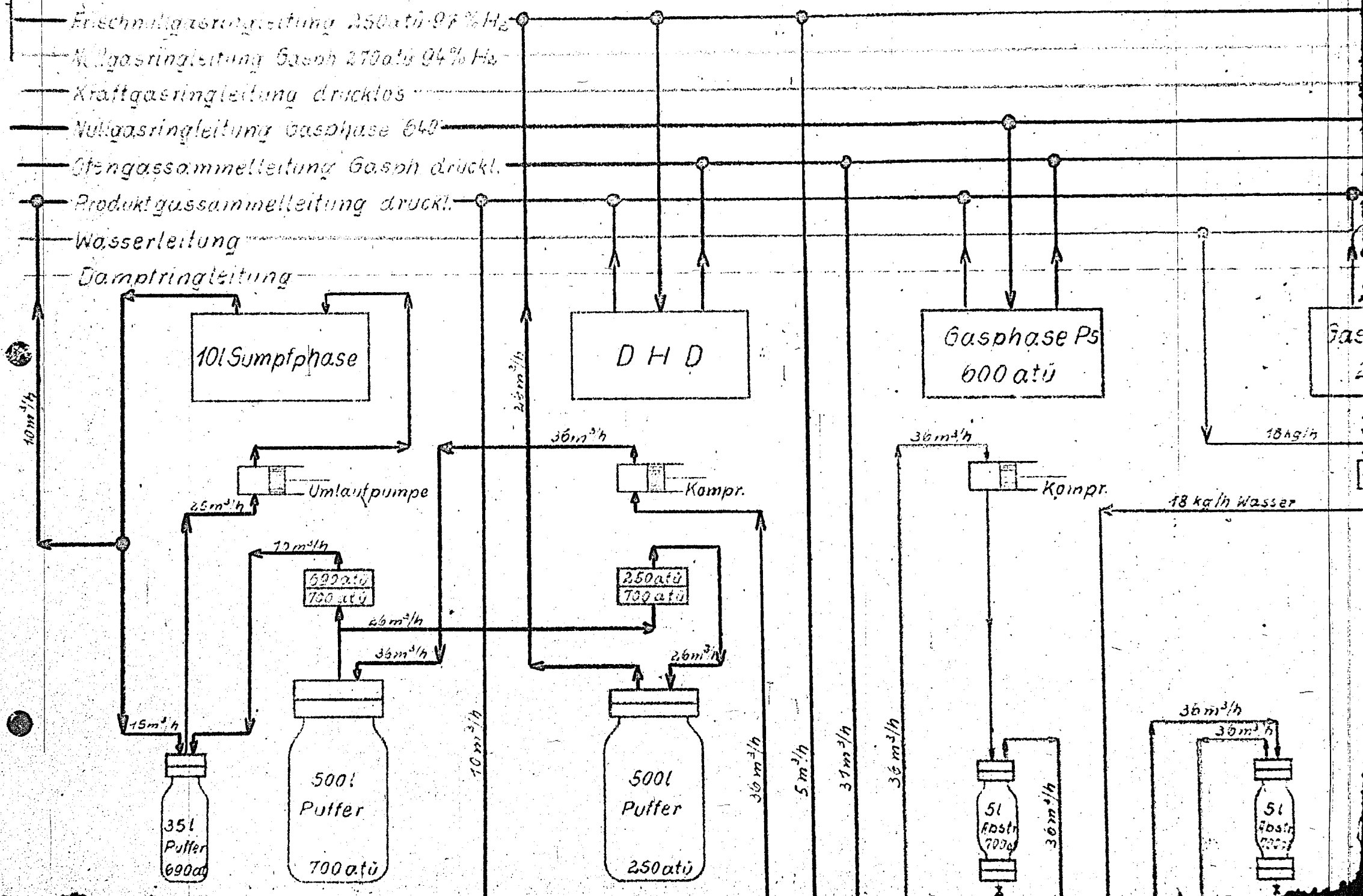


Bestell Nr.	Bau Nr.	Bestellung	Besteller	Jahr
Paßsystem Einheitsbohrung		Betriebsdruck	atü	Probedruck
Tag		Name		
gezeichnet	5.12.40	Polter		
geprüft				
hergestellt				
Maßstäbe		I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Ludwigshafen am Rhein		
Alle Rechte aus dem Urheberrechtsgesetz vom 19. 6. 1901 und aus dem Pat. G. 1901 sind vorbehalten. Die Zeichnung ist Eigentum der I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft. Sie darf weder in der Öffentlichkeit noch in der Presse veröffentlicht werden. Nachdruck ist ohne schriftliche Genehmigung der I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft strafbar.		N 11038-4		
Erstellt durch		Erstgeprüft durch		

Barheim

Stück- zahl	Bezeichnung	Teil	Werk- stoff	Lager- ort Stück Nr.	Gewicht	Bemerkung
----------------	-------------	------	----------------	----------------------------	---------	-----------





Arbeitsgemeinschaft für
Hydrierung, Synthese und
Schwelung,

D 8 1 k a u .
über Merseburg.

HOCHDRUCKVERSUCHE 5.12.44 31/70
P/Lu 1

Monatsmeldung DHD-Anlage Ludwigshafen-Oppau.

Anliegend erhalten Sie die Monatsmeldung unserer DHD-Anlage für November 1944. Die Anlage war ~~den~~ ganzen Monate über nicht in Betrieb. Sie ist nunmehr am 2. Dezember angefahren worden; die erste Produktionsmeldung dürfte am 6. oder 7. Dezember d.s. Js. erfolgen.

Da aus unseren Rohbenzinbeständen in Hitzacker 2 992,04 t an Hydrierwerk Pölitz abgegeben werden mußten, war der Vorrat am 1. Dezember 1944 folgender:

in Hitzacker	1 560,7 t
in Mannheim	1 430,0 t.
in Oppau	427,5 t

Insgesamt sind also
Verfügung.

3 418,2 t Rohbenzin zu unserer

Heil Hitler!

69^r I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. p.p. Hoffmann *gez. i. V. Simon*

Anlage.

Hochdruckverfahren
Nr. 1

5. Dezember

EXPERIMENTELLE 194 4

Druckverfahren

Druckverfahren
November 194 4

Vorausschätzte Produktion
1. Dezember 194 5

Material

Stange

-

1 500 t

Stanzteil

-

77 - 85

Stanzwerkzeug

-

0,772 - 0,780

Stanzdruck

-

ca. 0,4

Stanztemperatur

-

ca. 185°

Einschreiben

I. G. Ludwigshafen

Büro Sparte I

An

Frl. Dr. Höring

Hochdruckversuche

Ihre Zeichen

Ihre Nachricht vom

Unsere Nachricht vom

Unsere Zeichen

Ludwigshafen a. Rh.

W.

5.12.44

Betreff

Treibstoffherzeugung Leuna

In der Anlage übersenden wir Ihnen zur Einsichtnahme die Produktionsmeldung für den Monat Oktober 1944 und bitten Sie um baldige Rückgabe der Anlage.

BÜRO SPARTE I

Anlage

Ja 12/44

Ludwigshafen

I.G. Farbenindustrie A.-G. Zurück an
Büro Sparte I Vorsitzender Dr. D. Pich

V. 5.12.44 HOCHDRUCKVERS. 12.12.44 Ha.
Hg/Lu 1

Treibstoffherzeugung Louisa.

Die uns zur Einsichtnahme überlassene Produktionsmeldung für den Monat Oktober 1944 geben wir Ihnen in der Anlage mit Dank zurück.

HOCHDRUCKVERSUCHE

Anlage!

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pler

3455 HOCHDRUCKVERSUCHE 5.12.44 31/1
P/Lu 1

Monatsmeldung DHD-Anlage Lu/Op.

Die Anlage war im November 1944 nicht in Betrieb. Sie ist nunmehr am 2. Dezember ds. Js. angefahren worden; die erste Produktionsmeldung dürfte am 6. oder 7. ds. Mts. erfolgen. Da aus unseren Rohbenzinbeständen in Hizaacker 2 992,04 t an Hydrierwerke Pölitz A.G. abgegeben werden mußten, war der Vorrat am 1. 12. 44 folgender:

in Hizaacker	1 560,7 t
" Mannheim	1 430,0 t
" Oppau	427,5 t

Insgesamt sind also
Verfügung.

3 418,2 t Rohbenzin zu unsere

Heil Hitler!

1944 I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESSELLSCHAFT

Generalbevollmächtigter für Sonderfragen der chemischen Erzeugung,
zu Händen von Hn. Dr. Kranepuhl,

gez. i. V. Simon

Berlin W 9.
Saarlandstraße 128

Geheim!

1. Diese ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 1 des Gesetzes über die Geheimhaltung von Staatsgeheimnissen (1934).
2. Die Abgabe von Rohbenzin an Pölitz ist ein Staatsgeheimnis.
3. Die Abgabe von Rohbenzin an Pölitz ist ein Staatsgeheimnis.

An das

Reichsamt für Wirtschaftsausbau
s.Hd. v. Herrn Dr. Sennewald,

(1) B e r l i n W.9..
Saarlandstr. 128.

Hochdruckversuche
P/lu 1

5. Dezember 1944

Ölschieferschwelgasent-
schwefelung Schönberg.

Beigefügt übersenden wir Ihnen einen Versuchsbericht über die in Schönberg durchgeführten Entschwefelungsversuche des Ölschieferschwelgases nach dem von unserem Herrn Dr. Bähr vorgeschlagener Arbeitsweise.

Gleichzeitig unterrichten wir Sie davon, daß in der Zwischenzeit die größere Versuchsanlage zur Reinigung von 750 m^3 Gas/Stunde fertiggestellt ist und daß diese zum Versand kommen kann. Die Anlage soll in der Hauptsache dazu dienen, das als Baustoff benutzte Holz auf seine Brauchbarkeit über eine längere Versuchsperiode zu prüfen, so daß die Anlage längere Zeit, d.h. mindestens 2 bis 3 Monate, in dauerndem Betrieb bleiben muß. Aus diesem Grunde scheint es uns dringend erforderlich, daß die Anlage einer in Betrieb befindlichen Schwelanlage angeschlossen wird, da die gewünschten Ergebnisse bei einzelnen Versuchenschwelungen nicht erhalten werden können.

Wir möchten Sie bitten, die Frage der Aufstellung der größeren Versuchsanlage von diesem Standpunkt aus nochmals zu überprüfen und uns möglichst bald, zweckmäßig durch Fernschreiben, Mitteilung zukommen zu lassen, auf welchem Werk die Anlage zur Aufstellung kommen soll, unter gleichzeitiger Angabe der Versandanschrift für die Anlage.

H e i l H i t l e r !

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESSELLSCHAFT.

1 Anlage.

Versuche zur Entschwefelung der Gase
Schwefelwasserstoff in Schmelze

Zusammenfassung:

Es wurden Versuche zur Entschwefelung von Gaselektrolyseanlagen durch Ansetzen von H_2S und SO_2 unter Gewinnung von Ammoniumsulfatlösungen durchgeführt, wobei etwa 55 bis 60 %ige Sulfatlösungen gewonnen wurden, die nach Ansauern auf Ammoniumsulfat und Schmelze unter Druck umgesetzt werden sollten. Hierbei konnte eine etwa 95 %ige Auswaschung des SO_2 und eine etwa 90 %ige Auswaschung des H_2S erreicht werden, während der Ammoniumgehalt im Gas unter $0,05 \text{ g/m}^3$ lag.

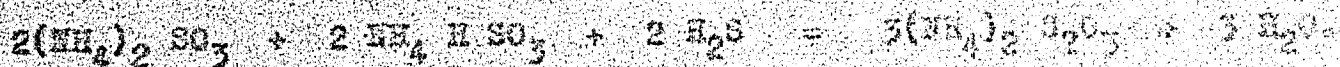
Eingebrachte Holzproben wurden durch die Versuchsanlage nicht angegriffen, so daß die Errichtung der Versuchsanlage in Holzräumen erfolgen soll.

Für die Entschwefelung der Gaselektrolyse vorgeschlagene Verfahren besteht darin, einen Teil der schwefelwasserstoffhaltigen Gase unter Kessel zu verfrachten und das hierbei entstehende SO_2 auf Ammoniak auszuwaschen, woraus die hierbei entstehende Ammoniumsulfatlösung für die Auswaschung des Gaselektrolyseabgases und eines anderen Teiles des Gases benutzt wird. Die hierbei entstehende, hauptsächlich Ammoniumsulfat enthaltende Lösung wird nach Ansauern durch Druckernutzung auf Ammoniumsulfat und Schmelze umgesetzt.

Es ist nun daran gedacht, auf den einzelnen Schmelzeanlagen besonders die Auswaschung des SO_2 beim H_2S unter Gewinnung von Ammoniumsulfatlösungen durchzuführen, und diese etwa 50 bis 60 % ige Sulfatlösungen auf einer Zentralanlage auf Ammoniumsulfat und Schmelze umzusetzen. Die mit Herrn Obering. Hermann vorgenommene Durchsicht der Versuchsanlage, hauptsächlich in Bezug auf die Eingliederungsmöglichkeit der Entschwefelungsanlage in die auf den Schmelzeanlagen errichteten Verfrachtungsanlagen, hatten günstige Ergebnisse, so daß nunmehr das Verfrachten von Ammoniumsulfat ausprobiert werden sollte. Hierzu wurde eine Lagerverfrachtung Versuchsanlage für etwa 2 bis 3 m³ Gas/Std. in Schmelze errichtet; und auf Grund der hierbei gewonnenen Ergebnisse soll eine größere Versuchsanlage für 500 bis 1000 m³ Gas/Stunde errichtet werden. Da hier insbesondere das Verhalten von Holz als Hauptbestandteil des Materials für die Anlage auszuwählen.

In der Zeit von Mitte-Oktober bis Ende November 1944 wurden die Versuche in Schönberg durchgeführt, und zwar zunächst mit künstlich hergestellten Gemischen von SO_2 und H_2S und Luft, und bei der Inbetriebnahme eines Heilers wurden die dort gewonnenen Gase nach den Vorschriften entschweifelt. So wurden während dieser Zeit zwei Heilerversuche durchgeführt, von denen der Heilerversuch von 19. bis 22.11.44 eingehend untersucht wurde. Aus der beigelegten Zahlentafel 1 gehen die Inhalte des Schmelzesses an H_2S und SO_2 , sowie an O_2 und CO_2 über den Zeitraum einer Heilerschmelzung hervor. Man kann demnach mit einem durchschnittlichen Schwefelwasserstoffgehalt des Hängesses von minimal 14 g, maximal 35 g, im Durchschnitt v. 17g/m³ rechnen. Der SO_2 -Gehalt schwankt zwischen 1 und 2 g/m³. Der Sauerstoffgehalt des Gases sinkt über einer Heilerversuchsperiode von 9 % langsam auf 0,5 % ab, während der Kohlenstoffgehalt von etwa 14 % auf 22 % steigt.

Die Auswaschung des SO_2 und H_2S geschah in zwei Abschnitten, von denen in Turm I das SO_2 mit Ammoniak unter Gewinnung von Ammoniumsulfid-Bisulfidlösung ausgewaschen wurde. Diese Lösung wurde nun auf den Turm II gegeben, durch den schwefelwasserstoffhaltigen Gas geleitet wurde. Die Belastung des Waschturmes I wurde auf 2 bis 3 m³/Stunde und des Waschturmes II auf 0,5 bis 1 m³/Stunde eingestellt. Die Geschwindigkeit entspricht bei einer Belastung von 2 m³/Stunde 0,44 m/Sekunde und bei einer Belastung von 1 m³/Stunde 0,22 m/Sekunde, bezogen auf den leeren Raum; die Verweilzeit wurde auf durchschnittlich 3 ltr./Stunde in den Waschtürmen I und II eingestellt. Es zeigte sich, daß die beste Auswaschung dann erzielt wurde, wenn die Gaschlebung von Turm I auf den Turm II und die Gaschlebung von Turm II auf den Turm I im Wechsel gegeben wurde. Im Saugf des Waschturmes I wurde jeweils soviel Ammoniak zugeführt, daß die Zusammensetzung der Gaschlebung ungefähr einem Verhältnis von 1 Teil Ammoniumsulfid zu 1 Teil Ammonibisulfid entspricht, wobei die beste Auswaschleistung für die Absorption des Schwefelwasserstoffs entsprechend folgender Gleichung erhalten wird:



Weiter hat es sich als günstig herausgestellt, die Waschtemperatur auf etwa 30 bis 50 °C zu halten, wobei ein genügend schneller Umsatz des Ammoniumsulfid-Ammonibisulfid in Thioisulfat erfolgt. Die Salzkonzentration der Ammonthioisulfatlösung steigt nun bis zu einer Konzentration

von etwa 55 bis 60 % an, wobei die Dichte der Lösung 1,23 bis 1,24 beträgt.

Bei einer Auswaschung des SO_2 aus dem Gas im Waschturm I wird das SO_2 bis auf einen Gehalt von etwa 1 g/m^3 entfernt, was einer Auswaschung von etwa 95 % entspricht. Die Auswaschung des Schwefelwasserstoffs im Waschturm II gelingt zu etwa 80 bis 90 %. Der Ammoniakgehalt im Gas liegt unter $0,05 \text{ g/m}^3$, womit dasselbe praktisch ammoniakfrei ist. Es wurden folgende Versuchsergebnisse erzielt:

Tabelle 2.

Versuch Nr.	Temperatur		Dosisleistungsmenge		Gasmenge	
	Turm I	Turm II	Turm I	Turm II	Turm I	Turm II
	°C	°C	Ltr.	Ltr.		
1	20	45	3	3	2	0,5
2	15	35	3	3	2	1,0
3	25	40	3	3	2	1,0

Versuch Nr.	Schwefelgehalt im Gas		H ₂ S	
	vor Turm I	nach Turm I	vor Turm II	nach Turm II
	SO_2 g/Ltr.	SO_2 g/Ltr.	H_2S g/Ltr.	H_2S g/Ltr.
1	17	0,4	17	1,4
2	15	0,3	16	1,2
3	16	0,5	16	1,1

Versuch Nr.	Menge-Zusammensetzung nach Turm II				
	spez. Gewicht	Salz g/Ltr.	NH_3 g/Ltr.	SO_2 g/Ltr.	S_2O_3 g/Ltr.
1	1,23	573	83	160	144
2	1,24	634	86	109	202
3	1,235	580	87	116	194

Die Zusammensetzung der angebrachten Lösung war beispielsweise bei den Teilverfahren am 20.11.44 folgende:

NH_3 = 114,2 g
 SO_2 = 123 g
 S_2O_3 = 440 g
 677,2 g Salz, spez. Gewicht 1,25.

Am 21.11.44 war die Zusammensetzung der angebrachten Lösung folgende:

NH_3 = 93 g
 SO_2 = 133 g
 S_2O_3 = 400 g
 616 g Salz, spez. Gewicht 1,245.

Da die Absorptionsanlagen in der Hauptsache aus Holz errichtet werden sollen, wurden verschiedene Holzproben eingekauft, die etwa 5 cm dick sein sollten. Während dieser Zeit konnte an Eichen-, Buchen-, Kiefer- und Fichtenholz keine Beeinflussung durch die Versuche festgestellt werden.

Die Versuche wurden unter der ständigen Leitung des Chemischen Ingenieurs durchgeführt.

Zähltafel 1.

CO₂- und O₂-Gehalte im Glasgefäßschmelzen Schmelze

Versuchszeit vom 15.11 bis 22.11.1944.

Datum	Zeit	CO ₂ %	O ₂ %	H ₂ S g/m ³	SO ₂ g/m ³
1944					
15.11.	16,30	7.6	12.6	2.26	3.70
	17,00	8.9	12.1	-	-
	18,00	12.2	11.5	-	-
	20,00	13.4	10.0	3.0	2.1
	22,00	24.6	9.8	-	-
	24,00	13.8	9.8	-	-
16.11.	2,00	13.1	9.2	-	-
	4,00	12.2	9.0	-	-
	6,00	16.0	7.9	-	-
	8,00	16.3	7.9	-	-
	10,00	16.7	7.6	24.5	4.7
	12,00	16.3	7.2	-	-
	14,00	27.2	6.8	15.0	0.8
	16,00	17.8	6.8	14.0	1.4
	18,00	15.6	6.4	-	-
	20,00	15.8	6.6	-	-
	22,00	-	-	25.3	1.2
	24,00	19.2	6.3	14.0	2.8
	2,00	18.0	6.4	-	-
	4,00	17.8	6.0	-	-
	6,00	-	-	-	-
	8,00	16.8	6.3	14.6	1.2
	10,00	12.3	6.4	-	-
	12,00	13.0	6.3	-	-
	14,00	13.4	6.1	-	-
	16,00	13.7	6.7	-	-
	18,00	15.0	6.5	14.0	0.6
	20,00	16.4	6.6	-	-
	22,00	16.1	6.7	-	-
	24,00	16.3	6.3	14.8	1.4
17.11.	2,00	15.3	6.0	15.0	1.5
	4,00	14.2	6.2	-	-
	6,00	14.3	6.0	-	-
	8,00	14.7	6.4	-	-
	10,00	14.2	6.2	-	-
	12,00	14.3	6.4	-	-
	14,00	14.2	6.2	-	-
	16,00	14.3	6.4	-	-
	18,00	14.3	6.4	-	-
	20,00	14.3	6.4	-	-
	22,00	14.3	6.4	-	-
	24,00	14.3	6.4	-	-
18.11.	2,00	14.4	7.4	-	-
	4,00	15.3	8.5	15.0	1.2
	6,00	15.8	8.4	-	-
	8,00	15.3	8.4	15.0	1.2
	10,00	14.7	8.6	-	-
	12,00	14.7	8.3	14.5	1.2
	14,00	15.2	9.0	-	-
	16,00	14.6	8.6	15.0	0.6
	18,00	14.7	8.8	12.4	2.0
	20,00	10.1	11.2	-	-
	22,00	11.1	10.1	-	-

*) = Ein Drittel der 2. Probe geschüttet

**) = Rest geschüttet

Zahlentafel 1.

Blatt 2.

Datum 1944	Zeit	CO ₂ %	O ₂ %	H ₂ S g/m ³	SO ₂ g/m ³
18.11.	10,00	15,0	7,4	-	-
	20,00	14,1	7,4	11,5	0,8
	30,00	13,3	7,1	-	-
	40,00	12,6	5,8	-	-
19.11.	2,00	19,6	4,6	-	-
	4,00	19,6	4,6	16,7	0,3
	6,00	20,5	4,0	-	-
	7,00	21,0	4,2	-	-
	8,00	20,8	3,9	-	-
	9,00	20,2	4,0	16,6	1,3
	10,00	20,8	3,4	-	-
	11,00	21,00	3,4	17,5	3,4
	12,00	21,2	3,3	-	-
	13,00	21,3	3,3	19,4	1,2
	14,00	21,1	3,1	-	-
	15,00	21,8	3,1	18,5	1,6
	16,00	21,9	3,1	18,7	1,8
	17,00	22,0	3,1	-	-
	18,00	21,6	3,0	-	-
	20,00	20,9	2,6	19,4	2,3
	22,00	20,4	3,1	-	-
	24,00	21,5	3,0	19,2	1,3
25.11.	2,00	22,3	3,0	-	-
	4,00	22,7	3,0	-	-
	6,00	22,3	2,7	22,0	1,9
	7,00	22,3	2,6	-	-
	8,00	22,3	2,6	-	-
	9,00	22,3	2,6	-	-
	10,00	20,2	2,6	22,4	0,3
	11,00	20,2	2,6	-	-
	12,00	20,2	2,6	-	-

Datum	Zeit	Hinter dem Gebläse				vor dem Ofen nach Luftsaugte			
		CO %	O ₂ %	H ₂ S g/m ³	SO ₂ g/m ³	CO %	O ₂ %	H ₂ S g/m ³	SO ₂ g/m ³
1944	20.11.	11,00	22,4	2,4	21,7	1,8	-	-	-
		12,00	23,0	2,1	-	-	-	-	-
		13,00	23,5	1,9	-	-	-	-	-
		14,00	23,1	2,0	-	-	20,8	4,2	-
		15,00	19,8	1,7	-	-	-	-	-
		16,00	21,4	1,6	-	-	-	-	-
		17,00	21,9	1,7	-	-	-	-	-
		18,00	22,8	1,5	-	-	-	-	-
		19,00	23,8	1,6	-	-	-	-	-
		20,00	21,4	1,1	-	-	-	-	-
		22,00	-	-	-	20,0	3,5	-	-
		24,00	23,0	0,7	-	19,5	4,5	-	-
21.11.		1,00	23,1	0,5	-	-	-	-	-
		2,00	23,4	0,5	-	-	-	-	-
		3,00	23,2	0,5	-	-	-	-	-
		4,00	23,3	0,5	-	-	-	-	-
		5,00	23,1	0,7	-	-	-	-	-
		6,00	22,6	0,7	-	-	-	-	-
		7,00	23,7	0,5	-	-	-	-	-
		8,00	24,3	0,7	-	-	-	-	-
		9,00	22,6	0,9	25,0	0,36	-	17,9	0,26
		10,00	22,4	0,8	26,0	1,32	20,5	5,0	1,05
		11,00	22,9	1,2	-	-	20,0	3,2	-
		12,00	23,0	1,1	-	-	19,8	3,4	-
		13,00	23,8	0,8	23,4	0,0	21,0	3,2	19,9
		14,00	23,3	0,5	-	-	19,4	3,6	19,9
		15,00	22,1	1,1	19,2	0,32	18,0	4,4	16,0
		16,00	22,5	1,0	20,1	0,0	19,5	4,3	16,7
		17,00	23,0	0,5	20,3	2,32	13,0	5,2	15,8
		18,00	21,6	0,9	-	-	-	-	-
		19,00	24,2	1,0	-	-	-	-	-
		21,00	22,2	1,1	-	-	-	-	-
22.11.		2,00	21,6	1,2	-	-	-	-	-
		4,00	21,1	1,4	-	-	-	-	-
		6,00	20,7	2,1	-	-	-	-	-
		8,00	20,0	3,5	16,2	1,03	-	-	-

In der Anlage behändigen wir Ihnen eine Aufstellung über Apparatverteilung der Kontaktfabriken Ludwigshafen, Oppau und Pölitz und die Verlagerung einzelner Apparate aus diesen Anlagen nach Steinbock II.

Wir bitten Sie, die aus den Listen ersichtlichen für Pölitz vorgesehenen Demontagen zunächst, soweit es die Produktion nicht beeinträchtigt, zu beginnen und versandbereit zu stellen. Die Demontage bitten wir mit dortigen Kräften vorzunehmen.

Wir bitten gleichzeitig darum, baldmöglichst für die von Pölitz zur Abgabe nach Steinbock II in Frage kommenden Stücke die Apparatnummern zu erfassen und uns unter Verwendung der laufenden Nummern der anliegenden Liste mitzuteilen.

Der Abtransport nach Steinbock II würde baldigst beginnen und die demontierten Apparate entsprechend der anliegenden Stücklistennummern und Angabe der Apparatnummern abberufen.

Gleichzeitig bitten wir, uns die dortige Bürobaracke zur Unterbringung der Leute in Steinbock II zu belassen, und umgehend an folgende Adresse auf den Weg zu bringen:

Gewerkschaft Glückauf

Betrieb: Brand

Unterloquitz bei Saalfeld (Thüringen)

Bahnstation: Unterloquitz

Empfänger: I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft.

Weiterhin geben wir Ihnen die Dringlichkeitsstufe auf, die lautet

Geilenberg-Dringlichkeits-Nr. SS 4900-W-4011-0044.

Die Bestellnummer der zu leistenden Arbeiten ist 61406/1101.

HOCHDRUCKVERSUCHS

Max. Simon

Unters. VII-14

Besprechung mit Dr. Gloth am 2.12.1944.

Betreff: Verlagerung der Kontaktfabrik Op I.

Die in der Kontaktfabrik Op I hergestellten Kontakte sollen verlagert werden, um für den Fall der Stilllegung von Op eine Ausweichanlage aufahren zu können. Es ist nicht daran gedacht, die Oppauer Kontaktfabrik total stillzulegen, sondern solange weiterzubetreiben, wie eben möglich ist. Bei einer Zerstörung von Op soll jedoch die Ausweichanlage gleich in Betrieb genommen werden.

Herr Dr. Gloth hat mit Dr. Krampehl im Reichsamt über die Ausweichanlage gesprochen und wurde an Herrn Dr. Pier als Fachbeauftragten verwiesen.

In der Berliner Besprechung handelte es sich in erster Linie um die Frage, welche Kontakte für Mineralöl und welche für andere Zwecke benötigt werden. Aus diesem Grunde sollte Herr Dr. Pier eingeschaltet werden. Der zweite Grund war die eventuelle Angliederung an die Anlage Steinbock II.

Im einzelnen handelt es sich bei der Kontaktfabrik um die Herstellung folgender Kontakte: Der Bedarf der einzelnen Kontakte wurde aus der Lieferung der vergangenen Jahre ermittelt:

BZ-Kontakt, Spaltkontakt,

wird benötigt für Pölitz und Brück und evtl. Wesseling Ersatz.

Vorrat 18,9 to

Bedarf 50 - 80 Jato.

BS-Kontakt, Methanisierungs-Kontakt,

wird benötigt für Heydebreck, Fläckeranlagen, früher auch Mitzendorf

Vorrat 5 to

Bedarf 5 Jato.

BRM-Kontakt, Entschwefelungskontakt,

wird benötigt für Pölitz, Brück und evtl. Wesseling Ersatz

Vorrat 62,7 to

Bedarf 40 Jato.

B2aC-Kontakt, Entschwefelungskontakt,

wird benötigt für Pölitz und Brück und evtl. Wesseling Ersatz

Vorrat 55 to

Bedarf 50 Jato.

BP-Kontakt, Polymerisationskontakt,
wird benötigt für Schwarzhäide.

Vorrat 0

Bedarf 10 Jato.

BAC-Kontakt, Kontakte für die Gewinnung von Aceton aus Reich-
gasen bei der Methanspaltung nach Sachse.

Vorrat 0

Bedarf 20 Jato, evtl. später sehr großer Bedarf.

BC-Kontakt, Kontakt für Methanspaltung nach Sachse,
wird benötigt für Waldenburg, Heydebreck,
Anschwitz und Oppen.

Vorrat 193 to (Bestellungen über 250 to liegen noch
vor)

Bedarf 150 to

BK-Kontakt, Kontakt für die Herstellung von Äthylen aus
Acethylen,

wird benötigt für Heydebreck und Leuna.

Vorrat 20 to

Bedarf 20 Jato.

Renal-Kontakt

Bedarf 200 Jato

" für die erste Füllung 160 to.

Nach Angabe von Herrn Dr. Gloth werden, bis auf den Renal-
Kontakt, sämtlich oben angeführte Kontakte für Mineralölzwecke
benötigt. Der Renal-Kontakt wird für Pulver-Sprengstoff und
Vorprodukte gebraucht. Der Renal-Kontakt ist im Geilenberg-
Programm.

Da sich die Herstellung des Renalkontaktes fabriktions-
mäßig eng an die Erzeugung der oben angeführten nickelhaltigen
Kontakte anschließt, ist es zweckmäßig, den Renal-Kontakt in der
gleichen Fabrik, wie die anderen Kontakte, herzustellen. Wegen
der Kompetenzen schlägt Herr Dr. Gloth vor, eine Schlüsselung
zwischen Mineralöl- und zwischen PSV-Programm im Verhältnis
50 : 50 vorzunehmen.

Für die Erzeugung dieser Kontakte würde, wenn die Anlage
oberirdisch gebaut würde, eine Grundfläche von 12 x 40 bei
einer maximalen Höhe von 13 Metern erforderlich sein.

Herr Obering. Raichle hatte für die Kontaktfabrik I Op
eine Höhle von 520 qm in Unterlochwitz vorgesehen. Herr Dr. Gloth
wird sich zuerst mit Herrn Dr. Pier verständigen und dann eine
Besichtigung der Höhle vornehmen. Die Kontaktfabrik würde
selbstverständlich unter der Regie von Herrn Dr. Gloth betrieben
werden. Die Konstruktion der Anlage würde zweckmäßigerweise

[Kontakt

von Obering. Riegermann und Herrn Dipl.-Ing. Woellnitz, die auch jetzt die Projektierung der Gasphase-Fabrik vornehmen, durchgeführt. Wegen sofortiger Sicherstellung der Apparate und Platz für Lager wird sich Herr Dr. Cloth an Herrn Obering. Reichle wenden.

Herr Dr. Cloth legt Wert auf die in der Kontaktfabrik Howards in Italien stehende Raschigzringpresse, die den BZ-Kontakt herstellt. Falls diese Presse nicht benötigt wird, möchte er sie gern für die unterirdische Kontaktfabrik abtransportieren lassen, insbesondere, da er nur die eine jetzt in Oppau stehende Raschigzringpresse besitzt.

gez. Becker

S 5 22.11.44 - - 3373 2/La 576 2.12.44/chr/So

Paraffin für Parafflow.

Zu Ihrem Schreiben vom 22.11.44 haben wir folgendes zu bemerken:

1. Unser Vorrat an Paraffin beträgt z.Zt. ca. 30 to (Monatsbedarf) und reicht aus zur Produktion von ca. 30 to Parafflow-Extra.
2. Unsere Anlage sollte hieran 1.12.44 wieder anfahren. Durch neue Schwierigkeiten (Hochwasser) wird sich der Anfahrtermin voraussichtlich auf den 15.12.ds.Js. verschieben. Die erste Auslieferung von Parafflow-Extra kann dann erst Anfang Januar erfolgen.
3. Im Rahmen des Geilenbergprogramms wird eine Neuanlage von 30 Moto in Mitteldeutschland unter dem Kennwert Steinbock III aufgestellt. Anfahrtermin: April 1945. Ausserdem wird eine U.Z.-Anlage von zunächst 30 später 60 Moto unter dem Kennwert Steinbock II gebaut. Anfahrtermin für die erste Stufe Juli/August 1945. Der Paraffinbedarf für Parafflow wird sich demnach 1945 an auf 60 Moto und von Juli/August an auf 90 Moto erhöhen.
4. Auf Grund unserer praktischen Versuche kommt für die Herstellung von Parafflow nur Hartparaffin Schmp. 50 - 52° in Frage.

484 ROCKERUCHTENSUCHS

gez. Simon

/ von April 1945

die I.G. Farbenindustrie A.-G.
- Buchhaltung -
S.Hd.v.Herrn Prokurist Hair
Ludwigshafen/Rhein

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

HOCHDRUCKVERSUCHE

1.12.44 Ha.

Hg/Lu 1

VT 341 - DHD Benzin Kostenverrechnung.

In der Anlage senden wir Ihnen Abschrift eines Schreibens der Verkaufsabteilung Öle vom 23.11.44 samt dem beigefügten Schreiben des Reichaministers für Luftfahrt vom 8.9.44 und bitten um Ihre Stellungnahme in dieser Angelegenheit.

Heil Hitler!

HOCHDRUCKVERSUCHE

gez. Dr. Simon

Anlagen! ~~Geheim!~~

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 30 Abs. 1 Nr. 1 des Reichsdruckgesetzes vom 1. April 1934 (RG. 1934 I S. 100).
2. Weitergabe ist untersagt, die Weitergabe ist strafbar.
3. Aufbewahrung unter Verschluss, Zugang des Empfängers unter gestelltem Verschluss.

**Arbeitsgemeinschaft für
Hydrierung, Synthese u. Schwelung**

Fernsprecher: 12 43 42

Während der Geschäftszeit (8-18 Uhr) auch

Ortsverkehr: 12 00 21

Fernverkehr: 12 64 01

Telegrammadresse: Hydrierungsgemeinschaft

(1) BERLIN NW 7, den 1. Dez. 1944
Dorotheensstraße 35/III

Dr. S/Mu

Anschrift:

(10) Dölkau über Merseburg

An

I.G. Farbenindustrie A.-G.

Hochdruckversuche

Herrn Dr. Simon

Ludwigshafen

Geheim!

Betreff: Antransport von Rohbenzin für die DHD-Anlage

Das Planungsamt benötigt für eine Übersicht über die Kesselwagenbewegung schnellstens folgende Unterlagen:

1. Wer stellt die Kesselwagen für den Antransport des Rohbensins zum Werk?
2. Wie groß ist die maximale Entladekapazität Ihres Werkes für Rohbenzin in t/Tag?
3. Wie groß ist die Lagerkapazität Ihres Werkes für Rohbenzin?
4. Geschieht der Antransport des Rohbensins hauptsächlich in Einzelkesselwagen oder auch in ganzen Kesselwagenzügen?
5. Mit welchem Kesselwagenumlauf im Monat rechnen Sie erfahrungsgemäß bei Einzelkesselwagen bzw. bei Kesselwagenzügen auf den Strecken
Ludwigshafen - Mannheim
" - Hitzacker
" - München?
6. Besitzen Sie Unterlagen über die Verladekapazität für Rohbenzin (t/Tag) der unter 5. genannten Lager?

Für eine möglichst baldige Beantwortung der obigen Fragen an Arsyn-Berlin wären wir Ihnen dankbar.

Heil Hitler!

ARBEITSGEMEINSCHAFT FÜR
HYDRIERUNG SYNTHESE U. SCHWELUNG

i. A. Kullmann

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Geheim

Besprechung im Reichsamt am 30. November 1944.

Zu Punkt 1 des Programms:

Vortrag Dr. Sauer über Abstellen bei Fliegeralarm in Leuna.

Abstellen bei den verschiedenen Werken wird sehr verschieden gehandhabt. Werke, die weniger häufig Alarm und Angriffen ausgesetzt sind (Blochhammer) entspannen frühzeitig ganz zur Vermeidung von sekundären Schäden. Die westlichen Werke, z. B. Messel, stellen erst ganz ab, wenn die Maskaden oder Markierungsbomben fallen. Dr. Pier weist darauf hin, daß der Druck bei 750 atm-Apparaturen rechtzeitig zurückgenommen wird. Kontakte sind bombensicher zu lagern.

Synthesewerke stellen innerhalb 10 Minuten ab. Wiederaufsetzen dauert eine Stunde. Kontaktschädigungen nach Angriffen sind nicht beobachtet worden.

Im Hinblick auf die Winterkälte soll beim Kraftwerk nach dem Fliegeralarm möglichst ein Kessel durchlaufen, oder man soll sich mit Lokomotiven helfen.

Geilenberg bestimmt, daß die Werke sofort bei Herrn Späthmann Anweisungen anfordern, damit er die Ende nächster Woche die Anforderungen an Ganzmüller weitergeben kann.

Die 3-Mannbunker werden von allen Werken abgelehnt, da sie zu gefährlich sind. Dr. Sauer soll nach Fühlungsnahme mit den Werksverwaltungen mit Herrn Klassen-OT einen Vorschlag für einen Bunkertyp machen.

Zu Punkt 2:

Pöhlitz beabsichtigt, hintereinander arbeitende Aggregate zu unabhängigen Produktionssträngen zusammenzufassen (Entflechtung). Wasserleitungen sollen nur 20 cm tief in den Boden verlegt werden. Für Stromleitungen sollen statt der Kabel Freileitungen verwendet werden, die an Generatoren unmittelbar an die Verbrauchsstellen gesetzt werden, um Leitungen zu sparen. Für die Aufteilung von Pöhlitz in 4 Teilwerke werden 8-6 Mill. RM benötigt. Das entspricht 3 000 t Eisen.

Von Prof. Dr. Krauch wird auf die vorbildliche Kleinanlage von Schöfven verwiesen und gefordert, die Eisenmenge herabzusetzen.

Dr. Hochschwender bemerkte, daß bei der Teern, Ärierung die kleinste Einheit, eine Sumpfhasekammer, verhältnismäßig groß ist und 100 000 t pro Jahr produziert.

Rheinpreußen gab an, daß eine Unterteilung des Synthesewerkes in 2 bis 3 Teile mit je 2 000 t pro Monat Produktion möglich sei. Nach Herrn Geilenberg sind aber diese Anlagen für den Westen schon zu groß. Leuna wird die Verlagerung einer Stickstoffeinheit in die Gegend von Kösen prüfen. Bei einer Anlage, die in Mischen an einem Steilhang gebaut wird, sind noch 50 % der bergbaulichen Arbeiten einer vollwertigen unterirdischen Anlage zu bewerkstelligen. Bräun schlug eine Drei- oder Dreiteilung seiner Produktion von 50 000 t pro Monat vor und weist darauf hin, daß bei einer örtlichen Trennung natürlich ein erhöhter Aufwand beitrifft. Auf Anregung von Herrn Geilenberg haben die Werke

bis 15. 12. 44 einen Aufteilungsplan ihres Werkes vorzulegen. Die Standorte sind jeweils mit Herrn Schöndauer abzusprechen. Soweit zusätzliche Apparaturen benötigt werden, sollen diese den stillgelegten Netzwerken entnommen werden.

Von den weiteren Referaten "Dr. oetabilisation" und "Nicht entschärften Reisgas" sowie "Behelfsmäßiger Einsatz stillgelegter Apparaturen" findet das letztere besonderes Interesse, da die Kugelöfen ohne großen Umbau für das Kracken von Erdölrückständen verwendbar sind. Dr. Wiesel soll bis Mitte nächster Woche einen Vorschlag hierüber an Geilenberg geben. Dr. Kranepuhl und Obenaus sollen feststellen, wieviel Kugelöfen zur Verfügung stehen. Die Kugelöfen sollen vorzugsweise in die Nähe der Rohöldestillationen aufgestellt werden.

Zu Punkt 3:

Referate werden zugeschickt.

Zu Punkt 4:

Fiel aus.

Zu Punkt 5 und 7:

Rechtzeitige Ausbildung von Verstemmern für die Wasserleitung. Es wird eine behelfsmäßige Schelle für die Verbindung eines gebrochenen Wasserrohres gezeigt, ohne Muffen. Konstruktion offener Kanäle für die Wasserzufuhr. Aufstellung von Pumpen unmittelbar neben jedem Tank. Für die Stromzufuhr Freileitungen mit anhängbaren Annahmeschellen. Einzeichnung der Trafos und Splitterschutz von Maschinen durch Trockenmauer und Betonhandenheiten (Kosten der Trockenmauer 5 % des Maschinenwerts). Teereinlagerung in Steinbrüchen (4 Steinbrüche mit zusammen 800 000 t Fassungsvermögen).

Zu Punkt 6:

Sekundäre Explosionen werden ganz kurz von Dr. Sauer behandelt.

Zu Punkt 8:

Vorsorgliche Beschaffung von Apparaten, die in der Frostperiode gebraucht werden. Aufstellung eines Planes, welche Maßnahmen zu treffen sind.

Zu Punkt 9:

Vortrag von Dr. Wyszomirski über die Schädigung von Apparaten durch Splittersprenger. Auch bei äußerlich nicht erkennbarer Wirkung können innere Schäden ausgeblieben sein. Vor Verwendung beschädigter Apparate muß eine Innenbesichtigung vorgenommen werden und evtl. Röntgenstrahlen der schadhaften Stellen.

Unter Verschleißens wird über den letzten Mite angriff auf die Bomben berichtet, bei dem 45 % der gefallenen Bomben Zeitzunder waren. Der Werk mußte für einige Zeit geräumt werden. Es wird über die Konstruktion der Zeitzunder gesprochen und auf die Möglichkeit hingewiesen, sie durch chemische Mittel unschädlich zu machen.

ges. Simon
Becke

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Fier

Geheim

31.10.44 3378 HOCHDRUCKVERSUCHE

P/Lu 576

29.11.44/Si/K.

Ausgangs-Benzin für DHD-Anlage Lu/Op.

Nach uns vorliegenden Versandanzeigen haben Sie bis heute insgesamt 2 992 040 kg Benzin an das Hydrierwerk Pölitz zum Versand gebracht. Damit ist die vom Rohstoffamt für Pölitz vorgesehene Produktmenge zur Auslagerung gekommen.

Wir bitten Sie, die noch verbleibende Restmenge an die Firma Klöckner & Co., Mannheim-Rheinau zur Auslieferung zu bringen und beziehen uns dieserhalb auf unser Schreiben vom 31.10.44.

Heil Hitler!

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. i. V. Simon

gez. Hermann Hoffmann

An die

Wirtschaftliche Forschungs-
gesellschaft m. b. H. Aussonstelle

M i t z a c k e r / Elbe.

HYDRIERWERKE PÖLITZ AKTIENGESellschaft

Reichsbetr.-Nr. 0.0215.0310

Ihre Zeichen

Ihre Nachricht vom

Unsere Nachricht vom

Unser Hausruf

Unsere Zeichen

2465

Rechnungswesen
Haka/Rö/Ste.

④ STETTIN-PÖLITZ
28. November 1944

Betreff Hydrierlizenz 3. Vierteljahr 1944.

Für die aus der Hydrierung stammenden und verkauften bzw. weiterverarbeiteten Treibstoffmengen sind zu zahlen für:

VT 708	1.285 to	à	7,25 RM	=	RM 9.317,--
DHD-Vorprodukt	473 "	"	6,30 "	=	" 2.981,--
Treibgas	159 "	"	4,85 "	=	" 771,--
Dieselloil	28 "	"	4,50 "	=	" 128,--
zusammen:					RM 13.197,--

Zusammen mit dem im besonderen Brief für DHD und ET 110 genannten Betrag von " 97.424,--
überweisen wir Ihnen auf Ihr Konto bei der Deutschen Länderbank A.G., Berlin RM 110.621,--

Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft, ④ Stettin-Pölitz

Heil Hitler!

HYDRIERWERKE PÖLITZ AKTIENGESellschaft

Einschreiben!

.G. Farbenindustrie A.G.

.) Abteilung Hochdruckversuche, Lu.

.) Büro Sparte I, Op.

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

WORT

FERNSPRECHER

Ortsverkehr Stettin 25841
Stettin-Pölitz 371
Fernverkehr Stettin 25691
Stettin-Pölitz 577

FERNSCHREIBER

01 1685
Hydro Pölitz

Geheim!

1. Dieses ist ein Geschäftsgeheimnis im Sinne des § 89 StGB. In der Fassung des Gesetzes vom 24. 4. 34 (RGBl. I S. 341 ff.)
2. Weitergabe nur für die Zwecke der Förderung als „Gefährdeten“
3. Aufbewahrung unter Verwahrung des Empfänger unter geheimer Aufsicht

GESCHÄFTS-
Sonnab. 8-12

HYDRIERWERKE PÖLITZ AKTIENGESellschaft

Reichsbetr.-Nr. 0.0215.0310

Ihre Zeichen

Ihre Nachricht vom

Unsere Nachricht vom

Unser Hausruf

Unsere Zeichen

2465

Rechnungswesen
Haka/Rö/Ste.

④ STETTIN-PÖLITZ
28. November 1944

Betreff

Lizenzen für DHD und ET 110 3. Vierteljahr 1944.

Im Anschluß an unseren heutigen Brief über die Hydrierlizenzen nennen wir Ihnen unsere Lizenzverpflichtung für DHD und ET 110 aus dem 3. Vierteljahr 1944.
Für:

DHD	10.019 to	à	9,50 RM	=	RM 95.183,--
ET 110	187 "	"	12,-- "	=	" 2.241,--
					RM 97.424,--
					=====

Heil Hitler!

HYDRIERWERKE PÖLITZ AKTIENGESellschaft

Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft, ④ Stettin-Pölitz

Einschreiben!

I.G. Farbenindustrie A.G.

1.) Abteilung Hochdruckversuche, Lu.

2.) Büro Sparte I, Op.

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

DRAHTWORT

Hydro
Stettin-Pölitz

FERNSPRECHER

Ortsverkehr Stettin 25641
Stettin-Pölitz 371
Fernverkehr Stettin 25691

FERNSCHREIBER

01 1685
Hydro Pölitz

Geheim!

1. Dieses ist ein Geschäftsgeheimnis im Sinne des § 89 StGB. In der Fassung des Gesetzes vom 24. 4. 34 (RGBl. I S. 341 ff.)
2. Weitergabe nur für die Zwecke der Förderung als „Gefährdeten“
3. Aufbewahrung unter Verwahrung des Empfänger unter geheimer Aufsicht

GESCHÄFTS-
Sonnab. 8-12

WIRTSCHAFTLICHE FORSCHUNGSGESELLSCHAFT M. B. H.

HAUPTVERWALTUNG, HAUPTABTEILUNGEN MINERALÖL UND FABRIKEN

① BERLIN W 8, MOHRENSTRASSE 36-37

Geheim 1067

POSTANSCHRIFT

Wirtschaftliche Forschungsgesellschaft m. b. H., (H) Berlin W 8, Mohrenstraße 36-37

9/12

Firma

I.G. Farbenindustrie A.G.

Abt. Hochdruckversuche

z. Hd. Herrn Steinbacher,

Ludwigshafen am Rhein

Ihre Zeichen

Ihr Schreiben vom

Unser Hausruf

Unsere Zeichen

① Berlin W 8, den
MLV-1611-Lug/Et. 28.11.44

Bearbeiter: Ludwig

Betreff:

VT 341

Wir bitten um Mitteilung, wann wir Leer-Kwg. für den Abtransport von VT 341 zur Verfügung stellen sollen. Nach Erhalt Ihrer Rückäußerung werden wir Ihnen die Empfangslager durch Einsendung entsprechender Versandaufträge aufgeben.

Heil Hitler!

Wirtschaftliche Forschungsgesellschaft
m. b. H.

[Handwritten signatures and stamps]

Betr.: DHD-Anlage Lu/Op.

Auf Grund der jeweiligen Produktionshöhe berechnete Festpreise
für Abrechnungsjahr 1943/44.

Monat	Produktions- höhe in to	Ausgangsbenzin Ungarn/Rum. Bi == ==	Errechne- ter Mo- natsfest- preis RM/to	Errechneter Festpreis im Quartal	Effektiver Unkosten- satz
Oktober 43	4 503,454	100% U	250.-	} 252,65 (+ 364,32) x)	} 255,56 (+ 364,32) x)
Novbr. 43	3 330,740	100% U	260.-		
Dezbr. 43	4 721,870	100% U	250.-		
Januar 44	3 411,790	100% U	260.-	} 252,79 (+ 369,40) x)	} 253,10 (+ 369,40) x)
Februar 44	4 354,600	100% U	250.-		
März 44	4 634,476	100% U	250.-		
April 44	4 336,700	100% U	250.-	} 251,68 (+ 326,57) x)	} 245,09 (+ 326,57) x)
Mai 44	4 493,920	100% U	250.-		
Juni 44	4 333,850	88,8%U/11,2%Ru	255,10		
Juli 44	4 157,180	100% U	250.-	} 252,64 (+) xx)	} xx)
August 44	1 407,687	100% U	260.-		
Septbr. 44	28,470	100% U	260.-		

x) = Zuschlag für effektive Rohbenzinkosten RM. 100.-/to Rohbi

xx) = Abrechnung liegt noch nicht vor.

Dr. J. J. J.

L. G. Bitterfeld
Werk Nord.

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Dietrich
Geheim

Hochdruckversuche 28.11.1944.19/Pr
P/Ln 1

Aufarbeitung von gebrauchter Reinigungsmasse.

Wir nehmen Bezug auf unser Schreiben vom 11.10.44 und möchten bei Ihnen anfragen, wie weit Sie mit der Aufarbeitung der Reinigungsmasse 6719 gekommen sind und ob wir Ihnen weitere Mengen von dem in obigem Schreiben erwähnten 6719 Al₂O₃ zusenden können.

Ausserdem haben wir zur Zeit ca. 15 to einer anderen verbrauchten Reinigungsmasse lagern, die wir gerne bei Ihnen auf Wolframsäure umarbeiten lassen möchten. Es handelt sich dabei um eine Reinigungsmasse folgender Zusammensetzung:

W	20 - 21 %
Ni	3 %
Al ₂ O ₃	70 %.

Wolfram und Nickel liegen als Sulfide vor. Die Reinigungsmasse enthält ausserdem wie alle ausgebauten Kontakte aus der Betriebszeit 5-6 % Kohlenstoff bzw. kohlenstoffhaltige Verbindungen.

Es ist damit zu rechnen, dass in Zukunft noch weitere Mengen dieser Reinigungsmasse auf Wolfram aufgearbeitet werden müssen. Wir möchten Sie bitten, die technische Aufarbeitung dieser Masse auf Wolfram bzw. Wolfram und Nickel mit dieser ersten Sendung durchzuarbeiten und uns über die Ausbauten, Kosten und über Verarbeitungsmöglichkeit zu unterrichten.

Ferner haben wir als einmaligen Posten ca. 30 to einer molybdänhaltigen Reinigungsmasse auf Lager mit ungefähr folgender Zusammensetzung:

Molybdän	6 - 8 %
Nickel	2 - 2 1/2 %
Al ₂ O ₃	80 %.

Auch in dieser Reinigungsmasse liegen die Schwermetalle in sulfidischer Form vor und sie enthält aus der Betriebszeit geringe Mengen Kohlenstoff. Wir wären Ihnen dankbar, wenn Sie uns auch diese Reinigungsmasse auf MoO₃ aufarbeiten könnten.

Da wir zur Zeit mit der Verlagerung beschäftigt sind, möchten wir Sie um möglichst schnelle Rückantwort bitten, wann wir Ihnen die Reinigungsmassen zusenden können, damit wir unnötige Transporte vermeiden.

Wir danken Ihnen nochmals für Ihre Unterstützung.

HOCHDRUCKVERSUCHE

I. G. Ludwigshafen
Z. V. - Gruppe

Geheim !

1. Sie ist die Staatsanwaltschaft im Sinne
des § 28 StGB.
2. Weitergabe nur auf Verlangen der
Behörden der G. S. S. S.
3. Aufzeichnung unter Verantwortung des
Empfängers, der die G. S. S. S. S.

Herrn
Direktor Dr. Pior

Ihre Zeichen

Ihre Nachricht vom

Unsere Nachricht vom

Unser Zeichen

13/12
Tel. Nr. 3982

Dr. Do/S. 27.11.44

Gebühren

Herrn Dr. Ambros wurde von Rottweil die
in Anlage beschriebene Fragestellung zugeleitet.
Wir überprüfen zurzeit in unserer Sparte, ob
wir Rottweil mit den gewünschten Kohlenwasser-
stoff-Rückständen beliefern können. Ich wäre
Ihnen sehr verbunden, wenn Sie mir Mitteilung
zukommen lassen könnten, ob Ihrerseits die
Möglichkeit der Unterstützung von Rottweil
gegeben ist.

Anlage.

17/16

H. S. G. C.

[illegible]

100

1990年12月15日

Figure 1

(continued)

[illegible]

Wir ersuchen um sämtliche Zuschriften in doppelter Ausfertigung
Bernhardstr. 241. Dr. Theodor Aylward

Anzahl:

Geheim

Herrn Dr. Kranepuhl HWA am 27.11.1944.

1.) Herr Dr. Kranepuhl bittet um eilige Anfrage eines Verkehrs-
tragten für die Lurallow-Anlage in Bitterfeld. Nach Rücksprache
mit Herrn Dr. Pier wird Herr Dr. Hübner genannt.

2.) Der Haussersheim ist kein grosser Bunker genehmigt worden, son-
dern 10 Frei-Mann-Bunker.

3.) Herr Dr. Kranepuhl bittet die Möglichkeit einer Hydrol-Extraktion
im Anschluss an Tauch 2 zu prüfen.
zur Verfügung stehen:

750 t pro Monat Äthylgas Knoch-Buse

mit 30 % = 225 t pro Monat Propylen + Butylen.

Ausserdem sind als Restgas von der Alkoholgewinnung (?) zur
Verfügung:

300 t pro Monat Gas mit 15 % = 45 t pro Monat Äthylen.

4.) Das ALK hat nach Kenntnisnahme des Berichtes über die Altlöl-
Regeneration durch Hydrierung grosses Interesse daran, dass
monatlich 5 - 600 t Altlöl aufgearbeitet wird.
Herr Dr. Kranepuhl bittet sofort zu prüfen, in welcher Weise
dies möglich ist.

Handwritten signature

I. G. Rottweil

An Herrn Direktor Dr. Ambross
der Rheinischen Aktiengesellschaft

in Düsseldorf a. Rh.

Heute, den

11. November 1944

Ursache Zeichen

A. I. Rh. 1131.
Dr. F. Ab.

Tag

11. November 1944

Betreff

Sehr geehrter Herr Dr. Ambross!

Ich muss mir denken, dass Sie mit wesentlich grösseren Problemen beschäftigt sind, möchte mir aber doch gestatten, heute mit einer kleinen Dieferenzzutreten, wozu mich Ihr bei Ihrem kurzen Besuch hier ausgesprochen Wunsch nach Zusammenarbeit auf dem Pulver- und Treibstoffgebiet ermutigt. Es handelt sich darum, dass wir für einen Spezialzweck Pulversätze auszuarbeiten haben, die ausschliesslich wasserlösliche Verbräunungsgase liefern, wobei auch das CO_2 möglichst wenig erlöslich ansetzen wird. SO_2 sollte aus Korrosions- und aus hygienischen Gründen vorläufig wenigstens vermieden werden. Wir haben schwarzpulverartige Sätze auf Perchloratbasis hergestellt, bei denen die Forderung der Wasserlöslichkeit der Gase sich erfüllen liess und auch die Treibwirkung, soweit bis jetzt zu übersehen ist, der des Schwarzpulvers ziemlich angepasst ist. Immerhin möchte ich die Reihe noch möglichst erweitern, und zwar unter Verwendung von wasserstoffhaltigen Stoffen, die also erhebliche Mengen Wasserdampf als Treibgas liefern, der natürlich hinsichtlich Wasserlöslichkeit bezw. Kondensierbarkeit besonders günstig wäre. Es handelt sich also darum, kohlenwasserstoffartige Körper zu verwenden und da mir auf diesem Gebiet der Überblick auf Engpass und die Beschaffbarkeit von derartigen Stoffen mankelt, wollte ich fragen, ob Sie mir derartige Materialien nennen können, die auch unter heutigen Verhältnissen noch beschaffbar sind. Ich denke dabei vor allem an feste, möglichst unflüchtige Neben- oder Abfallprodukte aus Hydrierungsprozessen, die sich auch heute noch in genügender Menge beschaffen lassen. Es brauchen natürlich keine reinen Kohlenwasserstoffe zu sein, die betreffenden Materialien dürfen ruhig auch Sauerstoff enthalten, dessen Vorhandensein weiter nicht schädlich ist, sondern nur ein Energieverlust bedeutet. Der Bedarf ist nicht sehr gross, bis jetzt ist an einen allseitigen Verbrauch von ca. 5 - 10 Moto gedacht, wobei allein 10 - 20 % des Pulvers aus Kaliumperchlorat bestehen. Es wären also von den betreffenden Materialien nur einige Tonnen im Monat erforderlich. Sollte es Ihnen möglich sein, mir geeignete Stoffe aus dem Arbeitsbereich der I. G. oder befreundeter Firmen zu nennen, so wäre ich Ihnen außerordentlich dankbar.

Sie werden im Laufe der Zeit sehr viel Schweres durchzumachen sehen, ich sehe Ihnen auch der weiteren Entwicklung mit täglich neuen Sorgen entgegen. Wir sind hier bis jetzt zwar viel beunruhigt, aber doch ziemlich beschützt worden, sind uns aber bewusst, dass dies nicht jeden Tag andern kann. Umso dankbarer ist man natürlich für jeden Tag, der noch gut vorübergegangen ist. Ich freue mich sehr, dass Sie und allen guten Menschen für Ihr weiteres Handeln.

Ihr sehr ergebener

Wir erhitlen uns sämtliche Zuschriften in doppelter Ausfertigung
Fernsprecher 241

Drahtanschrift: Aglaseide

Handwritten signature

Herrn
Dir. Dr. M. P i e r
I.G. Farbenindustrie
Aktiengesellschaft
Ludwigshafen /Rhein

G e h e i m !

Betr.: Krackanlage.

Lieber Herr Dr. Pier!

In der Anlage übersende ich Ihnen die Kopie einer Notiz für Herrn Dr. Bütefisch über die Krackanlage und speziell den Vertrag mit der Kontinentöl. Ich füge des weiteren eine Zusammenstellung des internen Briefwechsels bei zur Beleuchtung des Kapitels "Krackanlage"

Mit freundlichen Grüßen und

Heil Hitler

bin ich

Ihr

K. Wissel.

2 Anlagen!

G e h e i m !

N o t i z
für Herrn Dir.Dr. Bütefisch

Betr.: Krackanlage. - Vertrag mit Kontinentöl -

Auf die Möglichkeiten der Produktionserhöhung und der Qualitätsverbesserung durch die Erstellung einer Krackanlage in Pölitz ist von mir seinerzeit hingewiesen worden. Es ist dann die Aufstellung der in Port Jérôme für die Kontinentöl abgebrochenen Anlage in Pölitz angeordnet worden, und die Anlage ist mit großem Eifer und viel ingenieurtechnischem Können hier hergerichtet und aufgebaut worden. Die Fertigstellung ist durch die Fliegerangriffe, bei denen die Krackanlage selbst nicht getroffen wurde, und dadurch, daß einige Restlieferungen nicht rechtzeitig herankamen, etwas verzögert worden. Am 15.12.43 war mit den Fundamentarbeiten begonnen worden und am 15.9.1944 war die Anlage schlussermäßig fertig und wurde dann mit umfangreichem Splitterschutz umgeben. Am 2.10.1944 wurde die Anlage, nachdem der Krackofen ca. 18 Tage trocken geheizt war, erstmalig mit Öl beschickt und aufgeheizt. Mit Rücksicht darauf, daß alle Teile alt waren und fehlende z.T. nur provisorisch ersetzt werden konnten, ist die Inbetriebnahme erfreulich glatt verlaufen.

Bezüglich des Vertrages hat unsere Rechtsabteilung die Verhandlungen mit der Kontinentöl geführt. Ich hatte vor der Unterzeichnung - die Unterschrift der Kontinentöl steht noch aus - auch kurz mit Herrn Dr. Fischer gesprochen und füge für Sie Abschriften des Vertrages sowie der Bürgschaftserklärung bei.

Dr. Fischer

Anlagen!

Abschrift

Einschreiben

An die
Öl G.m.b.H.

G e h e i m !

B e r l i n C 2
Molkenmarkt 7/8

Her/Se. 25.9.1944 Rechtsabteilung Str/Wi 5. Oktober 1944

Freistellungsverträge.

Ihren Ausführungen gegen den von uns vorgeschlagenen Zusatz zu Ziffer 2 der Freistellungsverträge können wir uns nicht in allen Teilen anschließen. Wenn Sie darauf hinweisen, daß eine Doppelleistung für uns nicht in Betracht kommen könne, da wir dafür durch die Formulierung der Ziffer 3 des Vertrages geschützt seien, so ist dem entgegen zu halten, daß von der Kontinentale Öl A.G. "erbrachte" Leistungen durchaus nicht in jedem Falle befreiend wirken. Es ist dabei z.B. nur an die bei dem Clearing-Verfahren oft auftretenden Schwierigkeiten zu denken. Trotz unserer Bedenken wollen wir uns jedoch mit dem von Ihnen vorgeschlagenen Zusatz zu Ziffer 2 der Freistellungsverträge zufrieden geben.

Von der Beifügung einer ins einzelne gehenden Aufstellung der von den Freistellungsverträgen erfaßten Anlagen wollen wir Ihrer Anregung entsprechend absehen. Es ist uns bisher jedoch noch nicht möglich gewesen, die uns übersandten Fotokopien der den Verträgen mit den Franzosen beigehefteten Aufstellungen daraufhin zu prüfen, ob die Anlagen, die wir erhalten haben, mit den Aufstellungen übereinstimmen. Wir nehmen an, daß diese Aufstellungen den Verträgen entsprechend in deutscher Sprache abgefaßt sind, und bitten Sie, uns je 1 Exemplar davon zu übersenden. Sollte dies nicht möglich sein, dann würde die Nachprüfung noch erhebliche Zeit beanspruchen. Um aber den Abschluß der Freistellungsverträge nicht zu verzögern, haben wir sie bereits jetzt unterzeichnet, allerdings mit dem Vorbehalt, daß die den Verträgen mit den Franzosen beigegefügt Aufstellungen über die von den Franzosen übernommenen Anlagen mit den Anlagen übereinstimmen, die wir erhalten haben.

Wir übermitteln Ihnen anbei die unterzeichneten Freistellungs- und die Schiedsverträge sowie die Bürgschaftserklärungen und bitten Sie, die Verträge von der Kontinentale Öl A.G. unterzeichnen zu lassen u. uns je 1 Exemplar zurückzugeben.

Wir hatten uns inzwischen an die Mineralöl-Baugesellschaft wegen der Bekanntgabe des Zeitpunktes der Beendigung der Demontage der französischen Anlagen gewandt. Nach Mitteilung der Mineralöl-Baugesellschaft liegen diese Zeitpunkte wie folgt fest:

für die Stabilisations-Anlage 7.6.43
für die Raffinations-Anlage 15.5.43

Für die Krackanlage II B kann die genaue Zeit nicht angegeben werden, weil die gesamten Unterlagen der Mineralöl-Baugesellschaft verbrannt sind. Nach unserer Ansicht kommt es aber auch bei der Krackanlage auf die Feststellung des Zeitpunktes der Beendigung der Demontage nicht an, weil diese zunächst von der Kontinentale Öl A.G. in Wien und später auf Ihr Verlangen teilweise hier in Pölitz eingelagert worden ist. Es wäre daher unbillig, wenn wir vom Zeitpunkt der beendeten Demontage ab nach Artikel I des mit den Franzosen geschlossenen Vertrages mit den zu zahlenden Zinsen belastet würden. Die Verpflichtung zur Freistellung der Kontinentale Öl A.G. von deren Zinszahlungspflicht kann uns frühestens von dem Zeitpunkt ab treffen, in welchem die Krackanlage bzw. Teile derselben in Pölitz angeliefert wurden. Diese Anlieferung ist wie folgt geschehen:

im November 43	350 to
im Dezember 43	550 to
im Januar, Februar, März 44	350 to
im Juli 44	ca. 100 to
Gesamtgewicht	ca. 1.350 to

Da demnach die Anlieferung der Krackanlage sich über einen Zeitraum von 7 Monaten erstreckt hat, ist der genaue Zeitpunkt, von dem ab wir die Zinszahlungspflicht für die Kontinentale Öl A.G. zu übernehmen haben, nicht festzustellen. Wir schlagen daher vor, den 1.1.44 als Zinszahlungstermin für uns festzulegen. Wir bitten Sie, uns zu bestätigen, daß die Kontinentale Öl A.G. unseren Vorschläge entsprechend verfahren wird.

Heil Hitler!

HYDRIERWERKE PÖLITZ AKTIENGESellschaft

gez. Wissel

gez. ppa. Schultz

Anlagen!

Abschrift

Stettin-Pölitz, den 5. Okt. 1944

B ü r g s c h a f t s e r k l ä r u n g

Zwischen der
Kontinentale Öl Aktiengesellschaft, Berlin

einerseits

und der
Standard Francaise des Pétroles, Paris

andererseits

Ist unter dem 2./7. Juni 1944 in Berlin und Paris ein Vertrag abgeschlossen worden betreffend die Übernahme der Krackanlage II B durch die Kontinentale Öl A.G. aus der Raffinerie der Standard Francaise in Port Jerome.

In Artikel V Abs. 3 des Vertrages verpflichtet sich die Kontinentale Öl A.G. der Standard Francaise des Pétroles als Sicherheit für deren Forderungen die selbstschuldnerische Bürgschaft einer deutschen Erdölgesellschaft in einer Höhe zu bringen, die eine Reichsmarkforderung in Höhe des für diese Bürgschaft geschätzten Wertes der Anlage z.Zt. der Demontage deckt.

Der Wert der Anlage ist auf RM 1.423.000,-- geschätzt worden.

Dies vorausgeschickt übernehmen wir für die Kontinentale Öl AG. Berlin gegenüber der Standard Francaise Paris die selbstschuldnerische Bürgschaft bis zum Betrage von RM 1.423.000,-- (Reichsmark Einemillionvierhundertdreißigtausend).

Die Bürgschaft erlischt, sobald die Kontinentale Öl A.G. der Standard Francaise des Pétroles die in Artikel V Abs. 1 und 2 des Vertrages vom 2./7. Juni 1944 vorgesehen Aktien verpfändet hat oder die Standard Francaise nach Artikel III des genannten Vertrages nach Ausübung einer Option befriedigt ist.

HYDRIERWERKE PÖLITZ AKTIENGESELLSCHAFT

ges. Wissel gez. ppa. Schütz

Abschrift

V e r t r a g

Zwischen

der Kontinentale Öl Aktiengesellschaft, Berlin
im Nachstehenden "Kontinentöl" genannt,

einerseits

und

der Hydrierwerke Pölitz Aktiengesellschaft, Stettin-Pölitz
im Nachstehenden "Pölitz" genannt,

andererseits

wird folgender Vertrag geschlossen:

1.

Die Kontinentöl hat unter dem 2./7. Juni 1944 mit der Standard Française des Pétroles S.A. in Paris einen Vertrag abgeschlossen, der die im Jahre 1943 erfolgte Entnahme der Krackanlage II B aus Port Jérôme regelt. Die Anlage ist zu Gunsten von Pölitz in Port Jérôme demontiert und in den Werken von Pölitz aufgebaut worden. Pölitz ist Eigentümerin dieser Anlage geworden.

2.

Mit Rücksicht darauf, daß die Kontinentöl Vertragspartnerin der Standard Française des Pétroles S.A. ist und demnach Verpflichtungen übernommen hat, stellt Pölitz die Kontinentöl von allen Verpflichtungen frei, die diese auf Grund des Vertrages vom 2./7. Juni 1944 der Standard Française des Pétroles S.A. gegenüber eingegangen ist.

Soweit Pölitz aus der unter Ziffer 6 dieses Vertrages erwähnten Bürgschaft in Anspruch genommen ist, ist Pölitz nicht verpflichtet die Freistellungsverpflichtung zu erfüllen.

3.

Soweit Pölitz wegen der Natur der von der Kontinentöl übernommen Verpflichtungen (insbesondere die Verpflichtung, der Standard Française des Pétroles S.A. nach ihrer Wahl eine Beteiligung an einer im europäischen Osten zu gründenden Gesellschaft oder eine Beteiligung an der Kontinentöl selbst zu gewähren) die Kontinentöl nicht freistellen kann, ist Pölitz verpflichtet, der Kontinentöl eine billige Entschädigung in Geld im Werte der von der Kontinentöl in Erfüllung des Vertrages erbrachten Leistungen zu gewähren. Die Entschädigung ist fällig im Augenblick der Leistung der Kontinentöl an die Standard Française des Pétroles S.A.

Eine Beteiligung an Pölitz kann von der Kontinentöl als Entschädigung nicht verlangt werden.

4.

Pölitz stellt die Kontinentöl nicht frei von den Ansprüchen, die die Standard Française des Pétroles S.A. mit der Begründung evtl. geltend machen könnte, daß bei der Demontage der Krackanlage II B aus Port Jérôme durch Feindeinwirkung andere als zur Demontage vorgesehene Anlageteile der Krackanlage II B der Standard Française des Pétroles S.A. in Port Jérôme beschädigt worden sind. Insoweit ist die Kontinentöl durch eine Reichsgarantie gedeckt.

5.

Die in Ziffer 2) übernommene Freistellung verpflichtet Pölitz - soweit nicht Ziffer 3) dieses Vertrages gegeben ist - alle aus dem Vertrag vom 2./7. Juni 1944 der Standard Française des Pétroles S.A. gegenüber zu bewirkenden Leistungen auf Anforderung so rechtzeitig im Namen der Kontinentöl zu bewirken, daß die Kontinentöl selbst nicht in Anspruch genommen wird.

Alle der Kontinentöl bei Durchführung des Vertrages vom 2./7. Juni 1944 entstehenden Kosten werden ihr von Pölitz ersetzt.

6.

Die in Artikel V, Absatz 3, des Vertrages vom 2./7. Juni 1944 vorgesehene Sicherheit wird dadurch geleistet, daß Pölitz die selbstschuldnerische Bürgschaft gegenüber der Standard Française des Pétroles S.A. übernimmt.

7.

Die Kontinentöl wird Pölitz auf Wunsch bei allen Verhandlungen über die Ausführung des Vertrages vom 2./7. Juni 1944, allen Schätzungen, allen Schiedsverfahren etc. beteiligen.

8.

Sollte die Kontinentöl bei der späteren endgültigen Regelung der Entschädigung der Standard Française des Pétroles S.A. in Erfüllung des Vertrages vom 2./7. Juni 1944 von der Gewährung der im Vertrag vorgesehenen 4 Optionen abweichen und der Standard Française statt dessen Bedingungen zugestehen, die für Pölitz ungünstiger sind als die Durchführung des abgeschlossenen Vertrages selbst, so darf eine solche Vereinbarung von der Kontinentöl nur im Einvernehmen mit Pölitz getroffen werden.

9.

Alle Streitigkeiten, die aus dem gegenwärtigen Vertrage entstehen könnten, werden durch ein Schiedsgericht entschieden, über das ein besonderer Schiedsvertrag, der in der Anlage beigelegt ist, aufgestellt wird.

Berlin, den

Stettin-Pölitz, den

Herrn Dir. Dr. Fischer
Berlin, Unter den Linden 82

Stn.-Pölitz, 20.11.1943

Betr.: Krackanlage.

Sehr geehrter Herr Dr. Fischer!

Aufgrund des Schreibens vom Reichsamt vom 27.9.1943 (siehe Anlage) und der Besprechung der Gesellschafter in Pölitz am 27.10.43 bin ich der Ansicht, daß volle Klarheit darüber herrschte, daß die Krackanlage, die z.Zt. in Wien lagert, möglichst schnell in Pölitz zu erstellen ist. In einer internen Unterhaltung zu Beginn dieser Woche mußte ich jedoch feststellen, daß die Ansicht von Herrn Ass. Duden genau gegenteilig ist, so daß ich Sie bitten möchte, - da ich Sie in Berlin nicht antraf - mir kurz mitzuteilen, ob sich Ihre Ansicht mit der meinigen deckt oder ob das nicht der Fall ist.

Die bei der Verarbeitung von rumänischen Rohölen gemachten Erfahrungen haben ergeben, daß unsere 4fach-700 at-Sumpfphase-Kammer nur zu 40-60% ausgenutzt werden kann, da die Wärmetönung bei so niederem Asphalt- und so hohem Wasserstoffgehalt zu gering ist. Ein Umbau d. Kammer wäre sehr zeitraubend und nur mit erheblichem Produktionsanfall möglich. Als die in Frankreich demontierten Krackanlagen verifiziert wurden, habe ich daher im Einverständnis mit Herrn Dr. Pier das Reichsamt auf den technischen Vorteil aufmerksam gemacht, durch Einschalten einer Krackanlage in Pölitz

1. diesen Mangel bei der Rohölverarbeitung beheben zu können,
2. größere Mengen Rohöl einsetzen zu können und damit die Produktion weiter zu erhöhen,
3. 700 at-Hochdruckkapazität frei zu bekommen für die Hydrierung z.B. der in den neuen Schwelanlagen anfallenden Steinkohlenteere, da bei Einschaltung der Krackanlage nur der Krackteer in der S-Phase hydriert zu werden braucht.

Die Prüfung dieser Anregung hat ergeben, daß die Erstellung der Krackanlage in Pölitz in kürzerer Zeit und mit geringerem Eisenaufwand möglich ist als an anderer Stelle. Die gegen den Standort Pölitz sprechenden Bedenken - weiter Antransport des Erdöls und Luftgefährdung - wurden fallen gelassen und wir erhielten das bereits erwähnte Schreiben des Reichsamtes vom 27. Sept. 1943

In der Aufsichtsratssitzung vom 27. Okt. 43 wurde von den Gesellschaftern die Erstellung der Krackanlage gutgeheißen und festgelegt, daß die Mittel - etwa 6 Mill. RM, wovon ca. 2 Mill. auf die Bau- u. Montagekosten in Pölitz entfallen - als Eigenkapital aufgebracht werden sollen unter der Voraussetzung, daß die Bedingungen der Übernahme der Krackanlage nicht ein unübersehbares Risiko für Pölitz darstellen. Über diesen Punkt sind noch Verhandlungen mit der Wifo der Ostöl u.a. zu führen. Ihre Erklärung, daß das RWIM keine Garantie darüber geben kann, daß die Anlage mit Erdöl voll beliefert wird und daß eine frachtgünstiger gelegene Anlage selbstverständlich in der Ölbelieferung vorgehen würde, hat an der Notwendigkeit, die Anlage im jetzigen Zeitpunkt mit möglicher Beschleunigung zu errichten, nichts geändert und ist m.E. die einzig mögliche Antwort, die das RWIM auf die Frage nach der garantierten Belieferung einer so erstellten Anlage im Kriege überhaupt geben könnte.

Herr Duden drückte das Ergebnis der Besprechung in Pölitz insbesondere infolge dieser Äußerung von Ihnen so aus, daß die Krackanlage "den Bach herunter sei" und die Aufstellung nicht verantwortet werden könne. Auch die in dem Besichtigungsbericht des General-

Leutnants von Mackensen vom RLM enthaltenen Vorschläge (s. Anlage) hält Herr Duden für gegen die Errichtung der Krackanlage sprechend, obgleich bei dem Besuch kein Wort über die Krackanlage gesprochen wurde und die Errichtung bereits durch das RLM-Insp. 13 genehmigt ist. Herr Assessor Duden hat dann während meiner Reise nach Port St. Jerome dem Leiter unserer Bauschteilung den Auftrag gegeben, die Bauarbeiten an der Krackanlage sofort einzustellen, ohne mir vorher oder nachher etwas davon zu sagen. Durch Herrn Dr. Rumpf ist jedoch die Einstellung der Bauarbeiten während meiner Abwesenheit inhibiert worden; die Bauarbeiten laufen auch z. Zt. noch weiter. Ich bitte, mir kurz Ihre Stellungnahme - gegebenenfalls auch dem beigefügten Durchschlag dieses Schreibens - mitzuteilen.

Mit ergebenem Gruß und Heil Hitler!
Ihr gez. K. Wissel

2 Anlagen

Anl. z. Schr. v. 20.11.43 an R. Dr. Fischer

Der Beauftragte für den Vierjahresplan
Der Generalbevollmächtigte
für Sonderfragen der chem. Erzeugung

Berlin W 9, 27. Sept. 1943
Saarlandstr. 128

Zeichen: I Min 31 Dr. Erp/Sa.
Tgb.Nr.: 125270/43

an Hydrierwerke Pölitz AG.
z.Hd. Herrn Dr. W i s s e l
P 3 1.1 t 3 b/Stettin

Betr.: Krackanlage Pölitz.

Nachdem Herr Dr. Fischer nunmehr der Errichtung der Krackanlage in Pölitz zugestimmt hat, bitte ich, alle Maßnahmen zur schnellen Durchführung des Projektes zu treffen. Ich rechne damit, daß die Inbetriebnahme der Anlage in einem 3/4 Jahr spätestens erfolgen kann. Damit die GB-Bau-Kummer möglichst schnell beschafft werden kann, bitte ich, Gen Nachweis zu führen, daß die erforderlichen Arbeitskräfte für die Krackanlage verfügbar sind. In diesem Zusammenhang weise ich darauf hin, daß die Krackanlage in den Rahmen der Maßnahmen zur Sicherung gegen Produktionsausfälle durch Luftgefährdung gehört, da durch den Betrieb der Krackanlage Ausweichmöglichkeiten im Falle der Störung im Hochdruck geschaffen werden.

Heil Hitler!
Im Auftrag
gez. Kranepuhl

Aussug aus dem Besichtigungsbericht des Generallt. v. Mackensen vom 28. 10. 1943:

Punkt 25 - Vorschläge:

Außer der vom Werk in Verbindung mit WLS-Bereichsstelle und Rüst.Insp. zu prüfenden Frage, ob Brandmauern in den Barackenlagern und Gasab-sicherheit in einzelnen Luftschutzräumen vermehrt werden können und der Erstellung einer zweiten Rettungsstelle, ergeben sich zwei Fragen von entscheidender Bedeutung:

- a) Verteilung der Herstellung von Hochleistungs-Kraftstoff für Flugzeuge auch auf andere Werke.
- b) Überlegungen darüber, ob es zweckmäßiger ist, statt derartiger großer Werke mehrere kleinere zu erstellen. Vom Standpunkt der Forderung, daß die Luftempfindlichkeit derartiger Anlagen nach aller Möglichkeit herabgemindert werden soll, ist diese Frage zweifellos zu bejahen.

gez. v. Mackensen
Generalleutnant

Antwort des Herrn Dr. Fischer auf das Schr.v.20.11.43

Berlin, 30.11.1943
eingeg. 7.12.1943

Herrn Dr. Wissel

Es besteht für mich kein Zweifel darüber, daß die Aufstellung der Krackanlage in der letzten AR-Sitzung beschlossen worden ist. Im übrigen rechnen Reichsamt u. RMin f.R.u.K.Prod. fest mit dieser Anlage. Hoffentlich ist keine Zeit verschäumt worden.

gez.Fischer

Brief an Herrn Dr. E.R. Fischer, Berlin

Stn.-Pölit, 22.11.43

Sehr geehrter Herr Dr. Fischer!

In der Anlage übersende ich Ihnen Kopie des Schreibens des Reichsamts vom 17.d.M., das heute hier einging und die Erstellung der Krackanlage mit größter Beschleunigung fordert.

Mit ergebenem Gruß und Heil Hitler!

Ihr gez. K.Wissel

1 Anlage

Anl. z.Schr.v. 22.11.43 an Dr. Fischer

Brief des Gebechem an Herrn Dr. Wissel

Zeichen: I Minöl Dr.Krp/Sa.
Tgb.Nr.: 8789/43g

Berlin W 9, 17. Nov. 1944
G e h e i m !

Betr.:Krackanlage!

In Verbindung mit dem Besuch der Herren Obstlt.Berndt und Major Knuth am 27.10.43 in Pölit wurde ein Bericht betr. Luftsicherung des Werkes Pölit gemacht, in welchem darauf hingewiesen wird, daß es u.E. zweckmäßig sei, statt derartiger größerer Werke mehrere kleine zu erstellen. Zu den in diesem Zusammenhang aufgetauchten Zweifeln, ob die Erstellung der Krackanlage in Pölit noch durchgeführt werden soll, teile ich mit, daß ich nach wie vor auf die Krackanlage Pölit den größten Wert lege. Die Voraussetzungen für den Bau dieser Krackanlage sind außergewöhnlich günstig, da mit einem Aufwand von 600 to Eisen und einer Bauzeit von einem 3/4 Jahr die Anlage erstellt werden kann. Die Krackanlage macht etwa 100 - 150.000 jato Hochdruckkapazität für den Einsatz schwerer Produkte frei und ermöglicht durch die Kombination von Kracken und Hydrieren die weitgehende Ausnützung des Rohproduktes zwecks Erzeugung hochwertigster Endprodukte. Außerdem bedeutet die Krackanlage in luftschutztechnischer Hinsicht eine Sicherung der Produktion des Werkes Pölit, weil im Falle der Beschädigung eines Teils der Anlage dann immer noch Möglichkeiten bestehen, die Produktion weiter zu führen. Selbst wenn die Versorgung mit Rohprodukten für diese Anlage nicht unter allen Umständen gesichert ist, ist die Krackanlage im Interesse der kriegswichtigen Erzeugung der Treibstoffe unbedingt notwendig. Ich bitte daher, alle Maßnahmen zu ergreifen, um die Krackanlage mit größter Beschleunigung betriebsfertig zu machen. Alle Maßnahmen zur Sicherung der Anlage gegen Luftangriffe sind selbstverständlich sorgfältigst zu beachten.

Heil Hitler!
gez. i.V. Ritter

Aktennotiz vom 22. 11. 1943

Betr.: Aufstellung der Krackanlage in Pölitz

Meine Ansicht zu der Aufstellung der Krackanlage in Pölitz aufgrund der Entwicklung der letzten Zeit ist die folgende:

1. An sich gibt es im Großdeutschen Reich wenig Gegenden, welche aus geographischen Gründen für die Aufstellung einer Krackanlage zur Verarbeitung von rumänischem Rohöl noch ungünstiger liegen würden wie Pölitz. Andererseits soll aber die Anlage nirgendwo sonst mit so geringem Materialaufwand aufgestellt und betrieben werden können. Dabei unterstelle ich, daß bei dieser Poststellung auch der erhöhte laufende Bedarf an Kesselwagenbenutzung und Transport-Energie berücksichtigt worden ist, welcher durch die Lage von Pölitz zu Rumänien nötig werden. Eine zahlenmäßige Beurteilung zu diesen Fragen ist aber n.W. noch nicht erstellt worden.

2. Das Reichswirtschaftsministerium (Dr. Fischer) kann keine Zusicherung für die Belieferung der Anlage mit rumänischem Rohöl übernehmen. Er hat gesagt, die Aufstellung der Anlage erfolge auf Wunsch von Pölitz, das Reichswirtschaftsministerium könne auch keine moralische Verpflichtung anerkennen, die Anlage mit Rohöl zu beliefern. Er müsse sich vorbehalten, etwa zur Verfügung stehende Mengen an andere frachtllich günstigere Stellen zu dirigieren.

Danach wäre die Anlage also eine Reserve-Anlage für den Fall, daß die augenblicklichen Verarbeitungsstellen von rumänischem Rohöl ausfallen und auch dann nur eine Reserve-Anlage in letzter Linie, nämlich soweit keine frachtgünstigeren Verarbeitungsmöglichkeiten mehr da sind und soweit Kesselwagenraum für den Transport solcher Mengen nach Pölitz zur Verfügung steht.

3. Weiter hat in der Zwischenzeit am 27. Okt. eine Besichtigung von Pölitz durch den Sonderbeauftragten Nord des Luftgaukommandos III, Generalleutnant von Mackensen, stattgefunden, und es wird in dessen Bericht festgestellt, daß ein Werk von den vorhandenen Ausmaßen und der damit verbundenen hohen Leistungsfähigkeit weder irgendwie getarnt noch zuverlässig geschützt werden könne. Es ist anzunehmen, daß eine Erweiterung der Produktionsbasis um rund 30 - 40%, wie das durch die Aufstellung der Krackanlage in Pölitz der Fall sein würde, nicht im Sinne der Luftfahrt liegt, umso mehr, als in dem Bericht des Generalleutn. von Mackensen eine Verteilung der Herstellung von Kraftstoffen auf eine Mehrzahl von Werken für zukünftige Planungen als unbedingt notwendiger Ausweg gefordert wird. Ferner wird als schwache Stelle der Pölitzer Fabrik die einzige Bahnlinie hervorgehoben; diese schwache Stelle würde durch den erweiterten Transportverkehr entsprechend mehr belastet.

Bedenken wegen der erhöhten Luftgefährdung sind auch praktisch von allen, die sich ernsthaft mit der Frage befaßt haben, erhoben worden. Übrigens hat auch Staatssekretär Körner bei seinem Besuch in Pölitz mehrfach unterstrichen sich dahin geäußert, weitere Produktionen dürften in Pölitz aber nicht massiert werden.

Diese Bedenken sind umso gewichtiger, als der Gebechem in einem Schreiben vom 24.5., als er selbst noch einen klaren Kopf hatte, sich dahin geäußert hat, der mit der Aufstellung in Pölitz beabsichtigte Zweck könne auch durch Aufstellung an einem anderen Standort erreicht werden.

4. An den bisherigen Schreiben des Gebechem fällt mir auf, daß keines einen eindeutigen Befehl in Kenntnis aller dieser Gegenstände enthält. Ein solcher eindeutiger Befehl scheint mir aber umso mehr eine unerlässliche Voraussetzung in einer Lage, wo wir selbst, da die Anlage für uns privatwirtschaftlich wünschenswert und vorteilhaft ist, vermeiden müssen, die Dinge falsch zu sehen.

ges. Duden

Aktennotiz vom 23.12.1943 D/Sts

Mit dieser Notiz muß ich mich wider Willen gegen Angriffe zur Wehr setzen, die in einem Schreiben von Dr. Wissel an Dr. Fischer vom 20.11.43 enthalten sind und welches mir Mitte Dezember bekannt geworden ist.

- 1) An einem der letzten Tage des Monats Oktober kam der Leiter unserer Bauabteilung und ein oder zwei Tage später auch Dr. Rumpf im Auftrage von Dr. Wissel zu mir, ich möge zustimmen, die Bauarbeiten an dringlichen Luftschutzeinrichtungen für die Gefolgschaft weiter in den Winter hineinzuziehen zu Gunsten besonders dringlicher technischer Bauten, die vor etwaigen Frosteintritt gefördert werden müßten. Daraufhin habe ich die Anordnung erteilt, daß dies geschehen könne, sofern die Luftschutzpolizei einverstanden sei, da diese, und zwar der Polizeipräsident selbst, die Luftschutzeinrichtungen der Lager als unzureichend beanstandet hatte - dieses Einverständnis habe ich persönlich durch eine Besichtigung und Rücksprache mit dem Polizeipräsidenten am 2. Nov. herbeigeführt - und sofern weiter, um die Einschränkungen der Luftschutzbauten so niedrig wie möglich zu halten, die technischen Bauarbeiten unter Stilllegung aller anderen auf die dringlichsten kriegsnötigsten Arbeiten, in erster Linie für die 5. Kohlekammer und die AT-Anlage, konzentriert würden, daß aber beispielsweise die Krackanlage nicht hierzu gehöre und daß diese Arbeiten dann zurückzustellen bzw. stillzulegen seien.

Ich bin der Meinung, daß dies die richtige, an sich selbstverständliche Anordnung war. Die Einschränkungen der Luftschutzbauten sind prompt durchgeführt worden, so gründlich, daß der mit dem Polizeipräsidenten für die Fertigstellung vereinbarte hinausgeschobene Termin für die wichtigste Stelle, das Lager der deutschen Frauen inzwischen sogar überschritten wurde. Die Krackanlage wurde jedoch, wie ich erst aus dem Brief von Dr. Wissel an Dr. Fischer ersah, insgeheim weitergebaut. Ich halte das für falsch.

Heute habe ich sogar Zweifel, ob meine Genehmigung richtig war, die Luftschutzarbeiten überhaupt in die Länge zu ziehen und ob es vielleicht noch richtiger gewesen wäre, anzuordnen, die Luftschutzeinrichtungen unter allen Umständen schnellstens fertigzustellen, selbst auf Kosten der AT-Anlage und der 5. Kohlekammer, - von der Krackanlage ganz zu schweigen - wenn nicht allein des Umstandes wegen, daß die Menschen die wichtigste Voraussetzung jeder Produktion sind, dann aus der nüchternen arbeitseinsatzmäßigen Überlegung, daß der vorhandene Zustand höhere Krankheitsziffern zur Folge haben und dadurch die Bauarbeiten weiter zurückbringen müßte, als wenn zunächst dieser Übelstand in Ordnung gebracht und dann an die anderen Arbeiten herangegangen worden wäre.

- 2) Die gegebene Anordnung war für mich umso richtiger, als wenige Tage vorher Dr. Fischer vom Wirtschaftsministerium, nach der Rohstoffsicherung der Krackanlage befragt, gesagt hatte, da die Anlage nur auf Wunsch von Pöhlitz errichtet werde, könne das Wirtschaftsministerium keine, auch keine moralische Verpflichtung anerkennen, die Anlage bevorzugt mit Rohstoffen zu beliefern; er müsse sich vorbehalten, andere frachtllich günstiger gelegene Werke zunächst zu beliefern. Ich habe gesagt, damit und solange diese Auffassung bei dem Wirtschaftsministerium bestehe, sei die Krackanlage erledigt, denn eine so gekennzeichnete Anlage könne nicht sonderlich kriegswichtig sein. Ich habe gesagt, dieser Punkt müsse sofort beim Gebechem zur Sprache gebracht werden.
- 3) Auf die nachdrückliche Auslegung hin, es sei aber in der Aufsichtsratsitzung von Pöhlitz die Errichtung der Krackanlage beschlossen, habe ich gesagt, die Errichtung der Krackanlage könne nur vom Gebechem angeordnet werden. Es sei falsch und irreführend, einen Beschluß des Aufsichtsrats der Hydrierwerke zum entscheidenden Faktor für die

Errichtung der Krackanlage zu machen. Dementsprechend hätte ich auch auf die Tagesordnung der Sitzung nur gesetzt gehabt: Finanzierung von Neu-Anlagen und nur darüber hätten wir uns unterhalten, wobei ich immer des Glaubens gewesen war, der Gebochen hätte die Errichtung eindeutig bereits befohlen.

- 4) In der Frage der erhöhten Luftgefährdung habe ich ausgesetzt, daß bei dem Besuche des Genralltn. von Mackensen zur Prüfung der Luftschutzverhältnisse von Pölitz nichts von der beabsichtigten Erweiterung von uns erwähnt wurde und weiter, daß wir dies nicht nachgeholt haben, als wir aus seinem Bericht ersehen mußten, daß sich erhebliche Sorgen wegen der Größe der bereits vorhandenen Anlagen ergaben. Ich hätte es für richtig gehalten, eine klare Grundlage zu schaffen durch offene Aussprache mit dem in dieser entscheidend wichtigen Frage obersten für uns erreichbaren Beauftragten der Luftfahrt.
- 5) Um es zusammenfassend zu sagen: Ich habe auszusetzen, daß die Erstellung der Krackanlage nicht, wie alle bisherigen Erweiterungen in Pölitz, klar und eindeutig über die Bühne geht.

gez. Duden

Brief an Herrn Dir.Duden vom 7.2.1944 W/F.

Betr.: Krackanlage, Aktennotiz vom 23.12.1943.

Obige Aktennotiz ging mir am 15. Januar 1944 zu. Ich sehe mich genötigt, zu 2 Punkten Stellung zu nehmen, da der Zweck der Darstellung zu offensichtlich ist.

Zu 1)

Die Behauptung, Herr Dr. Rumpf und der Leiter unserer Bauabteilung hätten in meinem Auftrag Sie gebeten, die Bauarbeiten an dringlichen Luftschutzeinrichtungen zugunsten technischer Bauten hinauszuziehen, ist unwahr. Siehe auch Stellungnahme beider Herren in Anlage.

Zu 5)

Ich stimme voll und ganz der Bemerkung zu, "daß die Erstellung der Krackanlage nicht klar und eindeutig über die Bühne geht", da hier wie bei keiner Anlage bisher von Ihnen immer wieder Schwierigkeiten gemacht sind und Unklarheiten hereingebracht werden. Alle technischen Stellen hingegen sind sich darüber einig, daß durch die Krackanlage in kürzester Zeit und mit geringstem Bauvolumen eine große zusätzliche Produktion geschaffen werden kann. Es liegen die eindeutigen Anweisungen zur schnellen Erstellung der Anlage vor und es ist für mich mehr als unverständlich, wenn im jetzigen Zeitpunkt des Krieges noch versucht wird, den Bau der Anlage zu hintertreiben oder zu verzögern.

Ich bitte noch um Mitteilung, an welche Stellen die Aktennotiz vom 23.12.1943 gesandt wurde.

gez. Wissel

1 Anlage

Anlage zum Schr. an Herrn Duden v. 7.2.44

Stettin-Pölitz, 26. Januar 1944

1.

Zu der mir von Herrn Dr. W i s s e l übergebenen Aktennotiz vom 23.12.1943 bemerke ich, daß die Rücksprache mit Herrn D u d e n betr. Änderung in der Durchführung von Bauarbeiten für Luftschutzeinrichtungen nicht im Auftrage von Herrn Dr. Wissel erfolgt ist.

gez. Rumpf

Stettin-Pölitz, 1. Februar 1944

2.

Auf den mir am 27.1.44 zugestellten Auszug einer Aktennotiz des Herrn Direktor Duden gebe ich Ihnen Folgendes zur Antwort:

In der genannten Zeit, d.h. gegen Ende des Monats Oktober, bin ich in der Tat bei Herrn Direktor Duden gewesen. Ich bemerke aber ausdrücklich dazu, daß ich nicht in Ihrem Auftrage zu Herrn Direktor Duden gegangen bin. Ich hatte wohl seinerzeit Herrn Dir. Duden eröffnet, daß seitens der Herren Abteilungsleiter der Wunsch vorliegt, die betriebswichtigen Neubauten stärker zu besetzen und dabei wohl bemerkt, daß dieses sicherlich auch in Ihrem Interesse liegen würde. Die Auffassung, daß die Betriebsbauten mehr gefördert werden müssen, wurde auch in der fraglichen Zeit von Reichsamt geteilt, so daß selbst Herr D.I. Schroeder als W.L.L. zu der Überzeugung kam, daß die Belegschaft der Baufirmen, die mit der Fertigstellung der im Neubau befindlichen Betriebsbauten beschäftigt waren, verstärkt werden mußte. Dieses wäre eben nur möglich durch Schwächung der Firmen, die bei Luftschutzarbeiten tätig waren.

Da mir bekannt war, daß Herr Dir. Duden auf die luftschutzmäßige Sicherung der Belegschaft in den Lagern größten Wert legte, habe ich mich zur Rücksprache in dieser Angelegenheit zu ihm begeben und die Unterredung in der bereits oben angegebenen Weise begonnen.

Nach einer vorgenommenen Ortsbesichtigung mit dem Herrn Polizeipräsidenten hat sich Herr Dir. Duden dann auf Grund eines Terminplanes damit einverstanden erklärt, daß die Belegschaft der Baufirmen, die im Luftschutz beschäftigt waren, auf die zur Innehaltung des aufgestellten Terminplans notwendige Stärke von ca. 150 Männern reduziert wird.

TECHNISCHE ABTEILUNG BAU

gez. Nebel

Aktennotiz vom 23.11.1944 W/H.

Betr.: Krackanlage.

Das Schreiben an die Ostöl G.m.b.H. vom 5. Okt. 44 sowie die beigelegten Freistellungsverträge und Bürgschaftserklärungen für die Krackanlage und für die Stabilisationsanlage, die aus Port Jerome entnommen sind, wurde mir zur Unterschrift vorgelegt. Auf meinen Hinweis, daß die Verträge in das Arbeitsgebiet von Herrn Duden fallen u. Herr Duden bisher auch alle Briefe über die Vertragsfrage an die Kontinental u. Ostöl und Herrn Dr. Fischer unterschrieben u. mitbearbeitet habe, erklärte mir Herr Dr. jur. Schulte, daß Herr Duden ihm aber ausdrücklich gesagt hätte, daß er (Duden) schon immer gegen die Krackanlage gewesen sei u. die Verträge daher nicht unterschreiben sollte. Für die richtige juristische Bearbeitung der Angelegenheit würde in Herr Dr. Schulte als Prokurist verantwortlich zeichnen. Ich habe die Verträge und die Bürgschaftserklärung dann mitunterschrieben.

gez. Wissel

Technische Abteilung
S.R. von Herrn O.I. Berger
Lu 10

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

HOOCHDRUCKVERSUCHE 27.11.1944 WJ/Pj
P/Lu 1

Ausweichstelle Mineralölbau-Gesellschaft.

Wir bitten Sie um Erledigung des anliegenden Briefes der
Mineralöl-Baugesellschaft m.b.H., Berlin, vom 23.10.1944, der uns
von Büro Sparte I zugeleitet wurde.

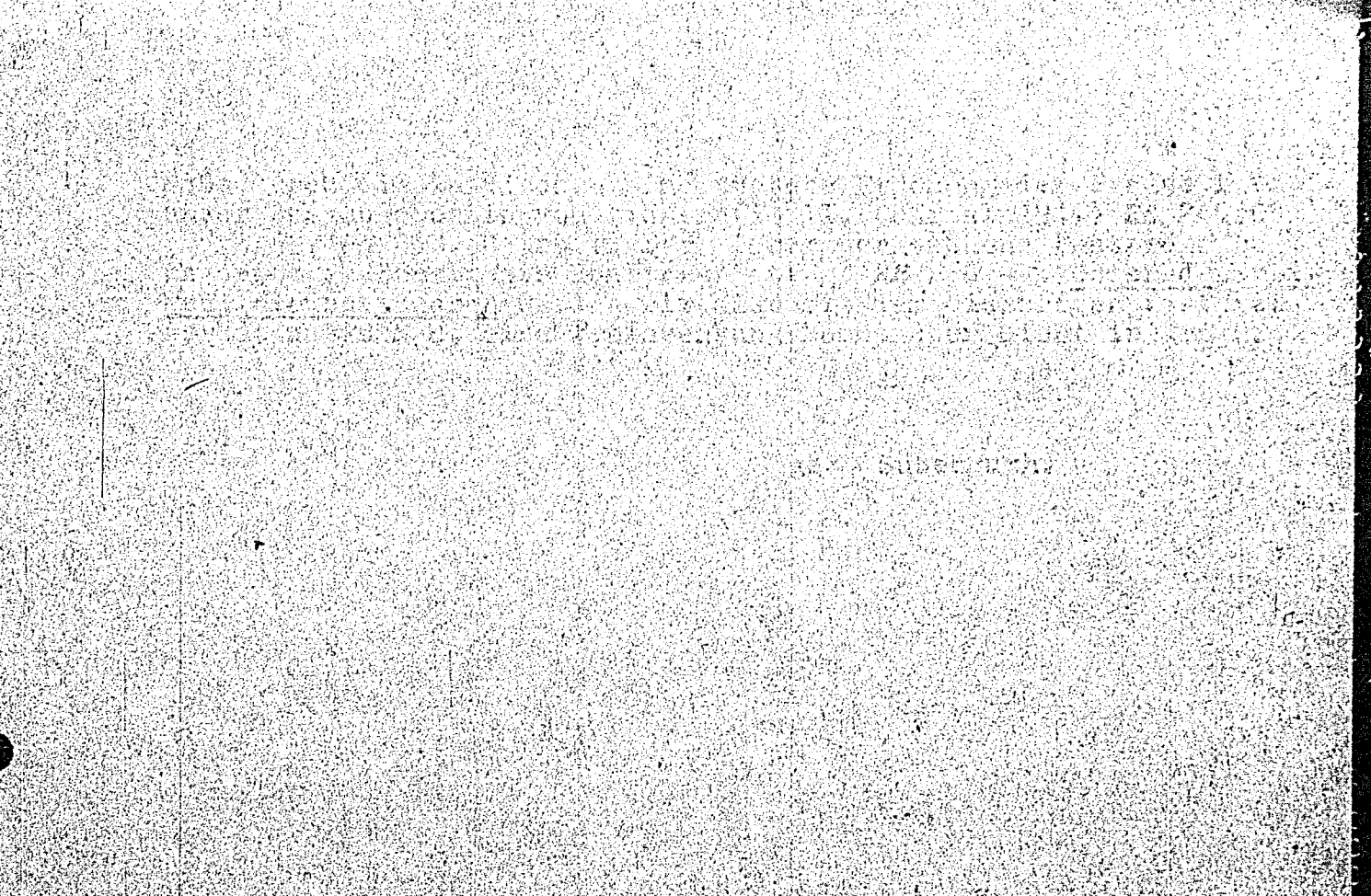
HOOCHDRUCKVERSUCHE

Anlage Seheim

1849

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr.

Geheim



Kostenrechnung des DHD-Benzin für den Zeitraum vom 1.1.1945 bis 31.12.1945
 (ohne Berücksichtigung der Kosten für die Lagerhaltung des Rohbensins)
 Summe A 100,-- pro t
 Rohbenzin 4.500 t DHD-Benzin

A. Rohmaterial:

Rohbenzin RM 100,-- pro t
 Hilfsstoffe

B. Herstellkosten:

Spesen

44 Agartisschen 200 t/RM 5.311,00
 44 " " 75 " 1.617,00
 Versandkosten

Summe A + B

C. Gemeinkosten:

Beitrag an den Roh- und Entwicklungsausschuss

Summe A 100

D. Verwaltungskosten und Gemeinkosten:

10 % von A + B

Summe A + B

E. Kapitalertrag:

2 % Zinsen auf 0,2 Mi. RM 4.000,00
 2 % " " 1.140 " 25,28
 2 % Zinsen auf 1.140 " 25,28
 2 % Zinsen auf 1.140 " 25,28
 2 % Zinsen auf 1.140 " 25,28

F. Gemeinkosten:

1,2 % von Anlagekapital
 1,2 % " " " " " " " "
 2,0 % von Selbstkosten A + B
 2,0 % " " " " " " " "

Summe A + B

Gewinn für 1945

Kosten bei Rohbenzin, Sinholpreis
 RM 100 pro t

Zuschlag von RM 380,-- pro t für effektiven
 Rohbenzinspreis von RM 480,-- pro t

Endpreis DHD-Benzin

3.121,00
 1.617,00
 5.738,00

5.738,00
 5.738,00

5.738,00
 5.738,00
 5.738,00

5.738,00

5.738,00

5.738,00

5.738,00

5.738,00

5.738,00

5.738,00

5.738,00

5.738,00

5.738,00

5.738,00

5.738,00

5.738,00

5.738,00

5.738,00

5.738,00

5.738,00

5.738,00

5.738,00

31.571,00

7,--

5.738,00

5.738,00

5.738,00

5.738,00

5.738,00

Rechnung

Rechnung für den Zeitraum vom 1. Januar 1912 bis 31. Dezember 1912
 über die Einnahmen und Ausgaben des Vereins für die Verbreitung
 des Lichts in der Provinz Ostpreußen
 (Kassenabrechnung)

		1912	
I. Einnahmen:			
1. Mitgliedsbeiträge	12 100.-	12 100.-	12 100.-
2. Beiträge von Vereinen und Einzelpersonen	5 750.-	5 750.-	5 750.-
II. Ausgaben:			
1. Verwaltungskosten	20 500.-	20 500.-	20 500.-
2. Anschaffungskosten	20 500.-	20 500.-	20 500.-
3. Sonstige Ausgaben	2 000.-	2 000.-	2 000.-
Summe II - I		3 900.-	3 900.-
III. Sonstige Einnahmen:			
1. Erlös aus Verkauften und Besuchen	22 500.-	22 500.-	22 500.-
Summe III - II		18 600.-	18 600.-
IV. Verbleibender Betrag des Vorjahres:			
1. 12. 3. 6 von 1911	3 000 000.00	3 000 000.00	3 000 000.00
Summe IV - III		3 000 000.00	3 000 000.00
V. Bilanz zum Ende:			
1. Kassa mit 3.5 Millionen Goldmark	3 500 000.-	3 500 000.-	3 500 000.-
2. Kassa mit 1.000 000.- Goldmark	1 000 000.-	1 000 000.-	1 000 000.-
3. Kassa mit 1.000 000.- Goldmark	1 000 000.-	1 000 000.-	1 000 000.-
Unterabrechnung:			
1. 1/2 % von Anlagekapital	17 500.00	17 500.00	17 500.00
2. 1/2 % von Umlaufkapital	21 500.00	21 500.00	21 500.00
3. 1/2 % von Selbstkosten A-B	35 372.69	35 372.69	35 372.69
4. 1/2 % von Umlaufumschlag A-B			
Summe V - IV		1195 849.47	1195 849.47
Guthaben für Kasse:		31 500.-	31 500.-
Kosten bei Kasse-Einzahlung:		1 152 300.00	1 152 300.00
Beschlag von 10 350.-/100 für öffentl. Lichtpreis von 10 100.-/100		2 170 000.-	2 170 000.-
Umlaufpreis im Umlauf:		2 322 500.00	2 322 500.00

7.-

I. G. Berlin N 54

Geheim!

2905

Brunnenstraße 188-190

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

2. Weitergabe nur verschlossen, bei Postbestimmung als „Einschreiben“.

3. Aufbewahrung unter Verantwortung des Empfängers unter gesichertem Verschluss.

An

Einschreiben! Geheim!
I.G. Hochdruckversuche
(18) Ludwigshafen/Rhein

BERLIN N 54

Brunnenstraße 188-190

Ihre Zeichen

F/Lu 1

Ihre Nachricht vom

15.11.44

Unsere Nachricht vom

Sgt/Fe

Unser Hausruf

2501

Unsere Zeichen

Verkaufsabt. Öle H

23. Nov. 44

Betreff

VT 341 - DHD Benzin Kostenverrechnung

Wir erhielten Ihr Schreiben vom 15.d.M. und bitten Sie, sich noch kurze Zeit zu gedulden, da unser Herr Krastel, der diese Sache bearbeitet, von der Partei vorübergehend notdienstverpflichtet ist.

Wir erwarten ihn voraussichtlich Ende dieses Monats zurück.

Bezüglich Ihrer Anfrage, mit welchem Preis wir im ersten und zweiten Quartal 1944 mit dem RLM abgerechnet haben, teilen wir Ihnen mit, daß wir seit 1. Januar 1943 einen vorläufigen Preis von RM 585,- für die Tonne in Anrechnung bringen.

Betr.: Unsere Schreiben vom 12. und 29. September 1944

Bei dieser Gelegenheit erlauben wir uns, an die Erledigung unserer vorgenannten Schreiben zu erinnern und überreichen Ihnen nochmals in der Anlage eine Abschrift der Anmahnung des RLM vom 8.9.1944 mit der Bitte, uns recht bald Ihre Stellungnahme bekanntzugeben.

VERKAUFSABTEILUNG ÖLE

30. NOV. 1944

St/Schw.

NW7
inden 28
16

00 1000 5 T 442

A b s c h r i f t

Der Reichsminister
der Luftfahrt

(19) Dessau, Postschliessen
den 8. September 1944
Fernspr. 4106, App. 38

Az.: 85 g (Chef d. Luftf./Wi. Amt LF 1 II C)

An Firma
I.G. Farbenindustrie
Aktiengesellschaft,
Abteilung Öle

B e r l i n N 54,
Brunnenstr. 138-190

1. Der in der Anlage I. angegebene Betrag ist
für die Luftfahrt zu verwenden.
2. Die Bank ist verpflichtet, den Betrag als
„Zinsfreie“ zu halten.
3. Aufbewahrung unter Verwahrung des Empfänger
unter gesichertem Verschluss.

Betr.: I.G. Ludwigshafen / Flugkraftstoff VT 341 (DHD-Benzin).

Vorgang: Kriegsauftrag SS 6120 - 0010/42
1410/42 GL/F 1 II C vom 11.11.1942
und Nachtrag 1 vom 15.12.1942 sowie Auftragsänderung Nr. 1
vom 24.11.1943.

Bezug: Schreiben GL/F 2 Az. 57 b 10 (III C) vom 28.2.1944.

Nach dem Bezugsschreiben haben Sie für die bis zum
30.9.1943 ab Ludwigshafen gelieferten Mengen VT 341 einen
Betrag von 1.207.032,- RM zurückzuzahlen. Der Betrag kann
hier noch nicht ermittelt werden. Ich bitte um Prüfung und
Mitteilung, wann die Überweisung an die Amtskasse II des RLM
auf Reichsbankgirokonto Dessau 176/1498 mit dem Vermerk "Bestimmt
für LF 1 II C / Preisprüfung DHD Lu" erfolgt ist. Falls die Über-
weisung wider Erwarten noch nicht erfolgt sein sollte, bitte ich
diese unverzüglich zu veranlassen.

Im Auftrag
gez.: Unterschrift

I. G. FARBENINDUSTRIE

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

I.G. Farbenindustrie Akt.Ges.
Hochdruckversuche
z.Hd.v.Herrn Dir.Dr. P i e r
Ludwigshafen (Rhein)

Ihre Zeichen

Ihre Nachricht vom

Unsere Zeichen

Büro Dr. Langheirich

Dr.Po./Bu./ 41329

BERLIN NW 7

Dorotheenstraße 35

den 23.11.1944.

Betreff

Sicherung der Aluminiumsulfatbelieferung für Kontaktzwecke.

Auf unsere Bemühungen um Ausweichmöglichkeiten für den Bezug von Kontaktrohstoffen hat uns die Firma Zschimmer u. Schwarz mit Einverständnis der Reichsstelle "Chemie"

100 bis 150 moto Aluminiumsulfat (14-15% Al_2O_3)

angeboten, die aus ihrem Betrieb in G r e i z geliefert werden könnten.

Da für Ihre Sulfattonerde die Belieferung durch Giulini auf die Dauer als stark kriegsgefährdet angesehen werden muss, dachten wir besonders im Hinblick auf Ihre geplante Ausweichanlage in Mitteldeutschland daran, diese Menge, die grössenordnungsmässig nahezu dem dort zu erwartenden Bedarf entsprechen dürfte, für Ihre Zwecke zu sichern.

Wir richten daher die Anfrage an Sie

- 1) ob Sie mit unserem Vorschlag grundsätzlich einverstanden sind,
- 2) welche Menge Aluminiumsulfat Sie benötigen würden (jato),
- 3) ob Sie eine Probesendung des Produktes wünschen, welche Mengen dafür erforderlich sind und an welche Adresse die Probe zu richten ist.

Da die Firma auf Nachricht drängt, wären wir Ihnen für umgehende Beantwortung dankbar.

ABTEILUNG FÜR
WIRTSCHAFTLICHKEITSPRÜFUNG

Ø AWP Bln.

AWP Me

T

30. Nov. 1944

Langheirich

Frl. Dr. Höring

1. Unter 50 R. St. S. U.
2. Weitergabe nur verbotenen, bei Not-
befürderung als Einrichtern!
3. Aufbewahrung unter Verwahrung des
Empfängers unter gesichertem Verschluss.

7/12