

I. G. Ludwigshafen

Von Abteilung Hochdruckversuche

Konto Nr.

An Fernschreiber Lu 1

Aufgegeben m. Fa. Nr.

Zurück an
Vorzimmer Dr. Dr. Fischer
Tag 7.7.44

Empfänger Herrn Dr. Roell Ruk Chemie in

Mailand

Be/Lr.

von Dr. Becker
Gemäß tel. Rücksprache mit Südchemie kann Terranalieferung sofort
erfolgen, wenn formale Schwierigkeiten beseitigt. Südchemie
benötigt für Italienlieferungen Genehmigung des Ruk. Haben
daher Abschrift Ihres Kabels vom 26.6. an uns der Südchemie
weitergegeben. Kabelt bitte auch direkt an Südchemie.

Hochdruckversuche ~~Dr. Becker~~

1042910 ✓

Fischer

Erledigt durch 152237

Zeit

Fernschriften nach Möglichkeit mit Schreibmaschine schreiben.

I. G. Ludwigshafen

Von Abteilung Hochdruckversuche

Konto Nr.

An Fernschreiber Lu 1

Aufgegeben m. Fs. Nr.

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Flö⁷
Tag 7.7.44

Empfänger Herrn Dr. Roell Ruk Chemie in Mailand

Ba/Lr.

von Dr. Becker

Gemäß tel. Rücksprache mit Südchemie kann Terranalieferung sofort erfolgen, wenn formale Schwierigkeiten beseitigt. Südchemie benötigt für Italienlieferungen Genehmigung des Ruk. Haben daher Abschrift Ihres Kabels vom 26.6. an uns der Südchemie weitergegeben. Kabelt bitte auch direkt an Südchemie.

Hochdruckversuche Dr. Becker

104390 ✓

[Handwritten signature]

Fernschriften nach Möglichkeit mit Schreibmaschine schreiben.

Erledigt durch 152237

Zeit

4039-500-403

I. G. Ludwigshafen

Von Abteilung Hochdruckversuche

10 Minuten

Konto Nr. 62 831

Laufzeit.

An Fernschreiber Lu 1

Aufgegeben m. Fs. Nr.

Tag 12.7.44

Empfänger Herrn Dr. Roell Ruk in Mailand

Betrifft: Terranalieferung. Südchemie benötigt Dringlichkeitsvermerk von Ruk Italien und wird damit Genehmigung der Prüfungsstelle Chemische Industrie Berlin einholen. Zweckmäßig ist, auch Frachtbrief mit Fahrtnummer an Südchemie zur Verfügung zu stellen. Stop Habe Abschrift des Briefes von Südchemie an Euch gesandt. Stop Um Produktionsverzögerung zu vermeiden, soll Anic bei Mangel an Terrana Reinigungsmasse 5058

bitte wenden

Erledigt durch

Zeit

JUL 13 15 25 44

104481

Fernschriften nach Möglichkeit mit Schreibmaschine schreiben.

5387-500-4123

SÜD-CHEMIE A.G.

VORMALS: VEREINIGTE BLEICHERDEFABRIKEN AG. MÜNCHEN / BAYERISCHE AKTIENGESELLSCHAFT FÜR CHEMISCHE UND LANDWIRTSCHAFTLICH-CHEMISCHE FABRIKATE / HEUFELD OBB.

HAUPTVERWALTUNG

MÜNCHEN XXX KENDACHENPLATZ K-XX FERNRUUF 5296072X

DRAHTANSCHRIFT: SÜDCHEMIE

Tel. Bad Aibling 232

An die
I.G. Farbenindustrie
Aktiengesellschaft

MÜNCHEN
(13b) Heufeld/Obb., 6.7.44.

Ludwigshafen.

Unser Zeichen: 298.

Betrifft: Lieferung von 17 tons hochaktiver Bleicherde
TERRANA A EXTRA für Italien. /Ihre Abt. Hochdruck-
Versuche.

Im Anschluss an die heute vormittag geführte fernmündliche Unterredung zwischen Ihrem sehr geehrten Herrn Dr. Becker und unserem Herrn Ploog möchten wir Ihnen noch mitteilen, dass für die Abwicklung von Wirtschaftsgütern nach Italien folgende Formalitäten zu erfüllen sind, ohne die eine Abgabe des Materials nicht möglich ist.

Der italienische Auftraggeber hat sich von dem Sonderbeauftragten beim Generalbeauftragten des Reichsministers für Rüstung und Kriegsproduktion für Italien, Mailand, Foro Buonaparte 16, einen Dringlichkeitsvermerk für die Lieferung ausstellen zu lassen. Der Auftrag mit diesem Dringlichkeitsvermerk ist alsdann der Prüfungsstelle Chemische Industrie Berlin vorzulegen, die die Genehmigung der Sendung veranlasst. Wir bitten Sie, uns diese Unterlagen zur Verfügung zu stellen, damit wir alsdann an die Prüfungsstelle Chemische Industrie herantreten können. Sobald uns die Genehmigung erteilt ist, werden wir dafür Sorge tragen, dass die Ware schnellmöglichst ihrer Bestimmung zugeführt wird. Es wird aber zweckmässig sein, dass Sie uns durch die betreffende deutsche Militärstelle in Italien einen mit Ihrer ^{privat} Fahrtnummer versehenen Frachtbrief zur Verfügung stellen. In einem solchen Falle wird es uns möglich sein, die Ware unverzüglich zur Absendung zu bringen.

Der Preis für die Qualität TERRANA A EXTRA zur Verarbeitung in Italien beträgt RM 25.35 je 100 kg, einschliesslich Verpackung, in 50 kg fassenden Papiersäcken, ab unserem Lieferwerk Moosburg/Obb.

Zahlung: Für Lieferung nach Italien sind wir genötigt, Vorauskasse zu verlangen und wir bitten Sie, Ihren Auftraggeber zu veranlassen, für eine unverzügliche Akkreditiveröffnung bei einer deutschen Grossbank Sorge zu tragen. Für den Fall, dass dieser Weg zu langwierig sein sollte, könnte die Lieferung ohne die Akkreditiveröffnung durchgeführt werden, sofern Sie eine Garantie für die Zahlung des Gegenwertes übernehmen und sich dazu verpflichten.

Wir möchten noch darauf hinweisen, dass Lieferungen nach Italien aus den Inlandskontingenten geliefert werden müssen. Obwohl die Kapazität unserer Werke für Inlandsaufträge für viele Monate voll ausgenutzt ist, wollen wir in diesem uns dringend geschilderten

b.w.

Fall trotzdem versuchen, den Waggon Bleicherde in einigen Tagen nach Auftragserteilung und Erfüllung der vorgenannten Formalitäten zur Auslieferung zu bringen, um es Ihnen zu ermöglichen, Ihre Arbeiten in aller Kürze in Italien aufnehmen zu können.

Heil Hitler !

S ü d - C h e m i e A.G.

W. Müller

①

Fernschrift

10/16

Nr.	Aufgen. durch	am	um	Uhr	Min
ig Ludwigshafen					
rwa bln					
19.00 uhr/ ni.					
am 14.6.44 fs-nr 8256 Ys					
ig farbenindustrie ludwigshafen, hochdruckversuche					
in ihrem fs 676 ist absender der alkazidlauge fuer novara un-					
leserlich: bitte firma wiederholen.					
gebechem/dr. kranepuhl +---					
ig Ludwigshafen					
rwa bln					

15. Juni 1944
70-8624 V

1088-500-432

Telegramm Nr.

NR 48

60/59 1 1434

von S AUS DEM FELDE T
via

Amts-Nr.		werte
Abgang	19	Uhr
Ankunft	19	Uhr

Anilinfabrik Ludwigshafenrhein

AN AF LURH=

+ 26/6 20 1 1945+L

FUER HOCHDRUCKVERSUCHE DR BECKER ANIC
TEILT MIT SCHREIBEN VOM 26/6 MIT DASS
LIEFERUNG VON 20 TO HOCHAKTIVER BLEICHERDE
TERRANA RXTRA VON SUEDCHEMIE NICHT
AUSGEFUEHRT WERDEN KANN DA AUFTRAGE BIS
1 QUARTAL 1945 NICHT MEHR
WERDEN KOENNEN ANIC BITTET DAS DIE
ENTSPRECHEND VORGEHEN DANIT TROTZDEM
LIEFERUNG NACH NOVARA ERMOEGLICHT WERDEN
RUK MAL CHEMIE

Handwritten scribble

Handwritten scribble

FernschriftI. G. Ludwigshafen
FernschreiberAufgenommen
durch _____ Zeit _____

aus

Nummer

Tag

Zeit

Empfänger in Ludwigshafen

FFM 165 7.6.44. 9 = HOCHDRUCKVERSUCHE LU =

AN IC, NOVARA. ALKAZIDLAUÛE ABGEHT DIESE WOCHE

= ABT. L. / PETERS =+++

7. Juni 1944
103417**Fernschrift**I. G. Ludwigshafen
FernschreiberAufgenommen
durch _____ Zeit _____

aus

Nummer

Tag

Zeit

Empfänger in Ludwigshafen

FFM 343 12.6.44. 10-11 = HOCHDRUCKVERSUCHE LU =

ALKAZIDLAUÛE AN IC, NOVARA, 6/6 VON MERSEBURG ABGEGANGEN

ABT. L. AUSLAND PETERS =+++

++

12. Juni 1944
103538

I. G. Ludwigshafen

Von Abteilung Hochdruckversuche

Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Konto Nr. 62 831

Dringend 10 Minuten

An Fernschreiber Lu 1

Aufgegeben m. Fs. Nr.

Laufzeit
Tag 19. 6. 44

Empfänger Göringstahl

in Brück

Absendung Alkazidlauge nach Novara nicht mehr erforderlich.

Hochdruckversuche

Be/Lr.

JUN 19 9 31 AM

103890

Fernschriften nach Möglichkeit mit Schreibmaschine schreiben.

Erledigt durch.....

Zeit.....

4039-500-493

I. G. Ludwigshafen

Von Abteilung Hochdruckversuche

Zurück an Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Konto Nr. 62 831

An Fernschreiber Lu 1

Aufgegeben m. Fs. Nr.

Tag 10. 6. 44.

Empfänger Dr. Kranepuhl

in Reichsamt Berlin

Wegen der Dringlichkeit der Versendung von 1,6 to Alkazidlauge nach Novara haben wir uns auch an Verkaufsgemeinschaft Chemikalien Frankfurt gewandt. Diese teilt mit, dass Absendung der Lauge im Laufe dieser Woche erfolgen sollte. Absendung von Brück daher nicht mehr erforderlich.

HOCHDRUCKVERSUCHE

Be/Le.

Erledigt durch.....

Zeit.....

103542

Fernschriften nach Möglichkeit mit Schreibmaschine schreiben.

5387-500-4123

I. G. Ludwigshafen
Von Abteilung Hochdruckversuche Zurück an
Konto Nr. 62 831 Vorzimmer Dir. Daur

An Fernschreiber Lu 1 Aufgegeben m. Fs. Nr. Tag 16.6.44

Empfänger Herrn Dr. Kranepuhl, Reichsamt, Berlin

Betr. Ihr Fs vom 14.6.44. Alkazidlauge. Novara.

Herr Peters von der Verkaufsgemeinschaft
Chemikalien, Abt. L Ausland, Frankfurt teilte uns
per Fs vom 12.6.44 mit, daß die Alkazidlauge für
Novara am 6.6.44 von Merseburg abgegangen ist.
Hochdruckversuche

Schei/Ki
103 284

Erledigt durch [Signature]
Zeit 17:58:00

Fernschriften nach Möglichkeit mit Schreibmaschine schreiben.

I. G. Ludwigshafen

Von Abteilung Hochdruckversuche

Konto Nr. 62 831

Zurück im Laufzeit

An Fernschreiber Lu 1

Vorzimmer Dir. Dr. Pier
Aufgegeben m. Fs. Nr.

Tag 4.7.44

Empfänger Dr. Oettinger in Berlin

Reichsamt

Bitte bei Dr. Kranepuhl bzw. Büro Staatsrat Schieber nachzufragen, ob für Dr. Scheiner und Tomalik die beantragten Einreisegenehmigungen für Italien bereits eingetroffen sind.

Hochdruckversuche
Scheiner

Schei/Ki

Erledigt durch 6 173762

Zeit

Fernschriften nach Möglichkeit mit Schreibmaschine schreiben.

Hochdruckversuche
Ludwigshafen

Abt. f. Wirtschaftlichkeitsprüfung,
Merseburg

Ihre Zeichen: FS 12.5. Unsere Nachricht vom: Unsere Zeichen: Abt. L
Bericht-Nummer: P/Wie Frankfurt (Main) 29
7. Juni 1944

Betreff: Anic, Mailand (Novara) / Alkazidlauge

Im Anschluß an die inzwischen mit Ihnen gehabte telefonische Unterredung teilten wir Ihnen dieser Tage mit, daß die fraglichen 1.600 kg Alkazidlauge M im Laufe dieser Woche von Merseburg abgehen. Der Versand hat sich durch die bekannten Ereignisse verzögert.

Der Ordnung halber unterrichten wir Sie davon, daß uns die Arca, Mailand, in der Angelegenheit noch wie folgt geschrieben hat:

"Wie Sie inzwischen erfahren haben werden, handelt es sich darum, in Novara Kontaktmassen herzustellen, die früher in Livorno erzeugt wurden. Es handelt sich um die Qualität, die Sie immer selbst an die Anic geliefert haben und deren Rücksendung veranlaßt wurde, ehe feststand, daß in Novara eine Herstellung von Kontaktmassen vorgenommen werden kann.

Die Anic war ursprünglich der Meinung, daß es sich bei den für die Kontaktfabrik in Novara benötigten 1,6 t Alkazidlauge M um eine einfache Gratis-Rücksendung der Ware handeln sollte, welche von Livorno nach Ludwigshafen geschickt worden ist.

Wir klärten sie darüber auf, daß die für Novara bestimmte Ware als eine neue Angelegenheit zu betrachten ist, und haben uns von der Anic eine dringensmäßigen Bestellschein geben lassen."

VERKAUF CHEMIKALIEN
Abteilung I

Absch
Anic
1944

D. I. 75, 120, 152 / 2x76

Herrn Dir. Dr. Ter Meer
(18)

3918 TA/MU/v.Ma. den 10.6.44 Kf.

Bezugsrechte für Fässer für Kontakte der Firma Anic, Novara

Unter Bezugnahme auf die Besprechung mit unserem Herrn Dr. Becker, Hochdruckversuche, übermitteln wir Ihnen für die zum Versand der Kontakte der Firma Anic, Novara benötigten Fässer den Eisenübertragungsschein Nr. 44/482/144 über 8 000 kg unleg. Eisen und den Übertragungsschein Nr. R 482/80 über Bestellrechte für 8 000 kg Feinbleche.

Wir bitten um weitere Veranlassung.

Heil Hitler!
I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

An den
Generalbeauftragten für Italien
d. Reichsministers f. Rüstung und
Kriegsproduktion
Beauftragter d. chem. Industrie
z. Hd. v. Herrn Dir. Dr. Ter Meer

Mailand
Foro Buonaparte 16

Anlage

Verzimmer Dr. Dr. Pler

HOCHDRUCKVERSUCHE 21.6.1944

P/Lu 1

3e/x1

Kontaktfabrik Novara.

Wie in den Verhandlungen in Mailand besprochen wurde, senden wir Ihnen heute von unserem Werk Ludwigshafen 45 Satz Werkzeuge, 1 Satz bestehend aus 1 Matrize, einem oberen und unteren Stempel. Die Sendung besteht aus einer Kiste, gezeichnet I.G. 2521 und ist adressiert an die Speditionsfirma Fischer und Reichsteiner Nachf., Chiasso. Wie mit Ihnen besprochen, sollen diese neuen Matrizen nicht sogleich für die Verpressung von 6434 verwendet werden, sondern erst für die Füllung von 5058 in Anwendung kommen.

Die Alkazidlauge wurde Ihnen bereits am 6.6.1944 von Ammoniakwerk Merseburg zugesandt. Wir möchten Sie bitten, uns nach Eingang der Alkazidlauge telegraphisch zu verständigen, da einer unserer Herren bald nach der Aufnahme der 6434-Produktion und zur Umstellung auf die 5058-

b.w.

AN
Azienda Nazionale Idrogenazione
Combustibili

M a i l a n d
Via Albania 20

Produktion nach Novara kommen wird.

Bezüglich der Kontaktfässer haben wir die erforderlichen Kontingentscheine an den Ruk z.Hd.von Dr. Koell geschickt. Die Eisenmenge ist bestimmt für die Herstellung von Kontaktfässern für die ersten 6 Monate, in denen je 10 t Kontakt zum Versand kommen werden. Wir wären Ihnen sehr dankbar, wenn Sie uns Fässer liefern könnten, die den bei uns verwendeten 100 Ltr. Fässern der Firma Mauser, Köln, ähneln) Falls das nicht möglich sein sollte, wollen Sie bitte Ihre bisher üblichen Kontaktfässer liefern, jedoch mit Bajonettverschluß und einem Inhalt von ca. 100 Ltr.

Heil Hitler!
I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

[Handwritten signature]
Gaz. L. V. Simon

x) Siehe Anlage, die ein
ähnliches Fab zeigt.

7. Juni 1944 Bz/K1

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Stand der Kontaktfabrik Novara.

Die Fabrik ist am 15. Mai angefahren und zwar zunächst nur die Fabrikation von Gelberde aufgenommen worden. Ende Mai wird noch keine Produktion an Gelberde da sein, Ende Juli hingegen 6 - 7 to. Es wurden zunächst die Erzschlämme aus früheren Verarbeitungsperioden aufgearbeitet. Im Juli wird neues Erz zum Einsatz kommen. Der Anic wurde aufgegeben, die Gelberdefabrik voll auszufahren, um das gesamte Erz in Gelberde überzuführen. Die Herren nannten eine maximale Produktion von 9 to je Monat.

Es ist dann vorgesehen, 6434 zu erzeugen. Um diese Fabrikation aufnehmen zu können, wird noch das von der I.G. zu liefernde Alkazid erwartet. Es wurde abgesprochen, daß 4 Wochen lang Kontakt 6434 produziert wird. Die bei der Demontage von Livorno nach Deutschland gelangten 6434 Kontakte waren in ihrer Festigkeit und Aktivität vom Hochdruck sehr gut beurteilt worden, sodaß wir also hinsichtlich der Güte der Kontaktproduktion zuversichtlich sein können. Der Anic wurde mitgeteilt, daß die von ihr seinerzeit hergestellten 6434 Kontakte nach unseren Untersuchungen nur 4 - 6 % Wolframsäure enthielten, daß diese zwar recht gut seien, wir jedoch aus mehreren anderen Gründen (vgl. Aktennotiz Dr.v.Füner) einen Kontakt mit 10 % WS_2 haben möchten, wie in der Vorschrift der Kontaktherstellung angegeben ist.

Nach etwa 4 Wochen ist auf Kontakt 5058 umzustellen. Da die alten Pillenpressen die Herstellung guter Pillen nicht erwarten lassen, sind von der I.G. Matritzen für die Pillenpressen zu liefern.

Für den Abtransport der Kontakte (bzw. von Zwischenprodukten) stehen keine Fässer zur Verfügung. Der Ruk lehnt den Rücktransport von Leeremballage von Deutschland nach Italien wegen der Transport-schwierigkeiten über den Brenner strikt ab. Die I.G. soll aus ihrem Reparaturkontingent dem Ruk Italien ca 5 to Blech monatlich für die Herstellung von Eisenfässern überweisen, in denen der Kontakt nach Deutschland versandt werden soll.

Es ist zweckmäßig, wenn 14 Tage nach dem Eintreffen der Alkazidlauge ein Herr von uns in der Kontaktfabrik anwesend ist und etwa für die Dauer von 3 bis 4 Wochen die erste Lieferung von Fertigkontakt 6434 nach Deutschland abnimmt (d.h. auch die Aktivitätsprüfung dort überwacht) und beim Umstellen auf die Herstellung von 5058 vor allem die Güte der 5058 Kontaktpillen überwacht. Je nach der Lage wäre gegebenenfalls ein neues Produktionsprogramm zu vereinbaren.

Die Roges übernimmt gegen Zahlung von 4 % den Transport der Fertigprodukte von Italien nach Deutschland sowie die notwendige Lieferung von Hilfsmaterial von Deutschland nach Italien; trägt ferner das gesamte Risiko auf dem Transport und kümmert sich weiterhin um die fristgemäße Ablieferung der Ware beim italienischen Lieferwerk und übernimmt die Abwicklung der Bezahlung. Da wir von der I.G. keinen Herrn in Italien haben, wird empfohlen, neben der Finanzierung auch die Transportgeschäfte von der Roges ausführen zu lassen.

Die Vereinbarung über das von der Anic der I.G. zur Verfügung gestellte Wolfram hat, falls keine Rücklieferung in Natura in Frage kommt, keine Eile, da die Angelegenheit sowieso erst nach dem Kriege geregelt wird.

Roges

2. 19/1

AZIENDA NAZIONALE IDROGENAZIONE COMBUSTIBILI

(A.N.I.C.)

ANONIMA CAPITALE L. 750.000.000 INTERAMENTE VERSATO
Sede Legale: ROMA - Direzione: MILANO - Via Principe Umberto 20
Via Albania, 20
C.P.E.C. MILANO N. 241051



SERVIZIO TECNICO

Prof. N. 80.722

MILANO 3.6.1944

DA CITARE NELLA RISPOSTA

CAV/de -

Alla
I.G. FARBENINDUSTRIE Aktiengesellschaft
L u d w i g s h a f e n a/Rh.

Accordo per la fabbricazione di masse contatto a Novara -

Vi mandiamo, a mezzo dei Vostri Signori Dott. Yaeckh e Dott. Becker l'accordo da noi firmato e Vi preghiamo di ritornarcene due copie di questi esemplari (uno in italiano e uno in tedesco) muniti della Vostra firma. -

Mediante la nostra firma approviamo il contenuto dell'accordo. - Osserviamo tuttavia che noi dobbiamo presentare l'accordo anche al Ministero italiano delle Corporazioni e che la nostra firma è stata apposta sotto la premessa condizionale che il Ministero conceda la sua approvazione. -

Inoltre Vi esponiamo le seguenti aggiunte e complemento dei suddetti accordi:

- 1) - Tutte le misure di protezione delle materie prime si devono riferire solo al Wolframio e, rispettivamente, alle sostanze contenenti Wolframio. - Eventuali spese per trasporti, affitto magazzini e sorveglianza, entro limiti ragionevoli, verranno rimborsate dall' I.G; in ogni caso il rischio dovrà essere sopportato dal proprietario delle materie prime, semilavorati e prodotti finiti. -
- 2) - Le operazioni di pagamento Vi preghiamo siano fatte attraverso la ROGES di Milano come già concordato coi Vostri Signori. -

21. Juni 1944
103877

segue I.G. 80.722 - 3. Giugno 1944

- 2 -

- 3) - Per quanto riguarda il § 6, le spese per l'eventuale assicurazione contro i furti che andrà a stipulare l' ANIC verranno addebitate all' I.G. -

Vi preghiamo di dichiararci il Vostro benestare con quanto sopra esposto contemporaneamente alla restituzione degli esemplari dell'accordo da Voi firmati. -

AZIENDA NAZIONALE IDROGENAZIONE COMBUSTIBILI (A.N.I.C.)

ANONIMA CAPITALE L. 750.000.000 INTERAMENTE VERSATO
Sede Legale: ROMA - Direzione: MILANO ^{Via Principe Umberto 20}
^{Via Albania, 20}
C.P.E.C. MILANO N. 241001



t r a d u z i o n e

MILANO 2.5.1944

SERVIZIO TECNICO

Prot. N. 80.723

DA CITARE NELLA RISPOSTA →

CAV/de -

Alla
I.G. FARBENINDUSTRIE Aktiengesellschaft
L u d w i g s h a f e n a / R h .

Contratto per la fabbrica di contatto a Novara -

Insieme agli esemplari degli accordi da noi sottoscritti Vi trasmettiamo in 4 allegati una distinta dei costi di fabbricazione per terra gialla (Gelberde) e delle masse di contatto 6434 e 5058. -

Vi preghiamo di volerci confermare, ritornandoci gli esemplari degli accordi da Voi controfirmati, che Voi approvate i costi di fabbricazione e la loro ripartizione. -

AZIENDA NAZIONALE
IDROGENAZIONE COMBUSTIBILI - A.N.I.C.

AZIENDA NAZIONALE IDROGENAZIONE COMBUSTIBILI (A.N.I.C.)

ANONIMA CAPITALE L. 750.000.000 INTERAMENTE VERSATO
Sede Legale: ROMA - Direzione: MILANO - Via Principe Umberto, 20
Via Albania, 20
C.P.E.C. MILANO N. 241061



SERVIZIO COMMERCIALE

Prot. N. 80.723

DA CITARE NELLA RISPOSTA: →

CV/P

MILANO den 2. Juni 1944

An die

I.G. FARBENINDUSTRIE Aktiengesellschaft,
Ludwigshafen a/Rh.

betr. Vereinbarung ueber Kontaktfabrik Novara

Zusammen mit den von uns unterschriebenen Vereinbarungs-
exemplaren ueberreichen wir Ihnen in 4 Anlagen eine Auf-
stellung ueber die Herstellungskosten von Gelberde, Kontakt
6434 und 5058.

Wir bitten Sie, uns gleichzeitig mit der Ruecksendung
der von Ihnen unterzeichneten Vereinbarungsexemplare zu
bestaetigen, dass Sie mit den Herstellungskosten und ihrer
Aufteilung einverstanden sind.

AZIENDA NAZIONALE
IDROGENAZIONE COMBUSTIBILI - A.N.I.C.

Carlo Battoni

4 Anlagen

Anlage 3

Unterteilung der Verarbeitungskosten
für Reinigungsmaße 5058 u. 6434 -
in Lire per 100 Kg.

	Reinigungsmaße 5058			Reinigungsmaße 6434		
	Menge	Preis	%	Menge	Preis	%
<u>Roh- und Hilfestoffe</u>						
Schwefel	Kg. 56.-	95,20	1,70	Kg. 13.-	22,10	0,40
Schwefelsäuremonohydrat	" 26.-	17,65	0,30	" 21.-	16,32	0,25
Ammoniak wasserfrei	" 20.-	158.-	2,85	" -.-	-.-	-.-
Ammoniak handelsüblich	" -.-	-.-	-.-	" 15.-	52,35	0,50
Stickstoff	mc. 150.-	315.-	5,65	mc. 250.-	525.-	9.-
Wasserstoff	" 100.-	210.-	3,75	" 70.-	147.-	2,50
Flussäure, 70 %ig	Kg. -.-	-.-	-.-	Kg. 15.-	220.-	3,80
Terrana	" -.-	-.-	-.-	" 100.-	172.-	2,95
Alkazid	" 5.-	135.-	2,45	" 3.-	81.-	1,40
<u>Energien</u>						
Strom	KWh 300.-	51.-	0,90	KWh 700.-	319.-	2,05
Wasser	mc. 70.-	29,40	0,50	mc. 70.-	29,40	0,50
Dampf	Qli 20.-	315.-	5,70	Qli 33.-	519,75	8,90
<u>Löhne und Gehälter</u>						
Löhne		1800.-	32,25		1700.-	29,20
Gehälter		250.-	4,45		210.-	3,50
Reparaturen		904,20	15,20		713,50	12,25
Interne Werksunkosten und Labor.		1300.-	23,30		1300.-	22,30
Verarbeitungskosten		5580,45	100%		5827,02	100%
		ohne die Kosten für die Gelberückerzeugung.			ohne die Kosten für die Ammonsulfidoligomer- naterzeugung.	

A. N. I. C. - MILANO - UFF. TECNICO

Sech

Data

Anlage 1

Aufstellung der Kosten für Gelberde, Reinigungsmasse 5058
und Reinigungsmasse 5434
in Lire per 100.- Kg.

	Gelberde	Reinigungsmasse 5058	Reinigungsmasse 5434
Produktionshöhe	5 to/Monat	10 to/Monat	8 to/Monat
Roh u. Hilfsstoffe	417,81	930,35	1.235,27
Energien	545.-	395,40	612,15
Löhne u. Gehälter	1.550.-	2.050.-	1.910.-
Reparaturen	726,60	904,20	713,50
Interne Werksunkosten und Laboratorium	950.-	1.300.-	1.300.-
Verarbeitungskosten	4.189,41	5.580,45	5.527,02
Generalia			
10% der Verarbeitungs- kosten	418,94	558.-	552,70
Risiko			
6% der Verarbeitungs- kosten	248,95	334.-	342,00
Amortisation u. Verzinsung	535.-	800.-	1.000.-
16% der Anlagekosten	(+)	(\$)	(2)
S u m m e	5.393,30⁽¹⁾	7.272,45⁽²⁾	7.759,34⁽³⁾
106,5 Kg. Gelberde	--	5.743,30	--
10.- " WS ₂ in Form von Ammonsulfowolframat	--	--	800.-
Gesamt Herstellungskosten	5.393,30⁽¹⁾	13.016,25⁽¹⁾	8.559,34⁽¹⁾

(1) ohne die Wolframrohstoffkosten

(2) " " Kosten für die Gelberdeerzeugung

(3) " " " " " Ammonsulfowolframat-erzeugung

(+) Anlagekosten 200.000 L (\$) Anlagekosten 500.000 L (2) Anlagekosten 500.000 L

A. N. I. C. - MILANO - UFF. TECNICO

Scale

Date

Anlage 1

Aufstellung der Kosten für Gelberde, Reinigungsmasse 5058
und Reinigungsmasse 6434
in Lire per 100.- Kg.

	Gelberde	Reinigungsmasse 5058	Reinigungsmasse 6434
Produktionshöhe	5 to/Monat	10 to/Monat	8 to/Monat
Roh-u. Hilfsstoffe	417,81	930,85	1.235,37
Energien	545,-	395,40	668,15
Löhne u. Gehälter	1.550,-	2.050,-	1.910,-
Reparaturen	726,60	904,20	713,50
Interne Werksunkosten und Laboratorium	950,-	1.300,-	1.300,-
Verarbeitungskosten Generalia	4.189,41	5.580,45	5.827,02
10% der Verarbeitungs- kosten	418,94	558,-	582,70
Risiko 6% der Verarbeitungs- kosten	248,95	334,-	349,62
Amortisation u. Verzinsung	535,-	800,-	1.000,-
16% der Anlagekosten	(+)	(\$)	(\$)
S u m m e	5.393,30 (1)	7.272,45 (2)	7.759,34 (2)
106,5 Kg. Gelberde	--	5.743,80	--
10.- " WS ₂ in Form von Ammonsulfowolfram	--	--	800,-
Gesamt Herstellungskosten	5.393,30 (1)	13.016,25 (1)	8.559,34 (1)

(1) ohne die Wolframrohstoffkosten

(2) " " Kosten für die Gelberdeerzeugung

(3) " " " " Ammonsulfowolframaterzeugung

 (+) Anlagekosten 200.000 M (\$) Anlagekosten 600.000 M (\$) Anlagekosten
600.000 M

Grundpreise

		Einkaufspreise		Verrechnungspreise	
		Lire		Lire	
Salpetersäure 36 Bé	(ⁿ)	90,==	/Q.1e	94,50	
Calciumnitrat	(ⁿⁿ)	145,60	"	157,==	
Soda geschmolzen	(ⁿⁿ)	179,==	"	206,==	
Schwefel	(ⁿⁿ)	146,95	"	170,==	
Schwefelsäuremonohydrat	(ⁿ)	64,60	"	67,85	
Ammoniak wasserfrei	(ⁿ)	752,==	"	789,60	
Ammoniak handelsüblich	(ⁿ)	3,327 per ein Kg. NH ₃		3,493	
Alkoxid	(ⁿⁿ)	23.500,==	/tonn.	27.025,==	
Terrana	(ⁿⁿ)	150,==	/Q.1e	172,50	
Fluss-Säure, 70 %ig	(ⁿⁿ)	12,==	/Kg.	13,80	(^o)
Anthracit	(ⁿⁿ)	31,50	/Q.1e	35,80	
Wasserstoff	(ⁿ)	2,==	/mc.	2,10	
Stickstoff	(ⁿ)	2,==	/ "	2,10	
Strom	(ⁿ)	0,16	/Kwh	0,17	
Wasser	(ⁿ)	0,40	/mc.	0,42	
Dampf	(ⁿ)	15,==	/Q.1e	15,75	
Löhne				5,==/h+30%	
				+Lit.1 Praesenz-	
				zuschlag.	

- (^o) Alter, der Slei im Jahre 1942 gezahlter Preis, der sich auf die in Novara befindlichen 5000 Kg. bezieht.
- (ⁿⁿ) Die angegebenen Preise sind um 10 + 15% erhöht worden, um die Transportkosten und Stempelgebühren (auf der Rechnung) einbeziehen zu können.
- (ⁿ) Diese Preise sind um 5% erhöht worden, da sich dieselben auf Lieferungen beziehen, welche von dem sehr nahe gelegenen Werk der Montecatini gemacht wurden.

AZIENDA NAZIONALE
 IDROGENATI E COMBUSTIBILI - A.N.I.C.
 Genova

Anlage 2

Unterteilung der Verarbeitungskosten
für Gelberde

in Lire per 100,- Kg.

				G e l b e r d e		
				Menge	Preis	%
Roh-und Hilfsstoffe						
Salpetersäure 36 Be	Kg.	202,-		190,90	4,55	
Calciumnitrat	"	33,-		51,81	1,15	
Soda geschmolzen	"	85,-		175,10	4,20	
Energien						
Brennstoff	Kg.	100,-		35,80	0,90	
Strom	kwh.	75,-		12,75	0,35	
Wasser	mo.	57,-		23,95	0,60	
Dampf	to.	3,-		472,50	11,30	
Löhne und Gehälter						
Löhne				1.350,-	32,20	
Gehälter				200,-	4,80	
Reparaturen				726,60	17,30	
Interne Werksunkosten und Laboratorium				950,-	22,65	
Verarbeitungskosten (ohne die Wolframrohstoffkosten)				4.189,41	100,00	

Anlage 3

Unterteilung der Verarbeitungskosten
für Reinigungsmasse 5058 u. 6434
in Lire per 100 Kg.

	Reinigungsmasse 5058			Reinigungsmasse 6434		
	Menge	Preis	%	Menge	Preis	%
<u>Roh- und Hilfsstoffe</u>						
Schwefel	Kg. 56.-	95,20	1,70	Kg. 13 ¹ .-	22,10	0,40
Schwefelsäuremonohydrat	" 26.-	17,65	0,30	" 22.-	14,92	0,25
Ammoniak wasserfrei	" 20.-	158,-	2,85	" --	--	--
Ammoniak handelsüblich	" --	--	--	" 15.-	52,35	0,90
Stickstoff	mc. 150.-	315.-	5,65	mc. 250.-	525.-	9,-
Sauerstoff	" 100.-	210.-	3,75	" 70.-	147.-	2,50
Flusssäure, 70 %ig	Kg. --	--	--	Kg. 16.-	220.-	3,80
Terrana	" --	--	--	" 100.-	173.-	2,95
Alkazid	" 5.-	135.-	2,45	" 3.-	81.-	1,40
<u>Energien</u>						
Strom	Kwh 300.-	51.-	0,90	Kwh 700.-	119.-	2,05
Wasser	mc. 70.-	29,40	0,50	mc. 70.-	29,40	0,50
Dampf	Qli 20.-	315.-	5,70	Qli 33.-	519,75	8,90
<u>Löhne und Gehälter</u>						
Löhne		1800.-	32,25		1700.-	29,20
Gehälter		250.-	4,45		210.-	3,60
Reparaturen		904,20	16,20		713,50	12,25
Interne Werksunkosten und Labor		1300.-	23,30		1300.-	22,30
Verarbeitungskosten		5580,45	100%		5827,02	100%
		ohne die Kosten für die Gelberdeerzeugung			ohne die Kosten für die Ammonsulfowolframater- zeugung	

Anlage 4

G r u n d p r e i s e

	Einkaufspreise	Verrechnungspreise
	L i r e	L i r e
Salpetersäure 36 Bé	(") 90,--/Q.le	94,50
Calciumnitrat	("" 145,60 "	157,--
Soda geschmolzen	("" 179,-- "	206,--
Schwefel	("" 146,95 "	170,--
Schwefelsäuremonohydrat	(") 64,60 "	67,85
Ammoniak wasserfrei	(") 752,-- "	789,60
Ammoniak handelsüblich	(") 3,327 per ein Kg.NH ₃	3,493
Alkazid	("" 23.500,--/tonn.	27.025,--
Terrana	("" 150,--/Q.le	172,50
Fluss-Säure, 70 %ig	("" 12,--/Kg.	13,80 (o)
Anthracit	("" 31,50/Q.le	35,80
Wasserstoff	(") 2,--/mc.	2,10
Stickstoff	(") 2,--/"	2,10
Strom	(") 0,16/Kwh	0,17
Wasser	(") 0,40/mc.	0,42
Dampf	(") 15,--/Q.le	15,75
Löhne		5,--/h+30% + Lit.l Praesenz- zuschlag.

(o) Alter, der Sloi im Jahre 1942 gezahlter Preis, der sich auf die in Novara befindlichen 5000 Kg. bezieht.

("" Die angegebenen Preise sind um 10 - 15 % erhöht worden, um die Transportkosten und Stempelgebühren (auf der Rechnung) einbeziehen zu können.

(") Diese Preise sind um 5% erhöht worden, da sich dieselben auf Lieferungen beziehen, welche von dem sehr nahe gelegenen Werk der Montecatini gemacht wurden.

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Fischer
HOCHDRUCKVERSUCHE 2. 6. 1944
P/ Lu 1 Sch/12.

Alkazidlauge.

Wie uns Herr Dr. Kranepuhl mitteilte wurde der Wagen lfd.Nr. 92
FS Italia 416/697 von Livorno aufgefunden und nach Blechhammer di-
rigiert. Wir bitten Sie uns mitzuteilen, wieviel Alkazidlauge in
diesem Wagen enthalten war und eine Probe von ca. 2 Ltr. zwecks
Untersuchung an Herrn Dr. Jeltsch, Ammoniakwerk Merseburg, Bau 380
zu senden. Nach Vorliegen des Untersuchungsergebnisses werden wir
Ihnen Nachricht geben, was mit der Alkazidlauge geschehen soll.

Heil Hitler!
I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT

gez. Pier

gez. I. V. Höring

Oberschlesische Hydrierwerke
Aktiengesellschaft

Blechhammer - Nord

über Heydebreck O/S

Zurück an
I. G. Ludwigshafen
Hochdruckversuche

Von Abteilung Hochdruckversuche Dir. Dr. Piar
Konto Nr. 62 831 10 Min. Laufzeit

An Fernschreiber Lu 1 Aufgegeben m. Fs. Nr. _____ Tag _____

Empfänger Dr. Kranepuhl in Reichsamt, Berlin

Betr. Ihr Fs 24.5. Demontage Livorno, Alkazidlauge.
Wir haben nach Rücksprache mit Dr. Jeltsch, Leuna, Blechhammer gebeten, eine Probe der Alkazidlauge zu Untersuchungszwecken nach Leuna zu senden. Nach Vorliegen des Untersuchungsergebnisses werden wir uns wegen weiterer Verwendung der Lauge wieder mit Dr. Jeltsch in Verbindung setzen und Ihnen dann wieder Bescheid geben. Hochdruckversuche

Schei/Ki _____ Erledigt durch _____
Zeit _____

Fernschriften nach Möglichkeit mit Schreibmaschine schreiben.
5387-500-4123

W. v. v. v.
Dringend.

I. G. Ludwigshafen

Von Abteilung Hochdruckversuche Zurück an
Konto Nr. 62 831 der Dir. Dr. Piar

An Fernschreiber Lu 1 Aufgegeben m. Fs. Nr. 22.5.44

Empfänger Büro Dr. Sauer in Leuna Werke

Für Herrn Dr. Rud. Becker aus Lu.:

Dr. Kranepuhl beauftragt Sie oder evtl. Herrn Dr. Rank in Brux zu klären, ob die 3 Fass Alkazidlauge von dort nach Livorno abgesandt werden können. Andernfalls müsste Lieferung durch I.G. erfolgen, was Sie auch veranlassen sollen. Dr. Kranepuhl möchte über Erledigung der Angelegenheit unterrichtet werden.

Hg/Le.

HOCHDRUCKVERSUCHE
Erledigt durch _____
Zeit _____

Fernschriften nach Möglichkeit mit Schreibmaschine schreiben.
5387-500-4123

Mailand 7.3.1944

Besprechung in Kovars

am 7.3.1944

Anwesend: Fastonesi
Salvatore Montecatini
Dovelaoci
Scheiner I.G.Iu.
Becker

Braunoxydkontakt: Die Anlage, in der früher Braunoxydkontakt erzeugt wurde ist nicht mehr in Ordnung. Die noch vorhandenen Apparate sind z. Teil nicht betriebsfähig, ein Teil der Apparate ist demontiert und in andere Betriebe verbracht. Die Anic beabsichtigt in dem Bau eine kleine Natparaaffinierung einzurichten.

Die Kapazität betrug 6-7 cbm pro Monat. Es wurde nur Kontakt für Bari und Livorno erzeugt. Das Verfahren war wie in Oppau, nur wurde statt des Auftragens der Knetmasse auf die Bleche durch Pressmaschinen eine Strangpresse verwendet. Die unregelmäßigen Strangpresslinge hatten eine Länge von 10 - 15 mm und einen Durchmesser von 10 mm. Bei der Besichtigung der Anlage wurden noch 3 Behälter mit ca. 10 15 cbm Inhalt, 2 Strangpresser, 1 Strangpresse, 1 Drehofen von 7 - 8 m Länge und ca. 50 cm Durchmesser, 2 ausgemauerte Glühöfen, 2 kleine und 1 größere Filterpresse vorgefunden.

Methanoxalkontakt: (2041)

Die Anlage ist in Ordnung und z. St. in Betrieb für die Erzeugung eines oxydischen Nickelkontaktes für Montecatini zur Hydrierung von Phenol. Diese Produktion wird noch einige Monate laufen. Dann wird Montecatini auf einen anderen Kontakt umstellen, den sie selbst herstellen wird, sodass dann die Anlage von Kovars für die Erzeugung von Spaltkontakt frei wird.

Die Kapazität der Anlage betrug 3-4 metos. Sie war begrenzt durch die Raschigringpresse von Wilkenson.

Verfahrensbeschreibung:

Metallisches Nickel wird in Salpetersäure von 40° B ϕ gelöst. Die durch das entstehende Ammoniak etwas alkalische Lösung wird bei 600 mit Sodaammoniumcarbonat gefällt und das filtrierte Nickelcarbonat mit Wasser gewaschen. Das Nickelcarbonat wird in Werner- und Filtrierwerkzeugen mit schwefelfreiem MgO und Kaolin gemischt und auf Aluminiumblechen im elektrischen Ofen auf 400° C erhitzt. Dann wird auf 0.4 mm Feinheit gemahlen, mit schwefelfreiem Tonerdesament (von Istrien) unter Zugabe von 15% Wasser gemischt und rasch auf einer kleinen Kugelpresse vorgepresst. Die Kugeln werden rasch auf 1 - 2 mm Körnung gebrochen unter Rückführung des dabei anfallenden Staubes und dann auf einer Wilkenson-Presse zu Raschigringen verformt.

x) Herr Ballabia hatte die Oppauer Anlage früher besichtigt.

Analyse des Kontaktes :

Si ₂ O ₃	25 %
CaO	14 %
Zement	28 %
Kaolin	33 %

Bei Aufnahme der Produktion von Spaltkontakten könnte Anic Salpetersäure, Natriumcarbonat und einen Vorrat von 15 t Kaolin zur Verfügung stellen. Nickel und Zement müssten aus Deutschland geliefert werden.

Die Produktion ist z.Zt. für uns nicht wichtig. In Frage käme nur, dass Novara, im Falle einer Störung der deutschen Produktion, aushilft. Es wäre deshalb erwünscht, dass um Anic Nachricht gibt falls sie beabsichtigt Änderungen an der Apparatur vorzunehmen durch welche diese nicht mehr für die Methanospaltkontaktproduktion geeignet wäre.

Schwefelwasserstoffanlage

In der Besprechung am 4.3.44 hatten wir Anic um eine Zeichnung von der H₂S-Anlage gebeten. Diese wurde uns heute übergeben. Wir sagten Anic zu an Hand dieser Zeichnung in Lu zu prüfen, ob durch Änderung der Apparatur eine Verbesserung der H₂S - Produktion möglich ist. Außerdem übergab uns Anic eine Liste der für die Aufnahme der 5050- und 6434-Produktion notwendigen Reparaturen und Apparateergänzungen. Anic glaubt, dass die Beschaffung der in der Liste erwähnten Apparate durch die angegebenen Firmen sehr rasch erfolgen könnte (jedenfalls rechtzeitig zu dem für Mitte Mai geschätzten Anfahrtermin) und dass die Firmen auch das dazu nötige Material hätten, für das nur eine Verarbeitungsgenehmigung durch die deutschen Behörden nötig wäre.

gez. Scheiner

gez. Becker

Kontaktmaterial aus Lit 1740 nach Deutschland.

124. Nr.	Gattung	Wagennummer	Eigentümer.	Fahrtenr.	Bestimmungsabt.	Inhalt	Gewicht kg
63	F	919 921 P	Leber	6 971 441	Ehrenforst	1 Hochdruckofen (G.Ph.)	ca 100
64	F	919 922 F	"	"	"	1 " "	" 100
67	F	919 933 P	"	"	"	1 " "	" 100
68	F	919 943 F	"	"	"	1 " (Schmieröl)	" 10
69	F	919 953 P	"	"	"	1 " (G.Ph.)	" 100
76	G	12 008	Hannover	"	"	OH ₂ -Spaltenlage, Reinigungs- maschine	18
95	Hg ⁰	303 097	ES Italia	"	"	5058, 6434, Reinigungs- maschine	13
117	F ⁰	130 251	"	6 971 582	"	6434-Kontakt, Hochdruckma- terial	18

Kontaktmaterial aus Lit. 1210 nach Deutschland.

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Eigentümer.	Fahrtar.	Bestimmungsabt.	Inhalt	Gewicht kg	abgesch. am	bestimmt für
Essen	6 971 441	Ehrenforst	1 Hochdruckofen (G.Ph.)	ca 100 000	25.10.43	G.S. Blechhammer
"	"	"	1 " "	" 100 000	"	"
"	"	"	1 " "	" 100 000	"	"
"	"	"	1 " (Schmieröl)	" 110 000	"	"
"	"	"	1 " (G.Ph.)	" 100 000	"	"
Hannover	"	"	CH ₄ -Spaltenlage, Fein- gungmaschine	18 440	27.10.43	"
IS Italia	"	"	5099,6434, Reinigungsmaschine	15 140	"	I.G. Ia
"	6 971 582	"	6434-Kontakt, Hochdruckma- terial	18 340	3.11.43	6434 soll von Ia angefordert werden

Telegramm Nr. 450

Amts-Nr.

Orte

von

Abgang

Zurück an

Uhr

via

403 DE FELDE

Ankunft

Martinsstr. Dr. Dr. Plar

19

Uhr

Anilinfabrik Ludwigshafenrh

HEINRICH RUDOLPH WIGAND

ROCHORSTRASSE 10

Handwritten mark

Handwritten note

ANILINOVAREN EGGERWERK

ALBERTSTRASSE 10

ANILINOVAREN EGGERWERK

ALBERTSTRASSE 10

ANILINOVAREN EGGERWERK

ALBERTSTRASSE 10

12 Mai 1944
102656

I. G. Ludwigshafen
Stickstoff-Abteilung

An
Herrn Direktor Dr. Pier

L. u. 1

Ihre Zeichen

Ihre Nachricht vom

Unsere Nachricht vom

Unsere Zeichen

Ludwigshafen a. Rh.

Ra. Op. 10 19.5.1944. W.

Betreff

In der Anlage senden wir Ihnen die 4 Zeichnungen der Braunoxydkontaktfabrik und 1 Zeichnung der Methanspaltkontaktfabrik in Novara zurück. Von dem Besprechungsbericht vom 7.3.44 in Novara haben wir mit Interesse Kenntnis genommen und danken Ihnen für dessen Zusage.

Anlage.

20. Mai 1944
102973 V
407

Verkauf Chemikalien
Abteilung L
Frankfurt/M

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Abt. L
P/Wie

3. Mai 44 27.4.44

F/Lu 1
Be/Lr.

8. Mai 1944

Kontaktfabrik Novara (Anic, Mailand)

Im Anschluß an unser Schreiben vom 27.4.44 und in Beantwortung
Ihres Briefes vom 3.5.44 teilen wir Ihnen mit, daß es sich
hierbei um M-Lauge handelt.

Hochdruckversuche
gez. Höring

Ø: Abt. f. Wirtschaftlichkeitsprüfung, Merseburg
Büro Sparte I, Ludwigshafen

I. G. Ludwigshafen

Von Abteilung Hochdruckversuche

Konto Nr. 62 831

Zurück an

An Fernschreiber Lu 1

Aufgegeben m. F. Nr. Dr. Pige 12.5.44

Herrn Dipl.-Ing. Schmitt
Empfänger bei Dr. Kranepuhl in Berlin

RTA

Ruk, Mailand telegraphiert uns gestern:
Anis Novara reklamiert Lieferung von Alkazit.
Da Fabrikation gegen 15. Mai anlaufen wird und
Vorräte an diesem Produkt nicht vorhanden sind,
erbitten beschleunigte Ablieferung.

Wir bitten um Rückantwort, wann Absendung erfolgt.

Hochdruckversuche

Be/Pf.

10/11/5

Erledigt durch

Zeit

Becker
14/12 16 51 35

Fernschriften nach Möglichkeit mit Schreibmaschine schreiben.

3000
Anorg. Abt.
Dr. Zl/Str.

24. 5. 44

Alkalisäure.

Ihr Schr. v. 19.5.44 an Herrn Dir. Dr. Pfannmüller.

Wir bestätigen unsere Eignung vom heutigen:

"Anlieferung über Herrn Dr. Ulrich ist sichergestellt. K'wagen vorhanden."

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT
gez. Pfannmüller gez. ppa. Johannsen

AMMONIAKWERK Merseburg G.m.b.H.
Schwefelwasserstoff-Fabrik
z. Hd. v. Herrn Dr. Jeltsch

Leunawerke

Merseburg

✓Herrn Dir. Dr. Giesen/Dr. Hanisch/
Dr. Schwarzkopf
" Dr. Austron
" Dir. Dr. Würster
" Dir. Dr. Pier
AWF
" Dr. Hartmann, Büro Sp. I
" Reichamt Dr. Kranepuhl
" O. I. Sabel/Dr. Jeltsch/Dr. Meck
Dr. R

30. Mai 1944
20724/44

Herrn Direktor Dr. Gloth

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

O P P A U

Kontaktfabrik Novara

P./Lu 1

8. Mai 1944
Be/Lr.

Herr Dr. Scheiner hatte Ihnen nach der Rückkehr aus Italien bereits telefonisch über die Braunoxyd- und Methanspaltkontaktanlagen in Novara kurz berichtet. Wir fügen in der Anlage noch einen Besprechungsbericht zu Ihrer Kenntnisnahme bei. Beide Anlagen waren für Sie wegen ihrer geringen Kapazität ohne größeres Interesse.

Wir erhielten von Herrn O. Ing. Raichle, der die Demontage in Livorno leitet, Zeichnungen der Kontaktfabrik in Novara, die wir Ihnen in der Anlage gleichfalls zusenden und um deren gelegentliche Rücksendung wir bitten.

Hochdruckversuche

gez. Pier

Anlagen:

Besprechungsbericht v. 7.3.44

4 Zeichnungen der Braunoxyd-Kontaktfabrik:

Pondazioni per Massa G.3	Nr. 7136
Preparazione Massa G.3	" 7287
" "	" 6401
" "	" 8194

1 Zeichnung der Methanspaltkontaktfabrik

Preparazione Massa 2041 Nr. 5636

Besprechung in Novara

am 7.3.1944

Anwesen d: Pastonesi
 Salvatore Montecatini
 Rovellacci
 Scheiner
 Becker I.G.Iu.

Byoxydkontakt: Die Anlage, in der früher Braunoxydkontakt erzeugt wurde ist nicht mehr in Ordnung. Die noch vorhandenen Apparate sind z. Teil nicht betriebsklar, ein Teil der Apparate ist demontiert und in andere Betriebe verbracht. Die Anie beabsichtigt in dem Bau eine kleine Entparaffinierung einzurichten.

Die Kapazität betrug 5-7 cbm pro Monat. Es wurde nur Kontakt für Bari und Livorno erzeugt. Das Verfahren war wie in Oppau, nur wurde statt des Auftragens der Knetmasse auf die Bleche durch Pressmaschinen eine Strangpresse verwendet. Die unregelmäßigen Strangpresslinge hatten eine Länge von 10 - 15 cm und einen Durchmesser von 10 mm. Bei der Besichtigung der Anlage wurden noch 3 Behälter mit ca. je 15 cbm Inhalt, 2 Anster, 1 Strangpresse, 1 Drehofen von 7 - 8 m Länge und ca. 50 cm Durchmesser, 2 ausgemauerte Glühöfen, 2 kleine und 1 größere Wiltonpresse vorgefunden.

Methanspaltkontakt: (2041)

Die Anlage ist in Ordnung und z. St. in Betrieb für die Erzeugung eines oxydischen Nickelkontaktes für Montecatini zur Hydrierung von Phenol. Diese Produktion wird noch einige Monate laufen. Dann wird Montecatini auf einen anderen Kontakt umstellen, den sie selbst herstellen wird, sodass dann die Anlage von Novara für die Erzeugung von Spaltkontakt frei wird.

Die Kapazität der Anlage betrug 3-4 tones. Sie war begrenzt durch die Raschigringpresse von Wilkenson.

Verfahrensbeschreibung:

Metallisches Nickel wird in Salpetersäure von 40° B ϕ gelöst. Die durch das entsetzende Ammoniak etwas alkalische Lösung wird bei 60° mit Natriumkarbonat gefällt und das filtrierte Nickelkarbonat natriumnitratfrei gewaschen. Das Nickelkarbonat wird in Werner- und Pfeidererknetter mit schwefelfreiem MgO und Kaolin gemischt und auf Aluminiumblechen in elektrischen Ofen auf 400° erhitzt. Dann wird auf 0.4 mm Feinheit gemahlen, mit schwefelfreiem Tonerdement (von Istrien) unter Zugabe von 15 % Wasser gemischt und rasch auf einer kleinen Millanpresse vorgepresst. Die Fülln werden rasch auf 1 - 2 mm Körnung gebrochen unter Rückführung des dabei anfallenden Staubes und dann auf einer Wilkenson-Presse zu Raschigringen verformt.

Analyse des Kontaktes :

H_2O_2	25 %
H_2O	14 %
Zement	26 %
Kaolin	35 %

Bei Aufnahme der Produktion von Spalthkontakten könnte Anis Salpetersäure, Natriumkarbonat und einen Vorrat von 15 to Kaolin zur Verfügung stellen. Nickel und Zement müssten aus Deutschland geliefert werden.

Die Produktion ist s.Zt. für uns nicht wichtig. In Frage käme nur, dass Novara, im Falle einer Störung der deutschen Produktion, aushilft. Es wäre deshalb erwünscht, dass es Anis Nachricht gibt falls sie beabsichtigt Änderungen an der Apparatur vorzunehmen durch welche diese nicht mehr für die Methanspalthkontaktproduktion geeignet wäre.

Schwefelwasserstoffanlage

In der Besprechung am 4.3.44 hatten wir Anis um eine Zeichnung von der H_2S -Anlage gebeten. Diese wurde uns heute übergeben. Wir sagten Anis zu an Hand dieser Zeichnung in Ia zu prüfen, ob durch Änderung der Apparatur eine Verbesserung der H_2S -Produktion möglich ist. Außerdem übergab uns Anis eine Liste der für die Aufnahme der 5058- und 6434-Produktion notwendigen Reparaturen und Apparateergänzungen. Anis glaubt, dass die Beschaffung der in der Liste erwähnten Apparate durch die angegebenen Firmen sehr rasch erfolgen könnte (jedenfalls rechtzeitig zu dem für Mitte Mai geschätzten Anfahrtermin) und dass die Firmen auch das dazu nötige Material hätten, für das nur eine Verarbeitungsgenehmigung durch die deutschen Behörden nötig wäre.

gez. Scheiner

gez. Becker

Schrift

141	Aufgen durch	am	um	Uhr	Min
-----	--------------	----	----	-----	-----

ig Lu
rwa berlin 17.03 uhr

+0569/inad24.4.44 fs.

i. g. Lu. herrn ob. ing. raichle
hochdruckversuche

gem. telegramm von mahor kuppinger v. 22.4. will anic fuer
novara- projekt 2 trafos von je 600 kva, primaer 6.000 v, sekundaer
500 v dreiphasiger wechselstrom 50 perioden. ein trafo ist
bereits verladen der andere wird demnaechst ausgebaut. ich bitte
um mitteilung zu welcher anlage die trafos gehoerten, bzw., ob
sie fuer die anic verfuegbar sind. nach moeglichkeit sollte oan
sie fuer deutschland behalten.

dr.kranepuhl++++

25. Apr. 1944
102/1029

I. G. Frankfurt

Verkaufsgemeinschaft Chemikalien

-5 5.447 III

Hochdruckversuche

Ludwigshafen

Ihre Zeichen	Ihre Nachricht vom	Unsere Nachricht vom	Unsere Zeichen	Bericht-Nummer	Frankfurt (Main) 20
P.Lu 1 Be/Lr 27.4.			Abt. L P/Wie		- 3. Mai 1944

Betreff
Kontaktfabrik Novara (Anic, Mailand)

Ihren Zeilen haben wir entnommen, daß die Anic, Mailand, für ihre Kon-
taktfabrik Novara Alkazidlaugé benötigt, und zwar 1,6 Tonnen. Wir bit-
ten Sie, uns noch zu sagen, ob es sich um M- oder DIK-Lauge handelt.
Beide Einstellungen hat die Anic schon bezogen. Im übrigen teilen wir
Ihnen mit, daß wir uns mit unseren Geschäftsfreunden, der Arca in Mail-
land, in Verbindung zu setzen, damit diese die Transportgenehmigung
beim Italienstab Ruk einholt. Der A.W.P., Merseburg, lassen wir Durch-
schlag dieses Briefes zugehen; wir sehen der Äußerung dieser Stelle
entgegen, ob Leihverpackung für den Posten zur Verfügung steht oder
ob der Kunde seine Behälter einschicken muß.

VERKAUF CHEMIKALIEN
Abteilung L

Ø: Abt.f. Wirtschaftlichkeitsprüfung, Merseburg
Sparte I, Ludwigshafen

5. Mai 1944
102/247

I. G. Ludwigshafen

An
Herrn Dipl. Ing. Schmidt
Reichsamt f. Wirtschaftsausbau
bei Herrn Dr. Kraneuhl
Berlin NW7

Ihre Zeichen

Ihre Nachricht vom

Unsere Nachricht vom

Unser Hausruf

Unsere Zeichen

Ludwigshafen a. Rh.

P/Lu 1

24.4.44 Be/Lr.

Betreff Kontaktfabrik Novara

Unter Bezugnahme auf eine Besprechung mit Herrn Dipl. Ing. Raichle bitten wir Sie zu veranlassen, daß von der aus Livorno nach Brück versandten Alkazidlauge 2 Faß nach Novara versandt werden.
Lauf.Nr.d.Wagens: 238 Om . Wagennummer: Essen 28009. Fahrtnummer : 6 971 741 .Bestimmungsbahnhof: Maltheuern. Inhalt: 13 Faß Alkazidlauge, Armaturen, Teile v. Konvertierungsturm (Pii) (CH₄-Spaltanlage)
Gewicht: 10 420. Abgesch. am 28.11.43. Bestimmt für: Brück.
Unter diesen 13 Faß befinden sich 7 Faß je 500 Ltr. bezeichnet Nr. 7/2393 v. 7.9.43, die aus dem Magazin stammen. Von dieser neuen Lauge sind 3 Fässer nach Novara zu schicken. Versandanschrift: Anic , Novara , Raccordo Boschetto.

Die Anic benötigt diese Alkazidlauge für die Inbetriebsetzung der Kontaktfabrik Novara. Die Fabrikation wird für Zwecke der deutschen Mineralölwirtschaft in Übereinstimmung mit der Ruk, Italienstab, Gruppe Chemie, aufgenommen. Die Fabrikation ist ausserordentlich dringend und soll bis Mitte Mai beginnen.

Hochdruckversuche

Zürich 8. April 1944

Vorzimmer Dir. Dr. Pier

R./S.

Firma

Azienda Nazionale
Idrogenazione Combustibili

Via Principe Umberto, 20

M i l a n o .*Orig. hatte R. J. Rull
R. J. Becken geleihen*Betr.: Kontaktfabrik Novara.

Wir bestätigen den Eingang Ihres Schreibens vom 30.3.Nr.60730 und nehmen gleichzeitig Bezug auf die Besprechung mit Herrn Ing. Pastonesi am 6.4. Zu den verschiedenen in Ihrem Schreiben aufgeworfenen Fragen nehmen wir wie folgt Stellung:

1) Beschaffung von Arbeitskräften.

Wir haben Ihnen empfohlen, sich die für den Betrieb notwendigen Arbeitskräfte aus dem Werk Montecatini in Novara zu beschaffen. Dies muß auch möglich sein nach dem zurzeit erfolgenden Abzug von 15 - 20 % der Belegschaft für den Einsatz in Deutschland. Es ist ausgeschlossen, daß wir in der Frage des Arbeitseinsatzes für Deutschland irgend etwas zu Gunsten des Montecatini-Werkes Novara mit Rücksicht auf die Überführung in die Kontaktfabrik unternehmen können, und wir haben auch Herrn Dr. Eckardt vom G.B. Chemie in einer inzwischen stattgefundenen Aussprache unseren Standpunkt in dieser Hinsicht klar zum Ausdruck gebracht. Es muß möglich sein, mit einigen Spitzenkräften von der Montecatini und weniger qualifizierten Arbeitskräften diesen Kontaktbetrieb durchzuführen, zumal Sie keine Beschränkung im Einsatz von Chemikern zur Überwachung des laufenden Betriebes haben.

2) Schutzbetrieb.

Wie wir Ihnen bereits mitteilten, muß noch geprüft werden, ob wir Ihren Betrieb zum Schutzbetrieb erklären können, da wir uns hierzu an gewisse Richtlinien halten müssen und diese Ernennung nur an größere Betriebe erteilt wird. Bei den kleinen Ausmaßen Ihrer Fabrikation erscheint es daher unwahrscheinlich, ob eine Schutzbetriebsklärung möglich ist. Des ungeachtet ersuchen wir Sie, die Fabrikation unverzüglich aufzunehmen.

3) Materialbedarf.

Den uns angegebenen Materialbedarf für 4 Monate Betrieb werden wir ohne weiteres befriedigen können, im übrigen sind Sie in der Lage, aufgrund der vorhandenen Bestände mit Ausnahme von Alkazit den Betrieb aufzunehmen. Den von uns blockierten Schwefel werden wir Ihnen unverzüglich freigeben. Für die Beschaffung von Alkazit sowie der noch fehlenden Teile für die Pillenpresse werden wir die I.G.Farbenindustrie umgehend interessieren. Desgleichen werden wir Ihnen die notwendige Menge Stahlblech zuteilen sowie die angeforderte Menge Blei freigeben. Wir bitten Sie, hierzu sich der amtlichen Formulare zu bedienen. Bezüglich Belieferung mit

Energie und Dampf teilen Sie uns mit, daß Sie diese von der Montecatini, Novara, erhalten und wir uns daher hierfür nicht zu interessieren brauchen.

Der Beauftragte
i. A. gez. Unterschrift.

Mantau 12. III. 44

Lieber geehrter Herr Doktor!

Herr Dr. Jäckel ist am Mittwoch eingetroffen. Ich war in
der Zwischenzeit in Lwow, wodurch ein Besprechungsbericht bei
Franklin Fischer in Lwow gut angekommen sein wird gut untergekommen sein.
Sie waren mir natürlich noch mit etwas Ringen verbunden, da es dort
sehr militärisch geregelt ist und gearbeitet werden muß. Für die Dauer
Ihrer Dienstreise wird sie sicher ganz gut überleben.

Gestern hat Herr Dr. Jäckel den Thesen von dem Vertrag vorgelegt.
Sie waren in grobem Maße mit den Punkten übereinstimmend (Abwesen-
prüfung in Ausdrucksarbeiten wie hier noch eingestrichelt) Die Thesen sollen
den Vertrag jetzt erst übermitteln und dann Herrn Jakobini vorlegen. Über
die Vergütung (Kontingenz) sprechen wir später.

Die Anie hat inzwischen ihre Hofpaarbestände mit rund 50 Stk
angegeben. Die Karte hat an Anie geschrieben, daß sie hier
für Kontrollzwecke in Verfügung zu stellen hat

Die Karte in Besprechungsbericht, an denen das Material liegen
bleibt.

- Anlage
- 1) Besprechungsbericht im Lwow
 - 2) Besprechungsbericht bei Anie, wegen Verlagerung von Kovars nach Lubellau
 - 3) Brief an Anie von Karte wegen Überprüfung Stellung des Hofpaars
 - 4) ~~Brief von Anie an Karte, Stellung des Hofpaars~~
- J.

Mit ergebensten Grüßen
auch von Herrn Dr. Jäckel

Hr. Becker

Ch. Dr. H. Becker
Halbesdats Platz Mantau
Büro der Techn.

4. Apr. 1944
10760 H ✓

1
Dolland, den 10.3.1944.
B/D.

Besprechung bei der A.N.I.C.

Anwesend: Cavallaro }
 Salvadori } Anic

Dr. Kranepuhl Gebechem
Obering. Raichle Beauftragter vom RuK
Dr. Becker I.G. Lu.

Betr. Kontaktfabrik und Schmierölanlage in Novara.

Dr. Kranepuhl teilte mit, dass ebenso wie für deutsche Kontaktanlagen nunmehr auch für Novara eine Ausweichanlage vorzusehen ist und dementsprechend Studien über die Verlagerung der Fabrikation an einem anderen Ort durchgeführt werden müssen. Dies stellt lediglich eine vorläufige vorbereitende Massnahme dar für den Fall, dass die Produktion in Novara gefährdet ist.

Es werden hierfür benötigt Grundriss und Aufriss des Baues, Fundamentzeichnungen, Masse und Gewichte der Apparate.

5 Zeichnungen wurden von der Anic Herrn Obering. Raichle ausgehändigt.

Hinsichtlich der Errichtung der Schmierölanlage in Novara muss die Entscheidung von Dr. Fischer in Deutschland auf Grund der Versorgungslage getroffen werden. Vom Gebechem bestehen keine Bedenken, die von der Anic gewünschten Apparate aus der Anlage Livorno zur Verfügung zu stellen. Es handelt sich im einzelnen um :

mehrere Tanks

Filteranlage für Bleicherde

2 Schleuder für die H_2SO_4 -Anlage (bereits von der Anic in Livorno abtransportiert, jedoch noch nicht angekommen).

Vakuum B. Destillation

eine Paraffinschwitzkammer

zwei Filterpressen der Barisolanlage

eine Triplexpumpe

ein NH_3 -Kompressor der Alkylatanlage.

6

④
Mailand, den 10.3.1944.
B/D.

Besprechung bei der A.N.I.C.

Anwesend: Cavallaro }
 Salvadori } Anic

Dr. Kranepuhl Gebechem
Obering. Raichle Beauftragter vom RuK
Dr. Becker I.G. Lu.

Betr. Kontaktfabrik und Schmierölanlage in Novara.

Dr. Kranepuhl teilte mit, dass ebenso wie für deutsche Kontaktanlagen nunmehr auch für Novara eine Ausweichanlage vorzusehen ist und dementsprechend Studien über die Verlagerung der Fabrikation an einem anderen Ort durchgeführt werden müssen. Dies stellt lediglich eine vorläufige vorbereitende Massnahme dar für den Fall, dass die Produktion in Novara gefährdet ist.

Es werden hierfür benötigt Grundriss und Aufriss des Baues, Fundamentzeichnungen, Masse und Gewichte der Apparate.

5 Zeichnungen wurden von der Anic Herrn Obering. Raichle ausgehändigt. Hinsichtlich der Errichtung der Schmierölanlage in Novara muss die Entscheidung von Dr. Fischer in Deutschland auf Grund der Versorgungslage getroffen werden. Vom Gebechem bestehen keine Bedenken, die von der Anic gewünschten Apparate aus der Anlage Livorno zur Verfügung zu stellen. Es handelt sich im einzelnen um:

mehrere Tanks

Filteranlage für Bleicherde

2 Schleuder für die H_2SO_4 -Anlage (bereits von der Anic in Livorno abtransportiert, jedoch noch nicht angekommen).

Vakuum B. Destillation

eine Paraffinschwitzkammer

zwei Filterpressen der Parisolanlage

eine Triplexpumpe

ein NH_3 -Kompressor der Alkylatanlage.

③
17. 3. 1944.

U/P.

Azienda Nazionale Idrogenazione Combustibili
(A.N.I.C.)

Via Principe Umberto, 20
Milano.

Betr.: Kontaktfabrik Novara.

Mit Schreiben vom 4.3.1944 teilte mir die Montecatini-Gesellschaft mit, dass für die Fabrikation von Katalysatoren in Novara die A.N.I.C. zuständig sei. Ich beauftrage daher Sie, Verhandlungen mit der I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Ludwigshafen/Rhein, über die Fabrikation in der Kontaktfabrik Novara für Aufgaben der deutschen Mineralölwirtschaft zu führen und darüber einen Vertrag mit der I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft abzuschließen.

Die bei Ihnen lagernden Wolframbestände sind der I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft für die obengenannten Zwecke zur Verfügung zu stellen.

Der Beauftragte

I. G. Ludwigshafen

Von Abteilung Hochdruckversuche

Konto Nr. 62 831

An Fernschreiber Lu 1

Aufgegeben m. Fa. Nr.

Tag 18.3.1944

Empfänger Herrn Dr. Kranepuhl
Reichsamt f. Wirtschaftsausbau in Berlin W 9

Telegramm

Herr Dr. Becker sandte aus Italien ein ~~Fernschreiben~~ folgenden Inhalts:

"Für Inbetriebsetzung Novara werden vier Kubikmeter Alkazidlauge benötigt. Ich bitte um Veranlassung, dass von der aus Livorno stammenden nach Ehrenforst oder Brux abgesandten Alkazidlauge vier an folgende Anschrift gesandt werden:

Anic Noyara Ra ccordo Eobschetto
Ruk Mailand Chemie Becker "

Wir benachrichtigten daraufhin Herrn Wöhner, die Alkazidlauge nach Italien zu senden mit folgendem Fernschreiben:

"Zur Inbetriebnahme Novara werden 4 cbm Alkazidlauge benötigt, welche aus Livorno nach Ehrenforst oder Brux ging. Falls dieselbe dort, ist sie zu senden an: Anic Novara, Roccordo Eobschetto. Falls sie nicht mehr bei Ihnen, geben Sie bitte FS an Brux weiter. Bitten um Mitteilung."

Daraufhin gibt Wöhner folgendes Fernschreiben an uns:

-b.w.-

Fernschriften nach Möglichkeit mit Schreibmaschine schreiben.

Erledigt durch

Zeit

I. G. Ludwigshafen

Von Abteilung Hochdruckversuche

Konto Nr. 62 831

10 Minuten Laufzeit

An Fernschreiber Lu 1

Aufgegeben m. Fa. Nr.

Zurück an

Tag 13.3.44

Vorleser Dir. Dr. Fied

Empfänger Herrn D.I. Wöhner

in Hydrierwerk Blechhammer

Für Inbetriebnahme Novara werden 4 cbm Alkazidlänge benötigt, welche aus Livorno nach Ehrenforst oder Brück ging. Falls dieselbe dort, ist sie zu senden an: Anic Novara, Roccordo Sebschetto. Falls sie nicht mehr bei Ihnen, geben Sie bitte FS an Brück weiter. bitten um Mitteilung.

Schappert

Scha/Ki

Fernschriften nach Möglichkeit mit Schreibmaschine schreiben.

1009-500-412 f 0237

Erledigt durch

Zeit

Handwritten initials and date 14.3.44

Mailand, den 10. III. 1948

Ich rechne dem Doktor!

Ich lege in der Anlage meine eigene Kopie in Besprechungsbereitschaft bei.

Herr Marchi, der Sie grüßen läßt, sagte mir, dass er etwa am 20. oder 21. nach Deutschland zurückfährt. Ich würde mich nach Ludwigshafen begeben.

Mit Sie aus einem der Besprechungsbereitschaft ersahen, werden die Herren von Alice dem nächsten nach Berlin fahren um dort mit den Gegenseiten Stellen zu verhandeln. Möglichweise wird Herr Jakobini in noch ein Herr von Alice kommen. Ich habe Herrn Teschler darauf hingewiesen, dass sich dieser keine weiteren Herrn Kappel ausschließen können. Fremden suchen sich insbesondere von Mailand abgerichtet. Ursprünglich hatte ich vor, sie mit dem Wagen dorthin zu bringen. Da jedoch bei mir etwas Versäumnis kam und ich nicht rechtzeitig konnte, ist sie mit einem Herrn Hauptmann Schein (jeweils) nach Florenz und wird dort von der Klappzange abgeholt.

Wegen viele Detailfragen habe ich viel Langeweile im übrigen war. Ich jedoch mir auf die Anknüpfung von der jüdischen in Mailand.

Mit freundlichen Grüßen

Ihr Wecker.

Anlage 1 Brief von Ruth an Alice

1 Brief von Herrn Marchi über Besichtigung der Messung in Florenz

1 Besprechungsbereitschaft über Berlin bei Dr. Teiler.

15. März 1944
107021

10. März 1944

22/8.

Firma
Azienda Nazionale
Idrogenazione Combustibili

Via Albania, 18

Milano

Betr.: Inbetriebsetzung der Kontaktfabrik Novara.

Wie sich aus Ihren Verhandlungen mit der I.C. Farbenindustrie ergeben hat, sind die technischen Bedingungen soweit geklärt, dass die Aufnahme der Kontaktproduktion in Novara erfolgen kann. Ich bitte Sie, unverzüglich mit den noch notwendigen Instandsetzungsarbeiten zu beginnen, damit die Inbetriebnahme der Anlage fuer die Produktion von 8 bis 10 to Kontakt 6414 je Monat in etwa 2 Monaten erfolgen kann. Ferner bitte ich Sie, alle Massnahmen zu treffen fuer die vorgesehene spätere Umstellung auf die Erzeugung von 10 to Kontakt 5058 je Monat.

Der Beauftragte

Josef Tsch...

Besprechung bei Dr. ter Meer.

Mit Dr. Kranepuhl
Obering. Reichle
Dr. Becker

Betr.: Vertragsverhandlungen über Ausbau der Livorno-Anlage.

Die Anic bemüht sich, über den Ausbau ihrer Anlage Livorno mit den deutschen Stellen eine vertragliche Regelung herbeizuführen. Herr Dr. ter Meer teilte mit, dass er früher Herrn Benni und Donegani den Vorschlag gemacht habe, eine ähnliche Lösung auf privatwirtschaftlicher Grundlage wie bei dem Ausbau der Buna-Anlage herbeizuführen. Dieser Vorschlag wurde jedoch entschieden abgelehnt und stattdessen von Herrn Donegani eine staatliche Abmachung zwischen der deutschen und der italienischen Regierung gewünscht.

In der Besprechung bei General Leyers am 8.3., an der Herr Benni, ein Jurist der Anic, Dr. ter Meer und Herr Teichler teilnahmen, griff Herr Benni den Gedanken einer privatwirtschaftlichen Abmachung, z.B. mit der I.G., wieder auf. Herr Benni hatte inzwischen mit Bosch Stuttgart, über die Verlagerung einer Fabrik von Italien nach Deutschland (elektr. Zubehör zur Automobilindustrie) eine günstige Regelung auf privatwirtschaftlichem Wege abgeschlossen. Dr. ter Meer hielt jedoch in der Besprechung am 8.3. seinen früheren Vorschlag nicht mehr aufrecht, nachdem die Anlage Livorno nur zu einem kleinen Bruchteil an die I.G. abgetreten, im übrigen aber an sehr viel verschiedene Firmen verteilt wird. In der Besprechung bei General Leyers kam klar zum Ausdruck, dass von Regierung zu Regierung verhandelt werden müsse. Es wurde vereinbart, dass zwei Herren der Anic nach Deutschland fahren zwecks Verhandlungen mit deutschen Regierungsstellen.

Da die italienische Regierung mit unserer Hilfe wieder konstituiert worden ist, wollen auch die italienischen Ministerien wieder arbeiten, eingeschaltet sein und wie die Regierung eines befreundeten Landes behandelt werden.

Die Anic will für ihre Anlage keine Geldentschädigung, da sie eine starke Liraentwertung befürchtet, sondern einen Anspruch auf Wiederherstellung derselben oder einer gleichwertigen Anlage nach dem Kriege, oder wenn sich vorher die Notwendigkeit dazu ergibt. Falls Neuanlagen geliefert werden, müssten die Italiener natürlich die Mehrkosten gegenüber dem Zustande vom Dezember 1943 zuzahlen.

Die Forderung der Anic auf Entschädigung für entgangenen Gewinn (Miete) kommt natürlich nicht in Betracht, da eine Möglichkeit, die Anlage in Betrieb zu nehmen für die Italiener nicht bestand. Ein sehr starkes Moment gegen die Italiener liegt darin, dass die Anlage durch den Ausbau und Abtransport nach Deutschland vor weiteren Kriegsschäden bewahrt bleibt.

Da die Verhandlungen nicht auf privatwirtschaftlicher Grundlage, sondern zwischen den Regierungen erfolgen, würde die Bezahlung der Anlage in Geld aufsummiert werden mit der Kriegsschädigung, die Italien zu zahlen hat. Die Anic befürchtet, dass sie dabei schlicht wegkommt, da der Wert ihrer Anlage gemessen an den von Deutschland

für die Italiener aufgebrauchten Kriegskosten nur einen kleinen Bruchteil darstellen, und dass sie bei einer späteren Kürzung der Summe mehr ausgeben.

Es besteht Klarheit darüber, dass die Verhandlungen nicht so schnell beendet sein werden. Unbeschadet dieser Vertragsverhandlungen muss die Demontage der für Deutschland wichtigen Anlagen ohne Verzögerung weitergehen. Speziell für Livorno ist klar, dass alles abgebaut werden kann, was in Deutschland benötigt wird. Dies wurde auch von General Leyers der Anic gegenüber zum Ausdruck gebracht.

Betr. Oleumanlage Livorno.

Die Oleumanlage in Livorno kann ohne weiteres abgebaut werden, wenn in Deutschland ihr Einsatz erforderlich ist. (Ist von Abteilung Chemie/Schwefel einzuleiten).

Betr.: Schmierölprojekt der Anic.

Hinsichtlich des Schmierölprojektes der Anic in Novara hält Dr. ter Meer ein Entgegenkommen nicht für notwendig, falls Anlagenteile, die in Novara zur Aufstellung kommen sollen, in Deutschland gebraucht werden. Die Rücksendung etwa schon in Deutschland befindlicher Apparaturen hat General Leyers aus transporttechnischen Gründen abgelehnt. Herr Teichler hat im Gegensatz hierzu die Schmierölherzeugung in Novara für äusserst wünschenswert gehalten.

Betr.: Raffineria La Spezia.

Der Ausbau der Raffinerie La Spezia kann ohne weiteres erfolgen, da La Spezia noch an der südlichen Grenze der Apenninen, der einseitigen geschützten Zone, liegt. Während im norditalienischen Raum möglichst nichts ausgebaut werden soll, ehe nicht zwischen den Regierungsstellen Einigkeit darüber erzielt worden ist. Die Verhandlungen mit der italienischen Regierung hierüber sind sehr schwierig. Auch für La Spezia müssten mit der italienischen Regierung Verhandlungen geführt werden, die von Herrn Fischer einzuleiten wären.

Betr.: Nera Montoro.

Nera Montoro ist jetzt stillgelegt, die Demontage kann ohne weiteres erfolgen; die Anlage steht für die Sudetenländischen Treibstoffwerke Brüx zur Verfügung.

Betr.: Massa Carrara (Apuania)

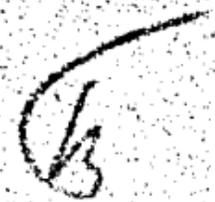
Über Massa Carrara ist noch keine Klärung erfolgt. Die Anlage ist für Brüx auch nicht mehr notwendig, wenn Nera Montoro verfügbar ist.

Betr.: Kontaktfabrik Novara.

Die Kontaktfabrik Novara soll von der Gruppe Chemie im RuK betreut werden. Wegen der Übernahme des der Anic gehörenden Wolframs durch die I.G. ist Dr. ter Meer mit der Regelung einer späteren Rücklieferung einverstanden. Soweit diese nicht aus deutschen Beständen erfolgen würde, sondern im Ausland Wolfram gekauft werden müsste, ist schon jetzt die Genehmigung der deutschen Devisenstelle einzuholen. Die bei der Wolframverarbeitung in Novara erzielten Mehr- oder Minder ausbeuten gegenüber einer im Vertrag fixierten Zahl können auf die Wolframlieferungen der Anic angerechnet werden. Der Preis wird als fester Satz für eine Tonne gelieferten Kontakt vereinbart, im Gegensatz zur Lohnverarbeitung, bei der die einzelnen Spesen abgerechnet werden. Die Forderung der Italiener, den den augenblicklichen Verhältnissen angepassten Preis bei Lohnerhöhungen Preisänderungen für Hilfsstoffe, gleichfalls zu erhöhen, ist mit

dem Dezernent für Preisbildung und Preisprüfung im RuK abzustimmen.

Für die Lieferung von Kontakten nach Deutschland muss ein Kaufvertrag zwischen Anic und Roges geschlossen werden. Ausnahmen hiervon gibt es bisher nicht, um sie gegebenenfalls zu erwirken, müsste mit Herrn Schieber in Deutschland gesprochen werden. Da es sich jedoch nur um einen Proforma-Vertrag handelt, in dem lediglich Menge und Preis des Fertigungskontaktes genannt werden, besteht hierbei keine Bedenken.



Livorno, den 8.3.44.

Betr.: Besichtigung der Raffinerie in La Spezia am 7.3.44.

Teilnehmer: Dr. Kranepuhl, Raichle,
ausserdem Oberltn. Piefke vom Mineraloelkommando
Hauptmann Hammer

Auskunft ueber die Anlage erteilte Vicedirektor Tortellini.

Die Raffinerie steht zur Zeit still. Voruebergehend wurden in Dezember Rueckstaende aus Livorno auf Benzin und Koks verarbeitet. Der Petrolkoks liegt noch im Werk, Verwendung unbestimmt.

Hauptteile der Anlage:

Die Raffinerie wurde 1939 bis 40 modernisiert und umfasst folgende Einzelanlagen:

atmosph. Destillation (Trumble)
Krackanlage (Dubbs)
Stabilisierung fuer Krackbi und komprimierte Reichgase
Raffination (Schwefelsaeure und Alkali)
Doctorbehandlung
Vacuumdestillation

Nebenanlagen:

Kesselhaus
kleines Laboratorium
Pumpstation
grosses Tanklager

I. Atmosph. Destillation: (Trumble)

In Betrieb seit Februar 40.

a) grosse Kolonne

Abmessungen: 37 m Hoch, ca. 3 m ϕ , 34 Boeden, 25 Seitenabnahmen,
4 Seitenkolonnen

Durchsatz: 800 bis 1300 t/Tag Rohoel
800 t/Tag mit Irakoel (20 % Benzin) und Bestillat der
Krackanlage
1000 t/Tag mit rumaenischem Oel.

Die Kolonne lief 22 Tage im Monat mit Rohoel (etwa 28 500 t/Monat)
Kopftemperatur 105 bis 110°
(24 % Benzin, 16 % Rohpetroleum, 10 % Gasoel, 48,6 % Rueckstand,
1,4 % Gas und Verlust)
und 8 Tage im Monat als Redestillation mit Destillat der Krackanlage
(etwa 6 500 t /Monat)
Kopftemperatur 140 bis 145°
(70 % Benzin, 20 % Gasoel(0,845), 8 % Gasoel(0,900), 2 % Gas und
Verlust)

b) kleine Kolonne(Heckmann 1929) fuer Benzinredestillation(Spezialbenzin)

Abmessungen: 15 m Hoehe, ca. 1,5 m ϕ , 16 Boeden

c) 4 Oefen

3 mit direkter Heizung
1 mit indirekter Heizung

2 Reboiler

II. Krackanlage: Dubbs 1928/29

Urspruenglich 2 parallele Einheiten, je 2 Kammern(A.O.Smith).
9 m hoch, 3 m ϕ , 1 Dephlegmator, 1 Ofen.

Seit 1935 zwei neue Kammern, 12 m hoch, 3 m ϕ , 50 mm Wandstaerke.

Die Kammern haben V A-Auskleidung und sind fuer Arbeiten mit schwefelhaltigem Produkt² auf Benzin und Koks eingerichtet.

Eine Einheit umfasst jetzt:

1 Reaktionskammer, 12 m hoch, 3 m ϕ , 50 mm Wandstaerke

1 Dephlegmator, 1,3 m ϕ , 13 m hoch, 38 mm Wandstaerke

1 Ofen, 290 qm Heizflaeche

Durchsatz je Einheit:

Mit Rueckstand aus Irakoel:

Je Cyclus 280 t (20 Cyclen je Monat)

Total-Durchsatz fuer beide Einheiten im Monat: 11 500 t

Destillatanfall	56 %	60 %, davon 18 % schweres Gasöl	} mit Pa-ku-ra
Koks	24 %	20-25 %	
Rueckstand(Heizöl)	5 %		
Verlust u. Gas	15 %	20 %	

Fahrweise: ca. 14 at, Temp. Ausgang Ofen ca. 500°, Austritt der Gase aus Reaktionskammer ca. 480°

(Die Bedingungen sind praktisch die gleichen wie sie fuer die Kokskrackanlage der ANIC in Livorno vorgesehen waren).

III. Stabilisierung und Entbenzinierung:

Stabilisiert wird das Krackbenzin in einer kleinen drucklosen Raschig-Ring-Kolonne, die als Verdampfer oder Entgaser arbeitet.

Das Reichgas aus der Krackanlage und das Gas aus der drucklosen Stabilisierung werden in 3 Thomassen Kompressoren (je 60 cbm/h, Druck 24 at) verdichtet und in einer Fraktionierkolonne (10 m hoch, ca. 700 β , 22 Boeden, 14 at) zerlegt in Leichtbenzin und gasfoermige KW. Diese und das Armgas aus der Raffinerie werden zum Antrieb der Gasmotoren fuer die Thomassen Kompressoren und zu Heizzwecken verwendet.

Die Entbenzinierungsanlage reicht gerade aus fuer die maximale Produktion der Krackanlage.

IV. Raffinationsanlage:

- a) fuer Destillat der Krackanlage
 - 2 Lavalschleudern je 7 cbm/h Durchsatz
 - (Vorsaeurebehandlung mit Sludge und Reinsaeurebehandlung)
 - Kapazitaet: 3800 t/Monat
- b) fuer Petroleum
 - 2 Lavalschleudern je 7 cbm/h Durchsatz
 - (ebenfalls doppelte Saeurebehandlung)
 - Kapazitaet: 3500 t/Monat

V. Docterbehandlung fuer Primaer- und Krackbenzin

- 3 Spitzbehaelter je 150 cbm
- 3 Zentrifugalpumpen je 50 t/h
- Kapazitaet: 14000 t/Monat

VI. Vacuumdestillation zur Bitumenherstellung, 1939/40

Kolonne:

Abmessungen: 18 m hoch, 2,2 m ϕ , 17 Boeden,
3 Abnahmestellen fuer Gasoel, leichtes Destillat und
schweres Destillat

Durchsatz: 250 t/Tag asphalthaltiger Rueckstand mit niedrigem Pa-
raffingehalt aus Primaerdestillation.

Eigenschaften des Bitumens: min. 180 Penetration
max. 50 " "
Ringkugel ca. 37°.

Das Bitumen wurde zu Emulsionszwecken verwendet, da keine Blasenog-
lichkeit vorhanden ist.

Fraktionierung der Kolonne:

Gasoel	8 %
leichtes Schmieroel-17 destillat	
schweres Schmieroel- destillat	8,5 %
Bitumen 180 Penetra- tion	65 %
Gas und Verlust	1,5 %

Nebenanlagen:

Kesselanlage:

3 Kessel (Fabrikat Babcock - Wilcox 1929) mit wagerechten Wasserrohre
je 245 qm Heizflaeche, Dampfleistung je 5 t/h, 12,6 at, 400°C

1 Kessel (Fabrikat Babcock - Wilcox 1937)
410 qm Heizflaeche, 6 t/h Dampf, 15 at, 400°C

1 Kessel, (Fabrikat Breda 1940)
425 qm Heizflaeche, 8 t/h Dampf, 36 at, 400°C

Die Heizung der Tanks und Fabrikgebäude geschieht durch Maschinen-
abdampf, teilweise durch Frischdampf.

Tanklager:

Gesamte Kapazität: ca 120 000 cbm.

85 Tanks, davon sind 5 mit zusammen 42 000 m³ unterirdische armierte Zementschächter. Die übrigen sind durchweg Tanks normaler Ausführung mit festem Dach.

Es sind vorhanden:

1	Tank	14 000 cbm
3	"	10 000 "
5	"	4 000 bis 6 000 cbm
5	"	3 000 cbm
1	"	2 000 "
3	"	1 500 "
1	"	1 000 "
1	"	750 "
6	"	400 bis 500 cbm
2	"	300 cbm
11	"	250 "
15	"	150 "
11	"	100 "
1	"	60 "
14	"	30 "

17.

Mailand 8. u. 1944

Hochwacht Herr Dr. Dier!

Herr Dr. Scheiner wird Sie über den Stand seiner Verhandlungen in die
vorausrichtliche Aufstellung der Produktion unterrichten,
Wegen seiner geringen Kapazität hat Novara für uns nicht nach der
Interesse, das wir dem Projekt für die entgegen brachten. Doch bevor wir an
die Demontage gehen, sollte die alle wertvolle Bestände an Waffen
mit Hilfe der Kontaktfabrik in Form von fertigen Kontakt nach
Deutschland liefern, wodurch ein grosser Teil dieses Jahres noch gegeben
wird.

30. 11. 44
8. 12. 44
5018 + 5799

Bezüglich der Beschäftigung von Herrn Kappel, Kammel, jetzt, weil dem selb. seine
mit Herrn Dr. Wuppinger und Herrn Kappel auch mit Herrn Feilke, Kurzele, beson-
derer für Helien) gesprochen habe, folgendes sage:
Herr Kappel, der Krano aufgebaut hatte und sein Lebenswerk zerstört
nicht ~~hat~~ ^{lebt} zurückgezogen in Rom, mit dem seine erstklassige Waffe mit
mit der Demontage Krano in irgend einer Form in Helien beschäftigt,
Kornul nicht in Frage und ist wohl auch in Deutschland keine
glückliche Lösung.

Seine Beschäftigung auf dem Fertigungsbetrieb bei der Helien ist problematisch
nicht möglich, das niemand das Feld dafür besetzt. Die alle hat, nachdem
die die Anlagen in Bari und Krano nicht mehr zur Verfügung stehen, ein
Vermehrung Anlage in Novara fast ganz stillgelegt. Die Fertigungsbetrieb
mit Hilfe Kappel, hat keine Kammel, was es für die Fertigung
ist, ihre Mitarbeiter, die ihre Stellen zu verlieren befürchten
zu halten.

Nach Ansicht von Herrn Feilke, wird Herr Kappel auf eine
Aufstellung der besten Einladung hin wahrscheinlich gehen
nach Deutschland kommen. Ich möchte Herrn Feilke den Vor-
schlag, dass er, Herr Scheiner, oder sonst jemand, der mit gut
mit Herrn Kappel versteht, mit ihm nach Deutschland
kommen möge. Man könnte dem Herrn Kappel mit den
verschiedenen Stellen im Verbindung bringen.

107420

Herr Terrell glaubt jedoch, dass Herr Haffel mit einer
persönlichen Einladung, die am besten von Ihnen dem
Zweck rechtliche Verhandlungen zu folgen würde, und
Deutschland Monarchen werde.

Ich würde Ihnen, sehr geehrte Herr Haffel, diesen
Vorschlag von Herrn Terrell vortragen.

Mit ergebenem Gruß

Hr. Rudolf Beck.

B e s p r e c h u n g i n N o v a r a

am 7.3.1944

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pler

A n w e s e n d : Pastonesi
Salvatore Montecatini
Bovelacci
Scheiner
Becker I.G.Lu .

Braunoxydkontakt: Die Anlage, in der früher Braunoxydkontakt erzeugt wurde ist nicht mehr in Ordnung. Die noch vorhandenen Apparate sind z. Teil nicht betriebsklar, ein Teil der Apparate ist demontiert und in andere Betriebe verbracht. Die Anic beabsichtigt in dem Bau eine kleine Entparaffinierung einzurichten.

Die Kapazität betrug 6-7 cbm pro Monat. Es wurde nur Kontakt für Bari und Livorno erzeugt. Das Verfahren war wie in Oppau, nur wurde statt des Auftragens der Knetmasse auf die Bleche durch Pressmaschinen eine Strangpresse verwendet. Die unregelmäßigen Strangpresslinge hatten eine Länge von 10 - 15 mm und einen Durchmesser von 10 mm. Bei der Besichtigung der Anlage wurden noch 3 Behälter mit ca. je 15 cbm Inhalt, 2 Knetter, 1 Strangpresse, 1 Drehofen von 7 - 8 m Länge und ca. 50 cm Durchmesser, 2 ausgemauerte Glühöfen, 2 kleine und 1 größere Filterpresse vorgefunden.

Methanspaltkontakt: (2041)

Die Anlage ist in Ordnung und z.Zt. in Betrieb für die Erzeugung eines oxydischen Nickelkontaktes für Montecatini zur Hydrierung von Phenol. Diese Produktion wird noch einige Monate laufen. Dann wird Montecatini auf einen anderen Kontakt umstellen, den sie selbst herstellen wird, so dass dann die Anlage von Novara für die Erzeugung von Spaltkontakt frei wird.

Die Kapazität der Anlage betrug 3-4 motos. Sie war begrenzt durch die Raschigringpresse von Wilkenson.

Verfahrensbeschreibung :

Metallisches Nickel wird in Salpetersäure von 40° B_é gelöst. Die durch das entstandene Ammoniak etwas alkalische Lösung wird bei 60° mit Natriumkarbonat gefällt und das filtrierte Nickelkarbonat natriumnitratfrei gewaschen. Das Nickelkarbonat wird im Werner- und Pfeleidererknetter mit schwefelfreiem MgO und Kaolin gemischt und auf Aluminiumblechen im elektrischen Ofen auf 400° erhitzt. Dann wird auf 0.4 mm Feinheit gemahlen, mit schwefelfreiem Tonerdezement (von Istrien) unter Zugabe von 15 % Wasser gemischt und rasch auf einer kleinen Kiliapresse vorgepresst. Die Pillen werden rasch auf 1 - 2 mm Körnung gebrochen unter Rückführung des dabei anfallenden Staubes und dann auf einer Wilkenson-Presse zu Raschigringen verformt.

Analyse des Kontaktes :

Ni ₂ O ₃	25 %
MgO	14 %
Zement	28 %
Kaolin	33 %

Bei Aufnahme der Produktion von Spaltkontakten könnte Anic Salpetersäure, Natriumkarbonat und einen Vorrat von 15 to Kaolin zur Verfügung stellen. Nickel und Zement müßten aus Deutschland geliefert werden.

Die Produktion ist z.Zt. für uns nicht wichtig. In Frage käme nur, dass Novara, im Falle einer Störung der deutschen Produktion, aushilft. Es wäre deshalb erwünscht, dass un Anic Nachricht gibt falls sie beabsichtigt Änderungen an der Apparatur vorzunehmen durch welche diese nicht mehr für die Methanspaltkontaktproduktion geeignet wäre.

Schwefelwasserstoffanlage :

In der Besprechung am 4.3.44 hatten wir Anic um eine Zeichnung von der H₂S-Anlage gebeten. Diese wurde uns heute übergeben. Wir sagten Anic zu an Hand dieser Zeichnung in Lu zu prüfen, ob durch Änderung der Apparatur eine Verbesserung der H₂S - Produktion möglich ist. Außerdem übergab uns Anic eine Liste der für die Aufnahme der 5058- und 6454-Produktion notwendigen Reparaturen und Apparateergänzungen. Anic glaubt, dass die Beschaffung der in der Liste erwähnten Apparate durch die angegebenen Firmen sehr rasch erfolgen könnte (jedenfalls rechtzeitig zu dem für Mitte Mai geschätzten Anfahrtstermin) und dass die Firmen auch das dazu nötige Material hätten, für das nur eine Verarbeitungsgenehmigung durch die deutschen Behörden nötig wäre.

W. B.
Böck

Telegramm Nr.

NR 315

26/25 7 1400 =

Amts-Nr.

Abgang

19

Uhr

Ankunft

19

Uhr

von

S BERLIN T

via

Anilinfabrik Ludwigshafenrhein

A IGEFARBEN DIREKTOR PIER LURH =

EINTREFFE FREITAGVORMITTAG LUDWIGSHAFEN
UM MIT DR JAECK ZUSAMMENZUTREFFEN BRIEF
MONTAG ABGEGANGEN =

DR REICHSMIN F RUK RUK GRUPPE CHEMIE
SCHEINER MAILAND +

13. März 1944
100737 ✓

203-150-412 Lu. P. 0207

Telegramm Nr.

260

45/44

10 1215 =

Worte

vor AUS DEM FELDE R

Abgang

19

Uhr

via

Ankunft

19

Uhr

Anilinfabrik Ludwigshafenrhein

AN ANILINFABRIK LUDWIGSHAFENRHEIN =

HOCHDRUCKVERSUCHE FUER STUEN FUE
INBETRIEBSETZUNG NOVARA WELCHEN MIT
KUBUMETER ALKAZITLANGE BEMERKT
UM VERANLASSUNG DASS VOR DER AUSLIEF
STAMMENDEN NACH EURENFORST
ADGESANDTEN ALKAZITLANGE WIRD AN
ANSCHRIFT GEBANDT SEHEN
ANIC NOVAARA PACCOSPO, BONSCHICTE
RUK MAILAND CHEMIE WERKEN

13. März 1944
100894 ✓

203-150-412 Lu. P. 0207

Mailand 3^{ten}. 43

Sehr geehrte Herr Bakla!

Unser erstes Antwortschreiben ist hoffentlich angekommen. Aus dem beigefügten Besprechungsbericht (Anlage 1) ersieht Sie, wie die Frage nach der Abgrenzung der Verantwortlichkeit aufgetreten ist, und wie Anlage 2 unsere Stellungnahme auf Grund dieser Besprechungen.

Auf Wunsch der Montecalmi haben wir schon zu Anlage 3 beigefügten Brief geschrieben, es ist ein Auftrag vom Reich⁷ mit der 2^{ten} die Verhandlungen aufzunehmen. (Den Auftrag, den die Kf. vom Seebach erhielt, habe ich nach Mailand mitgenommen und selbste ihm bereits überreicht (Anlage 3))

Wegen eines gestern ausgebrochenen Generalstreikes in Verona (Streik der Gewerkschaften) werden wir festern nicht nach Novara herausfahren wird auch nicht mit Herrn Vitale, der in Novara wohnt, hier weiter verhandeln. Unter dem Eindruck der Verhältnisse dürfte man natürlich daran, so wie die Deputation doch zweckmäßiger ist.

Ein Brief über die Bewilligung in Novara und den Entlassung der Anlage liegt als Anlage 5 bei. Wir denken, die Montecalmi müssten die Aufstellung der 6434 Proleten vorschlagen mit möglichst schneller Ausstellung auf 5058.

Herr Karle und ^{erregte} nach Befehl von Dr. Hauptstätter also in 10-15 Tagen nach Deutschland kommen. Wir hoffen, dass er am 20. bzw. Dr. Fickler fährt. Mitte der Woche ab nach Rom und hoffentlich möglichst noch mit Dr. Fickler einen Tag ^{in Rom} zusammen, ich erwarte Dr. Fickler hier. Ich hoffe auch in der Zwischenzeit werde mit Dr. Hauptstätter und Dr. Wiggand in Rom Rache in Rom

Ich hoffe, dass ich auch Herrn Kappel, der hier Zeit in Rom verbringt ist, hier noch abzuholen kann.

Mit den besten Grüßen auch von Herrn Dr. Fickler

Ihr ergebener Helfer

1) für von Herrn Fickler an Herrn Dr. Fickler ist noch nicht über.

117421

A b s c h r i f t .

Mailand, den 2. 3. 1944.

E/D.

Besprechung bei Montecatini am 29.2.1944.

Anwesend die Herren: Osella)
Cavallaro) Montecatini
Salvatore }
Ballabio }

Dr. Saenger RuK
Dr. Kranepuhl Gebechemie
Dr. Becker I.G. Lu.

In der ersten Fühlungnahme mit der Montecatini teilte Dr. Kranepuhl mit, dass die Kontaktfabrik in Novara für Lieferungen nach Deutschland in Betrieb gesetzt werden soll. I.G. ist beauftragt, mit Montecatini einen Lohnverarbeitungsvertrag abzuschliessen.

Angaben von Montecatini: Novara ist ursprünglich für 5058 gebaut, wurde dann auf 6434 umgestellt, in letzter Zeit wurde 322 produziert. Ferner ist es möglich, Methanspaltkontakt zu erzeugen.

Inbetriebnahme: für die Hydrierkontakte in 1-2 Monaten

Kapazität: K 5058 : 8 - 10 moto
begrenzt durch H₂S-Kapazität, sonst
20 moto

oder K 6434 : 8 - 10 moto
begrenzt durch H₂S-Kapazität (?)
sonst 12 moto.

Anic (Salvatore) stellte die Frage, wer die Betriebsführung hat, wie weit die Verantwortlichkeit der Anic gehe und wann die Kontaktabnahme durch I.G. erfolgt.

Becker: Betriebsführung hat die Anic. Prüfung der Kontakte erfolgt in Lu, möglichst auch in Novara. Abnahme erfolgt nach positiv ausgegangener Prüfung in Lu.

Salvatore: Statt Verantwortlichkeit der Montecatini zu begrenzen durch Abnahmeprüfung in Lu, stellt I.G. einen Herrn für den Kontaktbetrieb nach Novara ab. Mit der Überwachung durch diesen Herrn geht die Verantwortung für die Kontaktgüte und Abnahme an die I.G.

Becker: Nicht Kontaktanalysen sondern Kontaktprüfung in Kleinapparatur ist letztes Kriterium für die Kontaktaktivität. I.G. wird ausserdem Personal nach Novara abstellen, Kontaktherstellung erfolgt nach Anweisung und Beratung und mit Überwachung durch I.G. Es wird Besichtigung in Novara am folgenden Tag vorgesehen.

gez. Becker

Aktennotiz.

Kontaktfabrik Novara.

Betrifft: Abgrenzung der Verantwortlichkeit und Abnahmeprüfung.

- 1) Durch die Anwesenheit von Vertretern der I.G. in der Kontaktfabrik Novara wird die Verantwortung, die Montecatini gegenüber den deutschen Behörden trägt und die in der Einhaltung der Produktionshöhe, der sorgfältigen Behandlung der Rohstoffe u. dergl. liegt, erleichtert. Die I.G. kann testieren, dass Montecatini bona fide gehandelt hat. Eine Entlastung von der Verantwortung der Montecatini gegenüber der I.G. hinsichtlich der Kontaktqualität, Geheimhaltung tritt jedoch nicht dadurch ein, dass Personal der I.G. in Novara ist.
- 2) Auf eine Prüfung der Kontaktaktivität kann natürlich nicht verzichtet werden. Wenn Montecatini nicht damit einverstanden ist, dass die Abnahmeprüfung in Lu verbindlich ist, oder der Ansicht ist, dass ein Herr der Montecatini bei der Prüfung zugegen sein müsste, könnte die Abnahmeprüfung auch in der Kleinapparatur von Novara nach unseren Testmethoden vorgenommen werden. Diese Abnahmeprüfung wäre dann in gemeinsamen Protokollen niederzulegen. Die I.G. trägt dann lediglich das Risiko, dass die Vorprüfung in Novara nicht mit den Untersuchungsergebnissen von Lu übereinstimmen könnte. (Für den Fall, dass sich fortlaufend grössere Widersprüche ergeben und die Untersuchungsergebnisse zwischen Lu und Novara nicht in Übereinstimmung zu bringen sind, könnten wir eine Revisionsklausel vorsehen).
- 3) Soweit wertvolle Rohstoffe in den erzeugten Kontakten enthalten sind, müsste der I.G. in jedem Fall das Verfügungsrecht zustehen - mögen die Kontakte nun gut oder schlecht ausgefallen sein - damit eine Aufarbeitung in Novara oder an anderem Ort vorgenommen werden kann.

gez. Becker
gez. Scheiner

An die

Montecatini
Società Generale per l'Industria
Mineraria e Chimica
z.Hd.v.Herrn O s e l l a
M i l a n o
Via Principe Umberto 18.

Betr.: Kontaktfabrik Novara.

Ich beauftrage die Montecatini-Gesellschaft, mit der I.G.Farbenindustrie in Verhandlungen einzutreten über die Wiederaufnahme der Produktion in der Kontaktfabrik Novara für Aufgaben der Deutschen Mineralölwirtschaft. Die Verhandlungen haben den Abschluss eines Vertrages zwischen der Montecatini und der I.G. zum Ziel.

Der Beauftragte:
gez. Fintelmann.

Mailand, den 2. 3. 1944.
E/D.

Besprechung bei Montecatini am 29.2.1944.

Anwesend die Herren: Osella }
Cavaliaro } Montecatini
Salvatore }
Ballabio }
Dr. Baenger RuZ
Dr. Kranepuhl Gebechemie
Dr. Becker I.G.Lu.

In der ersten Fühlungsnahme mit der Montecatini teilte Dr. Kranepuhl mit, dass die Kontaktfabrik in Novara für Lieferungen nach Deutschland in Betrieb gesetzt werden soll. I.G. ist beauftragt, mit Montecatini einen Lohnverarbeitungsvertrag abzuschliessen.

Angaben von Montecatini: Novara ist ursprünglich für 5058 gebaut, wurde dann auf 6434 umgestellt, in letzter Zeit wurde 322 produziert. Ferner ist es möglich, Methanspaltkontakt zu erzeugen.

Inbetriebnahme: für die Hydrierkontakte in 1-2 Monaten

Kapazität: K 5058 : 8 - 10 moto
begrenzt durch H₂S-Kapazität, sonst 20 moto

oder K 6434 : 8 - 10 moto
begrenzt durch H₂S-Kapazität (?) sonst 12 moto.

Anic (Salvatore) stellte die Frage, wer die Betriebsführung hat, wie weit die Verantwortlichkeit der Anic gehe und wann die Kontaktabnahme durch I.G. erfolgt.

Becker: Betriebsführung hat die Anic. Prüfung der Kontakte erfolgt in Lu, möglichst auch in Novara. Abnahme erfolgt nach positivem gegenseitiger Prüfung in Lu.

Salvatore: Statt Verantwortlichkeit der Montecatini zu begrenzen durch Abnahmeprüfung in Lu, stellt I.G. einen Herrn für den Kontaktbetrieb nach Novara ab. Mit der Überwachung durch diesen Herrn geht die Verantwortung für die Kontaktgüte und Abnahme an die I.G.

Becker: Nicht Kontaktanalysen sondern Kontaktprüfung in Kleinapparatur ist letztes Kriterium für die Kontaktaktivität. I.G. wird ausserdem Personal nach Novara abstellen. Kontaktherstellung erfolgt nach Anweisung und Beratung und mit Überwachung durch I.G.

Es wird Besichtigung in Novara am folgenden Tag vorgesehen.

Becker

Anlage 3

Am 10. Monats d. J. 1871

Societät für die
Monarchie & Kirche
in Berlin

Vorstand: Herrn

8

Ich beauftrage die Herren ...

...

...

...

...

...

...

...

...

...

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pler

Besuch der Kontaktfabrik Novara
am 1.3.1944.

Teilnehmer: Osella (hat an der Besichtigung selbst nicht teilgenommen)
Salvatore
Ballabio
Cavallaro
Ein Mitarbeiter von Ballabio
Raichle } Beauftragte von Ruk
Kuppinger }
Kranepuhl G.B.Chem.
Becker } I.G.Lu
Scheiner }

Zunächst wurden die Laboratorien besichtigt, in denen die für die Kleinapparatur nötigen Untersuchungen durchgeführt werden. Sie sind geräumig und gut eingerichtet und enthalten die entsprechenden Apparate, wie Podbielniakapparatur, Stockwaage, Viscosimeter, Refraktometer usw.

Anschliessend folgte ein Rundgang durch die Kleinapparatur. Diese besteht aus:

- 1 10 Ltr.-Sumpphaseofen mit Rührer
- ~~2 5 Ltr.-Gasphaseofen (von diesen werden 2 zur Forschungszwecke für die Aufklärung von Benzol durchgeföhrt)~~
- 1 1 Ltr.-Sumpphaseofen
- 3 500 ccm-Gasphaseöfen
- 6 100 ccm-Gasphaseöfen
- 4 - 5 Destillierkolonnen.

Alle Öfen sind senkrechte Öfen ohne Gaskreislauf.

Besichtigung der Kontaktfabrik:

Schwefelwasserstoff-Anlage.

Der Schwefelwasserstoff wurde katalytisch aus Schwefel und Wasserstoff erzeugt. Die Anlage besteht aus 3 Kontaktöfen, von denen 2 als solche im Betrieb waren, während der dritte nur als Aufheizger diente. Betriebstemperatur 450°. Der verwendete Nickel-Kontakt wurde hergestellt durch Tränkung von Bimsstein mit Nickelnitrat und Zer-

setzung bei 450°. Die Leistung der Schwefelwasserstoffanlage war sehr niedrig und betrug nach Angabe von Montecatini nur ca. 15 cbm Schwefelwasserstoff pro Stunde. Das erzeugte Gas enthielt 50% Schwefelwasserstoff und 50% Wasserstoff und wurde in einer Alkazidanlage auf 100% Schwefelwasserstoff konzentriert.

22336

5058-Anlage.

In der Anlage wurden bisher insgesamt 45 to 5058 gemacht. Die Kapazität betrug (Angabe Montecatini) ca. 8 - 10 motos 5058, wenn kein 6434 hergestellt wurde. Engpässe waren der Schwefelwasserstoffmangel und die geringe Leistung des Drehofens zur Gelbsalztrocknung. Die hauptsächlichsten Apparaturen der 5058-Anlage sind:

- 1 Löser
- 2 Sättiger
- 1 Nutsche
- 1 Drehröhrtrockenofen für Gelbsalztrocknung
- 1 Schneckenofen
- 1 Pillenpresse.

6434-Anlage.

Die bisherige Gesamtproduktion beträgt 100 to 6434. Die Kapazität war nach Angabe von Montecatini 8-10 motos 6434, wenn kein 5058 hergestellt wurde. Engpass sei ebenfalls Schwefelwasserstoffmangel gewesen.

Zur 6434-Anlage gehören:

Die Gelbsalzanlage von 5058

- 1 Rührpfanne
- 1 Eirichmischer.

Ein eigener Schneckenofen für 6434 ist nicht vorhanden. Es muss also der Schneckenofen der 5058-Anlage gleichzeitig für 6434 verwendet werden. Senkrechte Ofen für die Nachbehandlung wie in Lu 35 sind ebenfalls nicht vorhanden. Die Nachbehandlung wurde in der ersten Zeit in den Hochdrucköfen auf den Hydrierwerken durchgeführt. Später wurde der Kontakt in der Kontakt-Fabrik selbst in einem Verzinkungsofen für Regeneratoren und Vorheizer nachbehandelt. Der Kontakt wurde auf Blecheaufgelegt und in dem sehr langen wagrecht, gemauerten und elektrisch beheizten Ofen zunächst bei 120° vorgetrocknet und dann die Temperatur auf 450° erhöht, mit Stickstoff als Spülgas.

Regeneration 5058.

Eine solche wurde nicht durchgeführt, da keine Rostöfen vorhanden sind. Novara hat wohl einen ca. 7 m langen Drehofen, der zur Calzination von Eisenkarbonat diene. Für Abröstung von 5058 ist er nicht geeignet, da er durch Flammgase (Verbrennung von Eisen) direkt geheizt ist und keine Staubabscheidung hat.

Gelberdeherstellung.

Ausgangsmaterial für die Gelberdeherstellung war Wolframit mit 60 - 70 % Wolframgehalt. Dieser wurde in Rührgefäßen mit heißer Natronlauge aufgeschlossen, die Natriumwolframatlösung über Filterpressen filtriert und dann unter Rührung mit Calciumnitrat als Calciumwolframat gefällt. Das Calciumwolframat wurde mit Salpetersäure zersetzt, die ausgefallene Wolframsäure auf Filterpressen filtriert und gewaschen und im Trockenschrank mit Heissluft bei 110° getrocknet. Es wurde eine Wolframsäure mit 92 % WO_3 und 8 % Wasser erhalten, was der Formel H_2WO_4 entspricht. Die Leistung der Anlage betrug ca. 5 motos Wolframsäure. Die Kapazität ist begrenzt

durch die langwierige Auswaschung der gefällten Wolframsäure. Durch Aufstellung zusätzlicher Filterpressen könnte die Kapazität nach Schätzung von Montecatini auf ca. 10 motos erhöht werden. Die Kontaktfabrik ist seit 3 Jahren nicht mehr im Betrieb. Sie ist im allgemeinen in gutem Zustand und auch die einzelnen Apparate sind gut erhalten und scheinen dem ersten Eindruck nach ohne grossere Reparaturen betriebsfähig zu sein.

Anschliessend an den heutigen Besuch soll morgen eine Besichtigung im kleinen Kreise stattfinden, bei der alle technischen Einzelheiten eingehend besprochen werden sollen.

gez. Scheiner
gez. Becker.

Obering. I. Raichle
Benzinwerk Livorno

16.2.44.

11/11

Herrn
Direktor Dr. Pier 
I.G. Farbenindustrie
Ludwigshafen a/Rh.

Sehr geehrter Herr Dr. Pier!

Beiliegend übersende ich Ihnen zur Kenntnisnahme einen Brief an Herrn Dr. Kranepuhl, in dem eine Aufstellung ueber verschiedene Unterlagen von Anlageteilen des Werkes Livorno enthalten ist.

Wegen der Besichtigung der Kontaktfabrik Novara und deren Einschaltung in die deutsche Produktion hat Herr Dr. ter Meer mit Herrn Osella, Montecatini, gesprochen. Herr Dr. ter Meer ist bis 5. Maerz in Deutschland. Er hat gebeten, im Falle eines Besuches in Novara sich zuerst mit Herrn Osella in Verbindung zu setzen.

Mit freundlichen Gruessen
und Heil Hitler!

Ihr sehr ergebener

R. Raichle

4. Feb. 1944
10042

Walden
Der Generalbevollmächtigte
Der **Auftrage für den Vierjahresplan**
Angelegen der heimischen Erzeugung

Zeichen: I Minöl Dr.Krp/Thi.
Igb.Nr. /44
Bezug:
Betre: Kontaktfabrik Novara

Ich beauftrage die IG.Farbenindustrie, mit der Montecatini-Gesellschaft in Italien die Verhandlungen aufzunehmen mit dem Zweck, die Kontaktfabrikation in Novara für Aufgaben der deutschen Mineralöl-industrie in Betrieb zu nehmen.

Die Aufnahme der Produktion soll gegebenenfalls in Lohnverarbeitung der IG.Farbenindustrie erfolgen.

Berlin W 9, den 18. Februar 1944

Saarlandstraße 128
Fernsprecher: 12 00 48 (Hausapparat)
Fernschreiber: 01-11 13
Drahtanschrift: Gebrechen

An die
IG.Farbenindustrie AG.
z.Hd.von Herrn Dir.Dr.Pier
Ludwigshafen a.Rhn.
- - - - -

Heil Hitler !
Im Auftrage

Krupp

11422

Nr.

AUS DEM FELD

Amts-Nr.	35	22	1900	=
Abgang	/		19	Uhr
Ankunft	/		19	Uhr

AMMUNITIONFABRIK LUZARNE IN =

FUER HERRN DR DR PIER NACH TELEF
 MITTEILUNG VON DR TERMEER IST MONTECATINI
 BEREIT IN KONTAKTFABRIK NOVARA EINE
 ZUSAETZLICHE PRODUKTION FUEER DEUTSCHLAND
 AUFZUNEHMEN BE SICHTIGUNG DURCH
 SACHBEARBEITER KANN SOFORT STATTE INDEN

NR. 1014 ERH. =

REICHEL BENZINER

99572

I. G. Ludwigshafen

Von Abteilung Hochdruckversuche

Konto Nr. 62 831

Handwritten notes and signatures in the top right corner, including a large signature and the number '211113'.

An Fernschreiber Lu 1

Aufgegeben m. Fs. Nr.

Tag 26.1.44.

Empfänger Herrn Dr. Kranepuhl
Reichsamt f. Wirtschaftsausbau, in Berlin

Bitte Herrn Raichle nach Livorno mitteilen, dass
Dr. Becker und Dr. Scheiner nach Novara kommen, sobald die
Passformalitäten geregelt sind.

P i e r

Hg/Le.

Handwritten mark resembling a stylized 'P' or a signature.

Fernschriften nach Möglichkeit mit Schreibmaschine schreiben.

ERN 26 1/3832
Erledigt durch
Zeit

Herrn

Dr. Schiller, Op. 51.

Zurück an

Vorzimmer Dir. Dr. Pier

P/Lu 1 25. Jan. 1944 Be

Spaltkontakt Italien.

Wir nehmen Bezug auf die am 21. Jan. 44 mit Herrn Dr. Becker geführte telefonische Unterredung und senden Ihnen eine Probe des aus Livorno abtransportierten Spaltkontaktes zur Prüfung auf seine Aktivität. Die Gesamtmenge von ca. 4.560 kg netto haben wir nach Op 97 nachgesandt. Wir bitten Sie, uns das Ergebnis Ihrer Untersuchung mitzuteilen.

Handwritten signature

Herrn

Dr. Gloth, Op.

Zurück an

Vorzimmer Dir. Dr. Pier

P/Lu 1 25. Jan. 1944 Be

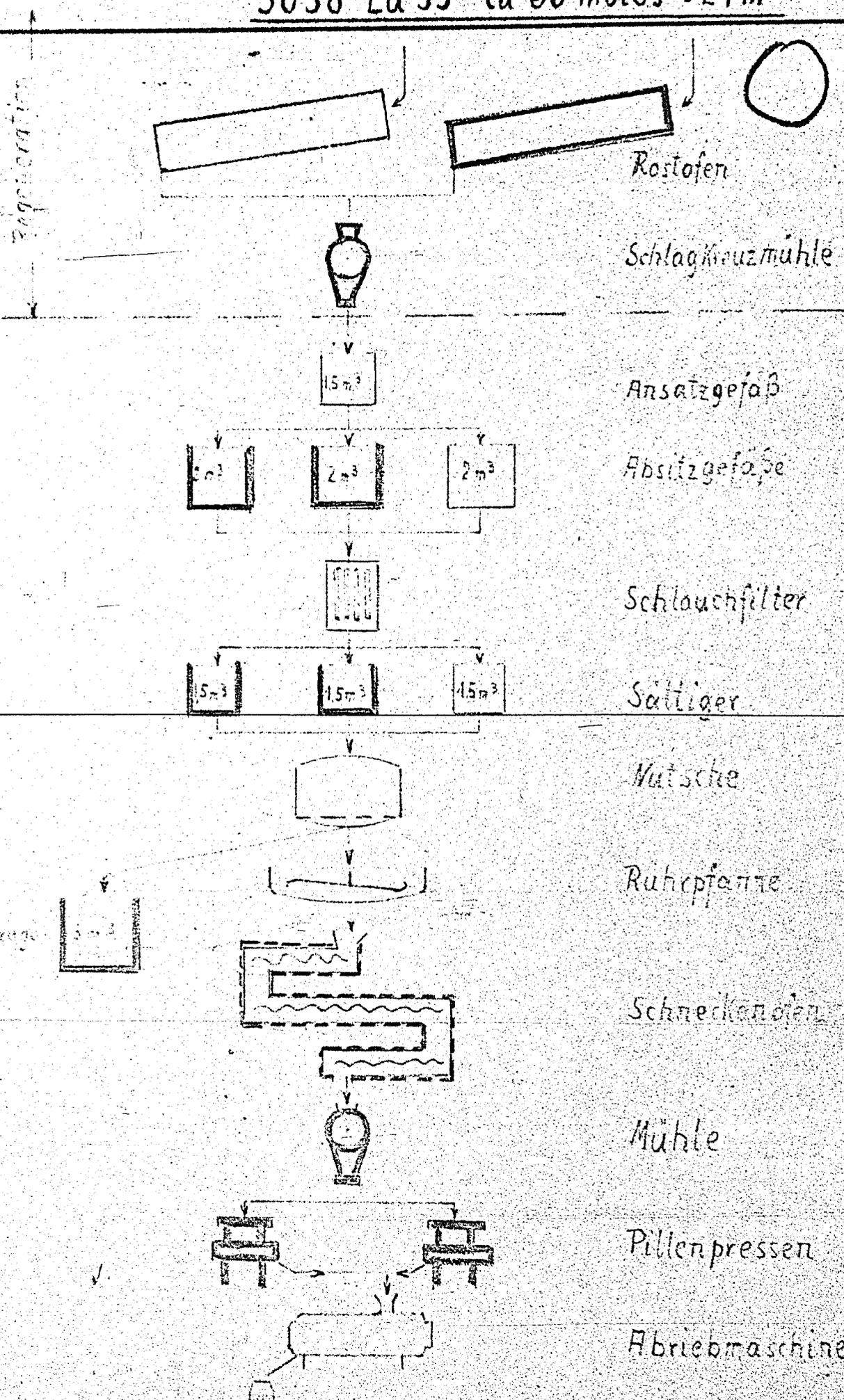
Kontakt Italien.

Wir nehmen Bezug auf die am 22. Jan. 1944 mit Herrn Dr. Beckergeführte telefonische Unterredung und senden Ihnen den von Italien aus der Anlage Livorno abtransportierten Nickelspaltkontakt nach Op 97, Herrn Dr. Rabe. Es handelt sich um ca. 4.560 kg netto. Wir bitten zu prüfen, ob Sie den Kontakt in der vorliegenden Form als Kontaktkontakt verwenden können bzw. welche Verwertungsmöglichkeiten dafür bestehen.

Handwritten signature

Handwritten mark

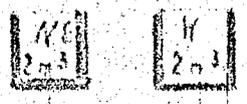
5058 Lu 35 ca 60 motos = 24 m³



Rostofen
Schlagkreuzmühle
Ansatzgefäß
Absatzgefäße
Schlauchfilter
Sättiger
Nutsche
Rührpfanne
Schneckenofen
Mühle
Pillenpressen
Abriebsmaschine

Mutterlagegefäß
3 m³

Löser



Drückgefäß



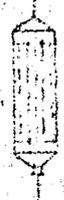
Tränkgefäß



Luft-
netzer



Kühler



Abscheider

Ventilator

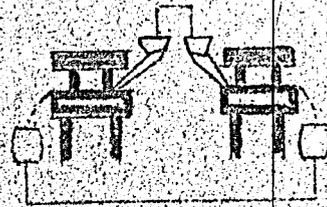
Vorschwefelungs-Ofen



Schlagkreuzmühle



Pillenpressen



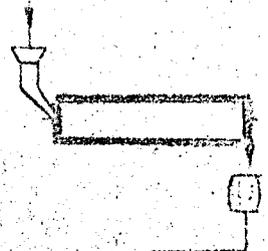
Nachschwefelungs-Ofen





Malzentrackerei

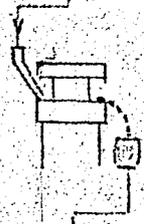
Tonerde



Drehofen



Schlagkreuzmühle



Pillenpresse

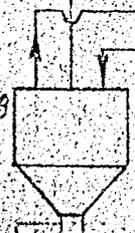


Calzinierofen

Löser



Tränkgefäß



Fluf. betzev



Kühler

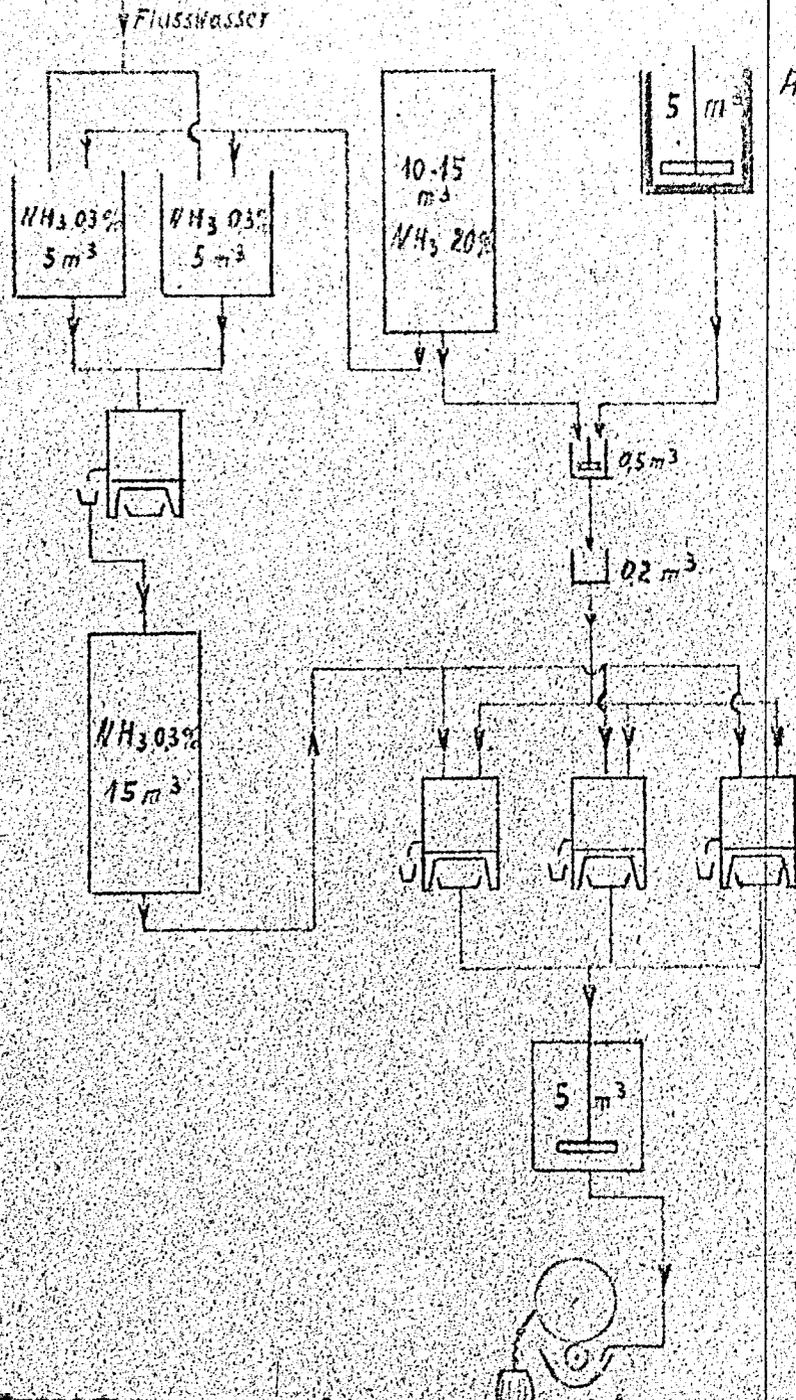


Abscheider



8376

25 motos = 24 m³



Al₂(SO₄)₃ - Löser

1 Fällgefäß

1 Puffergefäß

3 Filterpressen à 0,8 cbm

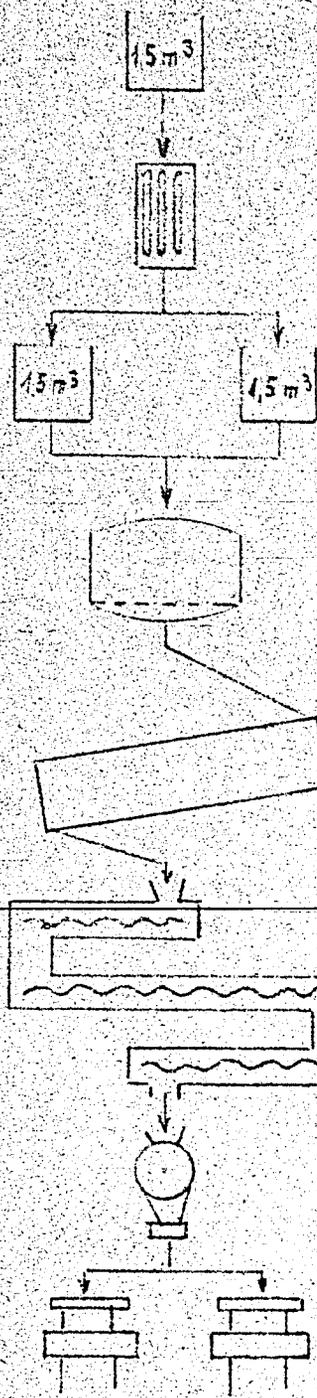
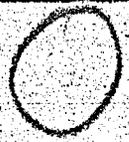
Anmischen

Walzentrockner

Tonerde

Bestell Nr.	Bau Nr.	Bestellung	Besteller	Jahr
Paßsystem Einheitsbohrung		Betriebsdruck	Probedruck	atü
gezeichnet	Tag	Name		
geprüft				

5058 Morarra 30 motos = 12 m³



Ansatzgefäß

Schlauchfilter

Sättiger

Nutsche

Drehofen

Schneckenofen

Mühle

Pillenpressen



Eirichmischer



Rührpfanne

13. Januar 1944. Hg/Le.

5 0 5 8

(75 % W, 25 % S)

H₂S-Erzeugung

- 1/ Rösten von WO₃ in (NH₄)₂S
- 2/ Sättigen mit H₂S Niederschlag = (NH₄)₂WS₄ (Gelbsalz)
- 3/ Erhitzen in H₂ auf 400°: Zersetzung zu WS₂
- 4/ Pillen.

8 3 7 6

(65-70 % Al₂O₃+20 % W + 3% Ni +8-10% S)

- 1/ Aktiv-Tonerde Herstellung einschl. Pillen und Kalcinieren.
- 2/ Lösen von WO₃ in NH₃
Zugabe von ammoniak. NiSO₄-Lösung.
- 3/ Tränken der Tonerdepillen mit dieser Mischlösung.
Erhitzen, Schwefeln bei 400°
- 4/ Zermahlen und nochmals Pillen
Nachschwefeln.

2 x pillen

3. Januar 1946

Herrn

Chefing. Reichle

Livorno / Italien

Lieber Herr Reichle!

In der Anlage sende ich Ihnen die Durchschläge zweier an Sie gerichteter Briefe, die im Original am 22. bzw. 29.12.45 von Berlin aus an Sie abgegangen sind. Die Briefe sind erst gestern hier eingegangen. Die letztgenannte Initiative von Herrn Dr. Krumpholtz ist meines Wissens inhaltlich überholt.

Den Brief bezüglich der Kontaktfabrik in Novara will Herr Dr. Krumpholtz so verstanden wissen, dass Sie nicht zunächst mit Herrn Dr. ter Meer und Herrn Prof. Martin in Verbindung setzen und dass erst dann eine Besprechung mit dem IRI stattfindet. Ich bitte Sie zu überlegen, ob es nicht zweckmäßiger ist, wenn schon zum ersten Besuch der Kontaktfabrik in Novara einer der IRI-Beamten Sachbearbeiter nach dort kommt. Sie wissen, dass auch von deutscher Seite Interesse an der Kontaktfabrik Novara besteht. Meine Absicht über ihren zweckmäßigen Einsatz ist in dem beigefügten Vorschlag des Schreibens an das Reichsamt von S. 1. 14 niedergelegt.

Für eine baldige Mitteilung, wie Sie in der Anlage angedeutet ist, wäre ich Ihnen dankbar.

Mit vielen Grüßen und Heil Italien!

Ihr

gez. H. Pier

Anlage

3/4

4987

7. Januar 1944, Br.

Telefonische Durchgabe von Herrn Dr. Rosenkrantz

Reichsminister für
Rüstungs- u. Kriegsproduktion

Brief von Reichsminister für Rüstungs- und Kriegsproduktion
(Herrn Rosenkrantz) an Herrn Reichle vom 29.12.1943.

Nach dem erfolgten Abtransport der Hydrier-, Zerkol- und Puccel-
anlagen ist die Demontage weiter fortzusetzen. Soweit noch weitere
Teile aus kriegswichtigen Gründen unbedingt in Deutschland benötigt
werden, soll über deren Abtransport noch in Fachbesprechungen, die
Anfang Januar durch Herrn Schneider vom Ministerium Rak mit Herrn
Dr. Kranepuhl vom Gebeckemie abgehalten werden, entschieden werden.
Die übrigen Teile sind nach einem sicheren Ort in Oberitalien zu
verbringen. Der Ort ist beim NINUS-Beauftragten Hdl. Herrn Teichler
zu erfragen. Die dort eingelagerten Teile können hinsichtlich des eines
Einbau in Italien nicht in Frage. Deutschland schließt sich vor, falls
es notwendig wird, davon weitere Teile in deutsche Anlagen einzu-
setzen.

In Auftrage: Ges. Rosenkrantz.

Reichsminister für
Rüstungs- u. Kriegsproduktion

Brief von Reichsminister für Rüstungs- u. Kriegsproduktion
(Herrn Schneider) an Herrn Reichle vom 22.12.1943.

Petr. Kontaktfabrik Novara.

Wie mir bekannt geworden ist, befindet sich in Novara eine Kon-
taktfabrik. Mit Rücksicht darauf, dass alle Erzeugungsmöglichkeiten
für Hydrierkontakte in dem Gesamt-Erzeugungssplan aufgearbeitet werden
müssen, bitte ich Sie im Benehmen mit dem Sachbearbeiter Chemie
Herrn Dr. ter Meer und Prof. Dr. Martin, festzustellen, was in der
Kontaktfabrik Novara an Kontakten erzeugt wurde und wo diese zum
Einsatz gekommen sind. Einen Bericht über Ihre Überprüfung bitte ich
mir, wie auch dem Gebeckemie, s.Hd.v. Herrn Dr. Kranepuhl, auszusenden.

In Auftrage: Ges. Schneider.

DEUTSCHER VERBAND FÜR WIRTSCHAFTSPLANUNG
VERBAND FÜR WIRTSCHAFTSPLANUNG
VERBAND FÜR WIRTSCHAFTSPLANUNG

Telegraphische Anstalt
Friedenstraße 10
den 2. Januar 1944.

Telegraphische Anstalt
Friedenstraße 10

Herrn Dr. Ing. u. h. M. Herr

In das
Büroamt für Wirtschaftsausbau,
Friedenstraße 10, Kranzstraße
10-11, 10
Kranzstraße 10.

Kontaktfabrik Kovara.

In der Kontaktfabrik in Kovara konnten, soweit mir aus den
Jahren 1938 bekannt ist, etwa 1 to/Tag 5056 und 1/2 to/Tag 6274 her-
gestellt werden. Ich schlage vor, die Kontaktfabrik in Kovara in den
nächsten Kontakt-Produktionsplan einzubeziehen, ihre Leistungsfähigkeit
festzustellen und die Anlage mindestens probeweise möglichst
bis an Ort und Stelle in Betrieb zu nehmen.

Eine Inbetriebnahme in Kovara selbst hat unter der Voraussetzung,
dass die Anlage unverändert und vollständig ist, gegen über einer Verlei-
hung nach Deutschland den Vorteil, dass die Produktion sofort ohne weit-
ere Maßnahmen aufgenommen werden kann. Wenn man unterstellt, dass die ein-
zelnen Arbeiter italienischen Ursprungs und das Aufsichtspersonal in Kovara durch
eine Vertiefung stehen, so bedeutet der dortige Betrieb wieder in einer
großen Arbeitersparnis; voraussichtlich wird es möglich sein, die An-
lage mit ganz wenig deutscher Fachkräften (1 bis 3) zu betreiben.

Bei einer Entscheidung getroffen wurde, müsste die Anlage von
deutschen Sacharbeitern eingehend besichtigt werden. Dabei ist fest-
zustellen, ob Reparaturen erforderlich sind. Außerdem wäre zu prüfen,
ob die Kontaktfabrik Kovara ein bester in den deutschen Kontakt-Produ-
ktionsplan einbeziehen ist, wie man z.B. die Aufarbeitung gebrauchter
Kontakte und die Herstellung neuer Sparkontakte durchführen kann.

Ich bitte Sie zu prüfen, ob Sie meinen Vorschlag bestätigen können
und mache dabei auf das Risiko der Inbetriebnahme in Italien infolge
Fliegerangriffen, Sabotagemöglichkeit etc. aufmerksam.

Sollten Sie zu dem Ergebnis kommen, dass trotz der damit ver-
bundenen Nachteile die Anlage nach Deutschland verlegt werden muss, so
ergibt sich eine erhebliche Ersparnis an Eisen und Arbeitskräften, wenn
die Anlage Kovara in Haydoreck aufgestellt wird. Es ist ebenfalls vor-
sichtig, dort in Anschluss an die sonstigen Kontakt-Produktionsanlagen eine
Ausweisanlage für Hydrier-Kontaktregeneration und Herstellung von
Sparkontakten aufzustellen. Zwischenprodukte für die Sparkontakte wer-
den bereits erzeugt. Außerdem stehen dort Fachleute zur Verfügung, die
genaue Kenntnisse über die Kontaktherstellung haben.

Eine weitere Möglichkeit, die ich für sehr zweckmäßig halte, ist
es, besteht darin, die Anlage in Kovara zu belassen und gleichzeitig die
zu sich geplante Ausweisanlage für Hydrierkontakte in Haydoreck
zu veranlassen, dass auch die Kovara-Anlage dort aufgestellt werden kann.

Ich bitte um baldige Stellungnahme, damit die Kontaktfabrik
Kovara baldmöglichst im Interesse der deutschen Kontakt-Produktion
gesetzt werden kann.

Heil Hitler!

STÄNDIGES BÜRO DER WEHRWEISUNG
VERKEHRSPOLIZEI DER SAISON
STADT DER DEUTSCHEN VERKEHRSPOLIZEI

Indizien Nr. 12
Kriegsministerium
den 2. Januar 1944

Dr. Dr. Ing. e. T. E. Thier
WERTBEREICH
Dr. Dr. Ing. e. T. E. Thier

In des
Nahenamt für Wirtschaftsanstalten,
25. Nov. 1943
107 11 10
Bismarckstrasse 100.

Werkstofffabrik Novara.

In der Werkstofffabrik in Novara konnten, soweit mir aus der
Jahre 1939 bekannt ist, etwa 1 to/Tag 5058 und 1/2 to/Tag 6114 her-
gestellt werden. Ich gehe davon aus, die Werkstofffabrik in Novara in den
deutschen Kontakt-Produktionsanlagen einzubereichen, ihre Leistungsfähigkeit
für Kontaktmaterialien und die Anlage zumindestens teilweise möglichst
schnell an Ort und Stelle in Betrieb zu nehmen.

Eine Inspektion in Novara selbst hat unter der Voraussetzung,
dass die Anlage unverändert und vollständig ist, gegenüber einer Verle-
gung nach Deutschland den Vorteil, dass die Produktion sofort ohne Zeit-
verlust aufgenommen werden kann. Wenn man unterstellt, dass die einge-
setzten italienischen Leute und das Aufsichtspersonal in Novara nicht
zur Verfügung stehen, so bedeutet der dortige Betrieb weiterhin eine
große Arbeitsersparnis; voraussichtlich wird es möglich sein, die An-
lage mit ganz wenig deutschen Fachkräften (1 bis 3) zu betreiben.

Wenn eine Entscheidung getroffen würde, müsste die Anlage von
deutschen Sachbearbeitern eingehend besichtigt werden. Dabei ist fest-
zustellen, ob Reparaturen erforderlich sind. Ausserdem wäre zu prüfen,
wie die Werkstofffabrik Novara am besten in das deutsche Kontakt-Produ-
ktionsprogramm einzuzeichnen ist, was von z.B. die Aufarbeitung gebrannter
Kontakte und die Herstellung neuer Sparkontakte durchzuführen kann.

Ich bitte Sie zu prüfen, ob Sie meiner Vorschlag annehmen können
und mache dabei auf das Risiko der Inbetriebnahme in Italien infolge
Fliegerangriffen, Sabotagemöglichkeit etc. aufmerksam.

Sollten Sie zu dem Ergebnis kommen, dass trotz der damit ver-
bundenen Nachteile die Anlage nach Deutschland verlegt werden muss, so
ergibt sich eine erhebliche Ersparnis an Eisen und Arbeitskräften, wenn
die Anlage Novara in Haydebrock aufgestellt wird. Es ist ebenso beach-
tenswert, dort in Anschluss an die sonstigen Kontaktanordnungen eine
Ausweisanlage für Hydrier-Kontaktregeneration und Herstellung von
Sparkontakten anzustellen. Zwischenprodukte für die Sparkontakte wer-
den bereits erzeugt. Ausserdem stehen dort Fachleute zur Verfügung, die
genau Kenntnis über die Kontaktherstellung haben.

Eine weitere Möglichkeit, die ich für sehr wünschenswert halte,
besteht darin, die Anlage in Novara zu belassen und gleichzeitig die
an sich geplante Ausweisanlage für Hydrierkontakte in Novara
zu verzeichnen, dass auch die Novara-Anlage dort aufgestellt werden kann.

Ich bitte um baldige Stellungnahme, damit die Werkstofffabrik
Novara baldmöglichst im Interesse der deutschen Kontaktproduktion
einsatz werden kann.

Hans Nitzel

8. Januar 1944.

Herrn

Zurück an

Direktor Dr. Blütfisch
Ammoniakwerk Merseburg G.m.b.H.

Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Leuna Werke / Krs. Merseburg.

Lieber Blütfisch!

In Verfolg unseres vorgestrigen Telefongesprächs über die Kontaktfabrik in Novara sende ich Ihnen anbei Durchschlag meines heutigen Schreibens an das Reichsamt, Herrn Dr. Krauspuhl. Der Zeit- und Leutesparnis wegen wird empfohlen, die Italien-Anlage an Ort und Stelle in Betrieb zu nehmen. Sollte dies aus Sicherheitsgründen nicht möglich sein, so wird ihre Verlegung nach Heydebreck vorgeschlagen. Dort kann sie in den Rahmen der Kontaktfabrikation (von Braunoxyd, Tonerde für AT-Kontakt, AT-Verformung, Sulfigran und Sulphydratlauge) eingefügt werden. Besonders zweckmässig scheint es mir, die Anlage zunächst einmal in Novara in Betrieb zu nehmen und gleichzeitig in Heydebreck ihre Aufstellung vorzubereiten.

Die Aufstellung der italienischen Anlage an einem anderen relativ luftsickeeren Ort in Deutschland, z.B. in Zeitz, würde dagegen eine unerwünschte Zersplitterung von Arbeitskräften bedeuten. Zeitz ist zwar z.Zt. der grösste Bezueher von 5058 (rund 400 to im Jahre 1943) und die gesamte Brabag ist ein grosser Verbraucher von 6434 (etwa 120 to im Jahre 1943; 40 % des gesamten eingebauten 6434 sind in den Brabagwerken eingebaut). Trotzdem wäre der Einsatz der Kontaktfabrik Novara für Sonderzwecke der Brabag falsch und nicht einmal in ihrem eigenen Interesse. Die Kontaktfabriken müssen in engen Anschluss an die Entwicklungsstellen arbeiten. Gerade für Zeitz sind Versuche im Gange, den 5058 durch einen neuen sparmetallarmen Kontakt (8376) zu ersetzen, der möglicherweise überdies noch Vorteile in der Festigkeit bietet. Die Versuche sehen bisher günstig aus; in Zeitz läuft sogar schon ein System mit dem neuen Kontakt 8376, sodass vielleicht in absehbarer Zeit der Kontakt 5058 für Zeitz ganz überholt ist. Das würde bedeuten, dass man der Brabag im Anschluss an die 5058-Fabrik in kürzester Zeit eine Fabrik für 8376 und zwar Regeneration dieses Kontaktes, errichten müsste. Dieses letztere Verfahren ist hier noch nicht einmal betriebsreif ausgearbeitet.

Die Brabag hat meines Wissens bisher nicht unter ungenügender Kontaktbelieferung zu leiden gehabt, wohl waren z.B. Ende 1942/Anfang 1943 gewisse Engpässe in der Belieferung mit 5058 durch Leuna da, die jedoch durch den Einsatz der anderen Kontakt-Fabriken bald überwunden wurden.

Mit freundlichen Grüssen und

Heil Hitler!

Ihr

gez. M. Pier

Anlage

99149

20448 Me.

Novara

Kalkulation

Novara

Kalkulation

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Vergleich der Kosten von Gelberde und
und Reinigungsmassen 5058 u. 6434
bei der Anic u. der I.G.

In der anliegenden Tabelle sind die Kosten der Kontaktfabriken der Anic und der I.G. miteinander verglichen. Für den Vergleich wurde das Schema, welches mit der Anic vereinbart wurde, zugrunde gelegt. Für die Herstellungskosten der I.G. für Kontakt 5058 wurde die Kalkulation vom Dez. 37 und für Kontakt 6434 die von Aug. 42 herangezogen. Diese enthalten die Verkaufskosten wie sie die I.G. weiterberechnet.

Da die Herstellungskosten der Anic die Wolframkosten nicht enthalten, wurden sie auch in der I.G.-Kalkulation herausgerechnet.

Die Generalia sind in der I.G.-Kalkulation zum Teil wie üblich 2 mal enthalten, d.h. einmal für die Gelberdeerzeugung und ein 2. Mal für die Gelberdeerzeugung plus den Verarbeitungskosten zu Fertigkontakt. Da die Generalia sinngemäß auf den Wert der verarbeiteten Produkte zu rechnen sind, wurden in der I.G.-Kalkulation die Generalia für die Rohstoffe (2700.- je to) hinzuge-rechnet. (Die roten Zahlen stellen die Preise dar, wenn keine Generalia auf die Rohstoffe genommen werden.)

Vergleicht man die beiden auf einen Nenner gebrachten Kalkulationen, so zeigt sich, daß die Gesamtherstellungskosten bei der Anic etwa doppelt so hoch liegen wie bei der I.G. Vergleicht man die reinen Verarbeitungskosten, also ohne Berücksichtigung der Generalia, der Gewinne und der Amortisation, so ergibt sich, daß bei der Gelberde die Verarbeitungskosten bei der Anic etwa doppelt so hoch sind, bei Kontakt 5058 vier Mal so hoch und bei Kontakt 6434 2 1/2 Mal so hoch und zwar liegen die Hauptunterschiede in den Kosten für die Energie, den Löhnen und den internen Werksunkosten. Beträchtliche Unterschiede bestehen auch in der Amortisation und Verzinsung, die ihren Grund bei den Kontakten 5058 und 6434 in den 3 mal so hohen Anlagekosten bei wesentlich kleinerer Produktion haben.

Anmerkungen zur

Aufstellung der Kosten von Gelberde,
Reinigungsmassen 5058 und 6434

- | | |
|---|------------------|
| 1) Die Frachtkosten sind bei der Anic wegen Verarbeitung im eigenen Betrieb nicht, bei uns mit RM 31.40, enthalten. Nach neueren Mitteilungen kostet Bi-Me RM 5,70, Bi-Lu RM 41,75. | |
| 2) RM 1359,70 abzüglich RM 22.- für Amortisation. | |
| 3) Packmittel und Versandkosten. | |
| 4) 11,11 % von 2112.33 + 31.40 Fracht Bi-Lu/Me = | RM 233.23 |
| 11,11 % von Erzpreis 40 sh + Spesen = 2702.- = | 300.- |
| | <u>RM 533.40</u> |
| 5) Verzinsung des Umlaufkapitals 5% v. 300000.- M b.65 moto RM 19.23 | |
| " " " 5% v. 2060,45 + 31.40 Fracht | |
| Bi-Lu/Me | 32.65 |
| Verzinsung des Anlagekapitals 0 % + Amortisation, geschätzt | 22.- |
| | <u>RM 73.53</u> |
| 6) Teilweise Spesen vom Lu, z.T. aber auch Mittelwerte Me-Lu | |
| 7) Sonstiges Betriebsmaterial, Feuerschutz, Gewerbesteuer u.s.w. | |
| 8) 11,11 % v. Erzpreis 40 sh + Spesen = 2702.- = | RM 300.- |
| 11,11 % v. 2143,75 (Gelberde Bi) | 238.50 |
| | <u>538.50</u> |
| die gleichen Generalia für Lu noch einmal | 538.50 |
| 11,11 % v. 1351.- + 40.44 | 155.- |
| | <u>RM 1231.-</u> |
| 9) Verzinsung des Umlaufkapitals 20,44, Amortisation ca 20.- | |
| 10) 11,11 % v. Erzpreis , 0,116 · 2702,- = 315.- = | RM 35.- |
| " v. Bitterfelder Verarbeitungskosten | |
| 0,116 · 2144.- = 245.- = | 27.- |
| | <u>62.-</u> |
| Die gleichen Generalia für Lu noch einmal | 62.- |
| 11,11 % v. 2017,- + 170.- Amort. + 140.- Risiko | 262.- |
| | <u>RM 300.-</u> |
| 11) Enthalten RM 140.- Risiko und RM 270.- Gewinn. | |
| 12) Gelbsalzskosten 460.50 (siehe Kalkulation grüne Zahl v. 51S.42) | |
| + Generalia 51.- | |
| + Gewinn 51.- | |
| | <u>RM 562.-</u> |

Aufstellung der Kosten von Gelberde, Reinigungsmasse
und Reinigungsmasse 6434

(Mark je to oder Lire je 100 kg bei 1 Mark = 10 Lit
Die Wolfram-Rohstoffkosten sind hierin nicht enthalten)

Kapazität der Anlage	WO ₃ in Form von Gelberde		Reinigungsmasse 5099	
	Anic 5 to/Monat	I.G. 65 to/Monat	Anic 10 to/Monat	I.G. Lu 6) 60 to/Monat
Roh- u. Hilfsstoffe	361.25	650.-	486.80	402.-
Energien	607.-		404.-	96.-
Löhne	1458.-		1800.-	
Gehälter	216.-	1337.70 ²⁾	250.-	328.-
Reparaturen	784.75		904.20	470.-
Interne Werksunkosten, Laboratorium	1026.- 1)	50.75 ³⁾	1300.-	55.- 7)
Sa.d.Verarbeitungskosten	4453.-	2038.45	5145.-	1351.-
Generalia	446.- (10 %)	538.40 ⁴⁾	515.- (10 %)	1231.- 8)
Risiken u. Gewinn	267.- (6 %)	265.- (10 %)	308.- (6 %)	262.- (10 %)
Amortisation u. Verzinsung d. Anlagekosten	578.- (16 % v. 200000.- M)	73.88 ⁵⁾ (175943.-)	800.- (16 % v. M 600000.-)	40.44 ⁹⁾ (227542.-)
Verkaufskosten u. Umsatzsteuer (3 %)	.-	100.-	.-	96.-
Summe	5744.-	3016.-	6768.- ⁺	2980.- ⁺
985 kg WO ₃ (= 1065 kg Gelberde)	-	-	5660.-	2970.-
100 kg WS ₂ in Form von Ammonsulfowolfram	-	-	-	-
Gesamtherstellungskosten	5744.-	3016.- (2660.-)	12428.-	5950.- (4930.-)

+) Ohne die Kosten für die Gelberdeerze

++) Ohne die Kosten für die Ammonsulfowol

I. G. Ludwigshafen

Novara

An

Hochdruckversuche

Vertraulich!

Ihre Zeichen
P.Lu.1

Ihre Nachricht vom
12.4.44

Unsere Nachricht vom

Unser Hausruf

Unsere Zeichen
H./K.

Ludwigshafen a. Rh.
18. April 1944

Betreff Kontaktpreise der Kontaktfabrik Novara
Ihr Memo vom 12.4.44

Rohstoffe:

Die Einkaufspreise sind für uns unkontrollierbar. Die Spanne zwischen Einkaufspreis und Verrechnungspreis in Höhe von 12% erscheint etwas hoch. Damit sind anscheinend Frachten, Eingangsspesen und Packungs- u. Versandkosten abgedeckt und ein Posten "Umwechslungssteuer", der uns weder in seiner Art noch in seiner Höhe bekannt ist.

Rohstoff-Einsatz:

Ein Vergleich mit Lu ist uns nicht möglich, da eine andere Herstellungsweise angewandt wird.

Der Energie-Verbrauch:

ist bei 5058 wertmässig etwas niedriger als bei uns
" 6434 " höher " " "

Die Energiepreise: sind unkontrollierbar.

Die Gehälter: sind auf den Gesamtwert bezogen etwa gleich mit Lu

Die Löhne: " " " " " " 50% höher wie in Lu

Betriebsgeneralia

und Chem.Labor.: Damit sind anscheinend die in unserer BKR ersichtlich gemachten

Werksgemeinkosten
interne Transporte
Kleinmaterial und
Betriebslabor.Kosten
und Diverses

zusammengefasst. Die Höhe, auf den Lohn bezogen, ca 70% deckt sich ungefähr mit unserem Aufwand, allerdings ist die Basis, der Lohn höher.

Apparate-Bedienung:

dürfte mit unseren Reparaturen identisch sein. Die Kosten sind in Novara wesentlich niedriger. Es dürfte dies damit zu erklären sein, dass die Anlage vielleicht neu ist und andererseits sind bei uns sicher Aufwendungen enthalten, die nicht reine Reparaturen darstellen.

Amortisation und Zinsen:

Falls die Anlagewerte richtig sind, geht die Verteilung in Ordnung.

b.w.

Pr. 1944
1945 ✓

8. Juni 1944
Be/Lr.

Erstellung der Kosten von Gelberde, Reinigungsmasse 5058
und Reinigungsmasse 6434

(Mark je to oder Lire je 100 kg bei 1 Mark = 10 Lire)
Wolfram-Rohstoffkosten sind hierin nicht enthalten

in Form von Gelberde		Reinigungsmasse 5058		Reinigungsmasse 6434	
Anic /Monat	I.G. 65 to/Monat	Anic 10 to/Monat	I.G.Lu 6) 60 to/Monat	Anic 8 to/Monat	I.G.Lu. 45 bis 60 to/Mon.
1.25	650.-	486.80	402.-	1016.50	394.80
7.-		404.-	96.-	719.-	80.-
8.-		1800.-		1700.-	480.-
6.-	1337.70 ²⁾	250.-	328.-	210.-	144.-
4.75		904.20	470.-	713.50	750.-
6.- 1)	50.75 ³⁾	1300.-	55.- 7)	1300.-	169.-
3.-	2038.45	5145.-	1351.-	5659.-	2017.80
6.- (10 %)	538.40 ⁴⁾	515.- (10 %)	1231.- 8)	568.- (10 %)	386.- 10)
7.- (6 %)	265.- (10 %)	308.- (6 %)	262.- (10 %)	340.- (6 %)	410.- 11)
8.- 6 % v. 00.- M)	73.88 ⁵⁾ (175943.-)	800.- (16 % v. M 600000.-)	40.44 ⁹⁾ (227542.-)	1000.- (16 % v. M 600000.-)	170.- (260000.-)
--	100.-	--	96.-	--	102.20
4.-	3016.-	6768.- ⁺	2980.- ⁺	7567.- ⁺⁺⁾	3086.- ⁺⁺⁾
-	-	5660.-	2970.-	-	-
-	-	-	-	800.-	562.- 12)
4.-	3016.- (2660.-)	12428.-	5950.- (4930.-)	8367.-	3648.- (3000.-)

+) Ohne die Kosten für die Gelberdeerzeugung.

++) Ohne die Kosten für die Ammonsulfowolfram-Erzeugung.

Fabrikbuchhaltung

Ludwigshafen/Rh.

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Plet

P.Lu.1 12. April 44
Bo/Lr.

Kontaktpreise der Kontaktfabrik Novara.

In der Anlage schicken wir Ihnen eine Kalkulation über Gelberde, 5058 und 6434, die uns in der Verhandlung mit der Anic bezüglich der Inbetriebnahme der Kontaktfabrik Novara übergeben wurde. Wie Sie aus der Tabelle ersehen, liegen das von uns in Mailand abgegebene Angebot halb so hoch.

Wegen des großen Unterschiedes baten wir die Anic eine Idealkalkulation aufzumachen. Auch nach diesen Idealkalkulationen liegen die Preise der Anic noch 50 - 80 % höher. Auch die Idealpreis-Kalkulation fügen wir in der Anlage bei.

Wie wir von Herrn Dr. Ter Mer hörten, der die Gruppe Chemie im Italienstab des Ruk leitet, betragen auch in den andern Chemie-Produkten die von Deutschland zu zahlenden Preise ein Mehrfaches der hiesigen Gestehkosten. Es hat deshalb der von

b.w.

den Italienern geforderte Preis nicht überrascht und scheint den italienischen Verhältnissen angemessen zu sein.

Wir bitten Sie auch Ihrerseits um Überprüfung der Kalkulationen der Anic und wären Ihnen für Ihre Stellungnahme dankbar.

Hochdruckversuche

Generalia:

Gegen die angesetzten 10% ist nichts einzuwenden; ebenso gegen einen

Gewinn

von 6%.

FABRIKBUCHHALTUNG

K. Schmidt

Vertretung

Zurück an
Vorzimmer Dir. Dr. Pier

Datum: 12. April 1941
Lokal:

Konferenz über die Kalkulationen

In der Anlage erhalten wir Ihnen eine Kalkulation über Gelbes,
Blau und Rot, die uns in der Vorhergänger die der am besten
den Kalkulationen der Kalkulationen, diese übergeben wird.
Wie Sie aus der Tabelle ersieht, liegt das von uns in Berlin
abgegeben Angebot höher als das.

Wegen des großen Unterschiedes haben wir die Ania eine
Kalkulation ausgerechnet, auch nach dieser Kalkulation
sind die Preise der Ania noch 30 - 35 % höher, auch die
Kalkulationen liegen sie in der Anlage bei.

Wie wir von Herrn Dr. Pier hier hörten, der die Gruppe Chemie
in Kalkulation des Jahr leitete, betragen auch in den meisten
Chemie-Produkten die von Deutschland zu zahlenden Preise ein
Viertel des niedrigen Angebots. Es hat deshalb der von

D. P.

Der Text ist in der Tat nicht überreicht und scheint
den Inhalt des Textes zu belegen.

Die Text ist ein Dokument zur Darstellung der
Lage der Dinge und ist ein Dokument zur Darstellung
der Dinge.

Die Text ist ein Dokument zur Darstellung der
Lage der Dinge.

Abrechnung für den Zeitraum vom 1. bis 30. November

	Galt 1943		Galt 1944		Galt 1945	
	in	%	in	%	in	%
Betriebskosten (17)	3.223,-	75,4%	3.095,-	44,0%	4.209,-	65,2%
Amortisation und Zinsen (15)	535,-	12,3%	600,-	8,2%	1.001,-	15,3%
Generalkosten (10)	323,-	7,5%	390,-	5,2%	420,-	6,3%
Rigten und Gewinn (6)	194,-	4,6%	232,-	3,2%	292,-	4,4%
Galt 1944	-	-	3.400,-	47,0%	-	-
Arbeitsaufwand (Einsparung)	-	-	-	-	600,-	8,2%
Gesamt	4.275,-	100%	3.727,-	100%	6.431,-	100%

Die Zahlen sind auf Grund der von H. G. Ballabio für Identifizierungen am 22.3.1944 angegebenen Daten berechnet und nicht verbindlich für die heutigen Verhältnisse des Betriebes in Novara.

Theorie 1961

Beziehungen für Katalysatorkosten
 Versuchs III als Betriebskosten im November

	Gelberde "0" (Prod. 10 t)	Gelberde "500" (Prod. 10 t)	Gelberde "1600" (Prod. 10 t)
Rohstoffe	L. 431.-	L. 401.-	L. 670.-
Brennstoffe	" 150.-	" 1.-	" 1.-
Energie	" 23.-	" 90.-	" 210.-
Wasser	" 12.-	" 10.-	" 15.-
Dampf	" 450.-	" 300.-	" 395.-
Apparate-Bedienung	" 650.-	" 600.-	" 600.-
Gehälter	" 100.- (1)	" 220.- (2)	" 220.- (3)
Löhne	" 1.000.- (1')	" 1.000.- (2')	" 1.100.- (3')
Betriebsgeneralunkosten	" 400.-	" 950.-	" 900.-
	L. 3.223.-	L. 3.895.-	L. 4.209.-
Gelberde "0"	" 1.-	" 3.400.-	" 500.-
Gelberde	L. 3.223.-	L. 7.295.-	L. 4.709.-

(1) 1 Akademiker, 3 Laborant (2) 1 Akademiker, 3 Laborant (3) 1 Akademiker, 4 Laborant
 (1') 10 gelernte Arbeiter, 2 Hilfskräfte (2') 12 gel. Arb., 2 Hilfskr. (3') 10 gel. Arb., 2 Hilfskr.

H.B. in Abänderung der früheren Mitteilung von Novers ist der Dampf mit L. 150/t angesetzt,
 der Wasserstoff bleibt mit L. 200/t, Terebinthol 125/100 kg, Mischgase L. 9,70/kg

12.11.61 Telefonische Mitteilung von Herrn Ing. Mailabio

Preisberechnung des Verkaufspreises der Katalysatoren
März 1964

	Goldberde "0" Prod. 5 to		Goldberde "5050" Prod. 10 to		Goldberde "6434" Prod. 8 to	
• Betriebskosten	L. 4.223.-	78,3%	L. 5.145.-	41,7%	L. 5.579.-	44,8%
(+) Amortisation u. Zinsen (16%)	" 535.-	6,2%	" 500.-	6,4%	" 1.000.-	11,9%
Generalkosten (19%)	" 422.-	7,5%	" 515.-	4,1%	" 565.-	4,5%
Risiko u. Gewinn (6%)	" 256.-	4,7%	" 308.-	2,4%	" 340.-	2,7%
Goldberde "0"	" -.-	-	" 5.780.-	46,1%	" -.-	-
am.-Sulfowolfram	" -.-	-	" -.-	-	" 805.-	6,4%
	L. 5.436.-	100%	L. 12.548.-	100%	L. 12.789.-	100%
Verkaufspreis der K. nach Mittellung von H. Dr. Becker	L. 2.500.-		L. 6.000.-		L. 5.700.-	

(+) Amortisation für L. 2.000.000.- bei Goldberdfabrikation von 5 Moto.
 4.000.000.- bei 5050 oder 6434 Kontakt, Prod. 10 Moto bei 5050
 8 Moto bei 6434

H.B. Bei obigen Preisen ist kein Wolframit oder sonstige Wolframverbindungen berücksichtigt.

Offizialberechnung Januar 1944
(Betriebskosten)

Gestehkosten für Calcium WO₃
je 50 kg WO₃ in Form von H₂WO₄ (Prod. 5 Tonne)

A) <u>Rawstoffe:</u>	Menge	Preis	% Anteil
Salpetersäure	Kg 202.-	210.-	4,95%
Calcium Nitrat	" 33.-	49,50	1,12%
Noda-gesam.	" 37.-	75.-	1,70%
B) <u>Energie:</u>			
Brennstoff	Kg 100.-	77.-	1,76%
Elektr. Energie	kwh 75	23.-	0,53%
Wasser	m ³ 57	12.-	0,28%
Dampf	(50kg/Std) 30	450.-	10,23%
Apparate- Medienanz		726,50	17,15%
C) <u>Sonderausgaben:</u>			
Gehälter		200.-	4,54%
Mühne		1.500.-	34,90%
Generalunkosten für Betrieb und chem. Labor.		350.-	7,90%

4823,- 100%

+) Add.-Fehler im Original, sollte heissen: 4123.-

Effektivbereich vom 21. März 1944
(Betriebskosten)

Gepäckpreis für "5038"

	Maße	Preis	W. Preis
A) Rohstoffe:			
Schwefel	kg 50.-	25.00	1.25
Schwefelsäure	" 20.-	10.00	1.50
Ammoniak wasserfrei	" 20.-	17.00	0.85
Stickstoff	m ³ 150	120.-	8.00
Wasserstoff	" 100	100.-	1.96
Alkali	kg 5.-	135.-	0.82
B) Energien:			
Elektr. Energie	Kwh 500	50.-	1.75
Wasser	m ³ 70.-	24.-	1.20
Dampf	tst 20	300.-	5.18
App.-Bedienung		904.20	10.54
C) Sonstige Ausgaben:			
Rehleiter		250.-	1.80
Reine		1800.-	5.10
Generalkonten für Betrieb einschl. Labor		1300.-	5.70
		<u>5145.-</u>	<u>100.00</u>