

Demgegenüber stehen folgende Kapazitäten:

Kontakt in Jato :	I	II	III	IV
Leuna 1)	300	-	1200	300
Lu + Op 2)	300	600	600	-

womit der Bedarf reichlich gedeckt ist.

Die Anlage in He soll nun so bemessen werden, daß sie bei Ausfall eines der vorhandenen Werke die Hälfte des Bedarfs produzieren kann, also

He 300 I 300 II 600 III zus. 1200 Jato = 100 Moto.

C) Verformung:

- I. Für die Herstellung der Würfel, die bisher von Hand geschieht, wird nächstens in Leuna eine geeignete Vorrichtung ("Schnittgebäck-Maschine" von Werner u. Pfeleiderer) ausprobiert werden. (Herstellungsgang s. Schema 1) Außerdem ist für He eine Tränkapparatur erforderlich.
- II. Für 25 Moto Kontakt 7846 sind 2 Kilianpressen sowie geeignete Glühöfen für eine Nachbehandlung bei 600° im H₂- oder N₂-Strom vorzusehen.
- III. Zur Herstellung von Kugeln, die ja für das Ein- und Ausschleusen unumgänglich geworden sind, sind drei Möglichkeiten in Betracht zu ziehen (vergl. Schema 2).

a) Rollkugeln (Leuna):

Verformen einer knetharen Mischung aus A.T. 3) bzw. für Zwischenkontakt 5530 aus Krümel-R.T. 3) und Chromsäure + Alkali auf der Frankoma-Maschine. Durch gleichzeitige Verarbeitung mehrerer Stränge auf einer Maschine (z. Zt. 3-4, soll später auf 8 gesteigert werden) sind die Unkosten dieses Verfahrens von anfänglich 8.- RM/kg auf 3.- RM/kg zurückgegangen, der gegenwärtig in Leuna hergestellte Zwischenkontakt 5530 kommt damit auf etwa 6.-RM/kg. Außerdem hofft man mit weniger Aggregaten als vorgesehen auszukommen, sodaß überzählige für He zur Verfügung stehen würden.

- 1) In Leuna wird z. Zt. die Kapazität für Kugelformung (120 Moto) nicht ausgenutzt, da die Gesamtproduktion an Aktiv-Tonerde nur 120 Moto beträgt, wovon 40 Moto für DHD-Kontakt u. A 10 abgehen.
- 2) einschl. Pölitz mit 10 Moto = 120 Jato DHD-Kontakt.
- 3) A.T. = Aktiv-Tonerde / R.T. = reaktionsfähige Tonerde

-/-