2T68 - 30/4.08

34

Herrn Dr.Göggel
Oppau 37

Dr.Kr/S 24.Juli 1942

Methanol-Erzeugung Oppau

Jn einer Besprechung, die ich heute mit den Herren Dr.Wirth und Dr.Stephan im Reichsamt hatte, habe ich folgenden Material-Bedarf für die Erzeugung von 14ooo Jato Methanol in Oppau genannt:

I.Gasfabrik

Gaserzeugung	4oo to Eisen
Schwefelreinigung	1oo to Eisen
Konvertierung	4oo to Eisen
	9oo to

II.Kompressoren

Hier habe ich absprachegemäss keinen Eisenbedarf genannt, da das Methanol nicht als reines Methanol hergestellt, sondern nur zum Einspritzen in die Öfen der Jsobutyl-Synthese verwandt werden soll 5oo to Eisen

III.Hochdruck-Synthese

Hier war mir nicht klar, wozu die 5oo to verwandt werden sollen. Da ursprünglich nicht die Rede davon war, einen neuen Hochdruckofen zu beschaffen, habe ich, um zu keinem Missverständnis Anlass zu geben, zunächst ausweichend geantwortet, dass dies der Bedarf für die Ausrüstung einer Hochdruckkammer sei. Jch glaube auch, dass die Kontingentierung eines Ofens auf Schwierigkeiten stossen würde, nachdem dem RA zunächst mitgeteilt wurde, dass ein solcher nach Jnbetriebnahme der beiden Wickel-Öfen für die Zwecke der Methanolherstellung frei werden würde. 5oo to Eisen

IV.Destillation.

Diesen Betrag habe ich gemäss einem am 17.7.42 von Herrn Ob.Jng.Giehne an Herrn Dr.Beckmann gerichteten Schreiben genannt. 1900 to Eisen

Jch habe weiter darauf hingewiesen, dass in dem am 1.7.42 von Herrn Dr.Müller-Cunradi an Herrn Dr. Eckel gerichteten Schreiben genannten Bedarf von 515 to Eisen für die Erweiterung der Butyl-Destillation und Beseitigung der Engpässe in der Gasbelieferung hinzuzurechnen sein. Es sei nicht möglich, den Ausbau der Methanolerzeugung vorzunehmen, ohne zugleich die in dem Schreiben vom 1.7.geforderte Bereinigung der Engpässe in Destillation und Gasfabrik zu beseitigen. Dagegen kämen die in dem gleichen Schreiben genannten weiteren 15o to Eisen in Fortfall, weil sie in den unter Pos.4 genannten to für die Destillation enthalten seien. Der Gesamtbedarf sei daher 2415 to Eisen, wofür man 14ooo Jato Methanol sowie 47oo Jato Jsobutyl-Alkohol zusätzlich in

2168 - 30/4.03

33

Herrn Dr.Göggel
Oppau 37

24.Juli 1942

Oppau erzeugen könne.
Herr Dr.Wirth bat, dieses Projekt jetzt eingehend durchzuarbeiten, da das Reichsamt an der Methanol-Herstellung in Oppau sehr interessiert sei. Er würde dann gelegentlich eines Besuches in Oppau am Freitag, den 28.8., darauf zurückkommen und bittet, die Unterlagen für eine Baureifeerklärung zu diesem Zeitpunkt bereit zu halten.
Wie ich weiter erfuhr, soll in den nächsten Tagen eine Aussprache zwischen Abteilung Mineöl und Abteilung Chemie des Reichsamtes über die in dem bereits erwähnten Schreiben von Herrn Dr.Müller-Cunradi vom 1.7.42 aufgeworfenen Fragen stattfinden. Es wird von dem Ergebnis dieser Besprechung abhängen, ob wir die beiden in diesem Schreiben erwähnten Bauvorhaben mit dem der Methanolerzeugung zu einem einzigen zusammenfassen können, oder ob wir sie getrennt lassen müssen, wenn sie unter Umständen auch weiterhin von verschiedenen Abteilungen des Amtes betreut werden.

Ø an Herrn Dr.Gloth
Herrn Ober Ing.Giehne
Herrn Dr.Rud.Mayer

Abschrift a. S-Sammler, Op. 27/7.42

32

Hr. Dr.Beckmann, Op 36a.

BW.Op.590/Gie. 17.7.42

Im Nachgang zu unserem Schreiben vom 13.7.1942 teilen wir Ihnen zu dem Plan der Herstellung von zusätzlichem Methanol als weitere Variante mit:

Fall 4) Erweiterung der vorhandenen Methanol-Abtreibekolonne. In diesem Falle würde das zusätzlich erzeugte Methanol mit dem Rohisobutylöl in ein und denselben Rohöltank geleitet und gemeinsam verarbeitet. Das Methanol würde dann gemeinsam mit dem jetzt schon destillierten Isomethanol anfallen.
Dieser Fall erfordert als Anlagekosten RM 600 000,— und 500 t Eisen.

z.a.Hr. Dr.Mayer,
Hr. Dr.Krekeler I,
Hr. Dr.Öggel.

gez. Giehne

gez. Schlerenbeck

2168 - 30/4-09

f. d. Grzygul

Oppau, den 13. Juli 19..

Kosten und Materialbedarf

einer 14000 Jato Methanol - Anlage.

Zusammenfassung

I. Gasfabrik.				
Gaserzeugung	RM	600 000.--	400 to Eisen	
Schwefelreinigung	"	200 000.--	100 to "	
Konvertierung	"	700 000.--	400 to "	
	RM	1 500 000.--	900 to	900
II. Kompressoren.				
1 neuer Kompressor	RM	1 000 000.--	800 to	
Nebenanlagen	"	200 000.--	200 to	
	RM	1 200 000.--	1000 to	
III. Hochdrucksynthese.				
1 Methanolkammer	RM	650 000.--	500 to	500
IV. Destillation.				
Erweiterung	RM	270 000.--	250 to	
Tank	"	80 000.--	50 to	
	RM	350 000.--	300 to	300
Insgesamt:	RM	3 200 000.--	2700 to	1700
(ohne Kompressor)	"	2 000 000.--	1700 to	

Vermerk.

Besprechung mit Dr.Wirth und Dr.Pflaum im RWA am 1o.7.42.

1.Methanol

Dr.Wirth stand unter dem Eindruck, dass die Methanol-Lieferungen von Leuna nach Oppau mit Ende des Jahres 1942 aufhören sollten.Jch habe darauf erwidert, dass dies nicht der Fall sei, dass vielmehr bei Einschränkung des Methanol-Bezuges die bisherige Jsobutyl-Alkohol-Produktion nicht aufrecht erhalten werden könne, wobei dahingestellt bleibe, ob eine Einschränkung zu Gunsten von Oppanol oder Tanol erfolgen müsse.Zur Zeit seien beide Produkte zu etwa gleichen Teilen am Jsobutyl-Alkohol-Verbrauch beteiligt und nicht, wie Herr Dr.Wirth meinte, vorwiegend das Tanol.

Es wurde vereinbart, dass Oppau bald möglichst Unterlagen über die Aufwendungen beibringt, welche zur Erzeugung von 14ooo jato Methanol in Oppau notwendig sind.

2. Formamid

Jch setzte Herrn Dr.Wirth auseinander, dass man auf keinen Fall die Formamid-Erweiterung Oppau zu Gunsten einer neuen Formamid-Anlage in Heydebreck zurückstellen dürfe, weil sonst unter Umständen die Erweiterung der Blausäure-Verarbeitungsbetriebe in Lu aus Rohstoffmangel gegenstandlos würde. Dr.Wirth führte grundsätzlich aus, dass er genau so wie beim Kaurit bestrebt sei, eine zweite Produktionsstätte für Formamid einzurichten und ihm deshalb jede Vergrösserung der Oppauer Produktion widerstrebe. Er hält es jedoch für richtig, wenn zwischen den Herren Dr.Bülow und Dr.Günther eine Aussprache über die in Lu ausgebaute Blausäure-Kapazität sowie über die Kapazität der Formamid Fabrik Oppau stattfindet, Herr Dr. Bülow sei über die von der Abteilung Chemie kontingentierten Bauvorhaben auf Basis Blausäure am genauesten unterrichtet. Jm übrigen war Dr.Wirth der Auffassung, dass die Erweiterung der Formamid-Fabrik Oppau mit dem bereits ~~beim~~ WRK 1664 kontingentierten Material durchgeführt worden sei. Jch bemerkte dazu, dass es sich meines Wissens nicht um eine eigentliche Erweiterung sondern eine Umstellung der

Anlage auf continuierlichen Betrieb handele. Diese sei zwar mit dem bisherigen Kontingent schon begonnen worden, aber noch nicht an allen Einheiten durchgeführt.

Bezüglich einer Formamid-bezw. Akrylnitril-Produktion in Oberschlesien hat Dr.Wirth einen Brief an Herrn Dr.Ambros gerichtet, in dem er diesen bittet, gemeinsam mit Herrn Dr.Müller-Cunradi die Frage dieser Produktion in dem oberschlesischen Werk zu prüfen. Ich bat Herrn Dr.Wirth, Herrn Dr.Müller-Cunradi einen Durchschlag dieses Schreibens zu übermitteln.

10.7.42
Dr.Kr/S

2168 - 30/4.03

21

Plumbe Oppen 400 Liter Tank 5 Stück 520 Liter

E 700 Liter alkalisch an Otto

2515 to 18 g

400 Liter Tank — 565 to 18 g alkalisch

679/56 + 92% Vulcanite

500 Liter Tank

330 - 340 Bitumen für Isolation

Bauarbeiten für getrennt

Firma f. Dachdecker

1) Verbindung

2) für Dachdecker

320 - 410

290 Mk 250 to E.

Zusammenfassung Dämmarbeiten

415000 = 120 to.

2168 - 30/4.03

X 29

Ungefähre Tankung
August 42
Plauschke

Plauschke 330 Liter Tank
+ 210 " Unterkünfte
540 Spritz

1. Wochen + 250
2 " 250
1 040 Liter

800 — 970 kg Opfpunkt

70 Liter

16.1.42
13.1.42

1300 Liter i. Gal
660 kg Opfpunkt

2168 - 30/4.03

2

1000
2 km
3,900 per Tunnel +

50 000 m³/s Wasser Gewinn

H_2+CO

Wärme 480 kcal Rohr Schlagzeit

per —

15.6000 per

7.60.00 = 15.500 per Tunnel

4 38 Jahre = 6,112/per

291 Tage

= 33,500 per Tun

10.000 m³/1 Leitung

= 6 200 per Tunnel

Wärme Ta/Jahr/V v. 13 9.400

A

2168 - 30/4.03

Bayr. b. d. Kreuzpacht X 27

Zum Marcier, Schwein, Hafer, KI.
Pusser
Freundlich anfragen d. Zons für
Informationsbüro.

Es kann größte Gutschrift für alte ca 100
Kolonien sein.
1200 to ca Gutschrift Schwarzen
Durch Interval auch ganz RLM Gelände
gedeckt wird.

Fern 150 000
Oppeln 1 ~~20~~ 000
zusammen 2 65 000
5 65 000 pro Monat.

Heyfuß 600 000
Intern ~~4 26~~ ~~200-200~~ ~~27~~
Fern ~~5900~~
890 000 pro Monat n Schwein
71000 Rindvieh 18 Mill. 58 000 to 6,5%
42 000 110-160 35 000
28,0 000 Schlachtvieh 23 000
160-180 7 000 12
180-200 2 900 5
200-250 10 400 15%
2900 5%
23,900 ungeb
Rind Fern 9000 pro Monat

2168 - 30/4.03

23

1. Ausgabe 36500 Stück
2. Ausgabe 57000 Stück
Bei Auflage 2 13000 Stück

Variation Qualitätsfarben und
mit Kürzen [illegible] Schriften

Gypsum 420×330 KG = 140000
500 K 165000
= 31000 Exe 9100 m
3700 " 10700 m
Ausschuß 35%

Papier 180000 + 6,5 = 111600
Ausschuß 35% = 4100 Exe.
Umschläge 265000 + 6,5 = 17200
+ 35% 6000

2.7.42. Fundamentpunkt Oppau. 26

Hr. Kriempatz wohnt v. meinem Büro am Hr. Schulz Kenntnis u. erklärt, zum Inhalt unserer Besprechungen vollkommen mit Hr. Ohrsam.

Lu.

2168 - 30/4.03

Jsubutanol-Herstellung Oppau. Besprechung Dr.Eckel am 2.7.42

Dr.Eckel hatte unser Fernschreiben erhalten und bat, die Frage der Herstellung der 14 ooo Jato Methanol in Oppau sofort zu überprüfen, da er dieses bei seinen bisherigen Planungen nicht berücksichtigt habe - wofür er übrigens keineswegs uns die Schuld gab - und ihm diese Menge nun fehle.

Auch nach meinem Hinweis darauf, dass doch kürzlich beschlossen sei, die einmal geplanten Erweiterungen der Methanol-Anlagen Heydebreck und Auschwitz nicht durchzuführen, verblieb Herr Dr.Eckel bei seiner Bitte, die Methanol-Herstellung in Oppau zu prüfen.

Bei dieser Gelegenheit legte ich Herrn Dr.Eckel Durchschlag des ihm in den nächsten Tagen zugehenden Schreibens betreffend Butyl-Destillations-Erweiterung Oppau vor. Jch erklärte hierzu, dass dieser Brief noch unter der Voraussetzung geschrieben sei, dass Oppau von Leuna 14 ooo Jato Methanol beziehen könne.

Nach Durchsicht des Schreibens bemerkte Herr Dr.Eckel, dass man sich über die in dem Brief angeschnittene Frage mit Minöl einigen müsse. Jch erwähnte in diesem Zusammenhang die Tatsache, dass ein Teil des in Oppau hergestellten Oppanols dem Schmieröl zugesetzt wird.

2.7.42
Dr.Kr/S

25

2168 - 30/4.03

Fernschreiben

I.G. Ludwigshafen
Fernschreiber Versand-Büro Op 200

S 510 21

aus	Nummer	Tag	Zeit	Empfänger

++ LU NR. 28

RWA BERLIN AM 1.7.42 FS NR. 4985 12.15 LTH

I. G. LUDWIGSHAFEN , WERK OPPAU ,

HERRN DR. MUELLER - CUNRADI

BEI ERNEUTER DURCHSPRACHE DES METHANOLBEDARFS STOSSE ICH AUF EINEN LAUFENDEN POSTEN VON 1942 BIS ZUM JAHRE 1944 VON 11 000 ANSTEIGEND, AUF 1943 14 000 UND 1944 EBENFALLS MIT 14 000 METHANOL, DAS VON IHRER SEITE LAUFEND BENOETIGT WERDEN SOLL FUER DIE HERSTELLUNG VON ISOBUTYLALKOHOL, WEIL DIE GASBASIS IN OPPAU NICHT AUSREICHT,. ICH BITTE MIR BIS HEUTE ABEND DURCHZUGEBEN , OB DIESER BEDARF IN DEN KUENFTIGEN PLANUNGEN UNBEDINGT VORZUSEHEN IST , DA ER DIE

BSS 100 412

F/=

Fernschreiben

I. G. Ludwigshafen
Fernschreiber-Versand-Büro Op 200

25

aus	Nummer	Tag	Zeit	Empfänger

METHANOLBILANZ STARK BELASTST .

DR. ECKELL/ GEBECHEM ++++++++++

- 1.VII 9 3 VISUZ

358-100 412

2168 - 30/4.03

2168 - 30/4.03

22

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.
Stickstoff-Abteilung

Geheim!

Reichsamt für Wirtschaftsausbau
z.Hd.v.Herrn Dr.Krancpuhl

Berlin W 9
Saarlandstrasse 128

Hinsl P Dr.Krp/Schw 22.6.42
Tageb.Nr.4180/42g

Dr.EO/Op.190/H

1. Juli 1942

Butyldestillation Oppau.

Ihrem Schreiben vom 22.6.42 haben wir entnommen, dass Ihrer Auffassung nach die fehlende Destillationskapazität der Butyldestillation Oppau für die Oppanolerzeugung zu schaffen ist. Da dies, wie wir aus den mündlichen Verhandlungen unserer Sachbearbeiter mit Ihnen wissen, auch für unser Bauvorhaben "Beseitigung von Engpässen zur Tanolbereitstellung in der Castolierung" geltend gemacht wird, haben wir uns mit einem Schreiben, das wir in Abschrift beifügen, an Herrn Dr. Eckell gewandt mit der Bitte, zu der von Ihnen aufgeworfenen Frage Stellung zu nehmen.

Wir werden auf Ihr Schreiben zurückkommen, sobald eine Äusserung von Herrn Dr. Eckell vorliegt.

Heil Hitler !

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT
gez. ppa. Gloth gez. Müller-Cunradi

1 Anlage

Ø Herrn Dir.Dr.Müller-Cunradi
" Dr. Krekeler I
" Obering. Gieline

1018-20M-430

Durchschlag

23

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.
Stickstoff-Abteilung

Herrn Dr. E c k e l l
Reichsamt für Wirtschafts-
ausbau

B e r l i n W 9
Saarlandstrasse 128

1.Juli 1942

Dr.MC/Op.190/H

Die Butyl-Destillation Oppau und die Butylfabrik sind nach Inbetriebnahme der beiden Wickelöfen in allen wesentlichen Teilen für eine Erzeugung bezw. einen Durchsatz von 500 Tato Roh-Isobutylöl ausgelegt. Es ist nur an einigen Stellen notwendig, Engpässe zu beseitigen, damit diese Kapazität auch zu einer entsprechenden Produktion an Isobutylalkohol führen kann. Einer dieser Engpässe besteht darin, dass drei kleinere Kolonnen der Butyl-Destillation schon bei wesentlich geringeren Durchsätzen als 500 Tato keine einwandfreie Fraktionierung mehr ermöglichen. So gehen vor allem durch die knappe Bemessung der Vorlauf-Methanol-Abtreibung selbst bei einem Durchsatz von 420 Tato Rohöl etwa 1.450 Jato Isobutylalkohol durch unscharfe Trennung in die Synthese zurück und dadurch der Produktion verloren. Ausserdem gehen durch schlechte Fraktionierung mit dem Methanol andere unerwünschte Produkte in die Kontaktöfen der Synthese zurück und rufen dort Korrosionen hervor.

Ein weiterer Engpass besteht in der Gasbellieferung, wo die Aufstellung eines weiteren Gebläses notwendig ist, sowie gewisse Umbauten in der Konvertierung und in der Schwefelreinigung notwendig werden.

Wir haben deshalb dem Reichsamt Abt. Min.Öl den Vorschlag gemacht, diese Engpässe zu beseitigen und dabei gleichzeitig alle Teile der Destillation auf die Kapazität der Gesamtanlage zu bringen. Es wird hierfür an Eisen benötigt:

zur Erweiterung der Butyl-Destillation	250 to
zur Beseitigung der Engpässe in der Gasbellieferung	265 to
Sa.	515 to

Ferner ist gegebenenfalls in der Butyl-Destillation noch eine weitere Kolonne zu erstellen, welche weitere 150 to Eisen erfordern würde. Sa. 665 to Eisen.

Diese soll aber erst erstellt werden, wenn sich nach Beendigung der zunächst geplanten Umbauten herausstellt, dass die Methanol-Abtreibekolonne der Butyl-Destillation einem Durchsatz von 500 to nicht ganz gewachsen ist, worüber zunächst noch einige Zweifel bestehen. Maximal

b.w.

1018-20M-430

Durchschlag

wäre also ein Aufwand von 665 to Eisen erforderlich, dem auf der anderen Seite ein Gewinn von 1 400 Jato Isobutanol gegenübersteht, welche jetzt durch schlechte Fraktionierung verloren gehen, sowie ein weiterer Gewinn von 3 300 Jato Isobutanol, welche durch Erhöhung des Durchsatzes von den derzeitigen 420 Tato Roh-Isobutyl-Öl auf 500 Tato zu erzielen sind, insgesamt ein Gewinn von 4 700 Jato Isobutanol, welche einer Produktion von 3 300 Jato Tanol entsprechen würden.

Ganz abgesehen davon, dass die Beseitigung des Engpasses in der Destillationsanlage aus rein technischen Gründen zur Vermeidung der Korrosion unseres Erachtens auf die Dauer unbedingt notwendig ist, wenn man sich nicht damit abfinden will, die Produktion sogar mit der Zeit unter den jetzigen Stand wieder absinken zu lassen, besteht also hier die Möglichkeit, zusätzlich Isobutanol mit einem ausserordentlich geringen spezifischen Aufwand an Eisen zu gewinnen.

Die Abteilung Min.Öl vertritt nun den Standpunkt, dass die für die in dem ursprünglichen Erzeugungsplan vorgesehene Tanol-Produktion notwendige Isobutanolmenge auch schon durch die vorhandene Anlage - selbst bei einer gewissen Reduzierung des Durchsatzes- noch gedeckt werden könnte, so dass ihrerseits kein Anlass zur Kontingentierung der für die Beseitigung der Engpässe notwendigen Eisenmengen bestehe. Der Isobutylalkohol sei, vom Min.Öl-Standpunkt aus gesehen, überhaupt nur dadurch in Oppau knapp geworden, dass die Oppanol-Produktion weit über das bei der ursprünglichen Planung vorgesehene Maß hinaus auf Kosten der Tanol-Produktion erhöht worden sei, obwohl seitens der Abteilung Chemie keinerlei Kontingente zur Sicherstellung der Isobutanol-Produktion in Oppau gegeben worden seien. Es sei daher ohne weiteres möglich, die Planzahlen der Tanol-Produktion durch Reduzierung der Oppanol-Produktion zu erreichen und eine Kontingentierung könne also nur Sache der Abteilung Chemie sein.

Da wir aus den geschilderten Gründen ein grosses Interesse daran haben, die zur Beseitigung der aufgetretenen Schäden und Engpässe notwendigen technischen Massnahmen bald durchzuführen, wären wir Ihnen für Ihre Stellungnahme zu den oben angeschnittenen Fragen dankbar, damit recht bald eine Klärung darüber herbeigeführt werden kann, von welcher Seite die Kontingentierung unserer Bauvorhaben übernommen werden soll.

Heil Hitler !

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT
gez. ppa. Gioth gez. Müller-Cunradi

Ø Herrn Dir. Dr. Müller-Cunradi
" Dr. Krekeler
" Dr. Kranepuhl
Büring Gröhne Hy

24

Dr.Heinz Krekeler

Op., den 30.6.42

Herrn
Direktor Dr. Müller-Cunradi

Op.

Zu dem beifolgenden Vermerk nebst Briefentwurf bemerke ich noch, dass weder Herr Dr. Gloth, Herr Dr. Göggel noch Herr Dr.Haarer in Vertretung von Herrn Dr. Rudolf Mayer Einwände erhoben haben.

Dem von Herrn Dr. Gloth geäusserten Wunsche, die Bezeichnung " Gasfabrik" in dem Briefe an Herrn Dr. Eckell durchwegs durch das Wort "Gasbelieferung"zu ersetzen, wurde entsprochen.

Anlagen

A

19

Handschriftliche Bemerkung von Dr.Gloth
vom 29.6.42 zu Schreiben Dr.Krekeler I v.25.6.42:

Ich bestätige, dass die Angelegenheit nach Einfügung der mit Bleistift angegebenen Berichtigung von der Niederdruckseite (Gasbelieferung) aus in Ordnung ~~xxx~~ geht.

Über die 265 to angefordertes Eisen benötigen wir nicht.

gez. Dr.Gloth

2168 - 30/4.03

Berlin, den 25.6.42 18

Herrn Dr.Gloth,Gasfabrik, Op.299 ✓
" " Göggel, Op.36a
" " Rudolf Mayer, Op.590.

Anbei übersende ich Ihnen Durchschlag eines Vermerks über eine Besprechung im Reichsamt, die Isobutylalkohol-Herstellung betreffend. Ich wäre Ihnen dankbar, wenn Sie diesen Vermerk durch Ihre Herrn Sachbearbeiter auf die Richtigkeit der darin enthaltenen technischen Angaben durchsehen lassen würden und mir Einwände bezw.Korrekturen gegebenenfalls bis Montag abend z.Hd. von Frl.Hermann im Büro der Kokerei-D-Versuche, Op.105, Tel.5462 mitteilen könnten. Falls nichts zu beanstanden ist, wäre ich auch für eine Bestätigung, daß die Sache in Ordnung geht, dankbar. Ich werde das Original erst nach Erhalt Ihrer Mitteilung am Dienstag vormittag Herrn Direktor Dr.Müller-Cunradi vorlegen.

Wesentlich ist vor allem, daß Oppau mit Bestimmtheit behaupten kann, daß über die in meinem Vermerk angegebenen Investitionen an Eisen hinaus keine weiteren Kontingente mehr benötigt werden, um die Erzeugung von 500 Tato Roh-Isobutylöl sicher zu stellen. Diesen Punkt bitte ich mir, weil Herr Obenaus darauf besonderen Wert legte, gesondert zu bestätigen.

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.
Stickstoff-Abteilung

Entwurf:

2168 - 30/4.03

Herrn Dr. Eckell,
Reichsamt für Wirtschaftsausbau.
Berlin.

Den 25.6.42

Die Butyl-Destillation Oppau und die Butylfabrik sind nach Inbetriebnahme der beiden Wickel-Öfen in allen wesentlichen Teilen für eine Erzeugung bezw. einen Durchsatz von 500 Tato Roh-Isobutylöl ausgelegt. Es ist nur an einigen Stellen notwendig, Engpässe zu beseitigen, damit diese Kapazität auch zu einer entsprechenden Produktion an Isobutylalkohol führen kann. Einer dieser Engpässe besteht darin, daß 3 kleinere Kolonnen der Butyl-Destillation schon bei wesentlich geringeren Durchsätzen als 500 Tato keine einwandfreie Fraktionierung mehr ermöglichen. So gehen vor allem durch die knappe Bemessung der Vorlauf-Methanol-Abtreibung selbst bei einem Durchsatz von 420 Tato Rohöl etwa 1400 Jato Isobutylalkohol durch unscharfe Trennung in die Synthese zurück und dadurch der Produktion verloren. Außerdem gehen durch schlechte Fraktionierung mit dem Methanol andere unerwünschte Produkte in die Kontakt-Öfen der Synthese zurück und rufen dort Korrosionen hervor.

Ein weiterer Engpass besteht in der ~~Gasfabrik~~ Gas-Belieferung, wo die Aufstellung eines weiteren Gebläses notwendig ist, sowie gewisse Umbauten in der Konvertierung und in der Schwefelreinigung notwendig werden.

Wir haben deshalb dem Reichsamt Abt. Min. Öl den Vorschlag gemacht, diese Engpässe zu beseitigen und dabei gleichzeitig alle Teile der Destillation auf die Kapazität der Gesamtanlage zu bringen. Es wird hierfür an Eisen benötigt:

zur Erweiterung der Butyl-Destillation	250 to
zur Beseitigung der Engpässe in der ~~Gasfabrik~~ Gas-Belieferung	265 to
Sa.	515 to

Ferner ist gegebenenfalls in der Butyl-Destillation noch eine weitere Kolonne zu erstellen, welche weitere 150 to Eisen erfordern würde. Diese soll aber erst erstellt werden, wenn sich nach Beendigung der zunächst geplanten Umbauten herausstellt, daß die Methanol-Abtreibekolonne der Butyl-Destillation einem Durchsatz von 500 to nicht ganz gewachsen ist, worüber zunächst noch einige Zweifel bestehen. Maximal wäre also ein Aufwand von 665 to Eisen erforderlich, dem auf der andern Seite ein Gewinn von 1400 Jato Isobutanol gegenübersteht, welche jetzt durch schlechte Fraktionierung verloren gehen, sowie ein weiterer Gewinn von 3300 Jato Isobutanol, welche durch Erhöhung des Durchsatzes von den derzeitigen 420 Tato Roh-Isobutylöl auf 500 Tato zu erzielen sind. Insgesamt ein Gewinn von 4700 Jato Isobutanol, welche einer Produktion von 3300 Jato Tanol entsprechen würden.

Sa. 665 to Eisen

Ganz abgesehen davon, daß die Beseitigung des Engpasses in der Destillationsanlage aus rein technischen Gründen zur Vermeidung der Korrosion unseres Erachtens auf die Dauer unbedingt notwendig ist, wenn man sich nicht damit abfinden will, die Produktion sogar mit der Zeit unter den jetzigen Stand wieder absinken zu lassen, besteht also hier die Möglichkeit, zusätzlich Isobutanol mit einem außerordentlich geringen spezifischen Aufwand an Eisen zu gewinnen.

Die Abteilung Min. Öl vertritt nun den Standpunkt, daß die für die in dem ursprünglichen Erzeugungsplan vorgesehene Tanol-Produktion notwendige Isobutanol-Menge auch schon durch die vorhandene Anlage selbst bei einer gewissen Reduzierung des Durchsatzes noch gedeckt werden könnte, sodaß ihrerseits

1018-20M-430

Durchschlag

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.
Stickstoff-Abteilung

2. Blatt zum Entwurf an Herrn Dr.Eckell, Reichsamt f.Wirtschaftsausbau, vom 25.6.42

kein Anlass zur Kontingentierung der für die Beseitigung der Engpässe notwendigen Eisenmengen bestehe. Der Isobutylalkohol sei, vom Min.Öl-Standpunkt aus gesehen, überhaupt nur dadurch in Oppau knapp geworden, daß die Oppanol-Produktion weit über das bei der ursprünglichen Planung vorgesehene Maß hinaus auf Kosten der Tanol-Produktion erhöht worden sei, obwohl seitens der Abteilung Chemie keinerlei Kontingente zur Sicherstellung der Isobutanol-Produktion in Oppau gegeben worden seien. Es sei daher ohne weiteres möglich, die Planzahlen der Tanol-Produktion durch Reduzierung der Oppanol-Produktion zu erreichen und eine Kontingentierung könne also nur Sache der Abteilung Chemie sein.

Da wir aus den geschilderten Gründen ein großes Interesse daran haben, die zur Beseitigung der aufgetretenen Schäden und Engpässe notwendigen technischen Maßnahmen bald durchzuführen, wären wir Ihnen für Ihre Stellungnahme zu den oben angeschnittenen Fragen dankbar, damit recht bald eine Klärung darüber herbei geführt werden kann, von welcher Seite die Kontingentierung unserer Bauvorhaben übernommen werden soll.

1018-20M-430

Durchschlag

I.G.FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.
Stickstoff-Abteilung

Herrn Direktor Dr.Müller-Cunradi,
Oppau.

168 - 30/4.08

Dr.Kr./Ka. 24.6.42

Am 23.6.42 wurde im Reichsamt zwischen Herrn Dr.Kranepuhl, Herrn Obenaus und mir die Frage der Kontingentierung der Erweiterung der Butyl-Destillation Oppau besprochen.

Herr Dr.Kranepuhl vertrat den Standpunkt, daß als sicheres Ergebnis dieser Erweiterung nur die Beseitigung der Verluste zu erwarten sei, welche dadurch entstehen, daß C 4-Alkohole durch Überlastung der Vorlauf-Kolonnen in die Synthese zurückkehren, um die bei einwandfreier Fraktionierung das Ausbringen zu vermehren wäre. Es handelt sich um 1400 Jato Isobutanol, die etwa 1000 Jato Tanol entsprechen. Die Kontingentierung der Erweiterung sei Sache der Abteilung Chemie, da Min.Öl bisher den gesamten Ausbau kontingentiert habe und die damit zu erzeugende Isobutylalkohol-Menge weitaus ausreiche, um die in der ursprünglichen Planung vorgesehenen Tanol-Mengen zu erzeugen und zwar auch nach Inbetriebnahme der Wickel-Öfen.

Herr Obenaus sagte, daß seiner Ansicht nach sowohl Min.Öl als auch Chemie im 3. und 4.Quartal 42 keine Eisenmengen für den vorliegenden Zweck mehr freigeben könnte, sodaß die Behandlung der Sache an sich nicht sehr eilig sei. Falls reichlich Eisen vorhanden wäre, würde man sich um die Frage, wer zu kontingentieren hätte, bei den verhältnismässig geringen Mengen, die hier in Frage kommen, gar nicht streiten. Bei der augenblicklich sehr angespannten Situation könne er sich aber auf keinen Fall dazu bereit finden, die Mineralöl-Dringlichkeit für andere als Mineralölprodukte zur Verfügung zu stellen. Eine einwandfreie Klärung, ob wirklich durch diese Kontingentierung mehr Tanol erzeugt werden könnte, sei deshalb in diesem Falle notwendig. Außerdem müsse klar gestellt werden, welche Aufwendungen gasseitig noch notwendig seien. Schließlich sei unbedingt sicher zu stellen, daß nicht eine Vergrößerung der Destillation zu einem späteren Zeitpunkt wieder Forderungen auf Vergrößerung anderer Teile der gesamten Anlage nach sich ziehen würde mit der Begründung, daß man diese nun der erhöhten Gesamtkapazität anpassen müsse, wodurch die Sache zu einer Schraube ohne Ende würde.

Ich stellte zunächst klar, daß es sich nicht nur um die Gewinnung der durch schlechte Fraktionierung verlorengehenden 1400 Jato Isobutylalkohol handle, sondern daß die neuen Kolonnen selbstverständlich auf einen Durchsatz von 500 Tato Roh-Isobutylöl ausgelegt würden, sodaß sie dann dem Leistungsvermögen der wesentlichsten Teile der übrigen Anlage entsprächen. Es könnten dadurch weitere 3300 Jato Isobutanol unter gleichzeitiger Vergrößerung des Rohöl-Durchsatzes von 420 auf 500 Tato erzeugt werden, welche einer zusätzlichen Erzeugung von 2300 Jato Tanol entsprechen würde. Da hierzu noch die 1000 oben erwähnten 1000 Jato hinzuzurechnen seien ergebe sich insgesamt eine Vermehrung des Ausbringens um 3300 Jato Tanol. Allerdings habe Herr Dr.Haarer bei der Besprechung im Reichsamt am 10.6.42 hierzu den Vorbehalt gemacht, daß unter Umständen die Methanol-Abtreibekolonne auch nach dem Einbau der neuen Kolonne noch nicht in der Lage sein würde, den ganzen Durchsatz einwandfrei zu fraktionieren. Da es sich nur um eine Vermutung handle, sei es nicht angebracht, schon jetzt die Erstellung einer weiteren zusätzlichen Kolonne, für welche ca. 150 to Eisen erforderlich seien, vorzusehen, da immerhin die Möglichkeit bestehe, daß die Methanol-Abtreibekolonne trotz aller Befürchtungen auch bei 500 Tato noch einwandfrei funktio-

1018-20M-430

Durchschlag

nieren würde und man dann die zusätzliche Kolonne umsonst erstellt hätte. Es ist weiter darauf hinzuweisen, daß durch die mangelhafte Fraktionierung bei der derzeitigen Überlastung der Destillationsanlage unerwünschte Produkte in die Synthese zur ckkehren, die dort Korrosionsschäden an den Hochdruckapparaten hervorrufen. Vom technischen Gesichtspunkt aus sei es also auf jeden Fall notwendig, die vorgesehene Erweiterung durchzuführen, sobald Eisen zur Verfügung stehe. Ich wäre deshalb der Ansicht, daß das Durcharbeiten der Baureifeerklärung, sowie die Klärung der Luftschutzfragen nicht durch die Frage, ob Min.Öl oder Chemie kontingentieren sollte, verzögert werden dürfte. Dasselbe gelte für die bereits beantragte Beseitigung von Engpässen in der ~~Gasfabrik Oppau~~ Vergasserfarm, welche ebenfalls zur Abstimmung dieses Teiles der Gesamtanlage auf den Durchsatz von 500 Tato diene.

Bei der Beurteilung der Frage, wer Kontingent-Träger sein müsse, sei zu berücksichtigen, daß 1.) Oppanol einen Teil seiner Produktion für die Schmieröl-Herstellung verwende und daß 2.) auch nach Auffassung von Herrn Dr.Wirth,Chemie dadurch bereits einen Ausgleich geschaffen habe, daß es für die Oppanol-Fabrik Frose Teile der Isobutyl-Synthese Leuna kontingentiert habe, von dort aber bisher keine entsprechende Isobutylalkohol-Menge bekomme, sodaß Frose noch nicht habe in Betrieb genommen werden können. Bei konsequentem Durchdenken könne die Auffassung von Min.Öl nur dazu führen, Chemie vor die Alternative zu stellen, entweder die Erweiterung der Butyl-Destillation zu kontingentieren oder aber von einem nahen Zeitpunkt ab die Oppanol-Produktion zu Gunsten des Tanol zu verringern. Ich glaubte deshalb, daß die ganze Sache in Anbetracht der oben angegebenen,sicherlich zu erwartenden Gegenargumente der Abteilung Chemie wie dem ohne jedes positive Resultat ausgehen würde, und es deshalb besser sei, gar nicht in die Diskussion einzutreten.

Die Herren bestätigten mir zunächst, daß auch ihrer Ansicht nach die von mir gezogene Konsequenz, nämlich, daß Min.Öl gegen Chemie bei Verweigerung der Kontingentierung die Forderung auf Zurückfahren der Oppanol-Produktion stellen müsse, richtig sei. Es sei auch anzuerkennen, daß die sachliche Durcharbeitung der Baureifeerklärung durch die Klärung der Frage, wer zu kontingentieren habe, nicht verzögert werden dürfte. Es wurde infolgedessen vereinbart, daß diese Klärung weiterhin durch die Abteilung Min.Öl zu Ende geführt wird. Auf die Klärung möchte Herr Obenaus aber auf keinen Fall verzichten. Diese könnte nach seinem Vorschlag in Übereinstimmung mit der Auffassung der beiden Herren am schnellsten dadurch herbei geführt werden, daß vom Werk Oppau auf Grund des letzten Schreibens von Herrn Dr.Kranepuhl an Herrn Direktor Dr.Müller-Cunradi ein Brief an Herrn Dr. Eckell geschrieben wird, in dem dieser Standpunkt von Min.Öl mit allen sich daraus ergebenden Konsequenzen mit der Bitte um Stellungnahme mitgeteilt wird. Ein Durchschlag dieses Briefes würde zweckmäßig an die an der Oppanol-Produktion interessierte Stelle des OKW, sowie an Herrn Dr.Kranepuhl und Herrn Obenaus gesandt werden.

Ich habe dazu den beifolgenden Entwurf im Sinne dieser Aussprache nachträglich abgefasst.

Durchschlag

158 - 80/4.03

Stickstoff-Syndikat G.m.b.H.
Berlin NW 7

Fernschrift

erledigt durch

Zeit

Von Abteilung Ethyl Konto Nr.

An Fernschreiber: Telef.Nr. 332 Aufgegeben m. Fs.-Nr. 82 Dat.

Empfänger Obering.Giehne/Dr.Haarer. in Op

In einer Besprechung mit Dr.Kranephlu und Herrn Obenaus ~~wurdexkekannt~~ wurde betr.Erweiterung Butyl-Destillation Oppau folgendes vereinbart: Zu dem an Herrn Dir.Dr.Mueller-Cunradi gerichteten Brief Dr.Kranephul mit Rückfragen über Verteilung der C 4-Fraktionen auf Oppanol-und Tanol werde ich Herrn Dr. Müller-Cunradi am Dienstag den Entwurf einer Antwort vorlegen. Bitte dies am Vorzimmer Muller-Cunradi weiterzuleiten. Unabhaengig davon sollen Baureifeerklärung sowie Antrag an Rlm Insp.13 weiter bearbeitet werden und dem Rwa eingereicht werden, ~~darauf~~ damit Erledigung dieser Formalitaeten durch Klärung der Frage, wer kontigentieren soll, keine Verzögerungen erleidet.

Kreckeler.

Eing.
26. JUN 1942

24001 142 Z

2168 - 30/4.03

Herrn Obering. Giehne/Dr.Maurer Op.590

In einer Besprechung mit Dr.Kranepuhl und Herrn Obenaus wurde betreffs Erweiterung Butyl-Destillation Oppau folgendes vereinbart:

Zu dem an Herrn Direktor Dr.Müller-Cunradi gerichteten Brief Dr. Kranepuhl's mit Rückfragen über Verteilung der C4-Fraktion auf Opanol und Tanol werde ich Herrn Dr.Müller-Cunradi am Dienstag den Entwurf einer Antwort vorlegen. Bitte dies an Vorzimmer Müller-Cunradi weiterzuleiten. Unabhängig davon sollen Baureifeerklärung sowie Antrag an RLM Inspektion 13 weiter bearbeitet und dem Reichsamt eingereicht werden, damit Erledigung dieser Formalitäten durch Klärung der Frage, wer kontingentieren soll, keine Verzögerung erleidet.

Krekeler

Nach Angaben von Herrn Dr. Ing. [illegible] Berlin [illegible] 1944 [illegible]

der Tarnlichtkörper auf Grund der [illegible] Versuchsergebnisse [illegible]

		alte Anlage		+ W I	+ W I + II
		ohne W	mit W	ohne W	ohne W
Tarnlichtkörper		330	540	540	830
	Jute	4.000	6.500	9.000	10.000
Scheinlampe Leder		400	950	800	1.150
	Jute	5.500	9.000	9.600	13.800
Scheinwerfer-Lichter		3.800	6.200	6.700	9.500
	Jute	46.000 (140 Tot.)	75.000 (220 Tot.)	80.000 (240 Tot.)	115.000 (350 Tot.)
Signalmasten Leder	m/St	12.000	17.000	21.000	30.000

11.6.42.

2168 - 30/4.03

J. Nr. 909/41

Geheimdhlen, den 5. November 1941 Bo.

Sachgebiet: Mineralöl

Baureiferklärung für den Ausbau des Werkes Schwarzheide zur Abtrennung von etwa 15.000 Jato C_4-Kohlenwasserstoffen.

Nachtrag zur Baureiferklärung AT Werk Böhlen vom 15.8.41.

A. Allgemeine Angaben:

Bauherr:

Braunkohle-Benzin Aktiengesellschaft, Berlin C 2
Schinkelplatz 1 - 2

Fernruf:

Berlin 16 57 61

Leitung der Bauausführung:

Braunkohle-Benzin Aktiengesellschaft
Werk Schwarzheide, Schwarzheide über Ruhland (Lausitz)

Fernruf:

Ruhland 291 - 296

Telegramm-Anschrift:

Brabag Schwarzheide Werk

Kaufmännischer Leiter für die Bauausführung:

David S a u p k e , Brabag Schwarzheide über Ruhland (Lausitz)
Fernruf: dienstlich und privat:
Ruhland 291 - 296, Werkzapparat [illegible]
privat: Ruhland 325
Telegramm: Brabag Schwarzheide Werk

Technischer Leiter für die Bauausführung:

Dr. Pistor, Brabag Schwarzheide über Ruhland (Lausitz)
Brabag-Haus Nr. 16
Fernruf: dienstlich und privat:
Ruhland 291 - 296, Werkzapparat 276
privat: Ruhland 275
Telegramm: Brabag Schwarzheide Werk

Vertreter:

Ing. A h r e n s
Ruhland-Wendelhof, Immelmannstr. 14
Fernruf: Haus-App. 204 (dienstl.)
Haus-App. 325 (privat)

13

An den
Generalbevollmächtigten für
Sonderfragen der chemischen
Erzeugung
z.Hd.v. Herrn Dr. Krauepuhl

Berlin - W. 9
Saarlandstrasse 128

22. 6. 1942/Wg.

: Bauvorhaben, Beseitigung von Engpässen zur Tanolherstellung
Antrag auf Erteilung einer Kontrollnummer.

Der Synthesegasbedarf für die Tanolherstellung beträgt in Oppau z.Zt. bei 420 tato Iso-Rohöl und einer 56 %igen Methanoleinspritzung 39 200 m^3/h CO + H_2 oder 43 300 m^3/h Nullwassergas. Diese Gasmenge wird in der Schwefelreinigung Op 324 von H_2S gereinigt. Op 324 ist noch durch weitere 5500 m^3/h Nullwassergas für sonstige Betriebe belastet. Die bisher beim Anfahren eines neuen Tanolofens oder bei geringerer Methanoleinspritzung aufgetretene Spitzenbelastung betrug 52500 m^3/h. Für die Staubreinigung und Förderung stehen zur Verfügung:

2 Desintegratoren mit einer Nennleistung von je 20 000 m^3/h
3 Gebläse mit einer Nennleistung von je 20 000 m^3/h

Die Desintegratoren sind bei entsprechend schlechterem Reinigungszustand um 30% überlastet.

Die angegebene Leistung der Schwefelreinigung Op 324 wurde nur ermöglicht durch das dritte, auf Buna Kontingent beschaffte Gebläse. Dieses soll den für Ende 42 erwarteten Bedarf an Nullwassergas für die Bunafabrikation mit 8000 m^3/h decken. Mit dem Nullwassergas für Buna ergibt sich eine Spitzenbelastung von 60 000 m^3/h. Zur Reinigung und Förderung dieser Gasmenge ist die Aufstellung von:

1 Desintegrator mit 20 000 m^3/h und
1 Gebläse mit 20 000 m^3/h

notwendig.

Hierzu ist zu bemerken, dass jedes Gebläse nach vier Monaten ausgebaut wird, vom Sandstrahlgebläse gereinigt, neu ausgewuchtet und wieder zusammengebaut werden muss, sodass insgesamt schon ohne Erhöhung der Tanolproduktion vier Gebläse erforderlich sind. Da die Desintegratoren praktisch nicht ausfallen (da sich kein Schmutz ansetzt) kommt man mit 3 Apparaten aus.

Mit dieser Erweiterung der Anlage ist gleichzeitig die Reinigung und Förderung der bei der Erhöhung der Tanolproduktion von 420 tato auf 500 tato auf 65000 m^3/h (Spitzenleistung 70000 m^3/h) steigenden Gasmenge sichergestellt.

2168 - 30/4.03

12

: Gebechem. Herr Dr. Kranzpuhl TA/MU/M. 22.6.42 2

: Bauvorhaben, Beseitigung von Engpässen zur Tanolherstellung
Antrag auf Erteilung einer Kontrollnummer.

Da schon bei Belastungen von 45 000 - 50 000 m^3/h vor den Gebläsen Unterdruck auftrat, ist eine Rohrleitungserweiterung notwendig. Diese wird zwischen Gasfabrik und Schwefelreinigung vorgesehen.

Von der für die Tanolfabrikation bestimmten Gasmenge wird ein Teil zur CO : H_2-Einstellung und zur gleichzeitigen Umsetzung des organischen Schwefels in acht Systemen konvertiert. Zu diesem Zwecke wurden Systeme der Stickstoffgaskonvertierung unter Verwendung von Reserveteilen in acht Doppelsysteme umgebaut. Eine weitere Gasmenge von 6000 m^3/h geht zur Entfernung des organischen Schwefels durch eine weitere Schwefelreinigung.

Infolge Überlastung der Konvertierung waren wir gezwungen, einen Teil des Nullwassergases unkonvertiert und nicht vom organischen Schwefel befreit zuzugeben, was Korrosionen in den nachgeschalteten Apparaten hervorrufen kann und insbesondere die Tanolsynthese stört. Es ist daher vorgesehen, weitere vier Systeme aus dem Stickstoffsektor herauszunehmen und auf Doppelsysteme umzubauen. Dadurch erhalten wir acht Einfachsysteme, von denen vier für die Konvertierung des Isobutylsynthesegases dienen sollen, während die übrigen vier wieder für Stickstoffsynthesegas zur Verfügung stehen. Damit ist für die Isobutylseite der Konvertierung dann eine Leistung von 48 000 m^3/h vorhanden. Da es möglich ist, die Systeme etwas zu überlasten, reicht diese angegebene Kapazität auch bei Erhöhung der Tanolproduktion von 420 tato auf 500 tato aus.

Wir bitten Sie, uns für die Durchführung aller dieser Arbeiten eine Kontrollnummer über :

65 to Baueisen und
200 to Maschineneisen

zur Verfügung zu stellen. Die sonst erforderlichen Werkstoffe bitten wir, dem beigefügten Formblatt zu entnehmen.

Die erforderlichen Unterlagen für eine Anmeldung des Vorhabens beim Generalbevollmächtigten für die Regelung der Bauwirtschaft fügen wir gleichfalls bei.

Heil Hitler!

I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT.

Anlagen.

108 - 30/4.03

Belastung der Schwefelreinigung Ff 3/4

1.) **Bisherige Belastung:** 420 tato Rohöl

Methaneleinspritzung	96	%
$CO + H_2$ für 420 tato Rohöl	39 200	m^3/st
das sind		
Nullwassergas "	43 300	m^3/st
Analyse: $CO/H_2/CO_2/N_2 + CH_4$	39,4/52,4/5,4/2,8	%
Nullwassergas für sonstige Betriebe	5 500	
Gesamtbelastung:	48 800	m^3/st
bisherige Höchstleistung, hervorgerufen durch geringere Methaneleinspritzung u. durch Anfahren eines frischen Ofens	52 000	m^3/st

2.) **Belastung nach Anfahren von Buna**

zusätzlicher Bedarf an Nullgas	8 000	m^3/st
neue Gesamtbelastung:	56 800	"
Höchstbedarf :	60 000	

3.) **zukünftige Belastung:** 500 tato Rohöl

$CO + H_2$ für 500 tato Rohöl	46 600	%
das sind:		
Nullwassergas +	51 500	m^3/st
Nullwassergas für sonstige Betriebe	5 500	"
Nullwassergas für Buna	8 000	"
Gesamtbelastung:	65 000	" 53.000
Analyse wie oben		
Höchstbedarf:	70 000	"

Oppau, den 22. Juni 44/Kn.

-168 - 30/4.03

Der Beauftragte für den Vierjahresplan
Der Generalbevollmächtigte
für Chemie

22.6.42

Verteiler:
1. Original
2. Minöl P Akte
3. Dipl. Ing. Obenaus
4. Tageshefter

Minöl P Dr. Krp/Schw
Nr. 4180 /42 g

Butylöldestillation Oppau

Geheim!

An
I.G. Farbenindustrie A.G.
z.Hd. Herrn Dir. Dr. Müller-Cunradi o.V.
Ludwigshafen a. Rhein

Nach den mir bisher zugeleiteten Unterlagen erscheint mir trotz des ~~durch~~ der Abt. Minöl beantragten Ausbaus der Butylöldestillation die Tanolerzeugung noch nicht gesichert. Eine Kontingentierung durch Minöl kommt aber nur in Frage, wenn die Produktion an Tanol sichergestellt ist. Nach den bisher ausgeführten Ausbauprogrammen wird folgende Tanolerzeugung erwartet:

	moto	jato
Alte Ez 100 Anlage	330	4 000
Wickelanlage I	250	3 000
Wickelanlage II	250	3 000
	830	10 000

Dabei ist die Mehrerzeugung von 210 moto/Tanol durch zusätzliche Methanoleinspritzung noch nicht eingerechnet. Der Isobutanolbedarf für 830 moto Tanol beträgt 13 800 jato und der Rohisobutalölbedarf hierfür 115 000 jato. Diese Mengen können von der Destillation geleistet werden. Sie ist nach dem neuen Projekt ausgelegt auf 140 000 to Butylöl und 17 000 Isobutanol. Falls die Kolonnen aber für eine Oppanolerzeugung mit in Anspruch genommen werden soll, würde der Bedarf an Isobutanol um etwa 7 700 to und der erforderliche Durchsatz an Rohisobuylöl um etwa 63 000 jato steigen, d.h. es müssten ca 21 500 jato Isobutanol abgetrennt werden können und die Destillation müsste ca 180 000 jato Rohisobutylöl durchsetzen können. Da ~~sie~~ in dem neuen Projekt nur 17 000 bzw. 140 000 jato vorgesehen sind, ist die Ausnutzung der Kapazität der beiden Wickelanlagen, die mit Mineralölkontingent gebaut sind, nicht gegeben. Es ist also für die Oppanolerzeugung die fehlende Destillationskapazität zu schaffen, da sonst die Gefahr besteht, dass durch OKW oder irgend eine andere massgebliche Stelle die bevorzugte Erzeugung von Oppanol gegenüber

2168 - 30/4.03

Tanol verlangt wird.

Ich bitte um Ihre Stellungnahme hierzu und gleichzeitig um Äusserung dazu, ob die beiden Fabrikationen Tanol und Oppanol auch gasseitig sichergestellt sind.

Die Bearbeitung der Butylöldestillation habe ich bis zum Eingang dieser Stellungnahme zurückgestellt.

H e i l H i t l e r !
Im Auftrag

gez. Dr. Kranepuhl

2168 - 30/4.08

Min.Öl P Dr.Krp/Dr.Hz/Gy. Berlin, den 20. Juni 1942

9

Aktenvermerk

Betr.: CL-100 Herstellung in Oppau nach Angaben von Herrn Dr.Haarer am 10.6.42.

Bei der augenblicklichen Isobutylölproduktion fallen in Oppau 21,8 tato = 7.200 jato höhere Alkohole an, woraus nach Abtrennung der Fraktion 110 - 220°, Hydrierung und gleichzeitiger Wasserabspaltung und Destillation 18 tato = 5.800 jato Cl 100-Benzin (40 - 110°) gewonnen werden können, wenn die Destillationskapazität hierfür durch das neue Bauvorhaben geschaffen wird.

Zur Zeit ist in behelfsmässigen Apparaturen nur die Gewinnung von maximal 2.150 jato Cl 100-Benzin möglich.

Krp

Verteiler:

Dr. Krekeler I

Minöl P Akte
(Cl-100 Dest.Op)

Tageshefter

Min.Öl P Dr.Hz./Re. dem 19.6.42.

Aktenvermerk

Betr.: 1) Erweiterung Butyldestillation Oppau 557
2) Destillationsanlage für C L 100 Benzin Oppau 559 einschl.Tanks

- - - - - -

Beide Vorhaben wurden vom luftschutztechnischen Standpunkt zwischen Herrn Dr.Pfaundler, Dr.Krekeler I und Dr.Hofeditz am 19.6.42 durchgesprochen.

Hinsichtlich der baulichen Erweiterung Op 557 und Op 559 ist zu beachten, dass die neuen Anbauten nach Möglichkeit durch einen Feuerschutzwand von dem bisherigen Gebäudeteil getrennt bleiben. Lediglich der Bedienungsgang kann durchgehend werden (Feuerschutztür).

Bei den zur CL 100-Destillation notwendigen beiden 500 cbm Tanks sollte gegen die in selben Feld befindlichen Tanks Nr. 395 und 506 ein Schutzdamm zur Verhütung von Brandausbreitung errichtet werden. Ausserdem ist für die Errichtung der neuen Tanks die Stellungnahme des RWM abzuwarten.

Es wird abgesprochen, dass Oppau unabhängig von der Baugenehmigung einen Antrag für die luftschutztechnische Genehmigung der beiden Vorhaben beim RLM in 13 einreicht, worin eine kurze Beschreibung der Vorhaben gegeben und die Notwendigkeit der Errichtung der Tanks in dem hierfür vorgesehenen Platz innerhalb des Tanklagers begründet wird.

Der Antrag ist über den Gebechem Abt.Min.Öl P zur Weiterleitung an das RLM einzureichen. Ihm sind beizufügen: Lageplan, insbesondere auch der Plan L 452/42 mit den kennzeichnenden Anbauten, Luftschutzfragebogen (2fach) die Unbedenklichkeitserklärung der Reichsgruppe Industrie Werkluftschutz vom 9.3.42 und 4.2.42.

gez.: Hofeditz

Verteiler:
Ob.Ing.Giehne, Ln
Dr.Krekeler I,Ln
Dr.Pfaudler
Min.Öl P (Akte C L 100,Dest.Op)
" " (Butyl-Dest.Op)
Tagesheftar

30/4.08

Der Beauftragte für den Vierjahresplan
Der Generalbevollmächtigte
für Gesamtwirtschaftliche Planung

Verteiler:
Original
Min.Öl P
Dr.Krekeler I
Tagesheifter

17.6.42.

17

Min.Öl P Dr.Krp./Dr.Hz./Re.
/42

Baureiferklärung für C L 100-Destillationsanlage.

An die

I.G.Farbenindustrie A.G.
z.Hd. Herrn Obering. Giehne
Ludwigshafen

Amt für Wirtschaftsausbau
Eing. 18 JUN 1942 * 096575
Geheim

Mit dem mit Schreiben vom 16.6.42 hier eingegangenen Entwurf für obige Baureiferklärung bin ich einverstanden. Die Genehmigung des Reichswirtschaftsministeriums für die Erstellung der Tanks ist jedoch unbedingt vor Einreichung der endgültigen Baureiferklärung zu beantragen. Dementsprechend ist das Datum der Antragstellung auf Seite 3 der Baureiferklärung anzugeben.

Der auf Seite 3 noch einzusetzende Termin für die Besprechung der Lagepläne in RLM, Fn 13 wird Ihnen noch durch Fernschreiben bekanntgegeben werden.

Ich bitte um Fertigstellung der endgültigen Fassung der Baureiferklärung in 18facher Ausfertigung und um umgehende Zusendung, damit die Anmeldung beim Gebeban erfolgen kann.

Heil Hitler!
Im Auftrage

gez. Dr. Kranepuhl

Eingang
18 JUN 1942

Abgesandt
18. JUN 1942 L

4168 - 30/1-08

7

Min.Öl P Dr.Krp/Dr.Hz/Gy. Berlin, den 16. Juni 1942

A k t e n v e r m e r k

über Besprechung vom 10. Juni 1942 im RWA betreffend Butyldestillation Oppau.

Anwesend die Herren: Dr. Haarer
Dr. Krekeler I
Dr. Hofedits

Besprochen wurde der Baureifantrag von Oppau vom 20.2./13.4.42. (Erweiterung der Destillationsanlage Op 557 (Isobutyldestillation).

Die Destillation geht einwandfrei bis zur Belastung von max. ca. 350 Tato Rohöl. Hierbei werden 12,5 % Isobutanol aus Rohöl gewonnen.

Bei derzeitiger Belastung der Destillation von 420 Tato Rohöl können nur 11,5 % Isobutanol erfasst werden.

420 Tato Rohöl bei 11,5% Isobutanolausbeute, 330 Tg.= 15.900 jato Isobutanol
420 " " " 12,5% " " , 330 Tg.= 17.300 " "

Minderausbeute infolge mangelhafter Destillation = 1.400 jato Isobutanol
entsprechend 1.000 jato Tanol

Ausserdem Korrosionsschäden in der Syntheseanlage infolge Kreislaufführung unerwünschter Nebenprodukte.

Destillationsengpässe:

a) Vorlaufkolonne (Stabilisation) (Kolonne 1) vgl. Fließschema
b) Rückstandskolonne (Kolonne 6) " " "
c) Vorlauf-Methanol-Abtreibung (Kolonne 1a) " " "

Alle übrigen Kolonnen reichen für 500 Tato Rohöldurchsatz aus unter Vorbehalt bei der Methanolabtreibung (vielleicht nur 450 - 480 Tato) dementsprechend sollen auch die neu zu erstellenden Kolonnen auf 500 Tato ausgelegt werden.

Geplant ist:

a) Ersatz der Kolonne 6) durch Kolonne 1a) vgl. Fließschema
b) Ersatz der Kolonne 1a) durch die vorhandene Entölungskol.20)
c) Erstellung einer neuen Entölungkolonne
d) Erstellung einer zweiten Vorlaufkolonne (Stabilisierung) zur Entlastung der vorhandenen Kolonne 1).

Kapazität der Anlage nach Durchführung des Bauvorhabens:
500 Tato Rohöl bei 12,5% Isobutanolausbeute, 330 Tg.= 20.600 jato Isobutanol

Mithin bringt das Bauvorhaben einen Gesamtkapazitätszuwachs von:

	1.400 Jato Isobutanol	entsprechend	1.000 jato Tanol			
+	3.300 " "	"	"	2.300 "	"	
zus.	4.700 jato Isobutanol	entsprechend	3.300 jato Tanol			

bei einer Investierung von

290.000.RM und 250 t Eisen (lt. Baureiferklärung)
+ evtl.ca. 160.000.RM und 150 t Eisen (für Methanolabtreibung) vgl. Vorlaufe Seite 1

450.000.RM 400 t Eisen

Es wird mit Herrn Dr. Haarer abgesprochen, dass Oppau umgehend 3 Exemplare der umgearbeiteten Baureiferklärung für obiges Vorhaben einreicht. Gleichzeitig sind 4 Anmeldeformulare für kriegswichtige Bauvorhaben und 2 weitere Exemplare des Planes Nr. L 297/42, worin auch die neu zu erstellenden Kolonnen kenntlich gemacht sind, nachzureichen. Ferner ist je eine Kopie der Unbedenklichkeitserklärungen des zuständ. Luftgaukommandos sowie der Werkluftschutz-Bereichsstelle einzusenden. Der Bericht des Sparkommissars ist nach seiner Fertigstellung nachzureichen.

Minöl P hat folgendes zu veranlassen:

1.) Abstimmung der nachgereichten Pläne auf die bereits vorhandenen.

Kommt hierauf zu Anfang von Ziff. 2.) Einreichung eines Exemplars beim RLM -Insp.13-, mit kurzer Beschreibung des Bauvorhabens, Luftschutzfragebogen.

3.) Einsetzen des Datums, wann Unterlagen beim RLM eingereicht wurden, in dem Entwurf der Baureiferklärung.

Briefe fehlen vom 19.6.42 4.) Rücksendung des Entwurfs der Baureiferklärung nach Oppau zur endgültigen Fertigstellung.

5.) Gleichzeitig Weitergabe eines 2ten Exemplars des korrigierten Entwurfs an Minöl A mit 3 Lageplänen, 4 Anmeldeformularen für die kriegswichtigen Bauvorhaben und den übrigen bei Minöl P bereits vorliegenden Unterlagen (Baubeschreibung etc.).

kann nicht geschehen da nur ein Expl. vorhanden! daher Sicherung der fertigen Exemplare abwarten

6.) Nach Eingang der von Oppau einzureichenden fertigzustellenden übrigen Exemplare der Baureiferklärung ist diese mit Seite 1 in üblicher Weise zu verteilen.

gez.: Hofeditz

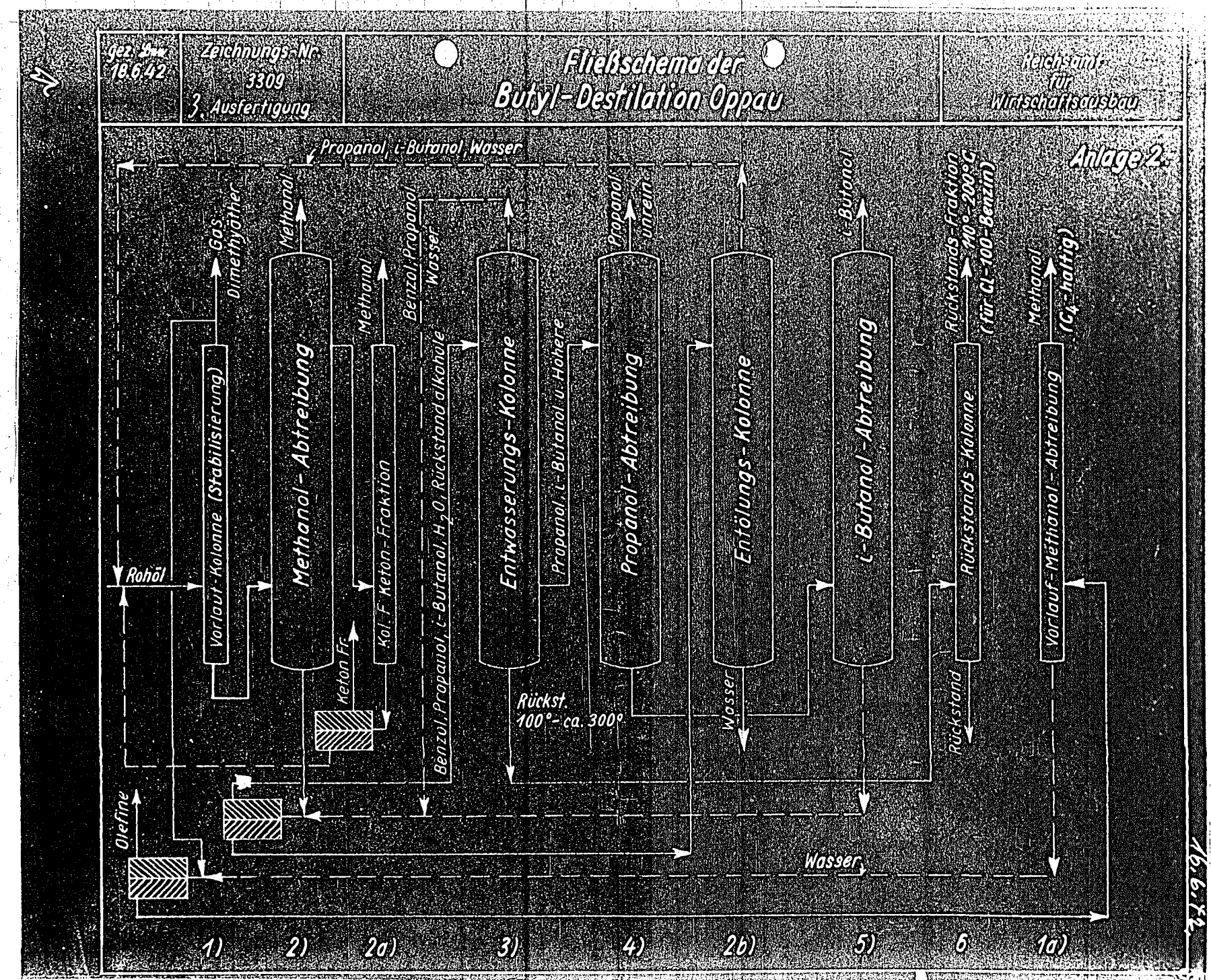

gez. 18.6.42
Zeichnungs-Nr. 3309
3. Ausfertigung
Fließschema der Butyl-Destilation Oppau
Reichsamt für Wirtschaftsausbau
Anlage 2.
Propanol, t-Butanol, Wasser
Rohöl
Gas, Dimethyläther
Vorlauf-Kolonne (Stabilisierung)
Methanol
Methanol-Abtreibung
Methanol
Keton-Fraktion
Keton Fr.
Benzol, Propanol
Wasser
Benzol, Propanol, t-Butanol, H_2O, Rückstandalkohole
Entwässerungs-Kolonne
Propanol, t-Butanol u. Höhere
Rückst. 100°-ca. 300°
Propanol-Abtreibung
Propanol, unrein
Entölungs-Kolonne
Wasser
t-Butanol-Abtreibung
t-Butanol
Rückstands-Fraktion 140°-200°C (für C1-100-Benzin)
Rückstands-Kolonne
Rückstand
Methanol
Vorlauf-Methanol-Abtreibung
(C_4-haltig)
Olefine
Wasser
1)
2)
2a)
3)
4)
2b)
5)
6
1a)

Abb. 9.

18.6.42

Min.Öl P Dr.Krp/Dr.Hz/Gy. Berlin, den 15. Juni 1942

Anlage I

Schema der Butyldestillation Oppau. (vgl. Fließschema Anlage II)
(Nach Angabe von Dr. Maarer am 10.6.1942)

1.) Vom Rohisobutylöl werden in der Vorlaufkolonne Stabilisierung (1) abgetoppt:

a.) Gas + Dimethyläther (gehen gasförmig weg)

b.) gelbes Öl (Olefine), ein Teil des Methanols, Wasser, (werden kondensiert). Das Kondensat scheidet sich in gelbes Öl und wässriges Methanol. Aus dem wässrigen Methanol wird das Methanol in der Vorlauf-Methanolabtreibung (1a) vom Wasser getrennt, das Wasser geht in das Scheidegefäss zurück zwecks besserer Trennung des Methanols vom gelben Öl.

2.) In der Methanolabtreibung (2) wird vom Rückstand aus der Stabilisierung (1) die Hauptmenge Methanol und eine wässrig-methanolische Ketonfraktion abgetrieben. Hieraus wird die Hauptmenge Methanol in der folgenden Ketonfraktionierung (2a) entfernt. Der Rückstand aus dieser Kolonne erleidet Schichtentrennung in eine Keton- und eine wässrig-methanolische Schicht. Letzte wird vor die Stabilisierung (1) zurückgegeben.
Der Rückstand aus der Methanolabtreibung 2 erleidet gleichfalls Schichtentrennung in

a) obere Schicht (Propanol, Butanol, höhere Alkohle, wenig Wasser, Kreislaufbenzol)

b) untere wässrige Schicht, aus der in der Entölungskolonne (2b) Reste Propanol und Isobutanol vom Wasser abgetrieben und feucht vor die Stabilisierung (1) zurückgegeben werden.

3.) In der Entwässrungskolonne 3 wird die obere Schicht vom Rückstand aus der Methanolkolonne mittels Benzol azeotrop zerlegt in

a) Benzol+Propanol+Wasser (Kopfprodukt)

b) Propanol, Isobutanol + wenig höhere (Mittelfraktion)

c) Höhere Alkohole (110- >300°) (Rückstand)

Das Kopfprodukt a) geht in das Trenngefäss für den Rückstand aus der Methanolabtreibung 2 zurück.

Der Rückstand c) wird in der Rückstandskolonne (3) zerlegt in die Fraktion 110 - ca. 200° (für Ci 100 Herstellung) und höhersiedenden Rückstand.

In der Propanolabtreibung (4) wird Propanol (etwas C4-haltig) vom Isobutanol + wenig höheren Alkoholen abgetrennt.

In der Isobutanolabtreibung (5) wird das reine Isobutanol aus dem Rückstand der Propanolabtreibung 4 abdestilliert. Der Rückstand aus dieser Kolonne geht in das Trenngefäß für den Rückstand der Methanolabtreibung (2) zurück.

Das Rohisobutylöl enthält etwa folgende Bestandteile:

1,2 - 1,5 % Vorlauf + Gas (Davon ca. 50 % Dimethyläther)
51,0 - 55,0 % Methanol
0,4 - 0,8 % Ketonfraktion
1,5 - 1,8 % n-Propanol
20,0 - 25,0 % Wasser
10,0 - 13,0 % Isobutanol (105 - 109° C)
6,5 - 8,0 % Höhere Alkohole

gez.: Hofediz

Standard Schriftgut G.m.b.H.
Berlin NW 7

Fernschrift

erledigt durch

Zeit 9 JUN 1942

Von Abteilung _____ Konto Nr. _____

An Fernschreiber: Telef. Nr. 332 Aufgegeben m. Fs.-Nr. 74 Dat. 9.6.42

Empfänger Herrn Dr. Haarer in Oppau 590

Dringend. Lfzt. 20 Min. - - -

Reichsamt wuenscht zu erhalten.

1.) Auf den neusten Stand gebrachte Baureiseerklaerung ueber Erweiterung Butyl-Destillation.

2.) Desgl. ueber CL 100 Destillationsanlage

3.) Fliess-Schema der Butyl-Destillation als Grundlage zur Eroerterung der bestehenden Engpaesse.

4.) Uebersicht darueber, wie sich Herausnahme der Esteroele auf Qualitaet des CL 100 Benzins auswirken wuerde.

Eine Anlage zur Fraktionierung der Esteroele in Oppau wird z. Zt. noch nicht eroertert. -

Krekeler z.Zt. Berlin Ethyl-Gmbh. - - -

H.

24001 442 Z

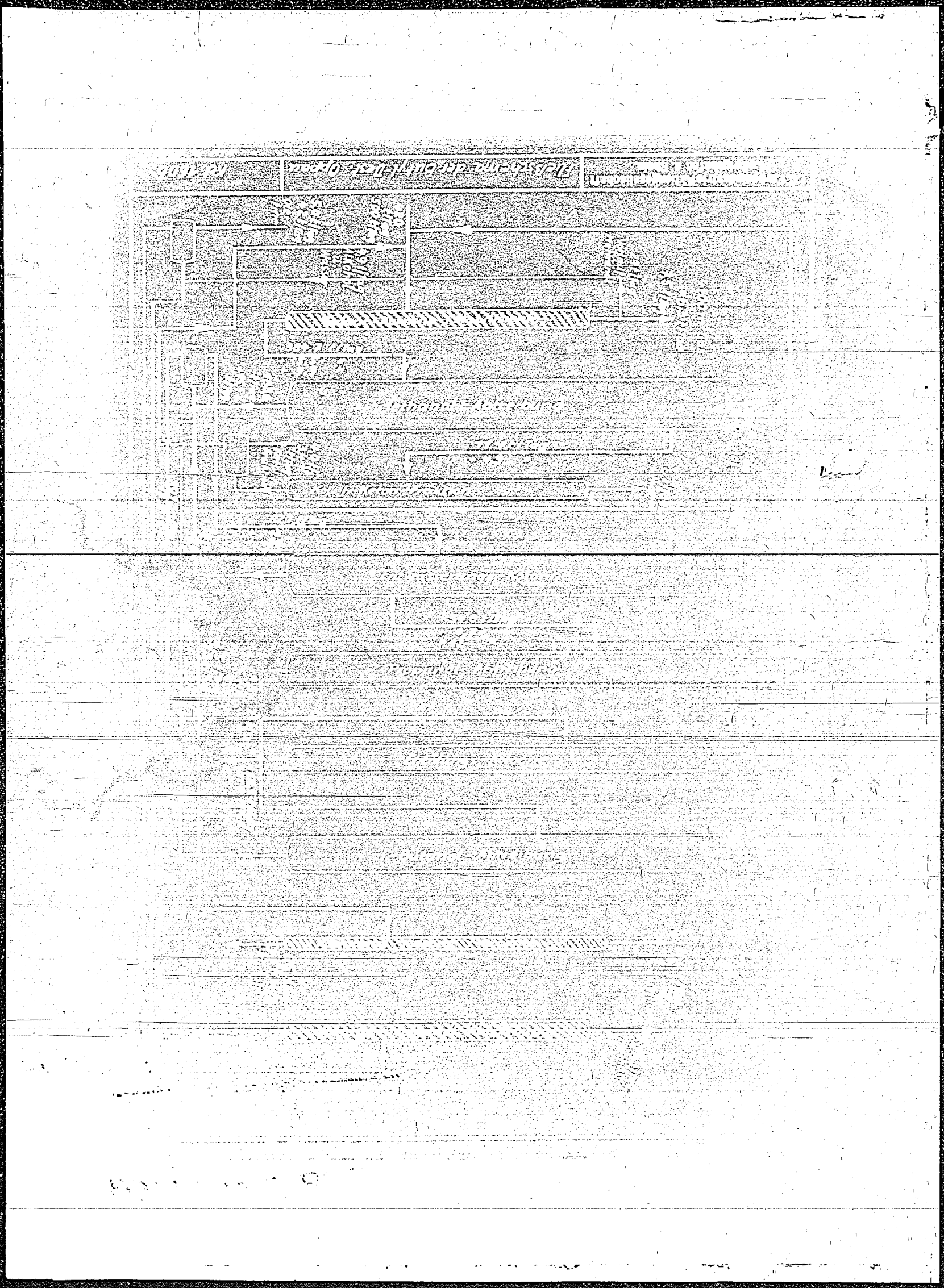
2168 - 30/4-03

2168 - 30/4.03

Zahlen aus dem I. Quartal 1942, Oppau.

Rohisobutyläl	Bestand ultimo	249,5	to
	Rohbutyl-Eingang	3253,1	to
	Rohbutyl-Verarbeitung	3100,6	to
Methanol	Bestand ultimo	445,1	to
	Abgaben	1844,3	to
	Produktion	1840,9	to
	bez.a.Verarb.	55,92	%
n-Propylalkohol	Bestand ultimo	714,5	to
	in Zwischenprod.enth.	20,9	to
	Abgaben	[illegible]	to
	Produktion	417,6	to
	bez.a.Verarb.	4,45	%
Isobutylalkohol	Bestand ultimo	246,2	to
	in Zwischenprod.enth.	18,9	to
	Abgaben	3620,4	to
	Produktion	3749,9	to
	bez.a.Verarb.	40,36	%
Gelbes Öl	Bestand ultimo	230,5	to
	Abgaben	952,3	to
	Produktion	922,9	to
	bez.a.Verarb.	1,84	%
Rückstand C 4	Bestand am Ende		
	Rückst.Dest.	571,0	to
	Amylalk.	121,1	to
	Hexyl-H.-C.	[illegible]	to
	Endrückst.	194,7	to
	enth.i.Zwischenprod.		
	Rückst. C 4	14,1	to
	Abgaben		
	Rückst.Dest.	1276,8	to
	Endrückst.	310,5	to
	Vitexol	44,5	to
	Produktion		
	Rückst. C 4	2062,9	to
	Rückst.Dest.	1788,1	to
	Amylalkohol	27,8	to
	Hexyl-H.-C.	56,2	to
	Endrückst.	491,6	to
	Vitexol	17,5	to
	Ausbeute		
	Rückst.Dest.	74,27	
	Amylalkohol	1,28	
	Hexyl	2,72	
	Endrückst.	20,14	
	Vitexol	0,86	
	Rückst.Dest.	4,86	
	bez.a.Verarb.	6,23	
Wasser	berechnet	6466,7	to
	bez.a.Verarb.	19,64	%
Verlust	berechnet	214,8	to
	bez.a.Verarb.	0,68	%
Äther-Gemisch	Abgaben	967,1	to
	Produktion	967,1	to
	bez.a.Verarb.	2,87	%

Rohmaterial	NAOH 100%ig	32,5	to
	bez.a.Verarb.	1,01	kg
	Benzol	38,1	to
	bez.a.Verarb.	1,38	kg
Dampf	Mitteldruck	29,7	to
	Hochdruck	14,8	to
	Gesamt	44,5	to
	bez.a.Verarb.	1,36	to
Wasser	Flußw. 1000 m³	1373,3	cbm
	bez.a.Verarb.	42,17	cbm
Druckluft	1000 m³	135,0	cbm
	bez.a.Verarb.	4,30	cbm
Elektr. Energien	Ndrsp.Kraft 1000 KWS	331,5	KWH
	Ndrsp.Licht 1000 KWS	1,4	KWH
	bez.a.Verarb.	10,69	KWH
	bez.a.Verarb.	0,05	KWH



GRÜNEWALD-UNIVERSAL-Hefter
(eingetragenes Warenzeichen)

Reserveakten
Büro Dr. Krebsler
Berlin.

Betrifft

Dinol-Anlage

Bemerkungen

Akten Nr.

/

Band Nr.

begonnen am:

geschlossen am:

Wieder

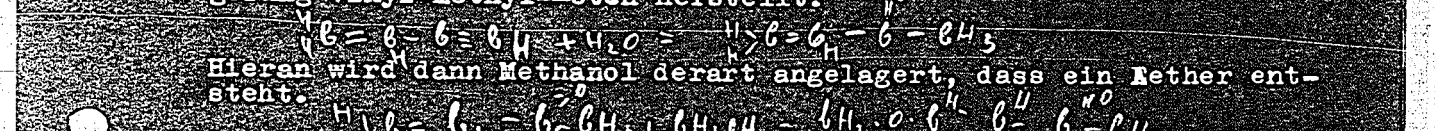
Lage

2168 - 30/4.03

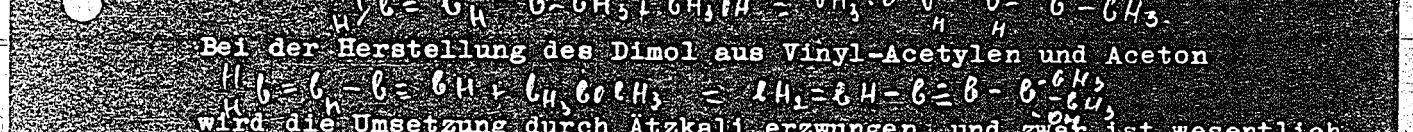
Dimol

Besprechung mit Herrn Dr.Stadler,Herrn Dr.Sandhaas und Herrn Dipl.Jng.Bückert am 3o.11.42.

Angaben über 3 tato Dimolanlage siehe Vermerk über Besprechung m. Dr.Eckell am 1.12.42.
Dr.Stadler teilte ferner mit: Zur Zeit können die Hochspannungsversuche 12o kg Vinyl-Acetylen täglich machen. Eine Anlage zur Herstellung von 450kg je Tag ist im Bau und sehr weit gediehen. Sie würde ausreichen, um Herrn Dr.Daniel für seine Misch-Polymerisationsversuche zu versorgen. Es besteht ferner die bereits mit Herren vom Frankfurter Verkauf besprochene Möglichkeit, ein Lösungsmittel zu machen, indem man zunächst aus Vinyl-Acetylen durch Wasseranlagerung Vinyl-Methyl-Keton herstellt.



Hieran wird dann Methanol derart angelagert, dass ein Äther entsteht.



Bei der Herstellung des Dimol aus Vinyl-Acetylen und Aceton

wird die Umsetzung durch Ätzkali erzwungen, und zwar ist wesentlich, dass das Ätzkali ganz fein gemahlen ist. Es bildet sich zunächst das Alkalisalz des Dimols, welches unter normalem Druck bei 146 ° C sieden würde. Es kann aber nur im Vacuum destilliert werden, da es sich sonst zersetzt. Das Alkalisalz wird durch Wasserzugabe in Dimol, welches nicht wasserlöslich ist, und konzentrierte Kalilauge zerlegt. Bei der Reaktion wird Vinyl-Acetylen-Aceton im Verhältnis 1,6:1, d.h. also Vinyl-Acetylen, angewandt.

4.12.42
Dr.Kr./Schl.

Kn

2168 - 30/4.06

Dimol

Vermerk.

Jn der Besprechung bei Herrn Dr.Eckell am 1.12., an der seitens der J.G. die Herren Dr.Daniel und Dipl.Jng.Valentin teilnahmen, wurde Herr Dr.Eckell von mir über unsere Dimolpläne wie folgt unterrichtet:

Die Versorgung mit Acetylen zur Herstellung von Vinyl-Acetylen denkt sich Herr Dr.Müller-Cunradi aus der Sachsse-Anlage Op.649, in der ein Methan-Spaltofen von den im Bau befindlichen 5 Einheiten auf die geplante Versuchskonzentrierungs-Anlage arbeiten soll. Die Anlage zur Herstellung von 2 tato Vinyl-Acetylen würde etwa RM 37o.ooo.-- kosten, Eisenzahlen darüber sind noch nicht bekannt. Die Acetonversorgung würde gleichfalls aus der Sachsse-Anlage erfolgen. Bedarf gleichfalls etwa 2 tato. Die Anlage zur Herstellung von 3 tato Dimol aus Vinyl-Acetylen und Aceton würde etwa RM 28o.ooo.-- kosten und 24o t Maschineneisen, 3o t Baueisen und 1,2 Cu erfordern. Die Anlagen sollen im neuen Baugelände erstellt werden.

Verarbeitung erfolgt in Misch-Polymerisation mit Butadien, im Verhältnis : 3 Teile Dimol zu ~~gleichen~~ 7 Teilen Butadien ?

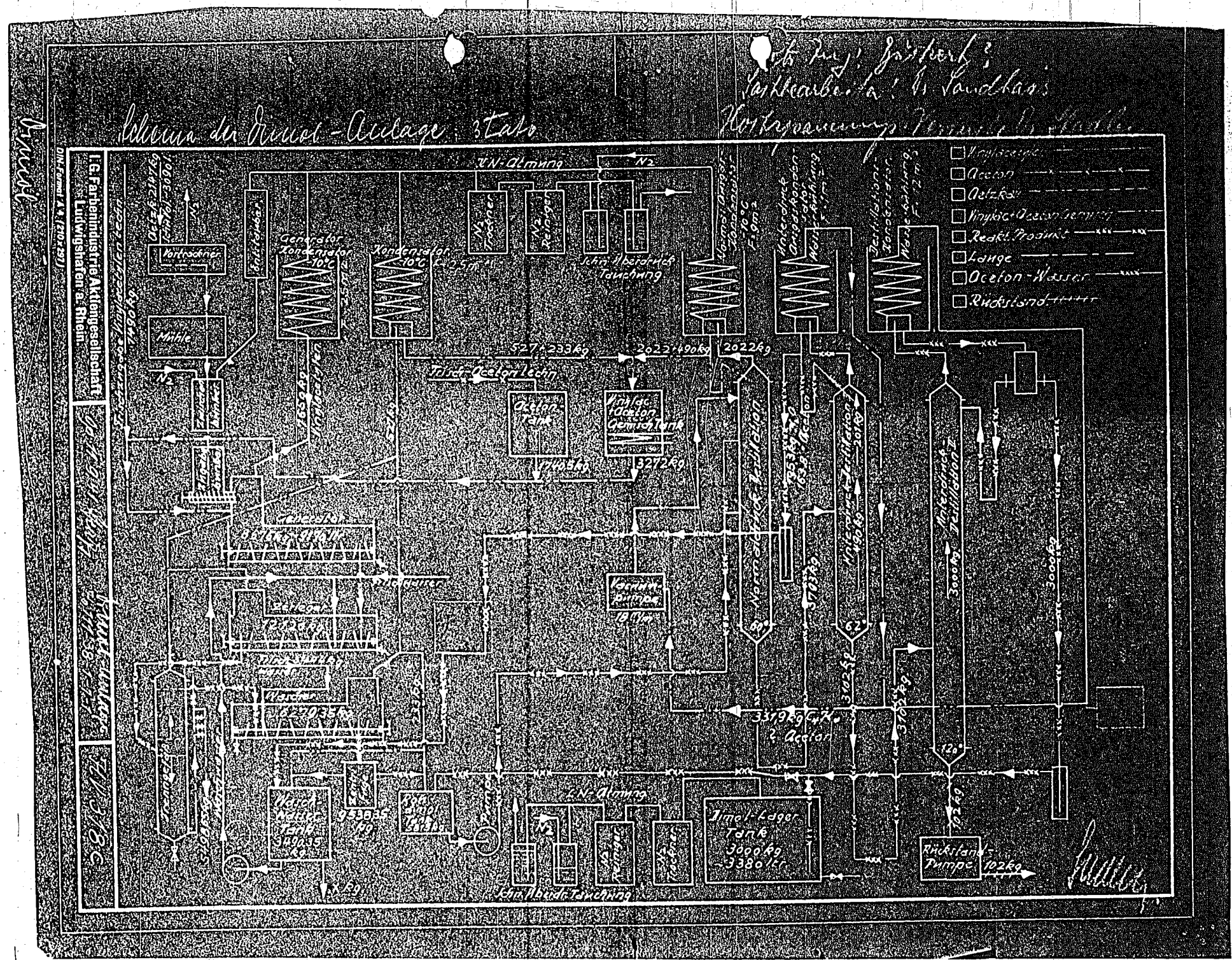
3.12.42
Dr.Kr/Schl.

Vu

Lt. Dr. Daniel

Verhältnis 22 Teile Dimol
zu 78 " Butadien.

7.12.42.


Schema der Druck-Anlage: 3 Tato
I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Ludwigshafen a. Rhein
DIN-Format A 3 (210×297)
Vorbrecher
Mühle
Gebläse
Generator Kondensator -70°C
Kondensator -70°C
N2 Trockner
N2 Kompr.
Schw. Überdruck Tauchung
Vinylac. Ozon Gemisch Tank
Ozon Tank
Kondens. Pumpe 18 l/hr
Norm. Ozon Tellerkolonne
Inkondensat Kühler
Inkondensat Tellerkolonne
Inkondensat Kühler 2010
Rückstand Pumpe 102 kg
Timol-Lager Tank 3000 kg ~3380 ltr
Vinylacetylen
Ozon
Aetzkali
Vinylac.-Ozon Gemisch
Reakt. Produkt
Lauge
Ozon-Wasser
Rückstand

I. G. Ludwigshafen

Betreff K.W. - Synthesegasanlage Op 648
Betriebsresultate 1941.

Klasse

Abteilung

Nr.

Patent

Bericht de Herrn Dr. Sachsse

vom 16. Januar 194 42

2168 - 30/4.03

Gesehen vom Abteilungsvorstand

Gesehen von der Direktion gez. Müller-Cunradi

Zirkuliert in folgenden Abteilungen

Empfänger	Eingang	Weiter	Unterschrift
Herrn Dir. Dr. Müller-Cunradi			
Herrn Dr. Gloth			
Herrn Dr. Göggel			
Herrn Dr. Sönksen			
Herrn Dr. Bartholomé			
Herrn Dr. Morita			
Herrn Dr. Exner			
Herrn Dr. Kozbahn			
Herrn Dipl. Ing. Altstaedt			
Herrn Dr. Sachsse			
Zur Kenntnis an:			
Herrn Dr. Friederici			
Herrn Dr. Zschiesche			
Herrn Dr. Heinzel			
Herrn Dr. Beckmann			

Aufzubewahren im Archiv des

Eingegangen beim Archivar

Laufende Nr. des Archivs

537-1611-1M-411
9096101

2168 - 30/4.03

STICKSTOFF-ABTEILUNG
Sa/Op.468

Oppau, den 16. Jan. 1942. C.

K.W. - Synthesegas - Anlage Op 648.

Betriebsresultate 1941.

Nachdem die Nachverbrennung der K.W.-Synthesegas-Anlage Op 648 über 1 Jahr in Betrieb ist, kann ein Überblick über die bisherigen Betriebsresultate gegeben werden. Dabei ist vorauszuschicken, daß die Nachverbrennung erstellt war, um ein in der Acetylen-Anlage anfallendes Spaltgas von Methan zu befreien. Da die Acetylen-Anlage noch nicht in Betrieb ist, wurde die Nachverbrennung seit 7.10.1940 dazu verwendet, das Entspannungsgas der Butylfabrik auf Ammoniak-Synthesegas zu verarbeiten. Zwischendurch wurde auch ein Gemisch von Butyl-Entspannungsgas und Methan verarbeitet. Tabelle 1 und Bild 1 geben einen Überblick über die Betriebsresultate und Tabelle 2 bringt eine Zusammenstellung der Betriebsunterbrechungen im Jahr 1941.

Eine eigentliche Betriebsstörung ist nur im Januar 1941 eingetreten. Sie hatte ihre Ursache darin, daß das Butyl-Entspannungsgas im Gegensatz zu dem Spaltgas der Acetylen-Anlage in geringen Mengen höhere Kohlenwasserstoffe und Alkohole enthält, die sich bei der Verarbeitung als sehr störend erwiesen haben. Sie führten dazu, daß sich einerseits der Wärmetauscher, mit dem das Butyl-Entspannungsgas vor dem Eintritt in den Spaltofen aufgeheizt wird, mit Ruß und Koks verstopfte, und andererseits das Schamotte-Mauerwerk (QX-Material) in der Leitung von Wärmetauscher zum Spaltofen durch Aufkohlung angegriffen und zerstört wurde. Der Angriff auf das Mauerungsmaterial konnte dadurch behoben werden, daß die Leitung mit Leicht-Schamotte ausgemauert wurde. Bei der Leichtschamotte zeigt sich allerdings auch in gewissem Umfang eine Aufkohlungserscheinung. Das Material ist jedoch so porös, daß es nicht durch die Aufkohlung zersprengt wird. Nach Betrieb von etwa 8 Monaten ist es zwar durch und durch geschwärzt, hat aber in seiner Festigkeit nicht merklich nachgelassen. Der Wärmeaustauscher mußte aufgebohrt und gereinigt werden und man mußte sich damit begnügen, das Butyl-Entspannungsgas weniger hoch vorzuheizen als für das Acetylen-Spaltgas vorgesehen war, um einen störungsfreien Betrieb zu gewährleisten. Versuche in Op 462 haben inzwischen ergeben, daß man das

-/-

Butyl-Entspannungsgas im Eisen auf etwa 380° und in Fluorodit 10 auf etwa 480° vorwärmen kann, wenn man dafür Sorge trägt, daß der Temperaturunterschied zwischen der Rohrwand und dem aufzuheizenden Butyl-Entspannungsgas gering ist. Da der Austauscher in Op 648 für diese Zwecke nicht ausgelegt war, mußten wir uns mit einer noch geringeren Vorwärmung begnügen.

Auf Grund der Berechnungen sollte der Methangehalt im Synthesegas zwischen 0,2 und 0,3 % liegen. Dieser Gehalt wurde in der ersten Betriebszeit ohne weiteres erzielt. Von Mai bis Oktober 1941 trat jedoch eine langsame Steigerung des Methangehaltes ein. Sie hatte ihre Ursache darin, daß ein Teil des Gases im Spaltofen nicht durch den Kontakt strömte, sondern durch eine Fuge zwischen der Außenhaut des Ofens und der Mauerung. Diese Fuge war von der Firma Jünger, Mannheim, und der Feuerungstechnischen Abteilung Lu bei der Ausmauerung des Ofens vorgesehen worden, um die Ausdehnung aufzunehmen, die die Steine beim Erhitzen erfahren. Es hat sich jedoch ergeben, daß sich diese Fuge beim Aufheizen des Ofens nicht, wie vorgesehen, schließt. Andererseits ist der Diatomit der äußeren Mauerungsschicht, auch ohne daß eine besondere Fuge freigelassen wird, durchaus in der Lage, ohne Zerstörung des Materials den Gesteinsdruck aufzunehmen. Die Fuge wurde daher bei einer Reparatur im November 1941 beseitigt. Seither ist der Methangehalt des Synthesegases durchaus befriedigend.

Da bis Juni 1941 für den Betrieb der Nachverbrennung in Op 648 nur Luft zur Verfügung stand, war bis zu diesem Zeitpunkt keine Möglichkeit vorhanden, den Stickstoffgehalt im Synthesegas zu regulieren. Es mußte daher ein erhöhter Stickstoffgehalt in Kauf genommen werden, der in der Gasfabrik dadurch ausgeglichen werden mußte, daß weniger Würth-Generatoren gefahren wurden. Diesem Übelstand ist seit Juli 1941 abgeholfen. Durch entsprechende Anwendung von Luft und Sauerstoff für die innere Verbrennung wird seit dieser Zeit das Gas in etwa der Zusammensetzung geliefert, die für die Ammoniaksynthese erforderlich ist.

Die übrigen in Tabelle 2 angeführten Betriebsunterbrechungen sind geringfügiger Natur, sie erklären sich zum größten Teil durch den Umstand, daß die Produktion des Synthesegases einem Versuchsbetrieb angegliedert ist. Es mußten daher aus Versuchsgründen bisweilen

-/-

Umschlüsse und kurzfristige Änderungen vorgenommen werden. Mit der Verarbeitung von Methan ab Juli 1941 wurde die Zugabe von Nickel zum Synthesegas in Betrieb genommen. Bei höheren Gehalten von Kohlenwasserstoffen im Eingangsgas unterstützt diese Nickel-Zugabe die Aktivität des Kontaktes und ist von entscheidendem Einfluß für die Betriebstemperatur des Ofens und die Wirtschaftlichkeit der Arbeitsweise. Die Zugabe von Nickel sowohl in Form von Karbonyl als auch von Nickelnitrat hat sich betrieblich durchaus bewährt.

Die Verarbeitung des Butyl-Entspannungsgases in Op 648 war von vornherein nur als vorübergehender Zustand ins Auge gefaßt. Mit Fertigstellung der Anlage Op 631 soll das Gas dort verarbeitet werden. Die bisherigen Betriebsresultate können dabei noch durchaus verbessert werden, da die Anlage Op 631 besser für die Verarbeitung des Butyl-Entspannungsgases ausgelegt ist als die Anlage Op 648, die diese Aufgabe sozusagen nur als Lückenbüsser ausführt. -

Anlagen: 2 Tabellen.
--------- 1 Bild.

Tabelle 1

	Eingang Butylgas m^3	Eingang Methan m^3	Ausgang Synthesegas m^3	Analyse				
				CO_2	CO	H_2	N_2	CH_4
Januar	2 434 840	-	3 424 000	4,4	23,2	43,8	28,3	0,25
Februar	4 686 150	-	7 072 000	5,1	21,5	40,9	32,3	0,2
März	5 178 310	-	7 955 000	5,2	21,8	40,7	32,1	0,2
April	5 024 290	-	7 271 000	5,0	23,2	42,3	29,3	0,2
Mai	5 349 890		7 704 500	4,9	23,9	42,7	28,2	0,3
Juni	5 182 930	13 200	7 432 000	5,0	23,9	42,7	28,1	0,3
Juli	3 597 340	764 620	7 995 000	6,8	21,9	46,4	24,4	0,5
August	3 188 180	980 100	8 008 000	6,6	21,6	47,5	23,8	0,43
September	3 150 210	904 400	7 880 000	7,7	19,7	49,4	22,8	0,4
Oktober	3 584 810	833 940	7 973 900	6,5	20,0	49,0	24,1	0,4
November	3 995 840	256 450	6 430 000	3,7	22,6	46,9	26,5	0,27
Dezember	5 112 890	-	6 927 000	4,0	22,7	46,6	26,5	0,2

Tabelle 2 .

Betriebsunterbrechungen in Op. 648.

2.1.-14. 1.41	- 415 Stunden.	Entfernung von Ruß und Koks aus dem Wärmetauscher. Reparatur an der Ausmauerung der Leitung vom Wärmetauscher zum Ofen. Reinigung des Kontaktes von zerstörtem Mauerwerk.
25.1.-28. 1.41	- 75 Stunden.	Wärmeaustauscher wird zur Reparatur herausgenommen. Reparaturen am Mauerwerk.
2. 3.41	- 4½ "	Ausfall des Luftgebläses.
3. 3.41	- ½ "	Stecken einer Blindscheibe am Luftgebläse
9. 4.41	- 11 "	Wärmeaustauscher wird wieder hereingenommen.
2. 5.41	- ½ "	Umschaltung auf Reserve-Luftgebläse.
9. 5.41	- 3 "	Anschluß der Kaltgasleitung, Syphon am Schlußkühler verlängert.
10. 6.41	- ¼ "	Nickelkarbonyldüse eingesetzt.
20. 7.41	- 1 ¼ "	Stromstörung im Werk.
31.10.41	- 29 "	Karbonyldüse gegen Nickelnitratdüse ausgetauscht.
3.11.41	- 1 ½ "	Ausfall des Luftgebläses infolge Stromstörung.
13.11.41	- 4 "	Ausfall des Luftgebläses.
8.12.41	- 7 "	Umstellung auf Ofen b.
18.12.41	- 8 "	Umschaltung des Wärmetauschers.

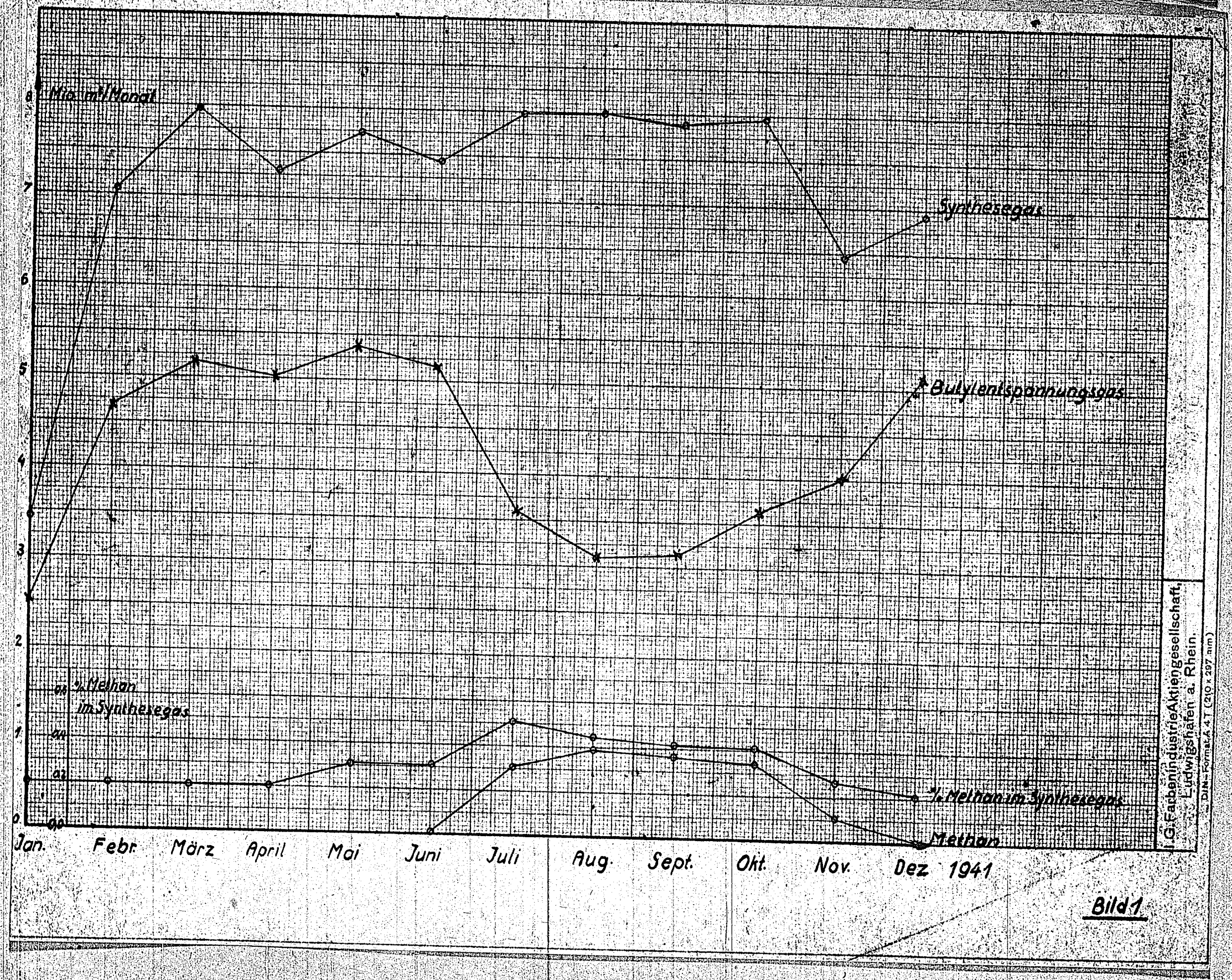

Mio. m³/Monat
8
7
6
5
4
3
2
1
0
0,8
0,4
0,2
0,0
% Methan im Synthesegas
Synthesegas
Butylentspannungsgas
% Methan im Synthesegas
Methan
Jan.
Febr.
März
April
Mai
Juni
Juli
Aug.
Sept.
Okt.
Nov.
Dez
1941
I.G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Ludwigshafen a. Rhein.
DIN-Format A 4 T (210 x 297 mm)

Bild 1

»Leitz«

Betrifft

Oppanol B

Carbon [illegible]

Isobutylat [illegible]

vom ..... 19 .....

bis ..... 19 .....

Abgeschlossene ältere Hefter sind im Archiv abgelegt unter

Nummer:	angefangen:	beendigt:

Leitz-Einhängehefter Nr. 473

f 27.12
Dr.

I. G. Ludwigshafen

An
Herrn Dr.Krekeler I
Oppau

2168 - 30/4.03

Ihre Zeichen	Ihre Nachricht vom	Unsere Nachricht vom	Unser Hausruf	Unsere Zeichen	Ludwigshafen a. Rh.
				Dr.A./g.	22.Dezember 44

Betreff

Mit den Herren Dr.Kolb und Dr.Zweyer, die am 21. in Ludwigshafen waren, ist abgekommen, daß ein besonderer Transport Ihres Lagers von Isobutylalkohol in Höhe von 200 cbm nach Frose vom Rohstoffamt veranlaßt wird.

Bitte setzen Sie sich außerdem mit Rohstoffamt in Verbindung und betont, daß dieser Alkohol für den Chemiesektor, also Oppanol und Koresin, reserviert sei.

Dr. Dr. Schieber-Lumacon
" Dr. Bamhardt
" Dr. Berger / Dr. Haarer

2201-3706-20M-453/9096009B
P 0267

Produktionsausschuß der Fachgruppe 5
„KARBIDCHEMIE, METHANOL UND HOLZVERKOHLUNG"
der Wirtschaftsgruppe Chemische Industrie
Der Produktionssachverständige
für Methanol und Isobutanol
Dr. Giesen

Leuna Werke, den 14. Dezember 1944
Dr.Gie/Ge.

I.G. Farbenindustrie Akt.-Ges.
Werk Frose
Frose /Anhalt

Einschreiben!

2168 - 30/4.03

Betrifft: Isobutylalkohol / Ihr Schreiben vom 30.11.44

Bezug nehmend auf Ihr obiges Schreiben, das mir erst gestern zuging, teile ich Ihnen mit, daß ich veranlaßt habe, daß die Restbestände von Heydebreck in Höhe von 60 t Isobutylalkohol Ihnen so schnell wie möglich zugesandt werden. Außerdem erhalten Sie noch etwa 40 t aus den Leunaer Beständen. Damit sind die Isobutylalkoholvorräte restlos vergeben. Da im Laufe dieses Monats weder in Heydebreck noch in Leuna die Produktion aufgenommen werden kann, ist also nicht damit zu rechnen, daß vor Mitte nächsten Monats wieder Isobutylalkohol zur Verfügung steht.

Nach Mitteilung des Herrn Dr. Sandhoff von der Reichsstelle "Chemie" wollten Sie 75 t Isobutylalkohol für die Herstellung von Isobutylen benutzen, das für Koresin in Ludwigshafen gebraucht wird. Wir haben in Leuna 2 Druckkesselwagen für Isobutylen beschafft, die Ihnen auf dem schnellsten Wege zugeleitet werden, und die Sie für den Transport dieses Isobutylens nach Ludwigshafen benutzen wollen.

Ob es Sinn hat, mit den restlichen Mengen Isobutylalkohol noch Oppanol herzustellen, entzieht sich meiner Kenntnis. Vielleicht ist es richtiger zu warten, bis neue Mengen an Sie abgegeben werden können.

Heil Hitler!

gez. Giesen

Ø Herrn Dr. Sandhoff
" Dr. Krekeler, Lu
" Bock, Versand Me

Produktionsausschuß der Fachgruppe 5
„KARBIDCHEMIE, METHANOL UND HOLZVERKOHLUNG"
der Wirtschaftsgruppe Chemische Industrie
Der Produktionssachverständige
für Methanol und Isobutanol
Dr. Giesen

f. 21. 2
ej.

Leuna Werke, den 12.12.1944
Dr.Gie/Ge.

Herrn
Dr. K r e k e l e r I
I.G. Farbenindustrie Akt.-Ges.
L u d w i g s h a f e n a.Rh.

Einschreiben!

2168 - 30/4.03

Sehr geehrter Herr Doktor!

Ich danke Ihnen für Ihren Brief vom 21.11.44, den ich wegen der Ihnen bekannten Ereignisse erst heute beantworten kann.

Die Verteilung des Isobutylalkohols geschieht ja bekanntlich in einer Sitzung bei der Reichsstelle "Chemie". Die Bedarfszahlen für Oppanol usw. werden von Herrn Dr. Alt in Ludwigshafen ermittelt und vorgetragen. Ich kann wohl annehmen, daß diese Bedarfszahlen in Übereinstimmung mit Oppau aufgestellt werden. Es handelt sich bei der Verteilung um Vorschläge, die von dem Planungsamt gutgeheißen werden müssen. Sobald dies geschehen ist, tritt der Plan in Kraft. Sie haben vollkommen Rest, wenn Sie eine weitere Notplanung vorschlagen. Denn es ist ja leider so, daß die vorausgeschätzten Produktionen fast nie erreicht werden. M.E. kann man nur zu einer solchen kommen, wenn man über einige Vorräte verfügt. Und das ist leider zur Zeit nicht der Fall. Heute ist die Lage so, daß wir im Dezember in Leuna und Heydebreck nicht ein einziges Kilogramm Isobutylalkohol erzeugen können. Über die Lage in Oppau bin ich im Augenblick nicht unterrichtet, jedoch ist die dortige Produktion - wenn sie überhaupt in Gang ist - ebenso unsicher. Es lassen sich daher Betriebsabstellungen nicht vermeiden.

Ich halte es für wünschenswert, wenn ich mich einmal mit Ihnen über diesen Fragenkomplex aussprechen könnte. Können Sie mir angeben, wann Sie wieder in Berlin sind, und ob und wo eine Besprechung stattfinden kann? Selbstverständlich würde ich es sehr begrüßen, wenn Sie nach Leuna kommen würden. Ich möchte Ihnen aber die Entscheidung hierüber überlassen.

Heil Hitler!
Ihr sehr ergebener

Φ Hr. Dir. D. Müller-Cunradi

M. Giesen

2168 - 30/4.03

Abschrift/Bre.-

- - - - - - - - - - - - - - -

lo.12.44. Telegramm Eingang 11.12.44.Bre.-

Länderbank Bln den 9.12.1944. 19,37 Uhr Fs.1114
arsyn doelkau

Herr Dr.Krekeler,

Vorrat an Isoalkohol ca.6o t in Hey, Versand an Frose veranlasst, weitere Mengen fallen im Dezember nicht an. Wenn Oppaua produzieren kann,sollen die Mengen in Op.und Lu verwendet werden.Briefe sind von Leuna aus schon seit einigen Tagen abgeschickt, Reichsstelle Chemie ist benachrichtigt.

Giesen.

Länderbank Bln.,Arsyn Doelkau
bitte setzen Sie vor den Text des FS.Nr.1114 noch b l i t z,b l i t z

Oppanol

Eing. 9.12.44.

Abschrift/Bre.-

He.Nr.4 7.12.44. 18,2o - Ber- Dringend!

-Herrn Dr.Krekeler,Berlin-Bln, Verm.V -

Vorrat am 1.12. Sechzig Tonnen.

- Sönksen, He.-

2168 - 30/4.03

Oppanol

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.
Stickstoff-Abteilung Oppau

Am 7.12.44. über Büro Dr.Langheinrich,Frl.Müller, nachstehendes FS.über Arsin an Herrn Dir.Giesen,Leuna,weiterleiten lassen:

Erbitte Mitteilung, welche Mengen Alkohol auch nach den letzten Ereignissen noch für wichtigste Produkte des Chemiesektors, also für Oppanol und Koresin, zur Verfügung stehen und woher sie genommen werden sollen.

FS-Nachricht bitte über Arsin und Büro Langheinrich an mein Berliner Büro.

Krekeler.

2168 - 30/4.03

erled.Bre.-

Oppanol

781-50M-421
P/0267

Durchschlag

Geheim!

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 RStGB. 1285/44
2. Weitergabe nur verschlossen, bei Postbeförderung als „Einschreiben".
3. Aufbewahrung unter Verantwortung des Empfängers unter gesichertem Verschluß.

Ludwigshafen a.Rh., den 30.Nov. 1944.

2168 - 30/4.03

Isobutanolplan Dez. 1944 in Moto

Einsatz ausserhalb Treibstoff.

Verbrauchsgruppe	Produkt	Herstellerwerk	Verteilung
1. Bunahilfsprodukte	Koresin	Ludwigshafen	80
2. Kunststoffe und -harze	Oppanol B	Oppau	431
	Oppanol B	Frose	
	Oppanol C	Oppau	–
	Polyvinylaether x)	Ludwigshafen	30
	t-Butylphenol	Ludwigshafen	40
	Igelit MP Typ A.K.	Ludwigshafen	–
	Maprenal	Mainkur	15
	Plastopale	Oppau	–
x) für Luphene Lu. sowie Verkauf an Beckacite und Albert ferner incl. 1,2 Moto f. Oxydationsverhinderer BS			516
3. Weichmacher	Palatinol JC	Ludwigshafen	4
	Isobutylphosphat	Bitterfeld	–
			4
4. Lösungsmittel	Glykolsäureester	Höchst	–
	Intrasolvan E	Leuna	–
			–
5. Versch. Zwecke	Phenosolvan 2	Höchst	40
	Geruchsüberdecker	Wolfen-Farben	–
	Photoentwickler	Wolfen-Farben	–
	Fluorol f. Luftwaffe	Ludwigshafen	–
	Olivgrün f. Uniformen		
	Xanthatsammler	Griesheim	5
	Textilhilfsmittel	Mainkur	–
	Isobutyraldehyd für Isobutylamin Diisobutylamin u. Isobuttersäure	Leuna	15
	Export nach Frankreich	Leuna	–
			60
			660

Die von Herrn Dr. Giesen aufgestellte Produktionsplanung für Monat Dezember sieht

400 t Isobutanol aus Leuna
450 t " aus Oppau
400 t " aus Heydebreck
1250 t Isobutanol

vor. Von welchen Stellen aus die einzelnen Verbraucher beliefert werden, wird von Herrn Dr. Giesen festgesetzt.

Ø Herrn Dir.Dr.Ambros
" Dir.Dr.Bülow
" Dr.Teller

Herrn Dir.Dr.Giesen

Herrn Dir.Dr.Müller-Cunradi
" Dir.Dr.Göggel
" Dr.Simmler
" Dr.Krekeler
" Dr. Jenksen

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.
Stickstoff-Abteilung

Dr. Heinz Krekeler I

Herrn Direktor Dr. G i e s e n
Ammoniakwerk Merseburg G.m.b.H.

(1o) L e u n a Werke
Kr. Merseburg

2168 - 30/4.03

Kr.Gie/Ge. 8.11.44 - 5179 Dr.Krel/Op.51/H 21.11.44

Sehr geehrter Herr Doktor !

Ich bestätige den Empfang Ihres Schreibens vom 8.11.44. Es bestand nicht die Absicht, Sie in dieser Angelegenheit zu übergehen. Wenn Ihre Benachrichtigung erst durch das von mir veranlasste Schreiben an das RMM erfolgen konnte, so bitte ich, dies den besonderen Schwierigkeiten zugute zu halten, die heute der Nachrichtenübermittlung entgegenstehen und die bei mir in den letzten Wochen durch Reisen besonders erhöht wurden. Den Anlass zu dem Abruf aus Heydebreck gab eine akute Notlage auf dem Chemiesektor, die durch den in der Planung nicht berücksichtigten längeren Ausfall Oppau eingetreten war. Es sollte sich bei diesem Abruf selbstverständlich nicht um eine Abänderung Ihrer Verteilungsanordnung für November handeln, sondern lediglich um Entnahme eines Teiles der von Ihnen freigegebenen Quoten aus dem Heydebrecker Vorrat,-der übrigens Eigentum des RMM und damit an sich nicht frei verfügbar ist, um so den dringendsten Bedarf zu decken.

Ich werde nicht verfehlen, in etwa in Zukunft eintretenden Fällen alles zu versuchen, um mit Ihnen sofort in Verbindung zu treten.

Darf ich die Gelegenheit benutzen, um anzuregen, bei den Verteilungsplänen zukünftig die Quoten in Prozenten der Gesamtproduktion anzugeben, damit bei Ausfall einer Produktionsstätte automatisch eine Richtlinie für die Umdispposition gegeben ist ? Sollte dies nicht angängig erscheinen, dann könnte vielleicht ausser dem normalen Verteilungsplan, der auf Grund einer Voraussschätzung der wahrscheinlichen Produktion aufgestellt wird, noch eine Notplanung bekanntgegeben werden, die in Kraft tritt, so bald unvorhergesehene und plötzliche Ausfälle eintreten.

Heil Hitler !

Ihr sehr ergebener
gez. Krekeler

Ø Hr.Dir.Dr.Müller-Cunradi

618-30M-424
P 0267

Durchschlag

Abschrift/H 14.11.44

Herrn
Dr. M a n h a r t
Oppanolfabrik

Op. 2168 - 30/4.03

Betr. Isobutylalkohol-Zuteilung.

Das Planungsamt hat mit Schreiben vom 3.11.44 angeordnet vom Werk Heydebreck 23o t Isobutylalkohol abzudisponieren und zwar

15o t zur Verarbeitung auf Oppanol in Frose und

8o t zur Herstellung von Coresin in Lu.

Wie wir bereits besprachen, habe ich die gesamte Menge nach Frose senden lassen (15o t waren am Freitag schon dort), so dass die Coresin-Fabrik Lu das Isobutylen von dort aus erhält.

gez. Krekeler

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.-
Stickstoff-Abteilung

Nr.42/44.

Abschrift/Bre.-

Dr.Sönksen.
I.G.Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Heydebreck.

I.G.Farbenindustrie Aktiengesellschaft
z.Hd.v.Herrn Dr.Chall,
F r o s e/Anhalt.

2168 - 30/4.03

Dr.Sö/Ku.
172. 13.11.44.

Sehr geehrter Herr Dr.Chall!

. . . . . .

Gleichzeitig danke ich Ihnen auch noch für die Beschaffung der Auslagerungsräume, über die Sie mir mit Ihrem Schreiben vom 13.10.44 Mitteilung machten. Wenn wir auch das Natrium jetzt nach anderswo auslagern, so möchten wir sie doch für die Anlage Otto evtl. benutzen. Diese haben wir bisher zum grössten Teil nach Rothenbach in Niederschlesien gebracht, möchten sie jetzt jedoch gern in Ihrer Nähe unterbringen. Herr Dr.Hamprecht wird sich bei nächster Gelegenheit einmal die Räume anschauen und mit Ihnen dann alles weitere besprechen.

Mit den besten Grüssen bin ich für heute

Ihr

gez.Sönksen.

Ø Herrn Dr.Krekeler,
" Dr.Mannhardt,
" Dr.Hamprecht,
" D.I.Burger.

- - - - - -

(Durchschrift)
Originalschreiben liegt in
Tanol-Kontaktfragen abgelegt.

Oppanol

618-30M-424
P 0267

Durchschlag

Produktionsausschuss der Fachgruppe 5
„Karbidchemie, Methanol und Holzverkohlung"
der Wirtschaftsgruppe Chemische Industrie
Technisches Büro

Ludwigshafen a.Rh., den 9.Nov.1944.Hr

Herrn

Direktor Dr. Giesen
Ammoniakwerk Merseburg GmbH.

Leuna Werke

Einschreiben

2168 - 30/4.03

Sehr geehrter Herr Dr. Giesen!

Ich bestätige den Eingang Ihres Blitz-FS Ho 17 vom 7.11.1944.

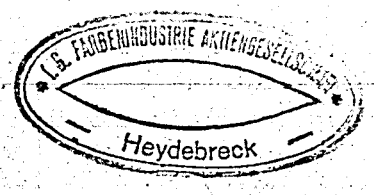
Der Versand von Isobutanol aus Heydebreck nach Frose zur Weiterverarbeitung auf Isobutylen für Koresin ist durch Herrn Dr. Krekeler, Oppau, im Einvernehmen mit Herrn Dr. Kolb, und meines Wissens auch Herrn Dr. Sokell, erfolgt. Frose soll das dort hergestellte Isobutylen zur Verarbeitung über t-Butylphenol auf Koresin nach Ludwigshafen schicken. Ich erkläre mir diese Maßnahme so, daß Oppau bis auf weiteres weder Isobutanol noch Isobutylen herstellen, also die Versorgung Ludwigshafens nicht übernehmen kann. Das ist aber nur eine Vermutung, denn ich bin über die tatsächliche Lage in Oppau nicht unterrichtet. Auf meine Aktennotiz vom 31.10. zur Verteilungsplanung für November liegt von Oppau bisher keine Stellungnahme vor.

Ich verbleibe mit den besten Grüßen

Ihr ergebener

gez.: Alt

Ø Herrn Dir.Dr.Ambros
" Dr.Krekeler
" Dr.Simmler



Eing. 14.11.44
Nr. 39/44

Geheim!

2168 - 30/4.03

An den
Herrn Reichsminister der Luftfahrt
GL Planungsamt
GL/AM I
Berlin W 8
Leipziger Straße 7

95/Hr. 165 9.11.44

Ihrem Wunsche gemäß geben wir Ihnen davon Kenntnis, daß das Planungsamt des Generalbevollmächtigten für Rüstungsaufgaben mit Schreiben vom 3.11.1944, Ifl 34020, angeordnet hat, daß von Heydebreck 230 Tonnen Isobutanol abdisponiert werden, von denen 150 Tonnen für die Herstellung von Oppanol in Frose sowie 80 Tonnen für die Herstellung von Kreesin in Ludwigshafen bestimmt sind.

Heil Hitler!
I.G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT
gez. Wengler gez. Sönksen

Hr.Dir.Dr.Müller-Cunradi,Oppau
Hr.Dir.Dr.Gieson,Leuna
Hr.Dr.Krekeler,Bln 2x
Hr.Dr.Sönksen 2x

Ornauer

Ludwigshafen a.Rh., den 8.Nov.1944.Hr

Geheim! 480/8

1. Dies ist ein Staatsgeheimnis im Sinne des § 88 RStGB.
2. [illegible] nur verschlossen bei Dienstbeförderung [illegible]
3. Aufbewahrung unter Verschluß [illegible]

Aktennotiz

Betreff: Isobutanol.

Soeben trafen von der Reichsstelle Chemie die endgültigen Zahlen der Isobutanolzuteilungen für den Chemiesektor im November 1944 ein. Die Zahlen sind im wesentlichen dieselben, die in meiner Aktennotiz vom 31.10.44 niedergelegt sind. Nur für Oppanol B sind statt 421 411 t zugeteilt und dafür für Polyvinyläther anstatt 40 45 t und für Igelit MP 5 t, obwohl ich in der Verteilungssitzung am 27. Oktober darauf hingewiesen hatte, daß im November Igelit MP nicht hergestellt wird. Die Endzahl der Zuteilung von Isobutanol bleibt mit 660 t unverändert.- Wie aus dem Brief der Reichsstelle hervorgeht, wird z.Zt. mit einer Gesamtproduktion von 1.500 t Butanol gerechnet. Wie sich diese Gesamtmenge auf die 3 Werke verteilt, ist mir nicht bekannt.

2168 - 30/4.03

Alt

Ø Herrn Dir.Dr.Ambros
" Dir.Dr.Bülow
" Dr.Teller

Herrn Dir.Dr.Giesen

Herrn Dir.Dr.Müller-Cunradi
" Dir.Dr.Göggel
" Dr.Simmler
" Dr.Krekeler
" Dir. O. Fähnrich

Produktionsausschuß der Fachgruppe 5
„KARBIDCHEMIE, METHANOL UND HOLZVERKOHLUNG"
der Wirtschaftsgruppe Chemische Industrie
Der Produktionssachverständige
für Methanol und Isobutanol
Dr. Giesen

Leuna Werke, den 8. November 1944
Dr. Gie/Ge.

Herrn Dr. A. Müller-Cunradi
Ich möchte bitte beiliegenden Entwurf unterzeichnen
Krekeler

Einschreiben!

Herrn
Dr. K r e k e l e r I
I.G. Farbenindustrie Akt.-Ges.
L u d w i g s h a f e n a.Rh.

2168 - 30/4.03

Sehr geehrter Herr Doktor!

Aus einem Schreiben des Herrn Dr. Sönksen, Heydebreck, an Herrn Dr. Chall, Frose, habe ich entnommen, daß aus dem Heydebrecker Vorrat an Isobutylalkohol insgesamt 230 t nach Frose geschickt werden sollen. Herr Dr. Sönksen schrieb in diesem Brief, daß es sich um eine Anordnung des Herrn Dr. Kolb handele. Ich habe mich daher beschwerdeführend an Herrn Dr. Kolb gewandt mit der Bitte, die Verteilung des anfallenden Isobutylalkohols für sämtliche Zwecke mir als Produktionssachverständigem für Methanol und Isobutanol zu überlassen, da es nicht angängig ist, daß sich in den Verteilungsplan verschiedene Stellen einmischen. Sollte das dennoch aus übergeordneten Gesichtspunkten in einzelnen Fällen notwendig sein, so wäre ich sofort zu benachrichtigen.

Ich erfahre nun soeben gelegentlich eines Ferngespräches mit I.G. Frose, daß der Versand von Heydebreck nach Frose auf Ihre Veranlassung nach Rücksprache mit Herrn Dr. Kolb geschehen sein soll. Sie werden verstehen, daß es mir nicht gleichgültig sein kann, daß sich in meine Befugnisse, die ich nun einmal übernommen habe, andere Stellen hineinmischen, selbst wenn sie es noch so gut meinen. Zumindest müßte ich Sie bitten, in solchen Fällen, wenn Sie besonderen Auftrag von Herrn Dr. Kolb haben sollten, mir sofort Nachricht zukommen zu lassen.

Ich darf Sie bitten, dies in Zukunft zu beachten.

Heil Hitler!

Giesen

Der Beauftragte für den Vierjahresplan
Der Generalbevollmächtigte für Rüstungsaufgaben
Das Planungsamt

Pla 34020/3.11.
Dr.Fr./Ke.

Bln-Wannsee, 3.11.44
Am Sandwerder 23
Tel.: 80 46 90

An die
I.G. Farbenindustrie AG
z.Hd.v.Herrn Direktor Krekeler

2168 - 30/4.03

B e r l i n
Unter den Linden 7-8

Betr. Isobutanol/Lager Heydebreck.

Ich bitte Sie, ab Lager Heydebreck die Abdisposition von 230 t Isobutanol zu veranlassen und zwar
150 t für Oppanol C nach Frose
80 t " Coresin nach Ludwigshafen.

I.A.

gez. Unterschrift.

Handschr.Zusatz v.Hr.Dr.Krekeler:
OKL und Herrn Direktor Dr.Giesen wurden von Heydebreck aus verständigt.

gez. Krekeler.

Dr. Sönksen

f. 14 n.

Dr. Krekeler

Herrn Dr. Krekeler
I.G. Berlin

2168 - 30/4.03

SÖ/Dr. 157

3.11.1944

Sehr geehrter Herr Dr. Krekeler!

Anbei erhalten Sie Durchschlag eines Schreibens an Dr. Chell, Frose. Ich nehme an, daß der Isobutylalkohol nur aus unserem Vorrat abgeschickt werden sollte und bitte zu klären, ob wir die restlichen 80 Tonnen eventuell aus der wieder anlaufenden Fabrikation entnehmen sollen.

Bei dieser Gelegenheit möchte ich Sie bitten, das Rohstoffamt zu veranlassen, uns seinerseits noch eine Anweisung zukommen zu lassen. Außerdem hat mich Herr Hanika gebeten ihm Mitteilung zu machen, wenn Einbrüche von anderen Reichsstellen in die Tanolfabrikation erfolgen. Ich bitte Sie daher, das RIM von der obigen Disposition in Kenntnis zu setzen.

Näheres können wir nächste Woche hier in Heydebreck besprechen.

Bis dahin mit den besten Grüßen

Ihr

gez. Sönksen

Dr. Sönksen

Pfirbeller 6/5

Geheim!

Herrn Dr. Shell
I.G.Farbenindustrie A.G.
Frankfurt/Main

2168 - 30/4.03

158

Sehr geehrter Herr Dr. Shell!

Auf Veranlassung des Herrn Dr. Ralb von Rohstoffamt des Reichsministeriums Speer gehen wir anbei aus unserem Vorrat 99 % Isobutylalkohol an Sie abwenden. Hiervon dient 150 % für Verschnittzwecke auf Oppanol und 50 % zur Herstellung von Isobutylen für Buna-Zwecke.

Wir haben heute ausschließ etwa 150 % auf den Weg gebracht und zwar in den Kesselwagen

Oppeln	504 040	= 37 770	Kilo
"	504 041	= 37 770	"
"	504 042	= 34 040	"
"	504 043	= 34 760	"
		144 340	Kilo

Die rostfreie Stahlblechkonstruktion mit der Zeit stabilisieren, da wir unsere [illegible] Konzepte [illegible] Zeitschriftenstandards [illegible] Zeitschriftenstandards [illegible].

Wir werden uns mit den [illegible] in Zukunft an [illegible] und Erfahrungen, [illegible] und [illegible] zu [illegible] Zeitschriftenstandards [illegible].

Hell Ci lor!

Kurze

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.
Stickstoff-Abteilung Oppau

FS. Herrn Dir. Dr. Sönksen, I.G. Heydebreck, Dringend!

Auf Weisung des Herrn Dr. Kolb vom Rohstoffamt des Ministeriums Speer sollen sofort aus Ihrem Vorrat 230 to. J.C.4 - Alkohol an Dr. Chall abgesandt werden. Hiervon sind 150 to. für Verarbeitung auf Oppanol und 80 t. zur Herstellung von Isobutylen für Koresin bestimmt.

Krekeler.

1.11.44.
erl. Bru.-

2168 - 30/4.03

781-50M-421
P/0267

Durchschlag

Tenger

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.
Stickstoff-Abteilung Oppau

Herrn Dr.Alt,
I.G.Farbenindustrie A.G.,
Ludwigshafen/Rh.I.

- - - - Dr.Kre/Bre.- xxxxxxxxxx Berlin, 1.11.44.
-

Anliegend sende ich Ihnen zur Kenntnisnahme ein an Herrn Dir. Dr.Sönksen gerichtetes FS.sowie ein Schreiben an die Herren Dr.Chall u.Dr.Stauffer I.G.Frose.
Ich wäre Ihnen dankbar,wenn Sie Ihre Herren veranlassen würden, sich möglichst bald um die Gestellung von Druckkesselwagen für den Transport des Isobutylens von Frose nach Lu. zu bemühen.

2 Anlagen.

gez.Krekeler.

Ø Herrn Dir.Dr.Ambros,
Ø " " Dr.Müller-Cunradi.

2168 - 30/4 - 03

781-50M-421
P/0267

Durchschlag

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.
Stickstoff-Abteilung Oppau

Herren
Dr.Chall/Dr.Stauffer,
I.G.Farbenindustrie Akt.Ges.,
(19)Frose/Anhalt.

- - - - Dr.Kre/Bre.- xxxxxxxxxxx
Berlin,
1.11.1944.

Anbei sende ich Ihnen Durchschlag eines an Herrn Dir.Dr.Sönksen gerichteten FS zu Ihrer Unterrichtung. Das für die Verarbeitung von Koresin bestimmte Butylen muss von Ihnen aus nach Ludwigshafen weitergesandt werden. Ich werde Lu. bitten, sich um die Gestellung von Druckkesselwagen zu bemühen.

1 Anlage.

gez.Krekeler.

Ø Herrn Dir.Dr.Müller-Cunradi,Op.

2168 - 30/

781-50M-421
P/0267

Durchschlag

Geheim! 466/8

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

Ludwigshafen a.Rh., den 31.10.1944.Hr

Isobutanol

Produktions- u. Verteilungsplan für November 1944

2168 - 30/4.03

Die von Herrn Dr. Giesen eingereichte Produktionsplanung vom 26.10.1944 sieht für November 1944

300 t	Isobutanol aus	Leuna
600 t	" "	Oppau
1.300 t	" "	Heydebreck
also insgesamt 2.200 t	Isobutanol vor.	

Von dieser Menge soll der Chemiesektor 660 t erhalten, und zwar in folgender Aufteilung auf die Verwendungszwecke:

Koresin Lu	80 t
Oppanol B Op + Fro	421 t
Polyvinyläther Lu	40 t
t-Butylphenol f.Lacksektor Lu	40 t
Maprenal Mainkur	15 t
Palatinol JC Lu	4 t
Phenosolvan Hö	40 t
Xanthatsammler Griesh.	5 t
Isobutyraldehyd Me	15 t
	660 t.

Wie sich die Erzeugerwerke in die Auslieferung dieser Menge teilen, wird Herr Dr. Giesen festsetzen. Die Transporte von Op nach Lu können aber auf alle Fälle schon beginnen, weil als Lieferwerk für Lu nur Op in Frage kommt. Die 80 t Isobutanol für Koresin und 40 t Isobutanol für t-Butylphenol sind in Form von 72 t Isobutylen nach Lu zu liefern.

Ø Herrn Dir.Dr.Ambros
" Dir.Dr.Bülow
" Dr.Teller

Herrn Dir.Dr.Giesen

Herrn Dir.Dr.Müller-Cunradi
" Dir.Dr.Göggel
" Dr.Simmler
" Dr.Krekeler

2168 - 30/4.03

Oppanol

Am 27.10.44. Vorz. von Herrn Dr.Kolb - 8o 4711 - unter Bezugnahme auf die Besprechung am 25.1o. zwischen Herrn Dr.Koch und Herrn Dr.Krekeler mitgeteilt, dass in Heydebreck z.Zt. 46o t Isobutylalkohol lagern und wir vorschlagen, davon 150 t nach Frose zur Verarbeitung auf Oppanol zu schicken.

Meier.

Freiburg
Aut. nach A. 4a.
ES d. e/ 4 pol.

2168 - 30/4.03

Abschrift/Bre.-

He.Nr. 18 26.1o.44. 12,1o Uhr Herrn Dr.Krekeler,Berlin,
Verm.Stelle W.

==========

Betr: Ihr FS.vom 25.1o.44 Vorrat zur Zeit Vierhundertsechzig Tonnen.

Sönksen,Hey-

- - - -

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.
Stickstoff-Abteilung Oppau

FS. Herrn Dir.Dr.Sönksen, I.G.Heydebreck Eilt sehr!

Bitte um Mitteilung, wie gross Ihr derzeitiger Vorrat an I.C.4 Alkohol ist. Wegen der letzten Ereignisse bei uns will ich versuchen, davon wieder eine gewisse Menge für Dr.Chall freizubekommen.

Krekeler.

2168 - 30/4.03

erled.
25.10.44.
Bre.-

Oppanol

781-50M-421
P/0267

Durchschlag

DR. OTTO AMBROS

2168 - 3074.03

2168 - 30/4.03

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.
Stickstoff-Abteilung

2168 - 30/4.03

Herrn
Direktor Dr. Müller-Cunradi

Op.

Betr. Isobutylalkoholzuteilung für Oktober 1944.

Herr Dr. Güterbock machte mich gestern darauf aufmerksam, dass die Oktoberzuteilung für Oppanol wieder sehr stark gekürzt sei, während merkwürdigerweise die Zuweisungen an Ludwigshafen in voller Höhe aufrechterhalten seien.

Da ich mit Herrn Dr.Alt schon mehrfach über diese Fragen gesprochen hatte, setzte ich mich gleich mit ihm in Verbindung und erkundigte mich, auf wen diese Regelung zurückzuführen sei. Herr Dr.Alt sagte, dass die Vorschläge von Berlin aus gingen. Man handhabe die Verteilung so, dass, nachdem die Gesamtmenge des Isobutylalkohols für den Chemiesektor feststände, die Oppanolzuweisung jeweils als Differenzbetrag zwischen dieser Menge und dem übrigen Chemiebedarf festgelegt würde. Ich bezeichnete diese Methode als ausserordentlich naiv, worauf Herr Dr. Alt erwiderte, dass Herr Dr. Matulat, der die Oppanolinteressen bei diesen Sitzungen vertrete, ohne weiteres damit einverstanden gewesen sei. Er selbst -Alt- habe natürlich keine Veranlassung gesehen, von sich aus eine Herabsetzung der Ludwigshafener Bezüge zu beantragen. Ich sagte Herrn Dr.Alt darauf, dass der Zweck meines Anrufes der sei, mich vorher zu vergewissern, wo die wirklich wesentlichen Ludwigshafener Interessen lägen, damit ich diese nicht unabsichtlich verletzte, wenn ich in Berlin Schritte unternehme. Herr Dr. Alt sagte dazu, dass Herrn Dr.Ambros im wesentlichen an der Zuteilung für Coresin gelegen sei, damit für Buna genügend Weichmacher zur Verfügung stände. Hier bäte er also, nichts zu unternehmen. Dagegen war Dr.Alt selbst der Ansicht, dass die unveränderte Zuteilung von Isobutylalkohol für das tertiäre Butylphenol, welches zum grossen Teil an Lackfabriken ginge, schwer zu vertreten sei. Nach Dr. Alt's Ansicht hätte Herr Dr. Kollek im Rahmen seines amtlichen Auftrages auf dem Kunststoffgebiet genügend Vollmachten, um die Isobutylalkoholverteilung innerhalb des Chemiesektors zu revidieren. Er riet mir deshalb, mich an Dr. Kollek zu wenden.

Herr Dr.Kollek, den ich am gleichen Abend noch traf, sagte mir, dass auch ihm das eigenmächtige Vorgehen Berlin's in diesen Dingen durch das er häufig vor vollendete Tatsachen gestellt würde, nicht passe. Er sei gerne bereit, die Frage mit uns zu erörtern und stehe dafür unseren Herren am Mittwoch oder Donnerstag dieser Woche zur Verfügung.

Da somit Aussicht besteht, dass die Angelegenheit IG-intern geregelt werden kann, werde ich zunächst in Berlin nichts unternehmen. Im Übrigen habe ich bei den obengenannten Herren zur Begründung unseres Wunsches so viel Isobutylalkohol, wie unter den gegebenen Verhältnissen möglich, folgendes geltend gemacht:

Um die Oppanolversorgung auf alle Fälle sicherzustellen, müssten wir unbedingt beide Anlagen nebeneinander, also sowohl Oppau wie Frose, in Betrieb halten. Dies sei aber bei den geringen Zuteilungen sehr schwierig und unsere Situation würde durch jede zusätzliche Tonne Isobutylalkohol merklich erleichtert.

Dr.Krel/Op.51/H, den Durchschlag
10.10.44.

gez. Krekeler

618-30M-424
P 0267

I. G. Frankfurt
Fernschreibzentrale
Kellergeschoß — Q 5 Zimmer 950
Tel. 3420 · Telef. Aufnahme 3547

Aufgenommen durch: 6.5.10.

Fernschrift aus .....
Empfänger

R

+== HE NR. 5 ~~3~~ 5.10.44 ~~17.~~ 9.31 00 = BER = DRINGEND=

HERRN DR.KREKELER OP =

DIE OFFIZIELLE LIEFERANWEISUNG FUER DIE BEREITS NACH FROSE ABGEGEBENEN 150 (EINHUNDERFUENFZIG)TONNEN ISOBUTANOL STEHT NOCH IMMER AUS.SIE IST DESHALB WICHTIG,WEIL DR.KRENEPUHL VOLLSTAENDIGE VERARBEITUNG AUF TANOL VERLANGT. = SOENKSEN,HE =++

2168 - 3C/4.03

K 0867 28217-30 T 434

Unverständlich

Herrn
Dr. K u h n
Op.

2168 - 30/4.03 Kuhn

Betr. Schr.d.Gebechem (Dr.Kranepuhl) vom 22.9.44
an IG (Dir.Dr.Müller-Cunradi), Lu/Verarbeitung
von Butylalkohol auf Tanol.

Herrn Dr.Krekeler I war es bei seinem letzten Aufenthalt in Oppau nicht möglich, eine Telefonverbindung mit Ihnen zu erhalten. Er lässt Ihnen deshalb sagen, dass der oben erwähnte Brief inzwischen durch die Ereignisse überholt sei. Der Vorschlag von Herrn Dir.Dr.Müller-Cunradi würde sich mit seinen Abmachungen decken.

4.10.44 H.

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.
Stickstoff-Abteilung

Ludwigshafen a.Rh., den
30.9.1944 Bä/Hr.

Abschrift/H

2168 - 30/4.03

Isobutanol

Produktions- und Verteilungsplan für Oktober 1944.

Die Produktionsplanung von Herrn Dr. Giesen vom 26.9.1944 sieht für Oktober 600 t Isobutanol in Oppau und 600 t Isobutanol in Heydebreck vor.

Von dieser Menge soll der Chemiesektor 500 t Isobutanol, und zwar in folgender Aufteilung erhalten:

Koresin	80	t
Oppanol B	270	t
" C	-	
Polyvinyläther Lu	40	t
t-Butylphenol für Lacksektor	40	t
Igelit MP	5	t
Maprenal	15	t
Phenosolvan Höchst	40	t
Xanthatsammlee Griesheim	5	t
Isobutyraldehyd Höchst	5	t
	500	t

Für den Treibstoffsektor verbleiben somit noch 700 t Isobutanol. Die endgültige Zustimmung der Reichsstelle Chemie steht noch aus.

Ø Herrn Dir. Dr. Ambros,
" " Dr. Giesen,
" " Dr. Göggel,
" " Dr. Bülow.
" " Dr. Müller-Cunradi,
" Dr. R. Mayer,
" Dr. Manhart,
" Dr. Lorenz
} Lichtpause dch. Büro Sparte I)

618-30M-424
P 0267

Durchschlag

Herrn
Dr. K u h n

2168 - 30/4.03

Op.

Betr. Schr.d.Gébechem ~~(Dr.Kranepuhl)~~ vom 22.9.44 an IG (Dir.Dr.Müller-Cunradi), Lu/Verarbeitung von Butylalkohol auf Tanol.

Herrn Dr.Krekeler I war es bei seinem letzten Aufenthalt in Oppau nicht möglich, eine Telefonverbindung mit Ihnen zu erhalten. Er lässt Ihnen deshalb sagen, dass der oben erwähnte Brief inzwischen durch die Ereignisse überholt sei. Der Vorschlag von Herrn Dir.Dr.Müller-Cunradi würde sich mit seinen Abmachungen decken.

4.10.44 H.

Der Beauftragte für den Vierjahresplan

Der Generalbevollmächtigte
für Sonderfragen der chemischen Erzeugung

Berlin W 9, den 22.9.1944
Saarlandstraße 128
Fernsprecher: 12 00 48 (Hausapparat
Fernschreiber: 01 — 11 13
Drahtanschrift: Gebechem

Zeichen: I Minöl Dr.Krp/vM
Tgb.-Nr. 9513/44 g
Bezug:
Anl.:

Geheimrat
Herr Oberbaurat
Dr. Krupke

An die
JG Farbenindustrie A.G.
z.Hd. von Herrn Dir.Dr.Müller-Cunradi
Ludwigshafen a/Rhein

Ich bitte, die in Heydebreck lagernden und der Luftwaffe gehörenden 450 m³ Butylalkohol in Oppau auf Tanol zu verarbeiten.

Heil Hitler
Im Auftrage

Kannengießer

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.
Stickstoff-Abteilung

Herrn Dr.Chall,
I.G.Farbenindustrie A.G.,
(19) Frose/Anhalt.

Geheim!

2168 - 30/4 02

Dr.Ahe/Bre.- Bln.,22.9.44.

Wie ich von Herrn Dr.Sönksen erfuhr, sind an Sie in diesem Monat noch einmal 15o to Isobutylalkohol zur Verarbeitung auf Oppanol von Heydebreck aus abgesandt wurden, nachdem im vorigen Monat 6o to auf Anordnung von Herrn Dr.Giesen an Sie abdisponiert wurden. Die Absendung der 15o to war insofern die Folge eines Missverständnisses, als wir uns in Berlin um die Freigabe dieser Menge für Oppanol-Herstellung bemüht hatten. Ein schriftliches Einverständnis darüber konnten wir nicht erzielen. Dagegen hat sich das Rohstoffamt inzwischen entschlossen, eine etwas kleinere Menge und zwar 1oo to für das Oppanol freizugeben. Damit uns nun aus der Versendung der 15o to keine Schwierigkeiten erwachsen, bitten wir Sie, zunächst nur 1oo to davon auf Oppanol verarbeiten zu lassen und die 5o to solange auf Lager zu halten, bis eine weitere Verfügung darüber entweder vom Rohstoffamt oder von Herrn Dr.Giesen erfolgt. Einen Rücktransport nach Heydebreck möchten wir, nachdem das Produkt einmal an Sie abgegangen ist, natürlich nicht vornehmen.

gez.Krekeler.

Ø Herrn Dir.Dr.Müller-Cunradi,Op.

Oppanol

618-30M-424
P 0267

Durchschlag

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.
Stickstoff-Abteilung

2168 - 30/4.03

Notiz. **Geheim!**

Betr: Isobutylalkohol Heydebreck.

Ein Telefongespräch mit Herrn Ob.Reg.Rat Dr.Zweyer vom Rohstoffamt am 2o.9.44 ergab, dass sich sein Vorgesetzter (es war nicht klar ersichtlich, ob Herr Dr.Kolb oder Präs. Kehrl selbst) jetzt entschlossen hat, 1oo to von dem in Heydebreck lagernden Isobutylalkohol zur Verarbeitung auf Oppanol in Frose freizugeben. Einer Versendung von Alkohol nach Oppau könnte das Amt nicht zustimmen, da, abgesehen von der besonderen Gefährdung des dortigen Werkes, die noch wesentlich ernster genommen wird als die Heydebrecks, auch bei den derzeitigen Transportschwierigkeiten jeder nicht unbedingt notwendige Versand vermieden werden müsste.

Rücksprache mit Herrn Dr.Sönksen in Heydebreck ergab, dass von Heydebreck im vorigen Monat auf Anordnung von Herrn Dr.Giesen 6o to Isobutylalkohol nach Frose gesandt worden sind. Vor kurzem sind dann weitere 15o to nach Frose gesandt worden, wofür keine schriftliche Weisung vorliegt. Der Versand ist in der Annahme vorgenommen worden, dass meine vor 14 Tagen beim Rohstoffamt unternommenen Schritte auf Freigabe von 15o to Isobutylalkohol Erfolg gehabt hätten. Durch die inzwischen tatsächlich erfolgte Freigabe von 1oo to ist der Versand der 15o to soweit formal ~~[illegible]~~, dass keine ernsthaften Schwierigkeiten mehr daraus entstehen können. Es dürfte aber ratsam sein, Herrn Dr.Chall darauf hinzuweisen, die zunächst noch nicht freigegebenen 5o to vorläufig nicht zu verarbeiten. Ein diesbezüglicher Brief an Herrn Dr.Chall wird beigefügt.

Ferner ergab sich aus der Besprechung mit Herrn Dr.Sönksen, dass die in meinem Schreiben an ihn vom 14.9.44 angekündigte Anordnung des Herrn Dr.List vom RLM. über die Versendung von Isobutylalkohol nach Oppau zur Herstellung von Tanol noch nicht eingegangen war. Nachdem Herr Dr.Zweyer, dem ich dieses Einverständnis des RLM mitteilte, dagegen Einspruch erhob und sagte, dass sein Amt den Transport des Alkohols nach Oppau auf keinen Fall gutheissen würde, erscheint es nicht richtig, beim RLM. an die Einlösung der von Herrn Dr.List gemachten Zusage zu erinnern, zumal die Voraussetzung, unter der Herr Dr.List seine Zusage gab, inzwischen hinfällig geworden ist. Wie mir Herr Dr.Sönksen sagte, wird es nämlich auch in Heydebreck in nächster Zeit wieder möglich sein, den Isobutylalkohol auf Tanol zu verarbeiten, nachdem sich die Schäden in der Wasserabspaltung doch als geringer herausgestellt hatten, als es zuerst den Anschein hatte.

1Anlage. gez.Krekeler.

Bln.,22.9.44.
geh.Nr.3o/44.

-Dr.Kre/Bre.-

Oppanol

Herrn Dir.Dr.Müller **Durchschlag**

618-30M-424
P 0267

f. 23.9.

Der Reichsminister
für
Rüstung und Kriegsproduktion
Rohstoffamt

Ro A 42 145/ 16.9.
Dr.Zw./Hu.

Berlin-Wannsee, den 16.9.1944
Am Sandwerder 23
Tel: 80-5349

Herrn
Dir.Dr. C h a l l,
I.G.Farbenindustrie,

F r o s e (Anhalt)

Betr.: Isobutanol.

Ich habe veranlasst, zunächst 100 t von den Isobutanolmengen in Heydebreck nach Frose für Oppanol zu bringen. Die Restmengen verbleiben einstweilen in Heydebreck; es wird darüber von Fall zu Fall disponiert.

In Auftrage

Ø Dr.Kollek,
I.G.Farben, Ludwigshafen

Ø Dr.Krekeler,
I.G.Farben, Oppau

2168 - 30/4.03

Ø Reichsstelle Chemie,
Herrn Matulat

Ø Dir.Dr. Hurock,
Degussa,
Bln., Französische Str. 33f

Ø Dr. Koch.
d. Hr. Dir. Dr. Lombacem, Hle
" " Dr. Müller-Lincoln, Op.

Schreiben Dr. Krekeler vom 14.9.44 an
Dr.Chall IG Frose

betr. Chloraethylanl.

enthält Passus betr. Oppanolanlage Heydebreck.

siehe unter Fluidin-u.Nebenanlagen/Chloraethyl
anlagen

2168 - 3C/4.03

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT LUDWIGSHAFEN A. RH.
Stickstoff-Abteilung

Herrn Dir.Dr.Sönksen,
I.G.Farbenindustrie A.G.
Heydebreck O/S.

Vertraulich! Geheim!

2158 - 30/4.03

Dr.Kre/Bre.- Bln.,14.9.44.
geh.Nr.28/44.

Sehr geehrter Herr Dr.Sönksen,

wie Ihnen, abgesehen von meinem FS.,Frl.Breuer telefonisch mitgeteilt hat, hatte ich die Absicht, nächste Woche nach Heydebreck zu kommen. Ich will versuchen, dies wahrzumachen, möchte aber schon jetzt vorsorglich sagen, dass es nicht sehr wahrscheinlich ist, dass die Sache klappt. Abgesehen von einer starken Erkältung, die es schon vorgestern fraglich erscheinen liess, ob ich reisen könnte und die durch die trotzdem unternommene Fahrt natürlich nicht besser geworden ist, sind die Verkehrsverhältnisse bei uns im Südwesten jetzt derartig schwierig, dass von einem geregelten Bahnbetrieb nicht mehr gesprochen werden kann. Ich brauchte von Heidelberg bis Berlin gestern 24 Stunden. Andere Züge hatten von Frankfurt bis Berlin 18 Stunden Verspätung. Unter diesen Umständen kann man natürlich keinerlei Reisedispositionen im Voraus mehr treffen. Ich möchte Sie deshalb bitten, nicht fest mit meinem Kommen zu rechnen, wenn es auch am guten Willen dazu nicht fehlen soll.

Herr Dr.Müller-Cunradi fragte mich am Montag übrigens, ob ich das Einverständnis der Bah rden zum Transport des in Heydebreck lagernden Isobutylalkohols nach Oppau erhalten hätte. Da dies noch nicht der Fall war, beauftragte er mich, noch einmal diesbezügliche Schritte zu unternehmen. Ich sprach heute mit Herrn Dr.List vom RLM, der mir versprochen hat, Ihnen ein FS. des Inhalts zu schicken, dass Sie Ihren Isobutylalkohol nach Oppau schicken sollen, damit er dort auf ET llo verarbeitet wird. Dass er es für notwendig hielt, diesen Nachsatz, die Verarbeitung auf ET llo betreffend, im Interesse seines Amtes zu machen, ist sehr verständlich und konnte von mir natürlich auch nicht verhindert werden. Es ist aber klar und ich habe ihm das auch gesagt, dass wir Weisungen des Ruk.Ministeriums bezüglich der Aufteilung der Bestände auf ET llo-und Oppanol-Verarbeitung befolgen müssen.

Herrn Dr.Giesen habe ich unseren Wunsch, Ihren Alkohol nach Oppau umzudisponieren, durch Herrn Dipl.-Ing.Wenk, den ich im Zug traf, ebenfalls übermittelt. Ich hoffe, dass die Sache nun klappt.

Gelegentlich eines Telefongesprächs mit Herrn Dr.Chall erfuhr ich heute, dass wegen der Auslagerung der Heydebrecker Oppanol-Anlage in die Umgebung von Frose von seiner Seite noch nichts geschehen ist. Er warte immer noch auf Ihre Angaben, wie viel Platz er für die Apparate wohl benötigen würde,eher könne das Rüstungsamt ihm keine geeigneten Räumlichkeiten verschaffen. In Anbetracht der Dringlichkeit der Angelegenheit würde ich Ihnen vorschlagen, die Apparateteile ohne weiteres nach Frose in Marsch zu setzen. Wenn sie einmal da sind, wird Herr Dr.Chall schon eine Möglichkeit finden, sie auch unterzubringen. Ich halte es nicht für richtig,in derartigen Dingen heute durch Schriftwechsel hin und her Verzögerungen

618-30M-424
P 0267

Durchschlag

entstehen zu lassen. Die Angaben, welche Bodenfläche er braucht, wird Herrn Chall ja, wenn Sie sie durch FS. aufgeben, sowieso wesentlich eher erreichen, als die Sachen überhaupt eintreffen können.

Eine andere Frage, die anscheinend Schwierigkeiten bereitet, ist die der Einlagerung der für Flora bestimmten Natriumlieferungen. Es ist sicherlich unbedingt richtig, die Lieferungen nicht zu unterbrechen, so lange die Erzeuger lieferfähig sind. Das ist nach den letzten Nachrichten, die ich in Oppau vorfand, z.Zt. immer noch der Fall.
Da ich von den Schwierigkeiten erst unmittelbar vor meiner Abreise aus Oppau erfuhr, konnte ich mich noch nicht darum bemühen, bei uns in der Nähe einen Platz ausfindig zu machen. Ich will es aber tun, sobald ich zurückkehre, möchte Sie aber bitten, inzwischen Herrn Dr. Ebster persönlich damit zu beauftragen, sich auch um Möglichkeiten in der Umgegend von Frose zu bemühen. Wahrscheinlich wird es richtig sein, wenn wir das Natrium an zwei oder drei verschiedenen Stellen unterbringen.

Im übrigen sagte mir Herr Dr.Chall, dass er das Chloräthyl aus Heydebreck noch nicht bekommen hätte. Da er wegen Chloräthylmangel die Pel-Anlage schon zurückfahren musste, ist diese Sache besonders eilig!

Mit den besten Grüssen und Wünschen für Ihr Ergehen

Ihr

gez. Kretzler.