

Oppau, den 8. Mai 1943. C.

B E S U C H S - B E R I C H T
über die

Besprechung in L e u n a am 4. Mai 1943 .

Betr.: AT-Kontakt-Ausweichanlage Heydebreck.

Anwesend von Leuna die Herren :

Dir. Dr. Giesen

Dr. Langheinrich

Dr. Käding

Dr. Schmidt

} A.W.P.

Dr. Klockmann

Dr. Hanisch

Dr. Hill

Dr. Sackmann

Dr. Herrele

Dr. Grimm

und 2 weitere Herren.

Von Lu/Op :

Dr. Becker

Dr. Scheiner

} Hochdruckversuche

Dipl. Ing. Müller

(Büro Lampe)

Dr. Heinze .

Einleitend gab Herr Dr. Käding einen kurzen Überblick über die historische Entwicklung sowie den jetzigen Stand der Frage nach einer Sicherung der AT-Kontakt-Versorgung. Da nach ist die noch vor einem Vierteljahr vertretene optimistische Auffassung über die Vorratslage, die durch Verschiebungen in den Anfahrterminen der Alkylatanlagen bedingt war, aus verschiedenen Gründen wieder verlassen worden.

- 1) Der für die in Leuna laufende AT-Anlage mit 17 Moto eingesetzte Kontaktverbrauch wird mindestens 20 t betragen. Der derzeitige Verbrauch ist infolge von Versuchsfahrten wesentlich höher, sodaß praktisch kein Vorrat vorhanden ist. (Dr. Hanisch).
- 2) Die Fertigstellung der von den Hochdruckversuchen errichteten Kontaktfabrik wird sich um mindestens 3 Monate verzögern, was einen Fehlbetrag von 90 t ausmacht. Man hofft, daß sie im 1. Vierteljahr 44 auf volle Leistung (= 60 Moto) kommen wird (Dr. Becker).
- 3) Leuna, das nach dem Plan schon seit Oktober 42 60 Moto Kugelkontakt herstellen sollte, wird diese Leistung erst Juni oder Juli d.J. erreichen, da z.Zt. noch etwa die Hälfte der 90 t betragenden Gesamtproduktion an Tonerde für DHD- und A 10-Kontakt benötigt wird, so daß sich die Herstellung von AT-Kontakt seit April auf 40 t beläuft.

Eine Steigerung über 60 Moto hinaus ist erst nach Aufstellung weiterer Glühöfen (für Dezember zugesagt) und Knetmaschinen (die aber auch von Lu benützt werden) möglich. Da auch die Mühlen einen Engpaß bei der Tonerdefabrikation darstellen, will man Mühlen, die in Höchster oder Leverkusener Farbenbetrieben zur Zeit unbenutzt sind, mit heranziehen. Eine Steigerung der Oppauer Aktiv-Tonerde-Produktion, aus der später auch die neue Kontaktfabrik Lu beliefert werden soll, wäre sehr erwünscht (Dr.Hill).

Auf die Bemerkung, daß Oppau jetzt in steigendem Maße wasserlösliche Tonerde liefern sollte, stellte Herr Dir.Giesen fest, daß nötigenfalls eine grundsätzliche Regelung der Verteilung herbeigeführt werden müsse.

Um dem Reichsamt neue Vorschläge für eine Notverlagerung machen zu können, wurden auf Grund der im Schreiben der A.W.P. vom 20.4.43 aufgeführten 4 Punkte die in der Anlage wiedergegebenen Möglichkeiten zusammengestellt. Die Diskussion der einzelnen Vorschläge ergab folgende Vor- und Nachteile:

I) und II) stellen die technisch besten Lösungen bei völliger Sicherung der Kontaktversorgung dar, scheiden aber wegen des hohen Eisenbedarfs und der langen Fristen aus.

IIIa, IIIb, IV, V und VI zeigen eine fortschreitende Verminderung des Eisenbedarfs und z.Teil der Wartezeiten, jedoch auch der Sicherheit. Die diesen Vorschlägen gemeinsame Verlegung der für die Kontaktfabrik Lu bestimmten Kugelformungs-Apparatur nach Heydebreck bedingt eine Verzögerung des Produktionsbeginns um mindestens 3 Monate, d.h. einen Ausfall von etwa 100 t Kontakt. Nach dem von Leuna aufgestellten Plane ist dann Anfang 44 praktisch kein Vorrat mehr vorhanden. Dieses Risiko könnte nur übernommen werden, wenn die Anlage in Heydebreck spätestens zum Januar 44 angefahren werden kann und wenn die laufende Produktionssteigerung in Leuna plangemäß vor sich geht (Juni 45 t, ab Juli 60 t, Januar 70 t, Februar 80 t). Eine grundsätzliche Schwierigkeit für die Verlegung der hiesigen Apparatur nach He ist die verschiedene Spannung im Kraftstromnetz (hier 380 V, in He 500 V), sodaß die Übernahme sämtlicher Motoren von der Beschaffung eines Transformators abhängig ist. 1)

Während für IIIa die gleichen langen Fristen gelten wie für I und II könnte bei IIIb mit der Fahrbereitschaft schon für Mitte 44 gerechnet werden, falls Knetter beschafft werden können und die Glühöfen in primitiver Bauweise erstellt werden.

Für V gelten ähnliche Zeiten vorausgesetzt, daß es gelingt, die erforderlichen Apparate aus den Reservebeständen der I.G.Werke herauszuziehen. (Die praktische Durchführung solcher Zwangsmaßnahmen ist noch unklar).

Nach Vorschlag IV erreicht man den niedrigsten Eisenbedarf und den frühesten Termin, ist aber auf die Lieferung von Aktiv-Tonerde aus Oppau angewiesen.

1) Anmerkung vom 7.5.43. Nach Auskunft von Herrn Dipl.Ing. Klütze hat der für die Kauritleim-Bereitschaftsanlage aus demselben Grunde vorgesehene Trafo (aus Gapel) keine Reserve mehr. -/-

Der von uns eingebrachte Vorschlag VI vereinigt die Vorteile von IV mit dem der eigenen Tonerdeherstellung und fand daher allgemeine Zustimmung, hat eben zur Voraussetzung, daß kein Braunoxyd fabriziert werden muß. 1) Es dürfte daher am zweckmäßigsten sein, alle Vorbereitungen zu treffen, damit je nach Bedarf die eine oder die andere Produktion eingerichtet werden kann. Im Katastrophenfall (Stilllegung des Werkes Oppau auf lange Zeit) könnte allerdings nur einer der beiden Kontakte hergestellt werden.

Im Laufe der Verhandlungen wurde von Leuna auch die Möglichkeit erörtert, die neue AT-Kontaktanlage in nicht fertig zu bauen, sondern den ganzen Bau nach Kaydebreck zu verlagern. Dieser Vorschlag wurde aber seitens der Herren von Hochdruck zurückgewiesen, da in dem Neubau noch Hydrierkontakte hergestellt werden sollen, sodaß einerseits eine Teilung des Gebäudes undurchführbar wäre, andererseits eine Gesamtverlegung abgelehnt werden müsse.

1) Anmerkung vom 7.5.43.

Nach Auskunft von Herrn Dr. Glöth entsprechen die jetzigen Lagervorräte an Braunoxyd dem Bedarf eines halben Jahres und werden bis Ende 43 von einem ganzen Jahre erreicht haben. Er würde sich daher, wenn nötig, mit einer Umstellung des Baues auf Tonerde einverstanden erklären.

Anlage.

Errichtung einer neuen Kontaktfabrik in Hegebrack als vollkommene
Bereitschaftsanlage. 1)

I) Entwurf Leuna für 120 Moto Aktiv-Tonerde + Kugelformung.

Ebenenrigger Bau 150 x 20 m in Fertigbeton-Bauweise
Lagerraum 3000 qm, Maschinen und Apparate neu bestellen.

	Eisenaufwand	Kostenaufwand
für Bauten	350 t	1 800 000.--
" Maschinen u. Apparate	550 t	1 000 000.--
insgesamt	1010 t	2 800 000.--

II) Entwurf Oppau für 80 Moto Aktiv-Tonerde + Kugelformung.

Bau 100 x 30 m , Lagerraum 1500 qm

	Eisenaufwand	Kostenaufwand
für Bauten	100 t	600 000.--
" Maschinen u. Apparate	400 t	300 000.--
	500 t	1 400 000.--

IIIa) Abwandlung von II), indem die komplette Apparatur zur Kugelformung aus der neuen Kontaktfabrik Lu übernommen wird. 2)

Dadurch Mindereinsatz an Apparateeisen von 130 t. Es verbleiben:

	Eisenaufwand	Kostenaufwand
für Bauten	100 t	600 000.--
" Maschinen u. Apparate	270 t	540 000.--
	370 t	1 140 000.--

IIIb) Weitere Abwandlung von II) unter der Annahme, daß sämtliche Apparate bis auf die Kneten und Glühöfen aus anderen Betrieben übernommen werden können.

	Eisenaufwand	Kostenaufwand
für Bauten	100 t	600 000.--
" Kneten u. Glühöfen	150 t	300 000.--
	250 t	900 000.--

Frist bis zur Inbetriebnahme der Anlagen I - IIIb nicht unter
2 Jahre nach Disposition. Die Kugelformung könnte bei
Übernahme der vollständigen Apparatur (IIIa und b) im
1. Vierteljahr 44 anfahren.

1) entspr. Punkt 1) des Schreibens der A.W.P. v. 20.4.43.

2) Kombination mit Punkt 3) des obigen Schreibens:
Verlegung vorhandener Kontaktfabriken.

- IV) Errichtung einer Kugelformungsanlage bei Verwirklichung der kompletten Apparatur wie unter IIIa und c, Lieferanz, der Aktiv-Tonerde aus Opa u.

Es erhebt sich oben, Fabrikationsdauer 50 x 30 m

	Eisenaufwand	Kostenaufwand
für Bauten	70 t	420 000.--
" Maschinen u. Apparate	50 t	80 000.--
	<u>120 t</u>	<u>500 000.--</u>

Anfahrtermin: Vierteljahr 1944.

- V) Vorbereitungen für eine Notverlängerung der Tonerdeherstellung und Kugelformung für 60 Tote Kontakt durch Erstellung der Gebäude, Fundamente und zweier Glühöfen. Im Bedarfsfalle Übernahme zusätzlicher Apparate aus anderen Betrieben. 1)

Zahlen für Eisen- und Kostenaufwand wie bei IIIb.

Frist für die Vorbereitungen 3/4 Jahr nach Eisenaufweisung, für die Verlängerung der Apparate 4-5 Monate.

- VI) Errichtung einer Kugelformungsanlage wie IV, dazu Einrichtung einer Aktivtonerde-Fabrikation in der Brauzeug-Bereitungsanlage He 651 unter Benutzung der vorhandenen Apparate 2) wie Lagertanks, Rührbehälter, Drehfilter, Trockentrommel, Mühlen, Knetmaschinen, Glühöfen (1 Kanal-, 3 Schichtöfen). Zusätzlich benötigt werden Trockenschränke (Heißluft, Dampf), Mühlen, Filterpressen, sowie evtl. Ausbau einer Bühne.

	Eisenaufwand	Kostenaufwand
für Bauten	80 t	500 000.--
" Maschinen u. Apparate	70 t	100 000.--
	<u>150 t</u>	<u>600 000.--</u>

- 1) entspr. Punkt 4) des obigen Schreibens.
2) durch entsprechende Ausbildungen muß eine Verunreinigung der Tonerde mit Eisen verhindert werden.

Ø an: Herrn Dir. Dr. Müller-Cunradi

" Dir. Dr. Pier
" Dr. Glöth
" Dr. Wietzel
" Dr. Sönksen

/Hr. Dr. Ertel
/Hr. Ob. Ing. Lampe
/ 3 Reserve .