

3450-30/5.01-36

Herrn Oberreg.-Rat Direktor Dr. Altpeter z. gefl. Kenntnis!

Brunkohle-Benzin Aktiengesellschaft  
Werk Schwarzheide

Schwarzheide über Ruhland  
(Sitz)

16.5.1945

Mr/Scho.

24. März 1945

Betrifft: Kobaltabgabe.

Ihren Schreiben vom 16.3.45 haben wir gern entnommen, dass Sie sich einer Mitarbeit an der gemeinsamen Erfassung der gesamten Kobaltangebotslage der Synthesewerke nicht grundsätzlich verweigern wollen.

Man liegt allerdings dem von Ihnen für das Werk Schwarzheide errechnete Verlust von 20 t Kobalt pro Jahr ein ausserst niedriges Gasalter von nur 1,7 Mill. cbm Synthesegas je Ofenfüllung zugrunde, wie es bei der augenblicklichen Kobaltsituation kaum sehr vertretbar erscheint. Würde man an dieser Stelle 2,0 - 2,1 Mill. cbm einsetzen können, wie es etwa bei den übrigen Synthesewerken als untere Grenze erscheint, so würde sich ein Kobaltverlust von etwa 16 t pro Jahr in Schwarzheide errechnen. Die von Ihnen als Reserve angegebene Menge von 47 t Kobalt würde also rund 3 Jahre ausreichen, wobei noch der Bestand in der Kontaktfabrik mit 42 t, als sehr hoch angesehen ist, haben wir doch in unserer Katorfabrik halten bei einer bedeutend höheren Monatsproduktion nur 35 t Kobaltbestand.

Es erscheint uns am richtigsten, wenn Sie uns zunächst mal einen Überblick über die in diesem, bzw. im folgenden Jahr in Schwarzheide vorliegenden Gas- bzw. Produktionsverhältnisse geben würden und wir würden dann nähere Einzelheiten über den nicht zu vermeidenden Kobaltausgleich mitteilen, wobei wir mit Ihnen der Ansicht sind, dass sich in dieser Hinsicht keine Schwierigkeiten ergeben dürften.

Die Kobaltverluste in der Katorfabrik liegen im letzten halben Jahr bei allen 3 Kontaktfabriken in gleicher Höhe, nämlich bei 2,4-2,5 %. Selbstverständlich wird auch bei uns in dieser Richtung alles getan, um die Re-

b.w.

Entwurf

An Wintershall.

Betrifft: Kobaltlage.

Ihrem Schreiben vom 3.3.1943 haben wir gern entnommen, dass Sie sich einer Mitarbeit an der gemeinsamen Erfassung der gesamten Kobaltmenge seitens der Synthesewerke nicht grundsätzlich verschliessen wollen. Sie betonen jedoch, die in Aussicht stehende Produktionssteigerung in der Katorfabrik Lützkendorf und dementsprechend auch auf dem Treibstoffwerk Lützkendorf. Da wir uns ohne nähere Angaben Ihrerseits kein Bild davon machen können, welche Ausmasse diese Produktionserhöhung annehmen wird und welche zusätzliche Kobaltmengen hierbei erforderlich sind, so bitten wir Sie darum uns doch mitzuteilen, wie sich das Produktionsprogramm im Treibstoffwerk voraussichtlich in den nächsten 2 Jahren gestalten wird. Wir werden Ihnen dann einen entsprechenden Vorschlag vorlegen.

Die augenblickliche Situation macht es dringend notwendig, auch hinsichtlich der Fahrweise der einzelnen Synthesewerke auf höchste Ausbeute bei gleichzeitig längster Kontaktdauer zu sehen und wir werden nicht umhin können, ein gewisses Minimum an Kontaktlebensdauer für alle Synthesewerke als verbindlich anzuerkennen. Bis jetzt konnten vom Treibstoffwerk Lützkendorf keine Monatsmittelwerte zur Verfügung gestellt werden, die, wie das bei den anderen Werken geschieht, Anschluss über die Betriebsbedingungen und die Fahrweise geben. Sie haben uns in Aussicht gestellt, mit der Herausgabe diese Monats-Mittelwerte nunmehr zu beginnen und wir halten es gerade im Hinblick auf die augenblickliche Kobaltlage auch für unbedingt notwendig, dass alle Synthesewerke, ohne Ausnahme, Ihre Erfahrung und Produktionsverhältnisse zugänglich zu machen.

Ihr Vorschlag, die Katorfabriken mit besonders günstigen Verlustziffern bevorzugt mit der Aufarbeitung von ausgebrauchter Masse seitens der verschiedenen Lizenznehmer zu bedenken, wird wohl durch die Tatsache gegenstandslos, dass im letzten halben Jahr alle 3 Kontaktfabriken praktisch den gleichen prozentualen Verlust, nämlich 2 - 2,5 %, aufweisen.

Im übrigen verweisen wir nochmals darauf, dass seitens der Katorfabriken Lützkendorf und Schwarzheide, bis jetzt im wesentlichen nur Erfahrungen mit der Aufarbeitung von Masse aus dem am gleichen Ort befindlichen Treibstoffwerk vorliegen. Die Verarbeitung von Masse der verschiedensten Lizenznehmer schafft zusätzliche Verlustmöglichkeiten, da Arbeitsgänge und Überwachungsmaßnahmen eingeschaltet werden müssen, denn die Massen unterscheiden sich hinsichtlich Paraffingehalt, Korngrösse, Staubgehalt, Feuchtigkeitsgehalt, u.s.w., ganz erheblich.