

3439 - 30/54 - 77

2,353

Aktennotiz

über die Besprechung mit

Verfasser

Dr. Heckel

Durchdruck an:

Hg.
Roe.

Schwarzheide

am 28.12.

45

Anwesend:

die Herren

Dr. Wagner
Dr. Kaurert Brabag
Dr. Klein
Dr. Heckel RCH

Zeichen:

Datum:

abt. EL-Hl/Fu.

8.1.1955

Betrifft: Stellung von Methanisierungskontakt.

Dr. Wagner erlärte die Bereitwilligkeit der Brabag in wohlwollendster Weise zu prüfen, wie der Wunsch der RCH, Nickelkontakt in der Katorfabrik Schwarzheide herzustellen, zu erfüllen sei. Er beauftragte die beiden Herren Dr. Kaurert und Dr. Klein mit der Besprechung der notwendigen technischen Einzelheiten. Im Verlaufe der Besprechung mit diesen Herren und der Besichtigung der Katorfabrik ergab sich folgendes Bild:

Die Katorfabrik Schwarzheide verfügt zur Zeit nicht über eine geeignete Versuchsapparatur, die eine vollständig getrennte Herstellung von Nickelkontakt ausserhalb des Produktionsganges der Kobaltkontaktherstellung ermöglichen könnte. Die Herstellung des Nickelkontaktes müsste vielmehr zwischen die Produktion des Kobaltkontaktes eingeschoben werden. Nach Angabe von Dr. Klein besteht jedoch dafür durchaus die Möglichkeit.

Da jedoch die Durchführung dieser Arbeiten eine entsprechende Einlagerung in die normale Kontaktherstellung der Katorfabrik Schwarzheide verlangt, besteht auf Seiten der Brabag keinerlei Neigung, eine fremde Arbeitsgruppe völlig getrennt auf eigene Faust in der Katorfabrik arbeiten zu lassen. Man befürchtet in diesem Falle unter Umständen gewisse Kollisionen mit den Anforderungen des eigenen Betriebes. Dr. Klein hielt es unbedingt für nötig, dass wenigstens er und seine nächsten Mitarbeiter im Betrieb über die technischen Einzelheiten der Nickelkontaktherstellung informiert werden, um die Arbeitsgänge seines Betriebes daraufhin abstellen zu können. Falls die RCH Bedenken haben sollte, so könnte wegen der Geheimhaltung nach Ansicht der Herren gegebenenfalls von Seiten der RCH ein besonderer Vertrag gemacht werden. Man wies gleichzeitig daraufhin, dass die Brabag ja seiner Zeit auch den Eisenkontakt von Rheinpreussen hergestellt habe, ohne dass Einzelheiten über diese Herstellung auch nur in der eigenen "Abteilung Forschung" bekannt geworden wären.

2,037

Abgabe

Die Möglichkeit, die Nickelkontaktherstellung zwischen die normale Kobaltkontaktherstellung einzuschleusen, scheint desse en besonders regelen, weil zu gewisser Zeit die Katorfabrik nicht die ausreichende Mengen an Nickel erhält, um die normale Produktion durchzuführen. Die verfügbaren Mengen an Nickel werden aber an solchen Tagen ausreichen um unsere an sich geringe Menge an Nickelkontakt herzustellen. Hinsichtlich der technischen Schwierigkeiten er lassen sich lediglich in drei Punkten gewisse Schwierigkeiten.

1. Verformung.

Der Nickelkontakt wurde von der bisher als Fadekorn verformt geliefert. Eine derartige Verformungsmöglichkeit besteht bei der Erzeugung nicht. Sie könnte nur geschaff en werden, wenn entweder die im Forschungslabor vorhand ne Fadenpresse oder die von Gebrüder durchgeführte Schiffchenverformung bei der Erzeugung zur Aufstellung gelangen würden.

2. Trocknung.

Der Nickelkontakt kann nicht im grossen Trockner der Kobaltkontaktherstellung getrocknet werden, da das Leerfahren und Reinigen dieses Trockners zuviel Zeit und Arbeit beanspruchen würde. Die Katorfabrik Schwarzhaid verfügt jedoch auch über einen Dampftrockenschrank etwa von der gleiche Grösse wie in der Kontaktwerkstatt des RL vorhanden. Es müssen jedoch für diesen Trockenschrank die nötigen Trockenbleche mit angefertigt werden.

3. Reduktion.

Es besteht bis jetzt nicht die Möglichkeit, den Kontakt im Reduktionstrog kalt zu fahren, sondern in Schwarzhaid wird der gesamte Kontakt in einem grossen Kübel zusammengeschüttet und kalt gefahren. Aus dem Kübel erfolgt dann erst die Abfüllung in die Syntheseöfen. Dieser Arbeitsgang würde für die Nickelkontaktherstellung ein zusätzliches Umfüllen darstellen, da angesichts der weichen Beschaffenheit des Nickelkorns und der Abriegefahr unerwünscht wäre. Ob die Möglichkeit besteht, den Kontakt heiss in den Methanisierungsofen abzufüllen und darin kalt zu fahren, konnte bis jetzt nicht entschieden werden und wird am besten durch einen praktischen Versuch geklärt.

Grundsätzlich besteht auf Seiten der Erzeugung die Bereitwilligkeit, den Nickelkontakt in ihrer Katorfabrik herzustellen, unter Mitwirkung von Arbeitskräften, die von der RCH gestellt werden. Mit Rücksicht auf die oben angedeuteten Punkte wie Geheimhaltung und technische Schwierigkeiten wurde zunächst noch kein fester Termin vereinbart. Falls die RCH jedoch einverstanden ist, so legt die Erzeugung Wert darauf, dass die Herstellung möglichst bald beginnt, da späterhin die Störungszeiten hinsichtlich Energielieferung seltener werden dürften und die Erzeugung dann die eigene Kobaltkontaktproduktion stark vorantreiben will.

Handwritten signature