

3439 - 30/5.01 - 85

2,083

C.-Wochen, den 19.9.1944
Anzahl: 10

Herrn Prof. Dr. W a r t i s (direkt bei Herrn Dir. Köppern)

Betr.: Betriebsaufstellung in der Toka-Anlage

Laut Betriebsaufstellung, die in der Toka-Anlage beschriebenen (Vorzugung durch Zentralschleifen), werden für die Herstellung von 10 t Toka-Konkret/Tag (siehe Anlage I und II) 32 Mann benötigt. Da es sich bei der Toka-Anlage in wesentlichen um eine Pressanlage handelt - die zwar häufig auf Produktion umgestellt wurde - war die Erfassung der anfallenden Arbeiten und Wartungen auf den einzelnen Arbeitsplätzen besonders schwierig. Weiter stellten wir fest, daß ein großer Teil der Transportarbeiten außerhalb des Betriebes zu bewältigen ist. Darunter fällt nach u.a. der Toka-Transport über Ruck-Anlage nach Seche Oberausch. Bei dieser Seelage und mit Rücksicht auf den schlechten Zustand der Tressen (Produktionsverlust durch Undichtigkeiten erfordern erhöhte Achtsamkeit) erscheint es ratsam, den vorliegenden Betrieb nicht wie bisher nur mit Osterarbeitern zu führen, sondern nach unserem neuen Vorschlag (Anlage II und III) die Arbeitsplätze mit 20 Osterarbeitern bzw. Arbeiterinnen und 12 deutschen GfM. zu besetzen = 32 Mann

Bote	1	"
Zusätzlich auf Anforderung von Herrn Spiske für Versuche	3	"
	<hr/>	
	insgesamt	36 Mann
		=====

In den Lohnheften für Monat Juni sind aufgeführt:

Deutsche Männer	6
" Frauen	4
Ausl. Männer	25
" Frauen	8
	<hr/>
	43

Bedarf laut Überprüfung (Anlage II und III)	36
Vorarbeiter	3
	<hr/>
insgesamt	39

Demnach wären noch einzusetzen: Deutsche Männer 9
abzusetzen: ausl. Männer 11
ausl. Frauen 2

4 Anlagen

- Dir.: H. Dir. Dr. Hagemann
- H. Dir. Dr. Biederbeck
- H. Dir. Köppern
- H. Spiske

2-3-5

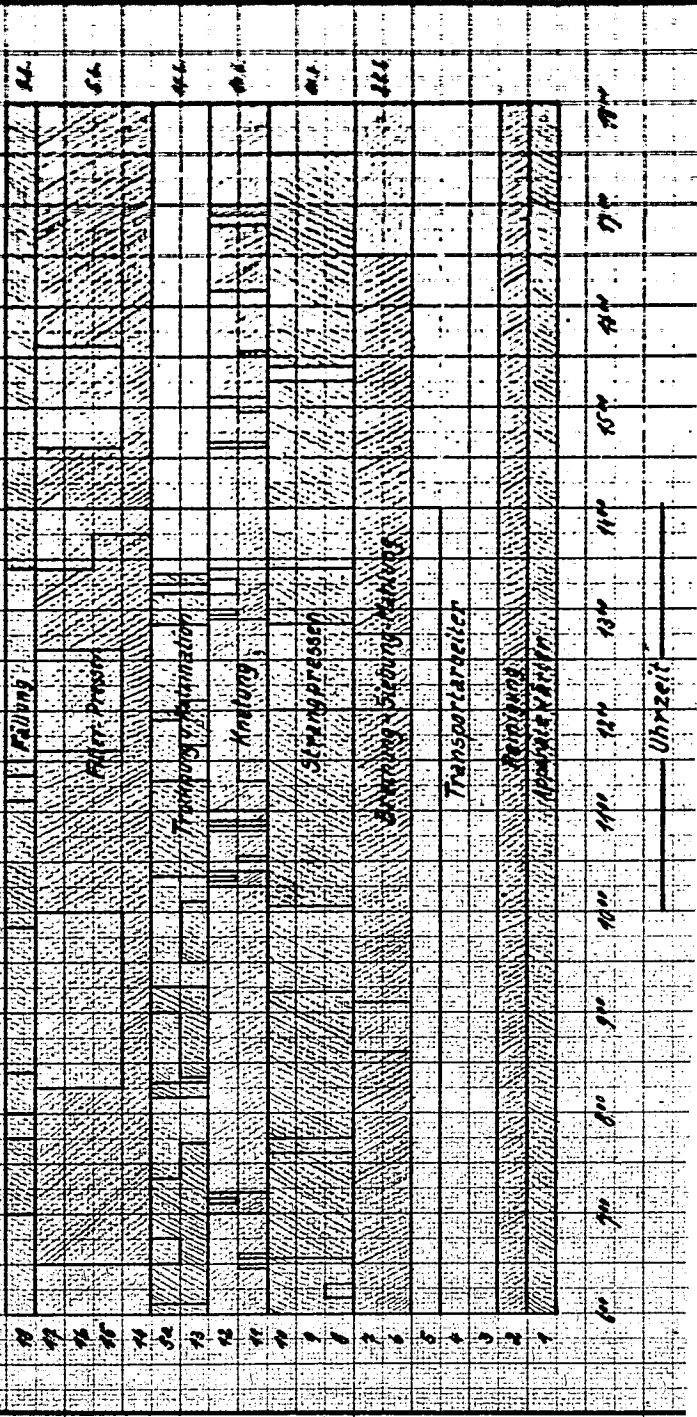
Betriebsaufnahme in der Toka-Anlage.

Anlage I

Bläsenlager Zustand

Leiterzahl

Datum:



Uhrzeit

2001

Betriebsaufnahme in der Taka-Anlage

Anlage I

Leutezahl	Neuer Vorschlag
32	Meisten oder Vorarbeiter
29	Löse- und Füllbehälter
27	Füllpressen
25	
23	
20	Verpackung u. Katalinisch
18	Knetung und Formung
15	
13	
11	
9	Allgemein
7	Brechung-Sieb- bung-Mahlung
5	Reparaturarbeiten
3	Reinigung

6⁰⁰ 7⁰⁰ 8⁰⁰ 9⁰⁰ 10⁰⁰ 11⁰⁰ 12⁰⁰ 13⁰⁰ 14⁰⁰ 15⁰⁰ 16⁰⁰ 17⁰⁰ 18⁰⁰ 19⁰⁰ 20⁰⁰ 21⁰⁰ 22⁰⁰ 23⁰⁰ 24⁰⁰ 25⁰⁰ 26⁰⁰ 27⁰⁰ 28⁰⁰ 29⁰⁰ 30⁰⁰ 31⁰⁰ 32⁰⁰

Uhrzeit

Anmerkung: Die Belegschaft besteht aus 45% Deutsch, 49% 55% Ausarbeitern oder -arbeiterinnen

Produktive Arbeitszeit + 6,5% für persönliche Bedürfnisse = 204,00 Std.

Zeitüberschuss, bezw. Ausgleich für Fehlende

52,00 "
336,00 Std.

21090

117

Vorschlag für die Besetzung der Föhn-Anlage

	Deutsche Männer	Deutsche Frauen	Cater- beiter	Caterwei- terinnen	Gesamt
LÖsc-u.Füllbehälter	3				3
Filterpressen	3		6		9
Vortrocknung u. Kalsination	3		2		5
Knetung und Formung			2	4	6
Bruchung, Siebung, Wählung, Transport			4		4
Apparatenwärter	3				3
Reinigung				2	2
Botin		1			1
Hilfe für Versuche		3			3
Summe	12	4	14	6	36

Anmerkung: Wie aus Anlage II ersichtlich besteht die Möglichkeit, bei Bedarf einzelne Arbeitsplätze auszutauschen.

Herstellung von Aluminium-Oxyd und Toka-Kontakt

2,091

IV

Anz.	Arbeitsgang	Einzel Min.	Gesamt
<u>1. Löse- und Füllbehälter</u>			
28	Laufzeit der Lösung	540	15120
28	Kühlung	60	1680
28	Klärfilter beobachten	270	7560
28	Füllung vornehmen	270	7560
28	Füllbehälter v. Rückständen säubern (3 Mann)	720	1440
Anmerkung: Vorstehende Zeiten bestehen überwiegend in Wartung u. Beobachtung, während dieser Zeit können sämtliche Nebenarbeiten ausgeführt werden.			
28	60 Kohlensäureflaschen zusetzen (2. Hilfe zusätzlich)	270	7560
			40920
<u>2. Filterpressen</u>			
28	Chargen filtrieren und waschen 3 Mann a 1440 Min. + 1 Mann a 450 Min.	4770	133560
85	Tücher waschen (2 Mann)	20	1700
			135260
<u>3. Vortrocknung und Kalzination</u>			
28	Lfd. Bedienung an Vortrockner und Muffelöfen	1440	40420
<u>Zusätzliche Arbeiten und 2. Hilfe</u>			
28	Trocknergestell in Vortrockner einfahren bzw. ausfahren (3 Mann)	36	1008
28	Getrocknete Masse in Fässer füllen und abwägen (1 Mann)		504
28	3 mal kalzinierte Masse ausfahren u. nach Erkalten in Fässer füllen, abwägen u. abstell.	72	2016
28	Fässer zur Mikro-Mühle transp. (1-3 Mann)	78	1960
28	1 Charge = 340 kg. mahlen (2 Mann)	510	14280
28	Fässer wiegen und transp. zum Abstellen 2. Etage (2 Mann)	90	2520
3,5	7 - 8 Chargen mischen (1853 kg.) einschl. der vollen und leeren Fässer (2-4 Mann)	1470	5145
			67853

3 a Versetzung

2,092

10 - 12 Knetung = 1 Vorversetzer
 300 Knetung = 300 = 27 Einsetze

27	Vorversetzer mit Trockengestell beschicken (3 Mann)	15	405
27	Trockengestell herauffahren und abkühlen lassen (3 Mann)	21	567
27	Bleche in Wasser abfüllen u. wiegen (4 Mann) einschl. Faßtransport	85	2380
			<u>3352</u>

3 b Kalkination (auf t umgerechnet)

100	100 kg. von Faß auf Kalkinierblech unfüllen (1 Mann)	5	500
100	Muffelöfen beschicken und ausfahren (1 Mann)	7	700
100	Fertigkorn in Wasser abfüllen u. wegstellen	10	1000
3,3	Fertigkorn mischen und versandfertig machen (3 t) (4 - 5 Mann)	1602	5267
2	Wasser mit Fertigkorn auf Wagen verladen (5 t) (2 - 5 Mann)	230	460
			<u>7947</u>

4. Knetung und Formung

Laut Angabe erfordern 100 kg. Fertigkorn 3 Knetungen
 " " 10000 kg. " 300 "

300	Knetungen ansetzen (2 Mann)	12	3600
300	Knetungen warten einschl. Nebenarbeiten	60	18000
300	Chargen über Strangpresse verarbeiten (3 Mann)	215	64500
300	Matritzen auswechseln (3 Mann)	30	9000
			<u>95100</u>

5. Brechung-Siebung-Mahlung

10	1 t Fertigk. brechen einschl. Faßtransp. (2 Mann) je t	990	9900
4	1 t Unterkorn v. Hand aussieben (1 Mann) u. in Mikro-Mühle mahlen (2 Mann) 1 • 120 + 2 • 180	480	1920

11820

6 Allgemein

22,4	75 CO ₂ Flaschen im K-Magazin verl. (1-4 Mann)	300	6720
28	Transp. derselben von u. zur Katorfabrik (ca. 60 Fl.) 5/5		14440
0,8	1 Topfwagen Cr (NO ₃) ₃ (1 Mann)	750	600
1,7	1 Kesselwagen Natronlauge (18 t)	405	689
1	Wagon = 15 t Rohtonerde entladen u. stapeln		1489
1	Tokamasse über Rubo nach Zechen Oberb. auf-u. ab-laden		12000
			<u>35938</u>

(2,093)

Zusammenstellung der Einzelarbeiten

Bei einer Monatsproduktion von 10 t Cokes-Monatsleistung einchl. 0 t Aluminium.

Nr.	Arbeitsplatz	Einzel Min.	Anzahl 6,5 %	Gesamt	Stunden Monat	Stunden Tag
1	ISGee- und Pulverbeltler	40920	2000	40920	720,0	24,3
2	Filterpressen	135200	3200	144000	2400,0	80,0
3	Vorbereitungs-Kalzination 67857					
3a	Vorversetzung 3352					
3b	Kalzination 7947	79452	5150	84002	1405	46,8
4	Erstung u. Forderung	95100	6190	101290	1090	36,3
5	Brechung-Siebung-Wahlung	11820	733	12553	209	7,0
6	Allgemein	35938	2140	38278	638	21,3
7	Apparatenwärter				720	24,0
8	Reinigung				720	24,0
					8520	284,0

Erforderlich sind:

Gesamte Arbeitszeit einchl. persönliche Bedürfnisse 30 x 284	8520 Std.
zuzüglich 16 v.H. als Ausgleich für Fehlende	1363 "
Zeitüberschuß	197 "
	<hr/> 10080 Std.

Verfahren werden:

Deutsche Gfm. 12 x 800 x 30 =	2880 Std.
Ostarbeiter 20 x 12,00 x 30 =	7200 "
	<hr/> 10080 Std.