

**Besuchs-Bericht**

140000090

8. September 41  
den. 19.

Ort der Besprechung: Ludwigshafen/Rhein Lu 714 am 4.9.1941

Anwesend waren

Von der Firma BRABAG: Herrn Dr. Wille  
" Ob. Ing. Lachner

Von der I. G. Herrn Ob. Ing. Lampe  
" Dr. Schiller  
" Dipl. Ing. Müller  
" " " Altstaedt  
" Dr. Sachsse.

Betreff

Die Herren von der Brabag waren auf unser Schreiben vom 18.6.41 nach Ludwigshafen gekommen, um die Frage der Wirtschaftlichkeit des Röhrenverfahrens für Zeitz zu besprechen.

Die Herren zeigten uns eine von ihnen angestellte Vergleichskalkulation von dem Röhrenverfahren und dem Coppers-Spaltverfahren. Die Unterlagen für das Coppersverfahren stammten von einem Angebot von Coppers an die Brabag, die Daten über das Röhrenverfahren waren von der Bamag und vom Büro Lampe an die Brabag mitgeteilt.

Bei der Vergleichskalkulation waren die Anlagekosten bei beiden Verfahren nahezu gleich, wenn man für das Röhrenverfahren 3 Öfen einsetzt; die Betriebskosten waren beim Coppersverfahren 10 bis 20 % niedriger.

Um die Ursachen zu untersuchen wurden die Kostenschätzungen Punkt für Punkt verglichen. Bezüglich des Coppersverfahrens zeigte sich folgendes:

- 1) Im Vergleich zu früheren Angeboten an das Büro Lampe für Pölitz und Linz hat Coppers die Anlagekosten entscheidend gesenkt.
- 2) Heizgasverbrauch und Gasausbeute sind für unser Gefühl sehr günstig angegeben. Es gibt jedoch keine Möglichkeit diese Zahlen unmittelbar zu prüfen.
- 3) Als Reparaturbedarf gibt Coppers 2 % des Anlagekapitals an. Da es sich um 4 kontinuierlich betriebene Aggregate handelt, hielten wir diese Angaben für viel zu niedrig.

Herr Dr. Wille und Herr Ob. Ing. Lachner nahmen unsere Bedenken zur Kenntnis, waren von denselben jedoch nicht berührt, da Coppers alle einzelnen Punkte im Kaufvertrag garantiert und insbesondere bereit ist, für 2 % der Anlagekosten für 10 Jahre alle Reparaturen auf eigene Rechnung durchzuführen. Wir vertraten die Meinung, daß Coppers bei Abgabe dieses Angebotes anscheinend bereit sei, Verluste in Kauf zu nehmen um ins Geschäft zu kommen und um Entwicklungs- und Betriebserfahrungen zu sammeln.

Bezüglich des Röhrenverfahrens zeigte sich :

- 4) Über die Angaben der I.G. hinausgehend verlangt die Bamag in ihren Garantien weitere Sicherheiten, was zur Verteuerung der Betriebskosten führt.
- 5) Die früheren Angaben vom Büro Lampe sind zum Teil überholt durch die Anfahrergebnisse von Pölitz. Insbesondere kann nach Meinung von Herrn Ob. Ing. Lampe mit einem Heizgasverbrauch von  $1000 \text{ WE/m}^3$   $\text{CO} + \text{H}_2$  gerechnet werden, mit einem  $\text{CH}_4$ -Gehalt  $< 1\%$  im Endgas und mit einer derartigen Belastung der Öfen, daß 3 in Betrieb völlig ausreichend sind und zur Not vorübergehend auch mit 2 Öfen gefahren werden kann (Gaserzeugung  $\sim 30.000 \text{ m}^3 \text{ CO} + \text{H}_2/\text{h}$ ).

Mit diesen neuen Zahlen wurde nun eine neue Vergleichskalkulation durchgeführt. Dabei ergab sich, daß nur die Betriebskosten für das Röhrenverfahren etwa 3 % niedriger sind als bei Coppers, trotzdem beim Röhrenverfahren 5 % für Reparatur angesetzt wurde und auch sonst nichts an den günstigen Angaben von Coppers geändert wurde.

Die Herren Dr. Wille und Ob. Ing. Lachner freuten sich, von den Verrilligungen zu hören. Sie könnten jedoch nur dann die Entscheidung zu Gunsten des Röhrenverfahrens vertreten, wenn die I.G. (oder die Bamag) ähnliche Garantien abgebe, wie Coppers das tue. Die I.G. will prüfen, in welchem Umfang derartige Garantien abgegeben werden können.

Herr Dr. Sachse weist noch darauf hin, daß die Röhrenanlage fast vollständig vorhanden ist, während die Coppersanlage völlig neu erstellt werden müßte. Bei der heutigen Knappheit an Rohstoffen und Arbeitskräften würden daher nur schwerwiegende Gründe eine Entscheidung zu Gunsten einer derartigen Neuerstellung einer Coppers-Anlage rechtfertigen können. -

gez.: Sachse .

Ø an: Herrn Dir. Dr. Müller-Cunradi  
Herrn Ob. Ing. Lampe  
Herrn Dr. Schiller  
Herrn Dipl. Ing. Altstaedt  
Büro Sparte I Op.