

X 27

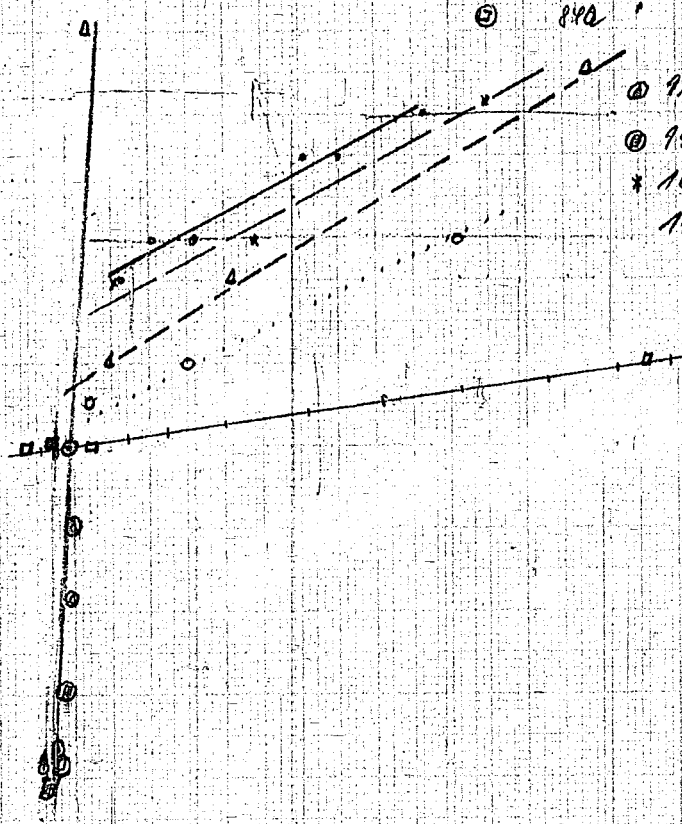
A. D. I. (H).

31.24.

Zeitpunkt der Luftaufnahme + freie Energie

sek
16
15
14
13
12
11
10
9
8
7
6
5
4
3
2
1

- 1650 kg/ja Luftaufnahme (Lohnverrechnung)
- - - 1430 kg/ja " " "
- - - 1180 kg/ja " " "
- ... 850 kg/ja " " "
- + + + 300 kg/ja " " "
- + 380 kg/ja Luftaufnahme Menge
- △ 530 " " "
- 650 " " "
- ⊙ 750 " " "
- ⊕ 840 " " "



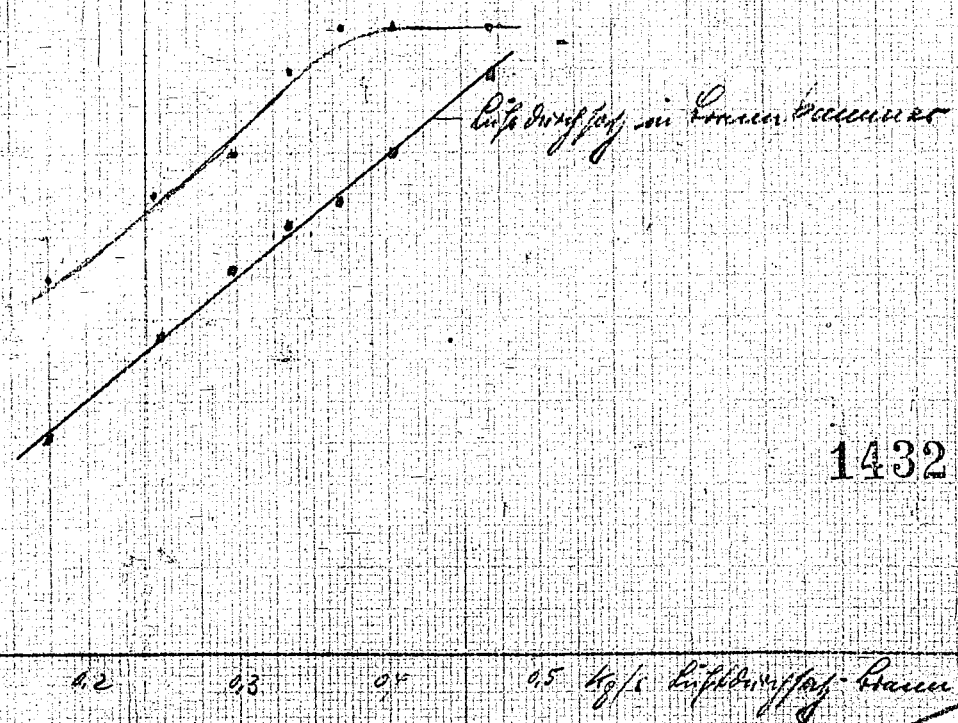
⊙ 910 kg/ja Luftaufnahme
 ⊙ 990 kg/ja " "
 * 1020 kg/ja " "
 1170 günde nicht möglich, da Energie nicht genügend bei für den

Zeitpunkt der Luftaufnahme + freie Energie

sek
8
7
6
5
4
3
2
1

Luftaufnahme in der Lohnverrechnung
 bei Luft mit 8 mm W. + 1 mm W.

Produkte Prof. III



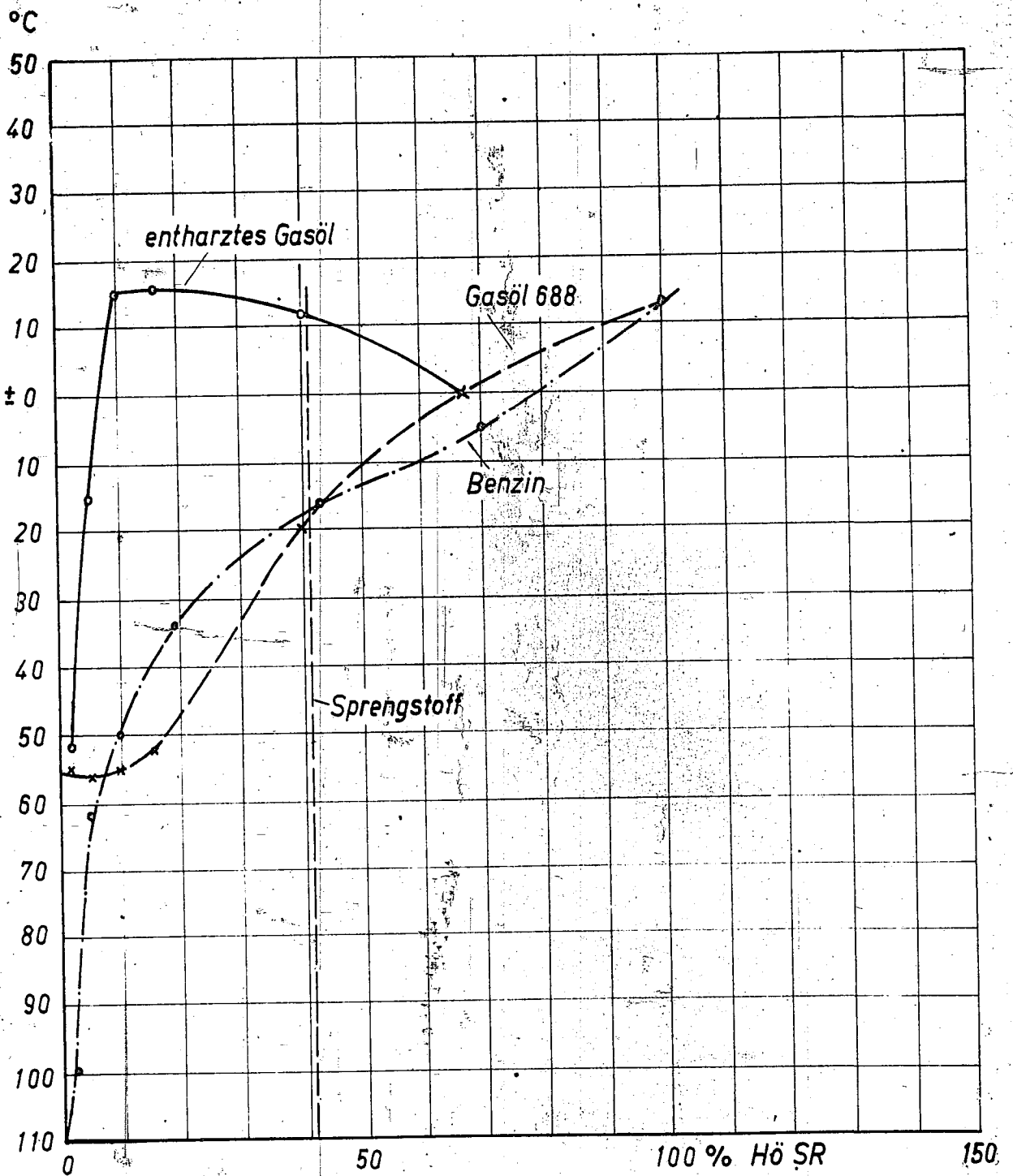
1432

- Zündmaschin mit einem Durchmesser ~ 10 cm und einer Zündzeitdauer ~ 100 ms
 für Zündzeitdauer wurde mit 75 s als festgelegt.
- x Zündmaschin mit einem Durchmesser ~ 10 cm und einer Zündzeitdauer ~ 100 ms
 für Zündzeitdauer wurde mit 75 s als festgelegt.



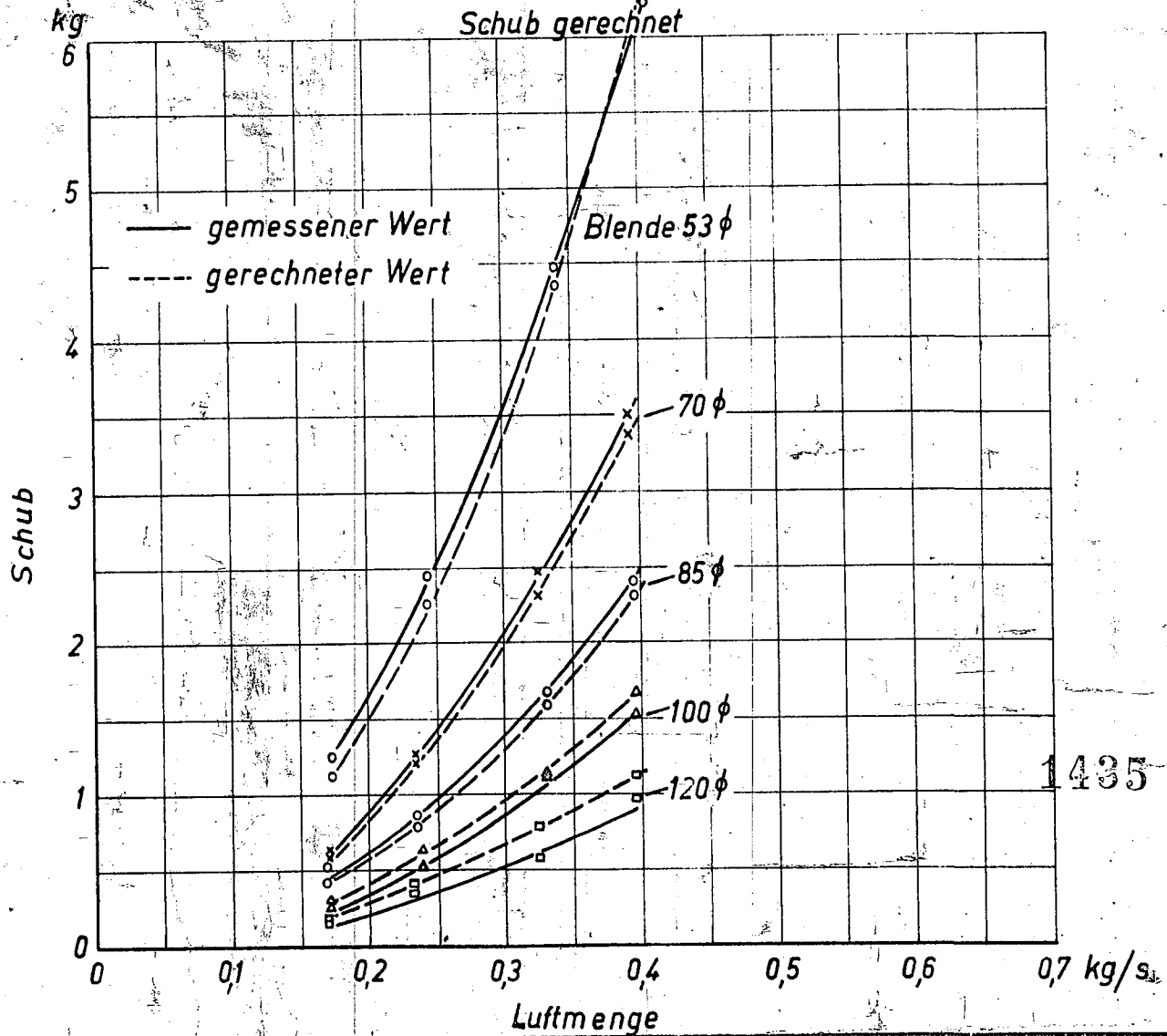
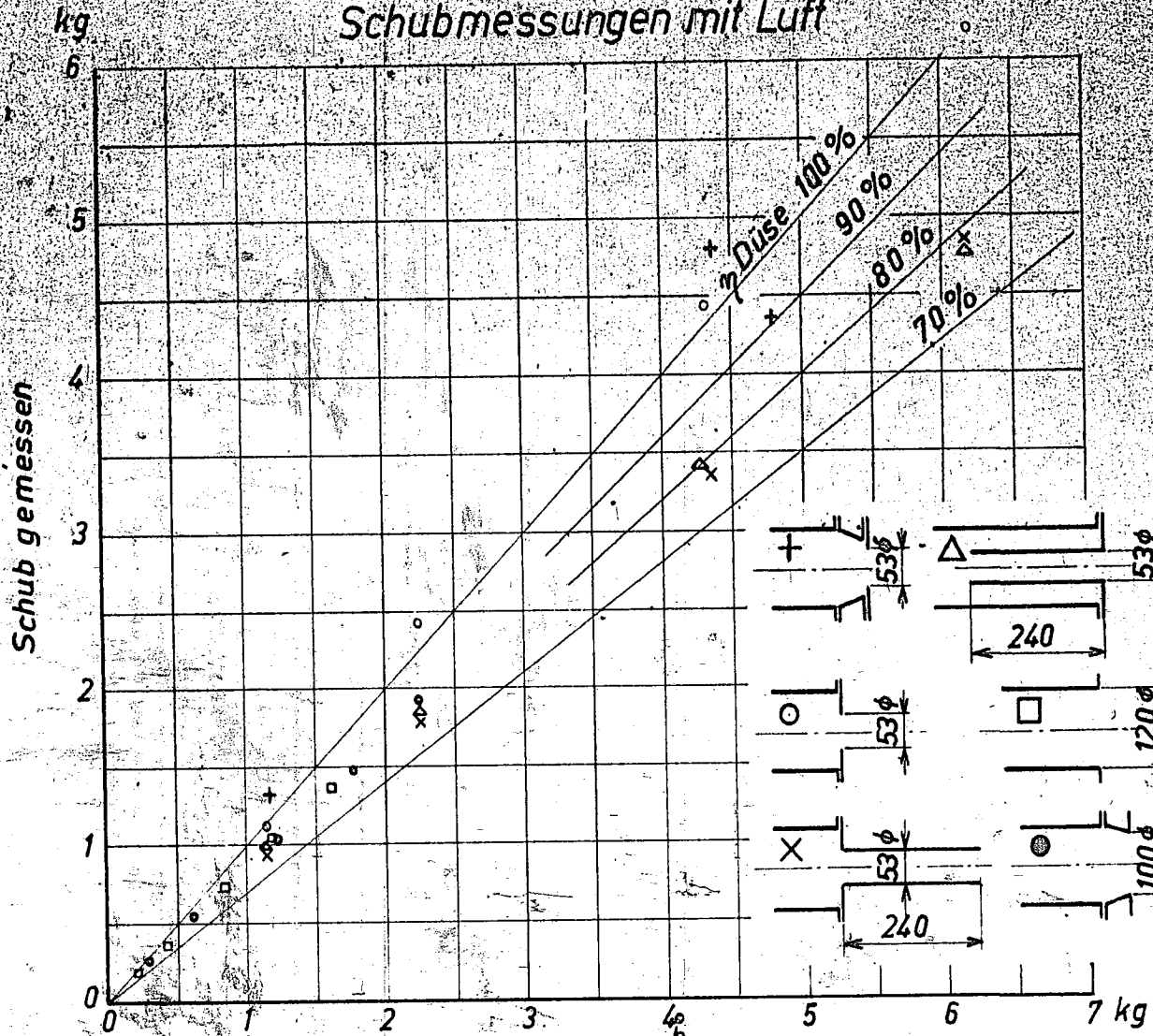
1433

0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 $\frac{1}{16}$ *Empf. d. d. d. d. d.*



1434

Schubmessungen mit Luft



1435

Versuche

$\gamma = 18^\circ = 22i = 1.2$

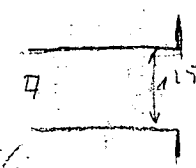
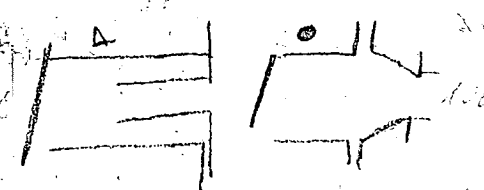
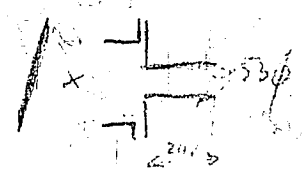
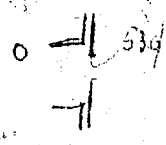
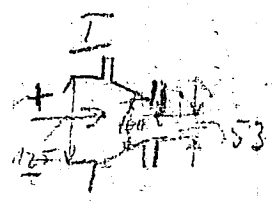
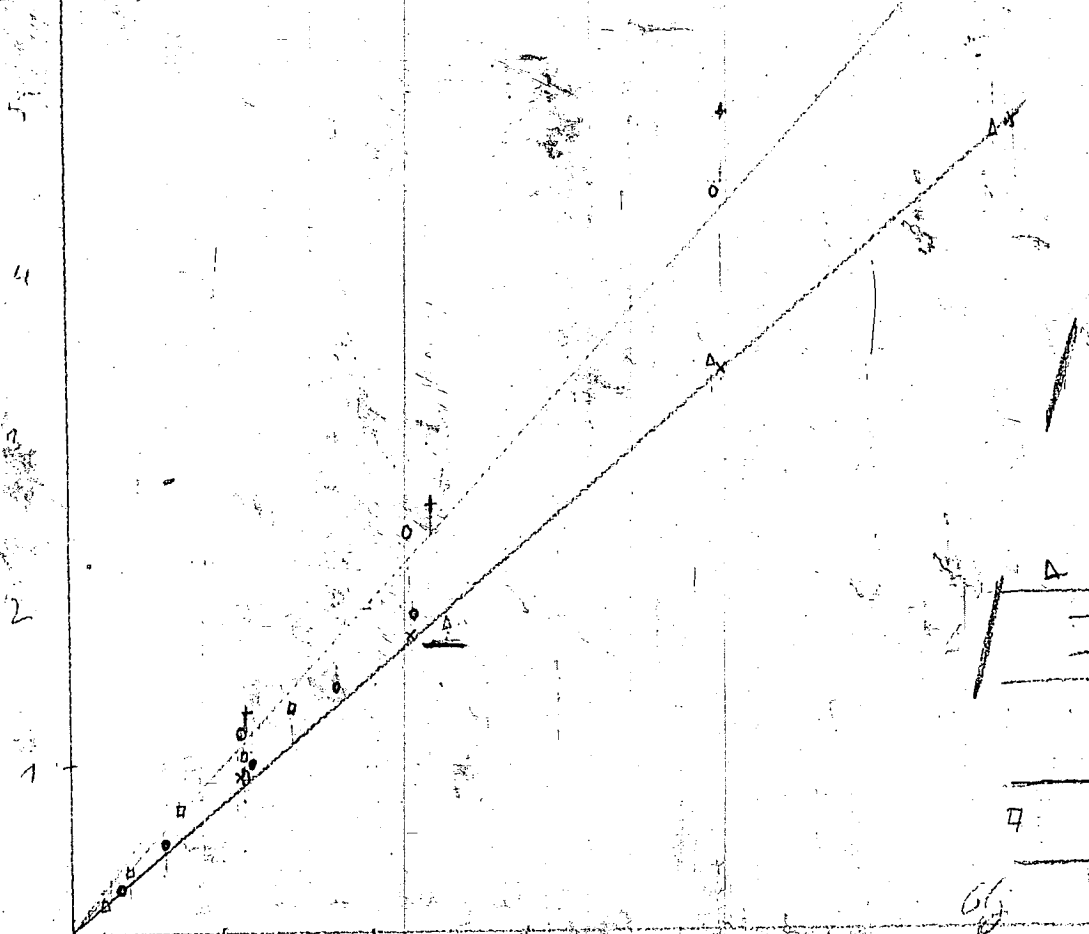
- 1 $15.27317 = 0.06$
- 2 $11.840 = 0.485$
- 3 $12.1038 = 0.415$
- 4 $820.280 = 0.475$
- 5 $10494.99 = 0.452$
- 6 $132017.20 = 0.454$

Handwritten signature or initials

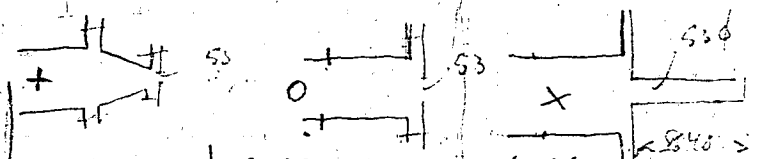
$\frac{27000}{3} = 9000$

| P | T | u | σ | σ_{K} | τ | τ_F | τ_H | $\frac{m}{s}$ | $\frac{m}{s}$ | $\frac{m}{s}$ | $\frac{m}{s}$ | $\frac{m}{s}$ | $\frac{m}{s}$ |
|------|-----|-----|----------|---------------------|--------|----------|----------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| 3.12 | 16° | 100 | 678 | 219 | 5.7 | 2.385 | 7.08 | 0.772 | 0.743 | 65.0 | 1.14 | 1.26 | |
| 2.7 | 16° | 150 | 935 | 535 | 5.66 | 2.38 | 10 | 0.702 | 0.702 | 92.0 | 2.76 | 2.46 | ✓ |
| 3.6 | 16° | 200 | 1383 | 833 | 5.44 | 2.34 | 14.1 | 0.336 | 1.280 | 127 | 0.35 | 0.16 | |
| 2.5 | 16° | 200 | 1767 | 1362 | 5.76 | 2.3 | 17.3 | 0.45 | 0.338 | 154 | 6.74 | 6.2 | |
| 3.2 | 16° | 50 | 535 | 20 | 4.35 | 5.55 | 2.36 | 7.08 | 1.1305 | 0.742 | 36.9 | 0.640 | 1.611 |
| 3.15 | 16° | 100 | 682 | | 282 | 5.25 | 13 | 10 | 0.324 | 0.195 | 50.0 | 1.21 | 1.28 |
| 3.3 | 16° | 200 | 948 | | 548 | 5.09 | 22.55 | 14.1 | 0.214 | 0.220 | 20.0 | 2.31 | 2.49 |
| 3.18 | 16° | 200 | 1160 | | 768 | 4.44 | 2.12 | 17.3 | 0.312 | 0.326 | 84.0 | 2.38 | 3.5 |
| 3.62 | 16° | 50 | 500 | 15 | 400 | 5.46 | 2.30 | 7.08 | 0.159 | 0.141 | 25.0 | 0.430 | 0.402 |
| 3.59 | 16° | 100 | 593 | | 493 | 5.4 | 2.32 | 10 | 0.236 | 0.1965 | 34.8 | 0.825 | 0.880 |
| 3.15 | 16° | 200 | 773 | | 373 | 5.25 | 43 | 10 | 0.330 | 0.225 | 48.0 | 1.13 | 1.7 |
| 3.25 | 16° | 200 | 932 | | 532 | 5.0 | 2.24 | 17.3 | 0.395 | 0.329 | 38.2 | 2.34 | 2.42 |
| 3.7 | 16° | 50 | 465 | 100 | 65 | 5.5 | 2.36 | 7.08 | 0.720 | 0.741 | 18.0 | 0.374 | 0.296 |
| 3.65 | 16° | 100 | 533 | | 123 | 5.4 | 2.35 | 10 | 0.238 | 0.192 | 25.5 | 1.018 | 0.605 |
| 3.5 | 16° | 200 | 659 | | 259 | 5.3 | 2.3 | 10 | 0.330 | 0.235 | 35.0 | 1.12 | 1.18 |
| 3.3 | 16° | 100 | 775 | | 335 | 5.37 | 2.25 | 10 | 0.397 | 0.330 | 42 | 1.7 | 1.52 |
| 3.61 | 16° | 50 | 440 | 125 | 00 | 5.1 | 2.30 | 7.08 | 0.1695 | 0.141 | 11.0 | 0.192 | 0.182 0.209 |
| 3.42 | 16° | 100 | 480 | | 80 | 5.2 | 2.17 | 10 | 0.232 | 0.163 | 15.2 | 0.374 | 0.354 0.405 |
| 3.9 | 16° | 200 | 557 | | 157 | 5.1 | 4.27 | 10 | 0.326 | 0.22 | 22.5 | 0.700 | 0.65 0.871 |
| 2.1 | 16° | 300 | 617 | | 217 | 4.95 | 2.22 | 17.3 | 0.395 | 0.326 | 26.7 | 1.1 | 0.985 2.075 |

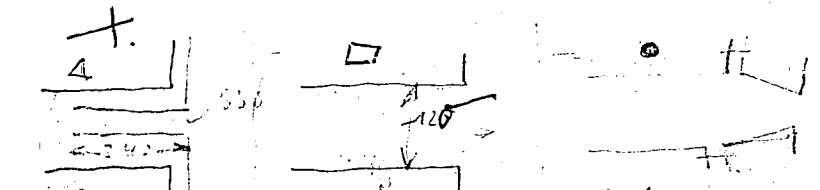
6. Schul
tabular Sequences



6/3
 Schul Sequences Soll
 Schul Sequences



| fall | sum | fall | sum | fall | sum |
|------|------|------|-----|------|------|
| 1153 | 1335 | 113 | 126 | 1148 | 0,94 |
| 242 | 258 | 225 | 243 | 226 | 179 |
| 436 | 488 | 431 | 445 | 435 | 337 |
| 644 | 644 | 620 | 620 | 634 | 485 |
| ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |



| fall | sum | fall | sum | fall | sum |
|------|------|------|-------|------|-------|
| 114 | 0955 | 1202 | 0198 | 4320 | 0,286 |
| 225 | 1866 | 396 | 0,378 | 5618 | 1,544 |
| 428 | 342 | 735 | 0,730 | 8120 | 1,035 |
| 618 | 478 | 145 | 1,07 | 176 | 1,49 |
| | ✓ | 148 | 1,36 | 2,28 | 1,90 |
| | 84,0 | | ✓ | | |

83,0
 80,0
 77,5
 219
 429
 829
 1240
 1605
 ✓

125²
 120²

15620
 14400

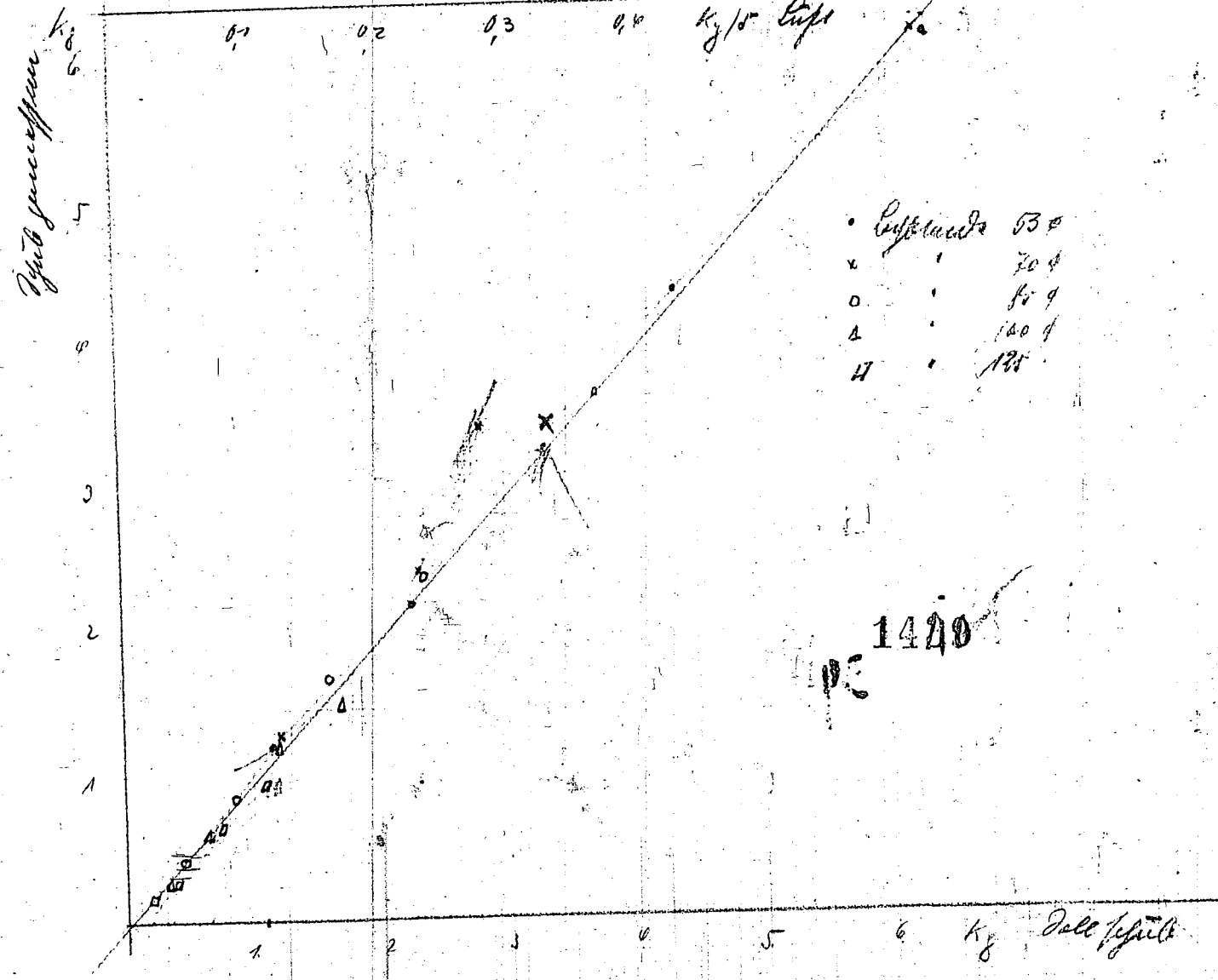
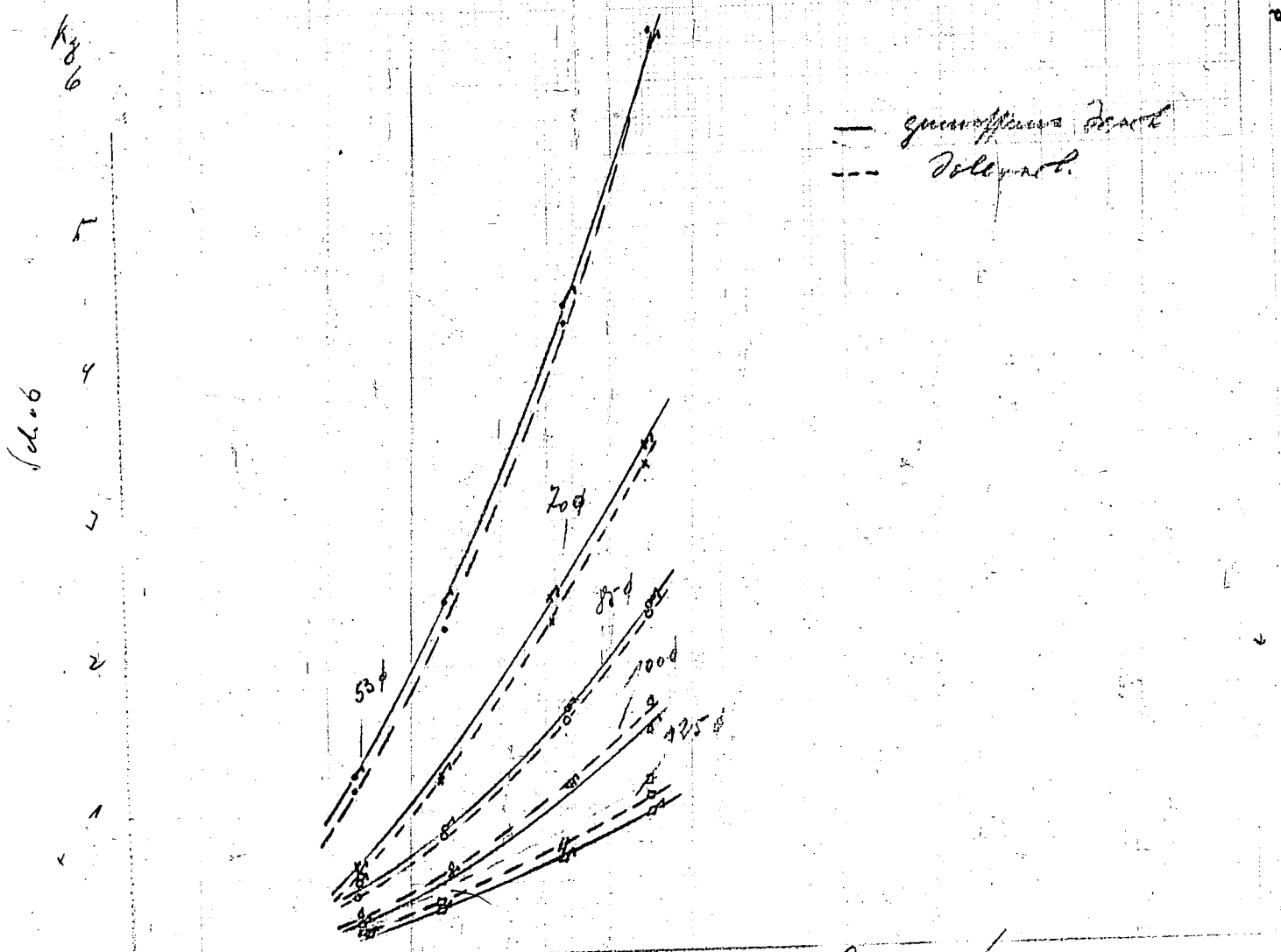
1438

1) Samkhert $f(T_0, T_1)$

Samkhert =

$$\frac{11652442}{2442} = \frac{710 \cdot 11}{2442} \text{ (total sum)}$$

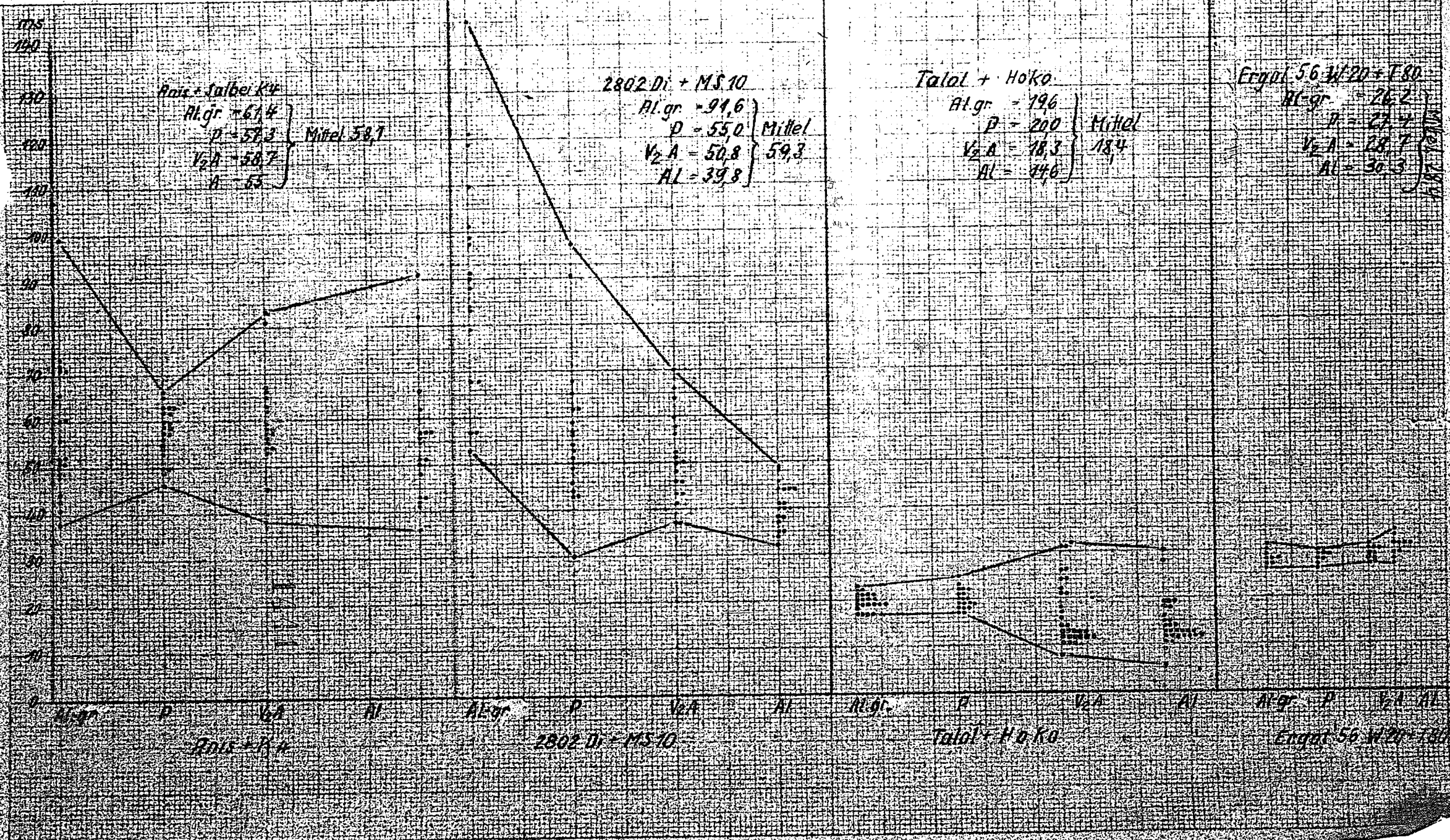
Handwritten scribbles and marks at the top right corner.



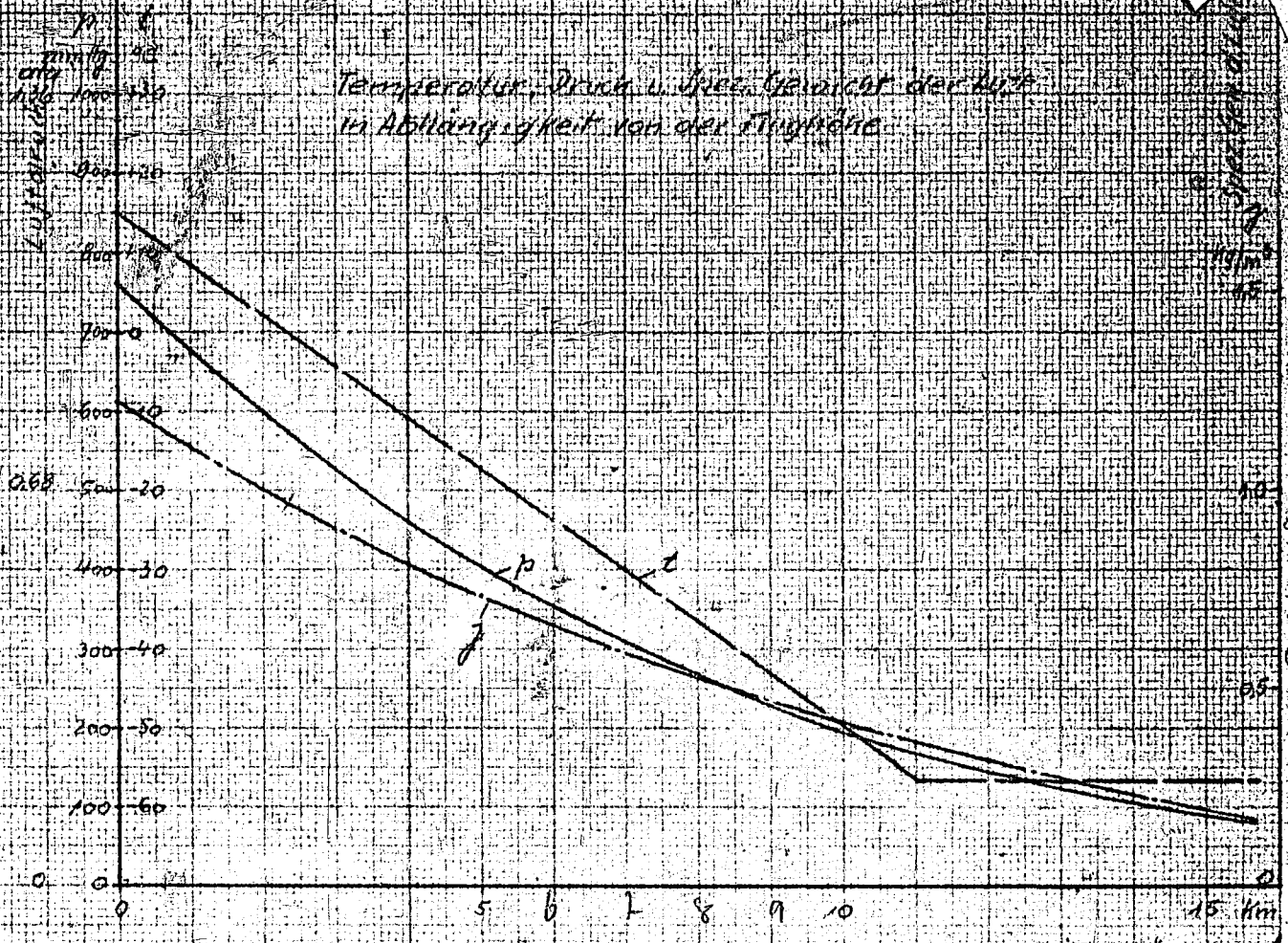
V2A 25.7
 AL 39.8

Luftwaffe
 DIN-Formul. A

Zum Schreiben an Herrn Dr. Hauptmann, Nr. 1715 3789

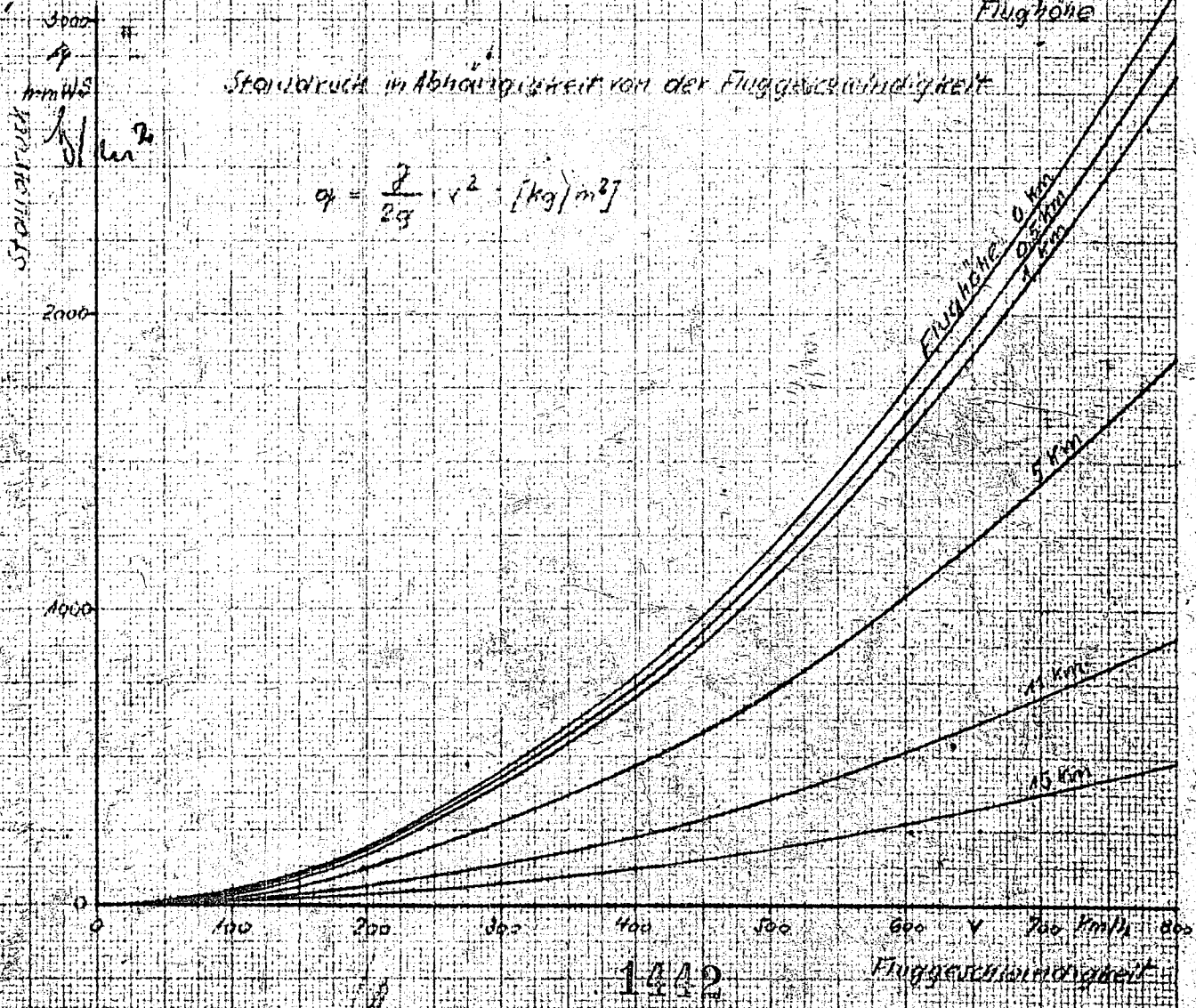


Temperatur, Druck u. spez. Gewicht der Luft
in Abhängigkeit von der Flughöhe



Stoßdruck in Abhängigkeit von der Fluggeschwindigkeit

$$q = \frac{\rho}{2} v^2 \quad [\text{kg/m}^2]$$



1442

2.6.44

Herrn Oberlehrer Penzig

1443

Wie berechnen wir den Heizwert R der Verbrennung mit HNO_3 ?

Q_0 = Heizwert von $C_n H_{2m}$ / Mol (Q_0 ohne Q_{11} - indirekter Heizwert)

$[H_2O]$ = Heizwert von H_2 = Bildungswärme von H_2O = 57,8 gasförmig

$[HNO_3]$ = Bildungswärme durch N_2 aus H_2 , N_2 , $\frac{1}{2}O_2$ = 49,5 gasförmig
49,0 gasförmig

p = Zsgl der verdünnten HNO_3

$$R_0 = Q_0 - (p[N_2O] - \frac{1}{2}[H_2O]) ; \quad p = 0,8 m + 0,4 m_{ox}$$

| | | |
|-------|---------|---------------------|
| gasf. | flüssig | |
| 49 | 49,5 | $[HNO_3]$ |
| 57,8 | 57,8 | $[H_2O]$ |
| 28,9 | 28,9 | $\frac{1}{2}[H_2O]$ |
| 20 | 12,6 | (54) |

$$R_{g \text{ Mol}} = Q_0 - p \left([N_2O] - \frac{1}{2}[H_2O] \right) = Q_0 - p [12,6 \text{ bis } 20]$$

oder pro Liter O_2 indirekter $5 \text{ kcal} / g \text{ Mol}$ bis 8 kcal

In der Tab. auf S. 10 je $\frac{1}{2}$ Mol Liter H_2O anfangs. Dafür sind $p[HNO_3]$ zu rechnen.

Für Q_{11} (indirekter Heizwert) ist die Dampfungswärme der HNO_3 zu berücksichtigen. Bei H_2O_2 liefert jedes verdunstete O_2 + 43,5 kcal mehr als bei gewöhnlichem H_2O_2 .

* Die Lösungswärme in H_2SO_4 ist gleich der in H_2O gesetzt.

TECHNISCHER PRÜFSTAND OPFAU.

Ungsteinden 21.2.1945.I

Auslagerung.

Am 21.2.1945 haben wir durch unseren Lastwagen an der Güterhalle in Heidelberg folgende für Steinbock bestimmte Teile angeliefert:

| | |
|---|-----------|
| 1 Fundamentsockel mit Rahmen für Kompr. | gez. J-12 |
| 1 Kiste mit 2 Ölzentrifugen | " 45-1 |
| 1 Kiste mit Kabeln | " 30-4 |
| 1 T-Stoffbehälter | " 28-16 |
| 1 T-Stoffbehälter } Dr. Susich | " 28-17 |

1444

Leistungsdaten ausländischer Flugmotoren

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 |
|-----------------|------------------------------------|------------------------------|-------------------|----------------------|---------------------------------|--|-----------------------------|---------------------------|-------------------------|------------------|--------------------------|-------------------------------------|-----------------------------------|---|----------------------------------|---------------------------|--------------------------------|
| Hersteller | Muster | Bauart | Kühlung | Bohrung Hub mm | Ver- dich- tungs- grad | Inhalt je Zyl- inder in Ltr. | Hub- raum in Liter | Lei- stung in PS | Dreh- zahl U/min. | Höhe in km | Ge- wicht in kg | Lei- stungs- gewicht kg/PS | Liter- leist. PS/ Ltr. 2 | Kolben- flächen- leistung PS/cm ² | Anßen- durch- messer mm | Mittl. Hutzdruck at | Mittl. Kolbengeschw. m/s |
| Hispano-Suiza | 12 Y | 12 V | W | 150/170 | 5,8 | 3,0 | 36,0 | 835 900 | 2400 2400 | Start 1,9 km | 471 | 0,56 | 23,2 | 0,89 | - | 8,7 9,4 | 13,6 |
| Gnome-Rhone | H 14 | 14 ⁺⁺ | L | 146/165 | 6,1 | 2,76 | 38,7 | 1050 1010 | 2480 2360 | Start 1,5 km | 595 | 0,57 | 27,2 | 0,45 | - | 9,9 9,95 | 13,65 13,0 |
| Rolls Royce | Merlin XX | 12 V | Wasser- Glycol | 137/152,4 | 6,0 | 2,25 | 27,0 | 1300 1190 | 3000 3000 | Start 6,4 km | 660 | 0,51 | 48 | 0,73 | - | 14,4 13,2 | 15,25 |
| Rolls Royce | Peregrine | 12 V | Wasser- Glycol | 127/140 | 6,0 | 1,77 | 21,3 | 900 | 3000 | Start | 520 | 0,58 | 42,3 | 0,59 | - | 12,7 | 14,0 |
| Rolls Royce | Vulture | 24 K | Wasser- Glycol | 127/140 | 6,0 | 1,77 | 42,5 | 2000 1755 | 3200 3000 | Start 4,6 km | 1200 | 0,6 | 47 | 0,66 | - | 13,2 12,4 | 14,9 14,0 |
| Bristol | Mercury VIII | 9 ⁺ | L | 146/165 | 6,25 | 2,8 | 24,9 | 730 | 2650 | Start | 460 | 0,63 | 29,3 | 0,48 | 1307 | 10,0 | 14,55 |
| Bristol | Pegasus XVIII | 9 ⁺ | L | 146/190,5 | 6,5 | 3,19 | 28,7 | 980 895 | 2475 2600 | Start 4,7 km | 512 | 0,52 | 34,2 | 0,65 | 1405 | 12,4 10,8 | 15,7 16,5 |
| Bristol | Hercules XI | 14 ⁺⁺ Schieber | L | 146/165 | 6,8 | 2,76 | 38,7 | 1600 | 2900 | Start | 840 | 0,53 | 41,4 | 0,68 | 1320 | 12,8 | 15,95 |
| Bristol | Taurus | 14 ⁺⁺ Schieber | L | 127/143 | 7,2 | 1,81 | 25,4 | 1025 1090 | 3225 3225 | Start 1,5 km | 590 | 0,58 | 40,4 | 0,58 | 1175 | 11,25 11,9 | 15,4 |
| Pratt + Whitney | Twin Wasp | 14 ⁺⁺ | L | 139/139,5 | 6,8 | 2,16 | 30 | 1215 1065 | 2700 2700 | Start 4,0 km | 660 | 0,54 | 40,5 | 0,56 | 1218 | 13,5 11,8 | 12,55 |
| Pratt + Whitney | Double Wasp R-2800 | 18 ⁺⁺ | L | 146/152 | 6,7 | 2,55 | 46 | 1875 1520 | 2600 2600 | Start 4,3 km | 1030 | 0,55 | 40,8 | 0,62 | 1320 | 14,1 11,4 | 13,2 |
| Wright | Cyclone R-1820 | 9 ⁺ | L | 155,6/174,6 | 6,3 | 3,32 | 29,9 | 1215 1015 | 2500 2500 | Start 4,1 km | 590 | 0,49 | 40,6 | 0,71 | 1400 | 14,6 12,2 | 14,55 |
| Wright | Double Row, Cyclone, GR 2600 | 14 ⁺⁺ | L | 155,6/160,3 | 6,3 | 3,05 | 42,7 | 1620 1420 | 2400 2400 | Start 3,5 km | 885 | 0,55 | 38 | 0,61 | 1400 | 14,2 12,5 | 12,8 |
| Wright | Duplex Cyclone | 18 ⁺⁺ | L | - | - | - | 54,9 | 2000 1725 | - | Start 4,3 km | - | - | 36,5 | - | - | - | - |
| Allison | 1710-F 3 R | 12 V | Glycol | 140/125 | 6,65 | 2,33 | 28 | 1165 1165 | 3000 3000 | Start 3,65 km | 600 | 0,52 | 41,6 | 0,63 | - | 12,5 12,5 | 12,5 |
| Allison | 3420 | 24-Dop- pel V | - | - | - | - | 56 | 2000 | - | - | - | - | 35,7 | - | - | - | - |
| Hapier | Dagger VIII | 24 H | L | 97/95 | 7,5 | 0,7 | 16,8 | 965 1015 | 4200 4200 | Start 2,7 km | 630 | 0,65 | 57,5 | 0,54 | - | 12,3 12,95 | 13,3 |
| Hapier | Sabre | 24 H | W | - | - | - | - | 2000 2400 | 4000 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| Ford | - | 12 V | V | - | - | - | 27 | 1500 | 3600 | - | - | - | 55,5 | - | - | 13,9 | - |
| Lycoming | O - 1230 | 12 Boxer | W | 133,4/120,7 | - | 1,68 | 20,2 | 1200 | 3400 | Start | 600 | 0,5 | 59,5 | 0,71 | - | 15,7 | 13,7 |

neuer Anlage zur

Über die Vorarbeiten zur ~~Kontakterprobungsanlage für T-Stoff.~~

Erprobung von Kontakten zur T-Stoff Zersetzung

Für die T-Stoffkontakterprobung war die Errichtung einer Versuchsapparatur sowie eines T-Stofflagers in Ungstein geplant. Infolge der bekannten Ereignisse mussten die Vorarbeiten abgebrochen werden. Über die bereits vorhandenen bzw. angefertigten Einzelteile, Zeichnungen und Unterlagen soll der vorliegende Kurzbericht eine Zusammenstellung geben.

Aufbau der Versuchsanlage

(Prüfstand)

Zur Lagerung des T-Stoffes waren 2 Behälter zu je 7 ~~cm~~^{m³} vorgesehen. Mit 2 Behältern zu 2 ~~cm~~^{m³} sollte der Transport vom Hersteller nach der Bahnstation zum Lager stattfinden, wo dann der T-Stoff durch Spezialförderungen ^{pumpen} umgefüllt werden sollte. Zur Durchführung des Versuches wird der T-Stoff in druckfesten Kugelbehältern ~~ra~~^{rt} umgefüllt und dann mittels Pressluft in den Zersetzer gedrückt. Im Zersetzer werden Temperaturen und Druck gemessen, wobei der Druck durch Drosselung des ausströmenden Gases so eingestellt wird, dass etwa 15 atü eingehalten werden. Zur einwandfreien Zerstäubung des T-Stoffes in der Düse ist ein Differenzdruck von 10 atü notwendig, so dass der Förderdruck mindestens 25-30 at beträgt. Eine Mengemessung ist bei diesem hohen Druck und der kleinen Durchflussmenge von 20g/sec. mit einfachen Mitteln nicht möglich. Es muss daher die Düse vor Beginn der Versuche geeicht werden und dann beim Versuch der Förderdruck möglichst konstant gehalten werden (genaues Manometer). Es ist vorgesehen die eigentliche Zersetzerapparatur in drei leicht ^{bausg.} lösbare Teile zu zerlegen:

Teil 1: Pressluftflaschen mit Druckleitung

Teil 2: Kugelbehälter, wobei 2 Behälter parallel geschaltet werden sollen, um durch abwechselndes Füllen und Entleeren keine längere Unterbrechung im Versuch eintreten zu lassen.

Teil 3: Zersetzer, montiert auf ein tragbares Gestell.

Der Durchsatz des von Walter, Kiel gelieferten Zersetzers beträgt 20 g/sec T-Stoff. Es reicht somit ein Kugelbehälter bei 180 l Inhalt ³ 1 1/2 Stunden lang. Hält ein Kontakt die 1000-fache Durchsatzmenge aus, so dauert ein Versuch etwa 2 1/2 Stunden. Rechnet man mit einem Durchschnittsverbrauch von 200 l für einen Versuch, so können mit einer Füllung des Tanklagers zu 14 ^{m³} ~~cm~~ etwa 40 Versuche durchgeführt werden.

1446

** Prüfbild:
** nachprüfen ... Stück*

*Γ wie prop. ist diese?
gemess. - wohl
Kontakterprobung*

-/-

Platz-um Kraftbedarf

Das Lager bedeckt eine Fläche von etwa 6 x 6 m, der Magen der Zersetzerapparatur etwa 2 x 1 m. Zur Berieselung und Beflütung der Lagerbehälter muss im Lager Wasseranschluss vorhanden sein. Die Förderpumpe wird elektrisch angetrieben und verbraucht bei 1400 U/min 7 PS. Zur Entleerung der Kugelbehälter sind 25 ~~cm³/Std.~~ ~~cm³/Std.~~ sec. (= 1,5 cbm/Std.) Druckluft bei etwa 30 at entsprechend 50 l/min bei Atmosphärendruck notwendig. Die vorhandenen 3 Luftflaschen reichen bei einem Fülldruck von 200 at zum Entleeren eines Kugelbehälters aus.

Es war vorgesehen, zur Erzeugung der Pressluft einen Kompressor (früher im Kälteraum Op, Leistung: 6,7 cbm/Std. bei 40 at) aufzustellen, so dass die Entnahme direkt aus der Leitung ohne Zwischenschaltung der Luftflaschen erfolgen konnte.

Vorhandene Einzelteile:

Von der Firma Walter, Kiel sind Einzelteile zum Aufbau je eines Versuchsstandes mit kleinem und grossen Zersetzer, sowie eines Versuchsstandes für Verbrennungsversuche nach den Schaltplänen, Blatt 1, Bild 1 und 2 übersandt worden. Ein Teil der Sendung ging jedoch verloren, so dass einige Teile, wie nachstehend bezeichnet, fehlen, darunter vor allem Rohrleitungen und Anschlüsse.

Im folgenden sind die einzelnen Teile, nach den Nummern im Schaltplan geordnet, für jeden Versuchsstand aufgeführt:

Schaltplan I

Versuchsstand mit kleinem Steinzer-setzer.

| | |
|-------|--|
| Nr. 1 | 3 Luftflaschen für 200 atü |
| " 2 | 1 Manometer 250 atü |
| " 3 | 1 Hochdruckabsperrventil |
| " 4 | 1 Druckminderer |
| " 5 | 3 Manometer 50 atü |
| " 6 | 1 Magnetschaltventil |
| " 7 | 1 Luftschaltventil |
| " 14 | 1 Luftfüllstutzen mit Rückschlagventil |
| " 15 | 1 Thermo-element bis 600° (Chromnickel-Konstanten) |
| " 9 | 1 kleiner Zersetzer (Zeichnung F 1210 B) |

Schaltplan II

Versuchsstand mit grossem Steinzer-setzer

| | |
|-------|--------------------------------------|
| Nr. 1 | 3 Luftkessel 90 l Inhalt bis 150 atü |
| " 2 | 1 Manometer 250 atü |
| " 3 | 1 Hochdruckabsperrventil |
| " 4 | 1 Druckminderer |

1447

* Bestellg.

7 420 cm³/sec 2

-/-

| | |
|-------|---|
| Nr. 5 | 3 Manometer 50 atü |
| " 6 | 1 Magnetschaltventil |
| " 7 | 1 Luftschaltventil |
| " 14 | 1 Luftfüllstutzen mit Rückschlagventil |
| " 15 | 1 Thermoelement bis 600° (Chromnickel-Konstanten) |
| " 9 | 1 grosser Zersetzer (<u>fehlt</u>) (Zeichnung vorhanden Nr.F 1227A) |

Schaltplan Nr. II

Versuchsstand für Verbrennungsversuche

| | |
|-------|---|
| Nr. 1 | 1 Luftflasche für 200 atü |
| " 2 | 1 Manometer 250 atü |
| " 3 | 1 Hochdruckabsperrventil |
| " 4 | 1 Absperrventil Druckminderer |
| " 5 | 2 Manometer 50 atü |
| " 6 | 1 Magnetschaltventil |
| " 7 | 2 Luftschaltventile (1x aus Remanit für Förderluftleitung) |
| " 14 | 1 Luftfüllstutzen mit Rückschlagventil (zum T-Stoff-Tank) |
| " 17 | 1 Behälter für T-Stoff bzw. Sv-Stoff |
| " 18 | 1 Behälter für Brennstoff |
| " 19 | 2 Siebe (<u>fehlen</u>) |
| " 20 | 2 Rückschlagventile (<u>fehlen</u>) |
| " 21 | 1 Wasserkühlvorrichtung (<u>fehlt</u>) |
| " 22 | 1 Brennkammer |
| " 23 | 1 Zweistoffzerstäuberdüse |

Dazu kommen 5 Kugelbehälter (Blatt 2). Für Abdichtungen sind je etwa 1 m² Vinnol der Fa. Wacker, München, sowie 2 Platten Lupolen 4 vorhanden. Zum Wachsen der Lagerbehälter sind 25 kg Modellierwachs von der Fa. Schlickumf, Barmstedt Holstein bezogen worden. Zur Konzentrationsbestimmung des T-Stoffes sind die dazu erforderlichen Geräte nach der Wartungsanweisung 85 g GL/AM Nr. 12057/44 Geh.ZID) beschafft worden.

Fehlende und anzufertigende Teile:

- 1.) ^{43/46} Lagerbehälter zu 7 cbm, bestellt bei Volkmar Hönig u.Co., Heidenau-Dresden (Zeichnung ^{Vorhanden Nr} WL 4206 a). *Best. 196126-0039/43 (602042-474) 44 v. 3.10.44*
- 2.) ^{37/46} Transportbehälter zu 2 cbm, ebenfalls bei Hönig bestellt, ~~Zeichnung~~ (Zeichnung ^{Vorhanden} WL 4277). *Best. 196126-0039/43 (601816-474) 44 v. 26.8.44*
- 3.) 2 Förderpumpen bestellt bei Carl Dickow Görlitz. *Best. 196126-0039/43 (601985-474) 44 v. 23.9.44*
- 4.) Für zwei parallelzuschaltende Kugelbehälter ist ein fahrbares Gerüst nach Zeichnung TPr 620-5-4954-2 vorgesehen. Dazu sind die Tragrahmen aus Holz bereits angefertigt.

- 5.) Anschluß^{stutzen}spulen für die Kugelbehälter fehlen. Ein oberer Verschluss mit Sicherheitsventil, Rückschlag am Ventil und Entlüftungsstutzen, könnte nach Zeichnung TPr3 120-12-G-5056-4, Blatt 3 angefertigt werden.
- 6.) Für den seitlichen Flansch am Kugelbehälter mit Anschluß^{stutzen}spule zu den Rohrleitungen muss ein entsprechendes Verschlussstück angefertigt werden.
- 7.) Die Rohrkupplungen sind zweckmässig nach den Entwürfen auf Blatt 4 anzufertigen.