

Energieabteilung

OI. Walder
Dr. Quack

DI. Wolbling

Überblick über die Energieabteilung

Dr. Wälder
Dr. Quack

Dr. Wübling

Durch den weiteren Anstieg kriegswichtiger Produktionen wurden an die Energieversorgungsanlagen erhöhte Anforderungen gestellt, denen nur unbedeutender Zuwachs an Kapazität gegenüberstand. Trotz erschwelter Belegschaftsverhältnisse war es möglich, den Anforderungen der Produktionen fast immer nachzukommen.

In der Dampfzentrale wurde mit der Inbetriebnahme des achtzehnten Höchstdruckkessels zugleich der Ausbau des zweiten Höchstdruckkraftwerkes abgeschlossen. Die Verwertung der zunehmenden Betriebserfahrung bei der Salzkohleverbrennung verzögert sich infolge von Material- und Personalmangel.

In der elektrischen Zentrale konnte der erhöhte Strombedarf des Werkes nur zu einem Teil durch zusätzliche 120-at-Vorschaltleistung bestritten werden, der darüber hinausgehende Bedarf wurde durch vermehrten Fremdstrombezug gedeckt. Die Möglichkeit der Hereinnahme größerer Fremdstrommengen wurde durch Aufstellen einer weiteren Trafos geschaffen.

Im Wasserwerk wurden die Anlagen durch Inbetriebnahme neuer Kiesfilter erweitert. Die Sicherstellung der Stromversorgung des Wasserwerkes wurde weiter verbessert. Die installierte Kompressorleistung zur Erzeugung von Druckluft und Druckstickstoff wurde erhöht.

In der Kesselspeisewasserreinigung wird durch äußerste Platzausnutzung des nicht mehr erweiterungsfähigen Baues versucht, den Anforderungen des kommenden Winters zu entsprechen. Der Einbau automatischer Regelvorrichtungen bewirkte eine Verbesserung des Speisewassers für die Höchstdruckkessel. Die bau- und maschinen-technischen Arbeiten für die neue Wasserreinigung im Süden wurden vergeben. Die Aufarbeitung der Phenolatlauge ist durch erhöhte Hereinnahme fremder Laugen sowie durch größeren Anfall aus der Hydrierung angestiegen.

Das Jahr 1943 soll die dringend notwendige Erweiterung der Energieerzeugungsanlagen durch das Kraftwerk Me 990 am südlichen Werksende bringen. Ferner wird die Nutz- und Trinkwasserversorgung durch Fertigstellung des fünften Rohrstranges sowie durch die Erweiterung des Trinkwasserwerkes und Trinkwassernetzes sichergestellt. Der Verwendung von Austauschstoffen und den Maßnahmen zur Leistungssteigerung durch Erhöhung der Betriebssicherheit und Anwendung selbsttätiger Regler wird erhöhte Aufmerksamkeit zugewendet.

Der Aufbau und die Inbetriebsetzung der Energieanlagen befreundeter Werke wurde durch Beratung und zeitweise Abstellung von Personal unterstützt.

Dampfzentralen

Betrieb: OI. Wolf
 DI. Himmler
 DI. Weckmann

Reperaturen: DI. Wülbling

Arbeiten in 1942:

Die Kapazität der Dampfzentralen wurde durch Neuerstellung von Kessel 9 in Me 203 E. auf achtzehn 120 atü Kessel erhöht. Daher konnte die Dampferzeugung um 8,1 % von 15,44 auf 16,69 Millionen tate gesteigert werden.

Im Winter mußte, infolge des strengen Frostes, die Verfeuerung von aschenreicher Geiseltalkohle als Beimischung zur Salzkohle aus fördertechnischen Gründen bis 1. April eingestellt werden. Die von diesem Zeitpunkt an wiederum der Salzkohle beigemischte aschenreiche Geiseltalkohle wirkte sich auf die Laufzeiten der Kessel auch in diesem Jahre bei Na_2O -Gehalten über 15 % günstig aus. Die durch die Liefermöglichkeiten der Grube begrenzte Menge von 3000 tate wurde bei einem Mischungsverhältnis von 1:1 auf 12 Höchstdruckkessel verteilt. Schwierigkeiten traten bei der Beseitigung des in den Schlackenbunkern anfallenden glühenden Sandes mit der bestehenden Entschungsanlage auf. Es ereigneten sich zahlreiche Unfälle, darunter auch ein tödlicher. Das Einschlämmen im Schlackenbunker selbst unmittelbar vor dem Abdrücken brachte wirksame Abhilfe, wobei jedoch eine erhebliche Verschmutzung des Aschenkellers vorerst mit in Kauf genommen werden muß.

Der Einbau von Kühlrohren in der Mitte des Feuerraumes von Kessel 8/Me 204 konnte wegen Fehlens jeglicher Reserve erst gegen Ende des Jahres erfolgen, so daß noch keine Betriebserfahrungen vorliegen. Auch die Fertigstellung von Kraftwerk Me 990 war wegen Mangels an Bauarbeitern in diesem Jahre nicht mehr möglich. Infolgedessen mußte bei dem wiederum gesteigerten Energiebedarf trotz Erhöhung des Fremstrombezuges um ca. 10 000 kW an 79 Tagen wegen Dampfmangels die Werksproduktion reduziert werden.

Die Ursache für die Korrosionen an den Heizelementen der 120-atü-Anlage beim Fahren mit erhöhter Kesselwasserdichte und geringer Alkalitätszahl konnte immer noch nicht eindeutig ermittelt werden. Untersuchungen in der Materialprüfungsanstalt Stuttgart und längere Betriebsversuche im Kraftwerk I.G. Bitterfeld an einem besonderen Versuchskessel lassen vermuten, daß Spuren von Sauerstoff im Speisewasser die primäre Ursache für die Korrosionen sind. Seit der Zugabe von Sulfit in das Speisewasser sind keine neuen Korrosionen mehr aufgetreten und bestehende nicht weiter fortgeschritten.

Betriebsversuche in der E.G.R. Me 204 mit unterbrochener Klopfung ergaben auch hier eine beachtliche Verbesserung des Entstaubungsgrades. Die Untersuchungen in der Lurgi-Versuchsanlage mit Rinnenelektroden brachten eine weitere Verbesserung der Staubabscheidungen. Die Versuche sind noch nicht ausgewertet.

Der Frischwasserverbrauch der hydraulischen Entschungsanlagen wurde durch Verwendung von ca. 400 cbm Pelton-Abwasser entsprechend verringert. Die Rückstände der nördlichen Kesselhäuser müssen nach Stilllegung des Nordbeckens auf der Halde nach dem neuen Südbecken gefördert werden, wodurch die Aschenleitung bis zu 3500 verlängert werden mußte und der Gegendruck bis 10 Atm. angestiegen ist.

Ein Rohrreißer in der 45-atü-Anlage in Me 245 fand seine Aufklärung in geringer Rohrwandstärke, hervorgerufen durch Verschleiß infolge des hohen Aschengehaltes der Kohle. Auch in dieser Anlage müssen die Siederohre erstmalig nach ca. 100 000 Betriebsstunden erneuert werden.

Um den in Me 1 anfallenden Koksschlamm zu verwerten, wurden der Kohle von Kessel 7 des Baues Me 245, der mit 3 Krämer-Mühlen ausgerüstet ist, 8 - 10 % Koksschlamm beigemischt. Schon nach 460 Laufstunden waren alle Schläger vollkommen abgenutzt, so daß der Kessel zwecks Reparatur der Mühlen außer Betrieb genommen werden mußte. Da mit Braunkohle Laufzeiten von 3000 h erreicht werden, entsteht ein z.Zt. nicht tragbarer Stillstand des Kessels bei Verfeuerung von Koksschlamm.

Arbeiten für 1943:

Gelegentlich der amtlichen Revision der Kessel sollen die Wasservorwärmer von Me 204 vergrößert und die Primärteile dieser Kessel dicht geschweißt werden.

Mitte des Jahres wird voraussichtlich das neu errichtete Kesselhaus Me 990 in Betrieb kommen.

Die Untersuchungen zur Verbesserung der Salzkohlen-E.G.R.-Anlagen sollen sowohl im Betrieb als auch in besonderen Versuchsanlagen fortgesetzt werden.

Elektrische Zentralen

Betrieb: OI. Oschats
DI. Hoffmann

Reparaturen: DI. Wübling
Ing. Rowland
DI. Reinmuth

Arbeiten in 1942:

Der Strombedarf des Werkes stieg weiterhin um 16 000 kW oder 10,5 % auf 169 000 kW im Monatsmittel bei einer Spitzenabgabe von 185 000 kW, der nur durch gesteigerte Inanspruchnahme des Fremdstrombezuges bis zu max. 52 000 kW gedeckt werden konnte.

Die strengen Wintermonate Januar, Februar und März verlangten von den Elektrischen Zentralen eine stark gesteigerte Niederdruckdampflieferung bis zu 670 t/h, wovon nur 370 t/h in Gegendruckturbinen entspannt werden konnten. Die installierte Zentralenleistung stieg durch die Inbetriebnahme je eines neu aufgestellten Kondensations- und Vorschalturbogenerators auf 236 650 kW und der Fremdstromanschlußwert durch Aufstellung eines von Schkopau übernommenen 20-MVA-Transformators auf 55 000 kVA. Der Gesamtanschlußwert des Werkes erhöhte sich um 50 000 kW auf 405 000 kW. Das Starkstromkabelnetz wurde um 70 km auf 874 km weiter ausgebaut; u.a. wurde der erste Teilausbau des 30-kV-Netzes in Betrieb genommen. An bemerkenswerten Störungen sind zu nennen:

- a) in der Eigenerzeugung:
 - 5 Spannungseinbrüche auf einzelnen Zentralengruppen durch Kabelschäden.
- b) im Fremdstrombezug:
 - 2 Ausfälle und 5 Spannungseinbrüche durch Leitungsschäden.

Wesentliche Turbinenschäden traten nicht ein.

Arbeiten für 1943:

Der erste Teilausbau des Kraftwerkes Me 990 mit 3 Anzapfturbinen und 1 Vorschalturbine einschließlich Schalthaus und zweier 30-kV-Verbindungen nach Me 5 wird in Betrieb genommen werden können.

Das 30-kV-Schaltheus Me 5f geht ebenfalls seiner Fertigstellung entgegen, von dem aus weitere 30-kV-Kabelwege nach dem Norden des Werkes und für die Grundstromversorgung zum Energietransport eingesetzt werden.

Wasserwerke, Druckluft- und 6-atü-Stickstoffzentrale, Rohrnetzbetrieb, Abhitzekessel

Betrieb: DI. Morgenstern

Reparaturen: DI. Wölbling

I. Wasserwerk Daspig
Arbeiten in 1942:

Die Erweiterung der Wabag-Filteranlage Da 19 wurde kriegsmäßig fertiggestellt und in Betrieb genommen. Es können in Da 19 nunmehr 12 000 cbm/h Saalewasser gefiltert werden. In Da 14 wurde die vierte Hochdruck-Kreiselpumpe mit 4 000 cbm/h in Betrieb genommen. Die Trinkwasserbrunnen 19-26 mit 8 Tauchpumpen von 60 cbm/h Leistung im östlichen Saalebogen wurden mit zugehöriger 300- ϕ -Druckleitung fertiggestellt, die übrigen Tauchpumpen erhielten Fernsteuerung. Die Hochspannungsmotoren in Da 14 und Da 19 wurden in die neuerlegten Hochspannungsringe 1 und 2 eingeschleift, bei gleichzeitiger Inbetriebnahme der neuen Schaltanlage Da 20. Die Arbeiten an der Betriebsüberwachungsanlage in Da 1 konnten beendet werden. Im Bau befindet sich der fünfte Rohrstrang. Er wurde bis Ende des Jahres von Da 14 bis zur Werksplanke vorgestreckt. Der vierte Trinkwasserrohrstrang ist im Bau, ebenfalls die Erweiterung des Trinkwasserwerkes Da 7. Besonders umfangreiche Planungs- und Konstruktionsarbeiten wurden für die Wasserversorgung der Werke Auschwitz und Moosbierbaum geleistet.

Arbeiten für 1943:

Der fünfte Rohrstrang mit Turbopumpensatz wird in Betrieb kommen. Der vierte Trinkwasserrohrstrang und das Trinkwasserwerk werden Anfang des Jahres fertiggestellt. Ein Geiger-Schlitzrechen und eine Siebbandanlage werden in 2 Sammelbrunnen eingebaut. Eine Reinwasser-Verbindungsleitung zwischen Da 16 und Da 2 wird verlegt. Eine Entsäuerungsanlage, deren Teile angeliefert sind, wird errichtet. Die Filteranlage Da 6 wird erweitert um 4 Doppelfilter. Trotzdem wird die Leistungsfähigkeit der Filteranlage geringer bleiben als der Wasserbedarf des Werkes im Sommer.

II. Druckluftzentrale Me 6

Arbeiten in 1942:

Der BBC.-Turbokompressor mit Turbinenantrieb für 30 000 cbm/h Leistung konnte termingemäß fertiggestellt und in Betrieb genommen werden. Zur Überbrückung der Bauzeit konnte in Me 101 ein BBC.-Turbokompressor mit elektr. Antrieb, der später für Hikosäure läuft, mit 18 000 cbm/h in Betrieb genommen werden. Endkühler für Me 6 und Me 204 wurden beschafft und eingebaut.

III. 6-atü-Stickstoffzentrale Me 6

Arbeiten in 1942:

Der Kolbenkompressor 1 mit 5 000 cbm/h Leistung wurde infolge des weiter stark angestiegenen Stickstoffverbrauches von Druckluft auf Stickstoff umgestellt und an eine neue 200- ϕ -Sammelleitung angeschlossen.

IV. Rohrnetzbetriebe

Arbeiten in 1942:

19 000 m neue Leitung, hauptsächlich in der Süderweiterung, wurden verlegt. ereigneten sich 5 große Wasserrohrbrüche, die zum Teil ohne Betriebsreduzierung abgeschiebert werden konnten. An den verschiedensten Stellen im Dampfnetz wurden Reduzierstationen für 16/2,5 atü mit Einspritzungen errichtet, so daß notfalls bis zu 500 t/h Hochdruckdampf in das Niederdrucknetz entspannt werden können, solange die Elektr.-Zentrale zu wenig Gegendruckturbinen hat. Besonderes Augenmerk wurde auf die Rückführung von Kondensat für Kesselspeisezwecke gelegt.

Arbeiten für 1943:

Durch den weiteren Ausbau der Werksanlagen müssen etwa 18 000 m Rohrleitung neu verlegt werden.

V. Abhitzekessel

Arbeiten in 1942:

Zur Rückgewinnung der Wärme des Abschlämwwassers wurde für sämtliche Abhitzekessel in Me 279 ein Sammelbehälter aufgestellt und in Betrieb genommen; der bei der Entspannung des Kesselwassers freiwerdende Dampf strömt in das 2,5-atü-Dampfnetz. Das Abschlämwwasser wird dem 16-atü-Speisewasser zugesetzt. Die Anlage arbeitet selbsttätig. Umfangreiche strömungstechnische Konstruktionsarbeiten wurden zur Verringerung des Verschleißes durch hohe Gasgeschwindigkeit und Staubgehalt den Abhitzekesseln in Gemeinschaft mit Prof. Dr. Schulz-Grünow, Technische Hochschule Darmstadt, durchgeführt. Sie wurden, praktisch vor allem an den Brüxer Abhitzekesseln verwertet.

Kesselspeisewasserreinigung mit Nebenbetrieben

Betrieb: Dr. Seyb
Dr. Dorsch
Dr. Viktorin

Reparaturen: DI. Wölbling

I. KesselspeisewasserreinigungArbeiten in 1942:

Die Wasserreinigung Me 288, welche schon im Vorjahr sehr hoch belastet war, mußte ihre Leistung nochmals um rd. 11% steigern, so daß im Stundenmittel ohne Kondensat 1567 cbm Kesselspeisewasser aufbereitet wurden. Als erschwerender Umstand kam hinzu, daß die Härte des Saalewassers gegenüber dem Vorjahr erheblich angestiegen ist (s. Kurve). Die Beschaffenheit des aufbereiteten Wassers entsprach daher in den Spitzen nicht den Anforderungen. Um eine Erleichterung zu schaffen, wurde ein Klärbehälter, der bisher für Phenolwasser abgestellt war, wieder für die Wasserreinigung geschaltet. Als Ersatz mußten zwei neue Phenolwasserbehälter von je 250 cbm aufgestellt werden. Zur Erzielung einer besseren Resthärte wurden außerdem drei neue Wofatitfilter aufgestellt.

Größere Verluste, welche im vorigen Jahr beim Spülen der Wofatitfilter aufgetreten waren, konnten durch entsprechende Maßnahmen auf weniger als die Hälfte vermindert werden (jährl. Ersparnis dadurch rd. RM 70 000.-).

Die zur Sicherung der Solelieferung von Spargau dort vorgesehenen Behälter von zusammen 700 cbm Inhalt sind inzwischen in Betrieb gekommen und haben eine gleichmäßige Belieferung mit Sole ermöglicht.

Verschiedene Versuche zur Aufklärung von Korrosionsschäden in unseren 120-at Kesseln haben es wahrscheinlich gemacht, daß ein geringer Restsauerstoffgehalt des entgasten Wassers als Korrosionsursache angesehen werden muß. Durch Zusatz von Sulfit wird dieser Restsauerstoff jetzt unschädlich gemacht.

Arbeiten für 1943:

Der Neubau der Wasserreinigung in Me 990g hat sich verzögert. Er wird begonnen und nach Möglichkeit fertiggestellt werden.

Um die Wofatitverluste weiter herabzusetzen und gleichzeitig eine bessere Betriebsaufschlagung der Filter zu erreichen, werden diese mit oberen Düsenböden versehen.

Da durch Aufteilung eines großen Wofatitfilters durch senkrechte Wände die Leistung des Filters erhöht werden konnte, sollen weitere Filter mit solchen Einbauten versehen werden.

II. NatronlaugefabrikationArbeiten in 1942:

In der Natronlaugefabrikation hat sich die Produktion gegenüber dem Vorjahr nicht geändert.

III. PhenolwasserentschwefelungArbeiten in 1942:

Die Menge des aufgearbeiteten Phenolwassers hat sich gegenüber dem Vorjahr nicht geändert. Die Schwefelwasserstoffausgasung war zeitweise durch Ausfälle der Kohlensäurekompressoren gestört, deren Schmierung bei den neuen Ölen häufig versagte.

IV. PhenolatlaugeaufarbeitungArbeiten in 1942:

Der monatliche Durchsatz an Phenolatlauge hat sich um etwa 20% gegenüber dem Vorjahr erhöht und beträgt jetzt rd. 8 500 t. Dementsprechend ist auch die Produktion an NaBromsäure um etwa 20% gestiegen, so daß jetzt monatlich 1 700 t gewonnen werden. Um die größeren Anfälle an ASW-Laugen verarbeiten zu können, wurde die Klardampferei vergrößert. Die Anlage wird ohne jegliche Reserve gefahren, so daß jede Betriebsstörung eine Produktionsverminderung verursacht.

Arbeiten für 1943:

Die bereits im Jahre 1941 bestellte Anlage zum Eindampfen von Phenolatlauge waschwässern soll aufgestellt und in Betrieb genommen werden.

Zum Abführen der beim Kaustizieren und Karbonisieren anfallenden Abgase wird eine zweite Leitung nach dem Kamin von Me 4 gelegt.

Abteilung für Wirtschaftlichkeitsprüfung

Dr. Langheinrich
Dr. Richter

Abteilung für Wirtschaftlichkeitsprüfung

Dr. Langheinrich

Dr. Richter

Dr. Fritsche, Dr. Groger, Dr. von Huhn, Dr. Käding, Dr. Klockmann, Dr. Kranepuhl,
Dr. Münch, Dr. Pohl, Dr. Röhre, Dr. Schmidt, Dr. Weber.

Die Entwicklung der Verfahren zur Synthesegas- und Heizgas-Herstellung aus den verschiedenen Brennstoffen wurde allgemein nach technischen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten verfolgt. Hierbei wurde im besonderen die Beschaffung der Steinkohle, zusätzlichen Schwelgases und die Restgasverwertung für das Werk Auschwitz, a.T. im Vergleich mit Heydebreck, genauer untersucht. Die Heizgasversorgung und Kohlebeschaffung für Moosbierbaum wurde ebenfalls weiter verfolgt.

Auf dem Gebiete der Gasreinigung wurde gemeinsam mit den Betrieben und dem Büro der Sparte I die weitere Lizenzierung des Alkaid- und Clausverfahrens im In- und Ausland betrieben. Für die Erzeugung von Krypton, Hydroxylaminsalzen, Kohlen-säure, fest und flüssig, sowie für die Verarbeitung der Schwefelwasserstoffgase wurden verschiedene Kostenermittlungen angestellt. Die Versorgung des Werkes mit anorganischen Rohstoffen, wie Chlor, Ätznatron, Schwefeldioxyd, Chlorwasserstoff und Phosphorsäure, wurde laufend verfolgt. Ferner wurde die Gewinnung von Magnesia aus Dolomit und von Rhodansalzen untersucht.

Auf dem Stickstoffgebiet wurden gemeinsam mit dem Betrieb Vorschläge zur Er-richtung einer zusätzlichen Ammoniakherzeugung in Auschwitz ausgearbeitet.

Die Entwicklung auf dem Gebiete der Mineralöle, im besonderen die Herstellung von HF- und DHD-Benzinen, sowie den Di 1000-, T 52-, AT 244-Produkten (u.a. auch im Vergleich zu ET 100 nach Verfahren Öppau und Bähr), von Marineheizöl, Witol und Le-tol, von Schmierölen aus Äthylen sowie aus Estern, wurde verfolgt, die hierfür er-forderlichen Crack- und Dehydrierverfahren zur Herstellung von Olefinen nach tech-nischen, wirtschaftlichen Gesichtspunkten bearbeitet und die vertraglichen Rege-lungen und Finanzierungsverhandlungen für Leuna, Auschwitz, Moosbierbaum, Heyde-breck, Schkopau und Ludwigshafen mit RLM, Reichsbahn, Wifo und Donau Chemie durch-geführt.

Die Mineralölgewinnung im weitesten Umfang, wie durch Hydrierung, Schwelung, katalyt. Cracken, Fischersynthese in verschiedenen Abarten, wurde eingehend bearbei-tet. Die Mitarbeit einiger unserer Herren in dem Reichsamt für Wirtschaftsausbau und in der Arbeitsgemeinschaft für Hydrierung, Synthese und Schwelung wurde fort-gesetzt (Langheinrich, von Huhn, Klockmann, Kranepuhl).

Die Steuerung der Erzeugung und Verteilung der Kontakte für Hydrierung, Hoch-leistungskraftstoffe, Witol und Amine sowie die erforderliche Rohstoffbeschaffung wurde für sämtliche deutschen Anlagen zentral besorgt.

Auf dem Phenol- und Restteerölgebiet wurden die wirtschaftlichen Fragen der Gewinnung nach den verschiedenen Verfahren, der Raffination, Verrechnung und beson-ders der Rohphenolöl-Einkauf, die Vertragsabschlüsse und die Vorarbeiten für den neuen Phenolverband bearbeitet.

Auf dem Gebiete der organischen Produkte wurde für die Steigerung der Erzeu-gung und der Verwendung, Unterbringung der Nebenprodukte usw. durch Zusammenarbei-tung mit den verarbeitenden Werken und Verkaufsabteilungen der I.G., wie mit den zu-ständigen Reichsbehörden und Wirtschaftsorganisationen in Bezug auf Rohstoffbe-schaffung und Absatzregelung, Vertrags-, Preis- und Finanzierungsverhandlungen ge-sorgt. Im Vordergrund standen hierbei wiederum die Mepasinprodukte für Waschmitt-stoffe und deren Vorprodukte sowie das Synol- und Oxoverfahren mit seinen Produkt-

Die Planungen, Projektilierungen, die Treibstoffversorgung und die Vertragsver-handlungen für die Werke Auschwitz und Moosbierbaum wurden weiterhin unterstützt.

Die Bearbeitung der technischen und wirtschaftlichen Fragen für den Südost-europa-Ausschuß der I.G. wurde in dem Berliner Büro der AWP fortgesetzt. Technis- und wirtschaftliche Untersuchungen größeren Umfanges wurden für Rumänien über Kal-ammonsalpeter, Superphosphat, Bleicherde, Glykol und Hexamethylentetramin (Nitro-gen, Nitramonia und Sonametan), für Ungarn über Polyvinylchlorid, Styrol, Harnst-Formaldehyd und Mersolat (Ipari) und für Estland über Schieferschwelung und Neben-produkte (Baltische Öl-f.G.) durchgeführt.

Die I.G. Interessen wurden bei dem Deutsch-Rumänischen und dem Deutsch-Ungar-schen Industrieausschuß weiter vertreten.