

9783  
AUG 1943

Aktennotiz

Über die Besprechung mit  
beim Reichsausschuss für Wirtschafts-  
arbeiten

Berlin am 16.7. 43

Anwesend:

849

*Teffsauer*

459

Verfasser: Dr. Roelen

Durchdruck an:

Ma.  
H.  
452

Zeichen:

Datum:

Abtg. YL Roe/Yu. 21.7.1943.

Beschriftung: Synthetische Fettherstellung.

inwessen waren die Herren:

Kranepuhl	Reichsaussch.
Kenigste	"
Innenhausen	Märkische Seifenindustrie
Innenhausen (Sohn)	"
Roscow	"
Roschenburg	Rheinpreussen
Schiller	I.O. Ludwigshafen
Fenzel	I.O. Leuna
Weingärtner	Erabag
Lackner	"
Kernann	"
Berend	"
Roelen	RCH

Kranepuhl eröffnet die Aussprache mit dem Hinweis darauf, dass Keppler der Erabag einen Auftrag auf Ausarbeitung eines Projektes zur Herstellung von 45 000 Tons Speisefettäuren erteilt habe. Hierzu liegt nun ein neuer Vorschlag von Weingärtner vor. Die Zusammenkunft habe den Zweck festzustellen, ob die von Weingärtner vorgelegten Unterlagen richtig seien. Martin sei vor einigen Tagen bei ihm gewesen und habe erklärt, dass ihm so hohe Paraffinanteile, wie sie von Weingärtner in seinem Projekt zu Grunde gelegt seien, bisher nicht bekannt geworden seien.

Innenhausen fragte, warum Keppler nicht selbst hier sei. Kranepuhl erwiderte ausweichend, dass es sich ja nur um die Ermittlung neuer Zahlen handle.

Anschließend verlas Kranepuhl die von der Erabag vorgelegte Ausarbeitung. Sie gliedert sich in drei Teile. Diese bestehen aus:  
a) die Auswahl der Kohle und der Vergasungsart. Einheits

0453

Datum zur Aktennotiz vom 21.7.41

- ist oberschlesische Kohle vorgesehen und Vergasung entweder nach I.G./Winkler oder Staubvergasung nach Koppers.
- b) Auswahl des Katalysators. Eine Entscheidung ist hier noch nicht getroffen. An Unterlagen liegen nur kleine Versuche bei der Brabag und einige Daten von Kölbel vor. Krapfahl erklärte ausdrücklich, dass derjenige Katalysator ausgewahlt werden soll, welcher von Herrn Kölbel als der beste ermittelt werden würdet. Dies ist insofern bemerkenswert, als damit das Reichamt den an Kölbel erteilten Auftrag nunmehr über die Tieftemperatur-Rieskontakte generell auf alle Eisenkontakte auszuweiten scheint.
- c) Produktionszahlen und Produktionschema. Die Einzelheiten werden später noch eingehend besprochen. Hier sei nur erwähnt dass die Angaben über die Fettsaureausbeuten bei Paraffin-oxidation von Schneider stammen und dass die Brabag die über Oxo erhältlichen Oxo-Ausbeuten von Henkel erfahren hat. Henkel habe angegeben, dass man die Olefine zu 100% in Fettsaure überführen könne.

Aus der anschließenden Diskussion der vorgelesenen Unterlagen der Brabag sei folgendes wiedergegeben: Weingärtner erklärte die Vorteile der Staubvergasung von Koppers. Entscheidend für das ganze Projekt ist das Kohlenoxyd-Wasserstoff-Verhältnis. Koppers sei die einzige Firma, welche das zur Zeit von der Brabag ges wnschte Verhältnis auf Anhieb zur Verfugung stellen konnte. Dieses Verhältnis ist 1,6 - 1,65 CO : 1 H<sub>2</sub> (oder 1 CO : 0,6 H<sub>2</sub>). Das Vergasungsverfahren sei bei Rheinpreussen in einer Versuchsanlage erprobt worden, allerdings nicht in der Gr sse einer Betriebseinheit. Dort habe sich gezeigt, dass das Kohlenoxyd-Wasserstoff-Verhältnis in jeder Weise variabel sei.

 ber die Synthese selbst brachte Weingärtner ein umfangreiches Kohlenmaterial vor, in welchem Katalysatoren von der Brabag, von Rheinpreussen und von der Ruhrchemie (17) miteinander verglichen wurden. Der massgebende Brabag-Versuch sei in einem 5 l -Ofen durchgeführt und habe mit einem Gas 1,6 CO : 1 H<sub>2</sub> im Mittel über sechs Monate 5% Paraffinanteil geliefert. Dabei wird der Paraffinanteil nach einer Mitteilung von Schneider bereits von 190 ab gerechnet. Dieser Paraffinanteil lässt sich nach einem Verfahren der Brabag durch hydrierende Spaltung bei 150 - 200 und bei 20 - 400 atd zu 100% in Gatsch für die Paraffinoxidation überführen.

Imhausen stellt fest, dass grössere Mengen von Eisenparaffin noch nicht zur Herstellung von Speisefett verwendet worden sind.

Nach Mitteilung von Rheinpreussen sind Eisenfettlauren bei Henkel auf ihre Brauchbarkeit für Waschmittel mit Erfolg geprüft worden.

Reelen wies daraufhin, dass RCH schon vor langer Zeit der I.G. wiederholt Paraffin an Eisen-synthese zur Prüfung für die Paraffinoxidation zur Verfugung gestellt habe und dass diese Untersuchungen die völlige Brauchbarkeit ergeben haben.

Imhausen schlug vor, den Brabag-Katalysator auf Speisefett arbeiten zu lassen. Es würden 50 kg Gatsch benötigt, woraus 25 kg Speisefett an das Gesundheitsamt abgegeben werden könnten. Weingärtner erwiderte, dass bei der Brabag zweckmässig schon zur Zeit

0454<sup>461</sup>

gesammelt würde, dass aber die Herstellung derartiger Mengen längere Zeit in Anspruch nehmen würde.

Schiller legt Wert darauf, dass auch die I.O. Proben dieses Paraffins bekommt. Roelen fragte, ob sich die ROH an der Zurverfügungstellung von Eisenparaffin zwecks Feststellung der Brauchbarkeit für die Speisefetterzeugung beteiligen dürfe. Die ROH könne diese Mengen möglicherweise ab Lager, jedenfalls aber sehr kurzfristig liefern.

Kranepuhl antwortete ausweichend und machte u.a. geltend, dass dann nicht derjenige Katalysator, welcher die grössten Ausbeuten liefere, an der Prüfung beteiligt sein werde (gemeint war der Erabag-Katalysator).

Roelen wies daraufhin, dass die Höhe des Paraffinanteils nicht nur eine Frage des Katalysators, sondern auch eine Betriebsbedingungs- sei und dass die ROH-Katalysatoren unter den hier erstmalig bekannt gegebenen Bedingungen wahrscheinlich eben solche Paraffinausbeuten ergeben würden.

Anschliessend wünschten die Vertreter der I.O. und von Rheinpreussen, dass auch von ihnen Paraffinproben in die Prüfung einbezogen würden, wobei der Vertreter der I.O. (Schiller) daraufhin wies, dass die I.O. wahrscheinlich in der Lage sei, geradkettige Paraffinkohlenwasserstoffe abzuliefern.

Hieran schloss sich eine Diskussion über den Einfluss der Struktur. In deren Verlauf führte Roelen aus, dass nach den bisherigen Erfahrungen alle höheren Primärkohlenwasserstoffe Verzweigungen enthielten, wobei der Umfang der Verzweigung allerdings stark wechseln könnte. Es sei wenig wahrscheinlich, dass die I.O. nun Kohlenwasserstoffe zur Verfügung stellen könne, deren Paraffinanteil völlig frei von Verzweigungen sei, wahrscheinlich sei es so, dass der Verzweigungsgrad geringer als bisher sei. Dann aber sei es nicht nötig, dass jedes Eisenparaffin einzeln physiologisch geprüft werden müsse, weil es sich nicht nur um graduelle Unterschiede handele.

Wenzel stimmte dem zu. Schiller erklärte dann, dass es sich bei dem I.O.-Paraffin wahrscheinlich um vorwiegend geradkettige Kohlenwasserstoffe handele, wobei Paraffinanteile der Paraffinanteil 40 - 45% der Primärprodukte ausmache. Ferner wiesen die Vertreter der I.O. daraufhin, dass man die Seitenketten entfernen könne, teils durch hydrierende Spaltung, teils durch spätere Entfernung der verzweigten Kohlenwasserstoffe.

In Anbetracht der Schwierigkeit der physiologischen Prüfung wurde eine klare Entscheidung noch nicht erteilt.

Roelen fragte Imhausen, wie weit die Paraffinoxidation die Seitenketten abspaltet. Imhausen erklärte, dass bei der Paraffinoxidation die Seitenketten manchmal ganz und manchmal nicht weg oxydieren würden. Die Ergebnisse liefen sehr durcheinander. Ausserdem spiele die Vorgeschichte eine grosse Rolle.

Das Verhältnis von Weich- zu Hartparaffin wurde von der I.O. mit 22 : 33 und von der Erabag mit 19 : 44 angegeben. Wenzel fragte Veingärtner, wie das Eisen aus dem braunen Paraffin entfernt würde, welches mit kohlenoxydreichen Gas gewonnen wird. Veingärtner antwortete, dass das mit dem gleichen Katalysator geschähe, mit welchem die hydrierende Spaltung durchgeführt wür-

00455

Stich 4 zur Aktennotiz vom 21.7.1941.

Dr. Krausepahl brach die Erörterung über diese Nachhydrierung ab mit dem Hinweis, dass das kein Objekt sei, welches irgendwelche Schwierigkeiten bringe. Man werde sich ohne Rücksicht auf die Beschaffenheit des Paraffins das für die Synthese günstigste Gas besorgen. Über die Paraffinspaltung selbst, sagte Weingärtner, dass die Gesamtausbeute 77% betrage (290 - 450°). Der Rest gehe zwischen 200 und 290° über, eine Vergasung trete nicht ein.

Bei der Besprechung der Oxo-Fettsäuren wies <sup>Wenzel</sup> ~~Frühling~~ darauf hin, dass diese sehr stark verzweigt seien und dass deren physiologisches Verhalten infolgedessen fraglich sei.

Schiller teilte mit, dass die I.G. reine verzweigte Fettsäuren synthetisch hergestellt habe und dass diese sich bei der physiologischen Prüfung gar nicht schlecht verhalten hätten. Als Krausepahl mehrere Daten über das Oxo-Verfahren von Keelen anforderte, erwiderte dieser, dass die jetzt in Holten ausgeübte Arbeitsweise wahrscheinlich nicht in Frage käme, sondern dass man kontinuierlich arbeiten werde und dass die Daten hierüber von der I.G. zur Verfügung gestellt werden könnten. Wenzel schlug daraufhin vor, die bisher vorliegenden Unterlagen über Oxo-Anlagen zu Grande zu legen und die Kapazität jedoch viermal so groß anzunehmen. Es wurde entsprechend verfahren, wobei die Unterlagen von Henke aus den Akten des Reichsamtes beschafft wurden.

Da die physiologische Verwendbarkeit der Oxo-Fettsäuren in kurzer Zeit nicht geklärt werden kann, so schlug Imhausen vor, dass die über Oxo erhaltenen Fettsäuren dem technischen Sektor zugeführt werden sollen, wofür dann die Märkische Seifenindustrie eine entsprechende Menge von Fettsäuren zur Verfügung stellt, welche für die Speisefettverarbeitung brauchbar sind. Mit diesem Antrage werden die Schwierigkeiten, welche der Verwendung von Oxo-Fettsäuren unter Umständen entgegenstehen, beseitigt. Eine entsprechende Vereinbarung wurde angenommen.

Was die gleichfalls zu erstellende Glycerinfabrik angeht, so teilte Weingärtner mit, dass die Gesamtanlage ausgehend von Propylen bis zum Glycerin noch nicht überschauen werden könne, da bisher die Ausbeuten nur von einzelnen Stufen bekannt seien. Es könne aber vermutet werden, dass die 4500 Tafe Frischpropylen nicht ausreichen, um die 5000 Tafe Glycerin zu erzeugen und dass daher noch eine Propylenherzeugung durch Dehydrierung von Propan errichtet werden müsse.

Die Ansprache ergab, dass man wahrscheinlich die Fettfabrik nicht am denselben Standort wie die Syntheseanlage errichten wird, dass man also den Gaseck, die Oxo-Fettsäuren und das Glycerin ~~zur~~ <sup>zur</sup> Märkischen Fettfabrik zusenden wird.

Diese Aufteilung in zwei getrennte Anlagen muss auch bei der Energiewirtschaft berücksichtigt werden.

Bei den anschließenden Besprechungen um zahlungsmässige Unterlagen stellte sich heraus, dass die von verschiedenen Seiten zu liefernden Beiträge nicht sofort mit der nötigen Sicherheit beigebracht werden konnten, so dass wiederholt das Nachreichen von Daten vereinbart werden musste. Weingärtner beantragte dieses Verfahren und meinte, es müsse die Sammlung der Daten an einer Stelle geschehen. Krausepahl erwiderte, dass das auch geschehen solle. Es wurde dann vereinbart, dass die Bräbe innerhalb von vier Wochen

21.7.1943

neue Unterlagen über die Kosten und über die Energiewirtschaft sammeln und vorlegen solle. Hierfür wurde Weingärtner von Kranepuhl als federführend bestimmt. Kranepuhl wies besonders darauf hin, dass sich in dieser Zeit jeder noch zu diesem Verhaben Essern kühme, dass aber alle Angaben vertraulich und nicht über diesen Kreis hinaus behandelt werden sollten.

Eine längere Diskussion über den Stand darüber, ob die Brabag berechtigt sei, das von ihr ausgearbeitete Arbeitsschema den Teilnehmern dieser Besprechung zur Verfügung stellen könne oder nicht. Einigkeit wurde nicht erzielt. Weingärtner gab Roelen persönlich Auskunft für die Dauer der Sitzung zweck Abschrift des Produktionsschema und versprach, es auch an die ROH zu senden.

Die einzelnen Verfahrensgänge wurden nach Kosten und Eisenbedarf durchgesprochen. Die Gesamtsummen wurden ermittelt und sind in der Anlage beigefügt. Anschliessend wurde die voraussichtliche Bauzeit diskutiert. Als terminbestimmend wurde die verhältnismässig sehr grosse Sauerstoffanlage erkannt. Abgesehen von dieser Sauerstoffanlage wurde die Bauzeit mit rund drei Jahren angenommen, so dass die Anlage etwa 1946 in Betrieb kommen könnte (d.h. etwa zu jenem Zeitpunkt, an welchem die Fischerpatente ablaufen werden). Wegen der Erziehung, welche die Erstellung der Sauerstoffanlage bedeutet, meinte Weingärtner, dass man zuerst auch ohne diese anfahren könne und dann eben mit Wassergas allein eine seitlang fahren müsse. Rheinpreussen, Wenzel und Roelen bezweifelten, dass die Koppers-Vergasungsanlage hierzu in der Lage sei.

Hinsichtlich der Verwendungsfähigkeit des synthetischen Fettes wies Inhausen daraufhin, dass es seine Bewahrung bereits hinter sich habe. Die vollständige Abkündigung der darin enthaltenen Säuren werde zur Zeit nicht mehr als ein Nachteil angesehen, dergleichen nicht das Fehlen von Wirkstoffen. Die synthetische Butter werde durch Carotinsäure vitaminisiert.

Auf Veranlassung von Roelen gab Weingärtner noch Einzelheiten über die von der Brabag vorgesehene Eisensynthese. Die Lebensdauer des Katalysators sei bei der Planung der Anlage nur mit drei Monaten angenommen. Dementsprechend seien für die erste Stufe 160 und für die zweite Stufe 35 Öfen vorgesehen, hiervon seien 60 Öfen in Reserve, (da, wie aus dem teilweise erhaltenen Schema hervorgeht, die erste Stufe nur mit 700 cbm / Stunde und Öfen belastet werden soll, so beträgt somit die Gesamtbelastung nur 300 cbm Gas / 10 cbm Katalysatorraum). Der von der Brabag vorgesehene Katalysator könne nicht in einer vorhandenen Katorfabrik hergestellt werden. In einem Synthesofen mit 10 und 12 cbm Raum seien 3 - 4 t Eisen enthalten. Die Brabag habe diese Öfen für 25 atü gasseitig und 50 atü wasserseitig ausgelegt.

Rheinpreussen wies daraufhin, dass man auch dampfseitig mit 25 - 30 atü auskommen könne und damit noch genügend Temperaturreserve bestie. Lackner machte geltend, dass der hohe Druck wasserseitig völlig unerheblich sei, die Ofenkonstruktion nicht erschwere und keinen aussergewöhnlichen Eisenbedarf bewirke, falls man die Öfen entsprechend konstruiere. Alle Rohrleitungen würden ebenfalls für 64 atü Dampfdruck ausgelegt.

Roelen

Anlage 1.

Zur Aktennotiz Nr. 819 vom 21.7.1943.

Betriebsdaten.

Gesamtkohlenbedarf: 850 000 - 1 Million Tonne  
 Primärerzeugung: 100 000 " "  
 Ofenbelastung: 700 Nm<sup>3</sup>/h und Ofen (I.Stufe)  
 Jahres-Betriebsstunden: 8 760  
 Gaserzeugung: Staubvergasung mit Sauerstoff,  
 Grob- und Feinreinigung,  
 Kompression,  
 CO<sub>2</sub>-Wäsche

Gasmenge vor der Synthese: 64000 Nm<sup>3</sup>/h.  
 (Berechnete Ausbeute: 136 g / cbm ohne Gasol)

Erzeugung:

44 000 Tonne Hartparaffin	→	34 000 Tonne Gatsch	+ 10 000 Tonne Kog-
			sin
34 000 " Kond.-öl	→	19 000 " " "	+ 15 000 " Dest.-
22 000 " AK-Benzin		-	öl
<hr/>		<hr/>	
100 000 "		53 000 " "	

53 000 Tonne Gatsch liefern:

25 000 Tonne Destillat-Fettsäuren
8 000 " Vorlauf-
4 200 " Nachlauf-
3 200 " hochmolekulare "
6 900 " Kahlerteile

Paraffin-Anteil:

44% Hartparaffin  
 19% Gatsch

---

63% Gesamtparaffin

47 000 "	
hierzu 8 600 " Oxo-Fettsäuren	
<hr/>	
55 600 " Gesamt-Fettsäuren	

Speisefettsäuren:

25 900 Tonne Destillat-Fettsäuren
8 600 " Oxo-Fettsäuren

---

34 100 " Speisefettsäuren = 34 000 Tonne Speisefett

Anlage 2.

Sar Aktennotiz Nr. 819 vom 21.7.1943.

Kosten und Eisenbedarf.

Vergärung, einschl. Mahlen	42,5 Millionen	28 000 t Eisen
Synthese-Anlage, ohne Nachver- arbeitung	36	32 000
Nachverarbeitung	7	4 500
Gatsch-Hydrierung usw.	2,5	1 500
Energie und Wasserversorgung	40	24 000
Allgemeines	34,5	22 700
Kontakt-Fabrik	8	5 000
Glycerin-Fabrik	19	12 500
Energie-Anteil für Glycerin-Fabrik	7	?
Paraffin-Oxydation	15	8 000
Fett-Fabrik	22	12 000
Oxo-Anlage	2	1 700
Energie für Oxo, Fett und Paraffin-Oxydation	4,5	3 500
Allgemeines für Oxo- Fett und Paraffin-Oxydation	11,5	5 000

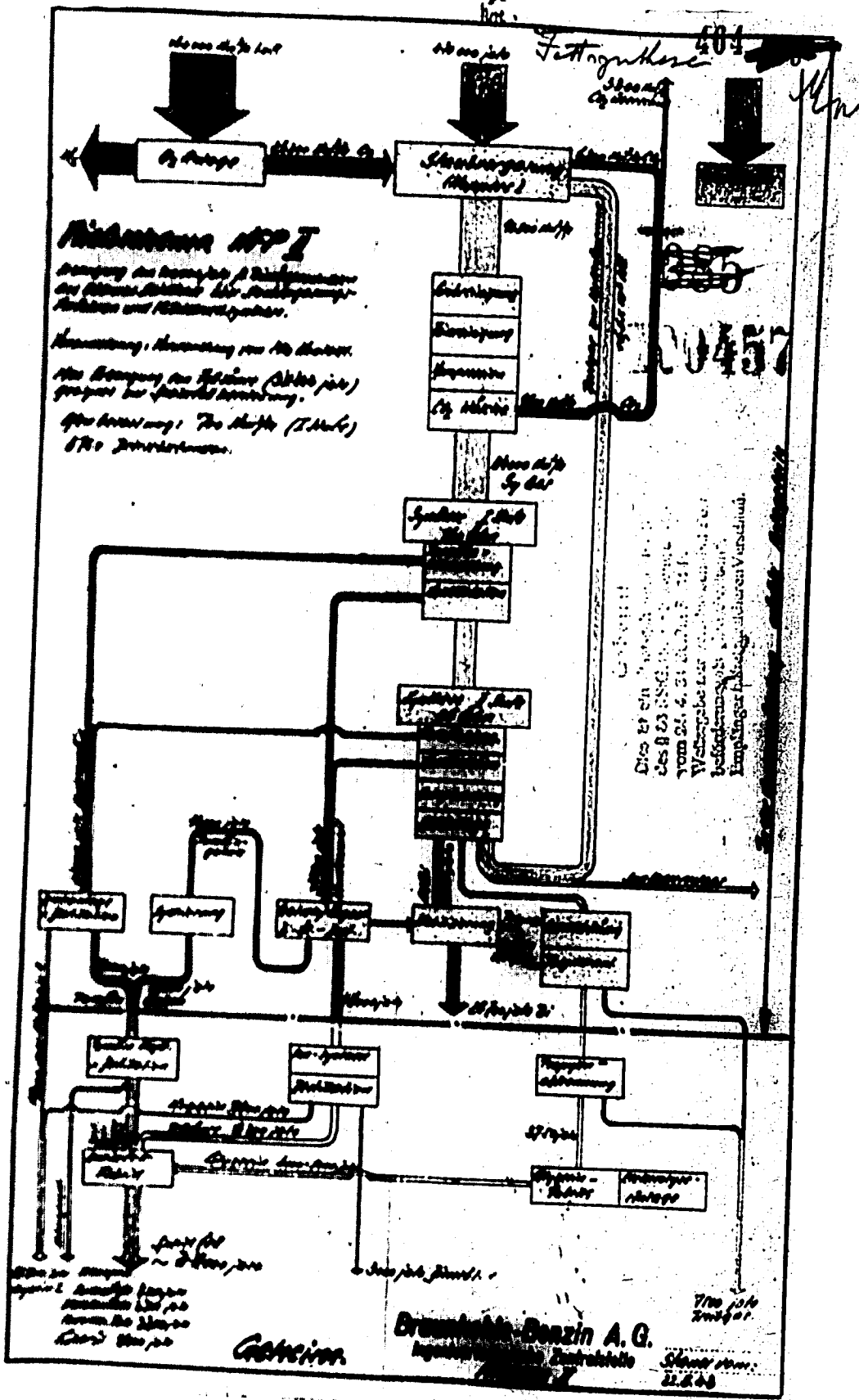
244,5 Millionen 160 700 t Eisen / 22

*das ist kein Inhalt*

*2500,- M/ste benötigt im Jahr !!??  
 1600 f Eisen/ste " " " ??!!*

*Das kann man z. T. durch den Glycerin fabrik etc.  
 nicht abstrimmen!*

*B.*



**Deutsche Benzol A.G.**  
 Hauptverwaltung  
 Berlin

**Calson**

Sheet No. 22.8.20



Remerkungen zu der Aktennotiz Nr. 819 vom 21.7.1943.

Die Besprechung am 16.7.43 beim Reichsamt über den Brabag-Entwurf einer Paraffin-Synthese wurde von Aranepuhl unter anderem mit der Mitteilung eingeleitet, dass Martin dort einige Tage vorher erklärt habe, so hohe Paraffinanteile, wie sie von der Brabag jetzt mitgeteilt wurden, seien ihm bisher unbekannt gewesen. Es erhebt sich somit die auch bereits ausgesprochene Frage, ob die anderen nicht können als wir. Diese Frage müsste nach obigen bejaht werden.

Tatsächlich jedoch sind die Ergebnisse unserer Entwicklungsarbeiten sechlich gar nicht unzulänglich. Von entscheidender Bedeutung ist vielmehr die Richtung, in welche diese Arbeiten seit Jahren gedrängt worden sind.

In welcher Weise unsere Ergebnisse durch erschwerende Bedingungen im Hinblick auf die heutigen Anforderungen beeinträchtigt wurden, ist aus der nachfolgenden Übersicht zu entnehmen.

1. Gasart:

ICH: Die Ausgangsgase für die Eisensynthese können nur normale Ausgangsgase, aber keine Co-reichen Gase in Frage.

Reichsamt: "Man wird sich bei Neubauten selbstverständlich das für die Synthese günstigste Ausgangsgas besorgen." (Also in dieser Falle Co-reiches Gas, wie im Brabag-Entwurf).

2. Lebensdauer:

ICH: Die Lebensdauer der Katalysatoren muss mindestens vier, möglichst aber sechs Monate und mehr betragen.

Brabag: Die Ofenkahl des Brabag-Entwurfes ist für eine Lebensdauer von nur drei Monaten ausgelegt.

3. Ofenbelastung:

ICH: Die Eisenkatalysatoren müssen die normale Ofenbelastung der Kobaltsynthese verarbeiten, also 1000 cbm Gas / 10 cbm Katalysatorraum und Stunde.

Brabag: Die Ofenbelastung beträgt nur 700 cbm Gas / Ofen und Stunde in der I. Stufe, bezogen auf beide Stufen nicht mehr als ca. 500 cbm.

4. Farbe des Paraffins:

ICH: Das Paraffin muss schneeweiss anfallen. Bereits geringe Verfärbung ist zu beanstanden. Eine Nachbehandlung (z.B. Hydrierung) ist nicht tragbar.

Reichsamt: Die Farbe des Paraffins ist völlig belanglos. Seine Nachhydrierung ist eine ganz einfache und verlustlose Angelegenheit.

5. Wachstums:

ICH: Für die Fettsäuregewinnung muss möglichst viel Wachstums- und möglichst wenig Hartparaffin gebildet werden.

Brabag: Die Molekularverteilung im Paraffin ist belanglos.

Durchschrift

das Hartparaffin ohne Vergasungsverlust in Gasech übergeführt werden kann.

#### 6. Siedebeginn

BNH: Der Siedebeginn des für die Paraffinoxydation zu liefernden Gaseches ist ab  $320^{\circ}$  zu rechnen.

Reichardt: Obiger Siedebeginn ist ab  $290^{\circ}$  zu rechnen.

Diese Gegenüberstellung zeigt, dass die Brabag für ihre Paraffin-synthese ganz erhebliche Erleichterungen gegenüber den bei uns üblichen Synthesebedingungen in Anspruch nimmt, nämlich:

1. CO-reiches Gas,
2. relativ kurze Lebensdauer,
3. halbe Ofenbelastung,
4. braunes Paraffin,
5. Paraffinanteil ab  $290^{\circ}$ .

Die Brabag gibt an, in 5 Liter-Ofen im Mittel über drei Monate 6% über  $290^{\circ}$  siedende Anteile zu erhalten. Hiermit vergleichbar, d.h. ebenfalls in 5 Liter-Ofen erhalten, sind die Ergebnisse aus unserem Bericht vom 3.3.1941 über Paraffin-synthese mit Eisenkontakt: Paraffinanteil über  $320^{\circ}$  im Mittel von 272 Monaten rund 6%, das sind über  $290^{\circ}$  rund 62 - 65%.

Vir hatten also bereits im Jahr 1941 die Brabag-Ergebnisse trotz der erschwerten Bedingungen im wesentlichen erreicht.

D.F.: Ha.  
Kg.

Dr. H. Weingartner, Berlin C 2

467  
BRAUNKOHLE-BENZIN ARTIENGESELLSCHAFT

RAFFINERWALD  
BERLIN O. KÖNIGLICHPLATZ 1-3

**Geheim**

FERNSCHREIBER 01 1112

9.7.205/43 Sy. No. 14

Ihre Zeichen

Ihre Nachricht vom

Unsere Zeichen

25.7.43

13 7 43

... von 12.7.43 kein Schreiben über die bis-  
... 22-Projektos haben Sie den Wunsch ge-  
... von uns bisher ausgearbeiteten Projektes  
... weiterhin verfolgt worden, dass Sie anhand des  
... an den betreffenden Teilprojekte bearbeiten.  
... Fließschema beige-

... können wir Sie, nach Kenntnis-  
... baldmöglichst zukommen zu-  
... Abteilung des

*H. Weingartner* *Glenn*

\*\*\*\*\*  
11/11/11

\*\*\*\*\*  
11/11/11

\*\*\*\*\*  
11/11/11

\*\*\*\*\*  
0150 9708

\*\*\*\*\*  
0035-0029



