

11  
Leuna Werke, den 19. Dezember 1939/Mab/r

*Strombez. Kontenverord. vom 1.11.39  
wie die Vereinbarung, kein Brief an  
Freunde*

Herrn Direktor Dr. Bütetisch.

B e r i c h t 2

vom 1. November bis 15. Dezember 1939

über die Unterstützung des Werkes Lützkendorf der Wintershall AG  
durch das Ammoniakwerk Merseburg.

Allgemeines:

Zum Zwecke der Leistungssteigerung wurde durch unsere Vermittlung im November zunächst für die Schlosser und dann für die Bauhandwerker der Bauabteilung das Akkordsystem eingeführt. Anschließend an mehrere Besprechungen mit Herrn Mathy und mit dem Treuhänder und seinem Beauftragten wurde von Wintershall eine Abänderung des Lohnsystems für Betriebsarbeiter dahingehend eingeführt, daß die verschiedenen Grundlöhne vereinheitlicht wurden und damit der Weg gebahnt wurde, um über Leistungszulagen und Prämien auch hier eine Mehrleistung der Belegschaft zu erzielen. 1)

Die 72-Stunden-Woche wurde auf unserem Vorschlag in eine 58-Stunden-Woche abgeändert entsprechend dem in Leuna üblichen Schichtplan mit 12 Stunden Arbeitszeit. Von Leuna wurden am 6. XI. endgültig an das Werk Lützkendorf übersiedelt:

rund 70 Betriebsarbeiter und Handwerker,

die in der Nähe der Fabrik im oberen Gaischthal beheimatet sind. Herr Mathy hat im Laufe des Novembers rund 100 Slovaken dem Werk zur Verfügung gestellt, die z.T. in Notquartieren der Fabrik, z.T. in den Quartieren der Leunauer Blocken untergebracht sind.

Auf unsere Anregung wurde von Herrn Direktor Teubert ab Mitte November eine warme Suppe in der Fabrik zum Preise von 10 Pf. an die Werksangehörigen und von 25 Pf. an die fremden Firmen ausgegeben. Die Nachfrage der Suppe stieg von 50 Portionen in den ersten Tagen auf jetzt 1450. Durch unsere Vermittlung ist seit dem 29. XI. ständig ein Zug Viehwagen aus Weissenfels im Werk zur Einrichtung der Schutzgräben für die Belegschaft. Die Bemühungen des Herrn Mathy und Herrn Teubert zu einer Verbesserung der Belegschaft, die allmählich noch immer bei weitem nicht erreicht. 2)

	<u>31. Oktober</u>	<u>30. November</u>	
Werkseigene Arbeitskräfte	1 483	1 373	
Unternnehmer	1 098	1 182	einschl. Slovaken
	<u>2 581</u>	<u>2 555</u>	

Von diesen (eigenen) Arbeitskräften waren 203 am 31. Oktober und 199 am 30. November zum Militär eingezogen. Die Gesamtzahl der von Leuna abgestellten Hilfskräfte umfaßt:

3 Ingenieure,  
2 Chemiker,  
1 Kaufmann,  
1 Techniker,  
25 Angestellte,  
140 Handwerker,  
15 Betriebsarbeiter.

Mehrere Wintershall-Meister sind in Leuna zur Ausbildung gewesen. Einigen Beamten von Wintershall wurden Einzelheiten des Betriebes in Leuna gezeigt.

An freistehenden Gebläsen, Kompressoren, Pumpen und Leitungen wurden von Leuna insgesamt 4 000 m<sup>2</sup> Fläche beheizt und isoliert.

Über die Stimmung und die Leistung der Belegschaft ist zu berichten, daß die Akkordeinführung reibungslos verlaufen ist und daß es scheint, daß die Arbeitsleistung infolge der oben berichteten Arbeitszeit und Lohnänderung im Steigen begriffen ist. 3)

Unter der Aufsicht des Feuerungsbaues Leuna wurden 2 Cowperkuppeln nach Vorschlägen von Herrn Dipl.-Ing. Kemmann neu ausgemauert. Mehrere Besprechungen fanden statt mit Leunabachverständigen über Kessel und Speisewasserfragen und über die Stromverteilung des Werkes.

Auf Veranlassung von Herrn Professor Dr. Krauch besuchte Herr Dr. Mende von K.d.F. Berlin das Werk am 1. XII. 1939 und machte einige Vorschläge für die materielle und geistige Führung der in Notquartieren untergebrachten Gefolgschaftsmitglieder.

#### Alte Fabrik und Fischer-Anlage:

Die alte Fabrik und die Fischer-Anlage liegen sehr im Argen. Trotz der großen Reparatur, wo das Werk vom 8. XI. bis 27. XI. 1939 einschließlich Kesselhaus ganz stillgelegt hat, ist der Betriebszustand schlechter geworden. In dem Berichtsmonat sind wieder 3 größere Explosionen (je eine in der Trocknung, Vergasung und Feinreinigung) gewesen, die erhebliche Störungen zur Folge hatten.

Eine ununterbrochene Reihe von kleinen technischen Störungen kam dazu; z.B. mehrmaliges Ausfallen der Rohkohlentrocknung durch Verstopfung, durch elektrische Störungen, durch Verschlammungen in den Trockenstaubwegen, durch Mangel an Reservemaschinen. Die Alkazidanlage hatte wieder Korrosions- und Verstopfungsschwierigkeiten. Die Ofenhalle befindet sich in einem sehr schlechten Zustand. 4)

Recht gut gefahren wurden im Berichtsmonat: 2 z.T. auf unsere Vorschläge abgeänderte und von unseren Meistern überwachte Heizgasgeneratoren, ferner die Feinreinigung und die Druckkonvertierung-Kohlensäurewäsche und Methanisierung. 5)

Das beste Bild der Anlage von Lützkendorf gibt die Produktion. Vor der großen Abstellung am 7.XI.1939 wurden bis 20 Tato (7 200 Jato) Primärprodukt erzeugt. Nach der großen Reparatur wurden anfänglich 10 - 20 Tato, in den letzten Tagen 10 - 0 Tato Primärprodukt erzeugt.

Die technischen Mängel haben es in der ganzen Zeit nicht ermöglichen lassen, daß mehr als einer von den vier vorhandenen Synthesegasgeneratoren mühsam in Betrieb gehalten werden konnte.

Als Fortschritt kann gebucht werden, daß durch den Mitte Dezember einsetzenden Frost bis  $- 8^{\circ}\text{C}$  diesmal keine Frostschäden aufgetreten sind. In der Nachverarbeitung ist alles störungsfrei.

#### Hydrierung:

Die Still-Destillation für die Hydrierung zur Destillation des ~~Meer-~~<sup>Seils</sup> ist seit Anfang Dezember in Betrieb. Die Gasphase war am 15. Dezember fertig montiert und die Belegschaft eingeteilt. Druckprobe auf 700 at ist erledigt, ebenso Probelauf der Kompressoren und Kreislaufpumpen. Am 9. Dezember wurde nach vorausgegangenen Probekäufen ein Kompressor mit Wasserstoff hochgefahren, um Netz und Kammer mit Wasserstoff zu füllen. Während des Hochfahrens fiel der Kompressormotor durch Brandschaden aus wegen Stromstörung im Werk, über die an anderer Stelle berichtet ist. Die beiden anderen Kompressoren wurden nicht angefahren, um sie nicht den gleichen Gefahren auszusetzen.

Inzwischen konnten die fälligen Probekäufe der Einspritzpumpen nicht weitergeführt werden wegen chronischen Dampf mangels. Die bekannten Abhitze-kesselstörungen vom September und November in der Vergasung sind noch nicht ganz behoben. Die Synthesegasmenge ist wegen Störungen an den Generatoren so gering, daß die Fischer-Ofen-Halle statt rund 30 t Dampf z.Zt. unter 5 t Dampf liefert. Im Zusammenhang mit dem Dampf mangel bestehen Stromschwierigkeiten, weil der Fremdstromanschluß mit 7 500 kW z.Zt. nur bis 3 600 kW aus-

genutzt werden kann, da die nötigen Schalter noch nicht eingetroffen sind. Diese Lage - Dampf- und Strommangel - verzögert die Probelaufe, so daß über das Anfahren der Gasphase noch nichts gesagt werden kann. Eine Besserung ist erst abzusehen, wenn 2 Synthesegasgeneratoren und 3 Heizgasgeneratoren dauernd laufen werden, wodurch bis zu 10 bis 15 t Dampf mehr erzeugt werden können.

So bald die Dampfsituation es erlaubt, werden die restlichen Probelaufe durchgeführt und gegebenenfalls die Gasphase so angefahren, daß sie jederzeit planmäßig wieder abgestellt werden kann. Vor Mitte bis Ende Januar ist nicht damit zu rechnen.

#### Erdöldestillation:

Die Erdöldestillation hatte in der Berichtszeit zwei kleinere Störungen, eine durch Salzansatz in den Heizschlangen und Kühlern und eine wegen Korrosion an einem Wärmeaustauscher. Die Destillation war aus diesen Gründen ein paar Tage außer Betrieb.

#### Augenblickliche Lage der Fabrik:

Nachdem wir in nunmehr zwei Monaten Anwesenheit in Lützkendorf die Technik der Fabrik und die Art der Fabrikführung kennen gelernt haben, ist es uns möglich, ein zusammenfassendes Urteil über die Lage zu geben.

Durch das überexakte rechnerische Abstimmen der verschiedenen Betriebe auf die gegenseitigen Leistungen sind alle Apparate und Maschinen so knapp bemessen, daß weder im kleinen noch im großen irgendwelche nennenswerten Reserven vorhanden sind (mit Ausnahme der eigentlichen Hydrierung). Gas-, Dampf- und Stromerzeugung sind so aufeinander abgestimmt, daß z.B.z.Bt. durch Ausfall von Abhitzeesseln so chronischer Dampf- und Strommangel herrschen, daß die Hydrierung nicht gefahren werden kann.

Beim Ausfall von Synthesegasgeneratoren ist sofort Knappheit an Trochsenkohlestaub, dadurch Dampf- und Strommangel, damit rückwirkend wieder Generatormangel, dadurch Synthesegasmangel und damit wieder erneuter Staubmangel.

Gas- und Gasanfertigung sind unübersichtlich und sehr verwickelt gebaut, das gleiche gilt für die sehr vielgestaltige Abhitzeausstattung. In sich würde die genaue Abstimmung bei einem alten eingefahrenen Werk einen hohen Wirkungsgrad ergeben. Bei dieser neuen Fabrik trägt dieser Umstand dazu bei, das ordnungsmäßige Ingangkommen zu verlangsamen. Dazu kommt eine unendliche Reihe technischer Schwierigkeiten an den vielen erstmalig in Anwendung gekommenen Verfahren. Die ständigen Störungen lassen der Betriebs-

6)

führung, keine Zeit zur Kontrolle und Pflege der Apparaturen. Vielfach fehlt es auch an Betriebserfahrung,<sup>7)</sup> teilweise besteht auch mangelndes Verantwortungsbewußtsein und wenig Liebe zur technischen Kleinarbeit. Es ist nicht zuviel <sup>8)</sup> sagt, zu behaupten, daß in der alten Fabrik Apparate und Maschinen sich in sehr ungepflegtem Zustand befinden. Es fehlt aber auch durchgehend an Kräften zur Bewältigung der schwierigen Aufgabe, vor allem an Handwerkern und Reparaturingenieuren zur sachgemäßen Durchführung und Nachkontrolle vorkommender Änderungen und Instandsetzungen. Dazu kommt die verhängnisvolle Art der Stromverteilung im Werk, zu der die Sachverständigen von Leuna getrennt Stellung genommen haben.

Herr Liebigt aus Leuna, der sich neben der Betreuung der von Leuna abgestellten Kräfte um das Bestellwesen und die Verrechnung in Krumpa bemüht, klagt sehr über den schleppenden Gang der Materialbeschaffung, eine Klage, die auch täglich von den technischen Betriebsführern der Wintershall AG erhoben wird. <sup>9)</sup>

Nach dem ganzen Stand der Dinge ist damit zu rechnen, daß in diesem Winter die heute mögliche Kapazität der Fischer-Anlage von etwa 35-45 000 Tonne nicht erreicht werden kann. Ob die Gasphase der Hydrierung angefahren und durchgehalten werden kann, hängt davon ab, wie die Synthese und Kraftgasgeneratoren fahren, an denen wir in den letzten zwei Monaten nur dauernd Ausfälle erlebt haben. Die Sumpphase der Hydrierung kann erst angefahren werden, wenn die jetzt angeregten neuen Sicherungen im elektrischen Netz gegen unvorhergesehenen Ausfall durchgeführt worden sind.

Die mit dem jetzigen Unterstützungsauftrag nach Lützkendorf abgestellten Kräfte werden ausreichen, die Fabrik über den Winter zu bringen und das Arbeitstempo der Fabrik langsam zu steigern. Mehr kann z.Zt. nicht erwartet werden.

Über die Zusammenarbeit mit Wintershall ist zu berichten, daß das Eingreifen von Leuna und unsere Kritik den Betriebsbeamten in Lützkendorf naturgemäß wenig erwünscht ist. Nachdem Herr Direktor Schmalfeldt nicht mehr die Autorität ausübt, hat sich bei Wintershall eine ablehnende Haltung gegenüber herausgebildet. Unnötliche Schwierigkeiten sind jedoch nicht vorgekommen. <sup>10)</sup>

*Stromerzeugung ~~Wintershall~~ beklagt sich über die Verantwortung  
 wir tragen die Verantwortung und sind  
 kein Stück von fremder Firma  
 - das heißt eben stehen zu sein wenn man allein*

Kapazität der Fischer-Anlage:

Wenn 3 von den vorhandenen 4 Synthesegaserzeugern dauernd in Betrieb sind, beträgt die rechnerische Kapazität 45 000 Jato Primärprodukt (unter Berücksichtigung der für die Hydrierung abgezweigten Gasmenge). Um diese Fahrweise betriebsicher zu erreichen, sind eine Reihe von Umbauten erforderlich:

Veränderungen an den Generatoren zur Erhöhung der Betriebssicherheit,

Verbesserung der Gasförderung, Gasreinigung und Abhitzeverwertung,

Vergrößerung der Dampfleistung,

Abänderung der Stromverteilung,

Verbesserung der Wasserwirtschaft.

Die Kosten für die vorzusehenden Betriebsverbesserungen werden auf 2 - 2 1/2 Millionen RM geschätzt.

Für die verlangte Kapazität von 75 000 Jato fehlen rund 30 000 m<sup>3</sup> CO + H<sub>2</sub>/h. Dafür kann eine neue Vergasung gebaut werden. Es besteht vielleicht auch die Möglichkeit, durch Aufstellung von Linde-Apparaten die fehlende Menge ganz oder teilweise in den vorhandenen Schmalfeldt-Generatoren zusätzlich zu erzeugen.

Außerdem muß für diese erhöhte Kapazität eine Raseneisenerz-Anlage für die Schwefelreinigung als Ersatz für die Feinstufe der Alkoxidwäsche aufgestellt werden. Es sind ferner gewisse Umbauten in der Syntheseofenhalle erforderlich.

Die Kosten für diese Umbauten werden je nach Wahl des Verfahrens auf mindestens 5 - 8 Millionen RM geschätzt.

Da weder Wintershall noch Leuna in der Lage sein werden, die erwünschten Betriebsverbesserungen sehr schnell zu projektieren und durchzuführen, wird angeregt, mit diesen Arbeiten die Mineralölbau G.m.b.H. zu betrauen.

*Sand*

Litkendorf

- 1) Ein weiterer Weg dies zu erreichen. Herr Maty hat mit dem hinterballe Klau gemacht, dass die Social- & Arbeitspap. einbestimmte best zu behandeln sind. Ein Entschuldig der neuen Situa ist aber ohne Zweifel in der Party sehr wenig in Dage. Jedoch ist in dem in dem wir nicht ändern können. So ist die Regelung später in dem der allgemeinen Meeting von 28. Nov.
- 2) Herr Maty ist im Jahre ab. 14. 10. immer mehr in der Richtung, dass die Arbeiter aufzugeben in einem Kommando des am 1. Okt. 1939. Hierdurch wird die viel mehr bewirkt werden, dass Betriebsleiter stellen ein in Bezug der Kontrolle der Lohnverhältnisse, der Lohnhöhe stellt ein, Prämien wird in der Lohn (Lohn) und Betriebsleiter ohne Einverständnis verliert, die Mittel einbehalten ist notwendig, die Lohn-Minimierung vollständig ist, da in einem Kommando w. 1. 11. hat man einen Versuch, dass der Lohnhöhe Lohn werden sind in anderen Firmen Arbeits. Aufgabebereit ist die. Der Kontakt wird offenbar kein Erfolg haben. Jetzt haben wir am 12. 12. mit der letzten endlich mal ein Rundgespräch mit der Beteiligung der Vorstände ist. Man benötigt Arbeitskräfte heranzuführen weil Tausend Menschen es nicht machen lässt.
- 3) Kontakt zu den Leuten, Herr Leinle Herr Wagner am 17. 12.
- 4) Die Oper heute ist totaler! Konventionen demokratisch weil hierdurch sind wir das Spielplan in der Stadt ein mal bewirkt. Das Hauptziel wird Kampf an reparieren, das ist alles. Meinung in diesem Zusammenhang habe ich, dass häufig 2 in der 3 in einem Kampf ansetzen kämpfende Oper halt sind. Unbedingt hat werden kann werden, auf welche Weg heißt es immer "das ist befehl" aber hierdurch können wir davon dass die Beziehungen auszuführt wird. Beim nächsten kommen fast jede mal die Oper. Für Mitarbeiter - die dies Flecken oder Minderndung Mitarbeiter, dass das allerdings unter der Minderndung verstanden werden können ist nicht das, hierdurch können wir ein die nachgemachte Minderndung. Die Betriebsleiter sind in der Party für diese Drogenpreise sind für Mitarbeiter ein etwas was nicht da ist! Am nächsten ist die Minderndung der Mitarbeiter. Beim nächsten sind in der Betriebsleiter dabei, Oper wird Mitarbeiter der flucht mit Mitarbeiter verliert.
- 5) Meiner Meinung + Meiner Meinung habe die. Heute in der Party für. Bereits für Weg. Wenden ist die Betriebsleiter der Minderndung immer Filmung sehr in jüngere was ist auch bei der Minderndung der Mitarbeiter für ein Mittel.
- 6) Herr Heise ist Mitarbeiter z. B. während Betrieb II hat fünf, sechs
- 7) Fordern wir mal mehr in Bezug, in Bezug, in Bezug.
- 8) Die Betriebsleiter sind in der Party sind werden der Minderndung. Wenn bei Minderndung ein dabei steht nicht man eigene sind in Bezug, bei der Minderndung sind bei Herr Wagner.





Capacität:

3 Sy-gasfen à 22 ovv Nm<sup>3</sup> Sy-gas dr. mit mein Sublären  
= 18 ovv " Co + He

1 Sy-gas in Res. oder Rep.

3 x 18 ovv	=	54 ovv	Nm <sup>3</sup> Co + He
- 2% Verlust		1 ovv	"
		<hr/>	
		53 ovv	"
für Sy-gas		9 ovv	"
		<hr/>	
		44 ovv	"

185% in Ofenhalle u. mit dem hiesigen

44 ovv x 185	=	5.0 t He
	=	43 ovv gas
abgerundet auf	45 ovv gas	Peri-pro

für  
fehle

75 ovv "
<hr/> 30 ovv

<hr/> 30 ovv	=	30 ovv Nm <sup>3</sup> Co + He
86er · 115		<hr/>

Ein Beispiel. In allen die hier zeigen !!