

OFFICE OF CHIEF OF COUNSEL
FOR
WAR CRIMES

MILITARY TRIBUNAL

No. VI

CASE No. VII

DOCUMENT No. M-8839

PROSECUTION EXHIBIT

No. 439

(Place) Nuernberg, Germany

(Date) 9 Sept 47

CERTIFICATE

I, Blackwood of the Evidence Division of the Office of Chief of Counsel for War Crimes, hereby certify that the attached document, consisting of

9 (typewritten

photostated pages and entitled
(mimeographed
(handwritten

....NI-8839....Recd. memorandum of Recd. office for.
.....Economic.....
dated...30 June 38., is (the original of a document which was delivered to me in my above capacity, in the usual course of official business, as (the original of a document found in German archives, records and files captured by military forces under the command of the Supreme Commander, Allied Expeditionary Forces.

To the best of my knowledge, information and belief, the original Document is held at:

OCCWC, Soc. Room
Blackwood

Abt. F 9S
Abt. P 9S

W C - 70 2391
Berlin, den 30. Juni 1938

N 1-8839

4 Ausfertigungen
4.- Ausfertigung

Der beschleunigte Plan.

Einzelübersichten.

Ein Grundgedanke des beschleunigten Ausbaues ist, überall dort wo möglich, bereits bestehende Werke durch einfache und mit verhältnismäßig wenigen Mitteln durchführbare Vergrößerungen auf eine größere Leistung zu bringen und nicht nur neue Werke auf die "Grüne Wiese" zu setzen.

Der beschleunigte Plan unterscheidet sich von der Fassung vom 9./10. 6. 1938 grundsätzlich in folgenden Punkten:

Sprengstoff: Erweiterung von vier bestehenden Trinitrotoluol-Anlagen mit insgesamt 1 600 moto.

Vorziehen der Hexogen-Anlagen um ein Jahr, vorbehaltlich günstigen Ausganges der laufenden Entwicklungsarbeiten.

Pulver: Beschleunigung der bisher geplanten Vorhaben.

Vorprodukte: Sofortige Inangriffnahme der Mehrerzeugung von Toluol durch Ausbau der Benzoldestillation.

Kampfstoffe: Beschleunigte Aufnahme der technischen D-Lost-Versuche, nicht erst wie geplant nach Fertigstellung der Anlage Hüls, sondern an anderer Stelle. Dadurch Vorziehen der Anlagen Teutoburger Wald und Sauerland um rd. ein Jahr.

2569 ✓

1. Sprengstoffe (vgl. Blatt 1)

	<u>moto</u>	<u>Sprengstoff</u>
Bereits bestehende Anlagen	4 300	Trinitrotoluol
	60	Nitropenta
	385	Pikrinsäure
	600	Trinitroanisol
	Gesamt 5 345	Sprengstoff

Maßnahmen: Fertigstellung der festgeplanten bzw. im Bau befindlichen Anlagen. Anlaufbereitmachen von Clausthal und Hessisch Lichtenau.

	<u>moto</u>	<u>Sprengstoff</u>
Clausthal	1 000	Trinitrotoluol
Hessisch Lichtenau	1 000	"
Reinsdorf	75	Nitropenta
Krümel	150	"
Malchow	200	"
Wolfratshausen	500	"
Malchow u. Dömitz	155	Pikrinsäure
Wolfratshausen	70	"
	Gesamt 3 150	Sprengstoff

Neuplanung ab 1938

Erweiterung von Clausthal, Hessisch Lichtenau, Krümel, Elsnig um je 400 moto

<u>moto</u>	<u>Sprengstoff</u>
1 600	Trinitrotoluol

Projekt	T	moto	Sprengstoff
"	D I	500	Trinitrotoluol
"	D II	500	Aethylendiamindinitrat
"	H 1	1 000	Hexogen
"	H 2	1 000	"
"	H 3	1 000	"
"	H 4	1 000	"
		Gesamt	8 600 Sprengstoff

Gesamtsprengstoffkapazität im Endziel ca. 17 000 t.

Bemerkung:

In dem Plan sind mehrere Produkte (Hexogen, Aethylendiamindinitrat), für die vor dem Bau der Großanlagen noch technische Entwicklungsarbeit geleistet werden muß. Die betreffenden bereits in Angriff genommenen Versuche müssen mit allen Mitteln gefördert werden.

2. Vorprodukte für Sprengstoffe (vgl. Blatt 2)

a) Toluol	Bereits vorhandene Kapazität	moto	Toluol
		2 000	

<u>Maßnahmen:</u>	Fertigstellung der geplanten Destillationskapazitäten in Angleichung an den Sprengstoffplan	2 700	Toluol
		4 700	Toluol

b) Primärstickstoff	moto
für Hexogen (K ⁺)	Gesamt 4 800 als NH ₃

Der Bedarf kann aus den vorhandenen N-Anlagen als völlig gedeckt gelten.

+) K-Verfahren als der größere Stickstoffverbraucher gegenüber SH-Verfahren angenommen, um in der Planung sicher zu gehen.

c) Methanol

für Nitropenta und moto

Hexogen (SH⁺)

Gesamt 7 200 als Methanol

Der Bedarf kann aus den vorhandenen Anlagen als völlig gedeckt gelten.

d) Ammonsalpeter

moto

als Streckmittel für Gußmischungen

Gesamt 14 400 Ammon-salpeter

Der Bedarf kann durch Umstellung in der Düngemittelindustrie gedeckt werden.

Maßnahmen: Die von der Sprengstoffindustrie zu stellenden Anforderungen sind beschleunigt festzulegen, um die notwendigen Anordnungen bei der Ammonsalpeter-fertigung veranlassen zu können.

3. Pulver (vgl. Blatt 3)

Kapazität

a) NC-Pulver

moto

Pulver

bestehende Anlagen 1 800 NC-Pulver

Maßnahmen: Fertigstellung der festgeplanten bzw. im Bau befindlichen Anlagen

Büche 1	200	"
Büche 2	200	"
Ebenhausen	460	"
Dörverden	900	"

Neuplanung: Nord- oder Mitteldeutschland 300
Bayern 500
Nord- oder Mitteldeutschland 300

Gesamt 4 860

NC-Pulver

c) Maßnahmen als größerer Methanolverbraucher gegenüber X-Verfahren

N1-8839

<u>b) Diglykol- bzw. Nitroglycerinpulver</u>	<u>Kapazität</u>	
	<u>moto</u>	<u>Pulver</u>
Bestehende Anlagen	3 200	Digl.Pulver

Maßnahmen : Fertigstellung der festgeplanten
bezw. im Ausbau befindlichen
Anlagen

Torgelow	1	500	"
"	2	500	"
Bomlitz	1	100	"
Düneberg	2	500	"
Hohensaaten	1	100	"
Mühldorf	1	100	"

Neuplanung:

Forst Lausitz	1 000	"
" Grünau	1 100	"
Süddeutschland	1 050	"
Norddeutschland	1 000	"
Mitteldeutschland	1 050	"

<u>Gesamt</u>	<u>13 200</u>	<u>Digl.Pulver u.</u>
		<u>NGl.Pulver</u>

Vorprodukte für Pulver .

<u>a) Nitrierkrepp (Edelzellstoff)</u>	<u>moto</u>
Bestehende Anlagen	4 200 Nitrierkrepp

Maßnahmen: Fertigstellung der geplanten
und im Ausbau befindlichen
Anlagen in Anpassung an den
Pulverplan

4 800	"
-------	---

Neuplanung:

Im einzelnen noch festzulegen	2 200	"
-------------------------------	-------	---

<u>Gesamt</u>	<u>11 200</u>	<u>Nitrierkrepp</u>
---------------	---------------	---------------------

<u>b) Diglykol</u>	<u>moto</u>
Bestehende Anlagen	500 Diglykol

Maßnahmen: Fertigstellung der festge-
planten bzw. im Ausbau be-
findlichen Anlagen

zu übertragen	500	Diglykol
---------------	-----	----------

	Übertrag	500	Diglykol
Schkopau		600	"
Hills		600	"
Trostberg		600	"
Erweiterung Wolfen		200	"
	Gesamt	2 500	Diglykol

Gleichzeitig fällt in diesen Anlagen Athylenchlorid als Ausgangsstoff für Athylendiamindinitrat.

4. Stickstoff. (vgl. Blatt 4a, 4b und 4c)

Die Anforderungen an die Stickstoffbasis setzen sich aus mehreren Teilen zusammen

Hokosäure (hochkonzentrierte Salpetersäure von 98-99% HNO_3)

für die Nitrierung bei Sprengstoffen außer Hexogen und die Nitrierung bei Pulver von Zellulose und Diglykol bezw. Glycerin.

Ammoniak

für Hexogen und Ammonsalpeter.

Blatt 4a gibt den Bedarf an Hokosäure getrennt für Sprengstoffe und Pulver wieder.

a) Hokosäure

Blatt 4b zeigt den Gesamthokosäurebedarf und die vorhandene Deckung nebst Ausbauplan.

Kapazität der vorhandenen Anlagen

moto 23 000 HNO_3

Maßnahmen: Fertigstellung der festgeplanten bzw. im Bau befindlichen Anlagen

Mehlbeck-Embsen	5 200
Langelsheim	5 600

<u>Neuplanung Projekt Döberitz II</u>	4 000
" X (Reserve)	4 000

Gesamt 41 800 HNO_3

Bemerkung: Die Hohosäure für Hexogen wird in den Hexogen-Anlagen selbst erzeugt und ist in der Planung dieser Anlagen mit enthalten.

b) Gesamtstickstoff:

Blatt 40 Zeigt den Gesamtbedarf an Stickstoff, der in Form von Primär-Ammoniak bereitgestellt ist. Diese Mengen können auf Grund der vorhandenen Düngestickstoff-Basis als gesichert angesehen werden.

Maßnahmen: Es wird geprüft, ob zur Sicherung der Nähr-Versorgung die Errichtung einer Stickstoff-Basis für Bayern und Österreich zweckmäßig ist.

Ihr Bau ist rohstoffmäßig noch nicht vordringlich.

5. Schwefel (vgl. Blatt 5)

für Pulver und Sprengstoffe als Oleum (in t SO₂)
Der Gesamtbedarf setzt sich zusammen aus den Oleumansforderungen für

a) Sprengstoffe (Tri, Pikrinsäure u. Trinitroaniso-

Maßnahmen: In die vorhandenen Trinitrotoluol-Anlagen muß planmäßig die Oleum-Regenerierung (nach Speich) eingebaut werden. Der Verbrauch an Frisch-Oleum geht dann von den im Jahre 1939 auftretenden Höchstbedarf von 15 600 moto auf 1 800 moto zurück!

b) NC-Pulver:

Hier findet durch Auswaschvorgänge nach der Nitrierung ein unvermeidbarer restloser Verbrauch statt. Das benötigte Oleum ist als vorhanden anzusehen.

c) Diglykol-Pulver

Vorläufig besteht der auf Blatt 5 ersichtliche Verbrauch wobei die Abfallsäure als verdünnte Schwefelsäure in andere Industrien geht.

Maßnahmen: Es ist zu prüfen, (im Einzelfall für jede Pulverfabrik) ob auch hier eine Oleum-Regenerierung eingebaut werden kann.

Durch die Olaus-Regenerierung bei der Tri-Erzsaugung ist es möglich, das stark eingeschränkte Pulver- und Sprengstoffprogramm hinzu zu erweitern um den benötigten Olaus-Menge auch später durchzuführen. Durch die Fortführung der Regeneration auch bei Diglykol-Pulver ist eine solche Kombination von Schwefelsäure und damit Schwefelherstellung ebenfalls möglich. Die Anwendung wird im einzelnen noch geprüft.

(Tempstoffe 6 vgl. Blatt 6)

(Gelbkreuz)

bereits vorhandene Kapazität	moto	lost
	600	lost
Erweiterung der bereits festgeplanten		
Hülse	600	"
Trostberg	1 000	"
(nach dem Oxol-Verfahren)		
Erweiterung Annendorf	400	"
Sauerland	1 900	"
Teutoburger Wald	1 500	"
Salsgitter	1 800	"
Gesamt	7 800	lost.

Es ist notwendig, daß D-Lost-Verfahren, nach dem die neuen Anlagen gebaut werden sollen, mit größter Sorgfalt und Vorsicht durchzuführen, da die angegebenen Fristen von der Durchführung dieser Arbeit abhängig sind.

(ESGE Omega-Salz)

bereits vorhandene Kapazität

moto

155

Erweiterung der festgeplanten an-

Hahnenberg,

600

Gesamt

755 W-Wals

Die Rohstofflage ist gesichert!

N1-2839

c) Arsenöl (Blaukreuz)

moto

bereits vorhandene
Kapazität

180

Maßnahmen: Fertigstellung der festgeplanten
Anlagen

Hahnenberg

400

Neuplanung

Projekt A

180

Gesamt

760 Arsenöl

Bemerkung: Für Arsen muß der Ausbau der Gewinnung im Rathaus-
berg (Österreich) laufend mit dem Bedarf
vorgenommen werden.