

40. Technisch-wirtschaftliche Kennziffern 1958 und 1961 bis 1963

Bezeichnung der Kennziffer	Einheit	Technisch-wirtschaftliche Kennziffern			
		1958	1961	1962	1963
Chemische Industrie (Abt. Chemie)					
Herstellung von kalzinierter Soda	1000 kcal/t	3 870	3 485	3 184	3 191
Spezifischer Wärmeverbrauch					
Herstellung von Atznatron	kg NaOH/m ² /24 h	105,5	115,8	123,4	125,7
Anodflächenbelastung (Quecksilberverfahren)					
Herstellung von Kalziumkarbid (Basis 300 l C ₂ H ₄ /kg)	t eff./t	0,651	0,640	0,632	0,673
Spezifischer Verbrauch von Schwarzmaterial					
Spezifischer Verbrauch von gebranntem Industrie-	t CaO/t	1,005	0,984	0,964	0,974
kalk					
Herstellung von kalzinierter Tonerde	t KnOH/t Al ₂ O ₃	0,331	0,278	0,279	0,268
Spezifischer Verbrauch von Atznatron					
Herstellung von Kalkstickstoff (Kalziumcyanamid)	t/tN	3,391	3,404	3,378	3,381
Spezifischer Verbrauch von Kalziumkarbid					
(Basis 300 l C ₂ H ₄ /kg)					
Herstellung von Superphosphat	t SO ₃ /t P ₂ O ₅	1,584	1,560	1,515	1,505
Spezifischer Verbrauch von Schwefelsäure					
Herstellung von Kaprolaktam	t/t	1,413	1,358	1,338	1,360
Spezifischer Verbrauch von Reinphenol					
Herstellung von Viskosekordseide	t SO ₂ /t	1,082	1,061	1,032	1,014
Spezifischer Verbrauch von Schwefelsäure					
Herstellung von Zellwolle (woolartig)	t so ₂ /t	0,914	0,871	0,862	0,855
Spezifischer Verbrauch von Schwefelsäure					
Herstellung von Polyamidseide (Dederon)	t/t	1,111	1,069	1,088	1,135
Spezifischer Verbrauch von Kaprolaktam					
Energiewirtschaft					
Insgesamt (einschl. Industriekraftwerke)					
Spezifischer Wärmeverbrauch bei der Elektroenergie-	kcal/kWh	3 895	3 799	3 755	3 668
erzeugung					
Benutzungsfaktor (bezogen auf die durchschnittliche	Prozent	69,0	68,3	69,5	71,2
höchstmögliche Kraftwerksleistung)					
Bedienungsfaktor (Produktionsarbeiter bezogen auf die	Pers./MW	3,97	3,56	3,58	3,77
durchschnittlich installierte Kraftwerksleistung)					
Energiebetriebe (Abteilung Energie)					
Spezifischer Wärmeverbrauch bei der Elektroenergie-	kcal/kWh	4 506	4 201	4 150	3 978
erzeugung					
Benutzungsfaktor (bezogen auf die durchschnittliche	Prozent	66,2	65,2	66,7	67,5
höchstmögliche Kraftwerksleistung)					
Bedienungsfaktor (Produktionsarbeiter bezogen auf die	Pers./MW	3,65	3,13	3,17	2,88
durchschnittlich installierte Kraftwerksleistung)					
Gasausbeute aus Steinkohle	m ³ /t	489	500	516	509
Koksausbeute aus Steinkohle (feucht)	kg/t	810	782	772	767
Terrausbeute aus Steinkohle	kg/t	37,8	39,7	40,2	38,0
Benzolausbeute aus Steinkohle	kg/t	6,2	6,4	6,9	6,3
Bergbau					
Steinkohlenbergbau					
Haurclistung (je verfahrenre Schicht)	t/Mann u. Schicht	D5,426	6,189	6,615	6,816
Verhältnis der verwertbaren Förderung zum aus-	t/m ³	DO,988	0,933	0,951	0,963
gehauenen Raum					
Braunkohlenbergbau (Abt. Kohle)					
Grubenbetrieb					
Zeitliche Ausnutzung der					
Abraumbagger — Zugbetrieb	Prozent	1)49,9	44,8	48,4	48,3
Abraumbagger — Brückenbetrieb	Prozent	D67,9	65,3	67,3	65,2
Absetzer	Prozent	48,2	39,7	41,9	41,6
Kohlebagger	Prozent	42,8	40,5	89,4	41,5
Leistungsmäßige Ausnutzung (Baggereffekt) der					
Abraumbagger — Zugbetrieb	Prozent	D79,6	81,8	83,3	82,6
Abraumbagger — Brückenbetrieb	Prozent	D92,2	101,4	106,0	107,4
Absetzer	Prozent	1)72,3	78,6	79,4	81,8
Kohlebagger	Prozent	D65,3	65,0	67,7	66,8
Brikettfabriken					
Zeitliche Ausnutzung der Trocknungsanlagen	Prozent	94,0	92,7	93,8	93,5
Heizflächenleistung der Trocknungsanlagen	kg/m ² /h	5,84	5,81	5,89	5,88
Zeitliche Ausnutzung der Pressen	Prozent	89,9	88,4	90,1	90,0
Brikettleistung je cm ² installierter Maulquerschnitt ..	kg/cm ² /h	26,07	26,60	26,84	26,98
Kalibergbau					
Grubenleistung (gefördertes Rohsalz je Stunde)	t eff./h	1,01	1,01	1,05	1,06
Schachtförderleistung (gefördertes Rohsalz je Tag)	t eff./d	58 934	61 447	62 558	65 571
K ₂ O-Gehalt im geförderten Rohsalz	Prozent	11,39	11,44	11,46	11,52
Fabriktausbringen K ₂ O (Kalierzugnisse in t K ₂ O					
bezogen auf t K ₂ O im verarbeiteten Rohsalz)	Prozent	77,9	76,7	77,5	77,1