41. Technisch-wirtschaftliche Kennziffern 1961 bis 1964

Bezeichnung der Kennziffer	Einheit	Technisch-wirtschaftliche Kennziffern			
		1961	1962	1963	1964
Chemische Industrie (Abteilung Chemie)					
Herstellung von kalzinierter Soda	1000 keal/t	3 485	3184	3 191	...
Spezifischer Wärmeverbrauch					
Herstellung von Atznatron	kg NaOH/m ³ /24 h	115,8	123,4	125,7	129,3
Anodenflächenbelastung (Quecksilberverfahren)					
Herstellung von Kalziumkarbid (Basis 300 l C ₂ H ₄ /kg)	t eff./t	0,640	0,632	0,673	...
Spezifischer Verbrauch von Schwarzmaterial					
Spezifischer Verbrauch von gebranntem Industrie-	t CaO/t	0,984	0,964	0,974	...
kalk					
Herstellung von kalzinierter Tonerde	t NaOH/t Al.O.	0,278	0,279	0,268	*)0,285
Spezifischer Verbrauch von Atznatron					
Herstellung von Kalkstickstoff (Kalziumzyanamid)	t/tN	3,404	3,378	3,381	1)3,507
Spezifischer Verbrauch von Kalziumkarbid					
(Basis 300 l C ₂ H ₄ /kg)					
Herstellung von Superphosphat	t SO ₃ /tP ₂ O ₅	1,560	1,515	1,505	»)1,60g
Spezifischer Verbrauch von Schwefelsäure					
Herstellung von Kaprolaktam	t/t	1,108	1,081	1,068	■)1,069
Spezifischer Verbrauch von Reinphenol					
Herstellung von Viskosekordseide	t 80/t	1,061	1,032	1,014	■)1,055
Spezifischer Verbrauch von Schwefelsäure					
Herstellung von Zellwolle (wollartig)	t SO ₂ /t	0,871	0,862	0,855	*)0,85i
Spezifischer Verbrauch von Schwefelsäure					
Herstellung von Polyamidseide (Dederon)	t/t	1,069	1,088	1,135	»)1,1U'''
Spezifischer Verbrauch von Kaprolaktam					
Energiewirtschaft					
Insgesamt (einschl. Industriekraftwerke)					
Spezifischer Wärmeverbrauch bei der Elektroenergie-	kcal/kWh	3 799	3 755	3 668	3 506
erzeugung					
Benutzungsfaktor (bezogen auf die durchschnittliche	Prozent	68,3	69,5	71,2	69,5
höchstmögliche Kraftwerksleistung)					
Bedienungsfaktor (Produktionsarbeiter bezogen auf die	Pers./MW	3,56	3,58	3,77	3,20
durchschnittlich installierte Kraftwerksleistung)					
Energiebetriebe (Abteilung Energie)					
Spezifischer Wärmeverbrauch bei der Elektroenergie-	kcal/kWh	4 201	4150	3 978	3 767
erzeugung					
Benutzungsfaktor (bezogen auf die durchschnittliche	Prozent	65,2	66,7	67,5	66,3
höchstmögliche Kraftwerksleistung)					
Bedienungsfaktor (Produktionsarbeiter bezogen auf die	Pers./MW	3,13	3,17	2,88	2,46
durchschnittlich installierte Kraftwerksleistung)					
Gasausbeute aus Steinkohle	m ³ /t	500	516	509	510
Koksausbeute aus Steinkohle (feucht)	kg/t	782	772	767	774
Teerausbeute aus Steinkohle	kg/t	39,7	40,2	38,0	39,0
Benzolausbeute aus Steinkohle	kg/t	6,4	6,9	6,3	6,4
Bergbau					
Steinkohlenbergbau					
Hauerleistung (je verfahrenre Schicht)	t/Mann u. Schicht	6,344	6,894	7,155	7,660
Verhältnis der verwertbaren Förderung zum aus-					
gehauenen Raum	t/m ³	0,933	0,951	0,963	0,950
Braunkohlenbergbau (Abteilung Kohle)					
Grubenbetrieb					
Zeitliche Ausnutzung der					
Abraumbagger — Zugbetrieb	Prozent	44,8	48,4	48,3	52,5
Abraumbagger — Brückenbetrieb	Prozent	65,3	67,3	65,2	61,6
Absetzer	Prozent	39,7	41,9	41,6	43,9
Kohlebagger	Prozent	40,5	39,4	41,5	39,3
Leistungsmäßige Ausnutzung (Baggereffekt) der					
Abraumbagger — Zugbetrieb	Prozent	81,8	83,3	82,6	88,9
Abraumbagger — Brückenbetrieb	Prozent	101,4	106,0	107,4	116,0
Absetzer	Prozent	78,6	79,4	81,8	86,1
Kohlebagger	Prozent	65,0	67,7	66,8	67,9
Brikettfabriken					
Zeitliche Ausnutzung der Trocknungsanlagen					
Heizflächenleistung der Trocknungsanlagen	kg/mVh	5,81	5,89	5,88	5,90
Zeitliche Ausnutzung der Pressen	Prozent	88,4	90,1	90,0	90,2
Brikettleistung je cm ² installierter Maulquerschnitt	kg/cm ² /h	26,60	26,84	26,98	26,72
Kalibergbau					
Grubenleistung (gefördertes Rohsalz je Stunde)	t eff./h	1,01	1,05	1,06	1,08
Schachtförderleistung (gefördertes Rohsalz je Tag)	t eff./d	61 447	62 558	65 571	66 069
K ₂ O-Gehalt im geförderten Rohsalz	Prozent	11,44	11,46	11,52	11,47
Fabriktausbringen K ₂ O (Kalierzugnisse in t K ₂ O					
bezogen auf t K ₂ O im verarbeiteten Rohsalz)	Prozent	76,7	77,5	77,1	80,3

*) Zeitraum 1. Januar bis 30. September 1964.