

38. Technisch-wirtschaftliche Kennziffern

Bezeichnung der Kennziffer	Einheit	Technisch-wirtschaftliche Kennziffern			
		1962	1963	1964	1965
Chemische Industrie					
Herstellung von kalzinierter Soda	1000 kcal/t	3 184	3 191		2 882
Spezifischer Wärmeverbrauch					
Herstellung von Atznatron	kg NaOH/m ² /24 h	123,4	125,7	129,3	129,3
Anodenflächenbelastung (Quecksilberverfahren).....					
Herstellung von Kalziumkarbid (Basis 300 l C ₂ H [*] /kg)	t eff./t	0,632	0,673	0,671	0,647
Spezifischer Verbrauch von Schwarzmateriäl					
Spezifischer Verbrauch von gebranntem Industrie-	t CaO/t	0,964	0,974	0 0,956	0 0,954
kalk					
Herstellung von kalzinierter Tonerde	t NaOH/t Al*0,	0,279	0,268	0,285	0,292
Spezifischer Verbrauch von Atznatron					
Herstellung von Kalkstickstoff (Kalziumzyanamid)	t/tN	3,378	3,381	3,421	3,434
Spezifischer Verbrauch von Kalziumkarbid					
(Basis 300 l C ₂ H [*] /kg).....*					
Herstellung von Superphosphat	t SO ₂ /t P ₂ O ₅	1,515	1,505	1,609	1,392
Spezifischer Verbrauch von Schwefelsäure.....					
Herstellung von Kaprolaktam	t/t	1,081	1,068	1,069	1,070
Spezifischer Verbrauch von Keiphenol.....					
Herstellung von Viskosekordseide	t SO ₂ /t	1,032	1,014	1,055	1,104
Spezifischer Verbrauch von Schwefelsäure.....					
Herstellung von Zellwolle (wollartig)	t so ₂ /t	0,862	0,855	0,855	0,831
Spezifischer Verbrauch von Schwefelsäure.....					
Herstellung von Polyamidseide (Dederon)	t/t	1,088	1,135	1,114	1,187
Spezifischer Verbrauch von Kaprolaktam					
Energiewirtschaft					
Insgesamt (einschl. Industriekraftwerke)	kcal/kWh	3 755	3 668	3 506	3 366
Spezifischer Wärmeverbrauch bei der Elektroenergie-					
erzeugung					
Benutzungsfaktor (bezogen auf die durchschnittliche	Prozent	69,5	71,2	69,5	60,1
höchstmögliche Kraftwerksleistung)					
Bedienungsfaktor (Produktionsarbeiter bezogen auf die	Pers./MW	3,58	3,77	3,52	3,22
durchschnittlich installierte Kraftwerksleistung)					
Energiebetriebe					
Spezifischer Wärmeverbrauch bei der Elektroenergie-	kcal/kWh	4 150	3 978	3 767	3 613
erzeugung					
Benutzungsfaktor (bezogen auf die durchschnittliche	Prozent	66,7	67,5	66,3	58,2
höchstmögliche Kraftwerksleistung)					
Bedienungsfaktor (Produktionsarbeiter bezogen auf die	Pers./MW	3,17	2,88	2,46	2,20
durchschnittlich installierte Kraftwerksleistung)					
Gasausbeute aus Steinkohle	m ³ /t	516	509	510	502
Koksausbeute aus Steinkohle (feucht)	kg/t	772	767	774	761
Teer- und Benzol- und Phenol- ausbeute aus Steinkohle	kg/t	40,2	38,0	39,0	38,9
Benzol- und Phenol- ausbeute aus Steinkohle	kg/t	6,9	6,3	6,4	6,9
Bergbau					
Steinkohlenbergbau					
Hauerleistung (je verfahrenre Schicht)	t/Mann u. Schicht	6,894	7,155	7,669	8,221
Verhältnis der verwertbaren Förderung zum aus-	t/m ³	0,951	0,963	0,950	0,955
gehauenen Raum					
Braunkohlenbergbau					
Grubenbetrieb					
Zeitliche Ausnutzung der					
Abraumbagger — Zugbetrieb.....	Prozent	48,4	48,3	52,5	54,4
Abraumbagger — Brückenbetrieb.....	Prozent	67,3	65,2	61,6	59,9
Absetzer.....	Prozent	41,9	41,6	43,9	43,1
Kohlebagger	Prozent	39,4	41,5	39,3	39,2
Leistungsmäßige Ausnutzung (Baggereffekt) der					
Abraumbagger — Zugbetrieb.....	Prozent	83,3	82,6	88,9	86,0
Abraumbagger — Brückenbetrieb.....	Prozent	106,0	107,4	116,0	116,6
Absetzer.....	Prozent	79,4	81,8	86,1	87,9
Kohlebagger	Prozent	67,7	66,8	67,9	64,9
Brikettfabriken					
Zeitliche Ausnutzung der Trocknungsanlagen.....	Prozent	93,8	93,5	92,8	91,7
Heizflächenleistung der Trocknungsanlagen	kg/m ² /h	5,89	5,88	5,90	5,86
Zeitliche Ausnutzung der Pressen	Prozent	90,1	90,0	90,2	89,8
Brikettleistung je cm ² installierter Maulquerschnitt ..	kg/cm ² /h	26,84	26,98	26,72	26,45
Kaliberbergbau					
Grubenleistung (gefördertes Rohsalz je Stunde).....	t eff./h	1,05	1,06	1,03	
Schachtförderleistung (gefördertes Rohsalz je Tag)	t eff./d	62 558	65 571	66 069	71 245
K ₂ O-Gehalt im geförderten Rohsalz	Prozent	11,46	11,52	11,47	11,47
Fabriktausbringen K ₂ O (Kalierzugnisse in t K ₂ O					
bezogen auf t K ₂ O im verarbeiteten Rohsalz).....	Prozent	77,5	77,1	78,5	78,5

0 Zeitraum 1. Januar bis 30. September.