

## 38. Technisch-wirtschaftliche Kennziffern

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

0 Zeitraum 1. Januar bis 30. September.