

38. Technisch-wirtschaftliche Kennziffern

Bezeichnung der Kennziffer	Einheit	Technisch-wirtschaftliche Kennziffern			
		1963	1964	1965	1900
Chemische Industrie					
Herstellung von kalzinierter Soda					
Spezifischer Wärmeverbrauch	1000 kcal/t	3 191	2 821	2 882	2 979
Herstellung von Atznatron					
Anodenflächenbelastung (Quecksilberverfahren).....	kg HaOH/m ² /24 h	125,7	129,3	129,3	134,0
Herstellung von Kalziumkarbid (Basis 300 l C ₂ H ₂ /kg)					
Spezifischer Verbrauch von Schwarzmaterial	t eff./t	0,673	0,071	0,647	0,667
Spezifischer Verbrauch von gebranntem Industrie-					
kalk	t CaO/t	0,974	>0,950	D 0,954	>0,929
Herstellung von kalzinierter Tonerde					
Spezifischer Verbrauch von Atznatron.....	t NaOH/t Al ₂ O ₃	0,268	>0,285	D 0,292	
Herstellung von Kalkstickstoff (Kalziumzyanamid)					
Spezifischer Verbrauch von Kalziumkarbid					
(Basis 300 l C ₂ H ₂ /kg)	t/tN	3,381	1)3,421	1) 3,434	>3,430
Herstellung von Superphosphat					
Spezifischer Verbrauch von Schwefelsäure.....	t SO ₃ /t P ₂ O ₅	1,505	>1,009	D 1,392	>1,491
Herstellung von Kaprolaktam					
Spezifischer Verbrauch von Reinphenol.....	t/t	1,068	1)1,069	>1,070	DI,053
Herstellung von Viskosekordseide					
Spezifischer Verbrauch von Schwefelsäure.....	t SO ₃ /t	1,014	1)1,055	D 1,104	DI,082
Herstellung von Zellwolle (wollartig)					
Spezifischer Verbrauch von Schwefelsäure.....	t SO ₃ /t	0,855	>0,851	D 0,831	DO,823
Herstellung von Polyamidsäure (Dederon)					
Spezifischer Verbrauch von Kaprolaktam	t/t	1,135	DI,114	D 1,187	DI,169
Energiewirtschaft					
Insgesamt (einschl. Industriekraftwerke)					
Spezifischer Wärmeverbrauch bei der Elektroenergie-					
erzeugung	kcal/kWh	3 668	3 506	3 366	3*228
Benutzungsfaktor (bezogen auf die durchschnittliche					
höchstmögliche Kraftwerksleistung)	Prozent	71,2	69,5	07,7	66,6
Bedienungsfaktor (Produktionsarbeiter bezogen auf die					
durchschnittlich installierte Kraftwerksleistung) —	Pers./MW	3,77	3,52	3,22	3,03
Energiebetriebe					
Spezifischer Wärmeverbrauch bei der Elektroenergie-					
erzeugung	kcal/kWh	3 978	3 767	3 613	3 422
Benutzungsfaktor (bezogen auf die durchschnittliche					
höchstmögliche Kraftwerksleistung).....	Prozent	67,5	66,3	64,8	04,1
Bedienungsfaktor (Produktionsarbeiter bezogen auf die					
durchschnittlich installierte Kraftwerksleistung) —	Pers./MW	2,88	2,46	2,20	2,01
Gasausbeute aus Steinkohle	m ³ /t	509	510	502	505
Koksausbeute aus Steinkohle (feucht)	kg/t	767	774	761	764
Teerausbeute aus Steinkohle	kg/t	38,0	39,0	38,9	39,4
Benzol ausbeute aus Steinkohle	kg/t	6,3	6,4	6,9	6,2
Bergbau					
Steinkohlenbergbau					
Hauerleistung (je verfahrenre Schicht)	t/Mann u. Schicht	7,155	7,669	8,221	8,335
Verhältnis der verwertbaren Förderung zum aus-					
gehauenen Raum	t/m ³	0,963	0,950	0,955	0,930
Braunkohlenbergbau					
Grubenbetrieb					
Zeitliche Ausnutzung der					
Abraumbagger — Zugbetrieb.....	Prozent	48,3	51,6	50,3	47,8
Abraumbagger — Brückenbetrieb.....	Prozent	65,2	61,6	59,9	58,1
Absetzer.....	Prozent	41,6	43,9	43,1	41,7
Kohlebagger	Prozent	41,5	39,3	39,2	39,1
Leistungsmäßige Ausnutzung (Baggereffekt) der					
Abraumbagger — Zugbetrieb.....	Prozent	82,6	88,9	86,0	82,9
Abraumbagger — Brückenbetrieb.....	Prozent	107,4	116,0	116,6	119,0
Absetzer.....	Prozent	81,8	86,1	87,9	83,6
Kohlebagger	Prozent	66,8	67,9	64,9	62,6
Brikettfabriken					
Zeitliche Ausnutzung der Trocknungsanlagen.....	Prozent	93,5	92,8	91,7	90,1
Heizflächenleistung der Trocknungsanlagen.....	kg/m Vh	5,88	5,90	5,86	5,81
Zeitliche Ausnutzung der Pressen	Prozent	90,0	90,2	89,8	88,2
Brikettleistung je cm ² installierter Maulquerschnitt..	kg/cm ² /h	26,98	26,72	26,45	26,1
Kalibergbau					
Schachtförderleistung (gefördertes Rohsalz je Tag) —	t elf./d.	65 571	66 069	71 245	76 936
K ₂ O-Gehalt im geförderten Rohsalz	Prozent	11,52	11,47	11,47	11,60
Fabrikausbringen K ₂ O (Kalierzeugnisse in t K ₂ O					
bezogen auf t K ₂ O im verarbeiteten Rohsalz).....	Prozent	77,1	78,5	78,5	78,3

1) Zeitraum 1. Januar bis 30. September.