

## 42. Technisch-wirtschaftliche Kennziffern 1955 und 1958 bis 1960

Abteilung, Sektor, VVB Bezeichnung der Kennziffer	Einheit	Technisch-wirtschaftliche Kennziffern			
		1955	1958	1959	1960
<b>Energie</b>					
<b>Elektroenergie</b>					
Spezifischer Wärmeverbrauch .....	kcal/kWh	5173	4553	4385	4254
Spezifischer Brennstoffverbrauch (bezogen auf Normalheizwert 7000 kcal) .....	kg/kWh	0,739	0,650	0,626	0,608
Thermischer Wirkungsgrad .....	Prozent	16,6	18,9	19,6	20,2
Zeitliche Ausnutzung der Anlagen .....	Prozent	63,9	67,7	67,1	68,0
Bedienungsfaktor — Anzahl der Produktionsarbeiter je 1 MW instal- lierte Kraftwerksleistung .....	Pers./MW	4,50	3,82	3,55	3,44
<b>Kohle</b>					
<b>Steinkohle</b>					
Abbaufortschritt im Streb je Monat .....	m	18,3	14,3	15,0	15,8
Vortrieb in Querschlägen und Richtstrecken je Monat .....	m	38,8	36,2	34,0	32,3
<b>Braunkohle</b>					
Ausnutzungskoeffizient der Abraumbagger .....	Prozent	46,7	48,6	48,4	46,7
Abraumabsetzer .....	Prozent	39,5	44,4	45,0	38,6
Kohlebagger .....	Prozent	39,9	37,8	38,6	36,8
<b>Brikettfabriken</b>					
Zeitliche Ausnutzung der Trocknungsanlagen .....	Prozent	.	94,0	93,5	91,8
Spezifische Heizflächenleistung der Trocknungsanlagen je m <sup>2</sup> Heiz- fläche und Stunde .....	kg m <sup>2</sup> /h	.	5,84	5,81	5,82
Zeitliche Ausnutzung der Pressen .....	Prozent	.	89,9	89,5	87,8
Brikettleistung je cm <sup>2</sup> installierter Maulquerschnitt und Stunde .....	kg cm <sup>2</sup> /h	.	26,07	27,03	28,24
<b>Berg- und Hüttenwesen</b>					
Ausbringen von Elektrolyt- und Raffinadekupfer aus Kupfererz .....	Prozent	79,7	75,6	78,7	80,6
Koksverbrauch je Tonne verhüttetes Kupfererz .....	kg	240	260	260	268
Nutzungskoeffizient (benötigter Nutzraum je Tonne Roheisen und Kalendertag) der Hochöfen .....	m <sup>3</sup>	1,45	1,33	1,25	1,23
Niederschachthöfen .....	m <sup>3</sup>	.	0,81	0,76	0,82
Koksverbrauch je Tonne Roheisen <sup>1)</sup> .....	t	1,54	1,40	1,35	1,30
Stahlerzeugung je m <sup>2</sup> Herdfläche der Siemens-Martin-Öfen und je Kal- endertag, bezogen auf Rohstahl flüssig .....	t	4,53	5,09	5,26	5,39
<b>Chemie</b>					
Verbrauch je Tonne Kalziumkarbid (Basis 300 I C <sub>2</sub> H <sub>2</sub> ) Schwarzmaterial .....	t eff.	0,787	0,651	0,620	0,652
Gebannter Industriekalk <sup>2)</sup> .....	t eff.	1,091	1,092	1,109	1,029
Verbrauch von kalzinierter Soda je Tonne Ätznatron aus Soda .....	t Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub>	1,406	1,491	1,487	1,505
Verbrauch von Kaprolaktam je Tonne Polyamidseide (Dederon) .....	t	1,161	1,111	1,113	1,075
<b>Leichtindustrie</b>					
<b>Ausbeute je fm Rohholz</b>					
Nadelschmittholz .....	Prozent	74,0	74,6	74,3	74,0
<b>Laubschmittholz</b>					
Rotbuche .....	Prozent	80,9	81,5	82,6	81,6
Eiche .....	Prozent	73,8	72,9	74,5	73,2
Sonstiges Laubschmittholz .....	Prozent	75,0	75,2	73,7	74,6
Schäl furniere .....	Prozent	65,3	66,2	65,9	68,6
Messer furniere .....	Prozent	73,8	71,9	73,3	71,8
<b>Spinnverluste, Drei- und Vierzylinder-Garne</b>					
Baumwolle, gekämmt .....	Prozent	27,8	26,6	26,5	27,8
Baumwolle, kardiert .....	Prozent	7,0	8,7	7,7	7,1
Zellwolle, baumwollartig .....	Prozent	2,4	1,4	1,2	2,2
<b>Garneinsatzgewichte</b>					
Kammgarn- und Halbammgarngewebe (Wolle) .....	g/m <sup>2</sup>	305	368	351	326
Möbelstoffe .....	g/m <sup>2</sup>	586	566	558	550
Tüll und Gardinen .....	g/m <sup>2</sup>	73,3	65,6	66,7	66,7
<b>Anteil der Sonderklasse und I. Wahl bei</b>					
Kammgarngeweben .....	Prozent	91,7	90,3	88,7	92,8
Kunstseidengeweben .....	Prozent	87,0	85,9	84,4	86,2
Untertrikotagen .....	Prozent	.	95,4	95,6	95,9
Obertrikotagen .....	Prozent	.	94,0	94,4	95,7
<b>Lebensmittelindustrie</b>					
<b>Anteil der Margarinesorten</b>					
I. Qualität .....	Prozent	.	62,3	68,0	65,0
<b>Fischwirtschaft</b>					
<b>Einsatztage (Kalendertage) je Schiffseinheit</b>					
Logger .....	Tage	216	258	272	274
Trawler .....	Tage	224	255	245	248
<b>Fangleistung je Einsatztag und Schiffseinheit</b>					
Logger .....	t	1,48	1,68	1,93	1,80
Trawler .....	t	6,82	5,94	5,44	5,60
Zuckerausbeute aus Rüben (Kampagne) .....	Prozent	11,68	12,51	12,98	12,66
Zuckergehalt (Kampagne) .....	Prozent	14,81	15,52	16,57	16,71

<sup>1)</sup> Steinkohlenkoks mit Abrieb für Roheisen-Erzeugung in Hochöfen. — <sup>2)</sup> CaO-Gehalt 1955: 94 Prozent; 1958: 92 Prozent; 1959: 91 Prozent; 1960: 96,2 Prozent.