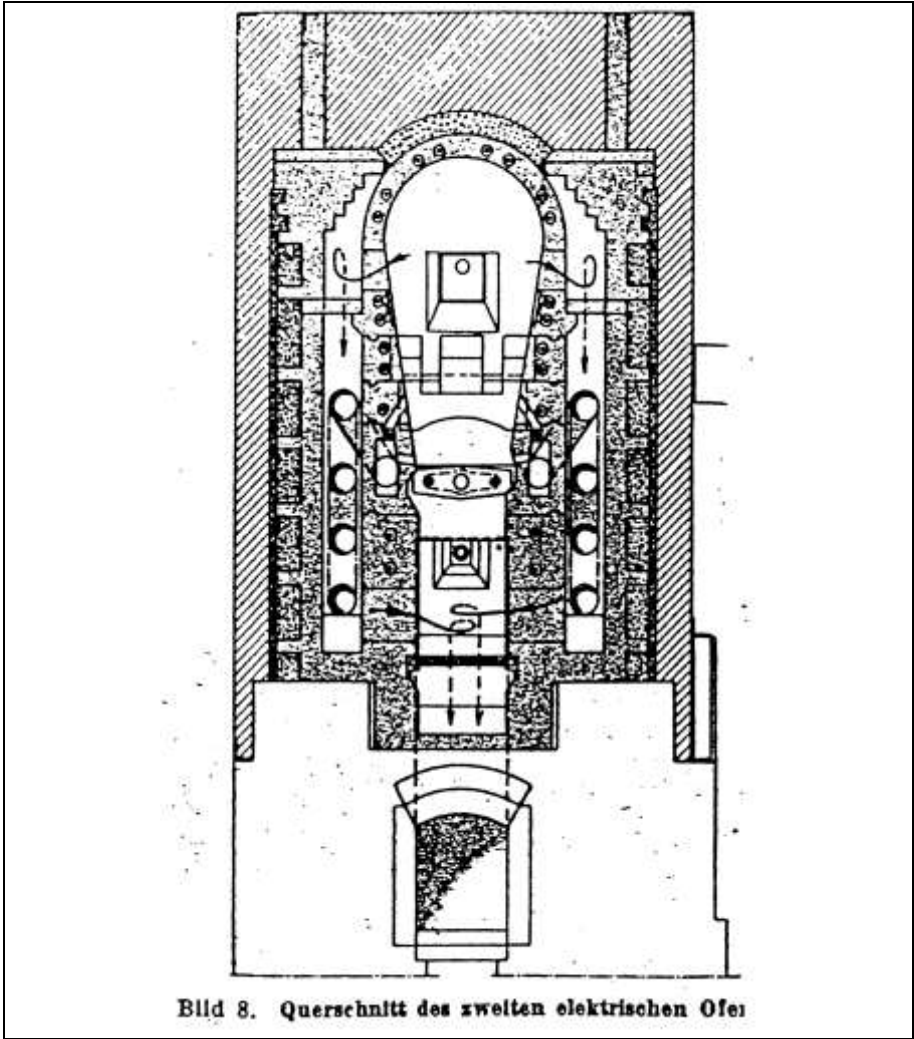
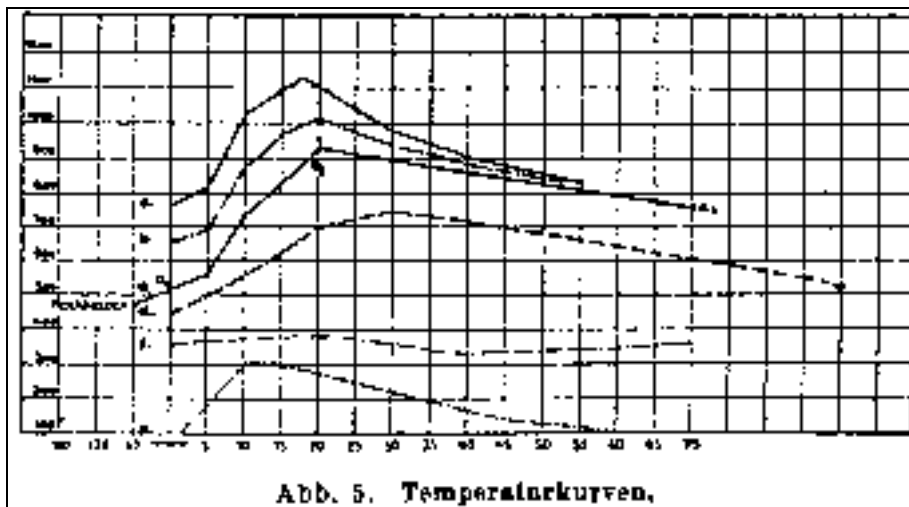


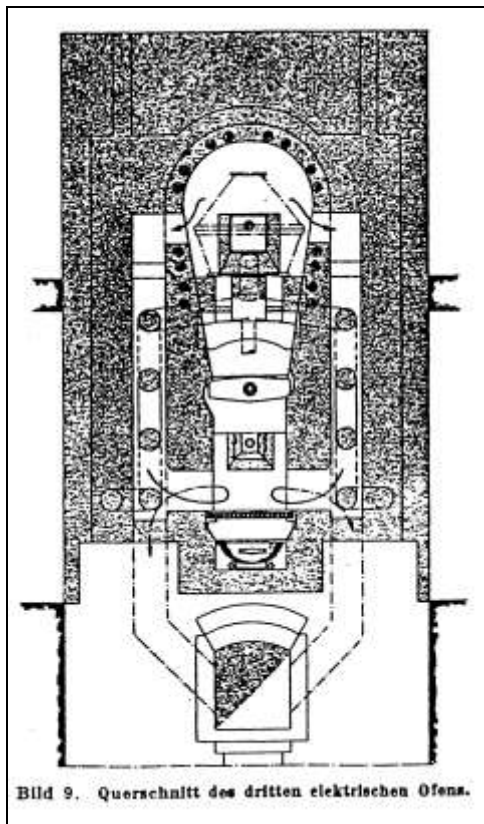
Document 144: as above, longitudinal section. Source: R. Jakobskötter, "Die Entwicklung der elektrischen Einäscherung bis zu dem neuen elektrisch beheizten Heissluft-Einäscherungsöfen in Erfurt," in: Gesundheits-Ingenieur, 64. Jg., Nr. 43, 1941, p. 581.



Document 145: as above, vertical section. Source: as Doc. 144, p. 582.



Document 146: Temperature curves of two cremations conducted in the second TOPF electric cremation furnace at the Erfurt Crematorium (1936 or 1937). Source: as Doc. 143, p. 160. a: first cremation; b: second cremation. The other curves indicate the temperature of the combustion air and that of the spent gases.



Document 147: Vertical section of the second (and third) TOPF electric cremation furnace at the Erfurt Crematorium. Source: as Doc. 144, p. 583.

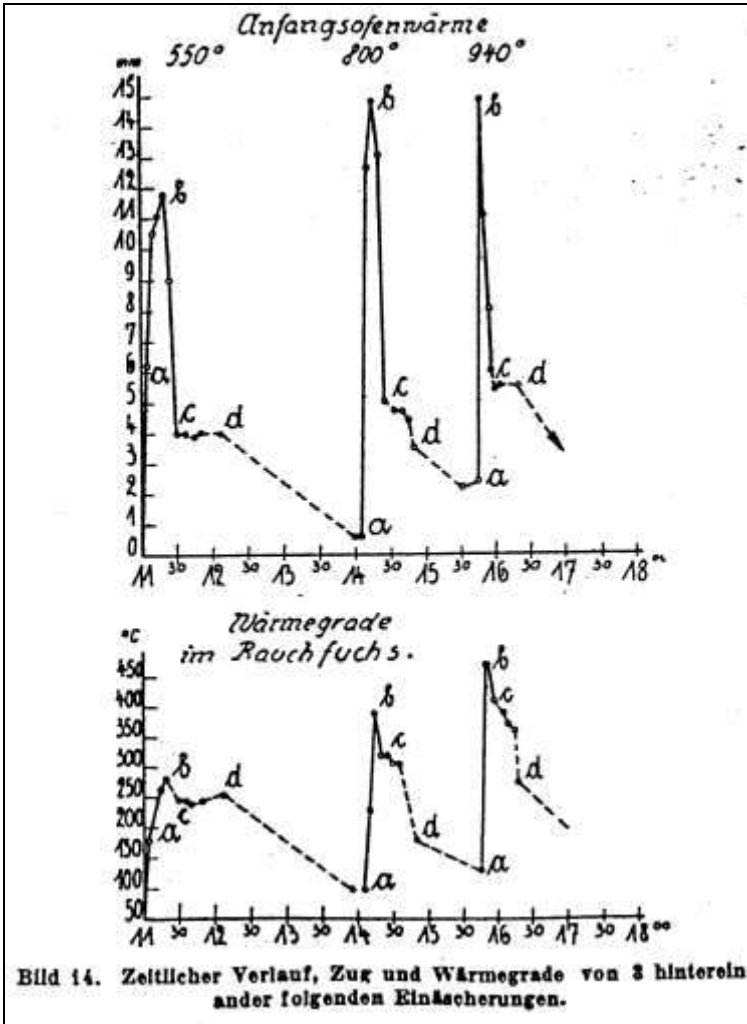


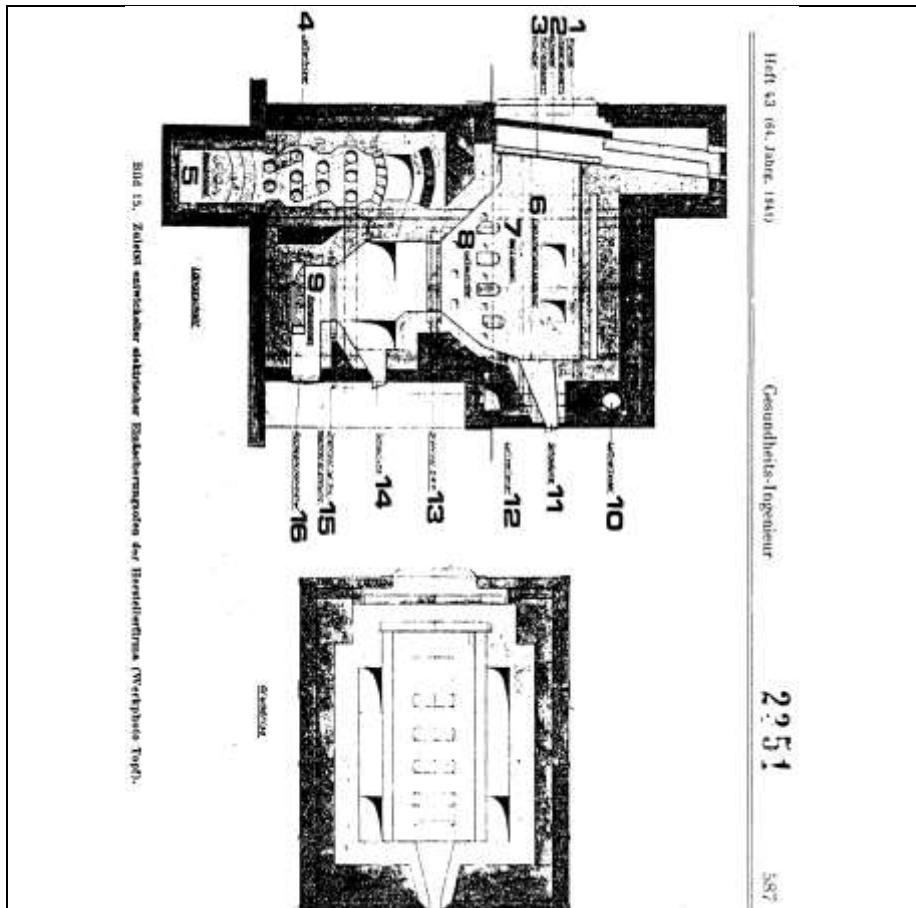
Bild 14. Zeitlicher Verlauf, Zug und Wärmegrade von 3 hintereinander folgenden Einäscherungen.

Document 148: Charts of three cremations conducted in the third TOPF electric cremation furnace at the Erfurt Crematorium of 1939.

Source: as Doc. 144, p. 586.

In the upper chart, the vertical axis shows the draft in mm water column; the curves depict the course of the cremations. Letter a indicates the beginning of the cremation, b the end of the combustion of the coffin, and c the end of the combustion of the solid parts of the corpse. The temperatures shown at the top are those at the beginning of each cremation.

The lower chart refers to the temperature of the spent gases in the flue-gas channel.



Document 149: TOPF electric cremation furnace. Standard model of the late 1930s.

Source: as Doc. 144, p. 587.

1. Prunktür: decorative muffle door; 2. Isolierabsperrierschieber: insulating closing slider; 3. Muffelabsperrierschieber: muffle's closing damper; 4. Lufterhitzer: air heater; 5. Rauchkanal: smoke duct; 6. Einäscherungskammer: cremation chamber; 7. Heizspulen: heating coils; 8. Lufteintritte: openings of combustion-air channels; 9. Aschewagen: ash cart; 10. Luftverteiler: combustion-air distributor; 11. Schauluke: inspection hole; 12. Luftverteiler: combustion-air distributor; 13. Drehrost DRP: patented tiltable grate; 14. Schauluke: inspection hole; 15. Drehrost für die Nachverbrennung: tiltable grate for post-combustion; 16. Ascheentnahmetür: ash-removal door.

DEUTSCHES REICH

Eigentum
des Reichspatentamts



AUSGEBEN
AM 24. AUGUST 1920

REICHSPATENTAMT
PATENTSCHRIFT

— № 324252 —
KLASSE 24 d *Gr. 1*

J. A. Topf & Söhne in Erfurt.

**Sargein Führvorrichtung für Verbrennungsöfen mit heb- und senkbarem Fahrge-
stell für den Sargträger.**

Patentiert im Deutschen Reiche vom 24. April 1915 ab.

Die Erfindung bezieht sich auf Sargein Führvorrichtungen, bei denen ein heb- und senkbares Fahrge-
stell für den zur Einführung in den Ofen dienenden Sargträger zur Verwendung
5 kommt. Sie bezweckt eine Erhöhung der Betriebssicherheit derartiger Vorrichtungen durch Anwendung möglichst einfacher und sicher wirkender Antriebsmittel, die von einer
10 einzigen Antriebswelle aus bewegt werden können. Diese Mittel sind im wesentlichen dadurch gekennzeichnet, daß ein entsprechend der Hin- und Rückfahrt des Sargträgers in entgegengesetzten Drehrichtungen bewegtes
15 Antriebsvorgelege einerseits mit einer auf die Fahrge- stellhebe- und senkvorrichtung unmittelbar einwirkenden Zahntrieb- stange, andererseits mit einer Zugvorrichtung verbunden ist, die einen zwischen zwei Anschlängen des fahr-
20 baren Sargträgers hin und her bewegten Mitnehmer besitzt. Diese Teile wirken in der Weise zusammen, daß während der toten Bewegung des Mitnehmers der Zugvorrichtung zwischen den Anschlängen des Sargträgers die Triebstange verschoben und dadurch die Hub- und Senk-
25 vorrichtung betätigt wird, jedoch beim Auftreffen des Mitnehmers auf einen der Anschläge und damit bei beginnender Fahr- bewegung des Sargträgers die Zahnstange in ihrer jeweiligen Grenzstellung bis zur Beendi-
30 gung der Fahrtbewegung in Ruhe bleibt. Ferner sind auf der Vorgelegeachse durch den Sargträger bewegte Zughebel zum selbsttätigen Öffnen

und Schließen der Ofenschieber während der Fahrtbewegung angebracht.

Die Zeichnung zeigt in Umrissen ein Aus-
führungsbeispiel der Erfindung in Fig. 1 in
der Seitenansicht und in Fig. 2 und 3 in
senkrechten Schnitten nach den Linien X-X
und x-x, (Fig. 1).

Die Hub- und Senkvorrichtung für das
40 Fahrge- stell besteht aus vier paarweise unter dem Fahrge-
leis *H* angebrachten doppelarmigen Hebeln *K*, deren feste Drehpunkte *K*¹ sich am Aufstellgerüst *A* befinden. Die kürzeren Hebelenden tragen das Gleis, während die
45 längeren durch Gelenke *C* mit der oberen Achse einer Rollenführung *R*¹ für die Zahn-
trieb- stange verbunden sind. Die Rollenfüh-
rung *R*¹ ist in einem Gerüststrahlen senkrecht
verschiebbar und trägt ein infolge der Hebel-
50 verbindung gleichmäßig auf das Fahrge-
stell einwirkendes Gegengewicht *L*. Ihre Verschiebung und das dadurch mittels der Hebelübertragung bewirkte Heben und Senken des Fahrge-
55 stell-
s erfolgt durch eine Triebstange, die als Zahn-
stange *Q* mit einer winkligen Verlängerung *S*
ausgebildet ist. Letztere wirkt als schiefe
Ebene für die Rollenführung *R*¹ und veranlaßt
daher beim Verschieben der Stange das Heben
60 oder Senken des Fahrge-
stells. Die Stange
gleitet außerdem an beiden Enden in Grad-
führungen *R*. Der Antrieb erfolgt in weiter
unten näher beschriebener Weise durch die
von Hand oder mechanisch betriebene Vor-

Document 150: Patent J.A. Topf & Söhne in Erfurt, No. 324252. "Device for the introduction of the coffin for cremation furnaces with support cart that can be raised and lowered." 24 April 1915. Source: Deutsches Patentamt.

gelegewelle *B* mittels einer Punktverzahnung *P* an der die Zugvorrichtung für den fahrbaren Sargträger *F* betätigenden Vorgelege *T*.

Die Zugvorrichtung wird von dem über Rollen *M* und die Trommel *T* geführten nachspannbaren Zugglied *D* gebildet, welches nicht fest mit dem Sargträger *F* verbunden, sondern frei beweglich durch zwei in bestimmtem Abstände voneinander liegende Schlitze *O* am Sargträger hindurchgeführt ist. Die Schlitzflächen wirken gleichzeitig als Anschläge für einen zwischen beiden liegenden, am Seil befestigten Mitnehmer *N* für den Sargträger. Mitnehmer und Anschläge können auch in anderer geeigneter Weise ausgebildet sein. Der Weg, den der Mitnehmer zwischen den beiden Anschlägen zurückzulegen hat, entspricht der Länge der Verschiebung der Triebstange *Q*, *S*.

Das Zusammenwirken der Hub- und Senkvorrichtung mit der Zugvorrichtung für den fahrbaren Sargträger geht durch Vermittelung des Vorgeleges wie folgt vor sich: Während die Triebstange durch den Zahntrieb vorgehoben und infolgedessen unter Senkung der langen Hebelenden *K* das ganze Fahrgestell angehoben wird (siehe die punktierten Stellungen in Fig. 1), bewegt sich der Mitnehmer *N* frei zum gegenüberliegenden Anschlag *O* des Sargträgers. Sobald er auf diesen trifft, ist die Verschiebung der Triebstange zu Ende und wird dadurch aufgehoben, daß die Zähne der Vorgeletrommel an jedem Ende der entsprechend lang bemessenen Verzahnung *Q* auf eine lose Zahnfalle *q* treffen, die durch Ausweichen eine Weiterverschiebung der Stange im gleichen Sinne verhindert, dagegen ein Verschieben im jeweiligen entgegengesetzten Sinne gestattet. Nach Stillsetzung der Stange wird der fahrbare Sargträger *F* mit Hilfe des gegen den betreffenden Anschlag wirkenden Mitnehmers *N* in die Ofenöffnung eingefahren und dadurch der Sarg über den Rost der Einäscherungskammer gebracht. Diese Bewegung wird, eben so wie die Rückbewegung, durch Erdanschläge *h* des Gleises *H* begrenzt. Nachdem so der Sargträger eingefahren ist, wird das Vorgelege in entgegengesetzter Richtung gedreht, so daß sich der Mitnehmer *N* wieder frei zum anderen Anschlag *O* zurückbewegt, während gleichzeitig die Triebstange *Q*, *S* zurückverschoben und dadurch unter Hebung der langen Hebelenden *K* das ganze Fahrgestell gesenkt und hierbei der Sarg auf den Rost gesetzt wird. Inzwischen ist der Mitnehmer zum anderen Anschlag zurückgelangt, so daß, unter Stillsetzung der Triebstange in vorangegebener Weise, der Sargträger wieder in die Anfangsstellung zurückgefahren wird.

Auf der Vorgelegewelle ist lose drehbar noch ein Hebel *W* mit Rollen *V* am oberen Ende gelagert. Beim Vorfahren des Sarg-

trägers *F* werden die Hebel *W* zur Seite gedrängt, wobei die Rollen *V* an den unteren Flächen des die Gegengewichte des Sargträgers *F* tragenden Eisengerüsts entlang gleiten (siehe strichpunktierte Stellung in Fig. 1). Der auf diese Weise hervorgerufene Ausschlag der Hebel *W* wird durch Seil- oder Kettenzug auf eine Rolle *Y* übertragen, auf deren Achse *Z* die Seilscheibe *Y* zur Bewegung des unter Gewichtswirkung stehenden Seilzuges für die Ofenschieber sitzt. Durch diese Einrichtung wird bewirkt, daß die Ofenschieber mit Beginn des Sargträgervorschubes schnell geöffnet und sofort nach Wiederausritt des Fahrgestells aus dem Ofen schnell geschlossen werden.

PATENT-ANSPRÜCHE:

1. Sargeinführvorrichtung für Verbrennungsöfen, mit heb- und senkbarem Fahrgestell für den Sargträger, dadurch gekennzeichnet, daß ein entsprechend den Fahrrichtungen des Sargträgers (*F*) bewegtes Antriebsvorgelege (*B*, *T*, *P*) durch eine Zahntriebstange (*Q*, *S*) auf die Hub- und Senkvorrichtung (*R*¹, *C*, *K*) für das Fahrgestell (*H*, *F*) und durch ein, mit einem zwischen Anschlägen (*O*) des Sargträgers (*F*) hin und her bewegten Mitnehmer (*N*) versehenes Zugglied (*D*) auf den Sargträger (*F*) einwirkt, derart, daß während der toten Bewegung des Mitnehmers (*N*) zwischen den Anschlägen (*O*) die Triebstange (*Q*, *S*) verschoben und dadurch die Hub- und Senkvorrichtung (*R*¹, *C*, *K*) in Tätigkeit gesetzt wird, während beim Auftreffen des Mitnehmers (*N*) auf einen der beiden Anschläge (*O*) die Triebstange (*Q*, *S*) in ihrer jeweiligen Grenzstellung bis zur Beendigung der Fahrbewegung ausgeschaltet wird.

2. Ausführungsform nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Vorgelege (*B*, *T*, *P*) einerseits durch Punktverzahnung (*P*) auf eine Zahnstange (*Q*) einwirkt, die mittels einer schrägen Verlängerung (*S*) eine das Fahrgleis (*H*) tragende Knickhebelanordnung (*K*, *C*) zum Heben und Senken des Gleises bewegt und an den Triebenden beweglichen Zahnflanken (*q*) zur Begrenzung ihrer Weiterbewegung in gleicher Richtung besitzt, andererseits mit einer Zugvorrichtung (*T*, *D*) verbunden ist, deren Seil oder Kette (*D*) einen Mitnehmer (*N*) trägt, der sich während der Bewegung der Hubvorrichtung (*R*¹, *C*, *K*) leer zwischen zwei Anschlägen (*O*) des Sargträgers (*F*) bewegt.

3. Ausführungsform nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß auf der Vorgelegewelle (*B*) lose drehbar ein

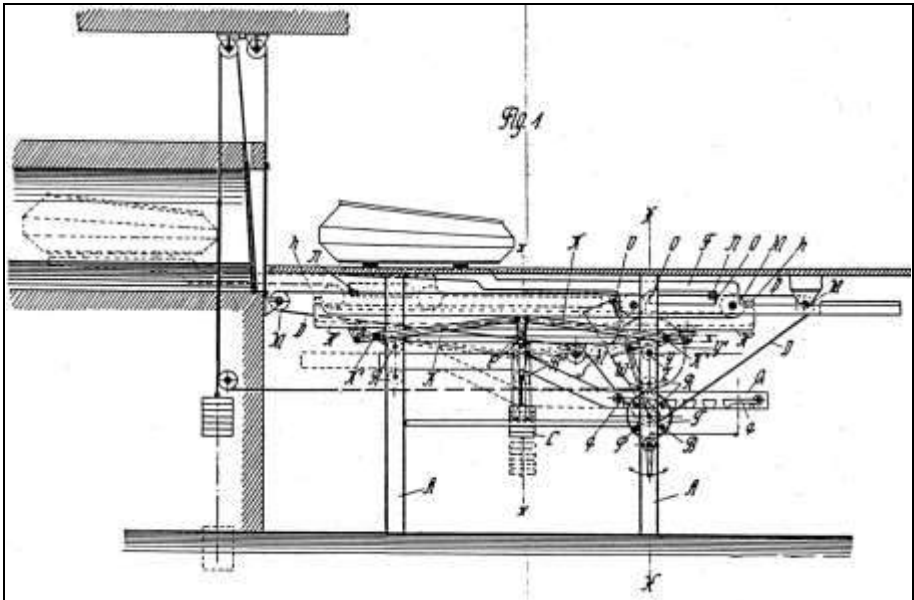
3

5 oder mehrere Hebel (*W, V*) angebracht sind, die durch eine Zugvorrichtung (*Y, Y'*) mit den Ofenschiebern in Verbindung stehen und durch den Sargträger (*F*) bzw. das Fahrgestell bewegt werden, um während

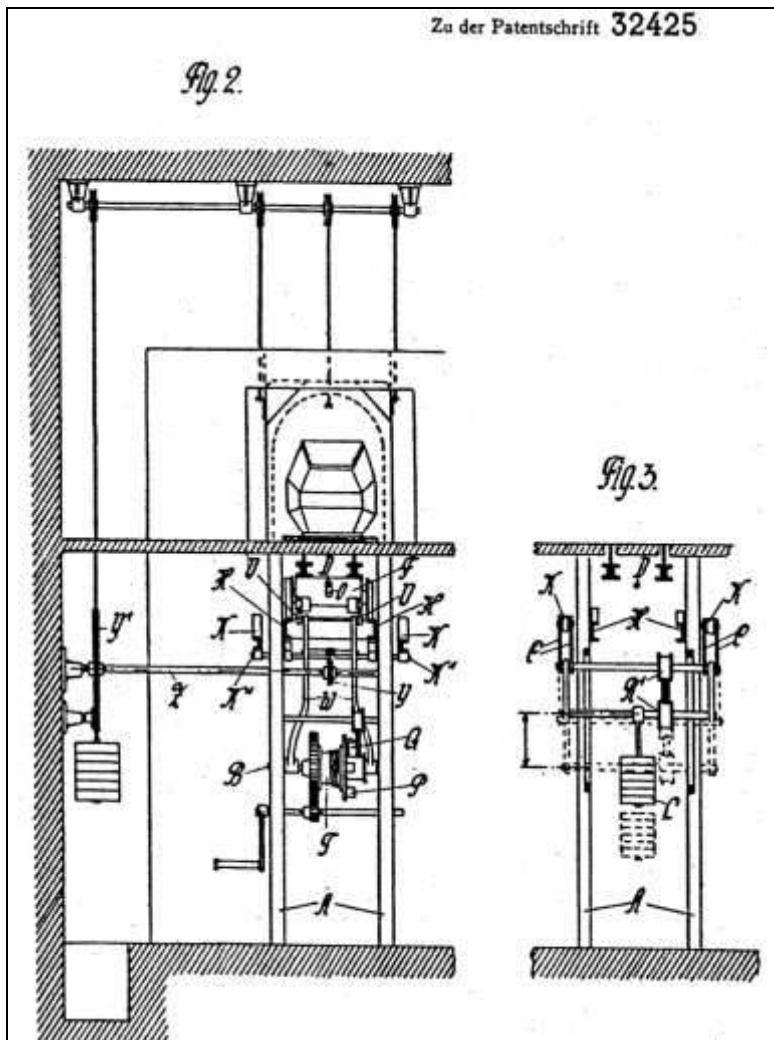
des Sargeinführens kurz vor Eintritt des Sarges in den Ofen das schnelle Öffnen und gleich nach Wiederaustritt des Sargträgers aus dem Ofen das schnelle Schließen der Schieber selbsttätig zu bewirken. 10

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen.

Document 150: continued.



Document 150: continued.



Document 150: continued.



Document 151: Patent J.A. Topf & Söhne in Erfurt, No. 493042. "Device for post-combustion of residues in corpse-cremation furnaces." 13 February 1930. Source: Deutsches Patentamt.

493 042

J. A. Topf & Soehne in Erfurt

Vorrichtung zum Nachverbrennen der Rückstände in Leichenverbrennungsöfen

Patentiert im Deutschen Reiche vom 24. März 1929 ab

Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zum Nachverbrennen der Rückstände in Leichenverbrennungsöfen, hauptsächlich zu dem Zweck, die mit der Leichenasche sich mischende Holzasche zu verbrennen. Von bekannten Nachverbrennungseinrichtungen unterscheidet sich der Erfindungsgegenstand dadurch, daß der am Ende der geeigneten Sohle des Aschenfalls angeordnete, herausnehmbare 5
Sammelbehälter für die Verbrennungsrückstände mit einem Siebboden versehen und über der Mündung einer regelbaren Verbrennungsluftzuleitung aufgestellt ist. Diese Anordnung besitzt den Vorzug der Einfachheit. Des weiteren ist über dem 15
Sammelbehälter unterhalb der seitlichen Gasabzüge ein den Aschenfall des Ofens gegen den Behälter absperrender gasdurchlässiger Schieber angeordnet, wodurch bei unmittelbar aufeinanderfolgenden Einäscherungen die währenddessen im Sammelbehälter noch der Nachverbrennung ausgesetzten Rückstände von denen der nächsten Einäscherung getrennt gehalten werden können. 20
Die Zeichnung zeigt schematisch ein Ausführungsbeispiel in Abb. 1 im Längsschnitt durch den Ofen. Abb. 2 ist eine Stirnansicht der zur Nachverbrennung dienenden Vorrichtung. 25
Am Vorderende des Ofens ist unterhalb des Aschenfalls *f* ein Behälter *a* eingebaut, der mit einem Siebboden *b* und einer unterhalb desselben einmündenden Verbrennungsluftzuleitung *c* versehen ist. Letztere ist durch Klappen *d* o. dgl. regelbar. 30
Die Verbrennungsrückstände werden kurz vor Beendigung des Einäscherungsvorganges in den Behälter *a* eingeholt und unterliegen

dem dort einer Nachverbrennung, wobei die Abgase durch die seitlichen Abzüge *g* des Ofens entweichen. 40

Damit in den Behälter *a* nicht zugleich die Rückstände aus zwei aufeinanderfolgenden Einäscherungen gelangen können, ist über dem Behälter *a* unterhalb der Abzüge *g* eine ausziehbare Absperrplatte *e* angebracht, durch die der Behälter gegen den Aschenfall *f* abgeschlossen werden kann. Diese Platte ist gasdurchlässig, z. B. fein gelocht, in der Weise, daß wohl die Nachverbrennungsgase abziehen, aber keine Rückstände aus dem Aschenfall *f* in den Behälter *a* gelangen können. Infolgedessen kann mit einer weiteren Einäscherung begonnen werden, bevor die Nachverbrennung der Rückstände aus der vorhergehenden Einäscherung im Behälter *a* beendet ist. 50
55

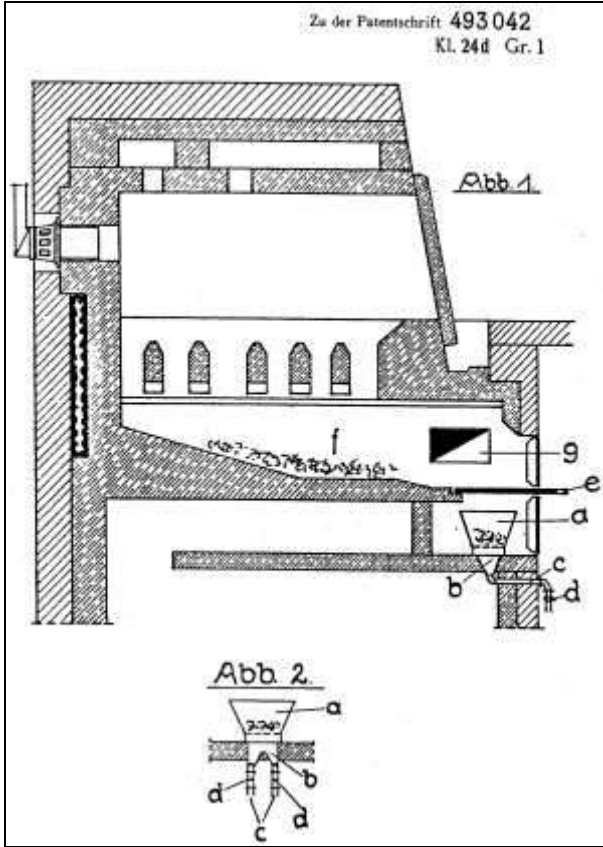
PATENTANSPRÜCHE:

1. Vorrichtung zum Nachverbrennen der Rückstände in Leichenverbrennungsöfen, dadurch gekennzeichnet, daß der am Ende der geeigneten Sohle des Aschenfalls (*f*) angeordnete, herausnehmbare Sammelbehälter (*a*) mit einem Siebboden (*b*) versehen und über der Mündung einer regelbaren Verbrennungsluftzuleitung (*c*, *d*) aufgestellt ist. 60
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß über dem Sammelbehälter unterhalb der seitlichen Gasabzüge (*g*) ein den Aschenfall des Ofens gegen den Behälter absperrender gasdurchlässiger Schieber (*e*) angeordnet ist. 70
75

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

BERLIN. GEDRUCKT IN DER REICHSDRUCKEREI

Document 151: continued.



Document 151: continued.



Document 152: Patent Viktor Quehl in Gera, No. 561643, transferred to J.A. Topf & Söhne on 17 May 1934. "Cremation furnace with tiltable grates." Source: Deutsches Patentamt.

561 643

Viktor Quehl in Gera

Feuerbestattungsöfen mit drehbaren Rosten

Patentiert im Deutschen Reiche vom 15. April 1931 ab

Bei den bisherigen Feuerbestattungsöfen sind die den Sarg und die einzuäschernden Leichenteile tragenden Ofenteile — der Muffel- und der Aschenrost — als feststehende 5 Ofenteile ausgeführt.

Dies hat den Nachteil, daß die Leichenteile nach ihrer Einäscherung mittels eines Kratzgerätes von diesen Ofenflächen heruntergescharrt werden müssen. Ein derartiges Ein- 10 greifen in den Einäscherungsvorgang entspricht nicht einer würdigen Form der Feuerbestattung. Weiterhin wird beim Einbringen des Kratzgerätes in den Ofen durch das Öffnen von Türen ein beträchtlicher Wärmever- 15 lust durch die einströmende kalte Luft hervorgerufen. Auch treten leicht Beschädigungen des glühenden Mauerwerkes durch die eisernen Kratzgeräte ein.

Nach der Erfindung wird die Anwendung 20 von Kratz- und Schürgeräten dadurch vermieden, daß der den Sarg tragende Muffelrost und der dazugehörige Aschenrost von außen schwenkbar um eine oder mehrere Achsen angeordnet sind, wobei die Roste in mehrere 25 einzeln abschwinkbare Flächen mit beliebiger Achsenanordnung unterteilt sein können.

Es ist dadurch die Möglichkeit gegeben, ohne Zuhilfenahme von Kratz- und Schürgeräten je nach Fortgang der Einäscherung

die verbleibenden Einäscherungsreste von 30 außen ohne Öffnen des Ofens durch einfaches Abschwenken der Flächen ganz oder teilweise von dem Muffelrost und dem Aschenrost zu entfernen.

In der Zeichnung ist ein Ausführungsbei- 35 spiel der Erfindung dargestellt. Es sind bezeichnet mit m der um eine Achse a drehbare Muffelrost, mit b der in einzelne, für sich schwenkbare Flächen f unterteilte Aschenrost, wobei die Flächen f um die Einzelachsen e 40 geschwenkt werden können.

Der Erfindungsgegenstand kann in einzelnen Teilen auch anders ausgebildet sein, solange das Wesen der Erfindung, die drehbare 45 Ausbildung des Muffel- und des Aschenrostes, gewahrt bleibt.

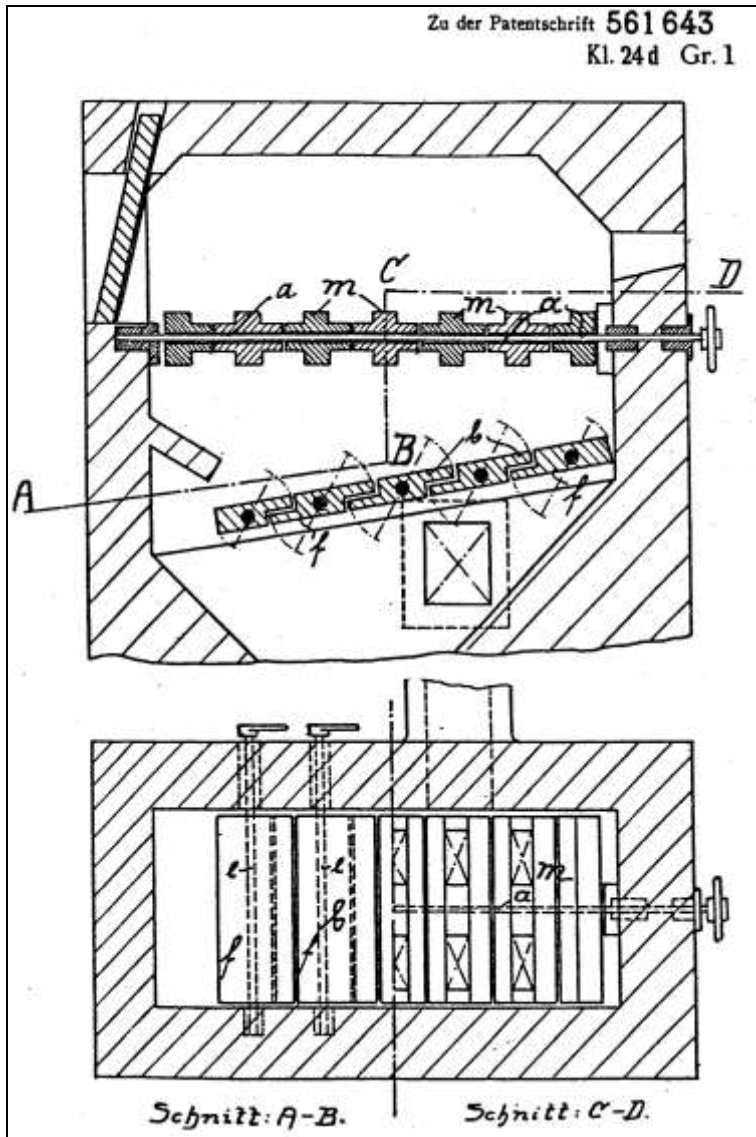
PATENTANSPRÜCHE:

1. Feuerbestattungsöfen mit drehbaren 50 Rosten, dadurch gekennzeichnet, daß der den Sarg und die einzuäschernden Teile tragende Muffelrost und der Aschenrost von außen schwenkbar angeordnet sind.

2. Feuerbestattungsöfen nach Anspruch 1, 55 dadurch gekennzeichnet, daß der Muffelrost und der Aschenrost in mehrere einzeln abschwinkbare Flächen unterteilt sind.


Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

Document 152: continued.



Document 152: continued.

DEUTSCHES REICH



AUSGEGEBEN AM
19. NOVEMBER 1936

REICHSPATENTAMT

PATENTSCHRIFT

№ 638582

KLASSE 24d GRUPPE 1

B 162300 V124d

Tag der Bekanntmachung über die Erteilung des Patents: 29. Oktober 1936

Wilhelm Basse in Hamburg

umgeschrieben auf:
J.A. Topf & Söhne,
Erfurt. 27.11.1937.

Einäscherungsöfen

Patentiert im Deutschen Reiche vom 9. September 1933 ab

Gegenstand der vorliegenden Neuerung ist eine Einrichtung an Einäscherungsöfen, und es soll damit u. a. erreicht werden, daß durch eine besondere Zuführung der Verbrennungsluft die Verbrennung verbessert wird.

Das Zuführen der Luft bei Einäscherungsöfen mit Rost oder geschlossener Grundplatte ist bekanntlich mit Mängeln verbunden, und zwar sind diese Mängel durch die Feuerführung im Einäscherungsraum begründet, die sich aus der konstruktiven Gestaltung der Platte oder des Rostes ergibt. Die Grundplatte hat infolge ihrer Geschlossenheit den Vorteil der Wärmespeicherung. Sie hat aber dabei den großen Nachteil, daß die Verbrennungsluft nicht zu den mittleren Teilen des Verbrennungsgutes gelangen kann, weil der Zerfall desselben nur außen stattfindet, wo der Sauerstoff Zutritt hat. Da der Sarg mit seinen mittleren Teilen fest auf der Grundplatte aufliegt, ist dort die Verbrennung eine unvollkommene bzw. verlangsamte. Diesen Nachteil vermeidet der Rost. Hiermit ist es möglich, die Luft auch zur Mitte des verbrennenden Sarges zu leiten und damit die Einäscherung zu beschleunigen. Aber auch hierbei zeigten sich Nachteile:

1. Weil der Rost offen ist, werden die Strömungsverhältnisse der Heizgase in der Muffel nicht mehr beherrscht.
2. während der Einäscherung der mittleren, schwerer verbrennenden Teile des Einäscherungsgutes strömt weiterhin durch die seitlichen Öffnungen des Rostes nutzlos Luft zu, die den Ofen abkühlt,

3. der Rost hat eine geringe Wärmespeicherfähigkeit.

Man hat indessen auch Ofen mit geschlossener Grundplatte gebaut, bei denen die Zuführung der Verbrennungsluft mittels Düsen geschieht, die von der Seite wie von oben auf den Verbrennungsgegenstand gerichtet sind.

Diese Art der Luftzuführung ist schon erheblich wirksamer, jedoch besteht auch hier der Nachteil, daß der Einäscherungsgegenstand zunächst nur oben und an den Seiten von der Verbrennungsluft umspült wird, die Luftzuführung an der Unterseite des Einäscherungsgegenstandes fehlt dagegen. Gerade an dieser Stelle ist aber die Luftzuführung besonders wirksam, weil die dort entstehenden Flammen um den ganzen Einäscherungsgegenstand herumschlagen und diesen so in Flammen vollkommen einhüllen.

Die Erfindung sieht daher vor, die Verbrennungsluft durch in der Grundplatte angebrachte Düsen zuzuführen. Die Grundplatte ist deshalb mit talförmigen Vertiefungen ausgerüstet, so daß sie eine rostartige Oberfläche erhält. In die Vertiefungen zwischen den Rostbalken münden die Luftdüsen.

Zweckmäßig wird die Bodenplatte aus einzelnen Steinen aufgebaut, die durch ihre Form und in ihrer Gesamtheit der Platte die rostartige Gestalt geben. Zwecks Unterbringung der Preßluftleitungen versieht man die Steine innen mit einer Aushöhlung. Die Luftzuführung zu den Düsen kann so ausgebildet sein, daß jede Düse einzeln regelbar ist. Auch

Document 153: Patent Wilhelm Basse in Hamburg, No. 638582, transferred to J.A. Topf & Söhne on 27 November 1937. "Incineration furnace." Source: Deutsches Patentamt.

638 582

kann man die Düsen zu diesem Zweck zu Gruppen zusammenfassen.

Bei der Anordnung nach der Erfindung erzeugt die ausströmende Preßluft unter dem Sarg eine kräftige Flammenbildung, wodurch die Rostplatte die stärkste Beheizung erfährt und die Wärme infolge der geschlossenen Ausführung der Bodenplatte gut gespeichert wird. Letzteres ist insofern von Wichtigkeit, als hierdurch die Dauer der nachfolgenden Einäscherungen wesentlich abgekürzt wird.

In der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel dargestellt.

Fig. 1 ist ein senkrechter Schnitt durch den Ofen, und

Fig. 2 ist eine Draufsicht auf die Grundplatte.

Es bezeichnen darin *a* die die Rostplatte bildenden Steine, *b* den Unterbau der Ofenkonstruktion, *c* die Muffelwände, *d*, *d*₁ die Preßluftleitungen, *e* die dazugehörigen Konusabdichtungen, *f* die in den Steinen ausgesparten Luftkanäle, *g* die zum Ausströmen der Luft bestimmten Düsenlöcher.

In Fig. 2 sind die Steine mit den Ziffern 1 bis 20 bezeichnet.

Die Formsteine sind in der hier gezeigten Ausführungsart zu beiden Seiten dachförmig abgeschragt, so daß hierdurch die rostartige Gestalt der Bodenplatte erzeugt wird. In die talförmigen Vertiefungen zwischen den einzelnen Steinen münden die in letzteren angebrachten Luftdüsen, und zwar sind diese so eingerichtet, daß die ausströmende Luft unmittelbar auf den Verbrennungsgegenstand trifft. Hierin liegt die Erzielung der wirksamsten und zugleich sparsamsten Ausnutzung der Verbrennungsluft. Die Luftdüsen sind überdies zweckmäßig versetzt zueinander angeordnet, so daß die Luftzufuhr zum Brenngut eine vollkommene und gleichmäßige ist.

Die Einrichtung bietet noch den Vorteil, daß infolge der an den schräg liegenden Flächen der Rostplatte befindlichen Mündun-

gen der Düsen einer etwa durch das darüberliegende Brenngut entstehenden Verstopfung vorgebeugt wird. Die Lage der Düsen kommt insofern noch zu statten, als man dieselben bei der Aschenentnahme sämtlich anstellen und damit die feine Flugasche, die dann vom Schornsteinzug angesogen wird, fortblasen kann.

Die in den Steinen befindliche kanalartige Aushöhlung *f* kann sich (Fig. 2) auf die Länge nur eines Steines, wie z. B. bei Stein 6 und 10, erstrecken, jedoch auch zugleich auf mehrere Steine, wie etwa bei Stein 1 und 5 bzw. Stein 13 und 17.

Als Preßluftzuleitung kann in jedem dieser Fälle nur eine einzige Leitung *d*₁ dienen, während natürlich jeder einzelne Stein noch seinen eigenen Anschluß an die Luftzuleitung haben muß.

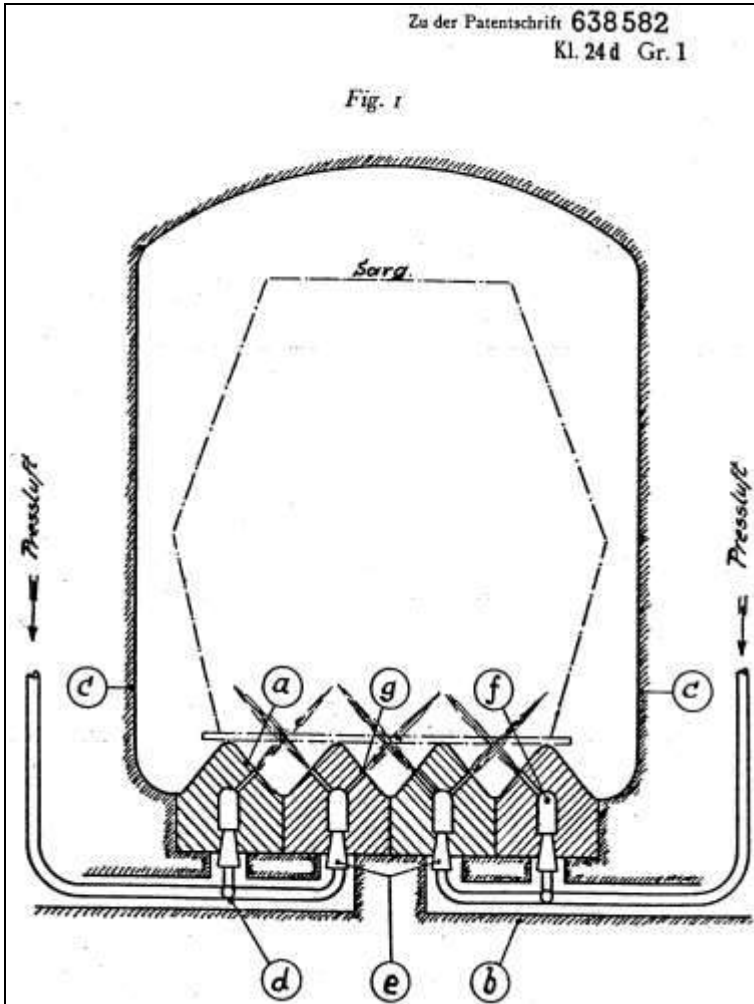
Die einfach herzustellenden Formsteine können bei etwaiger Ausbesserung, bedingt durch Abbrand oder mechanische Beschädigung (Absetzen des Sarges), leicht einzeln ausgewechselt werden, ohne daß der Verband der Rostplatte dadurch gelockert wird.

PATENTANSPRÜCHE:

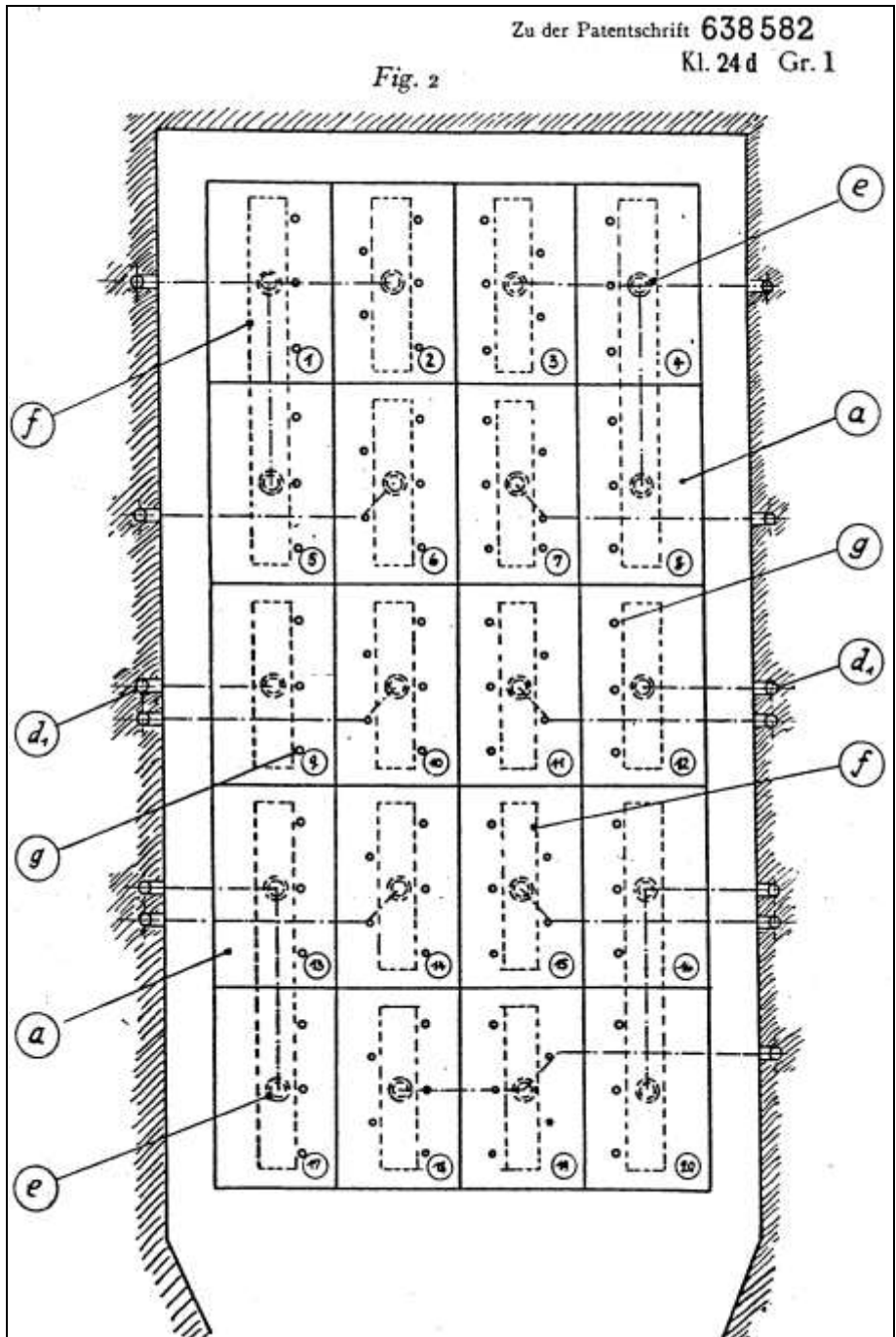
1. Einäscherungsöfen mit den Einäscherungsraum unten abschließender Bodenplatte und mit Luftdüsen, die auf den Einäscherungsgegenstand gerichtet sind, dadurch gekennzeichnet, daß die aus Formsteinen (*a*) bestehende Bodenplatte eine rostartige Oberfläche besitzt, und daß in die Vertiefungen zwischen den Rostbalken die Luftdüsen (*g*) münden.
2. Einäscherungsöfen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Formsteine (*a*) zwecks Unterbringung der Preßluftleitungen (*f*) hohl ausgebildet sind.
3. Einäscherungsöfen nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Luftdüsen (*g*) einzeln oder gruppenweise regelbar angeordnet sind.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

Document 153: continued.




Document 153: continued.



Document 153: continued.

DEUTSCHES REICH



AUSGEBEN AM
4. MAI 1938

Eigentum
Reichspatentamt

REICHSPATENTAMT
PATENTSCHRIFT

№ 659405
KLASSE 24d GRUPPE I
T 47769 V/24d

Tag der Bekanntmachung über die Erteilung des Patents: 7. April 1938

* **Hans Geerhardt in Erfurt** *

ist als Erfinder benannt worden.

J. A. Topf & Söhne in Erfurt

Beschickungseinrichtung für Einäscherungsöfen

Document 154: Patent J.A. Topf & Söhne in Erfurt, No. 659405. "Loading device for incineration furnaces." 7 April 1938. Source: Deutsches Patentamt.

659 405

J. A. Topf & Söhne in Erfurt

Beschickungseinrichtung für Einäscherungsöfen

Patentiert im Deutschen Reiche vom 20. November 1936 ab

Gegenstand der Erfindung ist eine Beschickungseinrichtung für Einäscherungsöfen mit am Sargeinführungswagen befestigter Sargtragplatte, durch die alle Mängel, die zur Zeit sowohl hinsichtlich der Vorbereitung als auch der Ausführung der Sargeinführung bestehen, beseitigt werden sollen. Durch die Erfindung können in Fortfall:

1. das Auflegen von Holzplatten oder Eisenstäben auf die Tragarme des Wagens,
2. das Aussparen der Roststeine für die Tragarme des Wagens,
3. das Entfernen der Sargfüße, vor der Einführung des Sarges in den Ofen,
4. das Festhalten des Sarges (beim Herausziehen der Tragplatte aus dem Ofen), durch dahintergelegte Stempel, gleich welcher Art, mechanisch oder von Hand.

Die Erfindung ist im wesentlichen dadurch gekennzeichnet, daß mit dem Wagen eine Sargtragplatte verbunden ist, auf der eine zweite, verschiebbare Platte angeordnet ist, die bei Einführung des Sarges das hintere Sargende stützt und sowohl ein erschütterungsfreies Absetzen des Sarges auf dem Rost als auch das freie Herausziehen der Tragplatte ermöglicht.

Die Zeichnung zeigt ein Ausführungsbeispiel in Abb. 1 in Ansicht, Abb. 2 ist ein Querschnitt durch die beiden Tragplatten. Abb. 3 bis 6 zeigen schematisch den Vorgang der Sargeinführung und der Entfernung der Tragplatte aus dem Ofen.

Mit einem von Hand bewegbaren Wagen *a* ist in bekannter Weise eine heb- und senkbare längere Sargtragplatte *b* fest verbunden, die eine zweite auf ihr verschiebbare kürzere Platte *c* trägt. Das Vorderende *g* der

Haupttragplatte *b* ist unter Beibehaltung einer ebenen Oberfläche so gestaltet, daß es nicht unter der Hilfsplatte *c* hindurchgezogen werden kann.

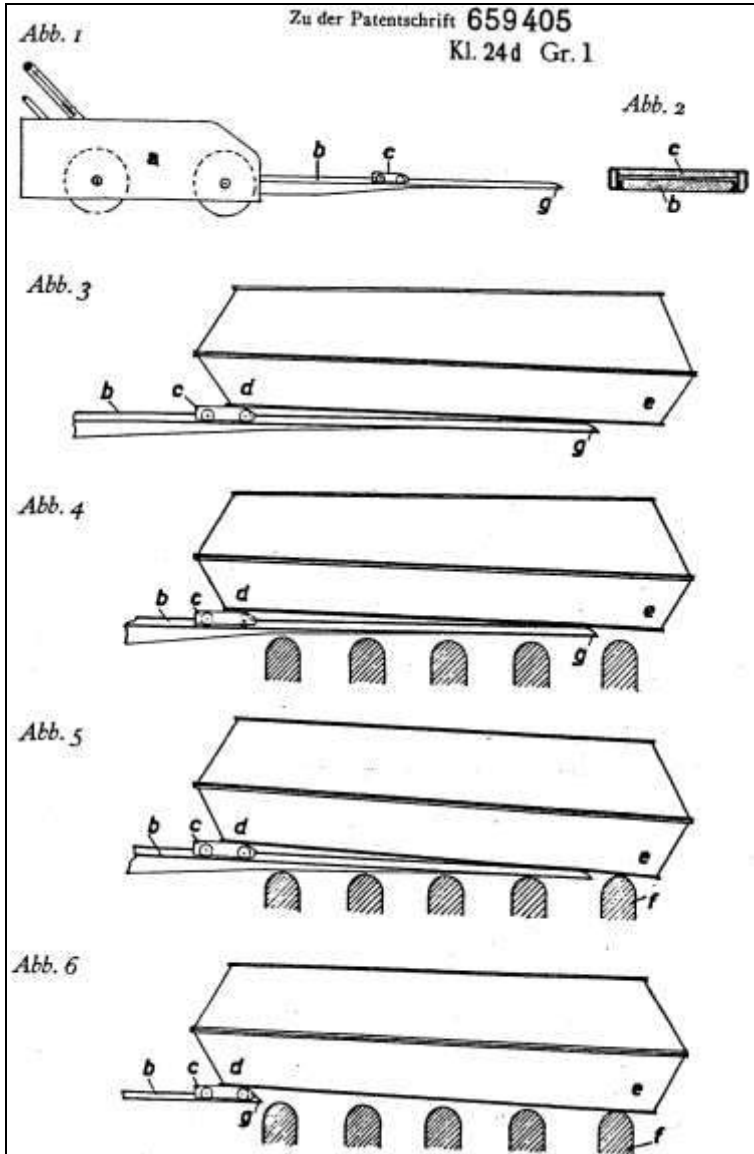
Der Sarg wird so auf die Platten gestellt, daß der hintere Sargteil *d* auf die obere Platte *c* zu stehen kommt, während der Vorderteil *e* etwas über die Haupttragplatte *b* übersteht (Abb. 3). In dieser Lage wird der Sarg in den Ofen eingefahren (Abb. 4). Darauf wird die Platte *b* gesenkt, bis sie sich dicht über dem Ofenrost *f* befindet und der Vorderteil des Sarges sich auf den Rost stützt (Abb. 5). Bei dem nun folgenden Herausziehen der Tragplatte *b* aus dem Ofen bleibt die Lage der Hilfsplatte *c* infolge des auf ihr ruhenden Gewichts des hinteren Sargendes unverändert, bis sie durch das vordere Ende *g* der Platte *b* nach vorn gezogen und dadurch aus dem Ofen mit herausgenommen wird (Abb. 6). Da die Platte *c* nur dünn ist, macht das hintere Sargende beim Hervorziehen der Platte nur eine ganz geringe Senkbewegung. Der Sarg wird also im ganzen ohne Erschütterung auf den glatten Rost aufgesetzt.

PATENTANSPRUCH:


Beschickungseinrichtung für Einäscherungsöfen mit am Sargeinführungswagen befestigter Sargtragplatte, dadurch gekennzeichnet, daß auf der Tragplatte (*b*) verschiebbar eine kürzere Platte (*c*) angeordnet ist, die beim Einfahren und Absetzen des Sarges auf den Rost das hintere Sargende stützt und beim Zurückziehen der Platte (*b*) durch deren vorderes Ende (*g*) mit herausgenommen wird.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen


Document 154: continued.



Document 154: continued.

 J.A. TOPF & SÖHNE ERFURT		Zweitechr. RA 1780198 - 511.42	
EMPFÄNGER <i>L 58 240</i>		TAG 4.11.42	BLATT 1
<u>Reichspatentamt, Berlin SW 61</u>		402804 2715	
<u>Beschreibung</u> (Anlage 2 zum heutigen Antrag)			
<u>Kontinuierlich arbeitender Leichen-Verbrennungs-ofen</u> <u>für Massenbetrieb.</u>			
<p>In den durch den Krieg und seine Folgen bedingten Sammelagern der besetzten Ostgebiete mit ihrer unvermeidbar hohen Sterblichkeit ist die Erdbestattung der großen Menge verstorbenen Lagerinsassen nicht durchführbar. Einerseits aus Mangel an Platz und Personal, andererseits wegen der Gefahr, die der näheren und weiteren Umgebung durch die Erdbestattung der vielfach an Infektionskrankheiten Verstorbenen unmittelbar und mittelbar droht.</p>			
<p>Es besteht daher der Zwang, die ständig anfallende große Anzahl von Leichen durch Einkäscherung schnell, sicher und hygienisch einwandfrei zu beseitigen. Dabei kann natürlich nicht nach den für das reichsdeutsche Gebiet geltenden gesetzlichen Bestimmungen verfahren werden. Es kann also nicht jeweilig nur 1 Leiche eingekäschert und der Einkäscherungsprozess kann nicht ohne Nach- und Zusatzheizung durchgeführt werden. Vielmehr müssen fortlaufend gleichzeitig mehrere Leichen gemeinsam eingekäschert werden und während der Gesamtdauer des Einkäscherungsprozesses müssen die Flammen und die Feuergase auf die eingekäscherten Leichen unmittelbar einwirken. Eine Scheidung der Asche der mehreren, gleichzeitig eingekäscherten kann nicht erfolgen, die Leichenasche kann nur gemeinsam verwahrt werden. Man kann somit bei den Vorrichtungen, die zur vorgeschilderten Beseitigung der Leichen dienen, nicht von einer "Einkäscherung" sprechen, sondern es handelt sich tatsächlich um eine Leichenverbrennung.</p>			
<p>Zur Durchführung dieser Verbrennung - und zwar nach oben nach vorgeschilderten Gesichtspunkten - wurden bisher in einzelnen derartigen Lagern eine Anzahl Mehrfach-Stoffel-Öfen aufgestellt, die naturgemäß periodisch beschickt werden und arbeiten</p>			
- 2 -			

Document 155: J.A. Topf & Söhne in Erfurt, patent application for "Continually operating corpse-combustion furnace for large-scale operation." 4 November 1942. Source: Deutsches Patentamt.

 J.A. TOPF & SÖHNE ERFURT

TAG

BLATT

4.11.42

2

Reichspatentamt, Berlin NW 61

102005

217-16

Infolgedessen befriedigen diese Öfen noch nicht voll, denn die Verbrennung geht in diesen noch nicht schnell genug vor sich, um die laufend anfallende große Anzahl von Leichen in möglichst kurzer Zeit zu beseitigen.

Letzteres kann nur geschehen durch Öfen, die kontinuierlich beschickt werden können und dann ebenso arbeiten. Zu denken wäre z.B. an solche in Form von Tunnel-Öfen. Bei diesen würden die zu verbrennenden Leichen je am vorderen Ende eines langgestreckten inwendig beheizten Tunnels auf eine bewegte Auflagevorrichtung aufgegeben werden, die sich in der Längsrichtung durch den Ofen hindurchbewegt, dabei die Leichen durch eine Anheiz-Kone in die Verbrennungskone führt und am hinteren Ende des Ofens die Leichenmasse austrägt. Einer solchen Konstruktion steht aber die bei anderen Gelegenheiten oft festgestellte Schwierigkeit entgegen, zu bewegendende Metallteile, die der Einwirkung von Feuer oder Rauchgasen ausgesetzt sind, auf die Dauer beweglich zu erhalten, auch wenn - wie im vorliegenden Fall - die bewegten Teile soweit als irgend möglich mit Schamotte- oder sonstigen feuerfesten Material verkleidet würden. Außerdem bereitet es Erschwernisse, bei Feuerungsanlagen, die - wie auch im angenommenen Fall - mit Zug, also mit verschiedenen Luft- bzw. Gasdruck in den einzelnen Teilen arbeiten, die bewegten Teile gegen die feststehenden so wie notwendig abzudichten. Ferner wäre ein ständiger Kraftbedarf zum Antrieb der bewegten Auflagevorrichtung notwendig. Schließlich wäre auch die Aenderung der Rauchgaszüge usw. unstattdlich, so das aus allen vorgenannten Gründen Tunnel-Öfen für Leichenverbrennung nicht zu empfehlen sind.

Um die vorgenannten Nachteile von Muffel- und Tunnel-Öfen zu vermeiden, dagegen aber alle Vorteile der kontinuierlichen Beschickung und Arbeitsweise auch bei Leichenverbrennungsöfen, verbunden mit bestmöglicher Ausnutzung des erforderlichen Brennmaterials, zu erreichen, schlägt die Erfindung einen kontinuierlich arbeitenden Ofen vor, bei welchem unter Fortfall von in Feuer zu bewegendenden Konstruktionsteilen die Fortbewegung der an oberem Ende des

J.A. TOPF & SÖHNE ERFURT

TAG BLATT

4.11.42 3

Reichspatentamt, Berlin NW 61

2717 002806

Ofens eingeführten Leichen innerhalb des Ofens selbsttätig erfolgt. Die Leichen gleiten durch eigene Schwerkraft auf entsprechend geneigten und geförnten Unterlagen in den behaigten Ofen hinein und dann weiter herab, geraten auf diesem Wege ins Brennen, um schließlich an geeigneter Stelle des Ofeninneren auszubrennen und zu veraschen.

Fig.1 zeigt ein Ausführungsbeispiel in senkrechtem Schnitt.
Fig.2 ist ein Schnitt nach A-B, Fig.1.

Die Erfindung sieht beispielsweise einen Ofen mit mehreren in der Längsrichtung gegen die Waagerechte geneigten inneren Gleitbahnen vor - in der Zeichnung sind davon drei a, a', a'' angenommen -, die sich sack-artig aufeinander folgen. Jede Gleitbahn besteht aus mehreren Schamotte-Längsbalken b, die zur besseren Haltbarkeit durch darunter angeordnete Gesülberippen c unterstützt sind. Zwischen den Schamotte-Längsbalken b sind Quertragsteine d angeordnet, so daß jede Gleitbahnföhrung restartig ausgebildet ist. Die Schamotte-Längsbalken b lagern mit ihrem oberen Ende in Umfassungsmauerwerk e des Ofens, mit dem unteren in entsprechenden Schamotte-Mauerwerk-Querbögen f. Die oberen Gleitbahnen sind je von einem in der Längsrichtung ebenfalls gegen die Waagerechte geneigten Deckengewölbe g überspannt, das mit Durchbruchsöffnungen versehen ist. Die Abdeckung über dem vorderen Teil der obersten Gleitbahn erhält keine Durchbruchsöffnungen.

Oben, wo am Ofen eine entsprechende Plattform h oder dergl. angeordnet ist, befindet sich am Anfang der obersten Gleitbahn a eine genügend weite Einföhröffnung i, die normalerweise stets durch eine in den Vorraum ausweichende, selbstschließende Klapptür k verschlossen ist. Durch diese Einföhröffnung werden die zu verbrennenden Leichen quer zur Längsrichtung des Körpers auf die oberste Gleitbahn a aufgegeben. Um diese Aufgabe zu ermöglichen, ist der Ofen mit entsprechender Lichterbreite ausgeführt. Die seitlichen Abstände der Einföhrung der

J.A. TOPF & SÖHNE ERFURT

TAG BLATT

4. 11. 42 4

Reichspatentamt, Berlin SW 61

einzelnen zu verbrennenden Leichen in den Ofen richten sich nach dem Ablauf der Gesamtverbrennung, die ja durch die Eigenart des Ofens möglichst beschleunigt werden soll.

An unteren Ende der ersten Gleitbahn a schließt sich an der Umkehrstelle in entgegengesetzter Neigung die zweite Gleitbahn a_1 an, an diese die nächste a_2 und am Fuße der letzten ist der waagrecht liegende Schamotte-Ausbrennrost l mit der darunter vorgesehenen Asche-Sammelkammer n angeordnet. Vor diesem Ausbrennrost wird die Feuerung m untergebracht, die entweder als Planrost-, Treppenrost-, Generator-, Gas-, Öl- oder sonstiger Feuerung ausgeführt werden kann, je nach dem Brennmaterial, welches verheißt werden muß. Die Flammen- bzw. Heißgasführung ist so angeordnet, daß sowohl der Ausbrennrost l als auch die bestartig ausgebildeten Gleitbahnen a , a_1 , a_2 und alle durchbrechenden Deckengewölbe g den Flammen und Heißgasen den Durchgang von unten nach oben ermöglichen. An oberem Ende des Ofens, der Einführöffnung i gegenüber, liegt die Austrittsöffnung e für die abzuleitenden Rauchgase, die dort in geeigneter Weise in den Schornstein p eintreten. Die Rauchgase können natürlich vor dem Eintritt in den Schornstein auch erst durch einen in der Zeichnung nicht mit dargestellten Rauchgas-Luftvorwärmer entsprechender Bauart geleitet werden, um die darin enthaltene Wärme zum Vorwärmen der Verbrennungsluft auszunutzen.

Die zu verbrennenden Leichen sind also auf ihrem Weg durch den Ofen ständig den Einwirkungen der ihrer Bewegungsrichtung entgegenstreichenden Flammen bzw. Heißgase ausgesetzt. Durch seitlich verschiebbare und ebenso bedienbare, an den Umkehrstellen unter dem unteren Ende der oberen Gleitbahnen a , a_1 angeordnete mehrteilige Schamotte-Schieber q kann eine Einengung oder Unterbrechung des Leichendurchganges durch den Ofen erfolgen. Ferner kann durch entsprechend angeordnete Hochschlößöffnungen r bei einem evtl. Festbacken oder Festkleben der Verbrennungsobjekte von außen nachgeholfen werden. Asche, die beim Verbrennungsvergang innerhalb des Ofens anfällt, soll


J. A. TOPF & SÖHNE ERFURT		<u>TAG</u>	<u>BLATT</u>
EMFÄNGER		4. 11. 42	5
<u>Reichspatentamt, Berlin SW 61</u>		2719	782800

soweit wie möglich durch die Öffnungen der Gleitbahnen a, a1, a2, und Deckengewölbe g nach unten bis zur Asche-Sammelkammer n durchfallen. Asche, die sich unterwegs evtl. auf der Rückseite von Mauerwerksteilen der durchbrochenen Deckengewölbe g oder sonstwo absetzt, kann durch entsprechende Asche-Reinigungsöffnungen s nach außen abgezogen werden. Die Hauptasche sammelt sich unter dem Ausbrennrest l der schon erwähnten Asche-Sammelkammer n wo sie an ihrer Oberfläche auch dauernd der Einwirkung der Feuer-gase unterliegt, so daß evtl. noch nicht ganz ausgebrannte Reste der Verbrennungsobjekte auch in diesem Ascheräum nach- und ausbrennen können. Durch entsprechend angeordnete, nach dem Ofeninneren offene Luftzuführungskanäle t wird auf dem gesamten Wege der Verbrennungsobjekte durch den Ofen für ausreichende Zufuhr von Luft zur Förderung des Verbrennungsvorganges der Leichen gesorgt. Diese Luft kann vor dem Eintritt in das Ofeninnere auch in einem in der Zeichnung nicht mit dargestellten Rauchgas-Luftvorwärmer vorgewärmt werden. Die Zufuhr sowohl der kalten als auch der vorgewärmten Luft kann auch unter Druck erfolgen, um eine ständige gute Durchwirbelung der Rauchgase zu erreichen.

Der Ofen kann an den Stellen, wo in der Zeichnung Fig. 1 Nachstoßöffnungen r angeordnet sind, auch mit je noch einer Einführöffnung i mit selbstschließender Klapptür k versehen werden, um - von dort anzuordnenden Plattformen aus - den Ofen auch nur teilweise beschicken zu betreiben zu können, wobei je nach dem Umfang des Teilbetriebes der eine oder beide mehrteilige Schotte-Schieber q geschlossen werden.

Matogno

Document 155: continued.

Zweitschrift

J.A. TOPF & SÖHNE ERFURT

TAG BLATT

IMPFANGER


4.11.42 2 1

Reichspatentamt, Berlin SW 61

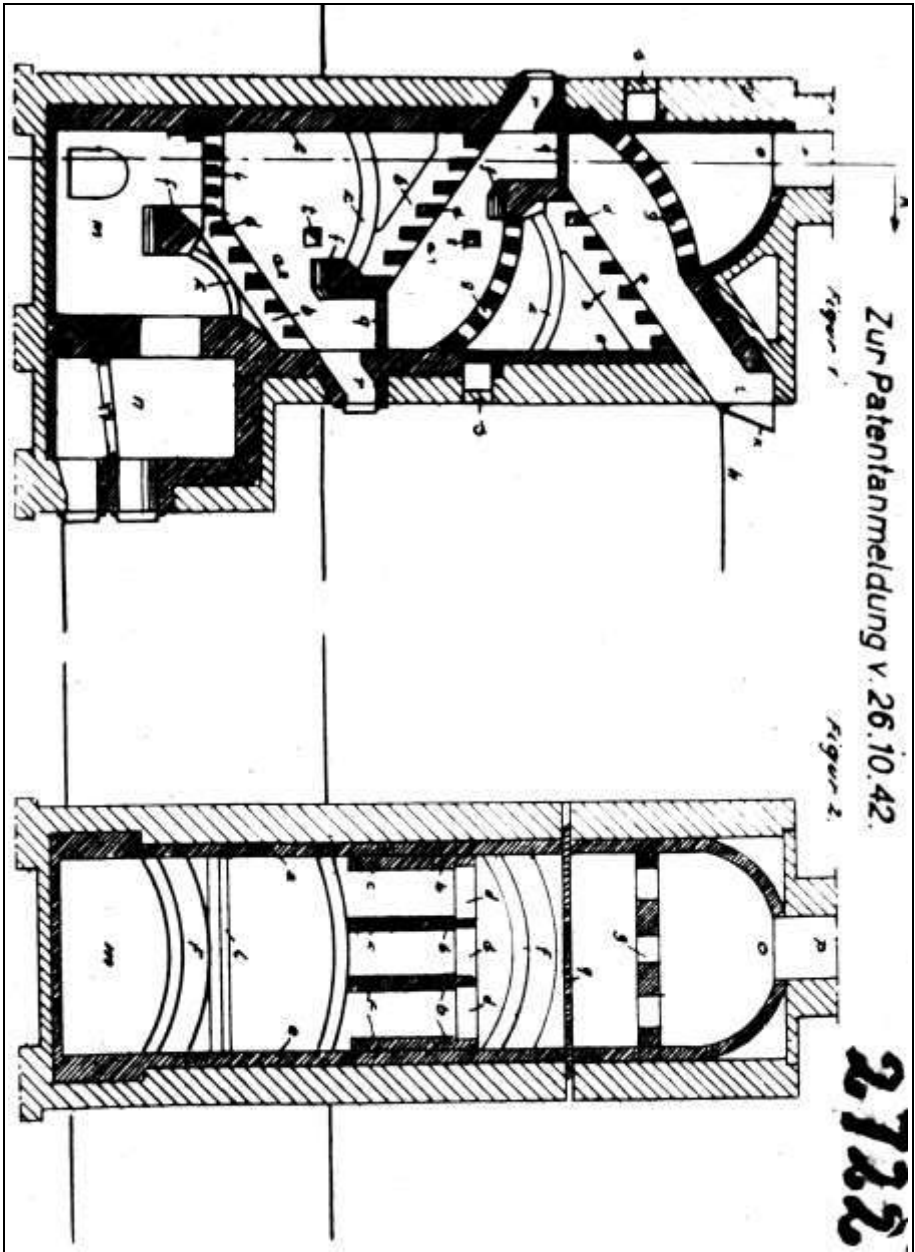
58240

~~713333~~
2720Patentansprüche.

- 1.) Kontinuierlich arbeitender Leichen-Verbrennungsofen für Massenbetrieb, dadurch gekennzeichnet, daß in diesem mehrere, in der Längsrichtung gegen die Waagerechte geneigte reartartig ausgebildete Gleitbahnen (a, a1, a2) angeordnet sind, die sich sack-artig aufeinander folgen und auf denen die zu verbrennenden Leichen, die durch eine obere Einführöffnung (i) aufgegeben werden, infolge ihrer eigenen Schwere in den Ofen hinein- und dann herabgleiten, bei dem selbsttätigen Durchgang durch den Ofen - von den ihrer Bewegungsrichtung entgegenstreichenden Feuergasen her in Brand geraten, um auf dem am Ende der untersten Gleitbahn (a2) angeordneten Ausbrennrost (l) auszubrennen und zu veraschen.
- 2.) Ofen nach Anspruch 1.), dadurch gekennzeichnet, daß die Gleitbahnen je aus mehreren Schamotte-Längsbalken (b) mit dazwischen angeordneten Quertragsteinen (d) bestehen, wobei die Balken (b) durch darunter angeordnete Stützrippen (c) unterstützt sind.
- 3.) Ofen nach Anspruch 1.) und 2.), dadurch gekennzeichnet, daß die oberen Gleitbahnen (a, a1) durch mit Durchbruchöffnungen versehene Deckengewölbe (g) überspannt sind.
- 4.) Ofen nach Anspruch 1.) - 3.), dadurch gekennzeichnet, daß über jedem Deckengewölbe (g) Asche-Abzugöffnungen (s) angeordnet sind.

 J. A. TOPF & SÖHNE ERFURT	TAG BLATT
EMPFÄNGER <u>Reichspatentamt, Berlin NW 61</u>	4.11.42 2 2721 70210
<p>5.) Ofen nach Anspruch 1.7 und 2.), dadurch gekennzeichnet, daß an den Umkehrstellen unter dem unteren Ende der oberen Gleitbahnen (a, a1) seitlich zu verschiebende und ebenso zu bedienende Schamotte-Schieber (q) zur Stauung oder Unterbrechung des Leichendurchganges angeordnet sind.</p> <p>6.) Ofen nach Anspruch 1.) - 4.), dadurch gekennzeichnet, daß im Bereich der Gleitbahnen Kanäle (t) für Zusatzluft ausmünden.</p> <p>7.) Ofen nach Anspruch 1.) - 6.), dadurch gekennzeichnet, daß an Stelle der Nachstoßöffnungen (r) Einführöffnungen (i) mit selbstschließender Klapptür (k) vorgesehen werden, um von dort anzuordnenden Plattformen aus den Ofen auch nur teilweise beschicken und betreiben zu können.</p>	
<p style="text-align: center;">-----</p> <p style="text-align: right;"><i>W. Topf</i></p>	

Document 155: continued.



Document 155: continued; schematic drawing of the furnace.



Document 156: Patent J.A. Topf & Söhne in Erfurt, No. 494136. "Retractable slag-grate for hearths with air feed from below." 6 March 1930. Source: *Deutsches Patentamt*.

494 136

J. A. Topf & Soehne in Erfurt

Ausfahrbarer Schlackenrost für mit Unterwind betriebene Feuerungen

Patentiert im Deutschen Reiche vom 22. August 1928 ab

Für Unterwindfeuerungen mit hoher Brennleistung ist es besonders wichtig, daß diese auch während des Abschlackens des Rostes erhalten bleibt. Dies ist aber nur dann möglich, wenn der Verbrennungsvorgang auch während des Abschlackens nicht gestört wird, was eintritt, wenn der Unterwind während des Abschlackens abgestellt werden muß.

Gegenstand der Erfindung ist ein ausfahrbarer Schlackenrost, welcher ein schnelles Abschlacken während des Betriebes gestattet, ohne daß hierbei der Unterwind abgestellt zu werden braucht. Zu diesem Zweck ist am hinteren Ende des ausfahrbaren Schlackenrostes eine Abschlußplatte angelenkt. Durch das Ausfahren des Schlackenrostes, welches von Hand oder mechanisch erfolgen kann, wird am hinteren Rostende ein breiter Spalt freigelegt, durch welchen hindurch die Rückstände schnell in den unterhalb des Schlackenrostes befindlichen Schlackenschacht abströmen können, wobei sie über die dabei schräg stehende Abschlußplatte abrutschen. Diese Abschlußplatte verhindert hierbei ein unmittelbares Überströmen von Luft aus dem Windraum unterhalb des Rostes durch den freigelegten Spalt in den Feuerraum hinein. Ein Abstellen des Windes während des Abschlackens ist also nicht erforderlich.

Die Anordnung einer zweiten Abschlußplatte am vorderen Schlackenrostende ermöglicht es, den Windraum unterhalb des Schlackenrostes vom Hauptwindraum unterhalb des Brennrastes zu trennen. Beide Windräume können also unter verschiedenen Druck gesetzt werden. Ist beispielsweise der Schlackenrost aus irgend einem Grunde zu stark bedeckt, so kann man, um einen schnellen, guten Ausbrand zu erzielen, den Luftdruck unterhalb des Schlackenrostes verstärken, ohne gleichzeitig den Druck unterhalb des Brennrastes steigern zu müssen. Umgekehrt kann man bei schwach bedecktem Schlackenrost, beispielsweise unmittelbar nach dem Abschlacken, den Winddruck unterhalb des Schlackenrostes vermindern oder ganz abstellen, um hierdurch unwirtschaftlichen Luftüberschuß zu vermeiden. Es ergibt sich also durch die Anordnung der beiden Abschlußplatten eine sehr günstige Zonenregulierung der

Luftzufuhr getrennt für den Brennrast und Schlackenrost.

Die Abbildung zeigt ein Ausführungsbeispiel der Erfindung. Es bedeutet r den Hauptrost und s den Schlackenrost, an welchen hinten die Abschlußplatte a und vorn die Abschlußplatte b angelenkt ist. Wird der Schlackenrost s von Hand oder mechanisch durch die Zugstange x in der Pfeilrichtung nach links ausgefahren, so kommen die Abschlußplatten in die punktierte Lage a' und b' . In diesem Falle stürzt die sich vorher auf dem Schlackenrost s befindliche Schlacke nach dem Schlackenschacht t ab, wobei sie über die Abschlußplatte a abrutscht. Gleichzeitig verhindert diese Abschlußplatte a ein Überströmen von Wind aus dem Raum h unterhalb des Rostes r durch den vom Schlackenrost freigelegten Spalt in den Feuerraum f .

Die am vorderen Schlackenrostende angelenkte Platte b trennt den Hauptwindraum h unterhalb des Brennrastes r von dem Windraum unterhalb des Schlackenrostes s . Beide Windräume erhalten eine gesonderte Luftzufuhr, wobei der Winddruck in jeder Zone unabhängig voneinander durch Drosselorgane d bzw. c eingestellt werden kann.

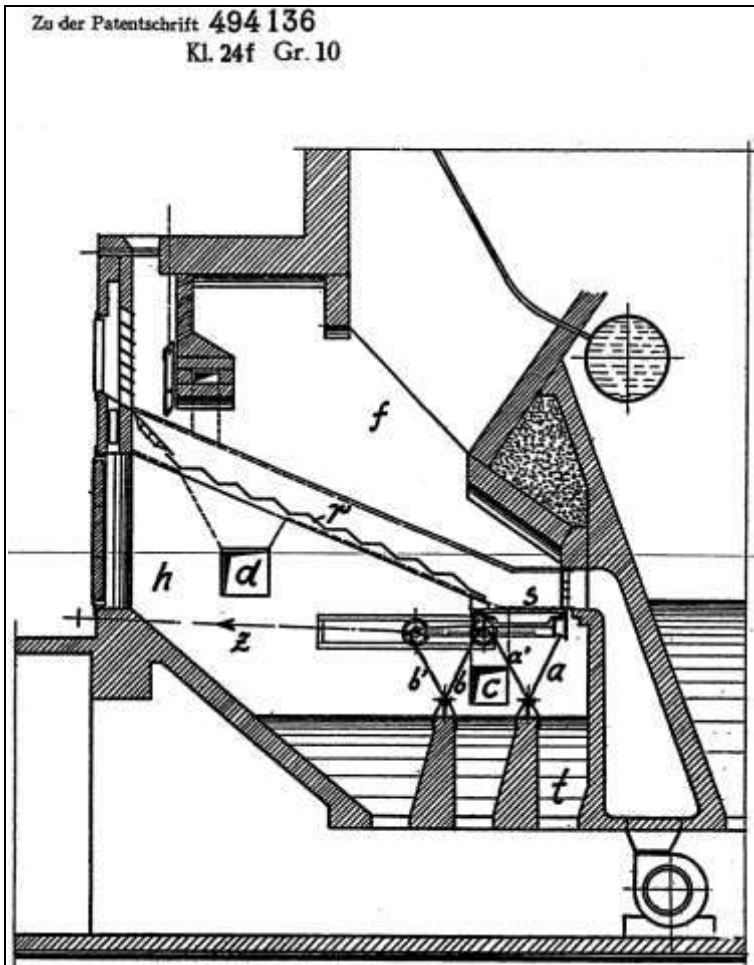
PATENTANSPRÜCHE:

1. Ausfahrbarer Schlackenrost für mit Unterwind betriebene Feuerungen, dadurch gekennzeichnet, daß am hinteren Ende des Schlackenrostes eine über die ganze Rostbreite reichende, sich unten auf eine Querwand des Aschenfalles stützende Abschlußplatte (a) angelenkt ist, welche bei ausgefahrenem Schlackenrost verhindert, daß Luft aus dem Windraum (h) durch die Öffnung für den Schlackenrost unmittelbar in den Feuerraum tritt.

2. Ausfahrbarer Schlackenrost nach Anspruch 1 mit getrennten Windräumen unter dem Hauptrost und dem Schlackenrost, dadurch gekennzeichnet, daß auch am vorderen Ende des Schlackenrostes eine solche Abschlußplatte (b) angelenkt ist, welche den besonderen Windraum unterhalb des Schlackenrostes vom Hauptwindraum unterhalb des Hauptrostes abgrenzt.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

Document 156: continued.



Document 156: continued.

DEUTSCHES REICH



AUSGEGEBEN AM

24.5.1933.

 REICHSPATENTAMT
 PATENTSCHRIFT

№ 576 135

KLASSE 24f GRUPPE 1202

T39364 V/24f

Tag der Bekanntmachung über die Erteilung des Patents: 20. April 1933

J. A. Topf & Söhne in Erfurt

Düsenplattenrost

Patentiert im Deutschen Reiche vom 27. August 1931 ab

Die Erfindung bezieht sich auf einen Düsenplattenrost für feinkörnigen Brennstoff, bei dem die in gegenläufig bewegten Querreihen nebeneinanderliegenden Platten sich an den vorderen, der Brennstoffzufuhr zugekehrten Enden auf schwingende Querträger und an den anderen Enden auf die in der nächstfolgenden Reihe liegenden Platten stützen.

Bei derartigen Rosten müssen die Platten im kalten Zustand mit einem gewissen Spiel verlegt werden, damit sie sich bei der Erwärmung unbehindert ausdehnen können und Verklemmungen im Betriebe vermieden werden. Andererseits nötigt die Verwendung feinkörnigen Brennstoffes dazu, besondere Mittel vorzusehen, die einen Durchfall des Brennstoffes zwischen den einzelnen Platten verhüten.

Gemäß der Erfindung werden schalenförmige Auffangkörper vorgesehen, welche die Stoßfugen seitlich benachbarter Rostplatten nach unten abdecken, sich am vorderen Ende auf die für die zugeordneten Rostplatten vorgesehenen Querträger und am hinteren Ende, ebenso wie die Platten, auf die folgenden Platten stützen. Diese Auffangkörper werden durch seitliche Zapfen mitgenommen, welche in Ausschnitte hineinragen, die durch nach unten vorspringende, den Querträger umfassende Lappen der Platten gebildet werden.

Bei Rosten mit über die ganze Rostlänge durchlaufenden Roststäben ist es an sich bereits vorgeschlagen worden, unter den im wesentlichen T-förmig ausgebildeten eigent-

lichen Roststäben Auffangkörper derart anzuordnen, daß zwischen Roststäben und Auffangkörpern Spalte zum Durchtritt der Verbrennungsluft belassen wurden, wobei ein Rostdurchfall verhindert wird. Von diesen bekannten Auffangkörpern wird in Anwendung auf Düsenplattenroste Gebrauch gemacht, bei denen die Platten in gegenläufig bewegten Querreihen nebeneinanderliegend angeordnet sind.

Die Erfindung ist durch die Zeichnungen in schematischer Weise dargestellt, und zwar ist

Abb. 1 ein Längsschnitt durch den Rost,

Abb. 2 ein Querschnitt nach Linie A-B in Fig. 1,

Abb. 3 ein in größerem Maßstab gehaltenen Querschnitt durch die benachbarten vorderen Enden zweier Düsenplatten und einen der Stoßstelle zugeordneten Auffangkörper.

Der Düsenplattenrost besitzt Reihen von aufeinanderfolgenden Platten *a*, *b*, *c*, die sich mit den nach der Brennstoffzufuhr zugekehrten Enden auf um Querwellen *d* schwingende Querträger *e* stützen, mit den anderen nasenförmigen Enden *n* aber sich auf die Rücken der nächstfolgenden Plattenreihe aufliegen. Jede einzelne Plattenreihe *a*, *b*, *c* besteht aus einer Vielzahl von nebeneinanderliegenden Platten *a*¹, *a*², *a*³... Die einzelnen Rostrahmen sind in nicht-Gegenstand der Erfindung bildender Weise an gegenläufig bewegte Stangen derartig angeschlossen, daß bei einer Vorwärtsbewegung der Plattenreihen *a*, *c* usw. die darzwischen angeordneten

576 135

Plattenreihen *b* usw. eine Rückwärtsbewegung ausführen, und umgekehrt.

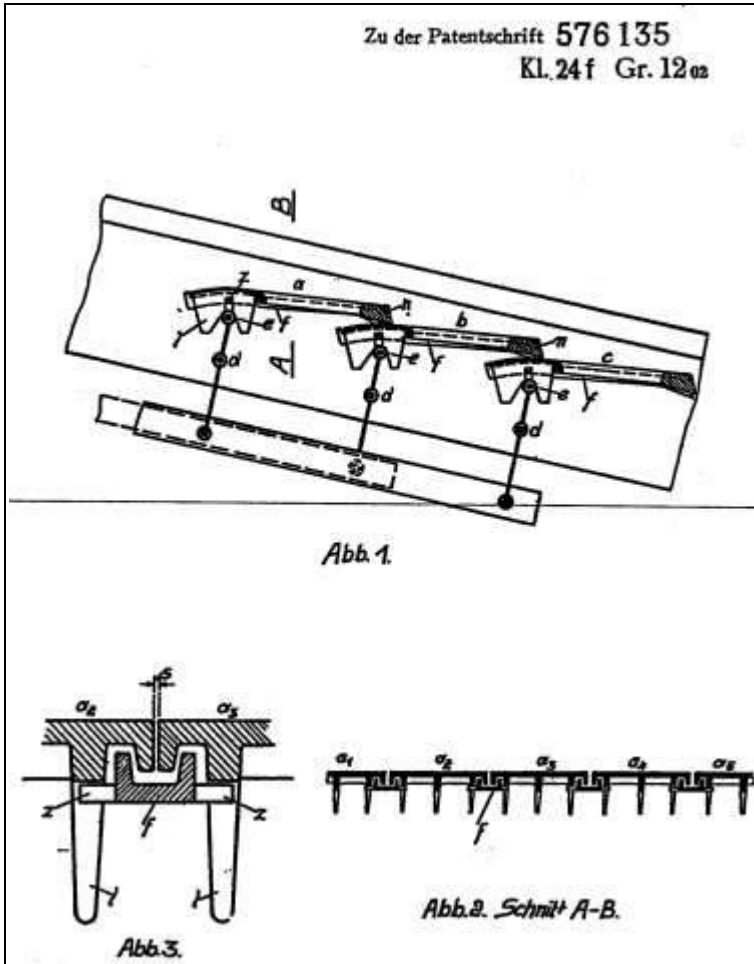
Um den Platten die Möglichkeit einer Wärmeausdehnung ohne Gefahr von Verklemmung zu geben, sind sie im kalten Zustand in der aus Abb. 3 für die Platten *a*¹, *a*² ersichtlichen Weise mit einem gewissen Spiel *s* verlegt. Um einen dauernden Brennstoffverlust durch den Spalt *s* zu verhüten, sind unter der Stoßfuge schalenförmige Auffangkörper *f* von U-förmigem Querschnitt gelegt, die sich mit ihrer Unterseite am vorderen Ende auf die Querträger aufliegen, auf denen auch die zugehörigen Platten aufruhem, während die hinteren Enden, ebenso wie die Rostplatten, auf dem Rücken der folgenden Plattenreihe aufliegen. Die Auffangkörper besitzen seitliche Zapfen *z*, die in Ausschnitte hineinragen, welche durch nach unten vorspringende Lappen *l* der Rostplatten gebildet sind, mit denen diese den Querträger umfassen, wodurch sie mitgenommen werden.

PATENTANSPRUCH:

Düsenplattenrost für feinkörnigen Brennstoff, bei dem die in gegenläufig bewegten Querreihen nebeneinanderliegenden Platten sich an den vorderen, der Brennstoffzufuhr zugekehrten Enden auf schwingende Querträger und an den anderen Enden auf die in der nächstfolgenden Reihe liegenden Platten stützen, dadurch gekennzeichnet, daß schalenförmige Auffangkörper (*f*), die in an sich bekannter Weise die Stoßfugen (*s*) seitlich benachbarter Rostplatten nach unten abdecken, am vorderen Ende sich auf die Querträger (*e*) für die zugeordneten Platten, am hinteren Ende ebenso wie diese auf die folgenden Platten stützen, wobei sie durch seitliche Zapfen (*z*), welche in durch nach unten vorspringende, den Querträger umfassende Lappen (*l*) gebildete Ausschnitte hineinragen, mitgenommen werden.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

Document 157: continued.



Document 157: continued.

DEUTSCHES REICH

Bibliothek
Bur. Ind. Eigendom
20 DEC. 1933



AUSGEGEBEN AM
31. OKTOBER 1933

REICHSPATENTAMT
PATENTSCHRIFT

№ 587 149

KLASSE 40a GRUPPE 1500

T 41416 VI/40a

Tag der Bekanntmachung über die Erteilung des Patents: 12. Oktober 1933

J. A. Topf & Söhne in Erfurt

Verfahren und Ofen zur Zurückgewinnung von Blei und Kupferdraht aus Kabeln

Patentiert im Deutschen Reiche vom 29. September 1932 ab

In Betrieben, in welchen alte Kabel und Kabelreste anfallen und sich ansammeln, macht sich neuerdings das Bestreben geltend, diese Reste und alten Kabel abzubrennen, um die Metalle zurückzugewinnen.

5 Bisher wurden zu diesem Zweck offene Feuerstellen errichtet, über welche ein Blech gelegt wurde. Auf diesem wurden die Kabel stückweise aufgeschichtet und infolge der Er-
10 hitzung von unten her zunächst abgebrannt und dann in flüssiges Blei und Kupferdraht zerlegt. Das Blei floß in einen danebenstehenden Bleikessel, der noch besonders beheizt wurde. Durch die hierbei frei werdenden Bleidämpfe wurden die Bedienungsmann-
15 schaften vielfach gesundheitlich schwer geschädigt. Die gewonnenen Kupferdrähte waren teilweise noch stark mit Bleikräuze behaftet, auch kam das Blei unsauber in den
20 Bleikessel. Der Gewinn an Metall war ungenügend.

Nach der Erfindung soll die Zurückgewinnung der Metalle durch unmittelbares Abbrennen der Kabel in einem geschlossenen
25 Ofen ohne besondere Feuerung erfolgen. Hierzu wird der Ofen der nachstehend beschriebenen Bauart verwendet.

Eine Ausführungsform des Ofens ist in Fig. 1 im Längsschnitt und in Fig. 3 im Hori-
30 zontalschnitt dargestellt. Fig. 2 zeigt eine Abbrennplatte im Querschnitt.

In den Ofen sind schräg liegende Abbrennplatten *a* eingebaut, auf welchen die durch die Aufgabeeöffnung *i* eingeführten Kabel durch

Abfallwachsdraht in Brand gesetzt werden. 3
Dadurch werden gleichzeitig die Schamotte-
wandungen *b* und auch die Abbrennplatten *a*
selbst so weit erwärmt, daß die Bestandteile
aus Papier und Jute verbrennen. Bei der Ver-
4 brennung dieser Bestandteile wird so viel
Wärme entwickelt, daß der Bleimantel der
Kabel schmilzt und der Kupferdraht frei wird.
Das geschmolzene Blei läuft von den geneigt
angeordneten Abbrennplatten *a* in eine dahinter-
liegende Bleirinne *c*, deren Auslauf nach
4 außen hin ebenfalls schräg gelagert ist. Unter
dem Rinnenauslauf ist ein von den Abgasen
beheizter außen angebauter Bleikessel *d* ange-
ordnet (Fig. 3), in welchem das flüssige
Blei gesammelt wird. Innerhalb des Ofens ist
5 eine Abdeckplatte *k* über der Bleirinne *c* vor-
gesehen, damit beim Herausziehen des Kupfer-
drahtes nicht Schmutz in die Rinne ge-
langt und dauernd freier Ablauf für das Blei
gewahrt bleibt.

Die in der Mitte vertieften oder als flache
Rinnen ausgebildeten Abbrennplatten *a* haben
seitliche Abweiser *g*, wodurch das fließende
Blei in die Mitte der Brennbahn geführt
(Fig. 2) und somit das seitliche Schamotte-
6 mauerwerk nicht beschädigt wird.

Der von Blei und Jute befreite Kupferdraht
wird über die Abbrennplattenbahn *a* nach
unten auf einen innerhalb des Ofens angeord-
neten Abklopfrost *g* gezogen, hier von dem
6 noch anhaftenden Blei und sonstigen Rück-
ständen befreit und dann durch die der Auf-
gabeeöffnung gegenüberliegenden Entnahme-

Document 158: Patent J.A. Topf & Söhne in Erfurt, No. 587149. "Process and furnace for the recovery of lead and pieces of wires from cables." 12 October 1933.

Source: Deutsches Patentamt.

587 149

öffnung *k* mittels eines Schürhakens aus dem Ofen entfernt.

In der Zwischenzeit werden frische Kabel durch die Aufgabe *i* weiter zugelegt, so daß
 5 der Ofen dauernd auf Temperatur und somit in Betrieb gehalten wird. Durch die Aufeinanderfolge der Teile *a*, *c* und *g* und das Gegenüberliegen der Öffnungen *i*, *k* wird ein ununterbrochener Betrieb sowie ein gutes und
 10 geschütztes Bedienen des Ofens ermöglicht. Die gebildeten Abgase steigen von den Abbrennplatten *a* nach oben in einen seitwärts angeordneten Kanal *m*, werden in diesem schräg nach unten gezogen, gehen um eine
 15 Sperrmauer *n* herum unter die Bleirinne *c*, streichen um den Bleikessel *d* herum, um das Blei flüssig zu halten und gelangen dann unter den Aschensack *p* zum Schornstein *o*. Durch diesen langen Weg werden die Abgase voll
 20 und wärmewirtschaftlich ausgenutzt.

PATENTANSPRÜCHE:

1. Verfahren zur Rückgewinnung von
 25 Blei und Kupferdraht aus Kabeln, dadurch gekennzeichnet, daß die organische Substanz der Kabel in einem nicht beheizten geschlossenen Ofen abgebrannt und das abgeschmolzene Blei und der entbleite
 30 Kupferdraht getrennt aus dem Ofen entfernt werden.

2. Ofen zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß hinter einer Aufgabeöffnung (*i*) für die Kabel geneigt liegende Abbrennplatten
 35 (*a*) angeordnet sind, auf welchen die Kabel unmittelbar entzündet werden und an welche hintereinander eine mit Überdeckung (*k*) versehene Bleisammelrinne (*c*), die in einen außen befindlichen Bleikessel
 40 (*d*) mündet, und eine der Aufgabeöffnung (*i*) gegenüberliegende Entnahmeöffnung (*h*) für den Kupferdraht anschließen.

3. Ofen nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Abbrennplatten (*a*)
 45 in der Mitte vertieft oder als flache Rinnen ausgebildet sind.

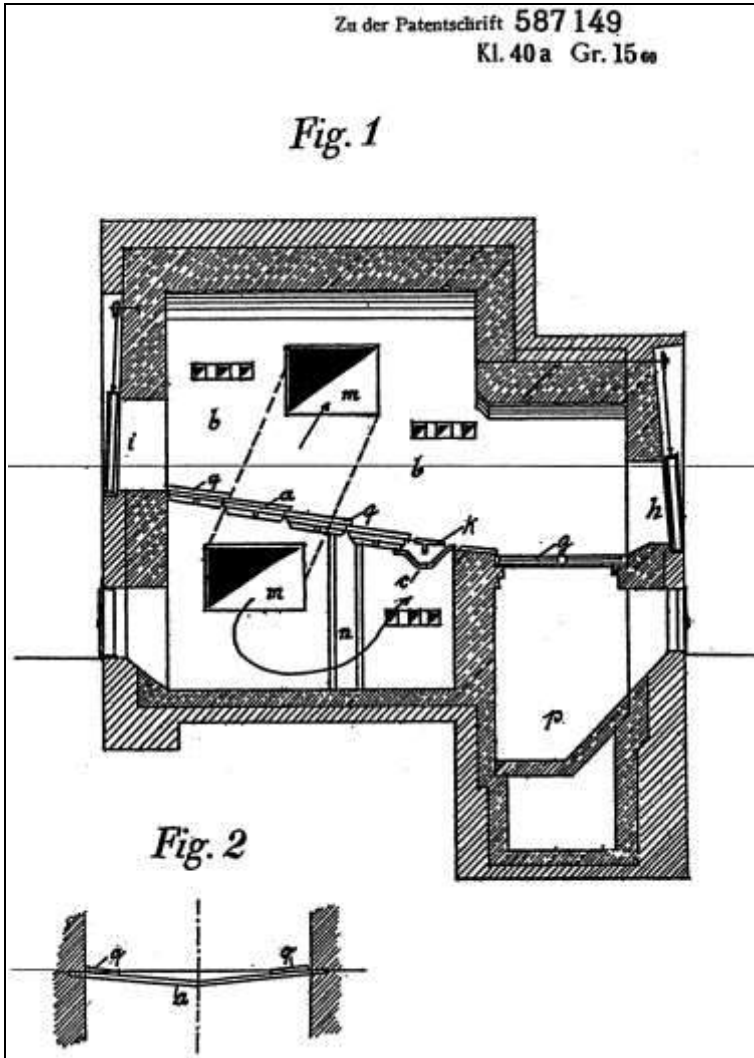
4. Ofen nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Abbrennplatten (*a*) mit seitlichen Abweisern (*g*) zum Schutze
 50 des Mauerwerkes gegen korrodierende Wirkung des Bleies versehen sind.

5. Ofen nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen Bleisammelrinne (*c*) und Entnahmeöffnung (*h*) ein
 55 Abklopfrost (*e*) zur Reinigung des Kupferdrahtes innerhalb des Ofens angeordnet ist.

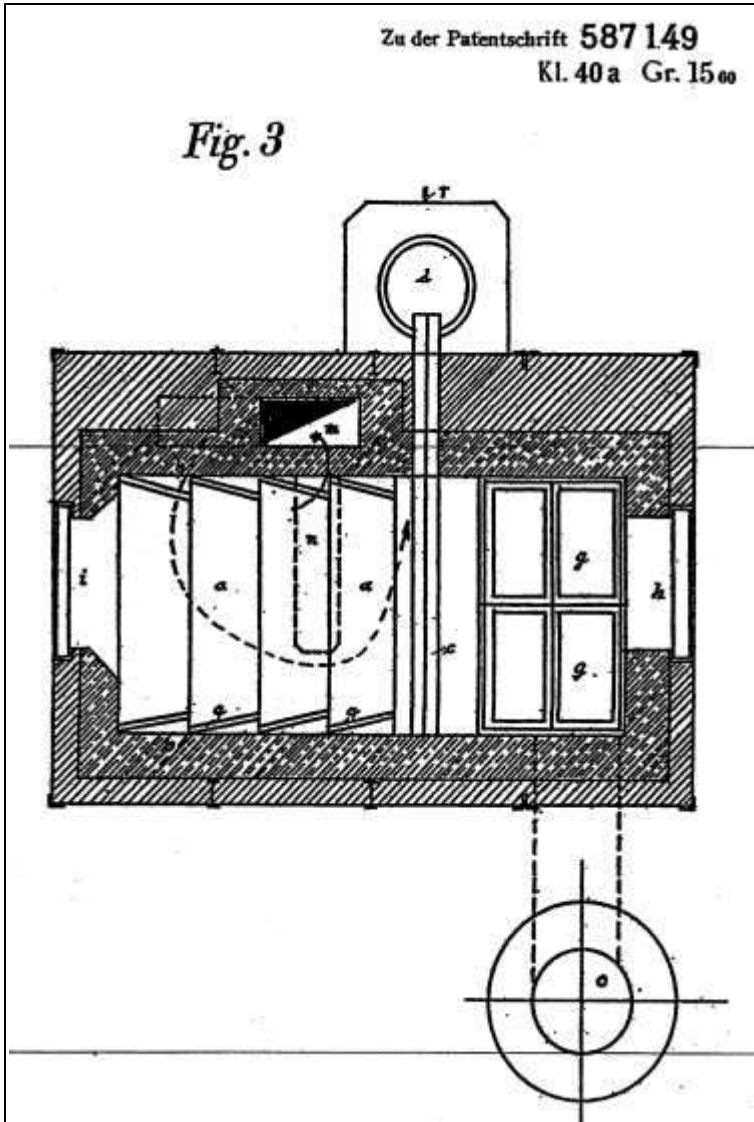
6. Verfahren zum Betriebe des Ofens nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet,
 60 daß der Bleikessel (*d*) von den Abgasen des Ofens beheizt wird.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

Document 158: continued.



Document 158: continued.



Document 158: continued.

Zweitschrift.

PA 789491 17.11.42
LAG BLATT

J.A.TOPF & SÖHNE ERFURT

16.11.42 1

EMPFANGER:

Reichspatentamt, Berlin SW 61 002700

Beschreibung.

Luftgekühlte Rostplatten für mechanische Verschubroste.

In jeder Feuerung ist meist der Rostbelag dem größten Verschleiß unterworfen. Je nach der Brennstoffsorte und den dadurch bedingten Verbrennungs-Temperaturen ist die Lebensdauer des Rostbelages verschieden, gleichzeitig spielt auch die Bauart des Rostes eine wesentliche Rolle. Gut bediente Roste aus Roststäben besitzen meist eine verhältnismäßig lange Lebensdauer, wenn die Verbrennungsluft durch Kühlrippen so zweckmäßig geführt wird, daß eine gleichmäßig gute Kühlung der Roststäbe über die durch diese gebildete Gesamtrostfläche gewährleistet ist. Dabei ist es gleichgültig, ob die Verbrennungsluft durch natürlichen oder künstlichen Zug angesaugt oder auch als Unterwind - also mit Pressung - zugeführt wird.

Werden dagegen die Roste aus mit Düsen für den Luftdurchtritt versehenen Rostplatten hergestellt - was bei mechanischen Verschubrosten überwiegend der Fall ist -, so wird eine gleichmäßig gute Kühlung der Gesamtrostfläche in Frage gestellt, weil die bei diesen Rosten stets als Unterwind mit Pressung zugeführte Verbrennungsluft infolge der stufenförmigen Anordnung und der bisher allgemein üblichen Ausbildung der Rostplattenkörper kaum mit deren Köpfen in Berührung kommt. Infolgedessen werden naturgemäß die Köpfe der Rostplatten, die ja außerdem den höchsten Temperaturen ausgesetzt sind, stets zuerst zerstört. Wegen dem dadurch bedingten stärkeren Materialverbrauch und den laufenden hohen Instandsetzungskosten waren daher mechanische Verschubroste für die Verbrennung von hochwertigen Brennstoffen bisher nicht geeignet.

Die Rostplattenkörper müssen also so ausgebildet sein, daß in jeder Stellung dieser auch deren Köpfe von der Verbrennungsluft zwangsläufig kühlend bespült werden, bevor diese Luft durch vorgesehene Düsen in den Feuerraum tritt. Die Erfindung gewährleistet durch besondere Ausbildung der Rostplattenkörper und

Document 159: Patent application J.A. Topf & Söhne in Erfurt of 16 November 1942. "Air-cooled grate plate for mechanical push grate." Source: Deutsches Patentamt.

J. A. TOPF & SÖHNE ERFURT

TAG **BLATT**

16.11.42 2

EMPFANGER

Reichsententamt, Berlin SW 61


002702

dadurch bewirkte zwangsläufige Führung der Verbrennungsluft eine gleichmäßig gute Kühlung der Gesamtrostfläche - insbesondere auch der Rostplatten-Köpfe - auch bei mechanischen Vorschubrosten. Da außerdem je nach Bedarf außer der Verbrennungsluft noch Zusatz-Kühlluft zur nachhaltigeren Kühlung des Rostbelages zugeführt werden kann, ist es möglich, Vorschubroste auch mit hochwertigen Brennstoffen zu betreiben.

Um Zusatz-Kühlluft zur nachhaltigeren Kühlung des Gesamtrostbelages anwenden zu können, ist ferner in an sich bekannter Weise eine Unterteilung des Raumes unter diesem in einzelne Zonen vorgesehen, die sich außerdem für eine wirtschaftliche Feuerführung vorteilhaft auswirkt.

In der Zeichnung zeigt Abb. 1 einen Querschnitt durch einen luftgekühlten Vorschubrost mit Zonenunterteilung und abwechselnd feststehenden und beweglichen Rostbelagereihen. Während Abb. 2 die Rostplatte einer feststehenden Rostbelagereihe in der Draufsicht wiedergibt, stellt Abb. 3 einen Schnitt quer durch diese Rostplatte und Abb. 4 einen Schnitt parallel zur Rostplattenoberfläche dar. Abb. 5 zeigt den gleichen Schnitt durch die Rostplatte einer beweglichen Rostbelagereihe.

Gemäß Abb. 1 besteht jede Zone aus einem Luftsammelkasten a mit durchgehenden zweiteiligen Einbauten b und c . Über jedem Luftsammelkasten a befindet sich je eine bewegliche Rostplattenreihe d und eine dergleichen feststehende e . Vom Gebläse aus tritt die Luft durch die Öffnung f in den oberen Teil b der Einbauten des Luftsammelkastens a und von dort in den Raum unter dem Rostbelag. Hier teilt sich die Luftmenge, und zwar tritt ein Teil durch die Öffnungen g (Abb. 4) der feststehenden Rostplattenreihe e und der andere Teil durch die Öffnungen h (Abb. 5) der beweglichen Rostplattenreihe d in den Rostbelag selbst ein. Aus den Abbildungen 4 und 5 ist der weitere Weg dieser Luftteilungen ersichtlich, der in beiden Fällen die Luft zwangsläufig über die Fläche jedes Rostplattenkörpers und insbesondere an dem


J.A. TOPF & SÖHNE ERFURT
TAGBLATT

MPFANGEE

16.11.42

3

Reichspatentamt, Berlin SW 61.

002703

Köpfen der Rostplattenreihen kühlend vorbeiführt. Bei den feststehenden Rostplattenreihen e tritt die Luft durch die Öffnungen i und bei den beweglichen Rostplattenreihen d durch die Öffnungen k wieder aus den Kanälen der Rostplatten aus, abzüglich der Luftmengen, welche als Verbrennungsluft durch die Luftdüsen l - Abbildungen 2 und 3 - in den Feuerraum tritt. Die Anordnung der Luftdüsen l erfolgt zweckmäßig in den Luftabführenden Kanälen, also hinter der an den Rostplatten-Köpfen befindlichen Umlenkung, da so etwaiger Rostdurchfall leicht durch die Zusatz-Kühlluft ausgetragen wird. Nach Verlassen des Rostbelages wird die Zusatz-Kühlluft in dem unteren Teil e der Einbauten des Luftsammelkastens a gesammelt, von wo sie dann durch die an dessen Ende befindliche Öffnung m ins Freie treten oder - da sie vorgewärmt ist - durch das Gebläse rückgesaugt und vom Neuen verwendet werden kann. Etwas mitgerissener Rostdurchfall wird im Raum n des Luftsammelkastens a ausgeschieden und durch Ascheabnahme-Vorrichtungen o von dort abgesaugt, ohne daß an dieser Stelle Luft austreten kann.

Um für jede Zone die Verbrennungsluftmenge einstellen zu können, wird an der Austrittsöffnung m im unteren Teil e der Einbauten des Luftsammelkastens a eine (nicht gezeichnete) Drosselklappe angeordnet. Wird diese Klappe z.B. ganz geöffnet, so dient die gesamte Luftmenge nur zur Kühlung des Rostbelages, weil die Öffnungen m dem Luftdurchtritt weniger Widerstand entgegensetzen, als die Luftaustritts-Düsen l des Rostbelages. Ist die Klappe dagegen nahezu geschlossen, so ist fast die gesamte Luftmenge gezwungen, durch die Düsen l zu treten und damit der Verbrennung zu dienen. Diese Einstellmöglichkeit gestattet für jede Zone das Verhältnis zwischen Zusatz-Kühlluftmenge und Verbrennungsluftmenge festzulegen. Dabei muß jedoch mit Rücksicht auf den Rostdurchfall stets so viel Zusatz-Kühlluft austreten, daß sich die Kanäle der Rostplatten nicht mit Asche oder Kohleteilchen zusetzen können.

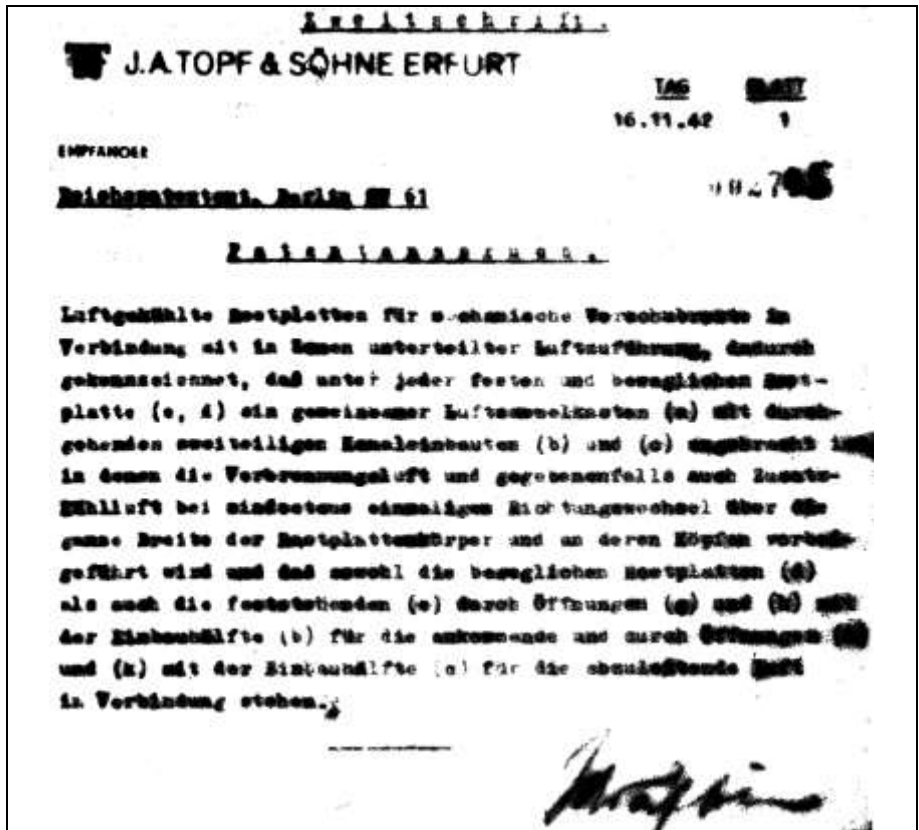
Die durch Anwendung der Erfindung nachgewiesene Möglichkeit, mechanische Vorschubreste auch mit hochwertigen Brennstoffen

- 4 -

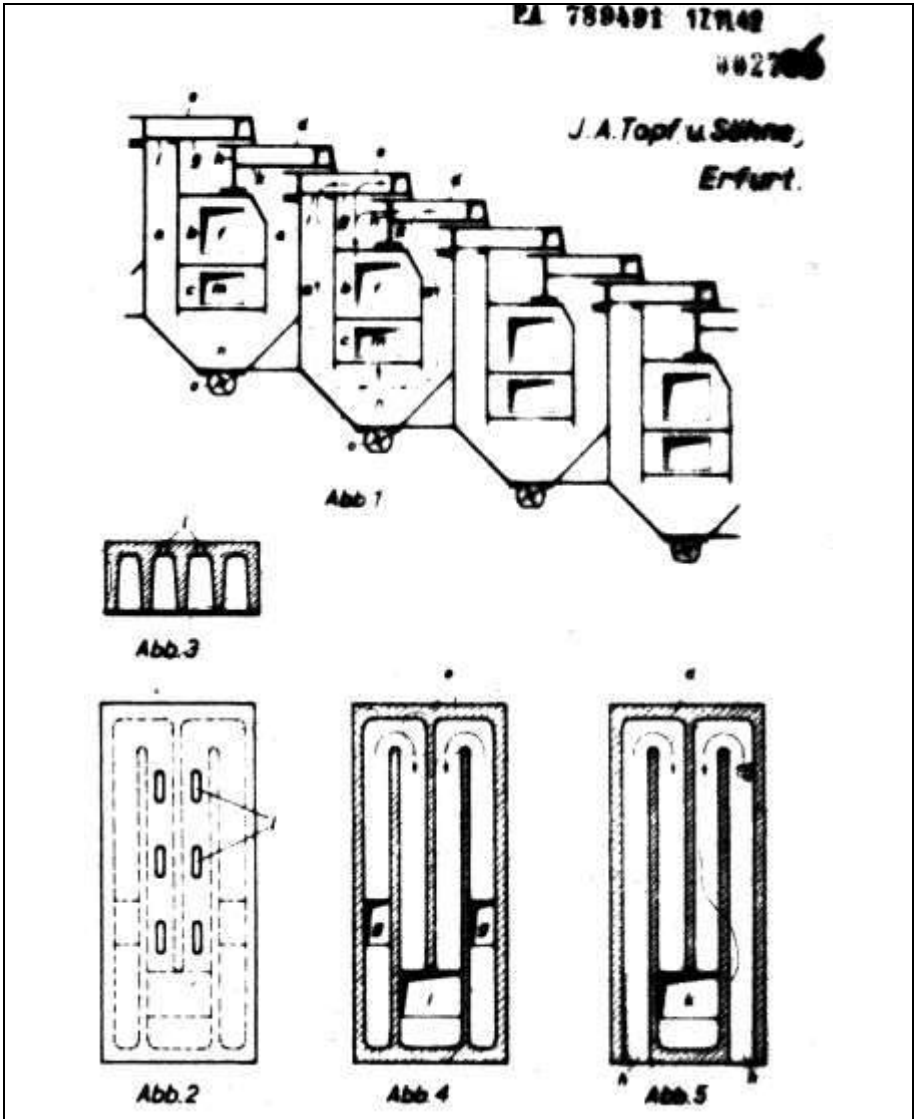
Document 159: continued.

J.A.TOPF & SÖHNE ERFURT	TAG	BLATT
#FANGER	16.11.42	4
<u>Reichspatentamt, Berlin NW 61</u>	002704	
<p>zu betreiben, hat in der Jetztzeit besondere Bedeutung. In den Zeiten der Belieferung mit gleichbleibenden Brennstoffen, herrschte das Bestreben vor, Leistung und Wirkungsgrad einer Feuerung bei Verwendung einer bestimmten Kohlenart zu steigern. Heute gilt es dagegen, die Brennstoff-Grundlage einer Feuerung so zu verbreitern, daß der Feuerungsbetrieb auch mit ursprünglich nicht vorgesehenen Brennstoffen durchgeführt werden kann und dabei doch noch gute Wirkungsgrade zu erreichen sind. Die Erfindung gestattet, Verschieb-Feuerungen nach jeder Richtung hin mit einem großen Spielraum in Bezug auf den Brennstoff zu betreiben und gewährleistet dabei durch die Verwendung des beschriebenen Restbelages in Verbindung mit der Konstruktionsweise einen Feuerungsbetrieb mit hochprozentigem Wirkungsgrad. Voraussetzung ist natürlich, daß sich ein Brennstoff überhaupt zur Verbrennung auf einem mechanischen Verschiebrost eignet.</p>		

Document 159: continued.



Document 159: continued.



Document 159: continued.

Ertelt auf Grund des Ersten Überleitungsgesetzes vom 8. Juli 1949

(WjGBl. S. 175)

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



AUSGEGEBEN AM
5. JANUAR 1953

DEUTSCHES PATENTAMT

PATENTSCHRIFT

Nr. 861 731

KLASSE 24 d GRUPPE 1

T 1562 V/24 d

Martin Klettner, Recklinghausen
ist als Erfinder genannt worden

J. A. Topf & Söhne, Wiesbaden

Verfahren und Vorrichtung zur Verbrennung von Leichen,
Kadavern und Teilen davon

Patentiert im Gebiet der Bundesrepublik Deutschland vom 24. Juni 1950 an

Patentanmeldung bekanntgemacht am 31. Oktober 1951

Patenterteilung bekanntgemacht am 13. November 1952

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Verbrennung von Leichen, Kadavern und Teilen davon durch rekuperativ erhitze Verbrennungsluft und eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

5 Fast alle bisher bekanntgewordenen Einäscherungsverfahren verwenden im Rekuperativverfahren erhitze Luft als Verbrennungsluft für die Verbrennung der Leichen. In der gleichen Weise wie bei allen
10 Verbrennungsvorgängen in der Wärmetechnik soll der Verbrennungsprozeß durch die Vorwärmung der Luft thermisch auf eine höhere Stufe gehoben und damit die Verbrennungstemperatur gesteigert werden.

Der Heizwert einer Leiche bzw. ihr Brennwert
15 Leiche beurteilt. Die im Fettkörper der menschlichen Leiche enthaltenen CH (Kohlewasserstoff)-Verbin-

dungen (Fette) weisen zum Teil eine sehr niedrige Zündtemperatur auf und verbrennen bei höchsten Temperaturen. Dagegen ist es bisher nicht gelungen, die im Eiweißkörper in Verbindung mit N (Stickstoff) enthaltenen CH-Verbindungen bei Fehlen von reinen Fettkörpern und damit reinen CH-Verbindungen exotherm zu verbrennen. Der Eiweißkörper setzt mit seinem relativ hohen N-Gehalt (etwa 25 %) seiner
20 Verbrennung heftigsten Widerstand entgegen. Seine Zündtemperatur liegt bei etwa 800° C.

Bei bisher erreichten Lufttemperaturen von 400 bis 500° C konnte somit die im Eiweißkörper enthaltene Stickstoffkomponente in ihrer die Verbrennung hemmenden Wirkung nicht aufgehoben werden.

25 Erfahrungsgemäß vermag erst die Einwirkung von Luft von 800 bis 900° die Trennung des N von den

Document 160: Patent J.A. Topf & Söhne, Wiesbaden, No. 861731. "Process and device for the combustion of corpses, carrion, or parts thereof." 24 June 1950.

Source: Deutsches Patentamt.

861 731

2 CH-Verbindungen zu vollziehen, trotzdem es sich auch im Eiweißkörper nicht um eine chemische Verbindung von N + CH handelt, sondern nur um eine jener lockeren Verbindungen von N, wie sie dieser, als sehr träge bekanntes Gas, vielfach eingelagert. Daß bei der Ausschaltung des N auch eine gewisse Wärmemenge verbraucht wird, ist anzunehmen. Jedoch wird aber niemals der große Wärmeverbrauch auftreten, der notwendig ist, um N aus einer festen chemischen Verbindung frei zu machen. Es werden auch bei der Verbrennung der CH-Verbindungen im Eiweißkörper nahezu die Wärmemengen frei, welche bei der Verbrennung von reinen CH-Verbindungen ihrer Zusammensetzung entsprechend entbunden werden.

15 Für eine menschliche Leiche von etwa 70 kg Gewicht, einem Gehalt von etwa 12 kg C, etwa 2 kg H₂ und etwa 0,5 kg P, bei etwa 55,5 kg H₂O + N errechnet sich ein Mindestkalorienwert von etwa 160 000 WE, wozu noch die Sargverhüttungswärme zu rechnen ist.

Das endgültige Ziel in der Kremation mußte demnach sein, die jeweilige notwendige Verbrennungsluftmenge ohne zusätzliche Wärmezufuhr, lediglich unter Ausnutzung der Abgase auf 800 bis 900° zu erhitzen, um die im Eiweißkörper enthaltenen beträchtlichen, aber an N gebundenen CH-Mengen restlos zu verbrennen und durch Freiwerdung dieser Wärmemengen die Verbrennung jeder menschlichen Leiche ohne zusätzliche Wärmezufuhr zu ermöglichen.

30 Mittels des Einäscherungsverfahrens gemäß der Erfindung ist dieses Ziel erreicht. Es werden nicht nur die notwendigen Wärmemengen für die Verdampfung und den Abtransport des Wassers in der Leiche verfügbar, sondern auch diejenigen für das Verbrennen und Verscharren der Leiche selbst. Abzüglich der Wärmemengen, die im Abgas verlorengehen, verbleiben noch immer bedeutende Wärmemengen disponibel für das Hochheizen des Ofens bzw. die Erhaltung seines Beharrungszustandes.

40 Ein eingangs erwähntes Verfahren wird gemäß der Erfindung derart durchgeführt, daß die Leiche mit dem Sarg in einer Muffel auf einem Balkenrost so lange der Einwirkung eines unter Aufwand von Brennstoff rekuperativ beheizten Luftstromes und/oder der Strahlungseinwirkung erhitzter Muffelwände ausgesetzt wird, bis der in Brand geratene Sarg und die durch die Verdampfung ihres Wassergehaltes brennfähig gewordene Leiche zerfällt, und daß die Teile auf einem darunter befindlichen kleinen Ausbrennrost mit der auf 800 bis 900° C rekuperativ, hauptsächlich durch die Verbrennungswärme der Leichtenteile erhitzten erforderlichen Verbrennungsluftmenge exotherm verbrennen, wobei die sich bildenden Verbrennungsgase von oben nach unten durch den Ausbrennrost abströmen und sich zwecks vollständiger Verbrennung der flüchtigen Bestandteile mit unter dem Ausbrennrost zugeführter heißer Verbrennungsluft mischen, und daß die Verbrennungsgase unmittelbar in den 60 Rekuperator geleitet werden, in welchem sie ihren Wärmeinhalt an die Verbrennungsluft abgeben, so daß die Verbrennung ohne weiteren Aufwand an Brennstoff unterhalten wird.

Die Abbildung zeigt einen Ofen zur Durchführung des Verfahrens.

65 Die den Sarggrößen angepaßte und in den Normalmaßen ausgeführte Muffel A ist als Verbrennungsraum nur so lange wärmewirtschaftlich wirksam, wie der Muffelraum von den Verbrennungsgasen voll ausgefüllt wird. Der bisherige ausschließlich in der Muffel durchgeführte Verbrennungsprozeß muß Trocknungsprozeß werden und als solcher beendet sein, sobald nach Verbrennen des Sarges und Abfallen des Kopfes und der Gliedmaßen die nur aus zwei Steinen bestehende Rostanlage die Teile des Rumpfes selbsttätig 75 in den kleinen über der Drehplatte liegenden eigentlichen Verbrennungsraum B durchfallen läßt. Dauer dieses Prozesses in der Muffel 20 bis 30 Minuten.

In diesem kleinen Verbrennungsraum kommt die auf 800 bis 900° C erhitzte Luft innig mit den noch unverbrannten Eiweißstoffen in Berührung, trennt N von den CH-Verbindungen und bringt CH bei Temperaturen bis über 1200° C restlos zur Verbrennung. Dieser eigentliche Verbrennungsprozeß dauert 20 bis 15 Minuten. Die Drehplatte kann gedreht werden, und die gesamten Aschereste fallen zum Nachglühen in den dritten Verbrennungsraum auf den Ascherost C.

Die notwendige Verbrennungsluft wird in einem aus Schamottesteinen gemauerten oder metallischen Lufterhitzer D auf 800 bis 900° C erhitzt. Beim Anfahren des Ofens liefert ein Heißluftgasbrenner E Verbrennungsgase von 1200 bis 1300° C für das Hochheizen des Lufterhitzers. Die Heißluft wird regelbar in die Muffel, über der Drehplatte und unter dem Ascherost zugeführt. Auch der Heißluftgasbrenner wird vom Lufterhitzer mit Luft von max. 600° C beliefert.

Sobald der Ofen Beharrungszustand erreicht hat, wird der Gasbrenner abgestellt, und die Beheizung des Lufterhitzers erfolgt nur durch die gleichfalls sehr heißen Abgase insbesondere während der eigentlichen Verbrennungsphase auf der Drehplatte, bei der die Eiweißkörper lebhaft verbrennen.

Die gesamte Einäscherungsdauer wird durch das neue Einäscherungsverfahren bis 45, oft bis 30 Minuten reduziert.

Die Qualität der Asche kennzeichnet diese als vollkommen verbrannt, keimfrei und von so mäßigem Volumen, daß die normale Urne selten ganz gefüllt wird.

PATENTANSPRÜCHE:

1. Verfahren zur Verbrennung von Leichen, Kadavern und Teilen davon durch rekuperativ erhitzte Verbrennungsluft, dadurch gekennzeichnet, daß die Leiche mit dem Sarg in einer Muffel auf einem Balkenrost so lange der Einwirkung eines unter Aufwand von Brennstoff rekuperativ beheizten Luftstromes und/oder der Strahlungseinwirkung erhitzter Muffelwände ausgesetzt wird, bis der in Brand geratene Sarg und die durch die Verdampfung ihres Wassergehaltes brennfähig gewordene Leiche zerfällt, und daß die Teile auf einem darunter befindlichen kleinen Ausbrennrost mit der auf 800 bis 900° C rekuperativ, haupt- 115

861 731

3

sächlich durch die Verbrennungswärme der Leichenteile, erhitzten erforderlichen Verbrennungsluftmenge exotherm verbrennen, wobei die sich bildenden Verbrennungsgase von oben nach unten durch den Ausbrennrost abströmen und sich zwecks vollständiger Verbrennung der flüchtigen Bestandteile mit unter dem Ausbrennrost zugeführter heißer Verbrennungsluft mischen, und daß die Verbrennungsgase unmittelbar in den Rekuperator geleitet werden, in welchem sie ihren Wärmehalt an die Verbrennungsluft abgeben, so daß die Verbrennung ohne weiteren Aufwand an Brennstoff unterhalten wird.

2. Ofen zur Verbrennung von Leichen, Kadavern und Teilen davon mit rekuperativ erhitzter Verbrennungsluft mit unter dem Balkenrost einer Muffel befindlichen abklapp- oder einfahrbarcm Ausbrennrost zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Balkenrost nur aus zwei Balken besteht und über einen Trichterboden angeordnet ist, dessen

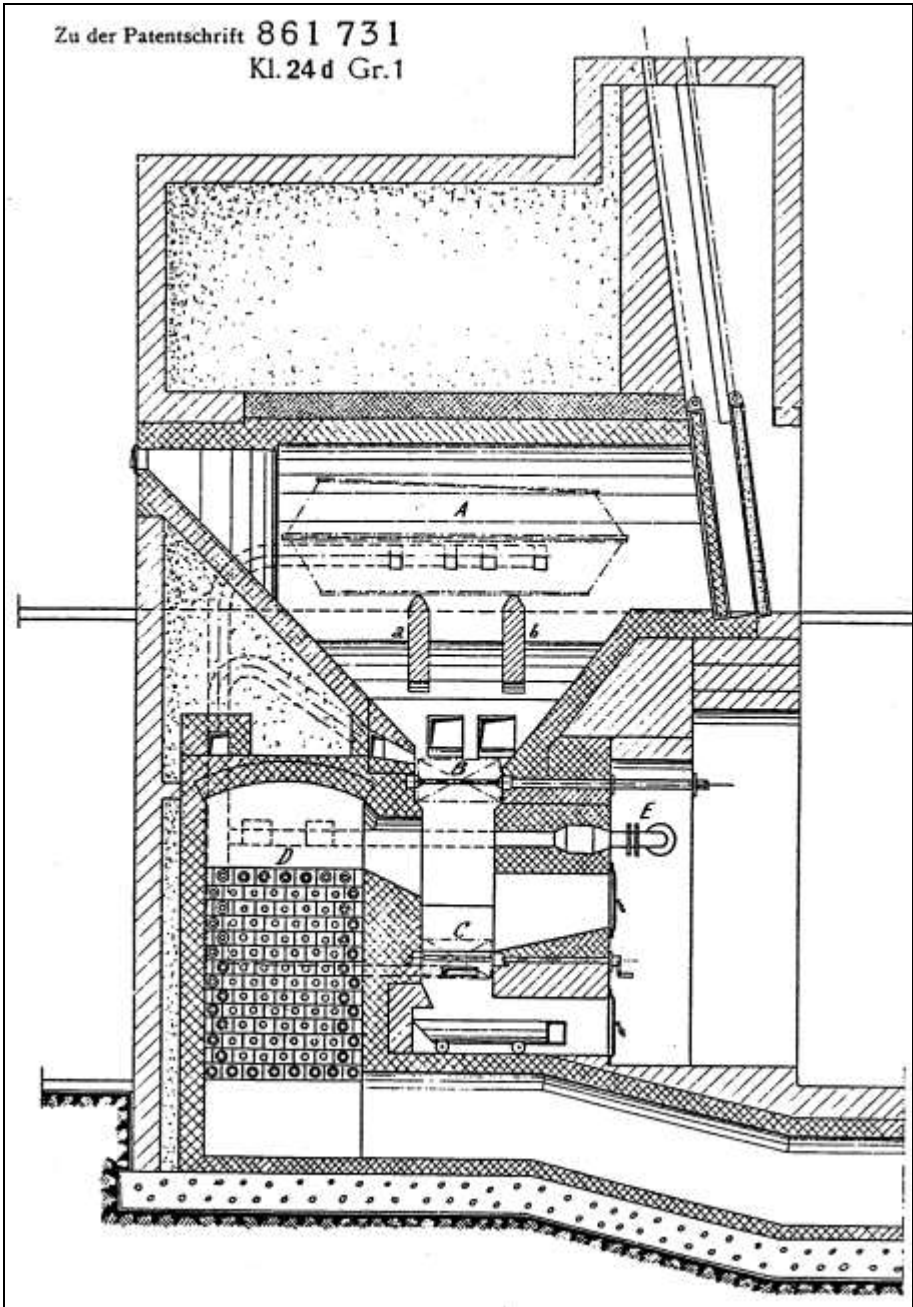
Böschungsfächen zur Beförderung der Sarg- und Leichenteile auf den aufklapp- oder einfahrbaren Ausbrennrost dienen und daß über dem Ausbrennrost Zuführungsöffnungen für die Erstluft und in dem Raum unterhalb des Ausbrennröstes der Verbrennungsgasabzug in den Rekuperator, ein Heißluftgasbrunnen zur zeitweisen Beheizung des Rekuperators und Öffnungen zur Zuführung von Zwiitluft angeordnet sind und sein Boden einen ebenfalls abklappbaren, entsprechend der fortgeschrittenen Verbrennung kleineren Ausglührost bildet, so dem ebenfalls Heißluftzuführungsöffnungen führen.

3. Ofen nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Feuerraum mit einer verhältnismäßig dünnen Auskleidung von geringer Wärmekapazität ausgestattet ist und von einer starken Isolierschicht umgeben ist.

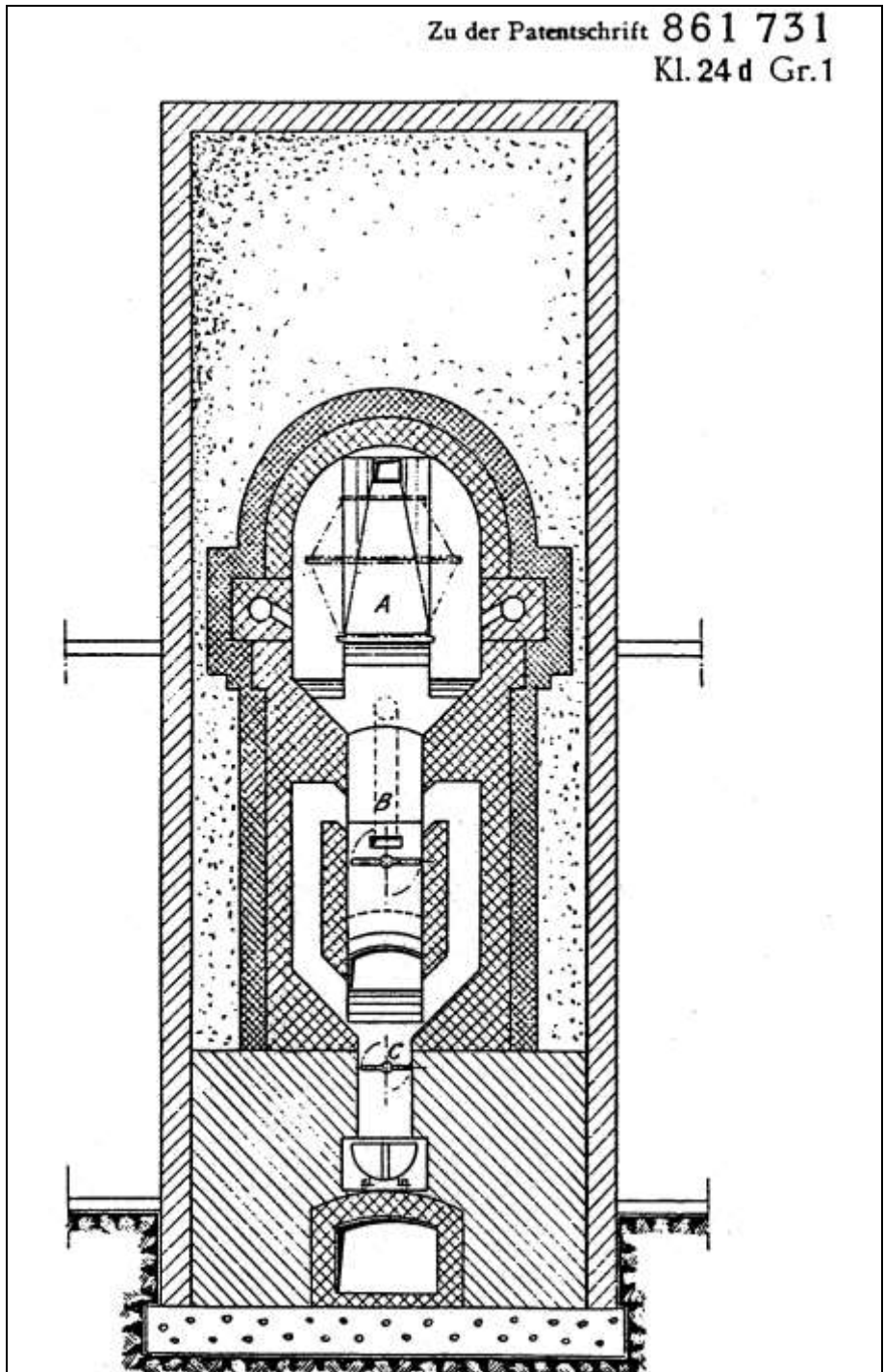
Angezogene Druckschriften:
Deutsche Patentschrift Nr. 669 645.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

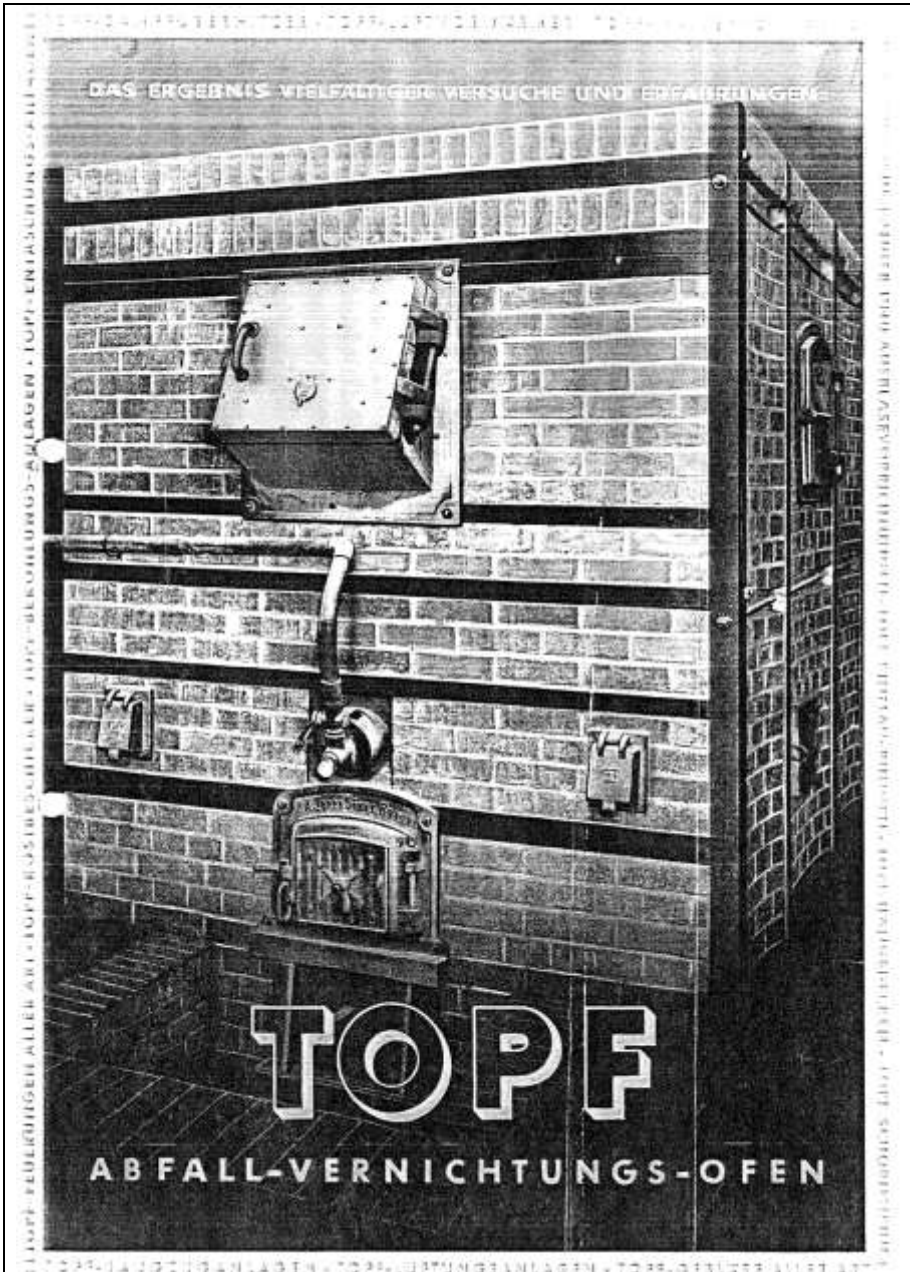
Document 160: continued.



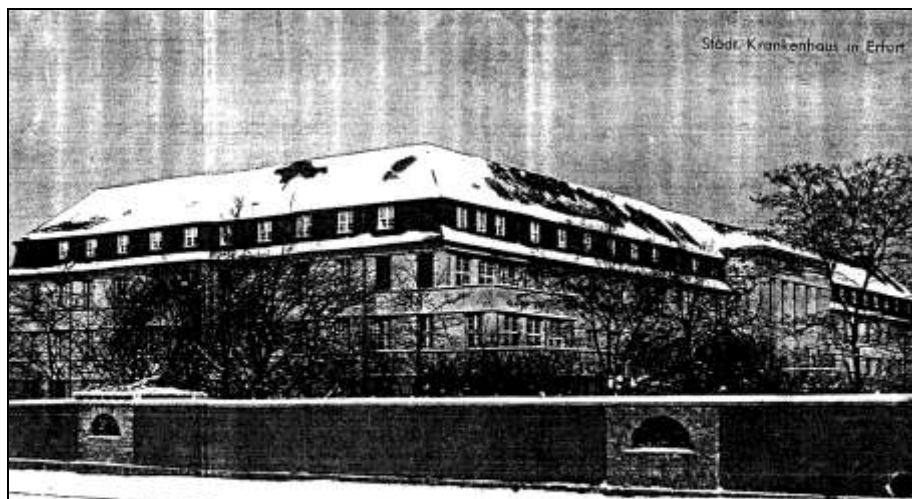
Document 160: continued.



Document 160: continued.



Document 161: Maschinenfabrik J.A. Topf & Söhne, Erfurt, "Topf Waste Incinerator." Promotional brochure of 1940. Source: RGVA, 502-1-327, pp. 161-164a.



VOLKSGESUNDHEIT UND HYGIENE

sind der Ausgangspunkt für die überaus sorgfältige Behandlung der Spezialfragen, die unsere **Abteilung Ofenbau** seit Jahrzehnten bearbeitet. Unsere Spezialöfen dienen demnach dem Ziel, der Verbreitung von Krankheiten wirksam zu begegnen.

Vorbeugen ist besser . . .

Die technisch-wissenschaftlichen Erkenntnisse und umfassenden praktischen Erfahrungen haben es uns ermöglicht, eine restlose Vernichtung der Krankheitskeime in den Krankenabfällen, Mull und ähnlichen Stoffen durch die reinigende Kraft des Feuers zu erreichen.

TOFF-OFENBAU

Hierbei kamen uns zugute unsere 60jährigen Erfahrungen auf dem Gebiete des Feuerungsbaues und der Wärmewirtschaft. Die Güte unserer Spezialkonstruktionen zeigt sich an der geruch-

losen, rauchschwachen Verbrennung und an der weitgehenden Ausnutzung des Brennstoffs, d. h. an der wärmewirtschaftlich einwandfreien Arbeitsmethode, die sich im Betrieb dieser Ofenanlagen auswirkt.

TOFF-Abfallvernichtungsöfen – für Gas-, Kohle-, Öl- oder Elektrobeheizung – arbeiten demnach nicht nur hygienisch einwandfrei, sondern überaus wirtschaftlich.

Krankenhaus-Abfallvernichtung

Immer mehr gehen die Krankenhäuser, Kliniken und auch Privatsanatorien dazu über, **Spezialofenanlagen zur Vernichtung von Krankenabfällen**, Verbandsresten, Amputationsteilen anzuwenden. (Der Dampfkessel der Heizungsanlage ist hierfür nicht geeignet.) Die Ofen beanspruchen nur wenig Platz und eine geringe Wartung; sie eignen sich somit ebenso für die kleineren wie auch für die großen Anstalten.

INDUSTRIELLE ABFALLWIRTSCHAFT

Die Anwendung von Spezialofenanlagen für die Abfallvernichtung in großen Industriebetrieben ist im Laufe des letzten Jahrzehnts im starken Fortschreiten; erfordert doch die Lagerung z. B. von anfallendem Müll viel Platz und wirkt sich in unhygienischer Weise aus. Die Abfuhr des Gutes kostet Arbeitskraft, Zeit und Geld. Die Verbrennung des Mülls hilft also sparen und stellt die Möglichkeit dar, die dabei anfallende Abgaswärme zur Warmwasserbereitung oder Raumheizung auszunutzen.

Erhaltung der Werte

Der Vierjahresplan hat uns gelehrt, die Erfassung auch kleinster Mengen wertvollen Rohstoffes vorzusehen. Es geht deshalb nicht nur um die Vernichtung des Abfalls, sondern auch um die Erhaltung der in diesen Abfällen vorhandenen Werte, die zusammengenommen für die Volkswirtschaft von Bedeutung sind.

Über die industrielle Bedeutung dieser Abfallvernichtung innerhalb der Betriebe hinaus – hat die Abfallverwertung für Staatsbetriebe, Versorgungsbetriebe und Gemeindeverwaltungen eine ständig wachsende Bedeutung erlangt. Aus diesen Erfordernissen sind unsere Spezialkonstruktionen entstanden, die eine überaus vielseitige Anwendung erfahren • Einige dieser Ofentypen:

1. Der Kabel-Abbrennofen

erzielt eine restlose Rückgewinnung der wertvollen Metalle. Der Abbrennofen ist so konstruiert, daß er dabei gleichzeitig Kupfer und Blei trennt.

2. Der Müll-Verbrennungsofen

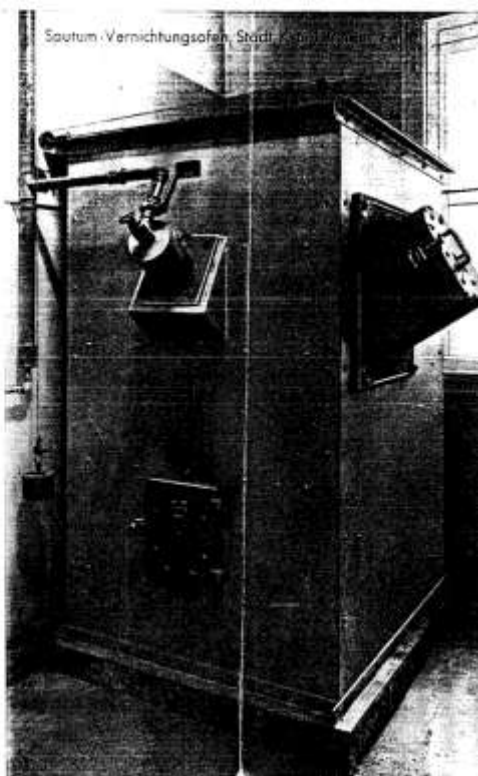
findet bei Gemeindeverwaltungen Anwendung. (Die Asche ergibt ein gutes Düngemittel.)

3. Der Kranz-Verbrennungsofen

ist ein wertvoller Helfer für Friedhofsverwaltungen. Die großen Mengen Kränze, die im Laufe eines Jahres anfallen und deren Lagerung Schwierigkeiten macht, werden schnell beseitigt. Die Asche kann ebenfalls zur Düngung verwendet werden. Das Metall der Bindedrähte wird zurückgewonnen.

4. Der Matratzen-Verbrennungsofen

ermöglicht sparsame und hygienische Vernichtung bei gleichzeitigem Rückgewinnen der in der Matratze enthaltenen Metalle.



Sautum-Vernichtungsofen, Stahl- und Kupferabfall

VIER TOPF-OFENTYPEN

Der Abfall-Vernichtungs-ofen AV 1

Abb. 1

Ist leicht unterzubringen. Er eignet sich daher besonders für wissenschaftliche Institute, kleinere Krankenhäuser, Sanatorien, Kliniken und Entbindungsanstalten. Er vernichtet äußerst rauch- und geruchsschwach Amputationsteile, Versuchstiere und Krankenabfälle. Dieser Ofen ist ähnlich dem Sputum-Vernichtungs-ofen mit Schmiedeeisen ummantelt. Er ist mit Schamottesteinen ausgemauert und mit Kieselgur isoliert. Der Aufgabekasten A hat einen seitlich aufgehenden isolierten Türverschluss. Unter dem Kasten ist die Feuerung C mit Aschefalle D. Der Brennraum B erhält an der Rückwand als Abschluß eine Schamotte-Gitterwand, hinter dem der Abgaskanal E angeordnet ist. Der Rauchkanalschieber F schließt ihn außerhalb der Ofen-Ummantelung vom Schornstein ab und regelt die Zugstärke.

Der Abfall-Vernichtungs-ofen AV 2

Abb. 2

Leichte Bedienung, schnellste Vernichtung der Abfälle bei geringem Brennstoffverbrauch, rauch- und geruchsschwach arbeiten. Für mittlere Krankenhäuser, Kliniken, Hotels und dergleichen sehr geeignet. Diese Type besteht aus einem Ziegelsteingehäuse, das die Schamottemauerung und die Isolierung fest umschließt. Der Aufgabekasten A kann entweder oben auf dem Ofen angebracht werden, oder er tritt an die Stelle der Verschlusstür V (Type AV3). Unter dem Brennraum B liegt der von der Feuerung C aus beheizte Schamotteroast B 1. Dieser Rost nimmt nasse und andere schwer brennbare Abfälle auf. Mittels des Drehrostes D lassen sich die Aschereste leicht in den Ascheraum E befördern. Der Abgaskanal mit dem Fuchs F ist hinter einem Schamotte-Gitterwerk G angebracht. Der Schieber H schließt den Kanal ab. In dem Abgaskanal können Luftheritzer-Rohre zur Heißluft-Erzeugung oder Rohrschlangen für die Warmwasser-Bereitung eingebaut werden.

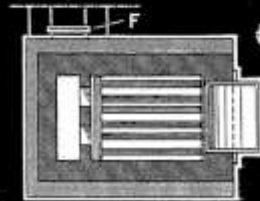
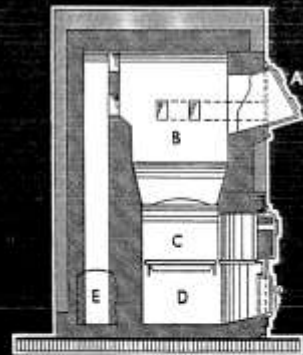


ABBILDUNG 1

■ Schamotte ■ Isolierung ■ Ziegelstein

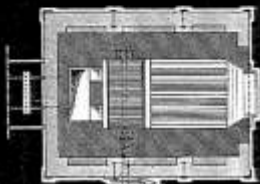
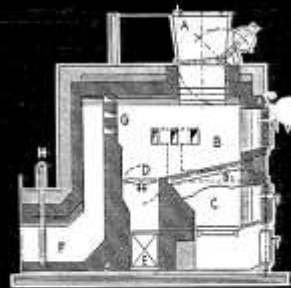
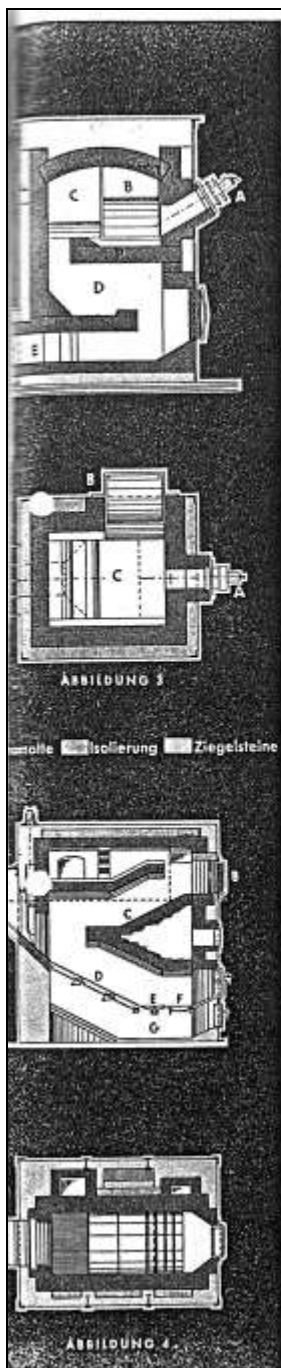


ABBILDUNG 2



VIER TOFF-OFENTYPEN

PLASTIK-UND GUMMI-VERBODEN
ARCHIVUM

Der Sputum-Vernichtungssofen SV

Abb. 3

ist mit Schmiedeeisen umkleidet. Dieser Mantel schützt das Ofeninnere vor Beschädigung. Gleichzeitig sind an ihm der Gasbrenner A und der Aufgabekasten B angebracht. Die Schamotteplatte P trennt den Verbrennungsraum C vom Nachverbrennungsraum D und dem zum Schornstein führenden Rauchgaskanal E. Die zu vernichtenden Papp-Sputum-Gefäße werden durch den Aufgabekasten auf die Schamotteplatte gebracht, auf der sie verbrennen. Der Nachverbrennungsraum gewährleistet einen guten Ausbrand der Abgase und damit einen rauch- und geruchsschwachen Betrieb • Der Rauchkanalschieber F, der außerhalb der Ofen-Ummantelung angebracht ist, dient dem Regeln der Zugstärke. Zwischen Blechmantel und Schamotte-mauerung wird eine Isolierung aus Kieselgur angebracht. Diese unterbindet die Wärmeausstrahlung.

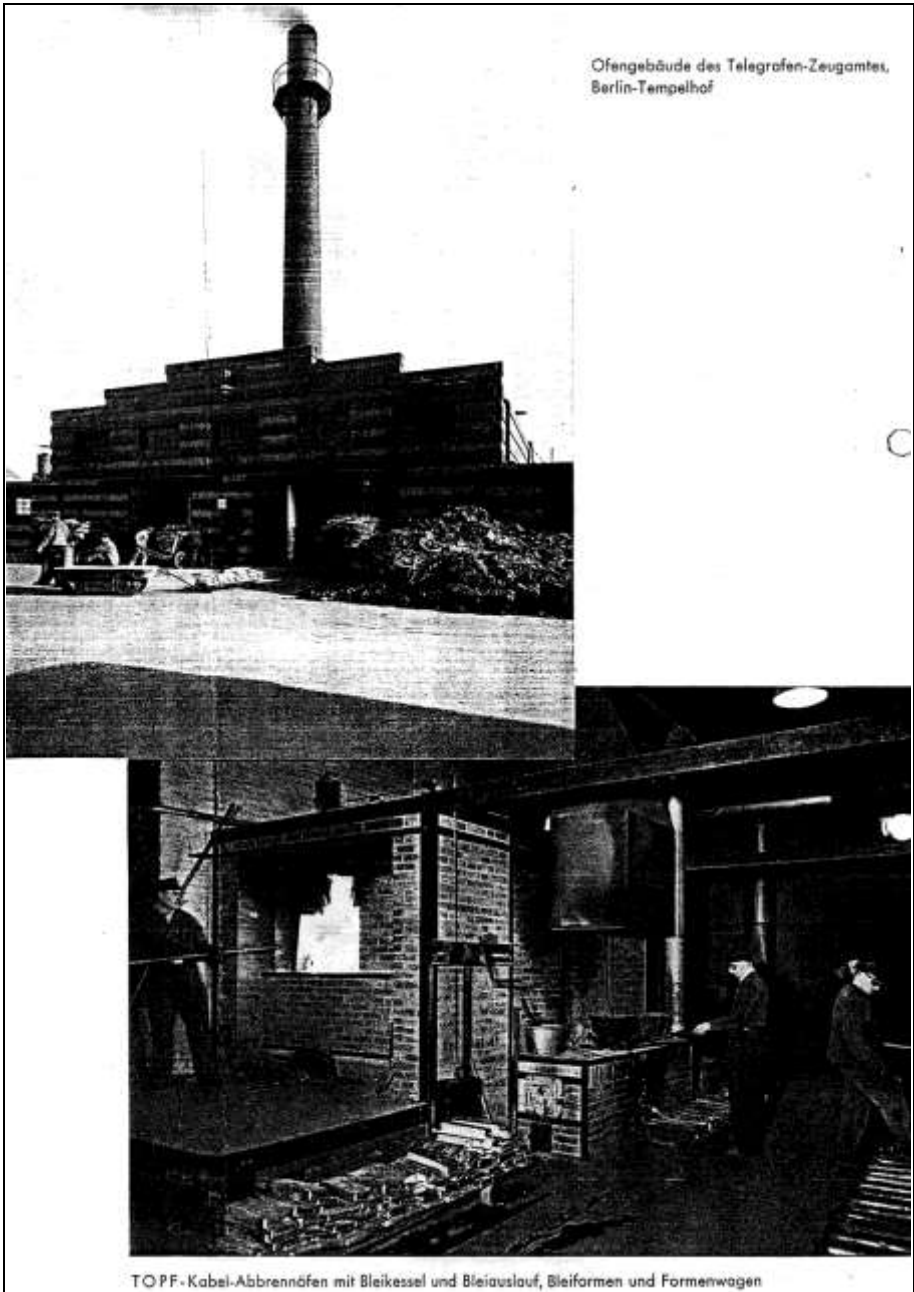
Der Müll-Verbrennungssofen MV

Abb. 4

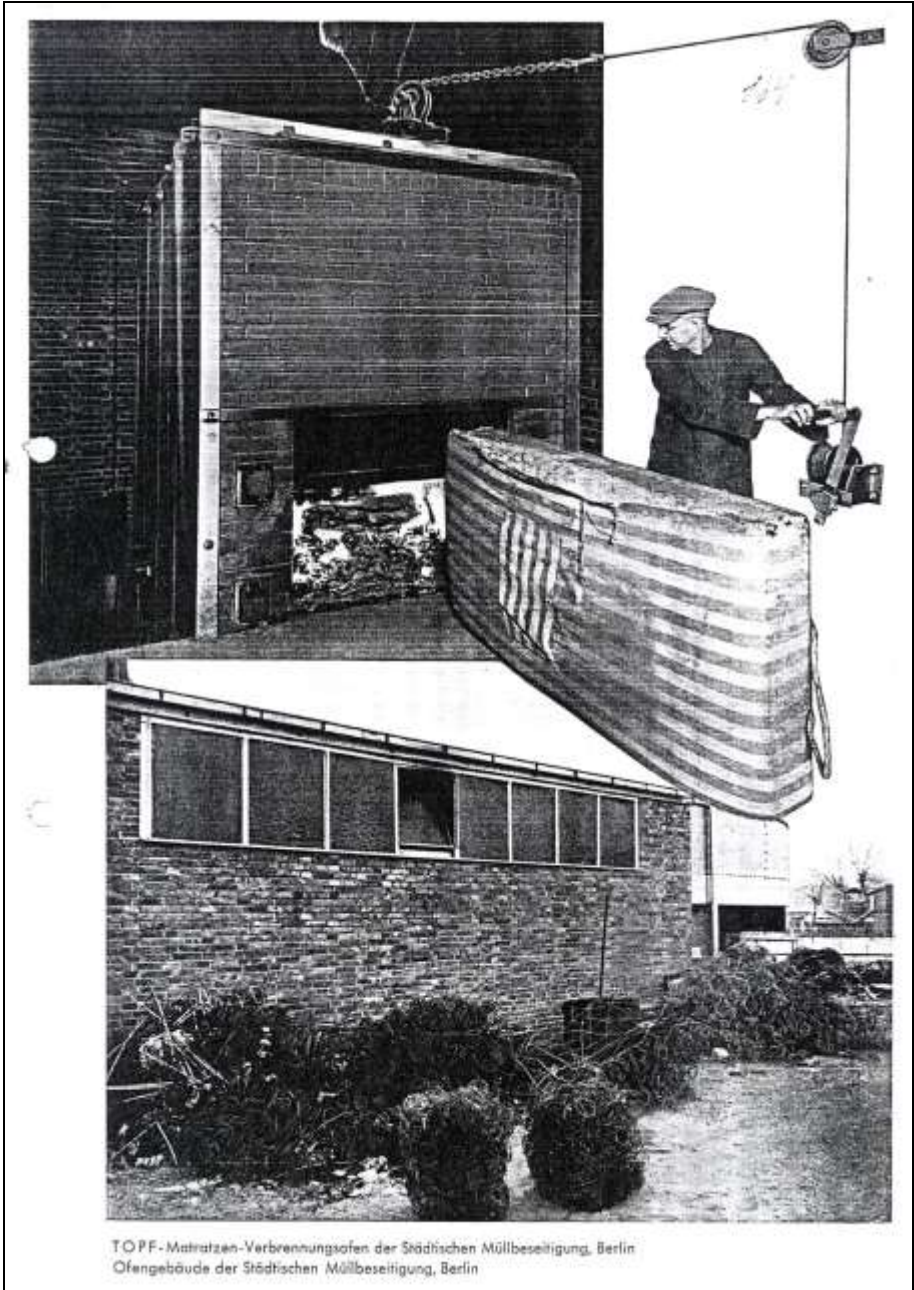
vernichtet bei geringem Brennstoffverbrauch schnell, sicher, rauch- und geruchsschwach den täglich anfallenden Müll in Kaufhäusern, Industriewerken, Hotels, Markthallen usw. Der Ofen hat einen Backsteinmantel mit einer starken schmiedeeisernen Verankerung. Eine kleine Hilfsfeuerung F heizt den Ofen vor der Verbrennung hoch • Das nasse Müllgut wird durch die Tür B auf den Schamoterost C und der trockene Müll durch den Kasten A auf den Rost D geschüttet. Der Drehrost E befördert nach dem Brand die Ascherückstände leicht nach dem Aschefall G.

Wert und Leistungsfähigkeit der TOFF-Ofen werden in einem Bericht gekennzeichnet:

„In den letzten 4 Wochen sind von der Städtischen Straßenreinigung ungeheure Berge von alten Sofas und Matratzen angeliefert worden, die schnellstens und zwar in 24 stündiger Schicht verbrannt werden mußten. In der Zeit hat unser Ofen dauernd binnen 24 Stunden 120 – 130 Matratzen eingeschert und dabei riesige Mengen Drohtsprungfedern ans Licht gebracht.“

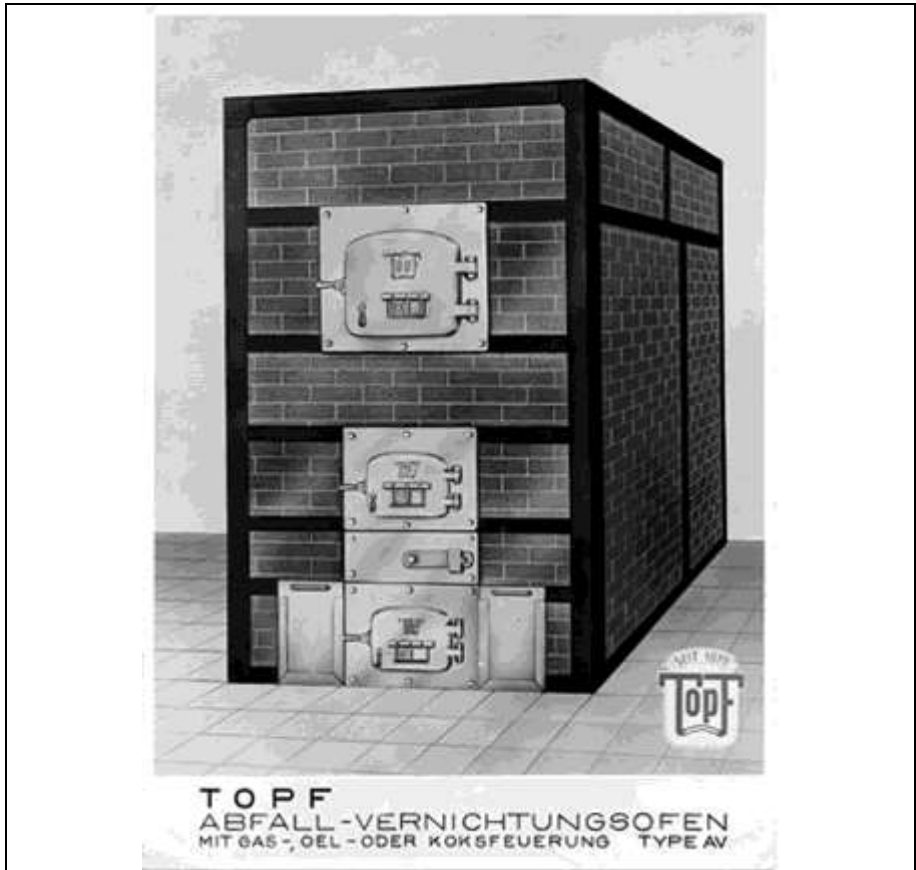


Document 161: continued.



TOPF-Matratzen-Verbrennungssofen der Städtischen Müllbeseitigung, Berlin
Ofengebäude der Städtischen Müllbeseitigung, Berlin

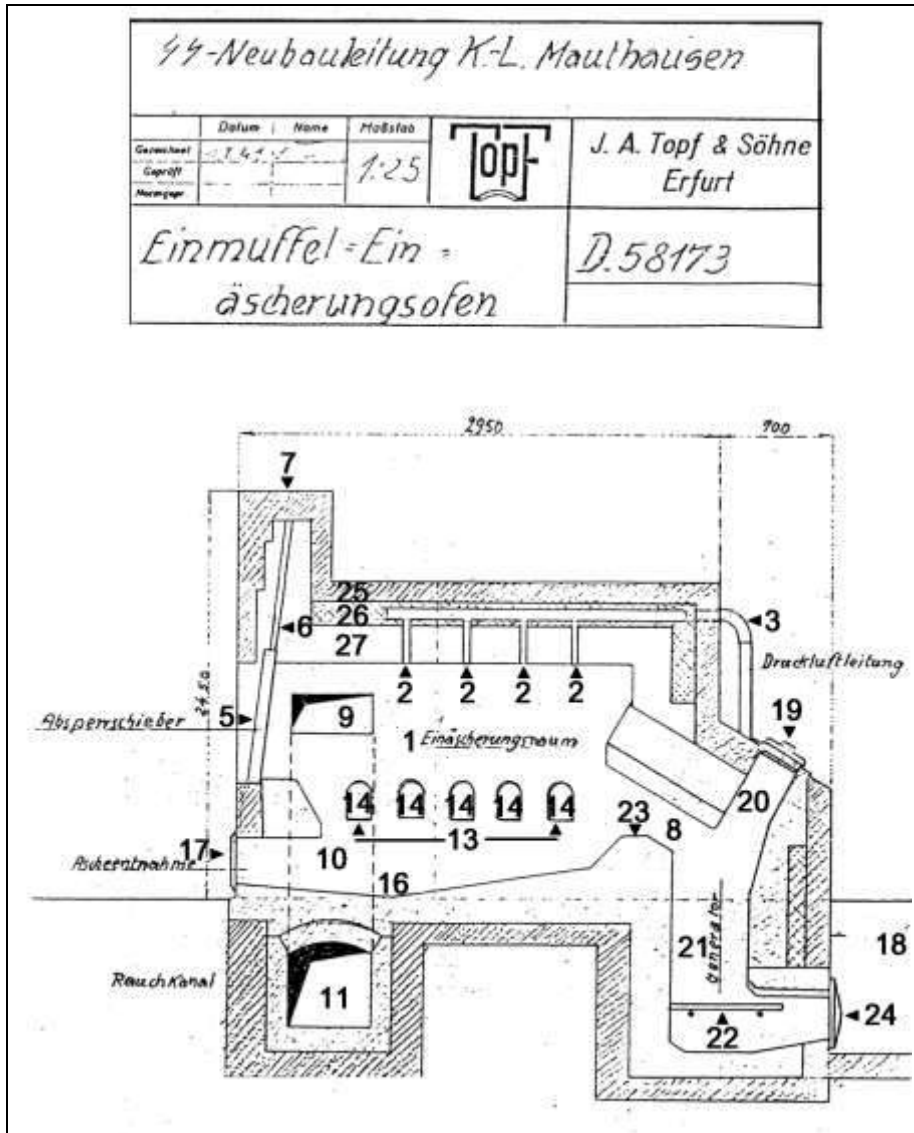
Document 161: continued.



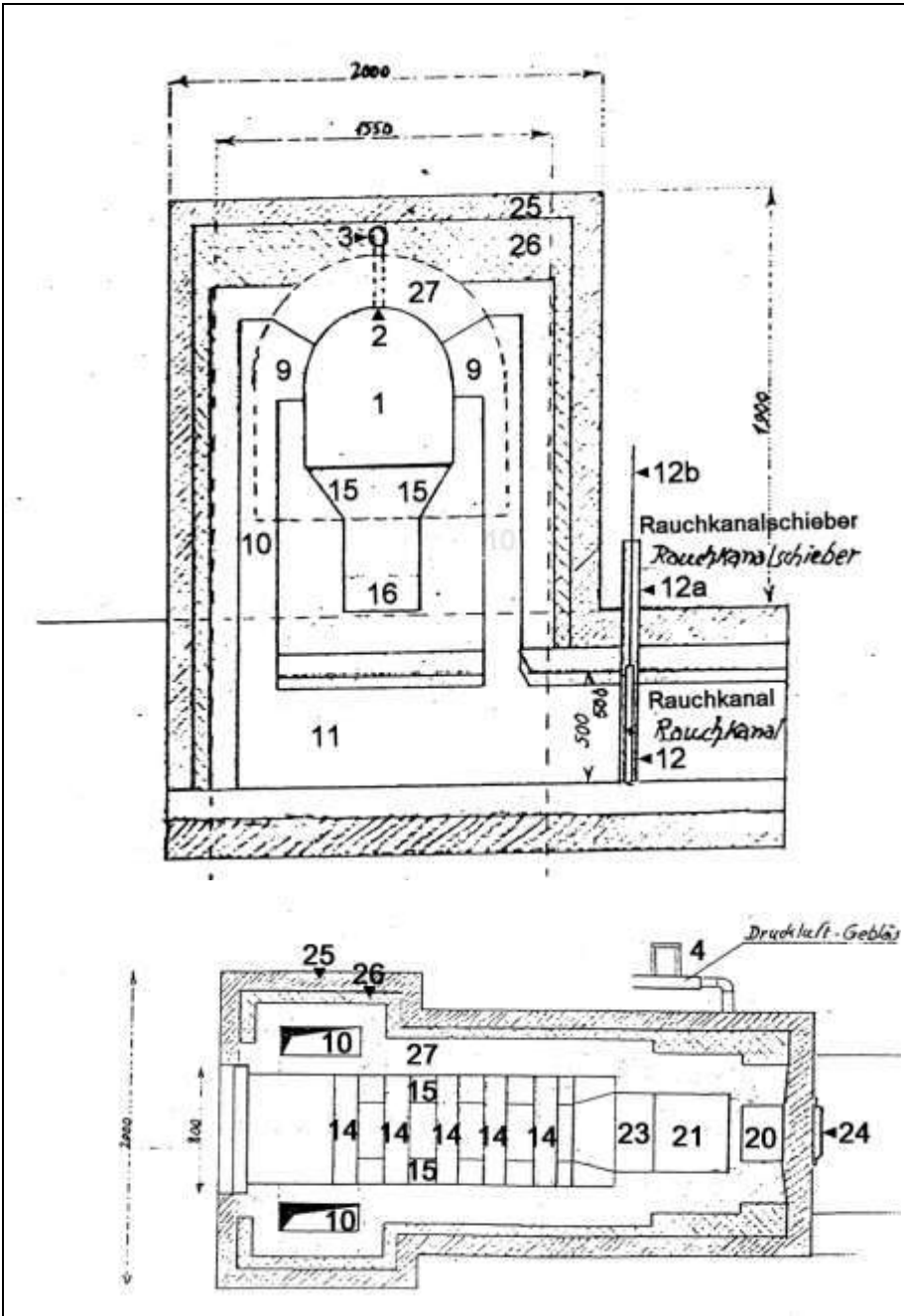
Document 162: TOPF gas-, naphtha- or coke-fired waste incinerator, Model AV.

Source: www.topfundsoehne.de.

III. TOPF, Correspondence with the SS




Document 163a: J.A. Topf & Söhne Drawing No. D 58173 of 6 January 1941 coke-fired “single-muffle cremation furnace” for the SS New Construction Office of the Concentration Camp Mauthausen. Longitudinal vertical section; Source: BAK, NS 4/Ma 54. Numbers added by the author. See text of Part 1 for details.



Document 163b & c: as above. Top: transverse vertical section through the smoke flue; bottom: horizontal section at the height of the grate. Numbers added by the author. See text of Part 1 for details.

J. A. TOPF & SÖHNE	
MASCHINENFABRIK UND FEUERUNGSTECHNISCHES BAUGESCHÄFT	
<p>UNSER ARBEITSGEBIET: Entwurf und Ausführung vollständiger Kessel-Büster Verbesserungen u. Umbauen bei nicht wirtschaftlicher Dampferzeugung</p>	<p>60 JAHRE GEGR. TOPF 1878</p>
<p>Abteilung DI Wärmewirtschaftliche Untersu- chungen und fädinämische Beratung Wärmeanlagen Eigen-Herstellung und Liefe- rung sämtlicher wärmetechn. Anlagen, Apparate und Vor- richtungen Topf-Spezial-Feuerungen für alle Brennstoffe: Steinkohle, Braunkohle, Schmelzkohle, Torf, Saggsäpä, Holz usw. Vollmechanische Topf-Roste Halbmeh. Topf-Feuerungen Topf-Wurfbeschicker „Ballist“ Topf-Spezial-Roststöße Feuerungsmotoren Ofenbauten für sämtliche industrielle Betriebe Vorwärmer, Lufterhitzer, Dampfüberhitzer, Flugische- Ausblass-Vorrichtungen Zugverdrückungsanlagen Einmauerungen von Dampf- kesseln von industriellen Feuer- ungen bis zu den größten Abmessungen usw. Industrie-Schornsteinbau bis zu den größten Abmessungen Schmelzwerke Schornsteine Industrie-Ofenbau mit Abblö- ckung, Müllverbrennung, Kabelverwertung, Verwendung Feuerbetätigungs-Einrich- tungen mit moderner elek- trischer- oder Gas-Beheizung</p>	<p>ERFURT POSTFACH 550g FABRIK UND VERWALTUNG DREYSESTRASSE 7g DRAHTWORT TOFFWERKE ERFURT FERNRUUF 25/25 25/26 25/27 25/28</p>
<p>Abteilung DII Sämtliche Transmiss-Anlagen Medizinische Bekleidung und Ernährung</p>	<p>UNSERE ABTEILUNG: D/Prf.</p>
<p>Abteilung DIII Lüftungstechnische Anlagen für Industrielle Betriebe Bäder sanitäre, Gasstätten etc. Absauganlagen für Staub, Späne etc. Eismaschinen Verfahrensbau</p>	<p>ANGEBOT N. 40/1159. HAUSAPPARAT N. 123. DATUM: 6.1.41.</p>
<p>Abteilung EIII Technische Fotoarbeiten in Kohle, Asche, Chemikalien, Gesteine und alle Laboran- gen im Schmelzgebiet</p>	<p>Kosten-Anschlag</p>
<p>Abteilung C Eisen-Industrien und Be- triebe</p>	<p>Titl. Leichtführer SS, Hauptamt Haushalt u. Bauten, SS-Neubauleitung KL <u>Mauthausen.</u></p>
<p>Betreff: 1 koksbeheizten T o p f - Einäscherungs- ofen mit einer Einäscherungskammer <u>wahlweise:</u> 1 koksbeheizten T o p f - Einäscherungs- ofen mit doppelter Einäscherungskammer 1 T o p f - Seugzug-Anlage</p>	
<p>Aufgebr: Prf/Hes. Gepr: J</p>	<p>Die Spezialfabrik für feuerungstechnische Anlagen TOPF hat Zehntausende von TOPF-Feuerungen geliefert. Hervorragende sechzigjährige Spezialerfahrungen. Eigene Versuchstation und feuerungstechnisches Laboratorium. Untersuchung von Brennstoffen, Asche, Speisewasser. Eigene Lehrheizer.</p>


Document 164: "Cost estimate," by J.A. Topf & Söhne of 6 January 1941 for the SS New Construction Office of Mauthausen Concentration Camp regarding a single- or double-muffle coke-fired cremation furnace. Source: Bundesarchiv Koblenz, NS 4/Ma 54.

J. A. TOPF & SOHNE ERFURT		2. Blatt des Kostenanschlages vom 6.1.41.		
		für <u>Bauhausen.</u>		
Lfd. Nr.	Anzahl	Gegenstand der Veranschlagung		
1).		<p>Lieferung eines koksbeheizten <u>T o p f - Einäscherungs-Ofens mit einer Muffel und Druckluft-Anlage,</u></p> <p>wozu folgende Arbeiten und Lieferungen gehören:</p> <p>Fundament zum Ofen und Rauchkanal müssen bauseitig nach unseren Angaben ohne Kosten für uns durchgeführt werden.</p> <p>Zum Mauerwerksmantel Ziegelsteine, Sand, Kalk und Zement. Die besten Steine werden zur Verblendung hergesehen.</p> <p>Das erforderliche Schamottematerial, bestehend aus Normal-, Form- und Keilsteinen und Monolitstampfmasse, sowie dem dazu gehörigen Mörtel.</p> <p>Zur Isolierung des Ofens die erforderlichen Kieselgursteine, Schlackenwolle und Kieselgurmörtel.</p> <p>Die schmiedeeisernen Verankerungs-Eisen, bestehend aus T-, U- und Winkel-Eisen, Ankern, Schrauben und Muttern.</p> <p>Die guß- und schmiedeeisernen Armaturen, wie:</p>		
	1	schmiedeeiserne Muffelabsperrschieber-Einbindung, die mit Monolit ausgestampft wird, einschließlich den erforderlichen gußeisernen Rollen, Drahtseil und einer Handwinde,		
	6	gußeiserne Luftkanalverschlüsse,		
	1	gußeiserne Ascheentnahmetür,		
	1	gußeiserner Generatorfüllschachtverschluss,		
	2	schmiedeeiserne Aschebehälter,		
	1	gußeiserne Feuertür,		
	1	schmiedeeiserner Planrost aus Vierkantstäben mit Rost-Auflager,		

Document 164: continued.

J. A. TOPF & SOHNE ERFURT		3. Blatt des Kostenanschlages vom 6.1.41.			
100		für Mauthausen.			
Ud. Nr.	Anzahl	Gegenstand der Veranschlagung			
	die	erforderlichen Schürgeräte,			
	1	Druckluft-Anlage, bestehend aus dem Druckluft-Gebläse mit 1,5 PS-Drehstrom-Motor, direkt gekuppelt, und der erforderlichen Rohrleitung,			
	1	schmiedeeisernes Leicheneinführungs-Vorrichtung, bestehend aus dem Sargeinführungswagen und den erforderlichen Laufschiensn,			
		<u>Montage des Ofens.</u>			
		Monteurgestellung zum Bau des Ofens, einschließlich Reisekosten, Tagelöhner, einschließlich der sozialen Abgaben.			
		Preis Pos. 1).	RM		5 996.--
		Kennziffergewicht: 1 750 kg.			
<u>Wahlweise:</u>	2).	1			
		koksbeheizter T o p f - Einäscherrungs-Ofen mit Doppelmuffel und Druckluft-Anlage,			
		<u>wozu folgende Lieferungen und Arbeiten gehören:</u>			
		Fundament zum Ofen und Rauchkanal müssen beuseitig nach unseren Angaben ohne Kosten für uns ausgeführt werden.			
		Zum Mauerwerksmantel Ziegelsteine, Sand, Kalk und Zement. Die besten Steine werden zur Verblendung herausgesucht.			
		Das erforderliche Schamottesmaterial, bestehend aus Normal-, Form- und Keilsteinen und Monolitstampfmasse, sowiedem dazu gehörigen Mörtel.			
		Zur Isolierung des Ofens die erforderlichen Kieselgursteine, Schlackenwolle und Kieselgurmörtel.			

Document 164: continued.

J. A. TOPF & SOHNE ERFURT		4. Blatt des Kostenschlages vom 6.1.41.	
		Nr Mauthausen.	
Lfd. Nr.	Anzahl	Gegenstand der Veranschlagung	
		Die schmiedeeisernen Verankerungs-Eisen, bestehend aus T-, U- und Winkel-Eisen, Ankern, Schrauben und Muttern.	
		Die guß- und schmiedeeisernen Armaturen, wie:	
	2	gußeiserne Einführungs-Türen mit gußeisernen Rahmen. Die Innenseiten der Türen werden mit Monolitstampfmasse ausgestampft,	
	6	gußeiserne Luftkanalverschlüsse,	
	4	gußeiserne Ascheentnahmetüren,	
	2	gußeiserne Generatorfülltüren,	
	2	schmiedeeiserne Aschebehälter,	
	2	schmiedeeiserne Rauchkanalschieberahmen mit Monolit ausgestampft, einschließlich der erforderlichen Rollen, Drahtseile und Gegengewichte,	
die		erforderlichen Schürgeräte,	
	2	gußeiserne Feuertüren,	
	2	Planroste,	
	1	Druckluft-Anlage, bestehend aus dem Druckluft-Gebläse mit 1,5 PS-Drehstrom-Motor, direkt gekuppelt, und der erforderlichen Rohrleitung.	
		<u>Montage des Ofens.</u>	
		Monteurgestellung zum Bau des Ofens, einschließlich der Reisekosten, Tagelöhner, einschließlich der sozialen Lasten.	
	1	schmiedeeiserne Leicheneinführungsvorrichtung, bestehend aus dem Sargeinführungswagen und dem schmiedeeisernen Verschlebewagen mit den erforderlichen Laufschielen.	
		Preis Pos. 2).	
		Kennziffergewicht: 2 600 kg.	
			RM 7 053.--

Document 164: continued.

J. A. TOPF & SOHNE ERFURT		5. Blatt des Kostenanschlages vom 6.1.41. für Mauthausen.			
Lfd. Nr.	Anzahl	Gegenstand der Veranschlagung			
3).	1	<p><u>T o p f - Saugzug-Anlage</u> für ca. 4 000 cbm Abgase, bestehend aus: 1 Saugzug-Gebläse mit 3 PS-Drehstrom-Motor und Anlasser, mit dem erforderlichen Saug- und Druck-Stutzen und einer Drehklappe, die den Saug- vom Druckraum trennt. Preis Pos. 3).</p> <p>RM 1 250.--</p>			
		<p>Unserem Monteur müssen während der Bauzeit zwei Hilfskräfte, ohne Kosten für uns, zur Verfügung gestellt werden.</p> <p>Lief.Bed.A. 60.6.40. 1 000. L 0204.</p>			

Document 164: continued.

Dresdner Museum

Fahrbarer Verbrennungsofen System „Topf“

(siehe Abbildung 3 und 4)

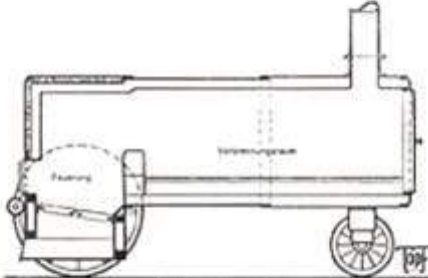


Abbildung 3. Längsschnitt.

Der nachstehend beschriebene Ofen ist fahrbar eingerichtet, wodurch er den Vorzug hat, daß er unmittelbar an das Verbernungsobjekt herangefahren werden kann. Der Ofen ist besonders für Großgrundbesitzer und Viehhändler in weiten Steppen unentbehrlich, da in der Hauptsache an Tränkstellen gefallenes Vieh sofort vernichtet werden kann, ohne dasselbe erst weit zu transportieren.

Die Vorzüge dieses Ofens sind leichte und bequeme Beförderungsweise, leichte Bedienung, große Haltbarkeit und stabiles Fahrgestell. Der Kessel wird innen mit La Schamotte-materialien ausgekleidet, daher geringe Ausstrahlung. Dieser Ofen kann auch mit Öl- und Gasfeuerung eingerichtet werden.

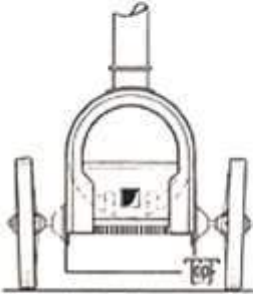
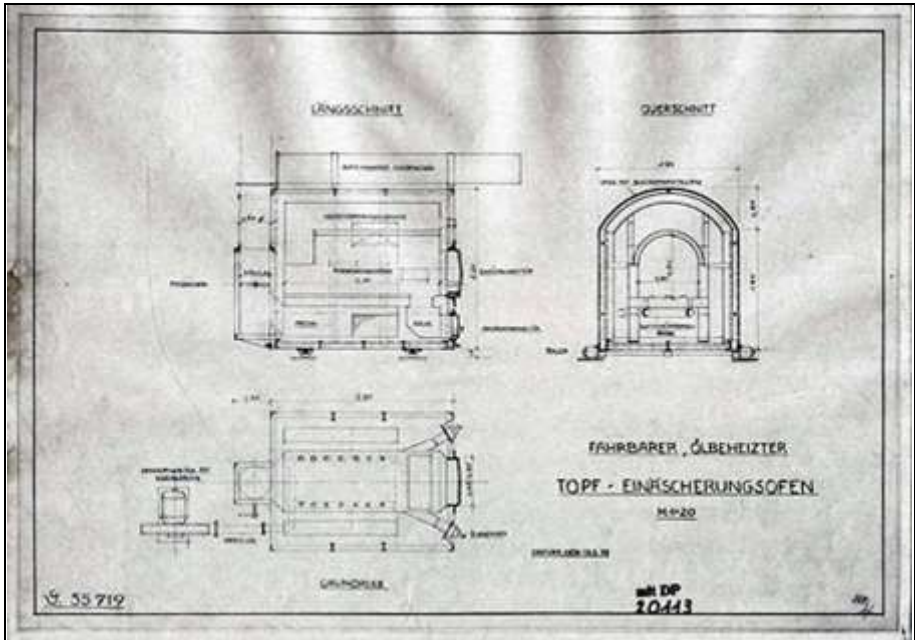


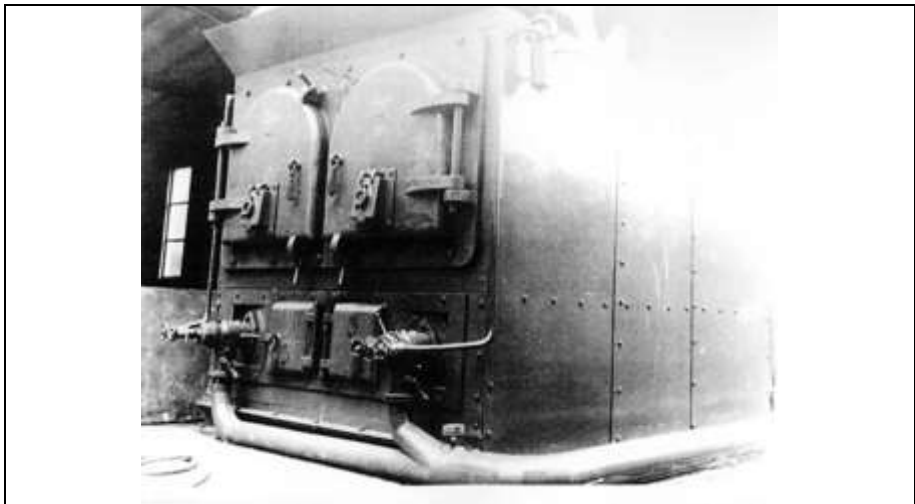
Abbildung 4. Querschnitt.

J. A. TOPF & SÖHNE · ERFURT
 MASCHINENFABRIK U. FEUERUNGSTECHNISCHES BAUGESCHAFT
 Feuerungstechnisches Laboratorium / Eigene Versuchsstellen
 Telegramm-Adresse: Topfwerke · Fernsprecher: Nr. 2352, 2353, 2354 u. 2355


Document 165: Mobile cremation furnace system Topf." Source: www.topfundsoehne.de.



Document 166: TOPF naphtha-fired mobile cremation furnace.
Source: www.topfundsoehne.de.



Document 167: TOPF naphtha-fired mobile double-muffle cremation furnace.
Source: www.topfundsoehne.de.

Expedition	Versand	Fakturiert	Comm. Budh.	Kontrolle	Montagebureau	Kalkulation
na.						
J. A. Topf & Söhne Maschinenfabrik Feuerungstechnischer Baugeschäft  Erfurt			Auftrag Nr. 4o D263 Der Reichsführer SS , Hauptamt Haushalt und Beuten , SS- Neubauleitung K.L. Mauthausen Mauthausen/Oberdonau			
den 12.12. 1940			Hierdurch teilen wir Ihnen mit, daß wir heute folgende Sendung auf dem Weg bringen: p. Weg — Eilgut nach Station: St. Georgen a.d. Gusen / Oberdonau an Lager Unterkunft Gusen.			
2541 Wagon Nr. 34512 Stuttg.			J. A. Topf & Söhne Versandabteilung			
Signum	Fabrik-Nr.	Art der Verpackung	Stückzahl	Gegenstand	Gewichte in kg	
					Netto	Brutto
J.A.T.&S.				<u>Teile zum Einäscherungs-Ofen</u>		
	96788	1 lose	1	fahrbarer Einäscherungs-Ofen mit 2 Muffeln	2833	2833
		2 "	2	Rohre		
		1 "	1	Blechrohr 120 ø mit 2 Krümmern	8,5	8,5
		1 "	1	desgl. "	10,5	10,5
		1 "	1	Wagen für die Gebläse-Station mit 3 Gebläsen 120/520, 120/300 u.	637	637
	96669			400 K. sowie 3 el. Motoren 5,5 PS.		
	96666			1,5 PS. 380V., 3 PS. 380V.		
	96625	2 lose	2	Blechrohre 120 ø	11	11
		1 "	1	Blechstützen 280/430	43,5	43,5
	96788	4 "	4	Schürgeräte	17	17
		1 "	1	Aschekasten	13	13
Übertrag					3572,5	

Document 168: Bill of lading of 12 December 1940 to the SS New Construction Office of Concentration Camp Mauthausen about the parts for a TOPF naphtha-fired mobile double-muffle cremation furnace. Source: Bundesarchiv Koblenz, NS 4/Ma

Etzeliste Nr. 1				Auftrag Nr.		
Signum	Fabrik-Nr.	Art der Verpackung Koll.-zahl	Stückzahl	Gegenstand	Gewichte in kg	
					Netto	Brutto
J.A.I.&S.				Übertrog		3573,5
	97644	1 lose	1	Rahmen mit Rollen zur Einführungs- vorrichtung	47,5	47,5
		1 "	1	Einführungswanne	41	41
	21242	4 "	4	Ge. Feuerthüren 350/280	188	188
		4 "	4	Ge. Luftkanalverschlüsse 108/128	30	30
		20 "	20	Vierkanteisen 30/30, 600 lg.	84	84
		4 "	4	desgl. 640-lg.	18	18
		4 "	4	Formsteine	36	36
	97338	1 "	1	Blechstützen	62	62
		1 "	1	kon. Blechrohr	28,5	28,5
	22564	1 Verschl.	6 Qm.	Asbestplatten	23	26,5
	21267	6 lose	6	Monolit-Roststeine 750 lg.	176	176
		8 "	8	Monolit-Platten 500/600 /100	408	408
	21878	2 Kisten	250	225 Kg. Schlackenwolle	250	286
		4 Säcke				
	97055	1 Kerten	1	Ölstand	0,3	5
	96788			div. Schrauben	2	2
				div. Dichtungen	0,1	
						500

Document 168: continued.

J. A. TOPF & SÖHNE

MASCHINENFABRIK

GELDBERECHNUNG
 REICHSBANK-
 GIBEBKONTO 284
 DEUTSCHE BANK, ERFURT
 DRESDNER BANK, ERFURT
 POSTSCHECKEKONTO
 ERFURT 1792

44-Neubauleitung
 19 FEB 1941
 K. L. Mauthausen

B. Nr. 3742	Bearb.	Erl. 822
----------------	--------	-------------

DRATHWERK
 TOPFWERKE ERFURT
 FERNRUUF
 25423 25426 25427 25428 25429

CODES
 BUD. MASSE CODE
 A.B.C. CODE
 STAUBT & HUMDIUS

ERFURT, 5.2.1941
 POSTFACH 352,
 FABRIK UND VERWALTUNG
 DREYSESTRASSE 7 1/2

Fol. 79/66
Zweitchrift
 schr.

Rechnung Nr. D 41/107

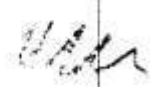
An den
 für Herrn Reichsführer S.S. Hauptamt
 Haushalt und Bauten
Berlin - Lichterfelde - West

Auftrag Nr. 40 D 264	betr.: <u>Konzentrationslager Mauthausen.</u> Lieferung eines fahrbaren Einischerungs- ofens mit 2 Muffeln, bestehend aus: dem schiedeeis. Ofenmantel mit Unterstützungsgerüst und Rollen- gestell, schiedeeis. unlegbaren Schornstein von 4 m Höhe, Saug- zugeanlage, Schamotteausmauerung und Isolierung, den guss- und schiedeeis. Ofenarmaturen und der Oelbrenneranlage, im übrigen lt. Beschreibung in uns. Kosten- anschlag vom 29.2.1940 Anbau von zwei Koksgeneratoren an den fahrbaren Doppelkuffel- einischerungsöfen und zwar: Lieferung von: 1.000 Schamotte Normal- und Keil- steinen S.K. 34 500 kg Schamotte-Mörtel	8.950,— 380,— Übertrag: 9.330,—
-----------------------------------	---	---

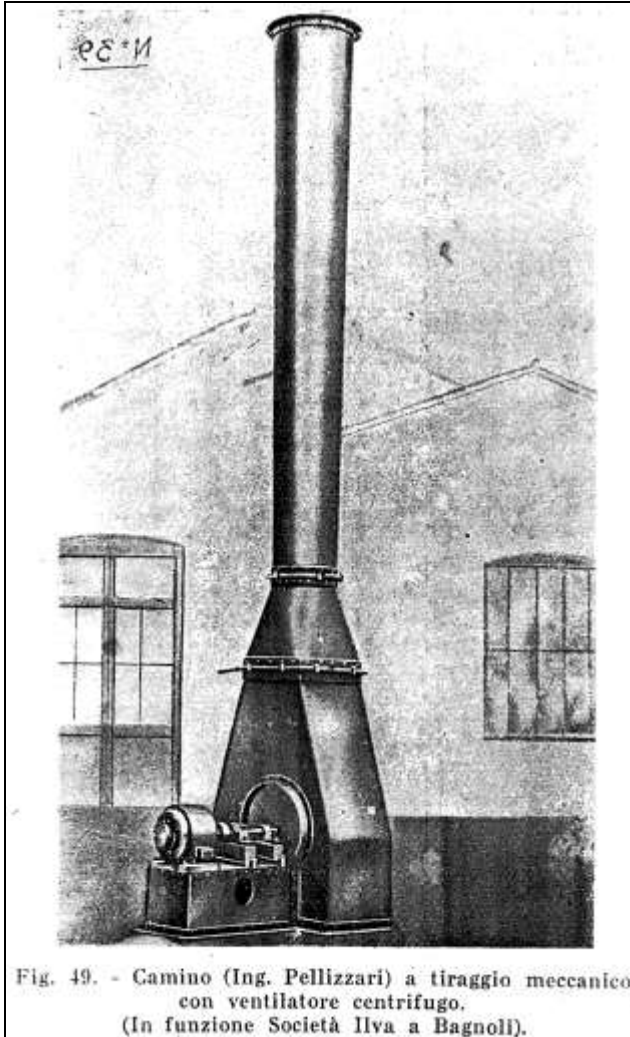
Hieron sinden RF
 auf Fracht und Versicherungen § 5 Abs.
 4 des U. St. G.

- 2 -

Document 169: Invoice from J.A. Topf & Söhne of 5 February 1941 for the delivery of one TOPF naphtha-fired mobile double-muffle cremation furnace to the SS New Construction Office of Concentration Camp Mauthausen. (Rechnung Nr. D 41/107). Source: Bundesarchiv Koblenz, NS 4/Ma 54.

J. A. Topf & Söhne Erfurt		2. Blatt der Rechnung vom 5.2.1941 Nr. 107	
100		für den Herrn Reichsführer S.S., <u>Berlin - Lichterfeld/West</u>	
Auftrag Nr. 40 D 264	Übertrag	9.330,—	
	450 Isoliersteinen	163,—	
	200 kg Isoliermörtel		
	4 gusseis. Feuer- und Aschetüren schamottegefüllt	180,—	
	20 schmiedeeis. Vierkantstäben mit Auflagerisen für die Gene- ratorroste	51,—	
	4 gusseis. Luftkanalverschlüssen	28,—	
	Änderungsarbeiten an der schmie- deeisernen Ummantelung des Ofens und an den Verankerungseisen	100,—	
	Verpackung und Frachten frei Mauthausen, gem. ans. Kostenan- schlag vom 1.10.1940	262,—	10.114,—
	Gestellung unseres Montörs Willing in der Zeit von 26.12.40 bis 4.2.41 zum Anbauen der Generatoren lt. be- scheinigten Tagelohnzetteln		
	31 Reisestunden a 2,—	62,—	
	267 Arbeitsstunden a 2,—	134,—	
	48 x Überstundenzuschlag a 0,50	24,—	
	38 x Sonntagsstundenzuschlag a 1,—	38,—	
	29 Tage Auslösung a 7,—	203,—	
	Reisegeld Erfurt-Mauthausen-Dachau	46,80	
Auslagen, Werkzeugtransport etc.	13,60	521,40	
	Reichsmark	10.635,40	
durch: <u>S.S. Neubauleitung K.Z-Lv</u> <u>Mauthausen.</u>			

Document 169: continued.



Document 170: Forced-draft chimney with centrifugal fan. Source: A. Cantagalli, Nozioni teorico-pratiche per i conduttori di caldaie e generatori di vapore. G. Lavagnolo Editore, Turin 1940, p. 90.

J. A. TOPF & SÖHNE
MASCHINENFABRIK UND FEUERUNGSTECHNISCHES BAUGESCHÄFT

NO-4448

UNSER ARBEITSBEREICH:
 Entwerfen und Ausführung
 vollständiger Kesselhäuser
 Vorwärmanngen u. Umwälzan-
 gen bei allen industriellen
 Dampfmaschinen

Abteilung DI
 Wasserkraftwerke (Über-
 wachungs- und technische
 Beratung)
 Wasserkraft-
 Turbinenbau und Liefer-
 ung sämtlicher zugehöriger
 Anlagen, Apparate und Ver-
 richtungen

Topf-Spezial-Feuerungen für
 alle Brennstoffe: Steinkohle,
 Braunkohle, Schmelzkohle, Torf,
 Steingut, Holz usw.

Werkstofftechnische Topf-Beize
 Metallbeize, Topf-Feuerungen
 Topf-Werkstoffbeize „Bollner“
 Topf-Spezial-Beize für
 Feuerungsanlagen

Öfenanlagen für sämtliche
 industrielle Betriebe
 Verwitter-, Löt-,
 Dampfheizanlagen, Flugzeug-
 Antriebs-Vorrichtungen
 Zugverstärkungsanlagen


Brennvorrichtungen von Dampf-
 kesseln mit industriellen Feuer-
 ungen bis zu den größten
 Abmessungen von
 Industriehöfen bis zu
 den größten Abmessungen
 Schmelzöfen Schmelz-
 industriellen Öfen für Metallher-
 stellung, Metallbearbeitung,
 Kalkherstellung, Verwitterung
 Feuerbeständige-Brenn-
 vorrichtungen mit moderner ab-
 wärms- oder Gas-Behaltung

Abteilung DII
 Sämtliche Transport-Anlagen
 mechanische Beladung und
 Entladung

Abteilung DIII
 Lüftungstechnische Anlagen
 für industrielle Betriebe, Be-
 reitungs-, Öfenanlagen von
 Abgasanlagen für Stahl,
 Spinn usw.
 Öfenanlagen
 Verdichtungs-
 Vorrichtungen

Abteilung EIII
 Pneumatische Feueranlagen
 für Kalk, Asche, Chlorkalk,
 Gestein und alle luftdrück-
 tätigen Substanzen

Abteilung C
 Eisenstrukturanlagen und Be-
 leuchtungen

60 JAHRE

 Hauptamt Buchholz u. Buchen
 1. Neubauleitung Buchenwald
 Buchholz 13. JAN. 1940
 B. Nr. 3765/39
Kosten-Anschlag

ERFURT
 POSTWACH 222,
 RAHMEN UND VERWALTUNG
 SOHNSTRASSE 74

BRANNTUCH
 TOPFWERKE ERFURT
FEUERUNG
 1000 1000 1000 1000

UNSERE ANSTELUNGEN:
D/Prf.

ANMELDE Nr.
39/1386

NAHMENANTRAG Nr.

DATUM:
21. 12. 1939.


An die
SS-Neubauleitung des
KI-Buchenwald,
W E I M A R.

1 Öl- oder kohlebeheizter Topf-
Rinnbohrungs-Ofen mit Doppelmuffel
und Druckluft-Anlage, sowie
Zugverstärkungs-Anlage.

Angebot: **Prf./Kb.**
 Datum:

Die Spezialfabrik für feuerungstechnische Anlagen TOPF
 hat Zahnzusätze von TOPF-Feuerungen geliefert.
 Hervorragende sechszehnjährige Spezialerfahrungen.
 Eigene Versuchsstation und feuerungstechnisches Laboratorium.
 Untersuchung von Brennstoffen, Asche, Spiesmasse.
 Eigene Lehrmeister.

Document 171: "Cost estimate" by J.A. Topf & Söhne of 21 December 1939 for the SS New Construction Office of the Buchenwald Concentration Camp regarding a coke- or naphtha-fired double-muffle cremation furnace. Document NO-4448.

Lit. Nr.	Anzahl	Gegenstand der Veranschlagung
<p>A. Topf & Söhne Erfurt  2. Blatt des Kostenschätzung von 21.12.39. Weimar. NO-4448</p>		
		<p><u>Ein Öl- oder koksbeheizter Einkammerofen mit Druckluftanlage und Rauchkanal, eine Saugzug-Anlage,</u> <u>hierzu gehören:</u></p> <p>Der Mauerwerksmantel, bestehend aus normalen Ziegelsteinen, wovon die besten Steine zur Verblendung des Ofens herausgesucht werden, einschließlich des erforderlichen Zementkalkes und Sandes, das Schamottmaterial bestehend aus Normal-, Form- und Keilsteinen, der Monolit-Stampfmasse und dem Schamottmörtel, insgesamt ca. 10 200 kg für Schamotte-Material.</p> <p>Die schmiedeeisernen Verankerungseisen, bestehend aus T-, U- und Winkelisen, Ankern, Schrauben und Muttern, insgesamt ca. 800 kg.</p> <p>Die guß- und schmiedeeisernen Armaturen, bestehend aus:</p> <p>2 Stück gußeisernen Einführungstüren mit gußeisernen Rahmen, die Innenseiten der Türen werden mit Monolitmasse ausgestampft,</p> <p>2 gußeisernen Ascheentnahmetüren,</p> <p>3 gußeisernen Luftkanalverschlüssen,</p> <p>1 gußeisernen Rauchkanalschieber in luftdicht schließender Führungshülse laufend, einschließlich Rollen, Drahtseil und Gegengewicht,</p> <p>2 Stück schmiedeeisernen Aschebehälter.</p> <p>Die erforderlichen Schürgeräte.</p> <p>1 Druckluftgebläse direkt gekuppelt mit einem 1,5 PS Drehstrom-Motor und die erforderliche Rohrleitung.</p>

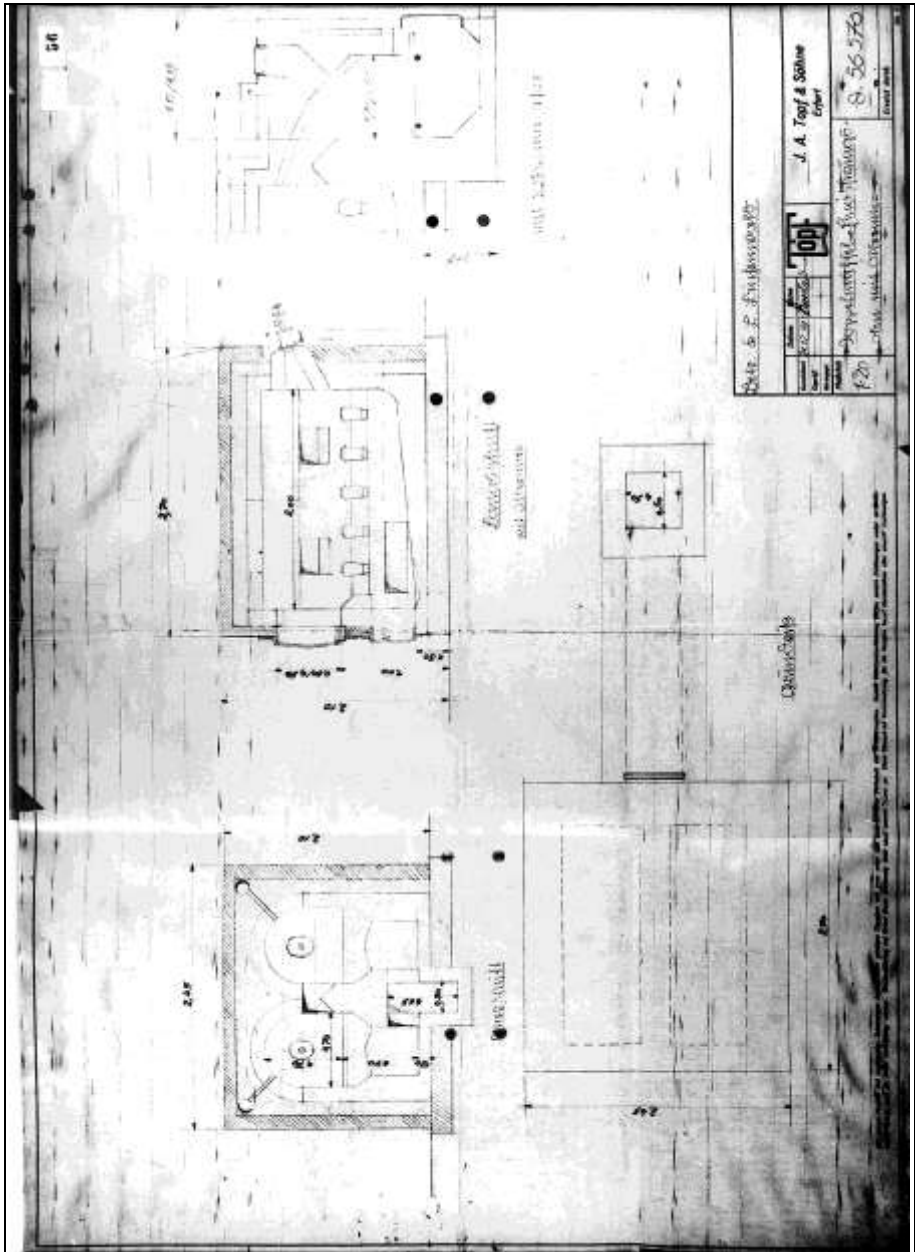
Document 171: continued.

4. Mit der Kostenschätzung von 27.12.39.

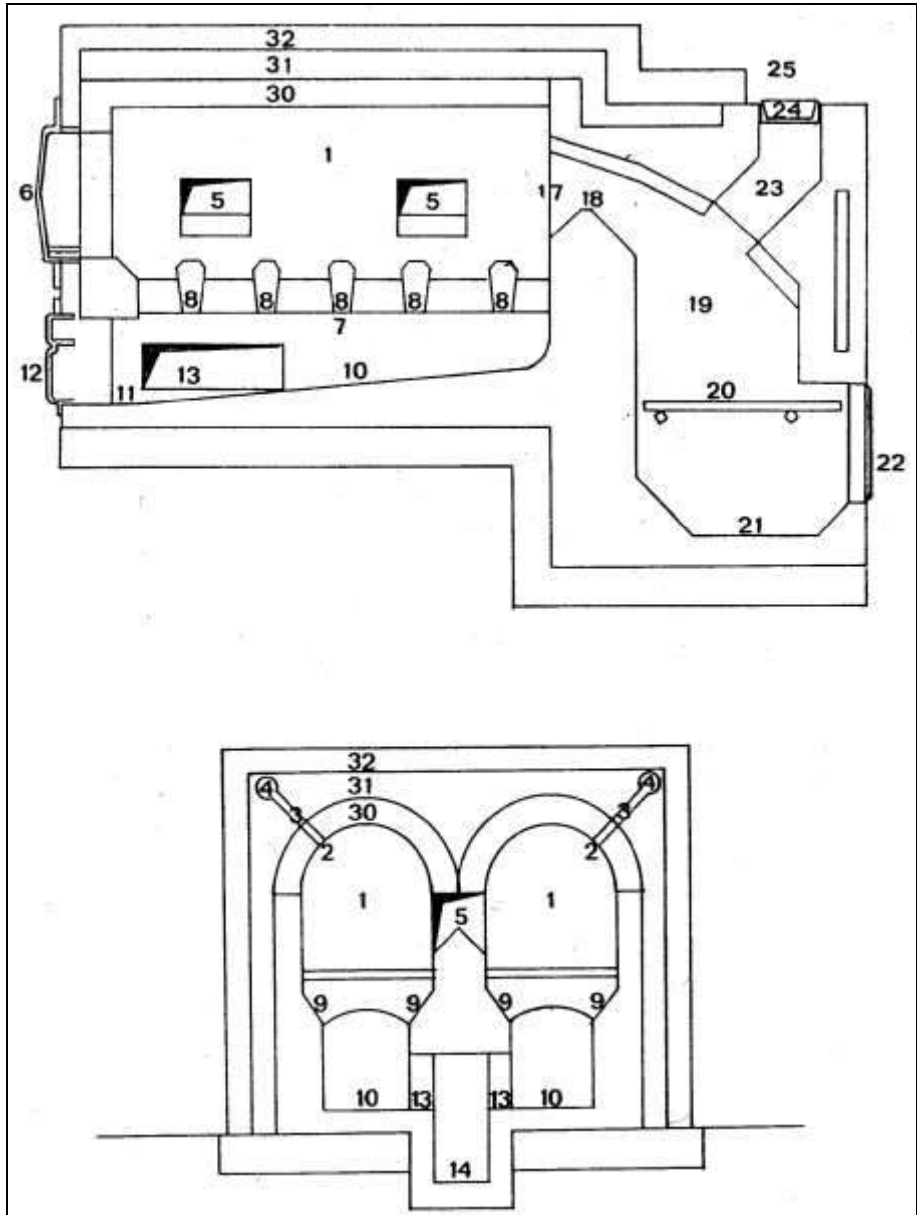
A. Tepl & Söhne
Erfurt
 Nr. **Weimar.** NO-4448

U.Nr.	Anzahl	Gegenstand der Veranschlagung			
		<p>Unsere Monteure müssen während der Bauphase drei Mann als Helfer ohne Kosten für uns gestellt werden. Für die vorstehend aufgeführten guß- und schmiedeeisernen Armaturen benötigen wir eine Kesselsiffer mit dem Zusatzzeichen "I", die uns bei Auftragserteilung sofort bekanntgegeben werden muß.</p>			
		<p>Lieferungsbedingungen A. 60.8.39.1000.Gr.</p>			

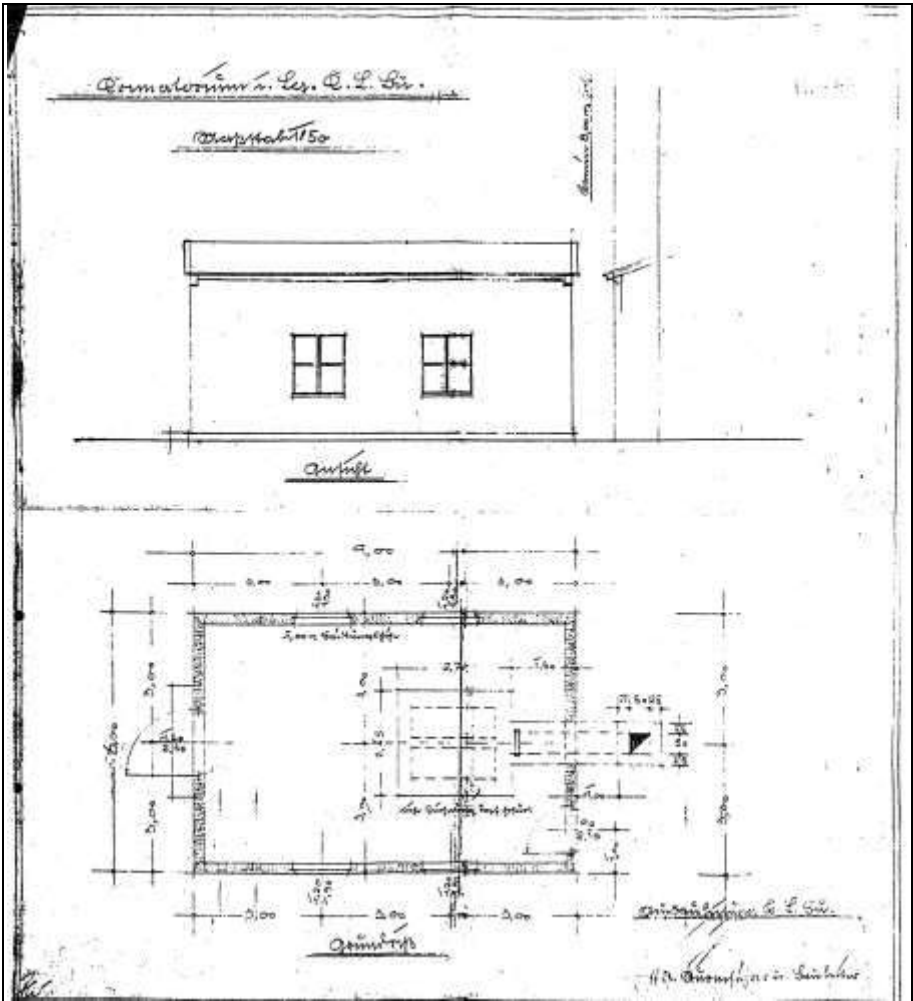
Document 171: continued.



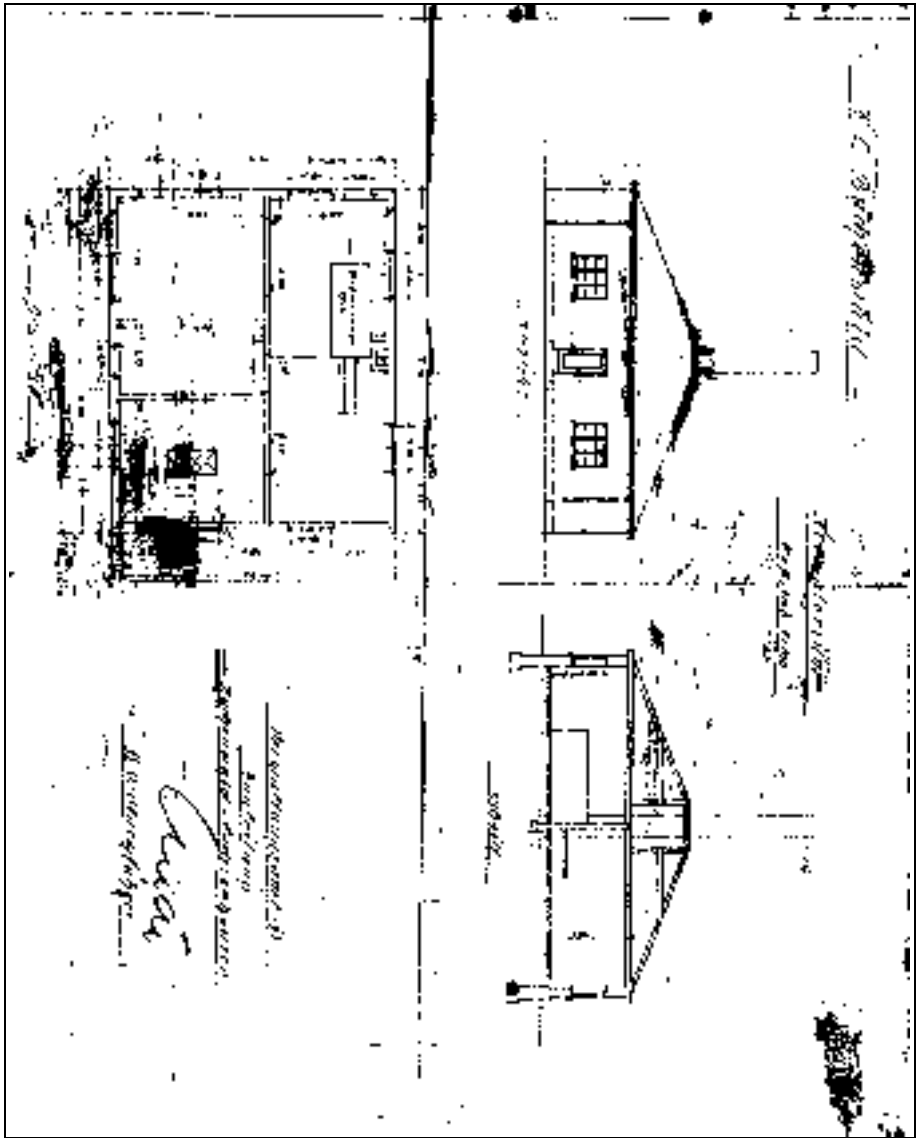
Document 172: Drawing by J.A. Topf & Söhne D 56570 of 21 December 1939 "Naphtha-fired double-muffle cremation furnace" for the Buchenwald Concentration Camp. Document NO-4444.



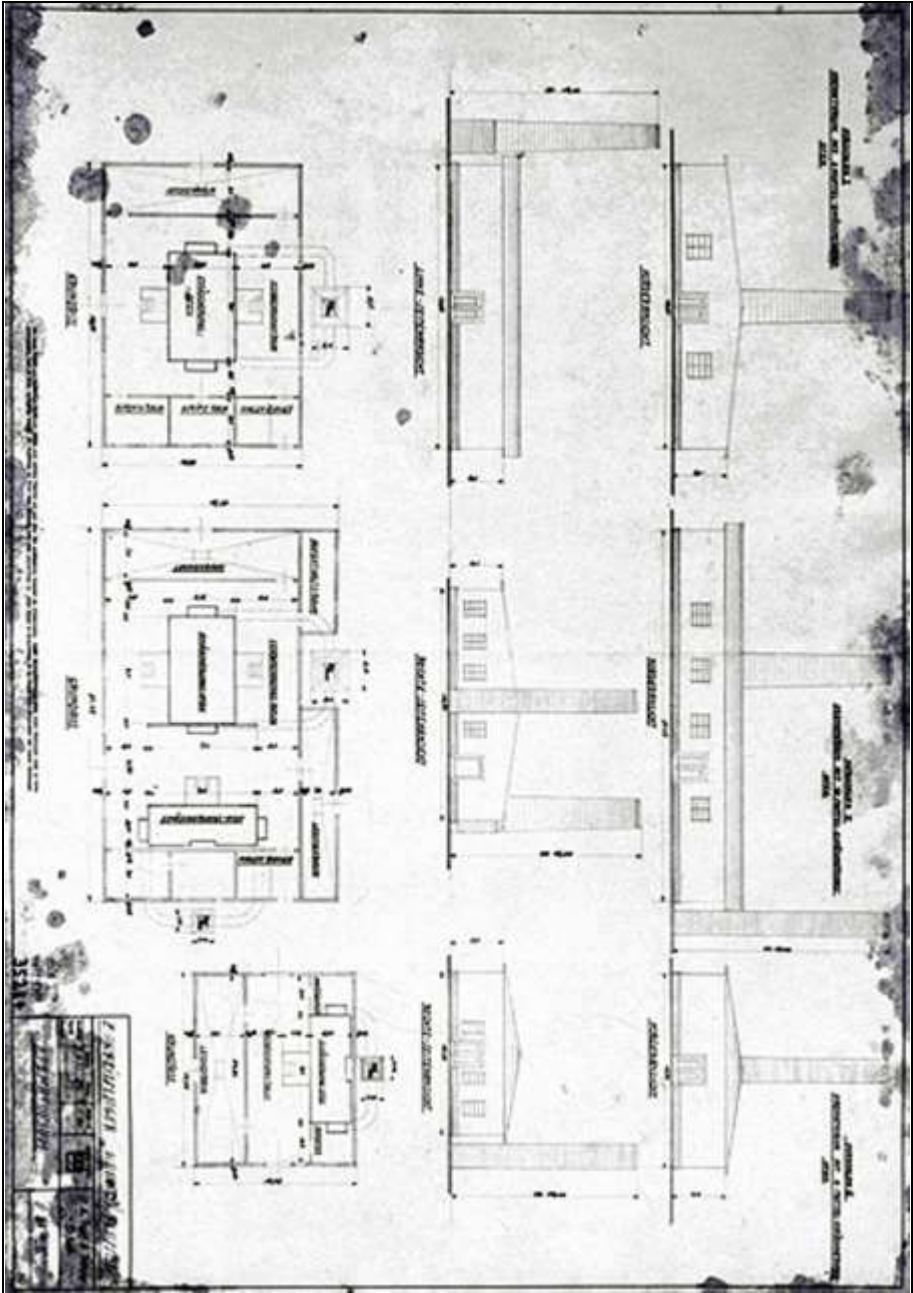
Document 172-b & c: as above, redrawn details with numbers added; longitudinal (top) and trans Płaszów verse vertical section (bottom). See text of Part 1.



Document 173: Crematorium of the Buchenwald Concentration Camp (December 1939). Document NO-4444.



Document 174: Drawing of the crematorium at Buchenwald Camp (January 1940). Document NO-4445.



Document 175: Crematorium at the Płaszów Camp. Number and date illegible.

Source: www.topfundsoehne.de.

2. d. A.

gezeichnet von Pollok
Entl

Bericht.

des SS-Oberh. P o l l o k in der Eigenschaft als
Sachbearbeiter für baupolizeiliche Angelegenheiten.

Am Schornstein des Krematoriums im K.L. Auschwitz hat sich der Kamineinband gelöst. Dieses ist auf eine unsachgemässe Ausführung, sowie teilweise Überhitzung des Schornsteines zurückzuführen. Die Einbände sind nicht dem Zweck entsprechend als Rahmen ausgebildet und sind deshalb unwirksam. Da der Schornstein bereits starke Risse aufweist, die zwar äusserlich wieder verfügt, im Mauerwerk meines Erachtens nach noch vorhanden sind, besteht die Gefahr, dass der Schornstein bei stärkerem Wind einstürzen kann. Um unabsehbare Folgen zu vermeiden, bitte ich den Leiter der Zentralbauleitung veranlassen zu wollen, dass sofort Massnahmen getroffen werden, um die Mängel zu beseitigen. Dabei wäre zu beachten, dass alle Einbände entfernt und durch Rahmeneinbände sach- und handwerksgemäss ersetzt werden.

Auschwitz, den 30-Mai. 1942

Pollok

SS-Oberscharführer.

Kenntnis genommen:

Auschwitz, den 30.5.42

Lil
SS-Unterstuf.(S)

Pollok

Land Polizei Auschwitz Q...

Polizeiführer	Eingang:	St...
	30. MAI 1942	2472/42
1. Abt.	2. Abt.	3. Abt.
4. Abt.	5. Abt.	6. Abt.

Document 176: Report by SS-Oberscharführer Pollok of 30 May 1942 on the damage to the chimney of Crematorium I at Auschwitz Main Camp. Source: RGVA, 502-1-312, p. 64.

94 A

Standfestigkeitsberechnung eines gemauerten Schornsteins

von $h = 15$ m Höhe über Gelände und $2r_0 = 1,20$ m oberer lichter Weite.

Bauherr: **Zentralbauleitung der Waffen SS und Polizei in Auschwitz O/S.**

Bauunternehmer: _____

Bauort: **Lager Auschwitz** Dampfkesselnummer: _____

Der Schornstein dient zum Betriebe einer _____ Anlage.

Berechnungsgrundlagen:

Grundlagen für die Ausführung freistehender Schornsteine DIN 1056, Blatt 1-2 u. DIN 1057 (Ausg. 1940). Erläuterung des Vordrucks in: H. Jahr, Die Fabrikschornsteine. 8. Auflage, Verlag Otto Hammerschmidt, Hagen i. W., 1940.

Abmessungen und Baustoffe:

(vgl. anliegende Zeichnung Nr. _____ vom _____ 19__)

Schaft

Schafthalbmesser an der Mündung innen $r_0 = 0,60$ m außen $R_0 = 0,84$ m Die Schafthöhe $h_s = 12$ m Mauerwerk: $h'_s = 12$ m Mauerwerk: $h''_s =$ _____ m Mauerwerks-Raumgewicht: $\gamma_1 = 1800$ kg/m ³ Mauerwerks-Raumgewicht: $\gamma_2 =$ _____ kg/m ³	Unterer innerer Schafthalbmesser $r = 0,85$ m Unterer äußerer Schafthalbmesser $R = 1,09$ m Die Halbmesserszunahme für 1 m Höhe beträgt $0,04$ m Ziegel; Ziegel-Druckfestigk.: $\sigma_1 = 150$ kg/cm ² ; Mauerwerks-Druckfestigk.: $\sigma_3 = 7$ kg/cm ² Ziegel; Ziegel-Druckfestigk.: $\sigma_2 =$ _____ kg/cm ² ; Mauerwerks-Druckfestigk.: $\sigma_3 =$ _____ kg/cm ² Mörtelmischungsverhältnis = Raunteile Zement zu = Rtl. Kalk zu = Rtl. Sand: 1:3 größte zulässige Druckspannung: $\sigma_{d.zul} = 7$ kg/cm ² größte zulässige Druckspannung: $\sigma_{d.zul} =$ _____ kg/cm ²
---	--

Sockel

Höhe: $h_s = 3$ m Mauerwerk: _____ Ziegel Ziegeldruckfestigkeit: $\sigma_2 = 150$ kg/cm ² ; Mauerwerks-Druckfestigkeit: $\sigma_3 = 7$ kg/cm ² ; Mörtelmischungsverhältnis: 1:3 Rtl. Zement zu = Rtl. Kalk zu = Rtl. Sand; Mauerwerks-Raumgewicht: $\gamma = 1800$ kg/m ³ größte zulässige Druckspannung: $\sigma_{d.zul} = 7$ kg/cm ²	Querschnittsform: außen: Quadrat innen: _____ Mauerwerks-Druckfestigkeit: $\sigma_3 = 7$ kg/cm ² ; Mörtelmischungsverhältnis: _____ Rtl. Zement zu = Rtl. Kalk zu = Rtl. Sand; Mauerwerks-Raumgewicht: $\gamma = 1800$ kg/m ³ größte zulässige Druckspannung: $\sigma_{d.zul} = 7$ kg/cm ²
--	---

Grundbau

Form der Sohlenfläche: **qm**; Tiefe: $h_b = 2,6$ m; Baustoff: _____ -Beton, Mischungsverhältnis = **1:6**
 Mauerwerk: **normal** -Ziegel, Mörtelmischung = **1:4:13**; Raumgewicht: $\gamma = 1800$ kg/cm³
 größte zulässige Druckspannung für Mauerwerk: $\sigma_{d.zul} = 10$ kg/cm²; desgl. für Beton: $\sigma_{d.zul} = 25$ kg/cm²

Isoliermantel

Höhen: 4,60 m, _____ m, _____ m, _____ m, _____ m Wandstärken: 12 cm, _____ cm, _____ cm, _____ cm, _____ cm Baustoff: Schamott -Ziegel; Raumgewicht: $\gamma = 1900$ kg/cm ³ Normalziegel ; Raumgewicht: $\gamma = 1800$ kg/cm ³	Höhen: _____ m, _____ m, _____ m, _____ m, _____ m Wandstärken: _____ cm, _____ cm, _____ cm, _____ cm, _____ cm Baustoff: _____ -Ziegel; Raumgewicht: $\gamma = 1900$ kg/cm ³ _____ -Ziegel; Raumgewicht: $\gamma = 1800$ kg/cm ³
--	---

Erläuterung zur Berechnung des Schornsteins:

- Gewichtsberechnung.** Das Gewicht einer Trommel (Schaft- oder Sockelteil von gleicher Wanddicke) ist $G = x \cdot d \cdot z \cdot (R_0 + r) \cdot \gamma$ kg, wobei d die Wanddicke, z die Trommelhöhe und R_0 und r den äußeren oberen bzw. inneren unteren Trommelhalbmesser bedeuten. Außerdem ist bei Kreisquerschnitt $x = \pi = 3,1416$, bei Achtecken $x = 3,314$, bei Quadraten $x = 4,00$.
- Windlastberechnung.** Ist h (in m) die Schornsteinhöhe über Gelände, dann ist die Windlast, bezogen auf 1 m² Achsschnittfläche $w = 120 + 0,6 \cdot h$ (in kg/m²). Ist ferner bei runden Schornsteinen $n = 0,67$, bei achteckigen $n = 0,71$, bei viereckigen $n = 1,0$, dann ist der gesamte Winddruck auf die Säule $W = n \cdot w \cdot F$ und das Winddruckmoment $M = W \cdot s$, wenn F die senkrechte Querschnittfläche und s den Abstand des Schwerpunktes derselben über der betrachteten Lagerfuge bezeichnen.

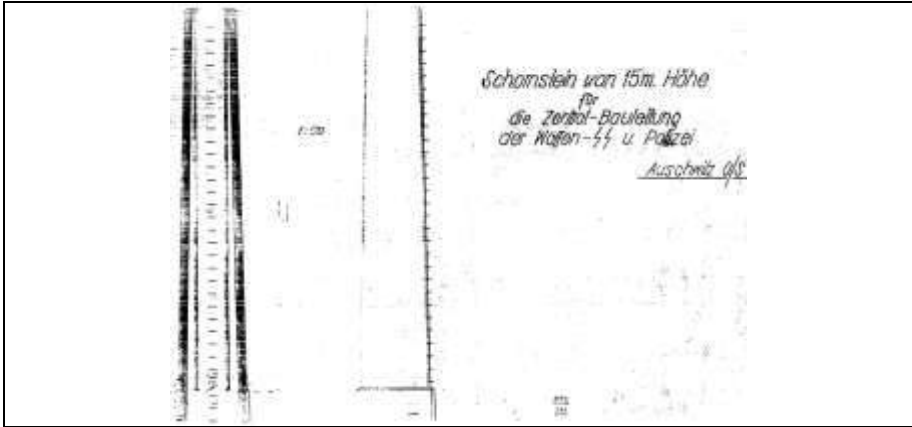
Nachdruck, auch auszugsweise, verboten. Erläuterungen dazu sind enthalten in Jahr: Die Fabrikschornsteine 8. Auflage 1940. Verlag Otto Hammerschmidt, Hagen i. Westf.

- 1,1111 942

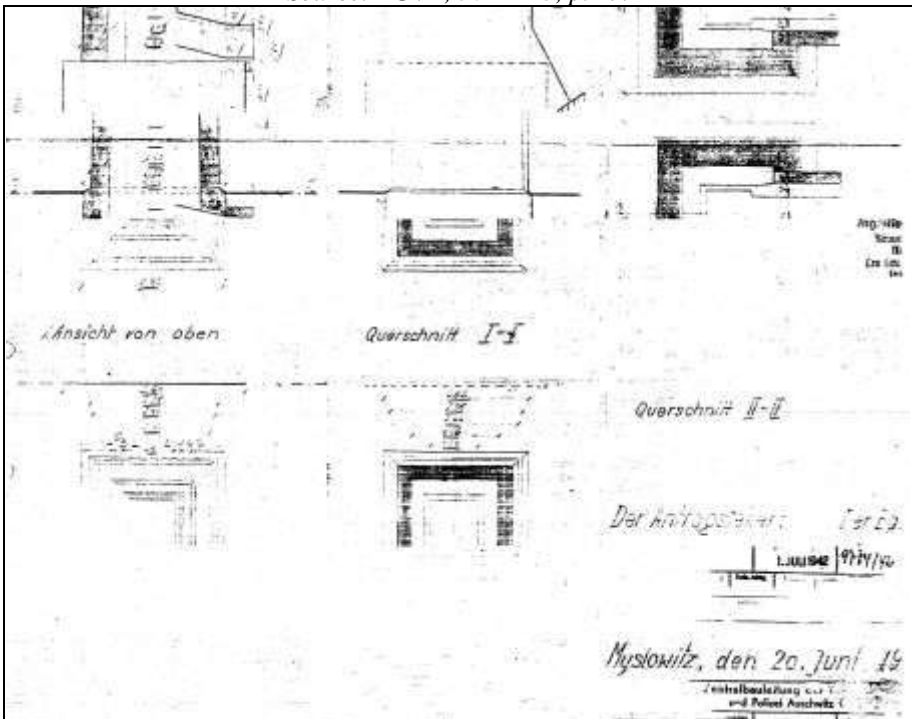
Document 177: Static calculations for the new chimney for Crematorium I at Auschwitz performed by R. Koehler on 20 June 1942. Source: RGVA, 502-1-316, pp. 44-46a.

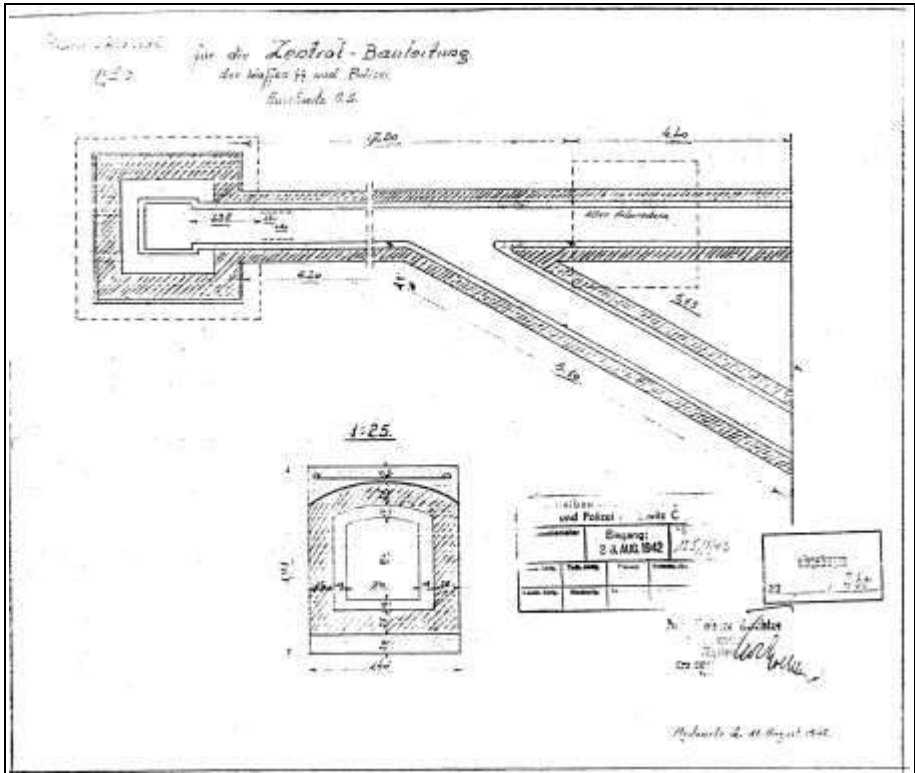
Berechnung der Fugenspannungen		
Für jeden Schornsteinquerschnitt ist h die Höhe des darüberliegenden Schornsteinlaufes in m. Für die Mündung des Schornsteines ist $R_0 = 0,84$ m, $r_0 = 0,60$ m.		
Für nebenbezeichnete Schornsteinteile ist	Säule über Fuge I, h = 12 m	Säule über Fuge, h = m
Unterer äußerer Halbmesser R in m	$(0,04 \times 12 + 1,70) : 2 = 1,09$	
Unterer innerer Halbmesser r in m	$1,09 - 0,25 = 0,84$	
1. Gewicht G über der Fuge in kg	$4 \times 12 \times 0,25 (0,84 + 0,85) \times 1800 = 36.504$	
2. Windlast W in kg	$125 (0,84 + 1,09) \times 12 = 2.895$	
Windlastmoment M in kgm	$42 (1,09 + 1,68) \times 12^2 = 16.753$	
3. Ausschl. des Druckmittelpunktes: $a = \frac{M}{G}$ in m	$\frac{16753}{36504} = 0,45$	
4. Der betracht. Querschn. F in m ²	$4 (1,09^2 - 0,85^2) = 1,88$	
5. Kleinste Kernweite k in m	$0,236 \times 1,09 (1 + \frac{0,85}{1,09}) = 0,42$	
6. Zulässige Größe des Ausschlages = zweite Kernweite e	$0,55 \times 1,09 + 0,34 \times 0,85 = 0,89$	
Da a kleiner ist als e, so ist die Bedingung erfüllt, daß sich die Fugen nicht weiter als bis zur Schwerpunktschse öffnen.		
7. Pressung durch Eigengewicht $\sigma_g = \frac{G}{F} : (F \cdot 10000)$ in kg/cm ²	$\frac{36504}{18800} = 1,94$	
8. Hilfs-spannungen in kg/cm ²	$\sigma'' = \sigma_g (1 + \frac{a}{k}) = 1,94 (1 + \frac{0,45}{0,42}) = 4,01$	
	$\sigma' = \sigma_g (1 - \frac{a}{k}) = 1,94 (1 - \frac{0,45}{0,42}) = 0,14$	
9. Größe Kantenpress. in kg/cm ² $\sigma_m = \sigma'' + \sigma' (\frac{a-k}{e-k})^2$	$4,01 + 0,14 (\frac{0,45-0,42}{0,89-0,42})^2 = 4,01$	
10. Zulässige Kantenpress. in kg/cm ² $\sigma_g = 0,40 \quad \sigma_{zul} = 0,15 h'$	$0,4 \times 7 + 0,15 \times 12 = 4,60$	
Für nebenbezeichnete Schornsteinteile ist	Säule über Fuge II, h = 3 m	Säule über Fuge, h = m
Unterer äußerer Halbmesser R in m	$(0,04 \times 3 + 2,18 + 26) = 1,28$	
Unterer innerer Halbmesser r in m	$1,28 - 0,38 = 0,90$	
1. Gewicht G über der Fuge in kg	$4 \times 3 \times 0,38 (1,22 + 0,9) \times 1800 = 17406$	
2. Windlast W in kg	$95 \times 2,44 \times 3 = 695$	
Windlastmoment M in kgm	$16753 + 3 \times (2895 + 695) = 26479$	
3. Ausschl. des Druckmittelpunktes: $a = \frac{M}{G}$ in m	$\frac{26479}{53910} = 0,49$	
4. Der betracht. Querschn. F in m ²	$4 \times (1,28^2 - 0,90^2) = 3,32$	
5. Kleinste Kernweite k in m	$0,236 \times 1,28 (1 + \frac{0,90}{1,28}) = 0,45$	
6. Zulässige Größe des Ausschlages = zweite Kernweite e	$0,55 \times 1,28 + 0,34 \times 0,90 = 1,01$	
Da a kleiner ist als e, so ist die Bedingung erfüllt, daß sich die Fugen nicht weiter als bis zur Schwerpunktschse öffnen.		
7. Pressung durch Eigengewicht $\sigma_g = \frac{G}{F} : (F \cdot 10000)$ in kg/cm ²	$\frac{17406}{33200} = 1,62$	
8. Hilfs-spannungen in kg/cm ²	$\sigma'' = \sigma_g (1 + \frac{a}{k}) = 1,62 (1 + \frac{0,49}{0,45}) = 3,38$	
	$\sigma' = \sigma_g (1 - \frac{a}{k}) = 1,62 (1 - \frac{0,49}{0,45}) = 0,15$	
9. Größe Kantenpress. in kg/cm ² $\sigma_m = \sigma'' + \sigma' (\frac{a-k}{e-k})^2$	$3,38 + 0,15 (\frac{0,49-0,45}{1,01-0,45})^2 = 3,53$	
10. Zulässige Kantenpress. in kg/cm ² $\sigma_g = 0,40 \quad \sigma_{zul} = 0,15 h'$	$0,4 \times 10 + 0,15 \times 3 = 4,45$	

Beanspruchung der Grundbausohle		D
Tiefe des Grundbaues $h_1 =$	2,60 m	erbaugen: Der Grundbau besteht aus dem Inhalte der Bodensohle und dem Inhalte der Pyramide und Stufen abzüglich der Ausparungen. Der Inhalt der Pyramide ist $= \frac{1}{3} h^2 (R_2^2 + R_1^2 + r_1^2)$, wenn h die Höhe der Pyramide, R_2 und r_1 die Halbmesser der eingeschriebenen Kreise des unteren und oberen Querschnittes der Pyramide sind. Ist $W =$ Windlast und $M =$ Windlastmoment auf den Säulenschaft, $W_1 =$ Windlast und $M_1 =$ Windlastmoment auf die Sockelssohle, so ist das auf die Grundbausohle wirkende Windlastmoment $M_2 = M_1 + h_1 (W + W_1)$ Hat der Schornstein keinen Sockel, so ist $M_2 = M + h_2 W$ Die kleinste Kernweite der Grundplatte beträgt bei: quadr. Form $k_2 = 2,118 \cdot D$ achteck. „ $k_2 = 2,122 \cdot D$ runder „ $k_2 = 2,125 \cdot D$
Durchmesser der runden oder Abstand zweier gegenüberliegender Seiten der eckigen Grundplatte $D =$	3,60 m	
1. Fläche der Grundbausohle $F_1 =$	12,96 m ²	
Inhalt des Grundbaues $V_1 =$	20,16 cbm	
$G_1 =$ Schüttgewicht =	36.504,- kg	
$G_2 =$ Inste-Behälter	{ Leergewicht = kg gefüllt $J = m^3 =$ kg	
$G_3 =$ Sockelgewicht =		
$G_4 =$ Isoliermantel =	16.265,- kg	
$G_5 =$ Grundbaugewicht =	41.472,00 kg	
$G_6 =$ kg	
2. Gesamt-Schornsteingewicht $\Sigma G =$	111.647,00 kg	
3. Windmoment, bezogen auf die Grundbausohle	$M_1 = 26.479 + 2,6(2.895 + 695)$ 35.813 kgm	
$M_1 =$		
4. Der Ausschlag des Druckmittelpunktes von der Mitte ist:	$a_2 = \frac{M_2}{\Sigma G} = \frac{35.813}{111.647} = 0,32$ m	
$a_2 =$		
5. Die kleinste Kernweite der Grundplatte ist:	$k_2 = 0,118 \times 3,6 = 0,42$ m	
$k_2 =$		
Da $a_2 < k_2$, hebt sich die Grundplatte nicht vom Boden ab!		
6. Beanspruchung durch Eigenlast:	$\sigma_0 = \frac{G \text{ (in kg)}}{F \text{ (in m}^2) \cdot 10000} = \frac{111.647}{129.600} = 0,86$ kg/cm ²	
$\sigma_0 =$		
7. Randspannung an der Windschattenseite	$\sigma_2 = \sigma_0 \left(1 + \frac{a_2}{k_2}\right) = 0,86 \left(1 + \frac{0,32}{0,42}\right) = 1,50$	
$\sigma_2 =$		
Art des Baugrundes:	2	
Zulässige Bodenbeanspruchung: σ_{zul}	2 kg/cm ²	
Erklärung Bauherr und Bauausführender übernehmen die Gewähr dafür, daß die in der Standfestigkeitsberechnung eingesetzten Gewichte mit der Wirklichkeit übereinstimmen und die zu verwendenden Baustoffe hinsichtlich ihrer Güte und Fähigkeit unseren Angaben entsprechen und technisch richtig angewandt werden.		
den 19	Myslowitz	den 20. Juni 42.
Der Antragsteller:	Der Bauunternehmer:	
	Ing. Robert Koehler Bauunternehmer Myslowitz Schlageterstraße 13	



Document 178 (top and bottom): Drawing by R. Koehler of the new chimney for Crematorium I at Auschwitz for the Central Construction Office. 20 June 1942.
Source: RGVA, 502-2-23, p. 17.





Document 179: Drawing by R. Koehler of the flue ducts to the new chimney for Crematorium I at Auschwitz for the Central Construction Office. 11 August 1942. Source: RGVA, 502-2-23, p. 18.

SCHORNSTEIN - KREMATORIUM I
BW. 11.

Baubeginn 12.6.1942
Bau beschließt 1.8.1942

Monat	Hällinger	Leibensätze
12. Juni	258	18
Juli	290	25
1. August	140	30
Zusammen:	688	123

Leistungsummen:
Hällinger: $688 \times 11 = 7568 \text{ St.}$
Leibensätze: $123 \times 11 = 1353 \text{ St.}$

Materialverbrauch

25000 Stk.	Ziegelsteine
6.00 m ³	Meißelkalk
200 Fass	Zement
31000 Kc	Schaumtöpfe
3700 Kc	Schmelztiegel
6 1/2 Stk	Meißeln
6 Stk	Rührer
3 Stk	Öl
10 Stk	Brennöl
12 Rollen	Sackpappe
50 Kc	Werkzeug

7. 12. 42.

Document 180: Summary of labor performed during the construction of the new chimney for Crematorium I at Auschwitz Main Camp (Schornstein-Krematorium BW. 11), 7 December 1942. Source: RGVA, 502-1-318, p. 5.

Bftgb.Nr. 10 000/42/Po/Ha.

B e r i c h t

des H -Oberscharführer Pollok in der Eigenschaft
als Sachbearbeiter für baupolizeiliche Angelegenheiten.

Bei der baupolizeilichen Überwachung der Bauarbeiten am Krematorium wurde festgestellt, daß der alte Schornstein in der Horizontal- sowie Vertikalrichtung neue Risse erhalten hat, die zum Einsturz des Schornsteines führen müssen. Dieses ist darauf zurückzuführen, daß der Schornstein weiterhin übermäßig beansprucht wurde, trotzdem die Zentralbauleitung der Waffen- H und Polizei mit Schreiben vom 4. Juni 1942 Bftgb.Nr. 8195/42/Po/Qu. an die Kommandantur des K.L. die Benützung desselben verboten hat.

Ich bitte den Dienststellenleiter der Zentralbauleitung die weitere Benützung des Schornsteines erneut zu verbieten und veranlassen zu wollen, daß der Schornstein sofort abgetragen wird, da sonst unabsehbare Folgen entstehen können.

Auschwitz, den 6. Juli 1942

K. J. Lu SS-Unters. (1)
6.7.42

Pa
 H -Oberscharführer

Kennlinie genommen:

Ma
 H -Hauptsturmführer (S)

Document 181: Report by SS-Oberscharführer Pollok to the head of the Central Construction Office of 6 July 1942 on the danger of collapse of the old chimney of Crematorium I at Auschwitz. Source: RGVA, 502-1-312, p. 31.

13. August 1942

Bftgb. - Nr. 11775 /42/K1/MU 54/11

Betr.: K.L. Auschwitz, neue Schornsteinanlage Krematorium

Bezug: Telefongespräch zwischen H-Hstuf. (S) Bischoff und
H-Hstuf. Mulka am 12.8.1942, 12⁰⁰ Uhr

Anlg.: - . -

An die
Kommandantur des K.L.Auschwitz O/S.

Auf Grund o.a. Telefongespraches wurde der Kommandantur mitgeteilt, dass durch das zu rasche Ausheizen der neuen Schornsteinanlage des Krematoriums (essind alle 3 Öfen in Betrieb) bereits Schäden am Mauerwerk aufgetreten sind.

Da die Inbetriebsetzung der 3 Verbrennungsöfen noch vor Erhärtung des Kaminmauerwerkemörtels in vollem Umfange erfolgte, muss jede weitere Verantwortung für das Bauwerk abgelehnt werden.

Der Leiter der Zentralbauleitung
der Waffen-~~H~~ und Polizei Auschwitz

H
H-Hauptsturmführer (S) L
502

Document 182: Letter from the head of the Central Construction Office to the camp commandant of 13 August 1942 about the damaging of the new chimney of Crematorium I at Auschwitz. Source: RGVA, 502-I-312, p. 27.

16. Juli 1943

32 695 /43/K1/Go

Betr.: Baracken für die politische Abteilung - BW 92 -
Besuz: persönliche Rücksprache zwischen Ostuf.Grabner und
 Ostuf.(P) Kirschneck
Anl.: keine

An den Leiter der
 SS-Standortverwaltung
 SS-Ostuf. S o k i

F.L. Auschwitz

Die hiesige Dienststelle teilt mit, dass der Standortplatz der beiden Baracken für die politische Abteilung, insbesondere der Schweizer Baracke, von der Voraussetzung ausgehend festgesetzt wurde, dass das Krematorium I seinen Betrieb vollständig einstellen wird, wie dies auch bei der o.a. Rücksprache von SS-Ostuf.Grabner vernichtet wurde.

Nachdem die Arbeiten an den Baracken fast beendet sind, wurde festgestellt, dass das Krematorium trotzdem neuerdings in Betrieb genommen wurde.

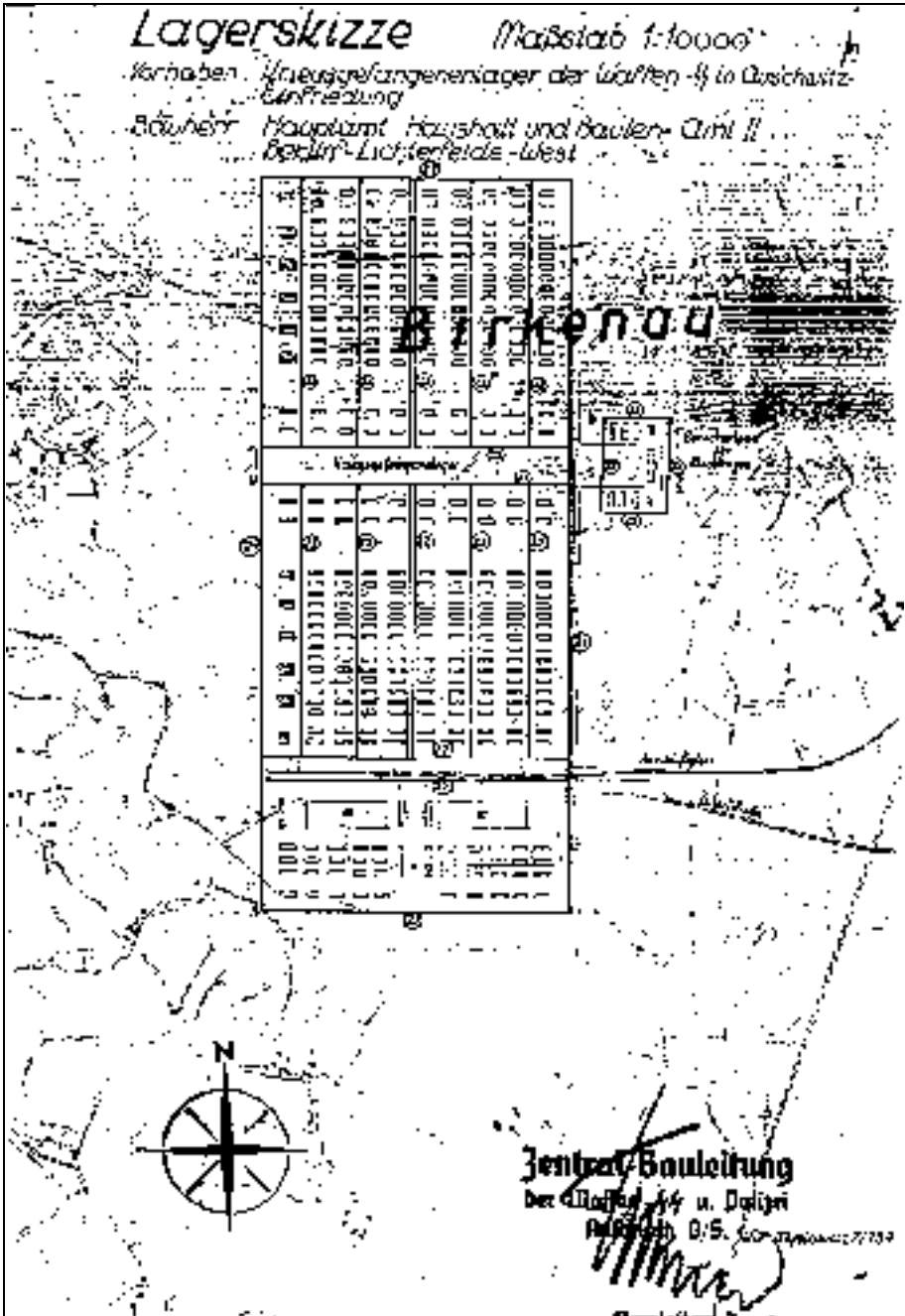
Die leichte Entzündbarkeit dieser Bauwerke verlangen die Ausserbetriebsetzung des Krematoriums-I, widrigenfalls für sich daraus ergebende Feuerschäden jede Verantwortung abgelehnt werden muss.

Der Leiter der Zentralverwaltung
 der öffentlichen und politischen Angelegenheiten
 von Auschwitz

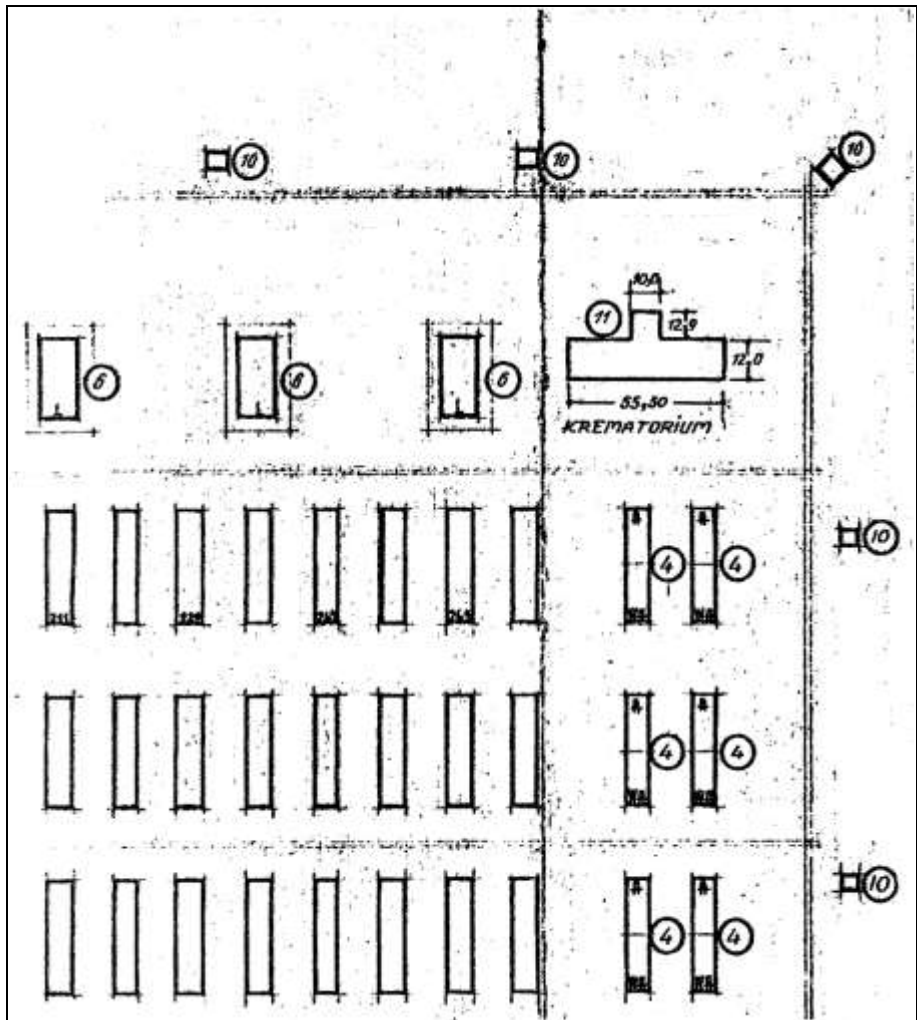
SS-Sturmabführer

Vorteil
 registriert
 S. 1.
 S. 1.

Document 183: Letter from the head of the Central Construction Office to the head of the garrison administration of 16 July 1943 regarding the suspension of activities at Crematorium I at Auschwitz. Source: RGVA, 502-1-324, p. 1.



Document 184: Drawing of the Birkenau Camp. October 1941. (Location sketch of Construction Objects BW 21 and 22 "Einfriedigung", fences). Source: RGVA, 502-1-235, p. 13.



Document 185: Section enlargement of the "Lay-out plan of the PoW camp at Auschwitz, Upper Silesia, Plan No. 885," drafted by SS-WVHA on 5 January 1942. Source: RGVA, 502-2-95, p. 7.



Document 186: Order confirmation by J.A. Topf & Söhne to the SS Construction Office at Auschwitz of 4 November 1941 regarding 5 coke-fired triple-muffle cremation furnaces for Crematorium II at Birkenau with auxiliary equipment and a waste incinerator. Source: RGVA, 502-1-313, pp. 81-83.

 J.A. TOPF & SÖHNE ERFURT

TAG BLATT
4.11.41. -2-

EMPFANGER

Bauleitung der Waffen-SS und Polizei,
Auschwitz /O.-S.

82

- b) Die 2 Sarg-Einführungs-Vorrichtungen mit Verschiebewagen, einschließlich der Schienen-Anlage für die 5 Stück Einzelsicherungs-Öfen.
- c) Die 3 Topf-Saugzug-Anlagen mit Motoren und die Monteurstellung zum Einbau der Anlagen.
- d) Für die Topf-Müll-Verbrennungs-Anlage die gesamten Schamotte- und Isoliermaterialien, einschließlich der guß- und schmiedeeisernen Armaturen, einschließlich Stellung eines Monteurs zur Beaufsichtigung der Bauarbeiten.
- e) Zur Rauchkanal-Anlage die gesamten Schamottmaterialien und Stellung eines Monteurs.

Bauseitige Lieferung:

Zu den Öfen und der Rauchkanal-Anlage die gesamten Mauer-materialien, wie Ziegelsteine, Sand, Kalk und Zement, deren Mengen aus dem Kostenanschlag zu ersehen sind, sowie auch die gesamten, schmiedeeisernen Verankerungs-Eisen kostenlos für uns.

Ferner stellen Sie unseren Monteuren ohne Kosten für uns genügend Helfer zur Verfügung.

Die von uns vorgesehene Bauzeit für die Anlagen darf 8 Wochen nicht überschreiten, da wir die Stellung unserer Leute nur für diese Zeit berechnet haben. Sollte die vorgesehene Bauzeit überschritten werden, sind die abgeleisteten Stunden im Tagelohn zu verrechnen.

Da die fortgeschrittene Jahreszeit den Bau der Öfen in ungeheizten Räumen nicht zuläßt, so wollen Sie für baldige Erstellung des Ofenraumes und für Heizung desselben Sorge tragen.

J.A.TOPF & SÖHNE ERFURT

TAG BLATT

4.11.41. -3-

EMPFANGER

Bauleitung der Waffen-SS und Polizei,
Auschwitz /C.-S.

83

Lieferzeit:

Die von Ihnen gewünschte Lieferzeit von 3 Monaten für die Öfen werden wir versuchen einzuhalten. Dabei ist Voraussetzung, daß in der Materialbeschaffung keine Stockung eintritt und uns keine weiteren Arbeitskräfte entzogen werden.

Wir benötigen 6 Frachtbriefe mit den erforderlichen Vermerken Ihrerseits, um deren baldige Zustellung wir Sie bitten.

Kennziffer:

Wir bitten, dafür zu sorgen, daß die Bekanntgabe einer solchen über 17 600 kg schnellstens erfolgt.

Zeichnungen:

Für die Erstellung der Ofenfundamente sowie zur Anfertigung der Verankerungs-Eisen erhalten Sie von uns in Kürze die erforderlichen Zeichnungen.

Der Gesamtplan mit eingezeichneten Öfen, Rsuchkanal- und Entlüftungs-Anlage, desgleichen eine Ofenzzeichnung des Dreimuffel-Ofens liegt bei.

Ausführung:

Erwähnen möchten wir, daß die Einscherungskammern in den Öfen jetzt größer gebaut werden als bei den bisherigen Öfen. Hierdurch wollen wir eine größere Leistung erreichen. Aus dem gleichen Grunde haben wir auch statt 2 Saugzug-Anlagen deren 3 vorgesehen, dabei aber auch berücksichtigt, daß gefrorene Leichen zur Einscherung gelangen, die mehr Heizmaterialaufwand bedingen, wodurch die Abgasmenge sich erhöht.- Wir sichern Ihnen die Erstellung einer sachgemäßen und gut arbeitenden Anlage zu und empfehlen uns mit

Heil Hitler!

Anlagen:

1 Kostenanschl.

2-fach,

3 Eisenaufteilg. } ?

4 Aufstellungen. }

5 Zeichng.D 59 326 u.D 59 091,

6 Zeichng.D 59 326

1 Zeichn.D 59 090.

Document 186: continued.

Bftgb.Nr. 11 415 /42/Er/Ha.

89/30

Revidieren!

159

A k t e n v e r m e r k

Beitrag: Anwesenheit von Obering. Prüfer der Fa. Topf u. Söhne Erfurt, bezüglich Ausbau der Einöcherungsanlagen im K.G.L. Auschwitz

Vorgang: Herr Ing. Prüfer sprach am 19.8.1942 um 14,00 Uhr bei hiesiger Dienststelle vor, um über den Einbau von 5 Stück 3 Muffel-Einöcherungsöfen im Krematorium des K.G.L. und Neuanlage von 2 Stück 3 Muffelöfen in einfacher Bauweise lt. Plan Nr. D 59 - 570 und Nr. D 59 599 die erforderlichen Einzelheiten zu besprechen.

Hierbei wurde folgendes festgelegt:

- 1.) Spätestens 26. - 27. August trifft der Monteur Holik aus Fuchenwald hier ein, der Monteur Koch in ca. 14 Tagen. Mit dem Aufbau der 5 Stück 3 Muffelöfen im K.G.L. wird sofort begonnen. Die Fa. Köhler Kyslowitz führt die Ausmauerung der Öfen und Fuchse, sowie die Errichtung des Schornsteines lt. Plänen und Angaben der Fa. Topf u. Söhne durch.
- 2.) Bezüglich Aufstellung von je 2 Dreimuffelöfen bei den "Badeanstalten für Sonderaktionen" wurde von Ing. Prüfer vorgeschlagen, die Öfen aus einer bereits fertiggestellten Lieferung nach Mogilew abzuzweigen und wurde sogleich der Dienststellenleiter welcher beim "Wirtschafts-Verwaltungshauptamt in Berlin anwesend war, hiervon tel. in Kenntnis gesetzt und gebeten, das weitere veranlassen zu wollen.
- 3.) Bezüglich Errichtung eines 2. Krematoriums mit 5 Dreimuffelöfen, sowie Be- und Entlüftungsanlagen muß erst das Ergebnis der bereits laufenden Verhandlungen mit dem Reichssicherheitshauptamt bezügl. Zuteilung von Kontingente abgewartet werden.

- 2 -

Document 187: "File memo" by SS-Untersturmführer Ertl of 21 August 1942.

Source: RGVA, 502-1-313, pp. 159f.

- 2 -

150

- 4.) Nach Auschwitz wurden von der Pa. Topf u. Söhne irrtümlich die Teile eines Doppelmuffel-Einäscherungs-Ofens gesandt, welche jedoch für Neuhausen bestimmt waren.

*Ofen geht nach
Neuhausen
zurück!*

Ing. Prüfer schlägt vor, den Ofen hier zur Aufstellung zu bringen. Die fehlenden 2 Einführtüren und 2 Asche-entwärtmetüren können inzwischen der Lieferung der 5 Dreimuffel-Einäscherungsöfen entnommen werden.

- 5.) Die Schäden in dem neu gemauerten Schornstein für das bestehende Krematorium wurden gemeinsam mit Herrn Köhler und $\frac{1}{4}$ -Unterscharführer Kirschnek besichtigt und die zu ergreifenden Maßnahmen besprochen. - Da das Schornsteinfutter infolge der großen Hitze arbeitet, muß es oben frei durchgehen und darf nicht mit dem Außenmantel fest verbunden sein.

- 6.) Am Donnerstag den 20. August 1942 wurde gemeinsam mit $\frac{1}{4}$ -Strm. Janisch u. Herrn Köhler die Baustelle des 5 Dreimuffelofens im K.G.L. besichtigt, und die erforderlichen Einzelheiten durchbesprochen.

- 7.) Ing. Prüfer bat um schriftlichen Auftrag über die Lieferung der 2 Stück 3 Muffel- und den Doppelmuffel-Einäscherungsöfen, sowie um baldige Mitteilung, ob die Öfen der Lieferung Mogilew abgezweigt werden können.

*29.8.42 tel. 6.) Zum Antransport des fehlenden Schamotte- und sonstigen
Kein Profen Sondermaterialies sind der Pa. Topf u. Söhne sogleich 10 Fracht-
gaben, daß briefe einzusenden.*

*2 Stück 3 Muffelöfen aus Lieferung Mogilew
abgezweigt werden können.
Der Profen hätte mit, sonst kann der $\frac{1}{4}$ -Strm.
nicht bereits mitgeschickt habe.*

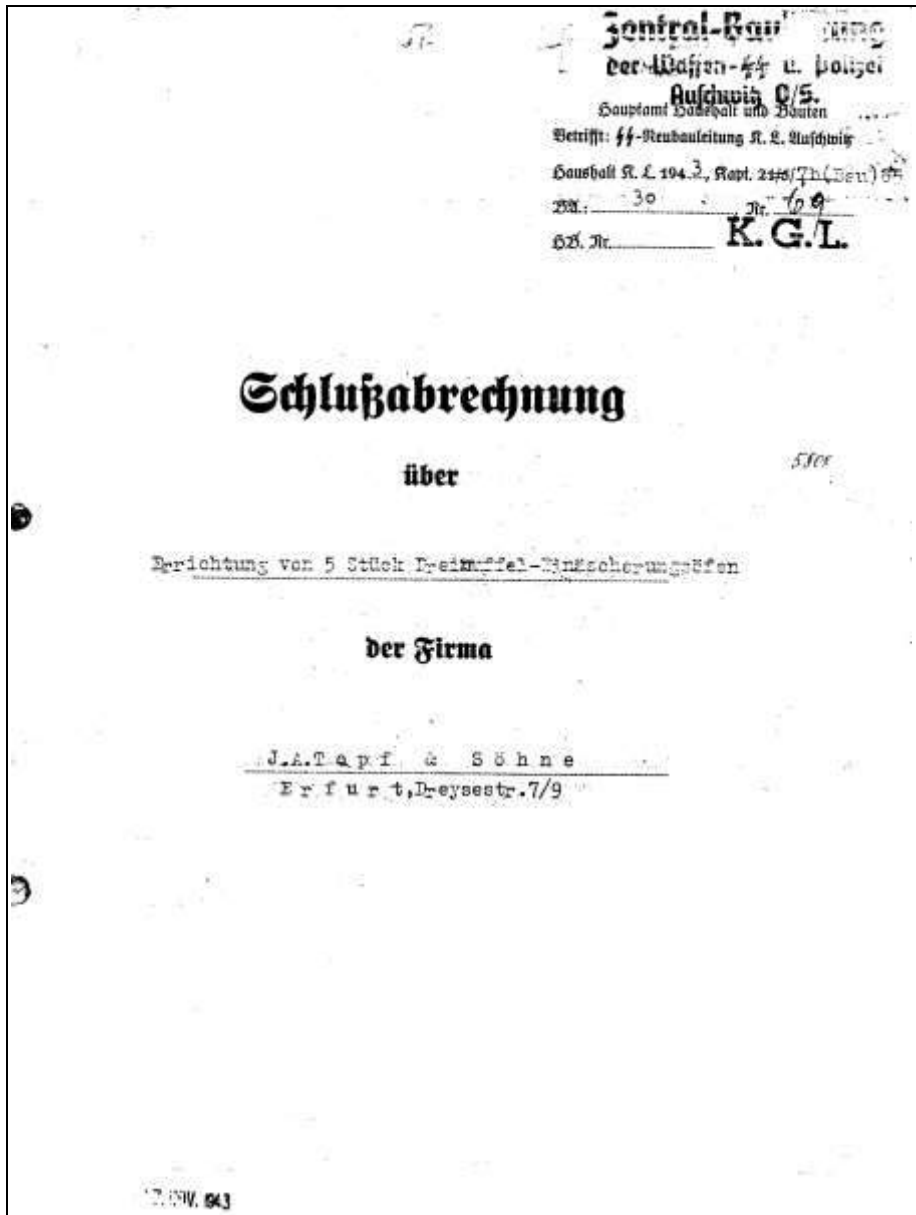
lll
 $\frac{1}{4}$ -Unterscharführer (S)

lll
Kontrolliert genommen:

lll
 $\frac{1}{4}$ -Hauptsturmführer (S)

Auschwitz, den 21. August 1942.

Document 187: continued.



Document 188: Final accounting to J.A. Topf & Söhne of November 1943 regarding the construction of 5 triple-muffle cremation furnaces for Crematorium II at Birkenau. Source: RGVA, 502-2-26, pp. 226-228.

Zentral-Bauleitung
der Waffen-SS u. Polizei
Auschwitz O/S.

Bauvorhaben: _____
Baushalt: 1943. Kap.: 51/75 Tit.: (Bau) 03
Baumerk (BW): 30 = Krematorium II
Bausgabebuch Seite: _____ Nr. 69

Auftrag
Schlußrechnung zum Vertrag Nr. 715/41

Auftrag Vertrag vom <u>22.10.41</u>	Summe RRR <u>51.237,- ✓</u>
Nachtrag vom _____	Summe RRR _____
Nachtrag vom _____	Summe RRR _____
Nachtrag vom _____	Summe RRR _____
Nachtrag vom _____	Summe RRR _____
Nachtrag vom _____	Summe RRR _____
Nachtrag vom _____	Summe RRR _____
Nachtrag vom _____	Summe RRR _____
Nachtrag vom _____	Summe RRR _____
Nachtrag vom _____	Summe RRR _____
	RRR <u>51.237,- ✓</u>

Summe der Schlußrechnung (Unterbeleg 3) RRR 47.532,- ✓

hierauf sind laut beigefügter Zusammenstellung geleistet an
Abschlagszahlungen (Unterbeleg 1) RRR 40.000,- ✓

mithin noch RRR 7.532,- ✓ auszuführen.

Im Garantieleistungsverzeichnis vorgemerkt Seite: _____ laufende Nr. _____

Richtig und festgestellt!

Auschwitz, den 11. November 1943

Der Leiter der Zentralbauleitung
der Waffen-SS und Polizei Auschwitz

[Handwritten Signature]

-Oberbauleiter- (P)

ff-Vormblatt - Bau - 15, Schlußrechnung zum Vertrag, Waffenfabr.-Bedruckeri Kassel (1941.)

Die A 4

Verzeichnis der geleisteten Abschlagszahlungen
auftrag
zum Vertrag Nr. 715/41

Laufende Nr.	Anweisungs- Datum	gebucht bei		Summe RM	Kasse-Beleg Nr.
		BW 30 Bausausgabebuch Seite	Nr.		
1.	13.2.42	2	1	25.000,-	
2.	17.9.42	1	1	15.000,-	
				40.000,-	

U-Beleg Nr.: 1

44 - Formblatt - Form - 16 Verzeichnis der Abschlagszahlungen - 11011

Ganzer Saldo-^{Einnahme} ~~Rechnungsjahr~~ 19 43
Ausgabe

Die Kasse der Bauinspektion der Waffen-~~ff~~ und
Polizei Reich - Ost, wird angewiesen,
den Betrag von 7.532,- R.M. ~~—~~ ⁷⁵³²
wörtlich Siebttausendfünfhundert
zwei und dreissig R.M. ~~—~~ ⁷⁵³²
sogleich an H. A. Goff & Söhne Erlauf
auszuzahlen und wie folgt zu verbuchen:
anzurechnen
bei Kap 2126 Tit Bau 65 in Ausgabe R.M. 7.532,00

• • • • • ^{Einnahme}
Zwischen dem 11. November 19 43

Der Leiter der Bauinspektion W. Ma

Jr. W. Ma

ff-Unterstuermführer (F)

R.M. 7.532,- sind durch

Reichsbank giro

Spezial Nr. 8934432

bezahlt am 22. 11. 43

W. Ma

W. Ma

ff-Unterstuermführer

ff-Oberscharführer

Einnahme 7.532 R.M. ~~—~~ ⁷⁵³²
Ausgabe

U. u. A. D. Seite 19 nr. 417/50



Document 189: Final accounting to J.A. Topf & Söhne of November 1943 regarding the construction of 5 triple-muffle cremation furnaces for Crematorium III at Birkenau. Source: RGVA, 502-2-26, pp. 211-213.

Verzeichnis der geleisteten Abschlagszahlungen
zum Vertrag Nr. 274

	Bauende Nr.	Anweisung- Datum	gebucht bei		Summe 199	Kasse-Beleg Nr.
			BW Soll	Haben Hr.		
	1.	4.12.42	1	1	27.000,- ✓	
	2.	8.12.42	2	1	5.500.- ✓	
					<u>32,500,-</u> ✓	

K-Beleg Nr.: /

ff-Formblatt — Bau — 16 . Verzeichnis der Abschlagszahlungen* . Weichenauer-Buchbinderei Kassel. (1941.)

Document 189: continued.

U
höhere Abschrift
und Polizeiführer
Generalgouvernement
SS Wirtschaftler

Krakau, den 16. Aug. 1943.
Aussenring 118
Sammel-Nr. 15080

As. 6/C 2/2a Ka./Ls.

Betr. Einäscherungsöfen für Krematorium
Bezug *Kreis der SS Wirtschaftler Verwaltung Hauptstadt*
Auf Ab. Nr. vom 10. 8. 43

Aufgabe: —

Verhiler

- An die Zentralbauleitung der Waffen SS u. Pol. *Reichsleiter*
- " " " " " " *Krakau*
- " " " " " " *Leuberg*
- " " " " " " *Lublin*
- " " " " " " *Warschau*
- " " *Bauleitung der Waffen SS u. Polizei* *Mogilev*

Denn Auf. Ab. Nr. *Stellm. z. Jh. 1 1/2 Einäscherungsöfen - 12 Muffeln*
für zur Verfügung.

Die dortige Dienststelle wird eine zugehörige Meldung
des Bedarfs geben, falls ein Weiteres dort vorliegen
sollt. *Fehtausgabe* ist erforderlich. *Früh 1. 9. 43. Kontingente*
nicht hierfür nicht erforderlich.

Der Gruppenleiter C- Bauwesen
gez. SS Hauptbauaufseher

Zbiory AP w Lublinie

Document 190: Copy of a letter from the SS business manager at the Higher SS- and Police Leader's office of the Government General of 16 August 1943 regarding TOPF cremation furnaces ordered for Mogilev (one-and-a-half 8-muffle furnaces). Source: WAPL, Central Construction Office, 268, p. 132.

263
147

Trawniki, den 2. Sept. 1943.

Betr. Einäscherungsöfen für Krematorium
 Bez. Verteiler des SS Wirtschafters in Krakau v. 16.8.43.
 Az. G/2 C 2 / 2a / Ma / La.
 Anlage: 1

An die Zentralbauleitung
 der Waffen SS u. Polizei

L u b l i n

Anliegend wird der Verteiler des SS Wirtschafters zurück-
 geschickt. Ein Krematorium ist im hiesigen Lager nicht vorhanden.
 Dieser Zustand wurde bereits öfters beanstandet. Die Errichtung
 eines Krematoriums wäre jedoch dringend erforderlich. Ob aller-
 dings die dem Amt G. 3 zur Verfügung stehenden ~~Einäscherungs~~
 Einäscherungs Öfen für Trawniki in Frage kommen könnten, müsste von
 dort entschieden werden.

Zi

Zbiery AP w Lublinie

Document 191: Letter from the Head of Constructions of the Trawniki Camp to the Central Construction Office of the Lublin Concentration Camp of 2 September 1943 regarding the Topf furnaces of the Mogilev Contract. Source: WAPL, Central Construction Office, 268, p. 147.


HUTA		Tagelohnliste Nr. 1									
vom 23. September		bis zum 3. Oktober 1942.									
Bau Nr. 4 Krematorium IV in Auschwitz 2. Klammerringarbeiten u. Aufarbeiten.											
Vorname	Zunamen	Beschäftigt als	Datum							Bezeichnung der Arbeit	
			Mi	Do	Fr	Sa	St	Mn	Di		
						23	24	25	26		BW 30 B
Lely	Pamuck	Pol.				5	10	10	8	33	Aufarbeiten Aufhängen usw.
Prosz	Salator	Met.				5	5			10	aus 24.2. ab Aufarbeiten des.
Leber	Jostupka	"				5	5			10	Feinbearbeitung 100 Aufhängen
Karl	Morozek	"				5				5	
Wenz	Wojcik	Pa				5	5	10	8	27	
										15	
											Pol. = ✓ 91 Std. ✓
											Pro. = ✓ 28 " ✓
											Met. = ✓ 252 " ✓
											Verbrauchtes Material, An- und Abfuhr = 16.6.43.
			27	28	29	30	1	2	3		Nachgerechnet am 16.6.43.
Lely	Pamuck	Pol.	10	10	10	10	10	8	58	heim Spackel u. Unterarbeiten	
Aug	Wojanick	Met.	10	10	10	10	10	11	58	Feinbearbeitung beiderseitig	
Leb	Morozek	"	10	10	10	10	10	11	58	Waffenlager gelassen form	
Leb	Wojna	"	10	10	10	10	10	11	58	Klammerring 7 100 Aufhängen	
Aug	Zemba	"	10	10	10	10	10	11	58		

Auffwitz den 5. Oktober 1942.
 Der Polier *[Signature]* Anerkannt *[Signature]*
 10. MAI 1943


Document 192: First list of day wages of the Huta Company for initial work performed at the construction site of Crematorium IV from 23 September to 3 October 1942. Source: RGVA, 502-2-54, p. 45.

J. A. TOPF & SÖHNE	
MÄSCHINENFABRIK UND FEUERUNGSTECHNISCHES BAUGESCHÄFT	
<p>UNSER ARBEITSBEREICH: Spezial- und Ausführung vollständiger Kesselhäuser Verbesserungen u. Umbauten bei nicht wirtschaftlicher Dampfherzeugung</p>	<p>60 JAHRE </p>
<p>Abteilung D I Wärmeökonomische Unter- suchungen und fachmännische Beratung Wärmeblöden Eigen-Herstellung und Liefe- rung sämtlicher wärmetechn. Anlagen, Apparate und Vor- richtungen</p> <p>Topf-Spezial-Feuerungen für alle Brennstoffe: Steinkohle, Braunkohle, Schmelzkohle, Torf, Sägespäne, Holz usw.</p> <p>Vollmechanische Topf-Roste Halbmeech. Topf-Feuerungen Topf-Wurfbeschicker „Ballist“ Topf-Spezial-Roststäbe Feuerungsmotoren</p> <p>Ölfeuerungen für sämtliche industrielle Betriebe Vorwärmer, Lufterhitzer, Dampfüberhitzer, Flugische- Ausblase-Vorrichtungen Zugverdrängungsanlagen Einmauerungen von Dampf- kesseln von industriellen Feuer- ungen bis zu den größten Abmessungen usw.</p> <p>Industrie-Schornsteinbau bis zu den größten Abmessungen Schmelzeisene Schornsteine Industrie-Ofenbau zur Abfallver- wertung, Milchkvernung, Kabelverwertung, Verdrängung Feuerbestimmungs-Einrich- tungen mit moderner elek- trischer- oder Gas-Beheizung</p>	<p>ERFURT POSTFACH 2222, FABRIK UND VERWALTUNG DREYSESTRASSE 7/8</p> <p>GRABTHUM TOFFWERKE ERFURT FERNUMF 25125 25126 25127 25128</p>
<p>Abteilung D II Sämtliche Transportanlagen Mechanische Beköpfung und Erwärmung</p>	<p>UNSERE ABTEILUNG: D/Prf.</p> <p>ANGABEN N.: 40/999.</p> <p>HAUSAPPARAT N.: 123.</p> <p>DATUM: 13.11.40.</p>
<p>Abteilung D III Lüftungsmechanische Anlagen für industrielle Betriebe, Bade- anstalten, Gasstätten usw. Absauganlagen für Staub- löse usw. Ölmotoren Ventilatorienbau</p>	<p>Titel.</p> <p>Reichsführer SS, Chef der deutschen Polizei, Hauptamt Haushalt und Bauten, SS-Neubauleitung KL Auschwitz, Auschwitz /OS.</p> <p>=====</p>
<p>Abteilung E III Neuzeitliche Förderanlagen für Kohle, Asche, Chemikalien Geräte und alle unterstütz- enden Schüttgüter</p>	<p>Besitz: 1 koksbeheizten T o p f - Doppelmaffel-</p> <p style="text-align: center;">Einäscherungs-Ofen mit Druckluft-Anlage.</p> <p style="text-align: center;"><u>Durch Herrn Oberingenieur Prüfer !</u></p>
<p>Abteilung C Dienstanrichtungen und Be- schreibung</p>	<p>Adjunkt: Prf/Hes.</p> <p>Genehm: </p> <p>Die Spezialfabrik für feuerungstechnische Anlagen TOPF hat Zehntausende von TOPF-Feuerungen geliefert. Hervorragende sechzigjährige Spezialerfahrungen. Eigene Versuchstation und feuerungstechnisches Laboratorium. Untersuchung von Brennstoffen, Asche, Speisewasser. Eigene Lehrheizer.</p>

Document 193: "Cost Estimate" by J.A. Topf & Söhne of 13 November 1940 regarding the second TOPF coke-fired double-muffle cremation furnace for Crematorium I at Auschwitz. Source: RGVA, 502-1-327, pp. 168-172.

J. A. TOPF & SOHNE ERFURT		2. Blatt des Kostenanschlages vom 13.11.40.	
		für KL, Auschwitz /OS.	
Ufd. Nr.	Anzahl	Gegenstand der Veranschlagung	
	1	<p>koksbeheizter T o p f - Einäscherungs-Ofen mit Doppelmuffel und Druckluft-Anlage,</p> <p>-----</p> <p>wozu folgende Lieferungen und Arbeiten gehören:</p> <p>Fundament zum Ofen und Rauchkanal müssen bauseitig, nach unseren Angaben, ohne Kosten für uns ausgeführt werden.</p> <p>Zum Mauerwerkamantel Ziegelsteine, Sand, Kalk und Zement. Die besten Steine werden zur Verblendung herausgesucht.</p> <p>Das erforderliche Schamottmaterial, bestehend aus Normal-, Form- und Keilsteinen und Monolitstampfmasse, sowie dem dazu gehörigen Mörtel.</p> <p>Zur Isolierung des Ofens die erforderlichen Kieselgursteine, Schlackenwolle und Kieselgurmörtel.</p> <p>Die schmiedeeisernen Verankerungs-Eisen, bestehend aus T-, U- und Winkel-Eisen, Anker, Schrauben und Muttern.</p> <p>Die guß- und schmiedeeisernen Armaturen, wie:</p>	
	2	gußeiserne Einführungs-Türen mit gußeisernen Rahmen. Die Innenseiten der Türen werden mit Monolitstampfmasse ausgestampft,	
	6	gußeiserne Luftkanalverschlüsse,	
	4	gußeiserne Ascheentnahme-Türen,	
	2	gußeiserne Generatorfüll-Türen,	
	2	schmiedeeiserne Aschebehälter,	

Document 193: continued.

J. A. TOPF & SOHNE ERFURT		3. Blatt des Kostenschlages vom 13.11.40.	
		für KL, Auschwitz /OS.	
Ud. Nr.	Anzahl	Gegenstand der Veranschlagung	
	2	schmiedeeiserne Rauchkanalschieber- rahmen, mit Monolit ausgestampft, einschließlich der erforderlichen Rollen, Drahtseile und Gegengewich- te,	
	die	erforderlichen Schürgeräte,	
	2	gußeiserne Feuer-Türen,	
	2	Planroste,	
	1	Druckluft-Anlage, bestehend aus dem Druckluft-Gebläse mit 1,5 PS-Dreh- strom-Motor, direkt gekuppelt und der erforderlichen Rohrleitung.	
		<u>Montage des Ofens.</u> Monteurgestellung zum Bau des Ofens, einschließlich der Reisekosten, Tage- gelder, sowie einschließlich der so- zialen Lasten.	
	1	schmiedeeiserne Leichen-Einführungs- Vorrichtung, bestehend aus dem Sarg- einführungs-Wagen und dem schmiede- eisernen Verschiebe-Wagen mit den er- forderlichen Laufschielen.	
		Frachten frei Auschwitz /OS.	
		P r e i s für den Ofen:	Reichsmark 7 753.--
		<u>Kennziffergewicht:</u> 2 500 kg Eisen. 500	
		Unserem Monteur müssen während der Bauzeit mehrere Hilfskräfte, ohne Kosten für uns, zur Verfügung gestellt werden.	
		Lief.Bed.A. 60.6.40. 1 000. L 0204.	

Document 193: continued.

J. A. TOPF & SÖHNE

MASCHINENFABRIK UND FEUERUNGSTECHNISCHES BAUGESCHÄFT



UNSER ARBEITSGEBIET:
Entwurf und Ausführung
vollständiger Kesselhäuser
Verbesserungen u. Umbauten
bei nicht wirtschaftlicher
Dampfleistung

ERFURT
POSTFACH 552g
FABRIK UND VERWALTUNG
DREYESTRASSE 71g
GRABTÜRME
TOFFWERKE ERFURT
ERNHILF
25125 25126 25127 25128

Abteilung D I

Wärmeisolierte Ueber-
sichungen und fächertechnische
Beratung
Wärmeblöden
Eigen-Herstellung und Liefe-
rung sämtlicher wärmetechn.
Anlagen, Apparate und Vor-
richtungen

Topf-Spezial-Feuerungen für
alle Brennstoffe: Steinkohle,
Braunkohle, Schweißkoks, Torf,
Sägespäne, Holz usw.

Vollmechanische Topf-Roste

Halbmehd. Topf-Feuerungen

Topf-Wurfbeschicker „Ballist“

Topf-Spezial-Roststöße

Feuerungsmotoren

Offenfeuerungen für sämtliche

industrielle Betriebe

Vorwärmer, Lufterhitzer,

Dampfüberhitzer, Flugsche-

Ausblase-Vorrichtungen

Zugverstärkungsanlagen

Einmauerungen von Dampf-

kesseln von industriellen Feuer-

ungen bis zu den größten

Abmessungen usw.

Industrie-Schornsteinbau bis zu

den größten Abmessungen

Schmelzeisenerne Schornsteine

Industrie-Ofenbau zu Ablösch-

nung, Mälzverbreitung,

Kabelverlegung, Verrohrung

Feuerbeständige Einrich-

tungen mit moderner elek-

trischer oder Gas-Beheizung

Abteilung D II

Sonstige Transport-Anlagen

Mechanische Bekleidung und

Entstäubung

Abteilung D III

Lokungreduzier-Anlagen

zu industriellen Betriebs-Bede-

ingmitteln, Dampfabbau

Abdampfanlagen für Staub,

Säure usw.

Klimaanlagen

Verfärbereibau

Abteilung E III

Pneumatische Förderanlagen

für Koks, Erz, Gestein, etc.

Geräte und zugehörige

einzelne Bauelemente

Abteilung C

Eschenschmelzen und Be-

heizungen

Kosten-Anschlag

UNSERE ABTEILUNG:
D/Prf.

ANGEBOT Nr.
40/964.

WASSERAPPARAT Nr.
123.

DATUM:
1.11.40.

Titl. 7
Der Reichsführer SS,
Chef der Deutschen Polizei,
Hauptamt Haushalt u. Beuten,
SS-Neubauleitung KL
Mauthausen.
===== J


Best: Lieferung eines koksbeheizten T o p f - Bin-
sicherungs-Ofens mit Doppelmuffel und Druck-
luft-Anlage,
1 T o p f - Zugverstärkungs-Anlage.

Prf/Mes.


Aufgesetzt: *Pi*
Geprüft: *Pi*

Die Spezialfabrik für feuerungstechnische Anlagen TOPF
hat Zehntausende von TOPF-Feuerungen geliefert.
Hervorragende sechszwanzigjährige Spezialerfahrungen.
Eigene Versuchstation und feuerungstechnisches Laboratorium.
Untersuchung von Brennstoffen, Asche, Speisewasser.
Eigene Lehrstätte

Document 194: "Cost Estimate" by J.A. Topf & Söhne of 1 November 1940 regarding a TOPF coke-fired double-muffle cremation furnace for the SS New Construction Office of Concentration Camp Mauthausen. Source: Bundesarchiv Koblenz, NS 4/Ma 54.

J. A. TOPF & SOHNE ERFURT		2. Blatt des Kostenschlages vom 1.11.40.	
		für KL, Mauthausen.	
Ud. Nr.	Anzahl	Gegenstand der Veranschlagung	
	1	<p>koksbeheizter Topf - Einscherungs-Ofen mit Doppelmuffel und Druckluft-Anlage,</p> <p>-----</p> <p>wozu folgende Lieferungen und Arbeiten gehören:</p> <p>Zum Mauerwerkamantel Ziegelsteine, Sand, Kalk und Zement. Die besten Steine werden zur Verblendung herausgesucht.</p> <p>Das erforderliche Schamottenmaterial, bestehend aus Normal-, Form- und Keilsteinen und Monolitstampfmasse, sowie dem dazu gehörigen Mörtel.</p> <p>Zur Isolierung des Ofens die erforderlichen Kieselgursteine, Schlackewolle und Kieselgurmörtel.</p> <p>Die schmiedeeisernen Verankerungs-Eisen, bestehend aus T-, U- und Winkel-Eisen, Ankern, Schrauben und Muttern.</p> <p>Die guß- und schmiedeeisernen Armaturen, wie:</p>	
	2	gußeiserne Einführungs-Türen mit gußeisernen Rahmen. Die Innenseiten der Türen werden mit Monolitstampfmasse ausgestampft,	
	6	gußeiserne Luftkanalverschlüsse,	
	4	gußeiserne Asche-Entnahme-Türen,	
	2	gußeiserne Generatorfülltüren,	
	2	schmiedeeiserne Aschebehälter,	
	2	schmiedeeiserne Rauchkanalschieber-rahmen mit Monolit ausgestampft, einschließlich der erforderlichen Rollen, Drahtseile und Gegengewichte,	
	die	erforderlichen Schürgeräte,	
	2	gußeiserne Pevertüren,	
	2	Planroste,	

Document 194: continued.

J. A. TOPF & SOHNE ERFURT		3. Blatt des Kostenanschlages vom 1.11.40.		
		für KL, Mauthausen.		
Lfd. Nr.	Anzahl	Gegenstand der Veranschlagung		
1		<p>Druckluft-Anlage, bestehend aus dem Druckluft-Gebläse mit 1,5 PS Drehstrom-Motor, direkt gekoppelt und der erforderlichen Rohrleitung.</p> <p><u>Montage des Ofens.</u> Monteurgestellung zum Bau des Ofens, einschließlich der Reisekosten, Tagelöhner, und einschließlich der sozialen Lasten.</p>		
1		<p>schmiedeeiserne Leichen-Einführungs-Vorrichtung, bestehend aus dem Sargeinführungs-Wagen und dem schmiedeeisernen Verschiebe-Wagen mit den erforderlichen Laufschielen.</p> <p>Frachten und Anfahrkosten frei Mauthausen.</p> <p>P r e i s für den Ofen:</p>	Reichsmark	<u>7 753.--</u> ✓
1		<p><u>T o p f - Saugzug-Anlage</u> für ca. 4 000 cbm Abgase, bestehend aus: 1 Saugzug-Gebläse mit 3 PS-Drehstrom-Motor und Anlesser, mit dem erforderlichen Saug- und Druck-Stützen und einer Drehklappe, die den Saug- vom Druckraum trennt.</p> <p>P r e i s für die Anlage:</p>	Reichsmark	<u>1 250.--</u> ✓
		<p>Unseren Monteur muß während der Bauzeit ein bis zwei Hilfskräfte ohne Kosten für uns zur Verfügung gestellt werden.</p> <p><i>geprüft: Mauthausen 11.12.40</i></p> <p><i>guth</i></p>		9003
		Lief.Bed. d. 60.6.40. 1 000. L 204.		

		<u>A b s c h r i f t .</u> J.A.Topf & Söhne, Erfurt.				
Lfd. Nr.	Stück-Zahl	Gegenstand	Einheits-Preis		Geldbetrag	
			RM	h	RM	h
		<u>BAX/8a Häftlings-Reviergebäude. Übertrag</u> <u>Kl. Mauthausen.</u>				
I.		Lieferung eines koksbeheizten T o p f -Einäscherungs- Ofens mit einer Muffel und Druckluft-Anlage, wozu folgende Arbeiten und Lieferungen gehören: Fundament zum Ofen und Rauchkanal müssen bauseitig nach unseren Angaben ohne Kosten für uns durchgeführt werden. Zum Mauerwerksmantel Ziegelsteine, Sand, Kalk und Zement. Die besten Steine wer- den zur Verblendung herausgesucht. Das erforderliche Schamottmaterial, bestehend aus Normal-, Form-, und Keil- steinen und Monolitstampfmasse, sowie dem dazu gehörigen Mörtel. Zur Isolierung des Ofens die erforder- lichen Kieselgutsteine, Schlackenwolle und Kieselgummörtel. Die schmiedeeisernen Verankerungs-Eisen, bestehend aus T-, U- und Winkel-Eisen, Ankern, Schrauben und Muttern. Die guß- und schmiedeeisernen Armaturen, bestehend aus ;				
	1	schmiedeeisernen Muffelabsperrschie- ber-Einbindung, die mit Monolit ausge- stampft wird, einschliesslich den erforderlichen gußeisernen Rollen, Drahtseil und einer Handwinde,				
	6	gußeisernen Luftkanalverschlüssen,				
	1	gußeisernen Ascheentnahmetür,				
	1	gußeisernen Generatorfüllschacht- verschluss,				
	2	schmiedeeisernen Aschebehältern,				
	1	gußeisernen Feuertür,				
	1	schmiedeeisernen Planrost aus Vierkant- stäben mit Rost-Auflager, den erforderlichen Schürgeräten,				
	1	Druckluft-Anlage, bestehend aus dem Druckluft-Gebläse mit 1,5 PS- Drehstrom- Motor, direkt gekuppelt, und der er- forderlichen Rohrleitung,				
		<u>Übertrag</u>				

Document 195: "Cost Estimate" by J.A. Topf & Söhne of 30 April 1941 regarding a TOPF coke-fired single- or double-muffle cremation furnace for the SS New Construction Office of Mauthausen Concentration Camp. Source: Bundesarchiv Koblenz, NS 4/Ma 54.

		- 2 -				J. A. Topf & Söhne, Erfurt.			
Lfd. Nr.	Stück-Zahl	Gegenstand	Einheits-Preis		Geldbetrag				
			RM	RM	RM	RM			
	1	<p style="text-align: right;"><u>Übertrag</u></p> <p>schmiedeeisernen Leicheneinführungs-Vorrichtung, bestehend aus den Sargeinführungswagen und den erforderlichen Laufschielen.</p> <p><u>Montage des Ofens.</u></p> <p>Monteurgestellung zum Bau des Ofens, einschliesslich Reisekosten, Tagegelder, einschliesslich der sozialen Abgaben.</p> <p>Preis Pos. I) RM</p> <p>Kennziffergewicht: 1.900 kg</p>			5.996.	—			
II)	1	<p style="text-align: center;"><u>Wahlweise:</u></p> <p>koksbeheizter Topf - Einäscherungs-Ofen mit Doppelmuffel und Druckluft-Anlage,</p> <hr/> <p>wozu folgende Lieferungen und Arbeiten gehören:</p> <p>Fundament zum Ofen und Rauchkanal müssen bauseitig nach unseren Angaben ohne Kosten für uns ausgeführt werden.</p> <p>Zum Mauerwerksmantel Ziegelsteine, Sand, Kalk und Zement. Die besten Steine werden zur Verblendung herausgesucht.</p> <p>Das erforderliche Schamotte-material, bestehend aus Normal-, Form- und Keilsteinen und Monolitstampfmasse, sowie dem dazu gehörigen Mörtel.</p> <p>Zur Isolierung des Ofens die erforderlichen Kieselgursteine, Schlackenwolle und Kieselgutmörtel.</p> <p>Die schmiedeeisernen Verankerungs-Eisen, bestehend aus T-, U- und Winkel-Eisen, Ankern, Schrauben und Müttern.</p> <p>Die guss- und schmiedeeisernen Armaturen, bestehend aus:</p>							
	2	gusseisernen Einführungs-Türen mit gusseisernen Rahmen. Die Innenseiten der Türen werden mit Monolitstampfmasse ausgestampft,							
	6	gusseisernen Luftkanalverschlüssen,							
	4	gusseisernen Aschenentnahmetüren,							
	2	gusseisernen Generatorfülltüren,							
		<u>Übertrag</u>							

H-Zertrauftrag 22.8.33az. 22.8.33az. (Zuss. 22.8.33az) 1933

Document 195: continued.

		- 3 -				J.A. Topf & Söhne, Erfurt.			
Lfd. Nr.	Stück-Zahl	Gegenstand	Einheits-Preis		Geldbetrag				
			RM	ℳ	RM	ℳ			
		<u>Übertrag</u>							
	2	schmiedeeisernen Aschebehältern, schmiedeeisernen Rauchkanalschieber- rahmen, mit Monolit ausgestampft, ein- schliesslich der erforderlichen Rollen, Drahtseile und Gegengewichte, den erforderlichen Schürgeräten, 2 gusseisernen Feuertüren, 2 Planrosten, 1 Druckluft-Anlage, bestehend aus dem Druckluft-Gebläse, mit 1,5 PS-Drehstrom- Motor, direkt gekuppelt und der erforder- lichen Rohrleitung. <u>Montage des Ofens.</u> Monteurgestellung zum Bau des Ofens, einschliesslich der Reisekosten, Tage- gelder, einschliesslich der sozialen Lasten.							
	2								
	2								
	2								
	1								
	1	schmiedeeiserne Leicheneinführungs- Vorrichtung, bestehend aus dem Sarg- einführungswagen und dem schmiedeeisernen Verschiebewagen mit den erforderlichen Laufschienen. Preis Pos II).	RM		7.089. —				
		Kennziffergewicht: 2.700 kg							
III) 1		<u>T o p f - Saugzug-Anlage</u> für ca. 4000 cbm Abgase, bestehend aus: 1 Saugzug-Gebläse mit 3 PS-Drehstrom- Motor und Anlasser, mit dem erforderlichen Saug- und Druckstutzen und einer Dreh- klappe, die den Saug-vom Druckraum trennt. Preis Pos. III).	RM		1.250. —				
		Kennziffergewicht: 650 kg. Lieferzeit: Ca. 3 Monate nach Eingang der Materialien. Unserem Monteur müssen während der Bau- zeit 3 Hilfskräfte, ohne Kosten für uns, zur Verfügung gestellt werden. Lief.Bed.A.60.11.40. 1000. L. o2o4. <u>Preise geprüft!</u>							
		//-Unterschriftführer u. Bauleiter.							
		<u>Für die Richtigkeit der Abschrift:</u> <u>Mauthausen, den 30. April 1941.</u>							
		<u>Übertrag</u>							

Document 195: continued.

J. A. TOPF & SÖHNE
M A S C H I N E N F A B R I K

GEGR. TOPF 1878

2 NOV 1941

K. L. F.

E. No. 121

DEANWOCET
TOPF, SEBE, SEBURE,
FERNELLE
2515 2516 2517 2518 2519
OELWERK
REICHSBANK
D. F. O. B. O. N. G.
POSTSCHICKENSTRASSE
ERFURT 102

AN DEN
Reichsführer SS,
Chef der Deutschen Polizei,
Hauptamt Haushalt und Bauten,
SS-Bauleitung KL Mauthausen,
und Bauabschnitt A.-L. Gusen,
Mauthausen-Oberdonau.

ERFURT, 31.10.41.
POSTFACH 300,
FABRIK UND VERWALTUNG
GREYSESTRASSE 7,


hes.
UNSERE ABTEILUNG:
D IV/Prf ✓

BETRIFFT: IHR ZEICHEN
Ihr Schreiben v. 16.10.41, N/L.-W.
Nr. 3 718, Einäscherungs-Ofen,
Ihren Bestellschein Nr. 474,
Bauabschnitt BWG/25.


K o s t e n a n s c h l a g
auf

1 koksbeheizten Topf-Einäscherungs-Ofen
mit Doppelmuffel und Druckluft-Anlage
sowie der Einführungs-Vorrichtung.

Document 196: "Cost Estimate" by J.A. Topf & Söhne of 31 October 1941 regarding a TOPF coke-fired double-muffle cremation furnace for Concentration Camp Mauthausen. Source: Bundesarchiv Koblenz, NS 4/Ma 54.

J. A. TOPF & SOHNE ERFURT		2. Blatt des Kostenanschlages vom 31.10.41.	
		für Kauthausen-Oberdonsau.	
Lfd. Nr.	Anzahl	Gegenstand der Veranschlagung	
		<p>1 koksbeheizter Topf-Einäscherungs-Ofen mit Doppelmuffel und Druckluft-Anlage sowie der Einführungs-Vorrichtung.</p> <p>wozu folgende Lieferungen und Arbeiten gehören:</p> <p>Fundament und Rauchkanal müssen bauseitig, nach unseren Angaben, ohne Kosten für uns ausgeführt werden.</p> <p>Zum Mauerwerksmantel Ziegelsteine, Sand, Kalk und Zement. Die besten Steine werden zur Verblendung her- ausgesucht.</p> <p>Das erforderliche Schamottmaterial, bestehend aus Normal-, Form- und Keilsteinen und Monolitstampfmasse, sowie dem dazu gehörigen Mörtel.</p> <p>Zur Isolierung des Ofens die erforderlichen Kieselgursteine, Schlackenwolle und Kieselgurmörtel.</p> <p>Die schmiedeeisernen Verankerungs-Eisen, bestehend aus T-, U- und Winkel-Eisen, Ankern, Schrauben und Muttern.</p> <p>Die guß- und schmiedeeisernen Armatu- ren, wie:</p>	
	2	gußeiserne Einführungs-Türen mit gußeisernen Rahmen. Die Innenseiten der Türen werden mit Monolitstampfmasse ausgestampft,	
	6	gußeiserne Luftkanalverschlüsse,	
	4	gußeiserne Asche-Entnahmetüren,	
	2	gußeiserne Generator-Fülltüren,	
	2	schmiedeeiserne Aschebehälter,	

Document 196: continued.

J. A. TOPF & SOHNE ERFURT		3. Blatt des Kostenanschlags vom 31.10.41.	
		für Mauthausen-Oberdonau.	
Lfd. Nr.	Anzahl	Gegenstand der Veranschlagung	
	2	schmiedeeiserne Rauchkanal-Schieber- rahmen, mit Konolit ausgestampft, einschließlich der erforderlichen Rollen, Drahtseile und Gegenge- wichte,	
	die	erforderlichen Schürgeräte,	
	2	gußeiserne Feuertüren,	
	2	Planroste,	
	1	Druckluft-Anlage, bestehend aus dem Druckluft-Gebläse mit 1,5 PS-Drehstrom- Motor, direkt gekuppelt, und der erforderlichen Rohrleitung.	
		<u>Kontage des Ofens.</u>	
		Kontourgestellung zum Bau des Ofens, einschließlich der Reisekosten, Tagegelder, sowie einschließlich der sozialen Lasten.	
	1	schmiedeeiserne Leichen-Einführungs- Vorrichtung, bestehend aus dem Sarg- Einführungs-Wagen und dem schmiede- eisernen Verschiebe-Wagen mit den er- forderlichen Laufschielen.	
		Preis für den Ofen:	RM 7 350.--√
		Kennziffergewicht: <u>2.820</u> kg.	
		Unserem Konteur müssen während der Bauzeit mehrere Hilfskräfte, ohne Kosten für uns, zur Verfügung ge- stellt werden.	
		Lief.Bed.A. 60.5.41. 2 000. L 0204.	

Bl. 1. 48. 900. Cr.

Expedition	Versand	Fakturist	Comm. Buchh.	Kontrolle	Montagebureau	Kalkulation	
	G.					<i>W</i>	
J. A. Topf & Söhne Maschinenfabrik Feuerungstechnisches Baugeschäft Erfurt			Auftrag Nr. 40D 263, 1090, 892 An der Reichsführer SS Hauptamt Haushalt und Bauten SS-Neubauleitung K.L. Auschwitz Auschwitz O/S. (Oswiecim)				
den 17. Januar 1941			Hierdurch teilen wir Ihnen mit, daß wir heute folgende Sendung auf den Weg brachten: p. Waggon Frachtgut — EMW nach Station: Auschwitz O/S. (Oswiecim) <i>(Kiliberlauf)</i>				
Waggon-Nr. 152799 Deutsch G.			J. A. Topf & Söhne Versandabteilung				
Signum	Fabrik Nr.	Art der Verpackung		Stückzahl	Gegenstand	Gewichte in kg	
		Kolli-zahl				Netto	Brutto
J.A.T.&S.					Teile zum Einäscherungssofen, 2 M		
	22293	6	lose	6	U- Eisen NP 12, je 1950 lg.		
		4	"	4	I- Eisen NP 12, je 1950 lg.		
		2	"	2	Winkelleisen 50/5, je 2780 lg.		
		2	"	2	desgl. je 2400 lg.		
		4	"	4	desgl. je 1070 lg.		
		4	"	4	desgl. 80/8, je 1070 lg.		
		4	"	4	desgl. 40/4 je 1232		
		4	"	4	desgl. 60/6 je 800 lg.		
		2	"	2	Flacheisen 100/10 mit 4 Rollen		Gewicht siehe nächste
		2	"	2	Einführungstüren 600/600 i.L.		Seite
		2	"	2	Feuertüren 280/350		
		14	"	14	Rundisen-Anker 19 ø		
		2	"	2	Feuertüren 280/350		
		2	"	2	Winkelleisen 80/8, je 1650 lg.		
		1	"	1	T- Eisen 80/80, 1650 lg.		
		1	"	1	Flacheisen 50/8, 2500 lg.		
794. 12. 60. 809. 1. 011.						Hierzu <i>2/</i> Einzelliste	

Document 197: Bill of lading by J.A. Topf & Söhne to the SS New Construction Office Auschwitz of 17 January 1941 regarding the parts of the second TOPF coke-fired double-muffle cremation furnace for Crematorium I at Auschwitz. Source: RGVA, 502-1-327, pp. 201-203.

Einzeliste Nr. 1		Auschwitz		Auftrag Nr. 202		
Signum	Fabrik-Nr.	Art der Verpackung	Stückzahl	Gegenstand	Gewichte in kg	
					Netto	Brutto
J.A.T.&S.				ferner		
	22293	2 lose	2	Rauchkanalschieber 350/600		
		2 "	2	Gehäuse dazu		
		6 "	6	Luftkanalverschlüsse 108/128		
		2 "	2	Aschebehälter 350/320		
		2 "	2	Schürgeräte ca. 3000 lg.		
		30 "	30	Vierkanteisen 40/40 je 630 lg.		
		34 "	34	desgl. je 740 lg.	2036	2036
		1 "	1	Rohrleitung 120/124		
		1 "	1	Siederohr 82/89 ϕ , 1560 lg.		
		1 "	1	desgl. 1660 lg.		
		2 "	2	Füllschachtverschlüsse		
		10 "	10	Laufschienen 50/50/5 mit Ankern		
		1 Vschl. 2		Asbestplatten 5 mm stark	10,5	14
		13		Papiersäcke Schlackenwolle	500	500
		2		* Monolit		
		1 Stoffsack		Monolit	117	117
	22515	10 lose	10	Schamotte - Roststeine 560 lg.	460	460
	22469	1 "	1	Gebläse 120/300 mit Elektro-Motor S0 37/2, 5,5 PS	90	90
		1 Kiste	4	Steinschrauben 3/8 x 150	0,5	81
			1	Sterndreieckschalter	4	
	22293		4	Schamotte-Steine für Feuertür	48	
			1	Drahtseil 10 ϕ , 10 m lg.	3,5	
			4	Seilkauschen, 8 Klappen	1,5	
				div. Schrauben u. Scheiben	8	
Übertrag					3181	

JAN. 1941

T. 104, S. 10. 2000. II.

Document 197: continued.

Einzeliste Nr. 2				auschwitz		Auftrag Nr. 203		
Signum	Fabrik-Nr.	Art der Verpackung Kollizahl	Stückzahl	Gegenstand	Gewichte in kg			
					Netto	Brutto		
J.A.T.&S.				Übertrag:		3181		
	22293	- Kiste	8	Steinschrauben 3/4", 250 lg.	5			
			4	Steinschrauben 3/8 x 100	0,5			
	98265		4	Seilrollen 150/125 ø	6,5			
	20809	1 Kiste	1	kompl. Beschriftungs-Apparat			12	
Gesamtgewicht:							3193	

Heilrand								
21. JAN. 1945								

J. A. TOPF & SÖHNE -4. OKT. 1941
 MASCHINENFABRIK UND FEUERUNGSTECHNISCHES BAUGESCHÄFT

GEGR.  1878

CODES
 AUD. MOSSF-CODE
 A. & C. CODE
 STAUDT & HUNDIUS

BEANTWORT
 TOFFWERKE ERFURT
 FEHRLEIF
 25123 25126 25127 25128 25129
GELDVÉRKEHR
 REICHSBANK-
 GIBOKONTO
 POSTSCHECKKONTO
 ERFURT 1792

An den
 Reichsführer SS
 und Chef der deutschen Polizei,
 Bauleitung Waffen-SS,
Auschwitz /O.-S.

ERFURT, 25.9.41.
 POSTFACH 3501,
 FABRIK UND VERWALTUNG
 DREYSESTRASSE 7,


BETRIFFT: Einäscherungs-Ofen. **IHR ZEICHEN:** - **UNSERE ABTEILUNG:** **DIV**
 hes. *Prof.*

K o s t e n a n s c h l a g
 auf

einen koksbeheizten Topf-Einäscherungs-
Ofen mit Doppelmuffel und Druckluft-Anlage.


25.9.1941
 Eingang:
 25.9.1941
 Bauingenieur-Hochbau Tiefbau Maschinenbau
 Leitung-Abt. | Abt. | Abt. | Abt.

Document 198: "Cost Estimate" by J.A. Topf & Söhne of 25 September 1941 regarding the third TOPF coke-fired double-muffle cremation furnace for Crematorium I at Auschwitz. Source: RGVA, 502-2-23, pp. 264-267.

J. A. TOPF & SOHNE ERFURT		2. Blatt des Kostenschlages vom 25.9.41.	
		für Auschwitz /O.-S.	
Lfd. Nr.	Anzahl	Gegenstand der Veranschlagung	
		<p><u>1 Koksbeheizter Topf-Einäscherungs-Ofen mit Doppelmuffel und Druckluft-Anlage.</u></p> <p>wozu folgende Lieferungen und Arbeiten gehören:</p> <p>Fundament zum Ofen und Rauchkanal müssen bauseitig nach unseren Angaben ohne Kosten für uns ausgeführt werden.</p> <p>Zum Mauerwerksmantel Ziegelsteine, Sand, Kalk und Zement. Die besten Steine werden zur Verblendung herausgesucht.</p> <p>Das erforderliche Schamotte-material, bestehend aus Normal-, Form- und Keilsteinen und Monolitstampfmasse, sowie dem dazugehörigen Mörtel.</p> <p>Zur Isolierung des Ofens die erforderlichen Kieselgursteine, Schlackenwolle und Kieselgurmörtel.</p> <p>Die schmiedeeisernen Verankerungs-Eisen, bestehend aus T-, U- und Winkel-Eisen, Ankern, Schrauben und Muttern.</p> <p>Die guß- und schmiedeeisernen Armaturen, wie:</p>	
	2	gußeiserne Einführungstüren mit gußeisernen Rahmen. Die Innenseiten der Türen werden mit Monolitstampfmasse ausgestampft,	
	6	gußeiserne Luftkanalverschlüsse,	
	4	gußeiserne Ascheentnahmetüren,	
	2	gußeiserne Generatorfülltüren,	
	2	schmiedeeiserne Aschebehälter,	
	2	schmiedeeiserne Rauchkanalschieberahmen, mit Monolit ausgestampft, einschließlich der erforderlichen Rollen, Drahtseile und Gegengewichte,	

65. 3. 41. 1000. L. 0004. 0200

Document 198: continued.

J. A. TOPF & SOHNE ERFURT		3. Blatt des Kostenschlages vom 25.9.41.		
		für Auschwitz /O.-B.		
Ud. Nr.	Anzahl	Gegenstand der Veranschlagung		
	die	erforderlichen Schürgeräte,		
	2	gußeiserne Feuertüren,		
	2	Flanroste,		
	1	Druckluft-Anlage, bestehend aus dem Druckluft-Gebläse mit 1,5 PS-Drehstrom-Motor, direkt gekuppelt, und der erforderlichen Rohrleitung.		
		<u>Montage des Ofens.</u>		
		Monteurgestellung zum Bau des Ofens, einschließlich der Reisekosten, Tagegelder, einschließlich der sozialen Lasten.		
	1	schmiedeeiserne Leicheneinführungsvorrichtung, bestehend aus dem Sargeinführungswagen und dem schmiedeeisernen Verschlebewagen mit den erforderlichen Laufschielen, einschließlich einer Drehscheibe.		
		Preis des Ofens:	RM	7 332.--/
		Kennziffergewicht: 2 870 kg.		
		Der Preis gilt ab Werk Erfurt, ohne Verpackung, einschließlich Monteurgestellung.		
		Für die Dauer der Montage sind unserem Monteur bauseitig, kostenlos für uns, drei Helfer zur Verfügung zu stellen.		
		Lief.Bed.A. 60.5.41. 2 000. L 0204.		

RS. X 41. 11/23. L 994 07/25

J. A. TOPF & SOHNE
 Maschinenfabrik
 Feuerungstechnisches Baugeschäft

ERFURT, den 21. Oktober 1941

Versandanzeige

Der Reichsführer SS Hauptamt Haushalt und Bauten
 SS-Neubauleitung A.L. Auschwitz
Auschwitz O/S.

Hierdurch teilen wir Ihnen mit, daß wir heute folgende Sendung auf den Weg
 brachten: p. Waggon — ~~Frankfurt a. M. — Erfurt — Kassel~~ nach Station:
Auschwitz O/S. Anschlußgleis
Waggon-Nr. 43225 München (G)

franko

J. A. TOPF & SOHNE
 VERBANDSABTEILUNG

Signum	Unserm Auftrag-Nr.	Art der Verpackung Kollizahl	Stückzahl	Gegenstand	Gewichte in kg	
					Netto	Brutto
J.A.T.&S.	41/1980/1			Teile zum koksbeheiztem TOPF-Doppelmuffel-Einscherungssofen.		
	23131	2 lose	2	Winkelleis. 90/9, 2000 lg.	62	62
		4 "	4	" 80/8, 1235 lg.	47	47
		2 "	2	Einführungstüren 600/600	425	425
		4 "	4	Winkelleis. 50/5, 1235 lg.	19	19
		2 "	2	Feuertüren 280/350	90	90
		1 "	1	Winkel 50/5, 2330 lg.	8,5	8,5
		6 "	6	Luftkanalverschlüsse 108/126	50	50
		1 "	2	Winkelleis. 60/6, 1945 lg vernietet	24,5	24,5
		13 "	13	Rundeisen-Anker 16 ϕ	55	55
		4 "	4	L-eisen NP 12, 2000 lg.	90	90
		6 "	6	Winkelleis. 50/5, 824 lg.	18	18
		2 "	2	Winkelleis. 90/9, 2000 lg.	56	56
		2 "	2	" 50/5, 1130 lg.	8	8
		1 "	1	Flacheisen 70/10, 2520 lg.	13	13
		2 "	2	Winkelleis. 80/8, 1600 lg.	30	30
		2 "	2	desgl.	30,5	30,5
		4 "	4	" 50/5, 1235 lg.	19,5	19,5
		2 "	2	Feuertüren 280/350	90	90
		1 "	1	Flacheis. 70/10, 2520 lg.	13	13
		4 "	4	" 80/8, 790 gestr. lge.	19	19
		2 "	2	Füllschachtverschlüsse 270/340 i.l.	126	126

1. OKT. 1941

Übertrag

Hierzu 1 4294

Document 199: Bill of lading by J.A. Topf & Söhne to the SS New Construction Office Auschwitz of 21 October 1941 regarding the parts of the third TOPF coke-fired double-muffle cremation furnace for Crematorium I at Auschwitz. Source: RGVA, 502-1-312, pp. 104-105.

K.L. Auschwitz
Bauleitung

Betr. Neubau K.L. Auschwitz
Haushalt K.L. **1942** Kap.
Genehmigungsverfügung vom 31.8.42
Kostenanschlag vom 3.7.42 mit R.H.
Titel _____ Prof. _____
Auftrag Nr. _____ vom _____ mit R.H.
Vertrag Nr. _____ vom _____ mit R.H.

Bauleitung: K.L. Auschwitz
Sanabschnitt 4 Nr. 5
Hauptbuch Nr. _____
Art der Vergabung:
Freihändig
~~_____~~
~~_____~~

Kasse: _____
Kontibel _____ Titel _____
Beleg Nr. _____

13 JUL 1942
Mez
2696

Schluss-Rechnung
(Umlageverfahren 2 an Breiten)

der Firma J.A. Topf & Söhne Erfurt
betr. K.L. Auschwitz
Bankkonto: Reichsbank-Girokonto. 75/851
Postfach-Konto: Erfurt 1792

J.A. TOPF & SÖHNE, ERFURT
[Signature]
Erfurt, den 16.12. 1941
schd.

Raum für
Finanzstempel
u. Unterschrift

Ab. Nr.	Ab. Nr. des Kostenanlasses	Zeit der Ausführung der Arbeit	Menge	Gegenstand	Geldbetrag			
					im einzelnen		im ganzen	
					R.H.	N.	R.H.	N.
				über				
				Lieferung und Errichtung eines koks-beheizten Topf- Doppelmuffel- Ein-Ischerungsöfen ohne Fundament und Rauchkanal und zwar:				
				Lieferung der Ziegelsteine und der Mörtelmaterialien für den Mauersmantel, der erforderlichen Schamottematerialien, der Monolitstampfmasse, der Kieselgursteine, des Kieselgurmörtels und der Schlackenwolle zur Isolierung des Ofens, der schmiedeeis. Verankerung, der guss- u. schmiedeeis. Ofenarmaturen sowie der Druckluftanlage bestehend aus Druckluftgebläse mit Drehstrommotor und der erforderlichen Rohrleitung.				
				Gestellung eines Monteurs einschl. dessen Reisekosten, Tagelöhner und				
				u.w.				

10 JUL 1942 *[Signature]*

Document 200: "Final Invoice" of J.A. Topf & Söhne back-dated to 16 December 1941 regarding the third TOPF coke-fired double-muffle cremation furnace for Crematorium I at Auschwitz. Source: RGVA, 502-2-23, pp. 261-261a.

Zf. Nr.	Zf. Nr. des Stoffanlasses	Zf. Nr. der Ausführung der Arbeit	Menge	Gegenstand	Geldebtrag			
					im einzelnen		im ganzen	
					RM	Sp	RM	Sp
				sozialen Lasten zur Errichtung des Ofens.				
				Lieferung einer schmiedeeis. Leichen-einführungsvorrichtung bestehend aus Sargeinführungswagen, Verschiebewagen Laufschienen und Drehscheibe.				
				Im übrigen nach Massgabe unseres Kostenanschlages vom 25.9.41 und uns. Auftragsannahmeschreiben vom 25.9.1941.			7332.	—
				Fracht auf die ab Erfurt verladenen Eisenteile, lt. Frachtbrief vom 21.10.41			186.	10 /
				- Abschlagszahlung v. 31.1.42			7518.	10 /
							3650.	— /
				- Abzug wegen nicht gelieferter Drehscheibe			3868.	10 /
							82.	— /
							3786.	10
				uns. Auftr.-Nr. 41 D 1980				
				uns. Rechnungsnr. 2363				
				An den				
				Herrn Reichsführer SS				
				Chef der deutschen Polizei				
				Hauptmann Haushalt und Bauten				
				K.L.				
				<u>A u s c h w i t z / O. S.</u>				

Fachtechnisch richtig!

Aufdruck, d. 13.7.1942

K. Reichsführer

Reichsführer

16/1000
Nachgerechnet am 17.7.42

Gebäudeamt, 18.7.42

Festgestellt am 31.8.40

W. M. L.

SS-Untersturmführer

Document 200: continued.

J. A. TOPF & SOHNE Maschinenfabrik Feuerungstechnische Bauunternehmung		S. 12. Januar 3 ERFURT, den 194
Ablegen		194 25
An die Versandanzeige <i>Wartlinien</i>		
Bestellung der Waffen-SS u. Polizei Gusen b. St. Georgen a. d. Elbe, Oberdonau		der Waffen-SS und Polizei
001569 14 JAN 1943		
gelistet: Waffen-Nr. 111	accr. n. t.:	abgelegt: Gusen b. St. Georgen a. d. Gusen / Oberdonau
Hierdurch teilen wir Ihnen mit, daß wir heute folgende Sendung auf den Weg brachten: 2 Waggon - Frachtwagen, 7 Eilgut, 1 Express, 1 Nachversand - Brief St. Georgen a. d. Gusen / Oberdonau mit Wehrmacht-Freht-		
brief		
Ihr Schrb. v. 30.11.42 Az: T/S-B, 1257 a/42 Ihre Transport-Anmeldg. Nr. 1849 v. 26.11.42		J. A. TOPF & SOHNE VERSANDABTEILUNG

Signum	Unsere Auftrag-Nr.	Art der Verpackung Kolliz- zahl	Stück- zahl	Gegenstand	Gewichte in kg	
					Netto	Brutto
J.A.T.&S.	41/2215/1 Fabr. Nr. 27 741			Teile zum Doppelmuffel-Ein- sicherungssofen: <u>Verankerung:</u>		
		2 lose	2	Winkelleisen 90/9 x 2000 mm		
		4 "	4	" 80/8 x 1235 "		
		4 "	4	" 50/5 x 1235 "		
		1 "	1	" 50/5 x 2330 "		
		2 "	2	" 60/6 x 1945 "		
		1 "	1	Rundeisenanker 16 mm Ø, 2520 mm lang		
		4 "	4	I-Eisen NP 12, je 2000 mm lg.		
		6 "	6	Winkelleisen 50/5 x 824		
		2 "	2	" 90/9 x 2000 "		
				mit Knotenblechen		
		4 "	4	Rundeisenanker 16 mm Ø, je 2850 mm lang		
		2 "	2	desgl. je 2840 mm lg.		
		2 "	2	Winkelleisen 50/5 x 1130 mm		
		6 "	6	Rundeisenanker 16 mm Ø, je 2570 mm lang		
		1 "	1	Flecheisen 70/10 x 2520 mm		
		2 "	2	Winkelleisen 80/8 x 1600 "		
		1 "	2	desgl. vernietet		
		4 "	4	" 50/5 x 1235 mm		
		1 "	1	Flecheisen 70/10 x 2520 mm		
		4 "	4	desgl. 80 x 10 x 790 mm gestr. lg.		

T.M. S. 42. 10100. L. 011 Hierzu 2 Beiläufige

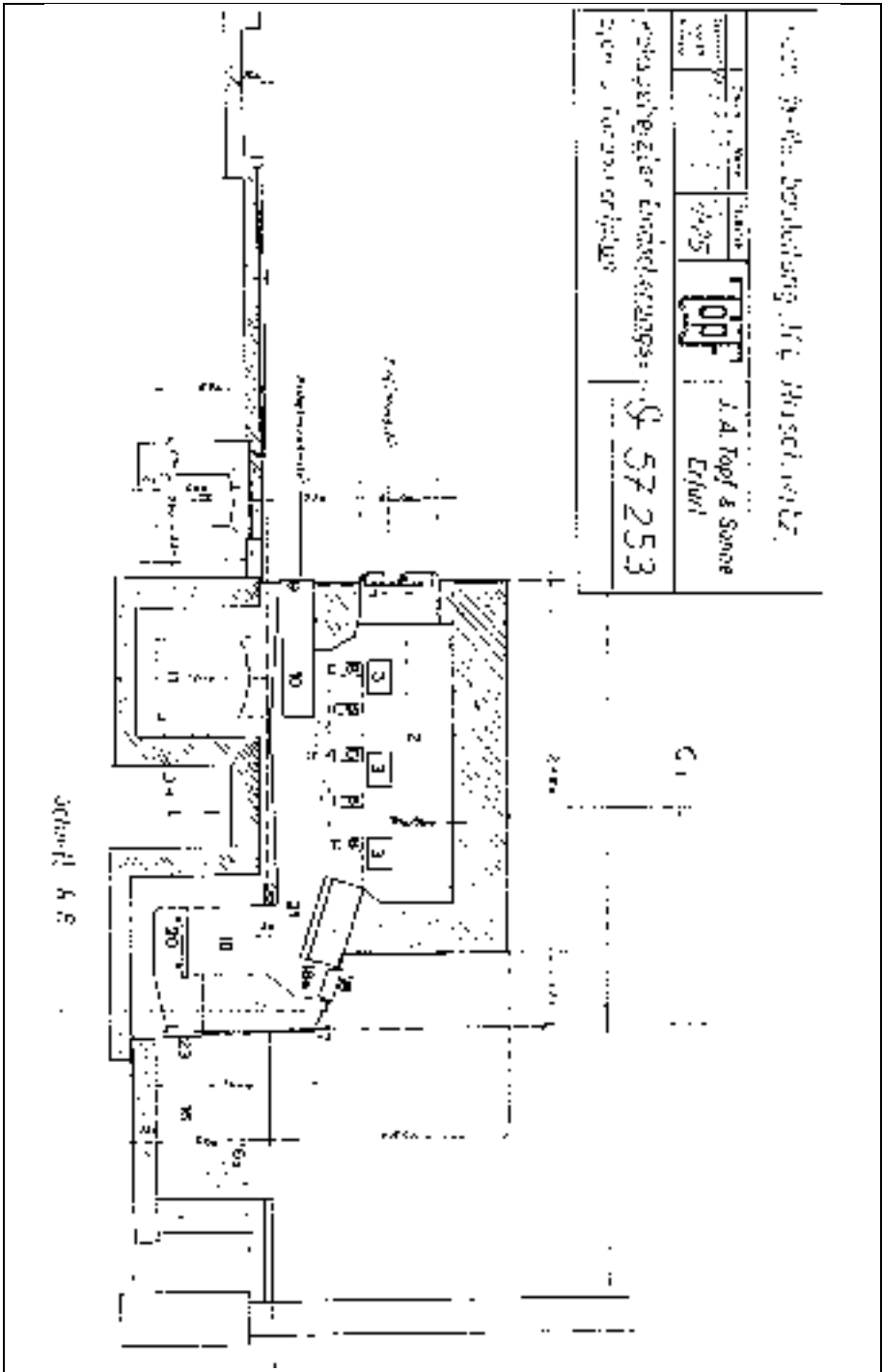
Document 201: Bill of lading by J.A. Topf & Söhne to SS Construction Office Gusen of 12 January 1943 regarding the parts for a TOPF coke-fired double-muffle cremation furnace. Source: Bundesarchiv Koblenz, NS 4/Ma 54.

Beiblatt Nr. <u>1</u>		Auftrag Nr. _____				
Signum	Unsere Auftrag-Nr.	Art der Verpackung Kollizahl	Stückzahl	Gegenstand	Gewichte in kg	
					Netto	Brutto
J.A.T.&S.	<u>41/2215/1</u>					
	<u>Febr. Nr.</u>	2 lose	2	Flacheisen 70/10 x 770 mm lg.		
	<u>27 741</u>	2 "	2	" 100/10 x 1220 " gestr. Länge mit 4 Wellen 20 mm Ø x 100 mm lang		
		1 "	1	I-Eisen NP 12, 2000 mm lang mit Knotenblech		
				Gesamtgewicht vorstehender Teile	600	600
		2 "	2	Wähmen zu den Raauhkanalschiebern	19	19
		2 "	2	Hülsen dazu ✓	38	38
		2 "	2	Gegengewichte ✓	88	88
		2 "	2	Aschebehälter ✓	14	14
		2 "	2	Schürgeräte ✓	13	13
		30 "	30	Vierkanteisen 40/40 x 630 mm	225	225
		4 "	4	desgl. je 740 mm lang	34	34
		1 "	1	Blechrohrleitung (Blechrohr n. Krümmer)	23	23
		2 "	2	Siederohre 89/82 mm Ø, 1060 und 1660 mm lang	28	28
		<u>41/1980/1</u>				
	<u>Febr. Nr.</u>	2 "	2	g.e. Einführtüren 600/500 mm i. L., 1 x r., 1 x lks.	443	443
	<u>27 395</u>	4 "	4	g.e. Feuertüren 280/350 mm	176	176
		6 "	6	Luftkanalverschlüsse 108/126 mm	47	47
	<u>41/2215/1</u>					
	<u>Febr. Nr.</u>	2 "	2	" Einführtüren 600/600 mm i. L. 1 x r., 1 x links	443	443
	<u>27 736</u>	6 "	6	" Luftkanalverschlüsse 108/126 mm	47	47
		2 "	2	" Füllschechtverschlüsse 270/340 mm i. L.	128	128
		4 "	4	" Feuertüren 280/350 mm	176	176
	<u>27 743</u>	10 "	10	Laufschienen zum Einführwegen	38	38
		1 "	1	Verschiebewagen ✓	91	91
		1 "	1	Einführungswegen ✓	182	182
		1 "	1	Blech 480/2765 mm gestr. Lg. mit 2 Stegblechen	72	72
		6 "	6	Blechkästen ✓	24	24
		1 "	1	Abstreifer ✓	41	41
				Uebertrag		3040

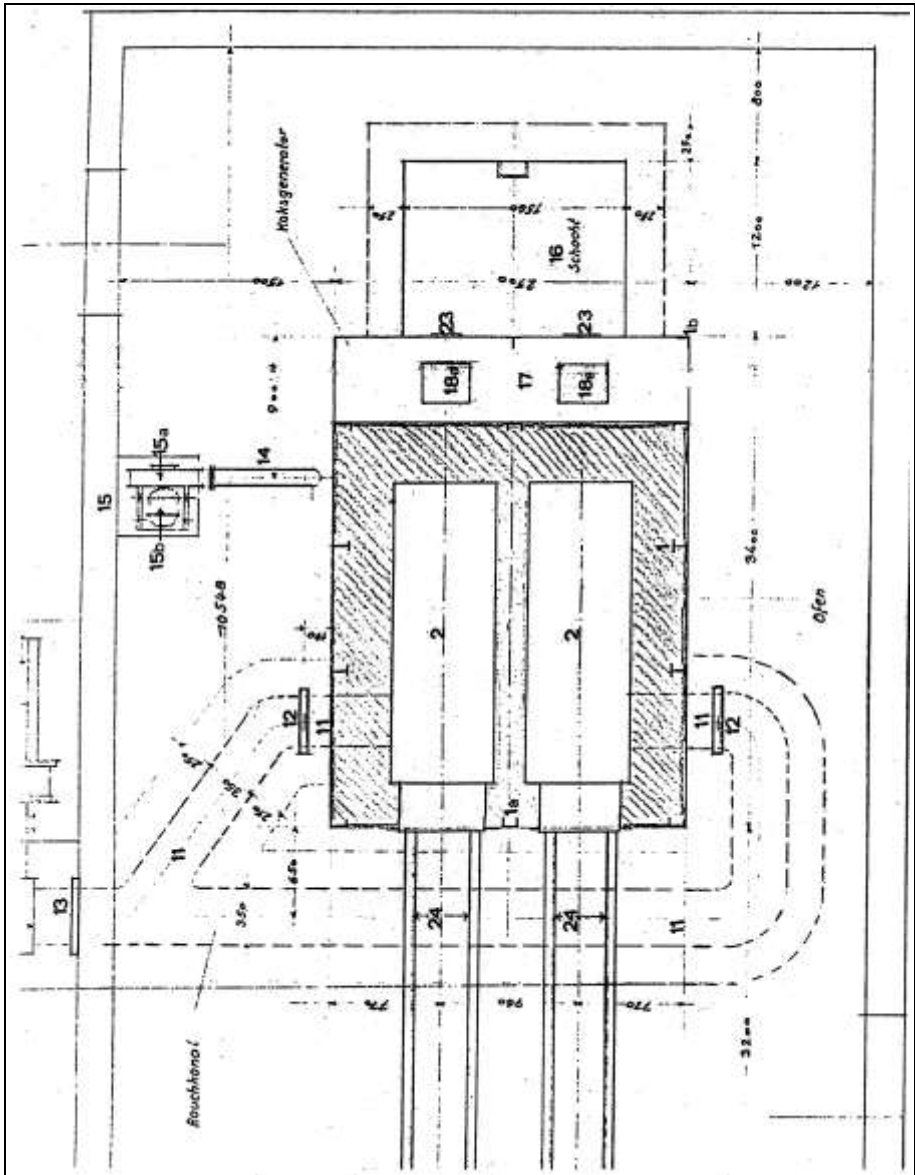
Document 201: continued.

Beiblatt Nr. 2		Auftrag Nr.					
Signum	Unsere Auftrag-Nr.	Art der Verpackung		Stück- zahl	Gegenstand	Gewichte in kg	
		Koli- zahl				Netto	Brutto
I.A.T.&S.	42/1050/3				Uebertrag		3040
	Stüchl. Nr.	32	lose	32	Vierkanteisen 30/30 x 600 mm	128	128
	44 Bl. 1						
	41/2215/1	1	"	1	Gebläse Nr. 120/300 mit El. Motor 380 Volt, 1,5 PS	50	50
Febr. Nr.	27 735						
	41/1052	1	"	1	Gebläse Nr. 450 für Motor- Antrieb	269	269
"	26 674	1	"	1	Drückstutzen	40	40
		2	"	2	Winkelisen mit Flocheisen- Ankern	7	7
		1	"	1	Gegenrahmen 500/350 mm l.	7	7
		1	"	1	Hauchkanalschieber	74	74
		1	"	1	Gegengewicht 210 mm \varnothing	28	28
	25 762	1	"	1	Gebläse Nr. 120/590 mit El. Motor 1,1 PS, 380 Volt	118	118
	41/2215/1						
"	27 742	20	"	20	Schamotte-Roststeine K 6 a	740	740
	41 D. lc52	1	Kiste	4	Steinschrauben 3/8" x 200 mm	1	78
"	26 716			4	Streifen Kraftregelplatte	0,5	
				1	Sterndreieckschalter	2	4
	26 674			6	Steinschrauben 1/2" x 150	1	
				1	Sterndreieckschalter	2	3
					div. Schrauben		1
				1	Trichter m. Rohr		0,5
				1	g.e. Seilrolle, Fig. 2		1,5
				1	Drahtseil 6,5 m, 6 mm \varnothing		1
				1	g.e. Seilrolle Fig. 2		2,5
				8	m Asbestschnur 8 mm \varnothing		0,3
	41/2215/1			10	m Drahtseil, 10 mm \varnothing		3,5
"	27 741			2	Firmenschilder		0,1
					div. Schrauben		17
"	27 74336			4	g.e. Seilrollen 125/150 mm \varnothing		6,5
				2	nebel		3
				16	Sechsk.Schraub. 3/4" x 50 mm		4
	41/1980/1			4	Seilrollen 150/125 mm \varnothing		6,5
"	27 395			2	g.e. nebel Mod. 19 829		3
						4579	

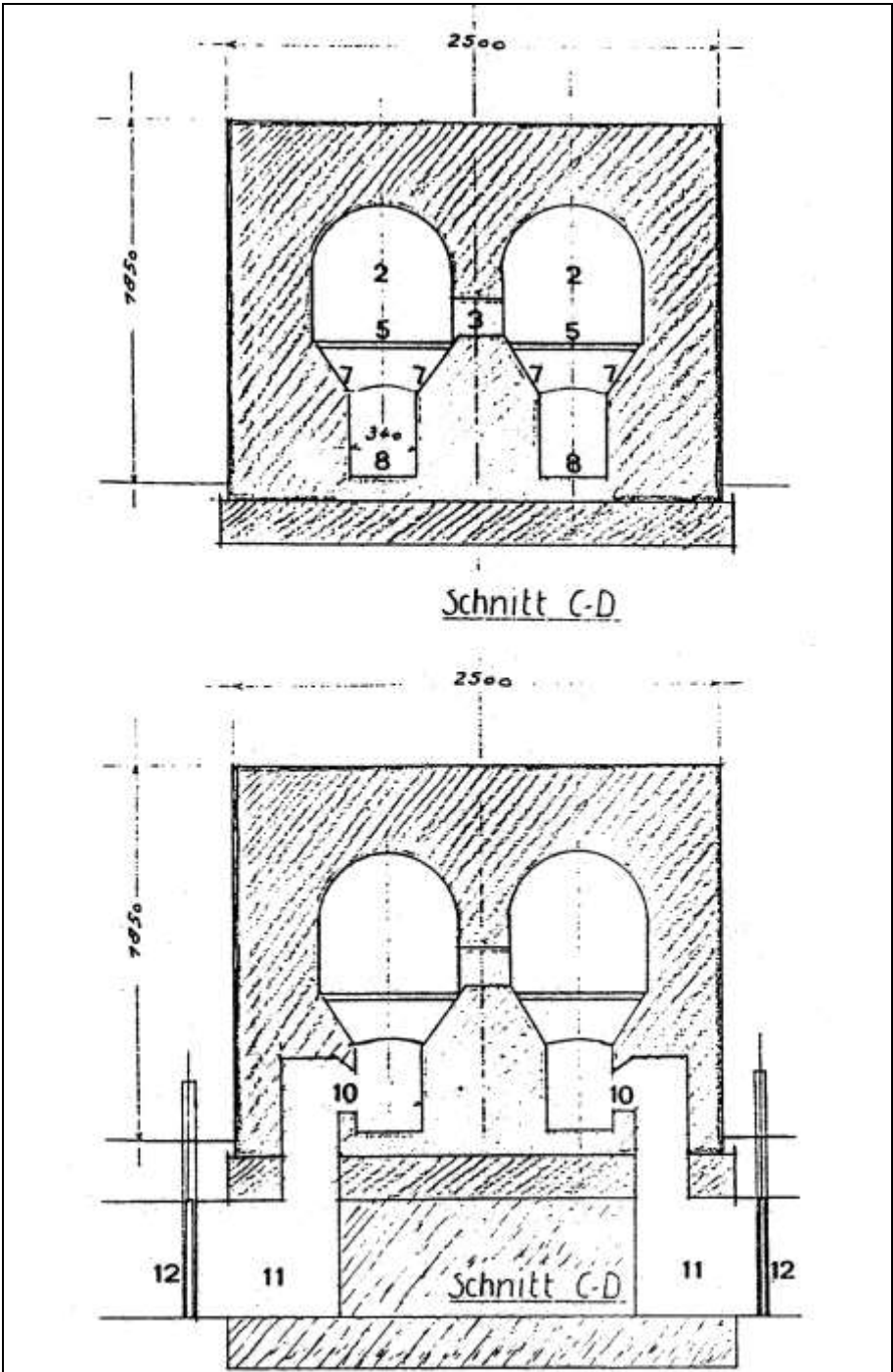
Document 201: continued.



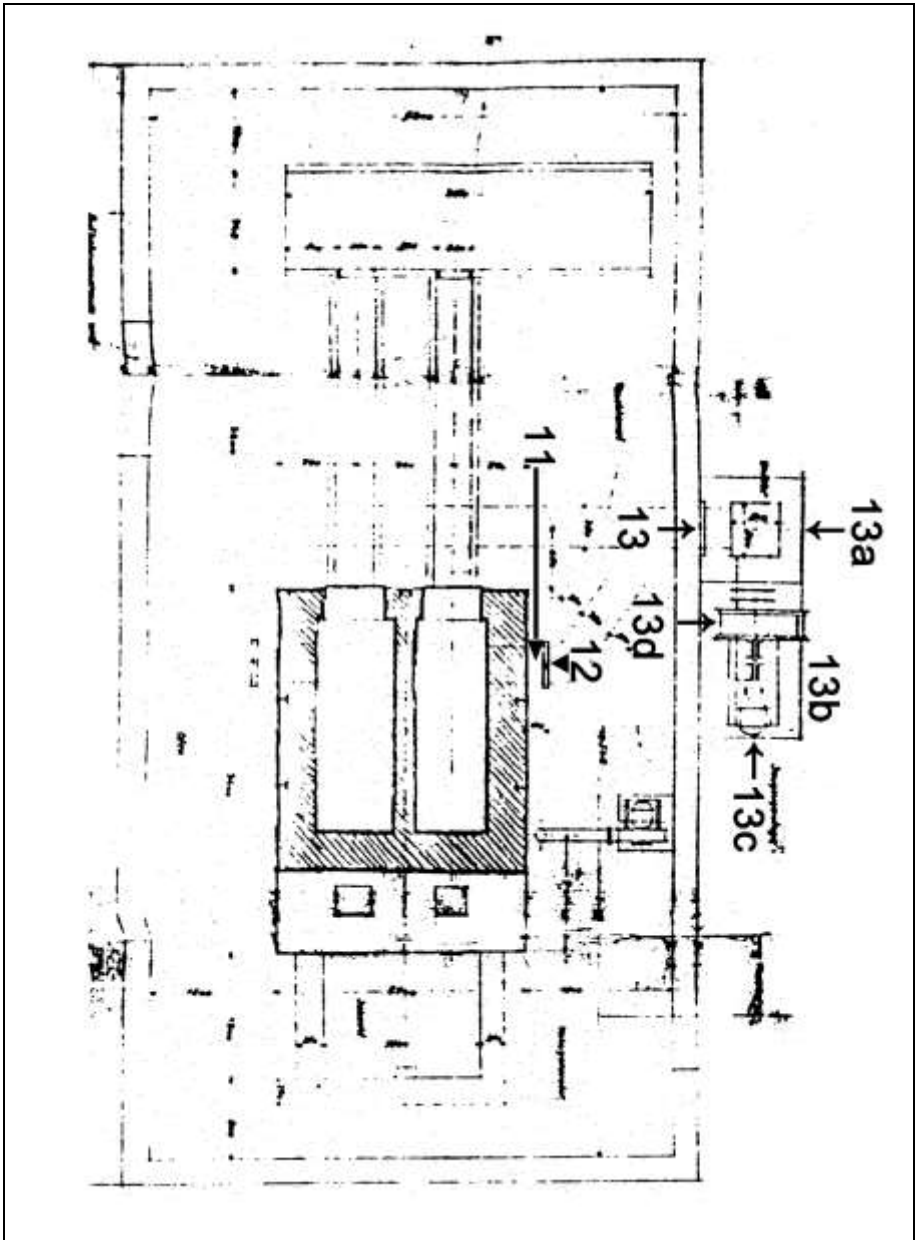
Document 202a: as above, longitudinal section.



Document 202b: as above, horizontal section. Numbers added by Carlo Mattogno. See text of Part 1 for details.



Document 202c & d: as above, vertical sections. 202d (bottom): section through the flue ducts. Numbers added by Carlo Mattoigno. See text of Part 1 for details.



Document 202e: as above, setup of the chimney. Numbers added by Carlo Mattoigno. See text of Part 1 for details.

TOPF J.A.TOPF & SÖHNE ERFURT

TAG BLATT
23.1.43. -1-

EMPFANGER Bauleitung der Waffen-SS und Polizei, Gusen bei St. Georgen.

D IV/Prf./bes.

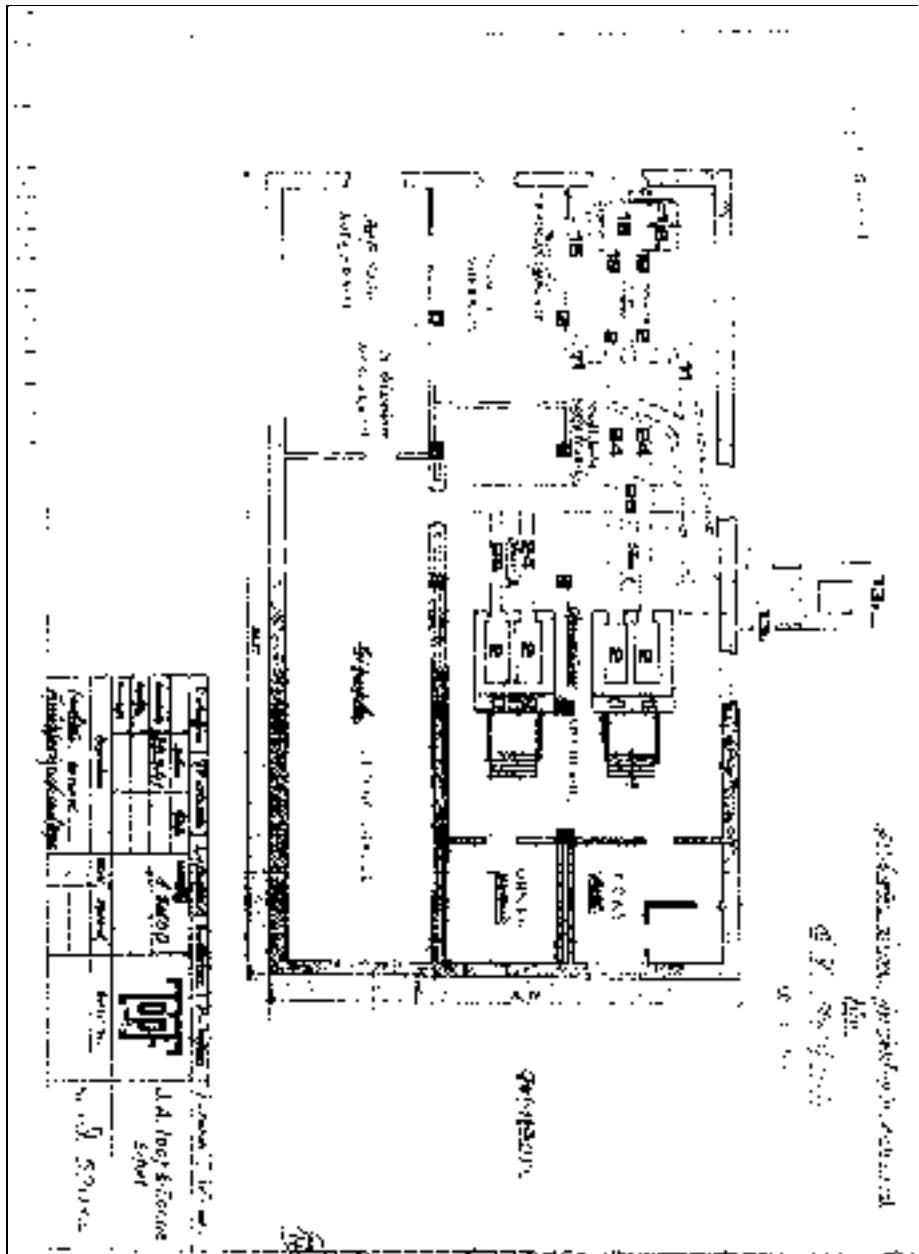
AUFSTELLUNG
der Materialien zu einem Topf-Doppel-
Einscherungs-Ofen.

1 Sargeinführungswagen, ✓
1 Verschöbewagen, ✓
2 große gusseiserne Einführtüren,
2 gusseiserne Ascheentnahmetüren,
2 gusseiserne Füllschachtverschlüsse,
800 Stück Schamotte-Normalsteine SS, ✓
800 " " " " A,
500 " " " Keilsteine SS, ✓ nicht vorhanden
400 " " " " A, nicht vorhanden.

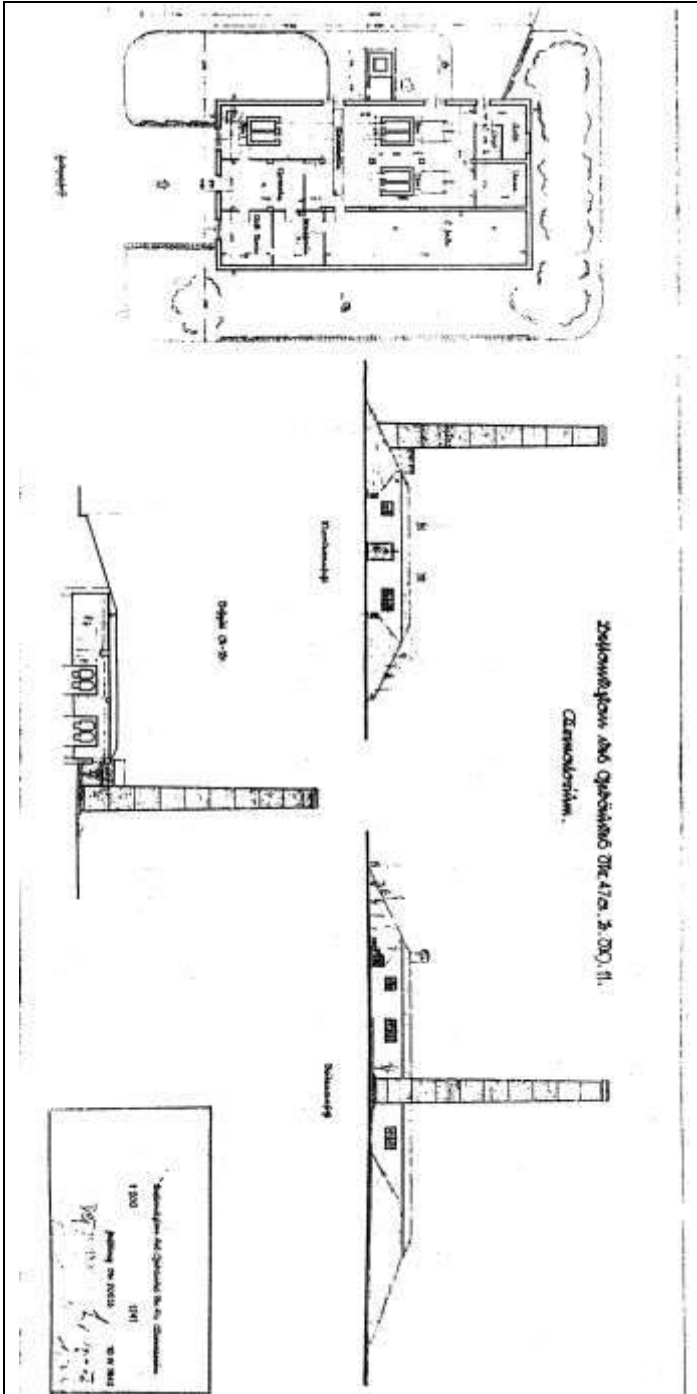
1 400 kg Schamottenmörtel, (Hammelmörtel (kg) 1080
2 500 kg Monolitstampmasse, (Monolitstampf (kg) 2120
1 300 Stück weiße Kieselgursteine (Isoliersteine),
400 kg Isoliermörtel. 1150 kg in 27 8-10-11-12-13-14-15-16-17-18-19-20-21-22-23-24-25-26-27-28-29-30-31-32-33-34-35-36-37-38-39-40-41-42-43-44-45-46-47-48-49-50-51-52-53-54-55-56-57-58-59-60-61-62-63-64-65-66-67-68-69-70-71-72-73-74-75-76-77-78-79-80-81-82-83-84-85-86-87-88-89-90-91-92-93-94-95-96-97-98-99-100

[Handwritten signatures]

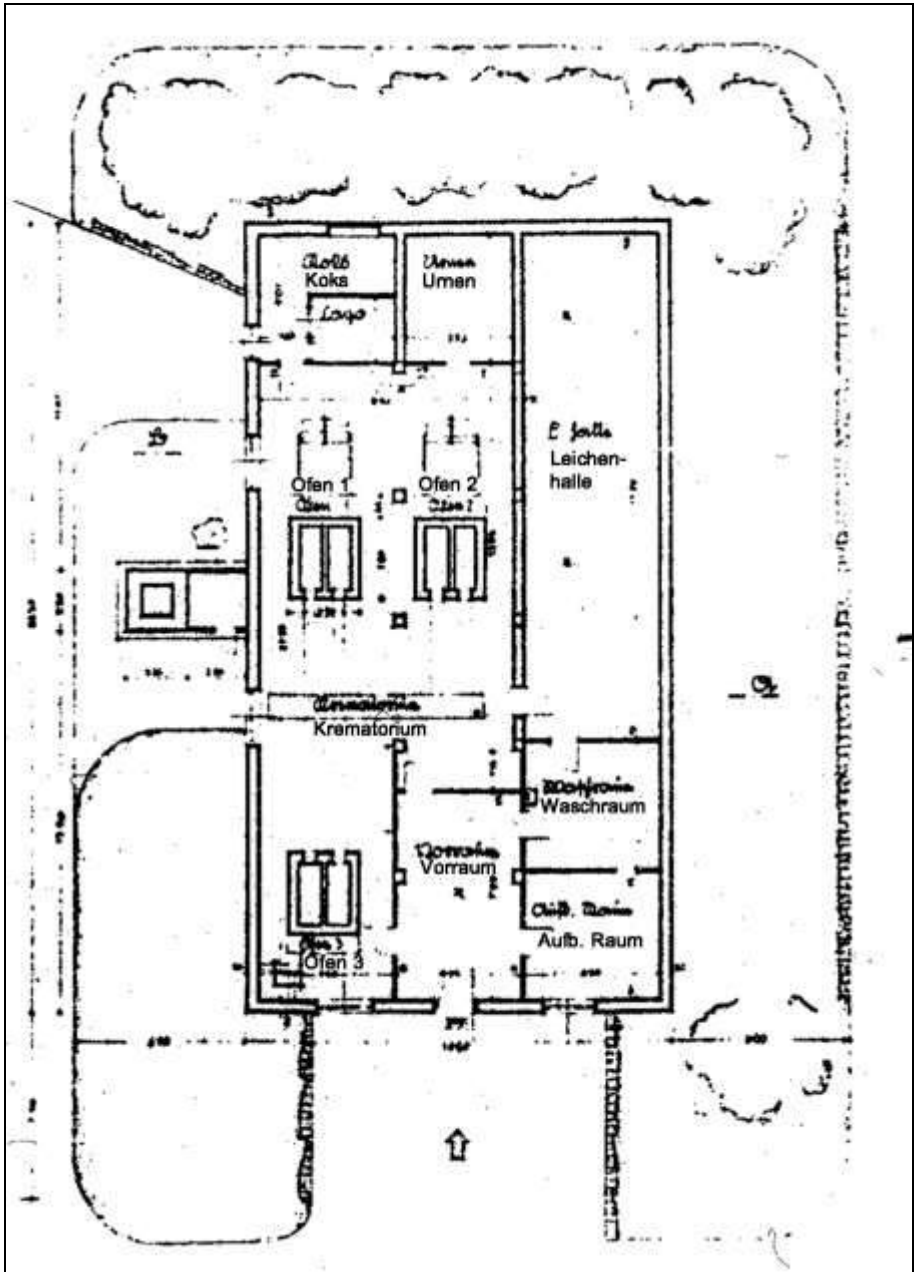
Document 203: "List of materials for a TOPF double-muffle cremation furnace" for the SS New Construction Office of Gusen Camp on 23 January 1943. Source: Bundesarchiv Koblenz, NS 4/Ma 54.



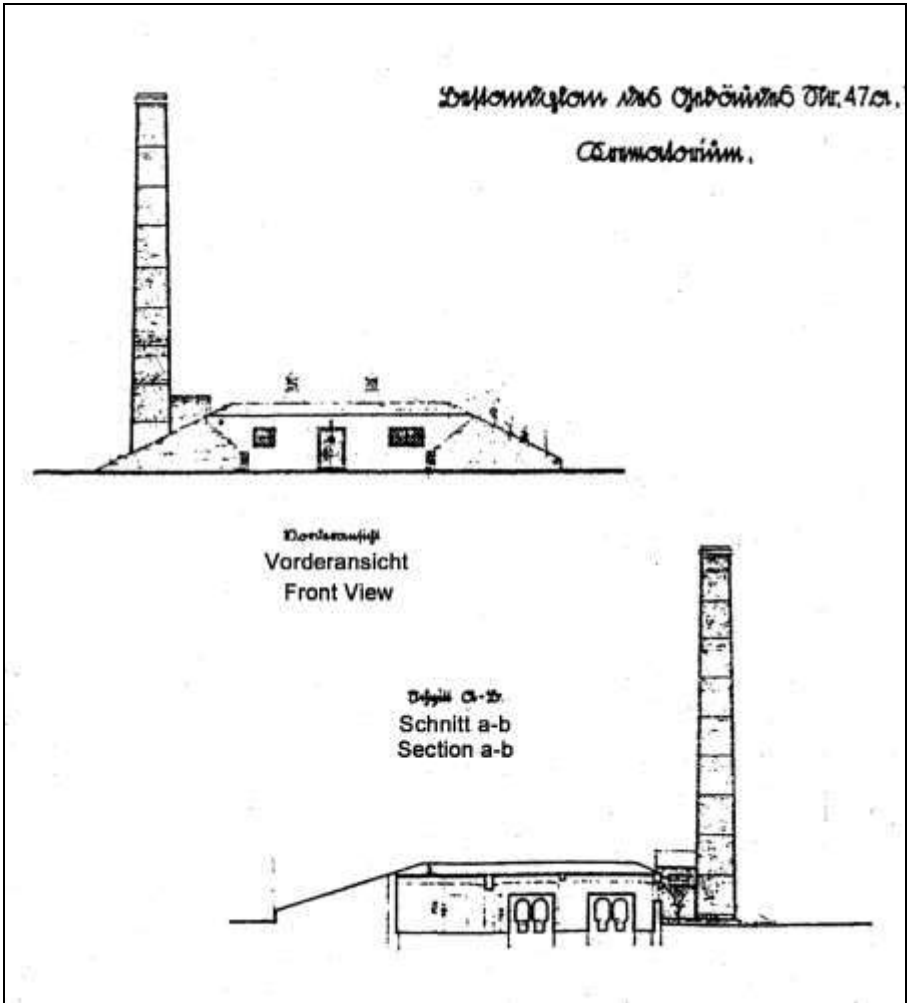
Document 205a: as above, labeled by the author.



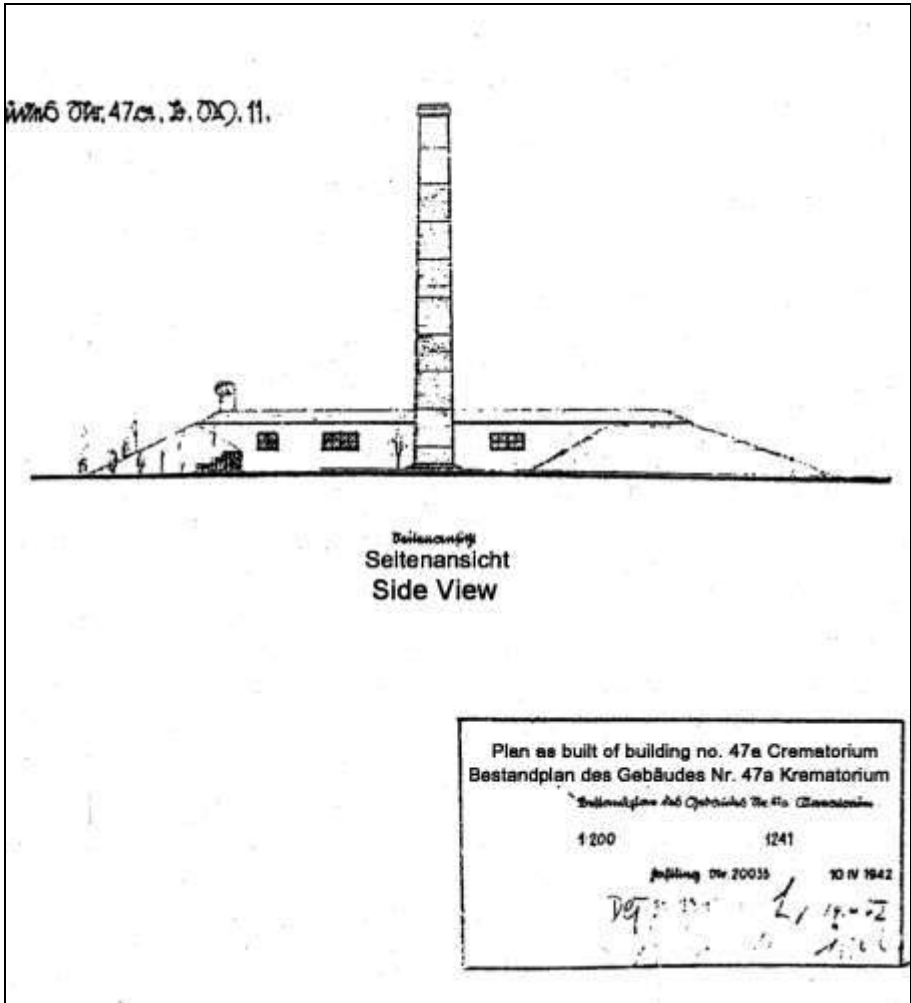
Document 206: Drawing by Central Construction Office No. 1241 "Inventory Plan of Building No. 47a, Construction Object 11. Crematorium." 10 April 1942. RGVA, 502-2-146, p. 21.



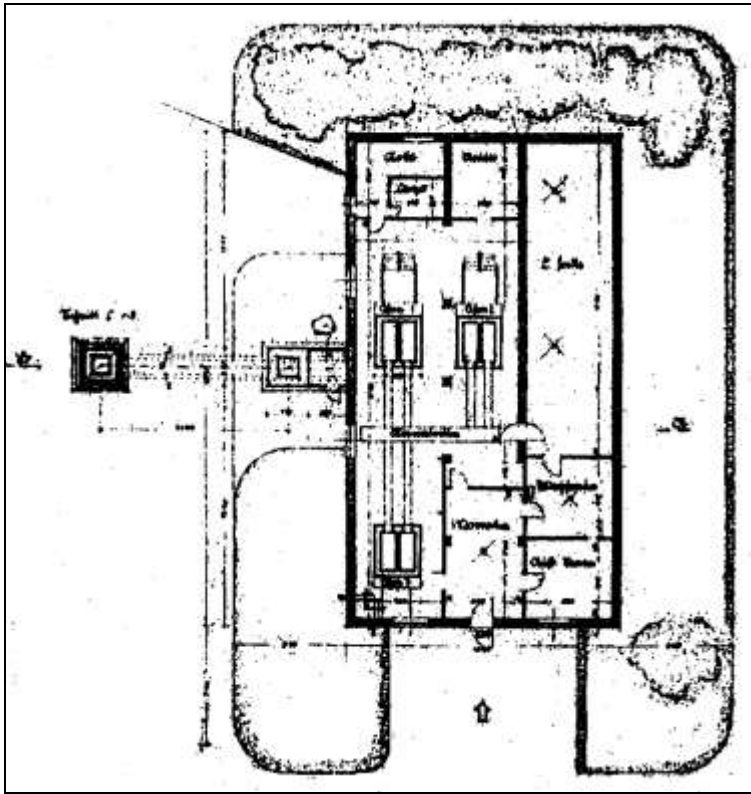
Document 206a: as above, section enlargement with floor plan, labeled by the author. Koks: coke; Urnen: urns; Ofen: furnace; Leichenhalle; morgue; Waschraum; washroom; Vorraum: Vestibule; Aufb[ahrungs]-Raum: examination room



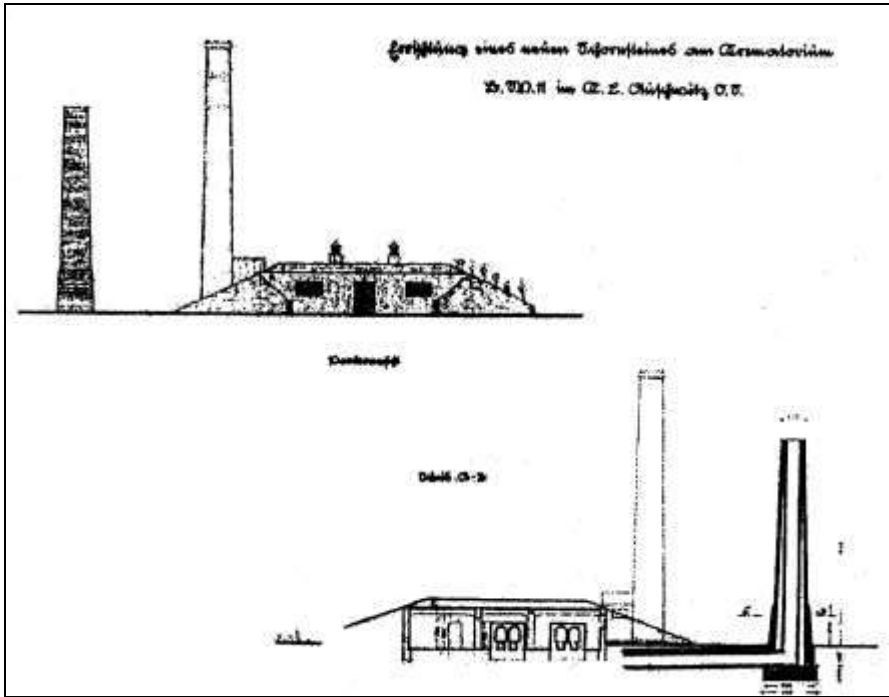
Document 206b: as above, section enlargements with front view (top) and vertical cross section (bottom), labeled by the author.



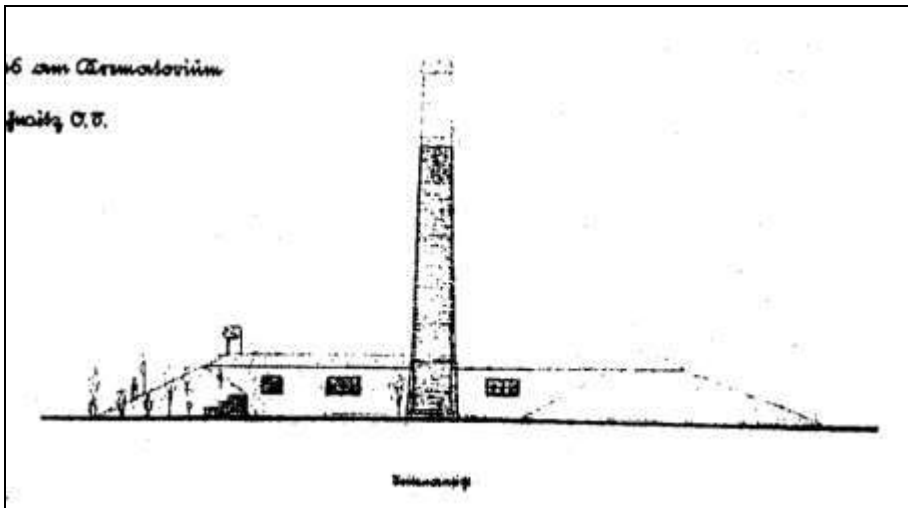
Document 206c: as above, section enlargements with side view, labeled by the author.



Document 207a: as above, section enlargements with floor plan.



Document 207b: as above, section enlargements with front view (top) and vertical cross section (bottom).



Document 207c: as above, section enlargements with side view.

J. A. TOPF & SÖHNE
 Maschinenfabrik
 Feuerungstechnische Bauunternehmung

TOPF

S. 24. Februar 1943 3

Bestimmung des Urtäters - SS u. Polizei
 Gutsen b. St. Georgen a.d. Saalen, Oberdonau

001956 / -2 MARZ 1943

Adressat: Anordn. Nr.: Art d. Sendung: Abt.:

Versandanzeige

Der Reichsführer SS und Chef der Deutschen Polizei
 Hauptamt Haushalt und Bauten - SS-Bauleitung Konzentrationslager Mauthausen - Bauabschnitt A.L. - Gusen
 Mauthausen / Oberdonau

Hierdurch teilen wir Ihnen mit, daß wir heute folgende Sendung auf den Weg
 brachten: p. Waggon - Frachtkg - Eilgut - Express - Krabwagen nach Station:
 St. Georgen (Gusen) an die Bauleitung der Weisen-SS und
 Polizei

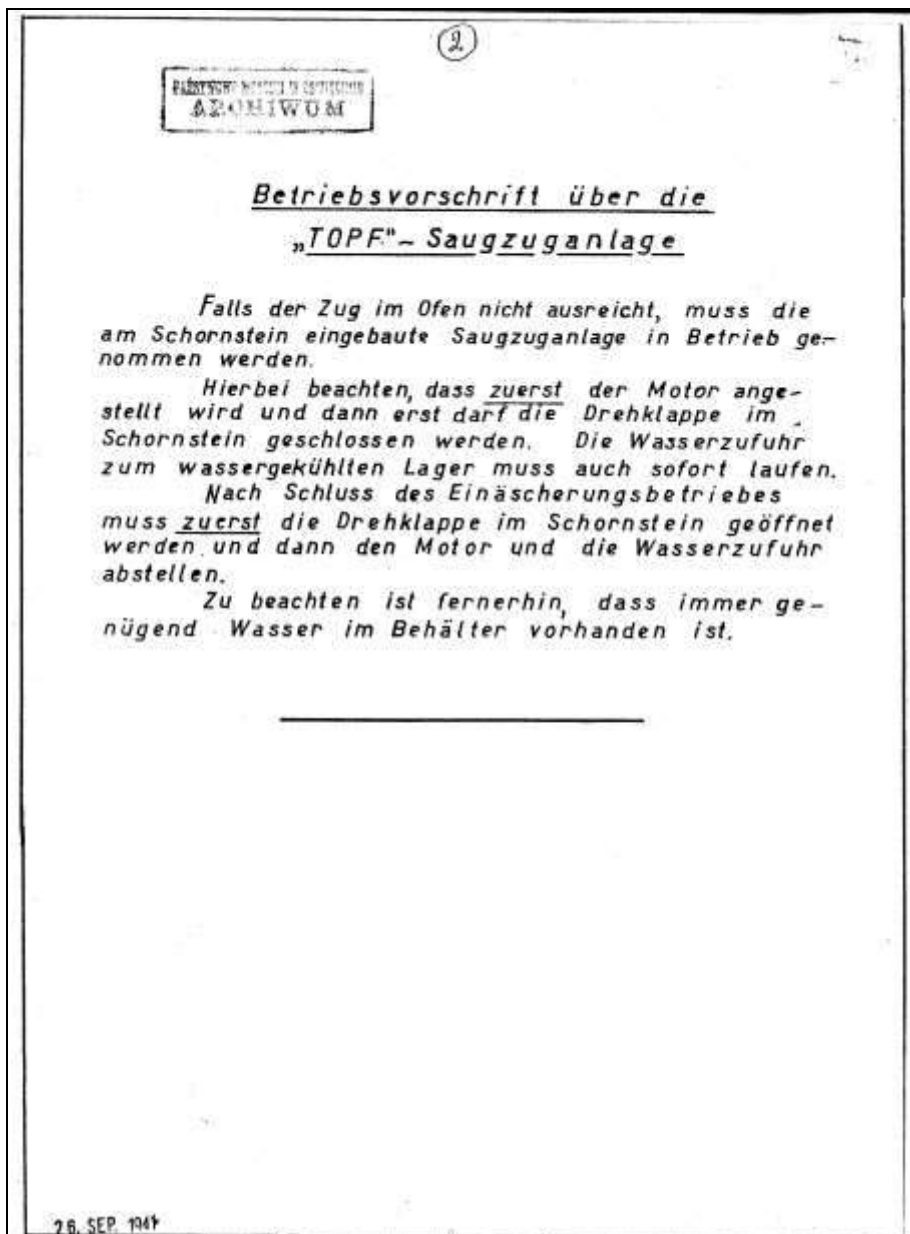
Ihr Bestellschein Nr. 474 vom 16.10.41

J. A. TOPF & SÖHNE
 VERBANDSABTEILUNG

Signum	Unsere Auftrag-Nr.	Art der Verpackung		Stück- zahl	Gegenstand	Gewichte in kg	
		Kolli- zahl	Stück- zahl			Netto	Brutto
J.A.T.&S.	41/2215/1						
1/30	Stückl. Nr.	30	lose	30	Vierkenteisen 40/40 x 630 mm	235	235
31/34	42 Bl. 1	4	"	4	desgl. 740 mm lang	37	37
					als Generator-Roststäbe		272

Hierzu Beiblätter

Document 208: Bill of lading by J.A. Topf & Söhne to the SS Construction Office of Gusen Camp of 24 February 1943 regarding square bars for the gasifier grate.
 Source: Bundesarchiv Koblenz, NS 4/Ma 54.



Document 209: J.A. Topf & Söhne, "Operating instructions for the 'Topf' forced-draft device." 26 September 1941. Source: APMO, BW 11/1, p. 2.

③

FABRIKWERKE AUSCHWITZ W. GOSSELER
AROHIWUM

Betriebsvorschrift des
koksbeheizten Topf-Doppelmuffel-Einäscherungs ofen.

272100

Vor Beschickung der beiden Koksgeneratoren mit Koks müssen die beiden Rauchkanalschieber am Ofen geöffnet werden, desgl. auch der Hauptrauchkanalschieber bzw. die Drehklappe am Schornstein.

Nunmehr kann in den beiden Generatoren Feuer angefacht und unterhalten werden, hierbei beachten, dass die Sekundärverschlüsse rechts und links der Ascheentnahmetüren (Koksgenerator) geöffnet sind.

Nachdem die Einäscherungskammer gut rotwarm (ca 800°C) ist können die Leichen hintereinander in die beiden Kammern eingefahren werden.

Jetzt ist es zweckmässig das seitwärts am Ofen stehende Druckluftgebläse anzustellen und ca 20 Minuten laufen zu lassen. Hierbei ist zu beobachten, ob zuviel oder zu wenig Frischluft in die beiden Kammern eintritt.

Die Regulierung der Frischluft erfolgt durch die Drehklappe die sich in der Luftröhrlleitung befindet. Weiterhin müssen die rechts und links der Einführtüren angeordneten Lufteintritte, halb geöffnet werden.

Sobald die Leichenteile vom Schamotterrost nach der darunter liegende Ascheschräge gefallen sind, müssen diese mittels der Kratze nach vorn zur Ascheentnahmetür gezogen werden. Hier können diese Teile noch 20 Minuten zum Nachverbrennen lagern. Dann wird die Asche in den Aschebehälter gezogen und zur Abkühlung beiseite gestellt.

Zwischendurch werden neue Leichen in die Kammern nach einander eingeführt.

Die beiden Koksgeneratoren müssen von Zeit zu Zeit mit Brennstoff beschickt werden.

Jeden Abend muss der Generatorrost von den Koksschlacken befreit und die Asche herausgenommen werden.

Zu beachten ist ferner, das nach Betriebsabschluss, sobald der Generator leer gebrannt ist und Glutteile nicht mehr vorhanden sind, alle Luftschieber und Türen desgl. auch die Rauchkanalschieber am Ofen geschlossen sein müssen um den Ofen nicht auszukühlen.

Nach jeder Einäscherung steigt die Temperatur im Ofen. Daher bitte beachten, dass die Innentemperatur nicht über 1100°C kommt (Weissglut). Diese Temperatursteigerung kann durch Lufteinblasen verhindert werden.

26. SEP. 1941

Document 210: J.A. Topf & Söhne, "Operating instructions for the Topf coke-fired double-muffle cremation furnace." 26 September 1941. Source: APMO, BW 11/1, p. 3.

- 5 -

Barackenlager: Für Wachtruppe (1 Bataillon) werden 6 Luftwaffenbaracken, 1 Wirtschaftsbaracke, 1 Waschbaracke und 1 Abortbaracke aufgestellt. Die Baracken erhalten elektr. Licht, Wasseranschluss und Ofenheizung.
(Die Lieferung der Baracken wurde vom Hauptamt Haushalt und Bauten Amt II zugesagt, jedoch sind diese bis heute noch nicht eingetroffen).-

Lagerhaus: Ausserhalb des Lagers am Anschlussgleis für Lebensmittel-lagerung mit Rampe. Planung noch nicht durchgeführt.

Nebenanlagen: Die Wasserversorgung erfolgt durch 3 eigene Brunnenanlagen mit Pumpanlage für Nutzwasser und 3 Brunnen für Trinkwasser. Die Beseitigung der Abwässer erfolgt durch je 3 Leitungen an der Breitseite des Lagers. Über den Abflusleitungen sind die Wasch- und Abortbaracken angeordnet. Die 3 Leitungen werden zusammengefasst, die Abwässer in 3 Frischwasserklärgruben geklärt und durch einen Vorflutgraben zur Weichsel geführt.-Die Stromzufuhr erfolgt von der Dachpappenfabrik in Birkenau bis zum Transformator im Quarantänelager - Eingangsgebäude als Freileitung, von dort wird der Strom in Kabel weitergeführt.
Die Lagereinfriedung besteht aus ca 3,20 m hohen Betonpfosten in 3,50 m Abstand, an welcher der mit 2000 Volt Hochspannung geladene Stacheldraht angebracht wird. Um ein Untergraben des Drahtzaunes zu verhindern, wird eine Erdsicherung eingebaut.

Anschliessend wäre zu bemerken, dass die neue Zufahrtsstrasse vom K.L. die Reichsbahn schienengleich durchkreuzt. Diesbezügliche Verhandlungen mit der Reichsbahn sind im Gange, ebenso bezüglich des Gleisanschlusses.-

Arbeitsbetriebe: Infolge des grossen Belages (125000 Gefangene) wird ein Krematorium errichtet. Es enthält 5 Stück Muffelöfen mit je 3 Muffeln für 2 Mann, sodass in einer Stunde 60 Mann eingäschert werden können. Ausserdem wird ein Leichenkeller und 1 Müllverbrennungsofen erstellt. Das Krematorium gelangt auf dem Gelände des K.-L. zur Aufstellung.

- 6 -

Document 211: Page 5 of the "Explanatory report for the preliminary draft of the new construction of the PoW camp of the Waffen-SS Auschwitz, Upper Silesia" of 30 October 1941. Source: RGVA, 502-1-233, p. 20.

- 6 -

2

Zusammenstellung:

<p>I. Bauten:</p> <p>II. Aussenanlagen:</p>	<p>3460.000,-</p> <p>3.500.000.00</p> <p>2.700.000.00</p> <p>2.678.500,-</p>	<p>Rmk.</p> <p>"</p>
---	--	----------------------

C.) Bauten und Aussenanlagen:	6.178.500,-	Rmk.
-------------------------------	-------------	------

32 D.) Gerät und besondere Betriebs-
einrichtungen:

a.) Kucheneinrichtungen für die Wirtschaftsgebäude 14 Anlagen a 20.000.00 Rmk.	z.b.N.	280.000.00 Rmk.
b.) Revierbaracken: 15 2 Baracken a 15.000.00 "	z.b.N.	225.000,- -30.000.00 "
c.) Geräte und Maschinen für Gefangenearbeit	z.b.N.	165.000,- -160.000.00 "

D.) Geräte und besondere Betriebs-
einrichtungen:

630.000,-
470.000.00 Rmk.

33 E.) Hilfsbetriebe:

HW 30 Krematorium mit 5 Verbrennungs-
Muffelöfen.
Planung noch nicht genehmigt.

*HW 30 mit 5 Verbrennungs-Muffelöfen = 1188.000,-
5 Muffeln 15.000,-
2.000,-
2.000,-
= 1188.000,-*

Krematorium, Gesamtkosten z.b.N. 650.000.00 Rmk.

HW 31 Prov. Bäckerei mit 4 Backöfen für
direkte Feuerung.
Planung noch nicht durchgeführt

*HW 31 mit 4 Backöfen = 1105.000,-
Planung 135.000,-
= 1105.000,-*

Prov. Bäckerei, Gesamtkosten z.b.N. 180.000.00 Rmk.

E.) Hilfsbetriebe: Gesamtsomme : 830.000.00 Rmk.

- 7 -

Document 212: Page 6 of the "Explanatory report for the preliminary draft of the new construction of the PoW camp of the Waffen-SS Auschwitz, Upper Silesia" of 30 October 1941. Source: RGVA, 502-1-233, p. 27.

J. A. TOPF & SÖHNE
Maschinenfabrik
Feuerungstechnisches Baugeschäft

ERFURT, den 16. April 1942

Versandanzeige

An die Zentral-Bauleitung der Waffen SS und Polizei
Konzentrationslager Auschwitz
Auschwitz O/S.

Hierdurch teilen wir Ihnen mit, daß wir heute folgende Sendung auf den Weg
brachten: p. Waggon — nach Station:
Auschwitz O/S.
Waggon-Nr. 4.627o3-B.M.B.

J. A. TOPF & SÖHNE
VERBANDSLEITUNG

Signum	Unsere Auftrag-Nr.	Art der Verpackung Kollizahl	Stückzahl	Gegenstand	Gewicht in kg	
					Netto	Brutto
J. A. T. & S.	41/2249/1			Teile zu den Topf-Dreimuffel- Öfen:		
	27621	1o lose	1o	Einführtüren 600/600 mm i.l. 7 rechts, 3 links	2290	2290
		28/ " "	28	Feuertüren 280 x 350 i.l.	1274	1274
		28 " "	28	Einsatz-Schamottesteine dazu	228	228
		41 " "	41	Luftkanalverschlüsse 108/128	307	307
		6 " "	6	Füllschachtverschlüsse 270 x 340 i.l.	402	402
		14 lose	14	Seilrollen 150/125 ø	23	23
		5 " "	5	Rauchkanalschieber 600 x 700 mm i.l.	525	525
		2 " "	2	Feuertüren 250 x 250 mm	48	48
		9 " "	3	Fuchseinsteigeschachtver- schlüsse 450 x 510 i.l. (Rahmen mit Doppeldeckel)	266	266
		1 lose	1	zweifl. Feuertür 600 x 600	123	123
		1 " "	1	Reinigungstür 390 x 510 i.l.	29	29
	27974	3 " "	3	Rauchkanalschieber 1200 x 800 - Führungshülsen	348	348
		3 " "	3	Schieberplatten 1250 x 840	432	432
	28089	5 lose	5	Gebläse Nr. 275 M, 2 x rechts 3 x links, mit je 1 Dreh- strommotor 3 PS, n=1420 /Min. 380 Volt	460	460
				Übertrag		6755

18. APR. 1942

Hierzu Beiblätter

Document 213: "Bill of lading" by J.A. Topf & Söhne to the Central Construction Office at Auschwitz of 16 April 1942 regarding "Parts of TOPF triple-muffle furnaces" for Crematorium II at Birkenau. RGVA, 502-1-313, pp. 167-170.

Beiblatt Nr. 1		Auftrag Nr. 70				
Signum	Unsere Auftrag-Nr.	Art der Verpackung Koll.-zahl	Stückzahl	Gegenstand	Gewichte in kg	
					Netto	Brutto
I.A.T.&S.	41/2249/1			Übertrag		6755
	6	10 lose	5	Rohrleitungen, je 2teilig aus Blechröhr 140 lg u. Siederöhr 82 lg	380	380
	27989	2 lose	2	Einführungswagen X	588	588
		12 "	12	Blechkülsen 300/190/210 für die Gegengewichte	60	60
	27995	2 "	2	Verschiebewagen X	180	180
		15 "	15	Laufschienen (U 6,5 350 lg.	43	43
		30 "	30	" (Winkel 50/50/5, 2800 lg.	330	330
		10 "	10	desgl. 560 lg.	25	25
		7 "	7	" 4000 lg.	112	112
		1 "	1	" 3100 lg.		
		2 "	2	" 3900 lg.	70	70
		2 "	2	" 2900 lg.		
		1 "	1	" 800 lg.		
	41/1980/1			<u>Verankerung. usw.</u>		
	27405	2 lose	2	Winkelleis. 90/9, 2000 lg.		70
		4 "	4	" 80/8, 1235 lg.		
		4 "	4	" 50/5, 1235 lg.		
		1 "	1	" 50/5, 2330 lg.		
		1 "	2	" 60/6, 1945 lg.		
				zus. genietet		
		13 "	13	Rundeisensanker 16 p		
		4 "	4	I-eisen NP 12, 2000 lg.		
		6 "	6	Winkelleis. 50/5, 824 lg.		
		2 "	2	" 90/9, 2000 lg.		
		2 "	2	" 50/5, 1130 lg.		
		1 "	1	Flacheis. 70/10, 2520 lg.		
		2 "	2	Winkelleis. 80/8, 1600 lg.		
		1 "	1	Flacheis. 70/10, 2520 lg. ✓		
		1 "	2	Winkelleis. 80/8, 1600 lg. verschweißt		
		4 "	4	Winkelleis. 50/5, 1235 lg.		
		4 "	4	Flacheisen 80/10, 790 lg.		
		2 "	2	" 70/10, 770 lg.		
		2 "	2	" 100/10, 1220 lg.		
		1 "	1	I-eisen NP 12, 2000 lg.		
				Übertrag		8543

104. K. H. 3000 1.011

Document 213: continued.

Beiblatt Nr. 2		Auftrag Nr. 107				
Signum	Unsere Auftrag-Nr.	Art der Verpackung Koll.-zahl	Stückzahl	Gegenstand	Gewichte in kg	
					Netto	Brutto
J.A.T.&S.	27405			Übertrag		8543
		2	lose	2 Rauchkanalschieber 350 x 600		
				Rahmen zum Ausmauern		
		2	"	2/ Eülisen (Gehäuse)		
		2	"	2/ Gegengewichte 240. ϕ , 250 lg.		
		2	"	2/ Aschebehälter 320 x 350		
		2	"	2/ Schürgeräte ca. 3000 lg.		
		30	"	30/ Vierkantseisen 40/40, 630 lg.		
		4	"	4/ " " 740 lg.		
		1	"	1/ Rohrleitung 120 ϕ + 89 ϕ Gewicht:	1041	1041
					50	50
	27419	1	lose	1/ Laufschiene 50/5, 2030 lg.		
		1	"	1/ " " 3870 lg.		
		1	"	1/ " " 480 lg.		
		1	"	1/ " " 500 lg.	87	87
		2	"	2/ " (U 6,5, 350 lg.		
		4	"	4/ " " 50/5, 3000 lg.		
		1	"	1/ Verschiebewagen X	90	90
		1	"	1/ Einführungswagen X	186	186
		1	"	1/ Auflegeblech dazu	72	72
		6	"	6/ Gegengewichtskasten	28	28
		1	"	1/ Abstreifer	38	38
	41D 314					
	26957	1	lose	1/ Gebläse Nr. 550 mit Cont-Motor 3 PS	236	236
		1	lose	1/ Konsol aus Winkelseisen	40	40
		1	"	1/ Druckstutzen	85	85
		5	"	5/ Rohre 180 ϕ , 1600 - 1970 lg.	37	37
		1	"	1/ Rohr 300 ϕ , 1900 lg. ✓	18	18
		2	"	2/ " " 950 lg.	13	13
		8	"	8/ " " 225 ϕ	44	44
		2	"	2/ " " 550 ϕ , ca. 950 lg	25	25
		8	"	8/ " " 400 ϕ "	165	165
		3	"	3/ " " 350 ϕ , "	23	23
		4	"	4/ " " 250 ϕ "	20	20
		10	"	10/ " " 225 ϕ , "	52	52
		5	"	5/ " " 180 ϕ "	20	20
		4	"	4/ " " 300 ϕ "	26	26
				Übertrag		10939

Beiblatt Nr. 3		Auftrag Nr. 130				
Signum	Unsere Auftrag-Nr.	Art der Verpackung Kollizahl	Stückzahl	Gegenstand	Gewichte in kg	
					Netto	Brutto
I.A.T.&S.	41D 314 26957			Übertrag		10939
		6 lose	6	versch. Abzweigstutzen	43	43
		12 "	12	" Krümmer	36	36
		18 "	18	Kohrschellen	38	38
		19 "	19	Sickenschelle.	11	11
		1 Kiste	1	Sterndreieckschalter	4	82
				div. Schrauben	1	
	41/1980		2	Steinschraubad 5/8", 200 lg	1	
	27419			div. Schrauben	1	
	27405		10	lfdm. Drahtseil 70 ø mit Kauschen u. Klemmen	5	
			2	Firmenschilder	0,1	
				div. Schrauben & Scheiben	16	
	41/2249		20	Sechskantschr. 5/16 x 20	0,5	
	28089		20	Steinschrauben M10 x 100	1	
	27621		4	Fl.-Anker	1	
			112	Sechskantschr. 3/4" x 50	33,2	
						11149
						=====
				<i>Produkt erhalten in Dampfkessel</i>		
				<i>St. 4. 42.</i>		
				<i>1/1/1944</i>		

304 x 6 45. 2000 1/2011

J. A. TOPF & SÖHNE
 Maschinenfabrik
 -Feuerungstechnisches Baugeschäft-

ERFURT, den 12. Juni 1942

87/30
Versandanzeige

An die Zentral-Bauleitung der Waffen SS und Polizei
 Konzentrationslager Auschwitz **YFM**
 Auschwitz O/S.

Hierdurch teilen wir Ihnen mit, daß wir heute folgende Sendung auf den Weg
 brachten: p. Waggon ~~von Erfurt nach Birkenau~~ nach Station:
 Auschwitz o/S.

Waggon-Nr. 93413 Erfurt X ~~et B. 80~~ **25**

J. A. TOPF & SÖHNE
 VERSANDABTEILUNG

Signum	Unsere Auftrag-Nr.	Art der Verpackung	Koli- zahl	Stück- zahl	Gegenstand	Gewicht in kg	
						Netto	Brutto
J.A.T.&S.					betr.: Teile zu den 5 Topf- Dreifuffel-Ofen:		
	41/2249/1 27621			5	lose 5/ Einlöhrtüren 600/600 i.l. 2 x links, 3 x rechts	1105	1105
				15	" 15 Luftkanalverschlüsse 108/128	120	120
				4	" 4 Rüllschachtverschlüsse 270 x 340 mm i.l.	268	268
				1	" 1 Rauchkanalschieber 600/700	99	99
				6	" 2 Ruchseinsteigeschachtver- schlüsse 450 x 570 i.l. (Rahmen mit Doppeldeckeln)	179	179
	9			2	lose 2/ Winkelleis. 50/5, 500 lg.	4	4
				3	" 3 Kettenrollen mit Mauerbolzen	17	17
				3	" 3 Schneckenrad-Handwinden	42	42
	8 u. 7			2	lose 2/ Gebläse 625D, 2x5 rechts, o.	1490	1490
				1	" 1 desgl. 1x5 links, Mo- tor	775	775
				3	" 3/ Druckstutzen 870/595 auf 1600/870	435	435
				1/	Kiste 6 Wasser-Zu-u. Abflußrohre	4,5	
	9				div. Schrauben u. Steinschr.	15	
				4	Steinschrauben M12 x 200	1	
				3	Seilrollen m. Mauerbolzen	5,5	
				12	Steinschrauben M12 150 lg.	1,5	
				3	kalibr. Ketten 8 mm je 4 m	4	
					Übertrag		
							4534 Beilblätter

796. 2. 42. 9000. I. 0211

20. JUN 1942

Document 214: "Bill of lading" by J.A. Topf & Söhne to the Central Construction Office at Auschwitz of 18 June 1942 regarding "Parts of 5 TOPF triple-muffle furnaces" for Crematorium II at Birkenau. Source: RGVA, 502-1-313, pp. 165f.

Beiblatt Nr. 1		Auftrag Nr. 111				
Signum	Unserer Auftrag-Nr.	Art der Verpackung Kell- zahl	Stück- zahl	Gegenstand	Gewichte in kg	
					Netto	Brutto
I.A.T. & S.	41/2249/1 9	---Kiste	3	Übertrag Drabtseile 8 mm ϕ mit Klemmen u. Kauschen	3,5 0,5	4534
	27621		40	Sechsk.-Schrauben 3/4" x 50	11	
	41/2249/1 43		4	Zum Müllverbrennungssofen. Steinschrauben 5/8", 200	1	
			2	Schlüsselbolzen 12 ϕ ,	0,2	61
		1 lose	1	Aschedrehrost m. Welle 1585 lg.	25	25
		2 "	2	Klotzlager 50 Bohrg.	10,9	10,5
		1 "	1	Gasrohr 2", 450 lg.	2,5	2,5
		3 "	3	Rostplatten 350/275	42	42
		2 "	2	Flischeisen 60/25, 900 lg.	20	20
		1 "	1	Rutschplatte 700/250	24	24
		1 "	1	Rahmen für den Aufgabe-Ver- schlußdeckel	7	7
		1 "	1	Riffelblechdeckel m. Scharnier	22	22
		35 "	35	Roststäbe 700 lg. glatt Mod. 15156	200	200
					4948	

UNTERSCHRIESEN
MATERIALERHALTUNG
29. 6. 42
MOSCHAU
M: 6164.

+

30x 41, 500 1/201
20. JUN 1942

K. G. L.

Bauherrn: H. L. Gumbert, Mess. I. Bauwerk (BW): 70 K. G. I.

Haushalt: Köffen 77 1942 Kap. 21.20 Tit. 200.1-2 Bauausgabebuch Seite Nr.

Genehmigungsüberlegung vom 1.11.42 z. 12.12.42

Art der Vergebung:
(Stützgerüstbauarbeiten) -2100 143

Noten(vor)anschlag vom 12.11.42 Abschnitt C
Kostenanschlag Nr. 44.41.1.57237-2042

freihändig
bezeichnete Ausschreibung 0 Mfz

Ausschreib. Nr. 715/42 vom 22.10.42 mit 57237.- RM
öffentliche Ausschreibung

Betrag Nr. 715/42 14 vom 22.10.42 mit 57237.- RM

Unsere Rechnungs-Nr. 69

Einzel- / Teil- / Schluß-Rechnung Nr.
(Stützgerüstbau 13 zu Birkenau)

der Firma: J.A. Topf & Söhne Erfurt Name
H. Gumbert
M. Gumbert

betr.: Waffen-SS Auschwitz **J. A. TOPF & SÖHNE, ERFURT**
1. Hauptgeschäftsbereich, Feuerwerkstechnisches Hauptgeschäft

Bankkonto der Firma: Reichsbank-Giro 851 Erfurt den 27. Januar 1943

Postfach-Konto der Firma: Erfurt 1792 1943

Leistungs	Leistende Nr. des Notenan-schlages	Zeit der Aus-führung der Arbeiten	Menge	Gegenstand	Geldbetrag	
					im einzelnen	im ganzen
				<u>Nr. 30 - Kesselbau I</u>		
				<u>41 D 2249</u>		
				Errichtung von 5 Stück Dreimuffel-Einsäckerungsöfen und zwar:		
				Lieferung der Schamottenormal-Keil- und Formsteine des Schamottenörtels und der Monolitstampfmasse zur Herstellung des feuerfesten Ofenmauerwerks		
				der Schlackenwolle, Kieselgursteine und des Isolierörtels zum Isolieren der Öfen,		
				der guss-u. schmiedeeis. Ofenarmaturen und der Druckluftanlagen lt. Beschreibg. in uns. Kostenschlag vom <u>4.11.41</u> Pos. I.		
				Gestellung uns. Monteure zur Beaufsichtigung der Bauarbeiten an den Öfen, einschl. der Tagegelder, Reisekosten und sozialen Abgaben		
				Aufuhr der Baustoffe vom Werk Erfurt zum Bahnhof Erfurt <u>20378.-</u>		<u>31.890.-</u>
				Lieferung von 2 Sargeinführungsvorrichtungen bestehend aus je einem Sargeinführungswagen, dem Verschleppwagen und der Schienenanlage für 5 Einsäckerungsöfen		<u>1.780.-</u>
				Übertrag:		<u>33.670.-</u>

31. JAN 1943

ff-Formblatt - Bau - 13 „Einzel-/Teil-/Schluß-Rechnung“, Titelblatt, Werkbuch-Buchdruckerei Kassel (1941.)
Zuschnitt 12a - Bauvertrag

U. Böing Nr.: 3 Os A4

Document 215: "Final Invoice" of J.A. Topf & Söhne of 27 January 1943 regarding 5 triple-muffle furnaces (and the waste incinerator) of Crematorium II at Birkenau. Source: RGVA, 502-2-26, pp. 230-230a.

Einzelnr.	Umsatz Nr. des Rollen- und Idolages	Zeit der Ausführung der Arbeiten	Menge	Gegenstand	Gelbbetrag		
					im eingetragenen RM 1.302	im eingetragenen RM 1.302	
				Übertag:		33.670.- ✓	
				<u>Lieferung von:</u> 10000 Schamottenormalsteinen SK30 3000 " Keilsteinen " 7000 kg " Mortel 1 2 und Gestellung unseres Monteurs zur Herstellung der Rauchkanalanlage		4.049.- ✓	
				<u>Lieferung von 3 Topfsaugzugenanlagen bestehend aus je</u> 1 Saugzugeschliesse zur Förderung von stündl. 40 000 cbm Rauchgasen gegen 30 cm w3 Gesamtpressung mit 2 angesetzten Saugstutzen, 1 Druckstutzen 1 Rauchkanalabsperrschleier G.9. 1,2 m, mit luftdichtschiessender Führungsnüse, Rollen, Drahtseil und Handwinde 1 Drehstrommotor für 380 Volt, 50 Per., tropfwassergeschützt, K. 15 PS mit Seileifringanker, Vollastanlasser u. Bolzenpufferanpplung Gestellung uns. Monteurs zum Einbauen à 3.016.- <u>Errichtung eines Müllverbrennungs Ofens und zwar: Lieferung</u> der Schamotte-Normal-Keil und Formsteine, des Schamottemörtels u. der Monolitstampfmasse, der Klebeigsteinsteine, des Isoliermörtels u. der Schlackenwolle zur Herstellung und Isolierung des feuerfesten Ofenmauerwerks. der guss- und schmiedeeis. Ofenarmaturen, des schmiedeeis. Aufgabekastens und des Rauchkanalschiebers Gestellung uns. Monteurs z. Beaufsichtigung der Bauarbeiten. Entsendung ein. Ingenieurs zur Inbetriebnahme gem. uns. Kostenschlag vom 4.11.41 B.uss. Sachz. v. 4.11.41. Betr. Bestelle. v. 22.11.41 an Herrn Reichsführer SS-Hauptamt-Haushalt u. Beuten-Neuschleisung K.L. Auschwitz Bstg. Nr. 217/41-Ho. <i>In Vorh. für 1 Saugzugeschliesse u. 10 kg w3</i>		9.048.- ✓	
						4.474.- ✓	
						51.221.- ✓	
						3.505.- ✓	
						47.536.- ✓	
Fachtechnisch richtig! Aufschreib. d. 9.11.43. <i>Jahnke</i>					Festgestellt auf AM 11.11.43 <i>[Signature]</i>		Beträufte Nachgerechnet am <i>[Signature]</i>

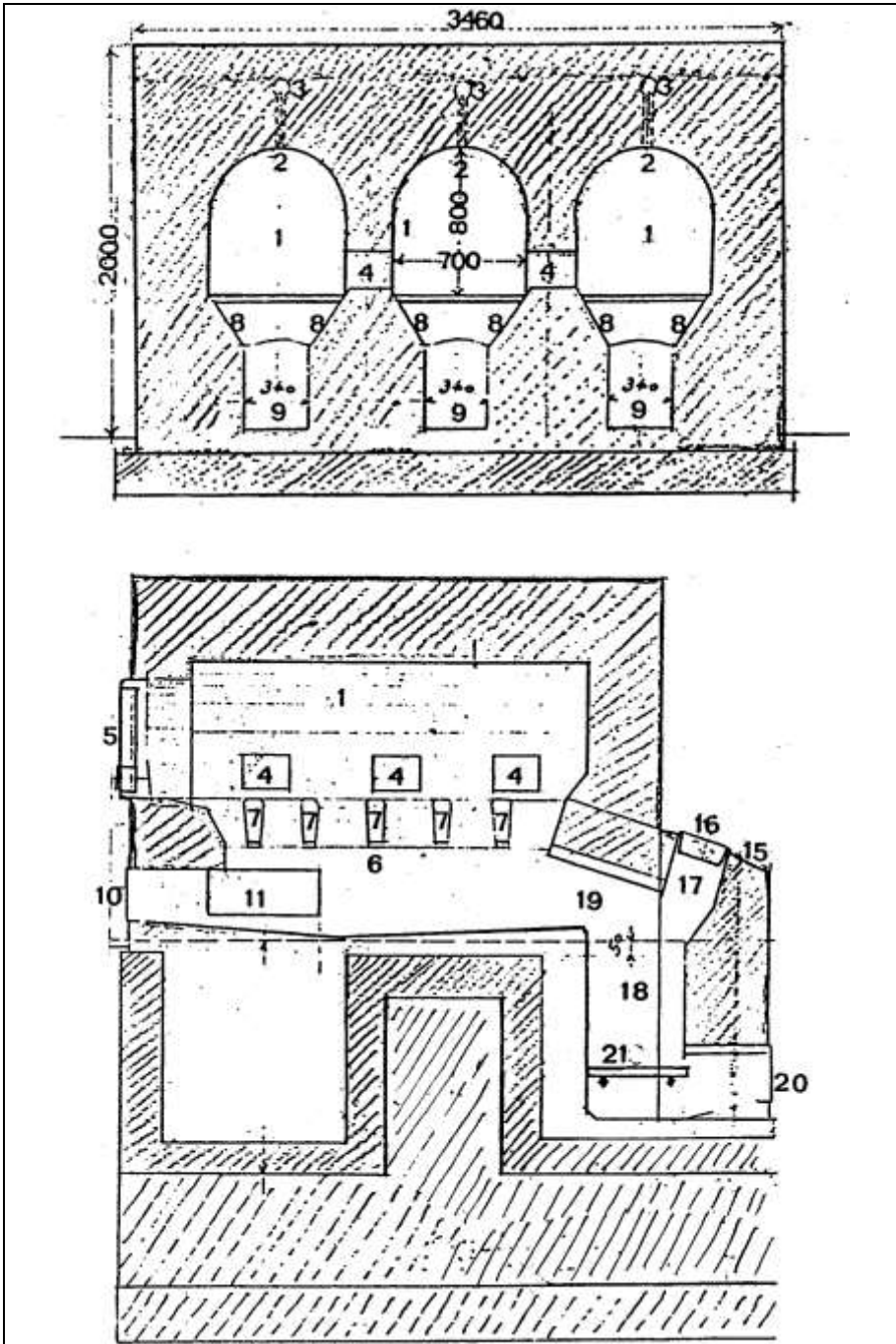
Baubehörden: <i>K.L. Birkenau, Neu. I K.S.L.</i>		Baumeck (BW) <i>K.S.L.</i>						
Haushalt <i>Stäffen-77</i> 1943 Kap. 21/70 Tit. (gen) 0-		Bauausgabebuch Seite Nr.						
Genehmigungserfügung vom <i>1.11.41 u. 12.11.41</i>		Konzentrationslager Auschwitz Verwaltung 9. JUNI 1943 <i>Handwritten signatures and stamps</i>						
Kosten(vor)anschlag vom <i>13.11.42</i> Abschnitt <i>C</i>								
Auftrag Nr. <i>274</i> vom <i>26.10.42</i> mit <i>53702.- RM</i>								
Betrag Nr. <i>274</i> vom <i>26.10.42</i> mit <i>53702.- RM</i>								
Einzel-/Teil-/Schluß-Rechnung Nr. 728 <small>(Schlußrechnung ist zu streichen)</small>								
der Firma J.A. Topf & Söhne Erfurt		J. A. TOPF & SÖHNE, ERFURT <i>Handwritten signature</i>						
betr. Zentralblt.g. Auschwitz		Erfurt, den 27. Mai 19 43						
Bankkonto der Firma: Reichsbankgiro 851								
Postcheck-Konto der Firma: Erfurt 1792								
Betrag	Laufende Nr. des Rechnungsschlusses	Zeit der Ausführung der Arbeiten	Anzahl	Gegenstand	Gelbbetrag			
	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	im einzelnen <small>RM RM</small>	im ganzen <small>RM RM</small>	im einzelnen <small>RM RM</small>	im ganzen <small>RM RM</small>
				Nr. 30 A - <i>Neuarrivierung</i>				
				42 D 1454				
				Errichtung von 5 Stck. Dreimuffel-Einäscherungsöfen und zwar:				
				Lieferung der Schamotte-Normal-Keilund Formsteine des Schamotte-mörtels und der feuerfesten Stampfmasse zur Herstellung des feuerfesten Ofenmauerwerks, Lieferung der Isolierstoffe zum Isolieren der Öfen.				
				Lieferung der guss-u. schmiedeeisernen Ofenarmaturen und der Druckluftanlagen, der Verankerungsteile für das Ofenmauerwerk und je einer Leicheneinfuhrvorrichtung als Trage ausgebildet, mit Führungsrollen und Befestigungseisen versehen, frei Bahnhof Erfurt				
				Gestellung unseres Monteurs zur Beaufsichtigung der Bauarbeiten im übrigen lt. uns. Angebot v. 30.9.42. Schre. v. 30.9.42				
				Lieferung und Einbau von 3 Topf-Saugzuganlagen bestehend aus je				
				Übertrag:				
					7830	39150.		
							39.150.	

ff-Formblatt - Bau - 13 (Einzel-/Teil-/Schluß-Rechnung). Titelblatt. Waisenhaus-Subordinariats-Kasse (1941). Dr. A 4

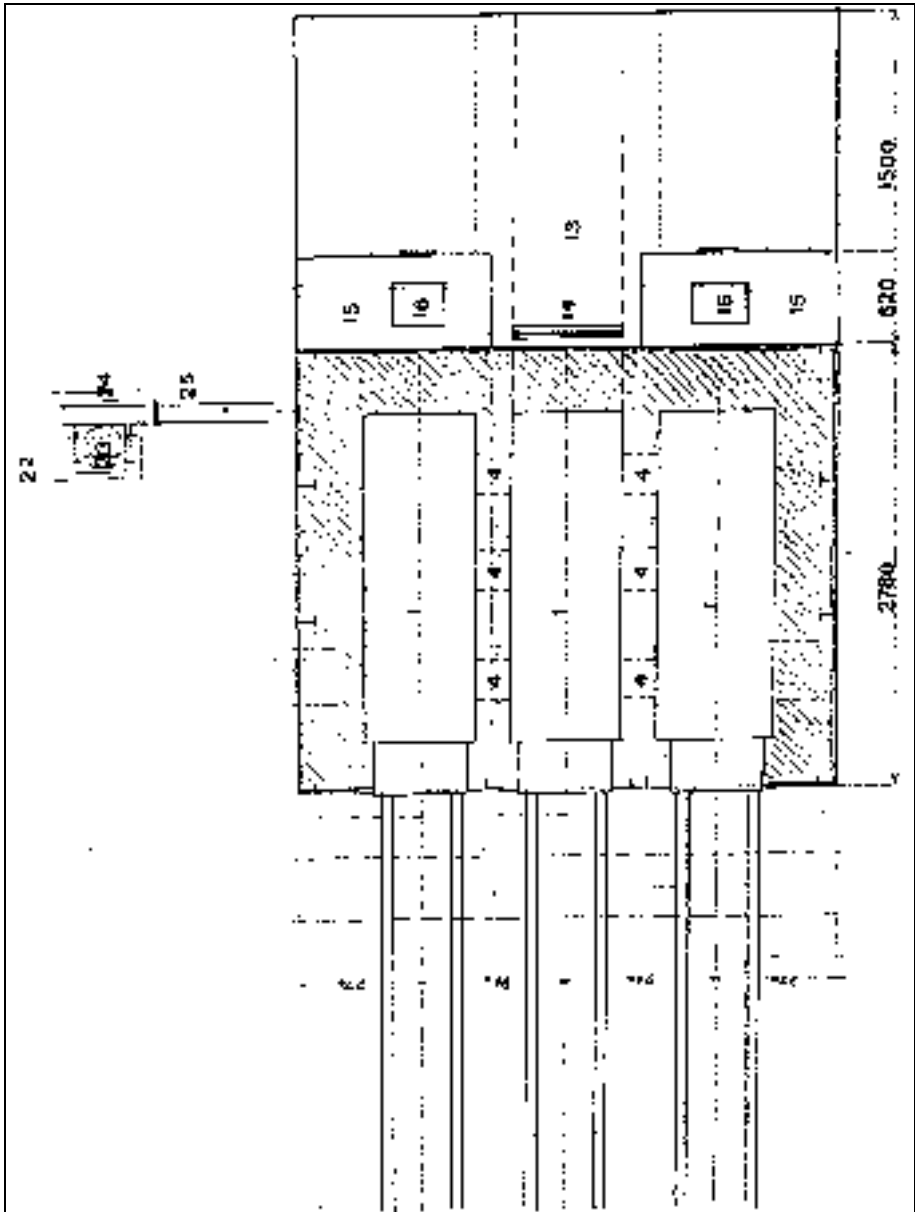
U-Beleg Nr.: 3

Document 216: "Final Invoice" of J.A. Topf & Söhne of 27 May 1943 regarding 5 triple-muffle furnaces of Crematorium III at Birkenau. Source: RGVA, 502-2-26, pp. 215-215a.

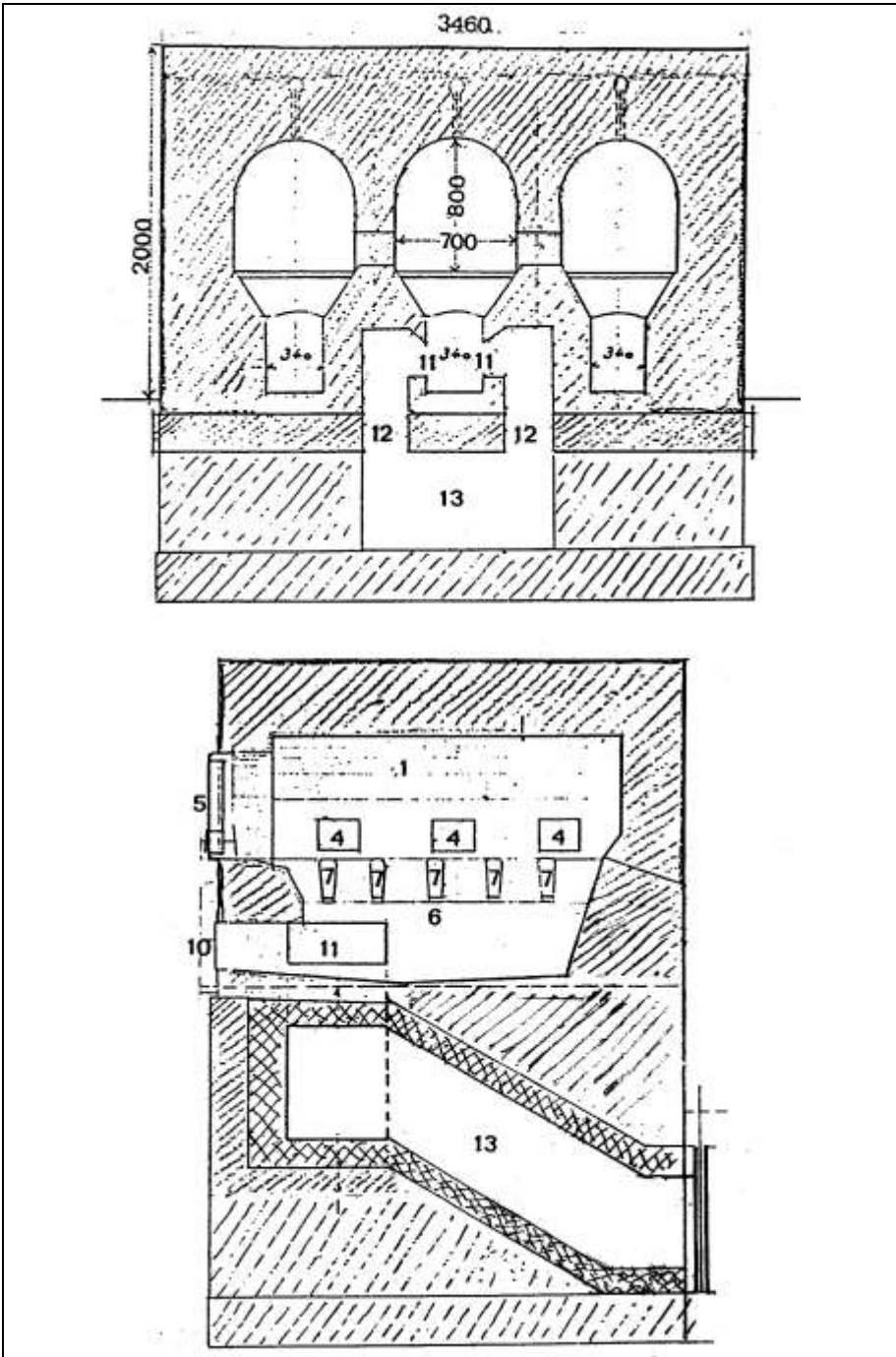
Zu- laufe Nr.	Contende Nr. des Reifen- am- schlages	Zeit der Aus- führung der Arbeiten	Menge	Gegenstand	Geldbetrag	
					im einzelnen R.M. 1.34	im ganzen R.M. 1.34
				1 Saugzugeschleife mit eingebauten Saugstutzen, 1 Druckstutzen, 1 Rauchkanalabsperrschieber mit Rollen, Drentseil und Handwinde 1 Drentsmotor mit Scaleifringanker N. ca. 15 PS für 380 Volt 50 Per. 1 Vollgasanlasser 1 elastisch- isolierenden Bolzenpufferkupplung.		39150. ✓
			12880	Gestellung unseres Monteurs zum	3016. →	9048. ✓
				Herstellung einer Rauchkanalanlage für die 5 Einäscherungsöfen und zwar Lieferung der erforderlichen Schamottenormal- u. Keilsteine und des nötigen Schamottenörtels		
				Gestellung unseres Monteurs zur Überwachung der Bauarbeiten an den Rauchkanälen, gemäss uns. Angebot vom 30.9.u. uns. Schr.v. 30.9.42		5504. → 53702. →
				Betr. Ihre Bestellg. v. 26.10.42 Bestg.Nr. 1649642/ Jäh/Lp. K.L.Auschwitz K.G.L.-Zweites Krematorium.		
<div data-bbox="135 925 379 1078" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Fachtechnisch richtig! Auschwitz K.G.L. 43. <i>(Signature)</i> 20.11.43.</p> </div>				<div data-bbox="440 925 724 1038" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Festgestellt auf BM 53702. <i>(Signature)</i> K.L.Auschwitz</p> </div>		<p>Nachgerechnet am 11.11.43. <i>(Signature)</i></p>



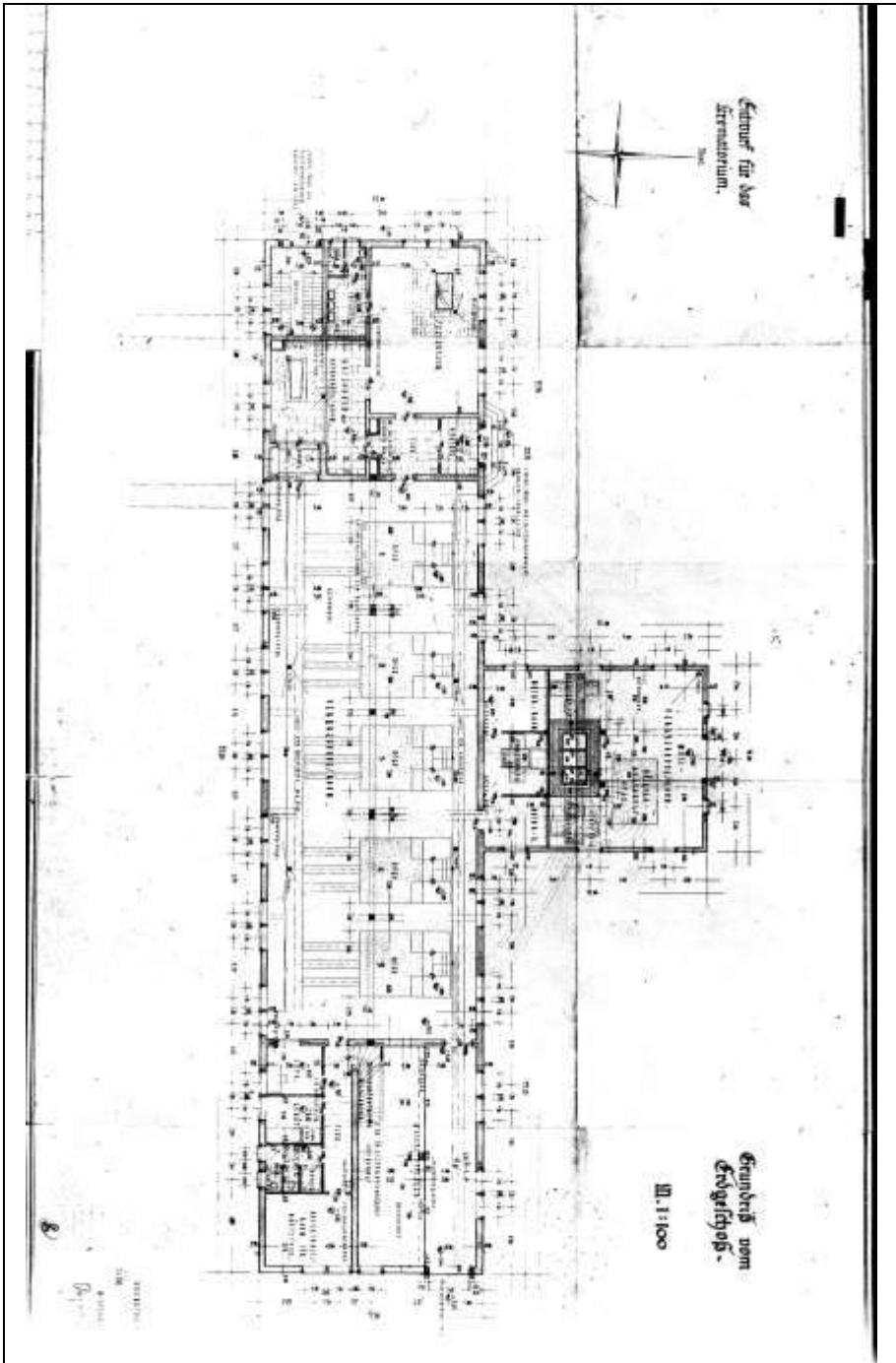
Documents 217 (top) & 217a (bottom): TOPF coke-fired triple-muffle cremation furnace. Top: Vertical section. Bottom: Longitudinal section of a lateral muffle. Labeled by Carlo Mattogno based on the drawing by J.A. Topf & Söhne No. D 57253.



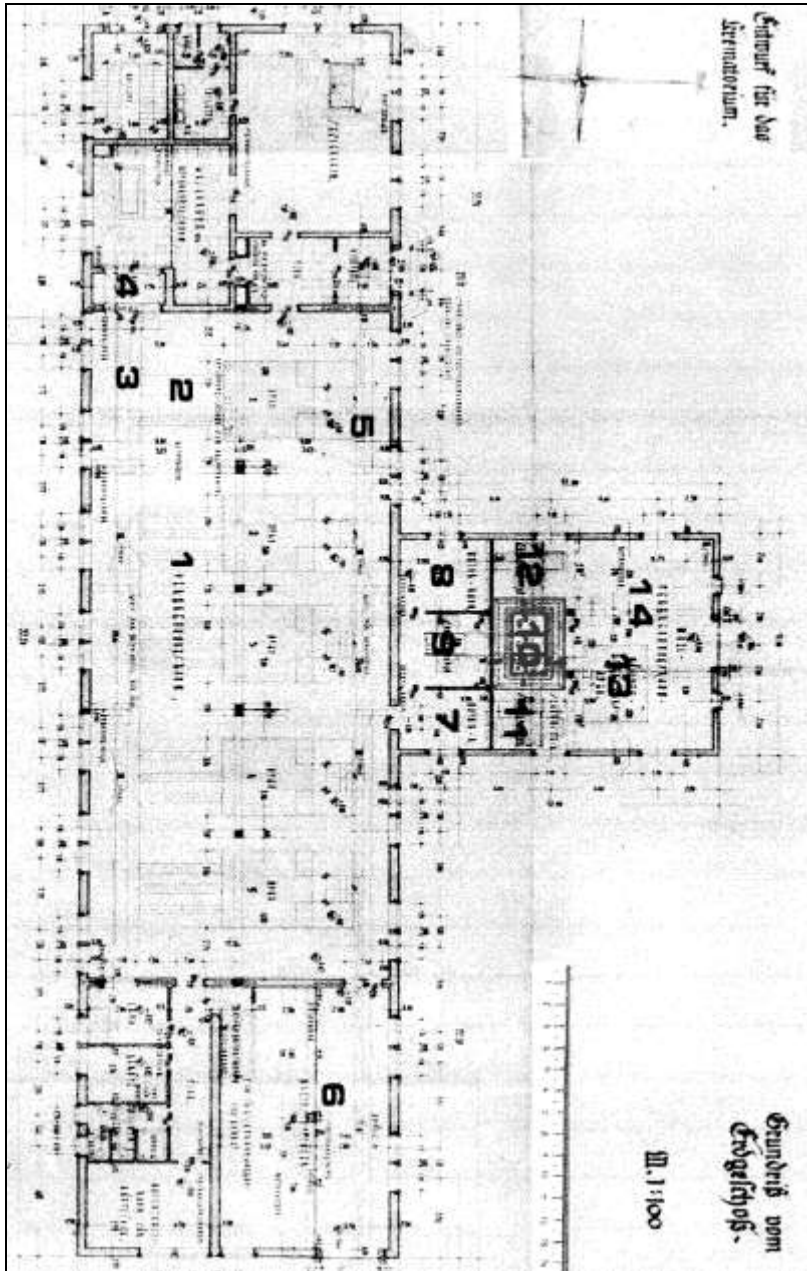
Document 218: as above, horizontal section.



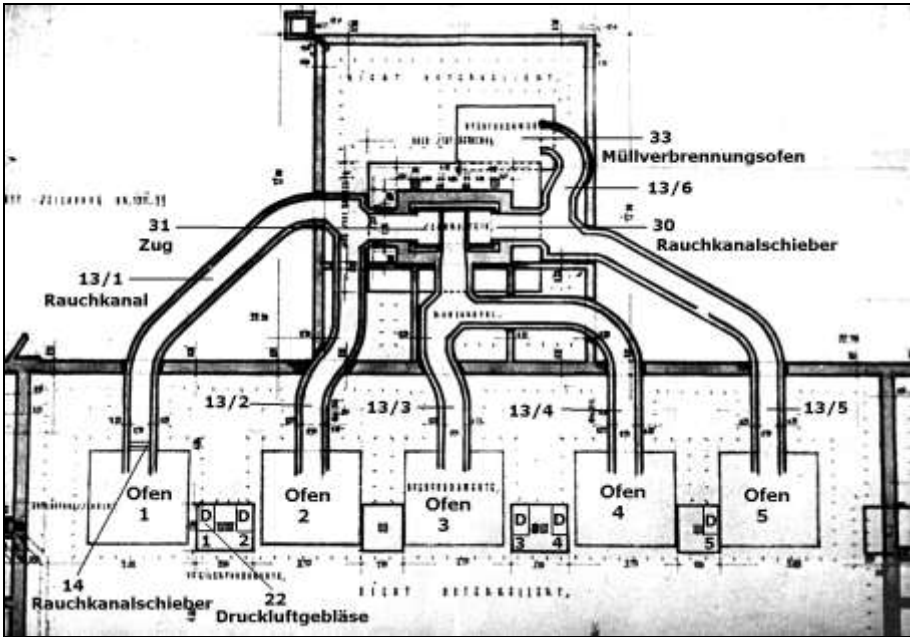
Documents 219 (top) & 220 (bottom): as above, horizontal section. Top: vertical section, design of the combustion-gas ducts. Bottom: as above, Bottom: Longitudinal section of the side muffle.



Document 222: Project of the new crematorium at Auschwitz (future Crematorium II/III at Birkenau). Drawing No. 933 by the Central Construction Office of 19 January 1942. Source: APMO, Negative No. 20818/4.

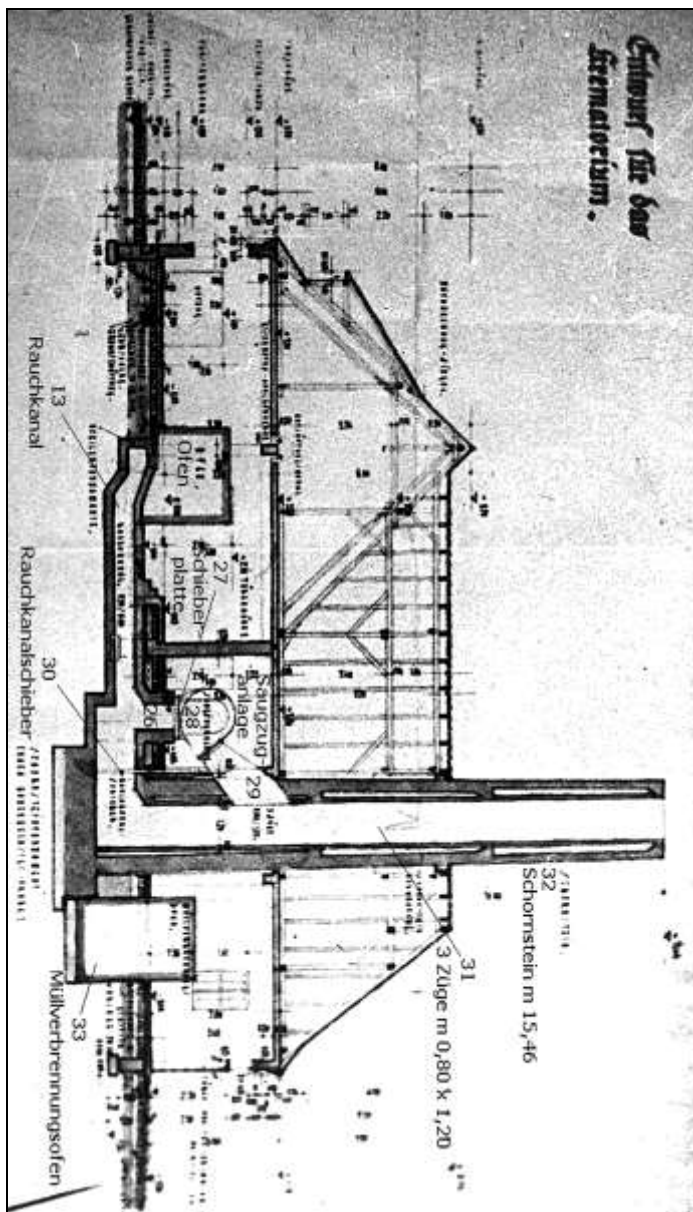


Document 222a: as above, section enlargement with labels by the author. For a description see text in Part I.



Document 223: as above, horizontal section. Layout of the smoke ducts and the chimney. Source: APMO, Negative No. 520.

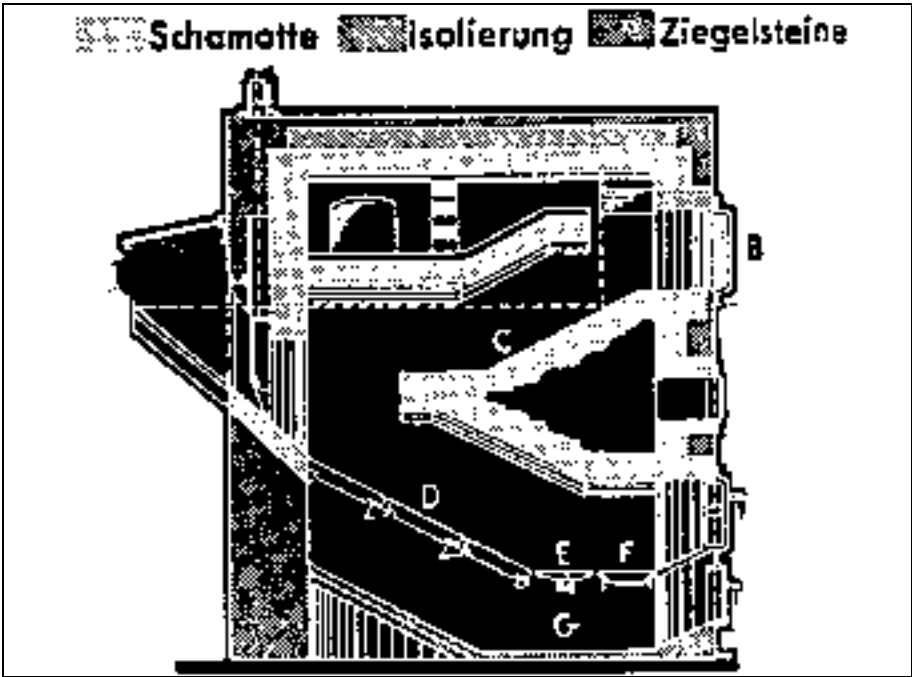
1-5: Ofen=furnace; 13/1-6: smoke ducts/flues; 14: Rauchkanalschieber=smoke duct damper; 22 (D1-5): Druckluftgebläse=combustion-air blower; 30: Rauchkanalschieber=chimney's smoke duct damper; 31: Zug=chimney duct; 33: Müllverbrennungs-ofen=waste incinerator.



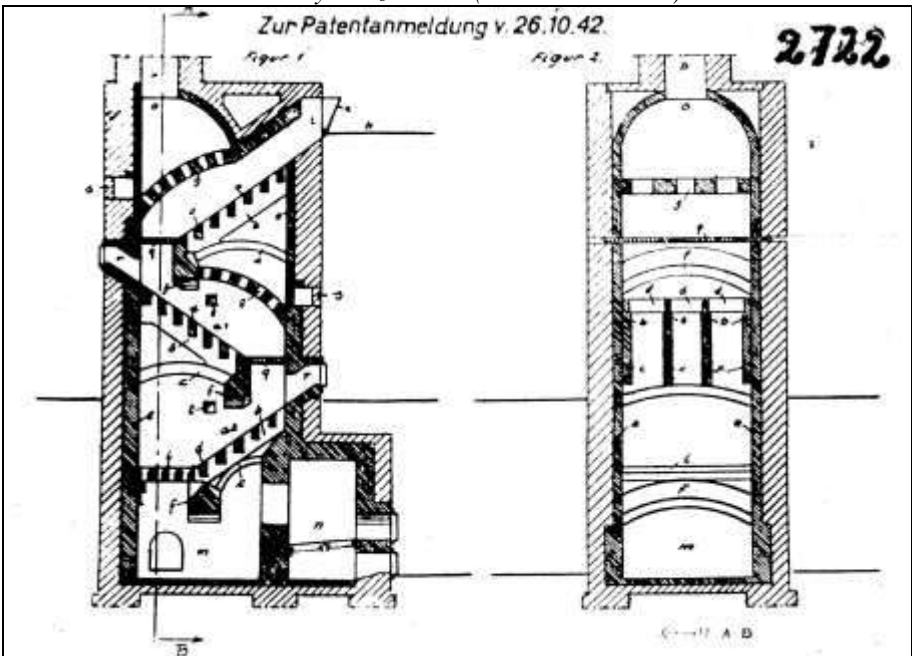
Document 224: as above, vertical section through the chimney. Drawing Nr. 933 by the Central Construction Office of 19 January 1942. Labeled by the author.

Source: APMO, Negative No. 518.

Ofen=furnace; 13: Rauchkanal=smoke duct/flue; 26: connection channel of the force-draft blower; 27: closing plate of the force-draft blower's connection channel; 28: Saugzuganlage=forced-draft device; 29: connection shaft of forced-draft blower with chimney; 30: Rauchkanalschieber=chimney's smoke-duct damper; 31: 3 Züge= 3 chimney ducts; 32: Schornstein=chimney; 33: Müllverbrennungsofen=waste incinerator.



Document 225a (top): Compare the TOPF waste incinerator MV (see Doc. 161) with Document 255b (bottom): the cremation furnace for large-scale operation invented by Fritz Sander (see also Doc. 155).



<p><small>Form oder Dienstzettel (mit Unterschrift versehen):</small></p> <p>I. A. TOPF & SÖHNE, ERFU <small>Kreischmiederei u. Feuerwerksmaschinenbauanstalt</small></p> <p><i>W. Schumann</i></p>	<p>Abschrift!</p> <p style="text-align: right;"><small>Umsatzsteuer Nr.:</small> _____</p> <p>Bauvorhaben: _____</p> <p>Haushalt: _____ Kap.: _____ Tel.: _____</p> <p>Genehmigungsverfügung vom: _____</p> <p>Kosten (Vorausschlag) vom: _____</p> <p>Auftrag Nr.: _____ vom _____ mit _____ RM</p> <p>Vertrag Nr.: _____ vom _____ mit _____ RM</p> <p>Bauwerk (BW) _____</p> <p>Bausubstanzbezeichnung: _____ Nr. _____</p> <p>Freihändige Vergabe beschränkte Ausschreibung öffentliche Ausschreibung</p>														
<p><small>Anschrift des Empfängers:</small></p> <p>An die Zentral-Bauleitung der Waffen-SS und Polizei</p> <p><u>Auschwitz / Ost-Oberschles.</u></p>	<p>Ort: Erfurt, 23.8.43. <small>Stadt: _____</small></p> <p>Einzel- / Teil- / Schluß- Rechnung Nr. 1314</p> <p>Unser Haus-Nr. 132 Unsere Auftrags-Nr. u. Zeichen 43 D 150</p> <p>Unsere Reichsbetriebs-Nr. _____ Ihre bestellende Dienststelle _____ Bedarfsgruppe _____ Ihre Bestellung Nr. (folgt) _____</p> <p>Reisewaren-Nr. _____ Zeit der Leistung, Versandtag: _____</p> <p><small>Versandangaben:</small></p>														
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">Nr.</th> <th style="width: 10%;">Nr. des Kont.-An.</th> <th style="width: 40%;">Gegenstand</th> <th style="width: 10%;">Menge</th> <th style="width: 10%;">Preis je Einheit</th> <th style="width: 10%;">Betrag</th> <th style="width: 10%;">Raum / Vermerk</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td> <p>Lieferung und Errichtung eines Topf-Müllverbrennungsofens im Krematorium III und zwar:</p> <p>Lieferung der</p> <p>a) zum Mauerwerksmantel nötigen Ziegelsteine und sonstigen Baustoffe erfolgt für uns kostenfrei durch die Bauleitung.</p> <p>b) der erforderlichen Schamotte-Normal-, Keil- und Formsteine, der Schamotteplatten, des Schamotte-Mörtels und der feuerfesten Stampfmasse für das feuerfeste Ofenmauerwerk, der notwendigen Schlackenwolle zur Isolierung des Ofens,</p> <p>c) der schmiedeeis. Ofenverankerung, der guß- u. schmiedeeis. Ofenarmaturen lt. Beschreibung in uns. Kostenanschlag vom 5.2.43</p> <p>d) Gestellung eines Monteurs zur Beaufsichtigung der Bauarbeiten (Lohn- u. Tagegelder) soziale Abgaben und anteilige Reisekosten</p> </td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Nr.	Nr. des Kont.-An.	Gegenstand	Menge	Preis je Einheit	Betrag	Raum / Vermerk			<p>Lieferung und Errichtung eines Topf-Müllverbrennungsofens im Krematorium III und zwar:</p> <p>Lieferung der</p> <p>a) zum Mauerwerksmantel nötigen Ziegelsteine und sonstigen Baustoffe erfolgt für uns kostenfrei durch die Bauleitung.</p> <p>b) der erforderlichen Schamotte-Normal-, Keil- und Formsteine, der Schamotteplatten, des Schamotte-Mörtels und der feuerfesten Stampfmasse für das feuerfeste Ofenmauerwerk, der notwendigen Schlackenwolle zur Isolierung des Ofens,</p> <p>c) der schmiedeeis. Ofenverankerung, der guß- u. schmiedeeis. Ofenarmaturen lt. Beschreibung in uns. Kostenanschlag vom 5.2.43</p> <p>d) Gestellung eines Monteurs zur Beaufsichtigung der Bauarbeiten (Lohn- u. Tagegelder) soziale Abgaben und anteilige Reisekosten</p>				
Nr.	Nr. des Kont.-An.	Gegenstand	Menge	Preis je Einheit	Betrag	Raum / Vermerk									
		<p>Lieferung und Errichtung eines Topf-Müllverbrennungsofens im Krematorium III und zwar:</p> <p>Lieferung der</p> <p>a) zum Mauerwerksmantel nötigen Ziegelsteine und sonstigen Baustoffe erfolgt für uns kostenfrei durch die Bauleitung.</p> <p>b) der erforderlichen Schamotte-Normal-, Keil- und Formsteine, der Schamotteplatten, des Schamotte-Mörtels und der feuerfesten Stampfmasse für das feuerfeste Ofenmauerwerk, der notwendigen Schlackenwolle zur Isolierung des Ofens,</p> <p>c) der schmiedeeis. Ofenverankerung, der guß- u. schmiedeeis. Ofenarmaturen lt. Beschreibung in uns. Kostenanschlag vom 5.2.43</p> <p>d) Gestellung eines Monteurs zur Beaufsichtigung der Bauarbeiten (Lohn- u. Tagegelder) soziale Abgaben und anteilige Reisekosten</p>													

Document 226: Invoice of Topf No. 1314 of 23 August 1943 for the Central Construction Office at Auschwitz regarding the waste incinerator of Crematorium III. Source: RGVA, 502-1-327, pp. 13-13a.

Nr.	Nr. des Kopf-An.	Gegenstand	Menge	Preis je Einheit	Betrag	Summ f. Verweise
		e) Entsendung eines Ingenieurs zur Inbetriebnahme des Ofens,				
		f) Anlieferung der Baustoffe frei Versandstation, gem. uns. Kosten- anschlag und uns. Schrb.v.5.2.43y			5.791.--	
		<u>Ihre Zahlungen:</u>				
		31.8.1943 RM 2.900.-- ✓				
		29.11.1943 RM 2.891.-- ✓				
		RM 5.791.-- ✓ *****				

Document 226: continued.

BETRIEBSVORSCHRIFT

des koksbeheizten Töpf-Dreimuffel-

Einäscherungsofen

Vor Beschickung der beiden Koksgeneratoren mit Koks muss der Rauchkanalschieber am Ofen geöffnet werden.

Nunmehr kann in den beiden Generatoren Feuer angefacht und unterhalten werden, hierbei ist zu beachten, dass die Sekundärverschlüsse rechts und links der Ascheentnahmetüren (Koksgeneratoren) geöffnet sind.

Nachdem die Einäscherungskammern gut rotwarm (ca. 800°C.) sind können die Leichen hintereinander in die drei Kammern eingefahren werden.

Jetzt ist es zweckmässig das seitwärts am Ofen stehende Druckluftgebläse anzustellen und ca. 20 Minuten laufen zu lassen. Hierbei ist zu beobachten, ob zuviel oder zu wenig Frischluft in die drei Kammern eintritt.

Die Regulierung der Frischluft erfolgt durch die Drehklappe die sich in der Luftrohrleitung befindet. Weiterhin müssen die rechts und links der Einführtüren angeordneten Lufteintritte halb geöffnet werden.

Sobald die Leichenteile vom Schamotterrost nach der darunter liegende Ascheschräge gefallen sind, müssen diese mittels der Kratze nach vorn zur Ascheentnahmetür gezogen werden. Hier können diese Teile noch 20 Minuten zum Nachverbrennen lagern. Dann wird die Asche in den Aschebehälter gezogen und zur Abkühlung beiseite gestellt.

Zwischendurch werden neue Leichen in die Kammern nach einander eingeführt.

Die beiden Koksgeneratoren müssen von Zeit zu Zeit mit Brennstoff beschickt werden.

Jeden Abend müssen die Generatorroste von den Koks-schlacken befreit und die Asche herausgenommen werden.

Zu beachten ist ferner, das nach Betriebsschluss, sobald die Generatoren leer gebrannt und Glutteile nicht mehr vorhanden sind, alle Luftschieber und Türen, desgl. auch der Rauchkanalschieber am Ofen geschlossen sein müssen um den Ofen nicht auszukühlen.

Nach jeder Einäscherung steigt die Temperatur im Ofen. Daher bitte beachten, dass die Innentemperatur nicht über 1000°C. kommt (Weissglut).

Diese Temperatursteigerung kann durch Lufteinblasen verhindert werden.

27

Abschrift/Go

J. A. T o p f und S ö h n e

An die
Zentral-Bauleitung der Waffen-SS
und Polizei,
Auschwitz /Ost-OS.

Erf

Betrifft: Ihre Zeich. Uns. Abfertigung: D IV
Krematorium, — Prf.
Einäschungs-Ofen

K o s t e n a n s c h l a g

auf

Lieferung von 2 Stück Dreimuffel-Ein-
äschungs-Ofen und Herstellung des
Schornsteinfutters mit Reinigungstr.

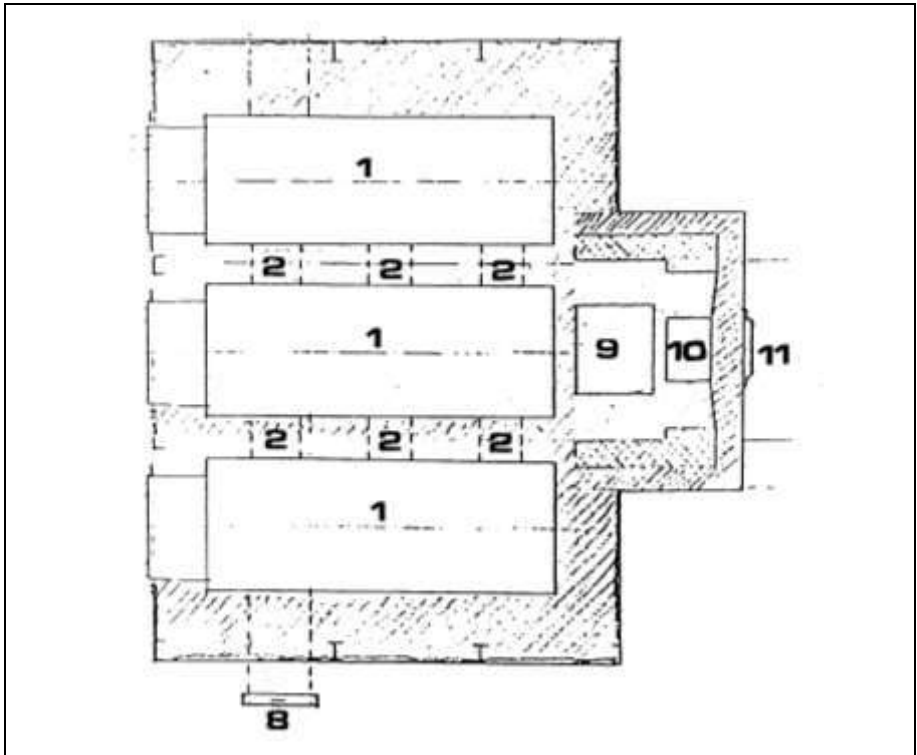
Document 228: "Cost Estimate" by J.A. Topf & Söhne for the Central Construction Office at Auschwitz of 12 February 1942 regarding a simplified TOPF coke-fired triple-muffle cremation furnace. Source: APMO, BW 30/34, pp. 27,32,29 (sic).

J.A.Topf u.Söhne Effurt		Abschrift/Go	2.Blatt des Kostenanschlages v. 12.2.42			
Pos.	Stückzahl	Gegenstand	Einheits-Preis		Geldbetrag	
			xx	xx	xx	xx
I).	1	<u>koksbeheizter Einäscherungs-Ofen mit 3 Muffeln,</u> wozu folgende Arbeiten und Lieferungen gehören: Das erforderliche Schamotte-material, bestehend aus Normal-, Form- und Keilsteinen und der Monolitstampfmasse sowie dem dazugehörigen Mörtel. Zur Isolierung des Ofens die erforderlichen Kieselgursteine, Schlackenwolle und Kieselgurmörtel. Die guss- und schmiedeeisernen Armaturen, wie:				32
	3	schmiedeeiserne Absperrschieber, die mit Monolitstampfmasse ausgestampft werden, einschließlich eines Riffelblech-Belages an der Vorderseite des Schiebers und Einrichtung einer Schauluke,				
	6	gusseiserne Kettenrollen,				
	6	gusseiserne Lager,				
	3	gusseiserne Wandwinden für je 500 kg Tragkraft,				
	die	erforderlichen Drahtseile und 4 Ketten für die Schieber,				
	10	gusseiserne Luftkanalverschlüsse,				
	5	gusseiserne Ascheentnahmetüren, schamottegefüllt,				
	1	gusseiserner Generator-Füllschachtverschluss, mit Isolierkappe				
	2	schmiedeeiserne Aschebehälter,				
	1	gusseiserner Rauchkanalschieber, in luftdicht schließender Führungshülse laufend, einschließlich Rollen, Drahtseil und Gegengewicht,				
	die	erforderlichen Schürgeräte für den Generator,				
	der	Planrost, bestehend aus schmiedeeisernen Vierkant-Eisen, einschliesslich den Auflager-Eisen,				

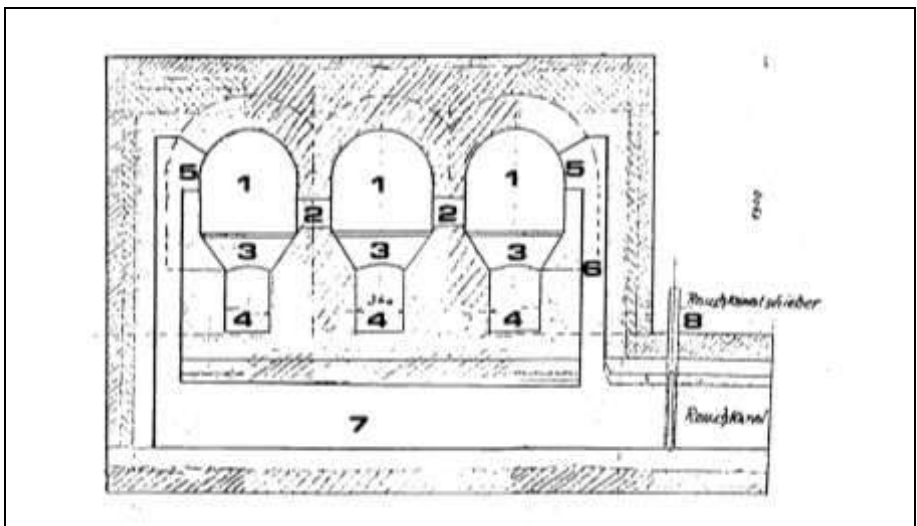
Document 228: continued

3. Blatt des Kostenanschlages vom 12.2.42						
Pos.	Stück- zahl	Gegenstand	Einheits- Preis		Geldbetrag	
			RM	RM	RM	RM
	1	<p>schmiedeeiserne Sarg-Einführungs- vorrichtung, bestehend aus einer Trage und 6 Stück Laufrollen mit Befestigungs-Eisen,</p> <p>Monteurgestellung zum Bau des Ofens und Stellung eines Ingenieurs zur Abnahme des Ofens.</p> <p>Preis Pos. I) für 1 Ofen RM 7.106,-- Preis Pos. I) für 2 Ofen RM</p>			29	14.212,--
II)	Das	<p><u>Schamottefutter für den Schornstein</u> bis zu 6 m Höhe und 12 cm Stärke.</p> <p>1 400 Schamottenormalsteine SK 30, 700 kg Schamottenörtel M 2 1 gusseiserne Einsteige- und Reinigungstür.</p> <p>Preis Pos. II) RM</p>				440,--
	0	<p>Die zum Ofen erforderlichen Ver- ankerungs-Eisen sind nach unserer Zeichnung bauseitig, ohne Kosten für uns, zu stellen. Weiter sind bauseitig, kostenlos für uns, zu liefern: Für jeden Ofen</p> <p>ca. 4 000 Stück Ziegelsteine, 6 cbm Mauersand, 1 200 kg Kalk 500 kg Zement.</p> <p>Diese Materialien gehören zum Mauerwerksmantel.</p> <p>Für die Dauer der Montage sind unserem Monteur bauseitig, kostenlos für uns, 3 - 4 Helfer zur Verfügung zu stellen.</p> <p>Kennsiffergewicht insgesamt: 3450 kg</p> <p>Die Preise unseres Angebotes gelten ab Werk, ohne Verpackung.</p> <p>Lief.Bed.A. 60.5.41 2 000. L 02041.</p>				

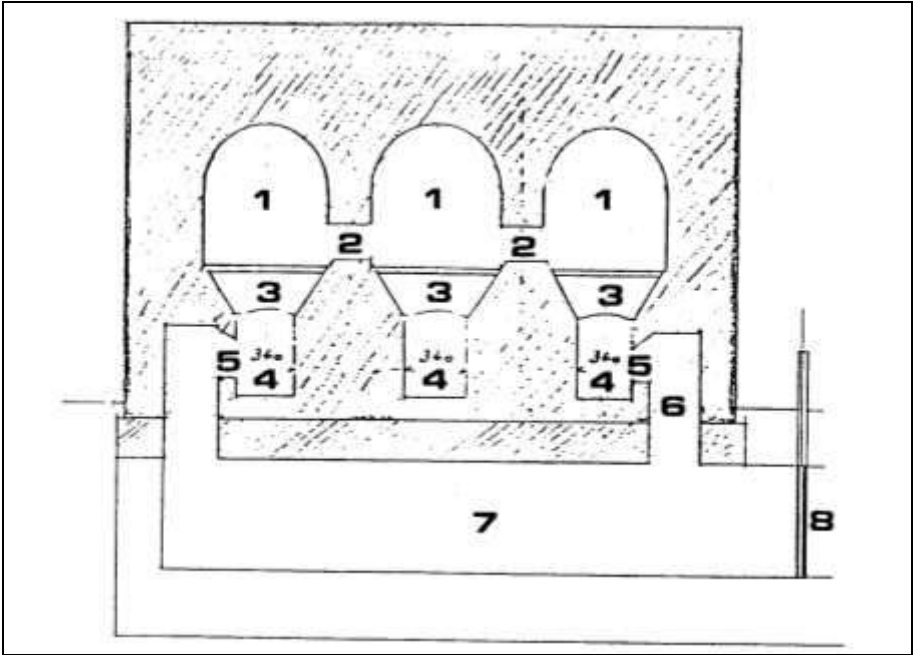
Document 228: continued



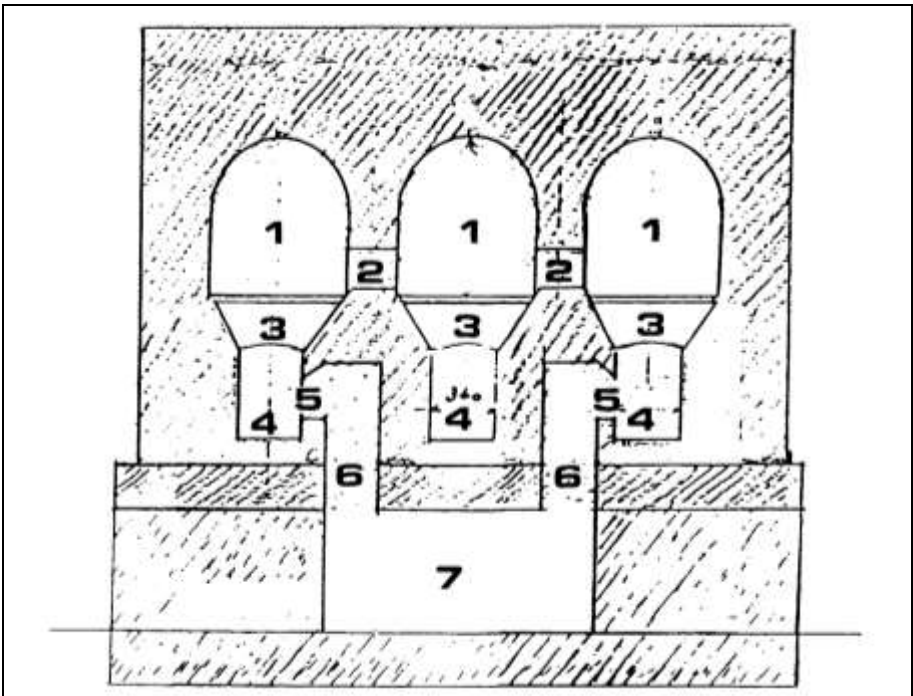
Document 229: Simplified TOPF coke-fired triple-muffle cremation furnace. Horizontal section. Labeled by Carlo Mattogno.



Document 229a: as above; vertical section through the combustion-gas ducts.




Document 229b: as above, alternative design of combustion-gas ducts.



Document 229c: as before, another alternative design for the ducts.

J. A. TOPF & SÖHNE
 MASCHINENFABRIK UND FEUERUNGSTECHNISCHES BAUGESCHÄFT



BEZIRKSWORT
 TOPFWERK ERFURT
 VERBUND
 25 25 2535 2537 2538 2539
 CODE 1
 FUD. MOBILE CODE
 A. & C. CODE
 STAUDT & HUNDIUS
 GILDVEREIN
 REICHSBANK
 GIBSCHENING
 POSTSCHECKKONTO
 ERFURT 1792

An die
 Zentral-Bauleitung der
 Waffen-SS und Polizei,
Auschwitz / Ost-Oberschl.

grüßlich

ERFURT, 16.11.42
 POSTFACH 509
 FABRIK UND VERWALTUNG
 DREIßESTRASSE 7a
 hes.

BEZUGS: Uns. Angeb. Nr. 42/98e2/1.

IBR BEZUGS: 1795e/42/Jäh./Ip.

UNSERE ABLEGUNG: D IV Prf. ✓

Zentralbauleitung der Waffen-SS und Polizei Auschwitz O.S.				
Direktionsleiter		Eingang:		Selbstvermerke
		18. NOV. 1942		18472/42
Techn. Abt.	Techn. Abt.	Planung	Verwaltung. Abt.	Techn. Abt.
Nachr. Abt.	Buchhaltg.	Rechnungsw.

K o s t e n a n s c h l a g

über

einen Topf-Achtmuffel-Einäscherungs-
Ofen.

TOPF-FEUERUNGSANLAGEN HABEN WELTRUF

Document 230: "Cost Estimate" for a Topf wood-fired eight-muffle cremation furnace of the Mogilev Contract of 16 November 1942. Source: RGVA, 502-1-313, pp. 72-76.

J. A. TOPF & SOHNE
ERFURT

2. Blatt des Kostenanbotes vom 16.11.42.

für Auschwitz.

Lfd. Nr.	Anzahl	Gegenstand der Veranschlagung		
		<u>Lieferung und Bau eines Topf-Achtmuffel-Einsicherungs-Ofens,</u>		
		wozu gehören:		
	Zum	Mauerwerksmantel		
		ca. 9 000 Stück Ziegelsteine (Normalformat),		
		ca. 14 m ³ Mauer sand,		
		ca. 3 000 kg Mauer kalk,		
		ca. 500 kg Zement.		
		(Diese Materialien sind unseren Monteuren kostenlos zur Verfügung zu stellen.)		
	Die	Schamottematerialien, und zwar:		
		1 600 Stück Schamottekeilsteine SK 33/34,		
		3 000 Stück Schamottenormalsteine SK 33/34,		
		1 500 Stück Schamottenormalsteine SK 32,		
		3 000 kg Schamottemörtel z I,		
		35 Stück Schamotteterost-Formsteine,		
		35 Stück Schamotteformsteinplatten,		
		2 000 kg Monolitstampfmasse.		
	Die	guss- und schmiedeeisernen Armaturen, wie:		
	4 ✓	Holzfeuerungen, bestehend aus den gusseisernen Schrägrosten, den gusseisernen Planrosten, den Füllschachtdeckeln aus Riffelblech mit Verstärkungs-Risen und den schmiedeeisernen Auflager-Eisen für die Roste,		
	2 ✓	gusseiserne Rauchkanalschieber, in luftdicht schließender Führungshülse laufend, einschließlich Rollen, Drahtseile und Gegengewichte,		
	8 ✓	schmiedeeiserne Muffelabsperreschieber mit Ketten und Aufhänge-Eisen (diese Schieber werden mit Monolit ausgestampft),		
	10000 ✓	kg Kieselgur-Isolierfüllmasse,		

45 3 41 1 000 1 226 (204)

Document 230: continued.

J. A. TOPF & SOHNE ERFURT		3. Blatt des Kostenvoranschlags vom 16.11.42.	
[Logo]		in Auschwitz.	
Nr.	Anzahl	Gegenstand der Veranschlagung	
16	✓	gusseiserne Kettenrollen und die hierfür erforderlichen gusseisernen Lager mit schmiedeeisernen Wellen.	
2	✓	schmiedeeiserne Schürgeräte, bestehend aus Kratze und Schür-Eisen,	
die	✓	erforderlichen Drahtseile, Ketten- und Seilrollen sowie Gegengewichte,	
die	—	Unterstützungs-Eisen zur Befestigung der Ketten- und Seilrollen,	
4	✓	schmiedeeiserne Aschekästen mit Verstärkungs-Eisen und je 2 Handgriffen,	
20	✓	gusseiserne Luftkanalverschlüsse,	
8	✓	gusseiserne Ascheentnahmetüren, schamottegefüttert, mit Rahmen und Spiral-Handgriffen,	
2	✓	Sarg-Einführvorrichtungen, bestehend aus je einer schmiedeeisernen Trage, den Laufrollen mit Befestigungs-Eisen für jede Muffel.	
		<u>Monteursstellung</u> zum Bau des Ofens, einschließlich der Tagelöhner, sozialen Abgaben und der Reisekosten.	
		Preis des Ofens:	12 972,-
		<u>Kennziffergewicht:</u> 3 000 kg.	
		Der Preis gilt für Lieferung frei Bahnwagen Erfurt.	
		Unserem Monteur müssen während der Bauzeit des Ofens genügend Helfer, ohne Kosten für uns, zur Verfügung gestellt werden. Bei Eintreffen auf der Baustelle müssen die Ofenfundamente bauseitig erstellt sein. Wünschen Sie zur Erstellung der Ofenfundamente unsere Monteure zur Beaufsichtigung, würden wir diese im Tagelohn gegen entsprechende Berechnung stellen.	
		<i>[Signature]</i> Lieferbed.A. 60.1.42. 5 000. L/0211.	
		<i>[Signature]</i>	
		fachtechnisch richtig	
			- 4 -

J. A. TOPF & SOHNE
 Maschinenfabrik
 Feuerungstechnisches Baugeschäft

S. ERFURT, den 8. September 1942

An die **Versandanzeige**
 Zentral-Leitung der Waffen - SS und Polizei

Auschwitz
 Ost-Oberschlesien

Hierdurch teilen wir Ihnen mit, daß wir heute folgende Sendung auf den Weg
 brachten: p. Waggon ~~mit 2 Stück 23 Eifen~~ nach Station:
Auschwitz

Waggon Nr. 82 505/France
mit 2 Stück 23 Eifen

J. A. TOPF & SOHNE
 VERSANDABTEILUNG

Signum	Unsere Auftrag-Nr.	Art der Verpackung Koll- zahl	Stück- zahl	Gegenstand	Gewichte in kg	
					Netto	Brutto
J.A.T.&S.	11/2435/1		2	kompl. Achtmuffel-EinAsche- rungsöfen, bestehen aus:		
	Etckl.Nr.					
	42 Bl. 2	16 lose	16 ✓	g.e. Feueröhren 280/350 mm	736	736
		24 "	24 ✓	Luftkanalverschlüsse 108/126 mm, Mod.311 a	180	180
		16 "	16 ✓	Luftkanalverschlüsse	232	232
		4 "	4 ✓	Rauchkanalschieber, be- stehend aus: (800 mm hoch, 700 mm breit) :		
		4 "	4 ✓	Hulsen	290	280
		4 "	4 ✓	g.e. Schieber	342	342
		4 "	4 ✓	Schieberstangen	8	8
		1 Bund	8 ✓	Seilrollen Fig. 2	13	13
		17 lose	17 ✓	g.e. Kettenräder, 210 mm Teilk.r.Ø. 35 mm Abg.	90	90
	28 162	16 "	16 ✓	Muffelsperrschieber	736	736
	42 Bl. 1	4 "	4 ✓	Einfahrtregan	204	204
	" 8	15 "	15 ✓	Seilrollen mit Stütze	60	60
	26 551	2 "	2 ✓	g.e. Deckel, Modell 9973 z. Generatorfüllschachtverschluss	23	23
	42 Bl. 5	8 "	8 ✓	Verschlussdeckel für die Generatoren	252	252
		4 "	4 ✓	Winkelleisen 60/60/6, je 2300 mm lang	44	44
	" 3	4 "	4 ✓	Aschebehälter aus Blech	24	24
		4 "	4 ✓	Schürgeräte	22	22
				Übertrag		

79. 2. cl. 1004, 1. SEP. 1942

Hierzu Beibitzer

Document 231: "Bill of lading" by J.A. Topf & Söhne to the Central Construction Office at Auschwitz of 8 September 1942 regarding two eight-muffle cremation furnaces. Source: RGVA, 502-1-313, pp. 143-143a.

Beiblatt Nr. 1		Auftrag Nr.				
Signum	Unser Auftrag-Nr.	Art der Verpackung Kgl.-zahl	Stückzahl	Gegenstand	Gewichte in kg	
					Netto	Brutto
I.A.T.6.S	41/2435/1			Uebertrag		3245
	Stüchl.Nr	4	lose	4 ✓ Schürstangen	13	13
	42 Bl. 3	8	"n	8 ✓ Gehröhre 2", je 1250 mm lang	44	44
		8	"	8 ✓ Winkelleisen 80/80/100 ", je 1250 mm lang	100	100
		105	"	105 ✓ g.e. Planroststäbe, je 600 mm lang, Modell 15 377	525	525
		235	"	235 ✓ g.e. Schrägroststäbe, je 940 mm lang, Modell 8735	1504	1504
	"4 g	16	"	16 ✓ g.e. Seilrollen 152/190 mm Ø Fig. 6	114	114
		16	"	16 ✓ Vierkanteisen 70/25 mm, je 1200 mm lang	272	272
	Diech Trommel	250	"	250 Vierkanteisen-Bügel 20/20 je 150 mm gestr. Länge	131	133
		8	lose	8 ✓ Vierkanteisen 60/60 mm, je 1200 mm lang	256	256
		8	"	8 ✓ U-Eisen NP 10, je 2600 mm lg.	636	636
	1 Kiste	16	"	16 Winkelleisen 60/60/8 mm, je 150 mm lang	16	343
		265	"	265 Vierkanteisenbügel 10/10 mm, je 260 mm gestr. Länge	47	
		64	"	64 Steinschrauben 3/4" x 250 mm mit Muttern	39	
		2	"	2 Seilkeuschen } f. Drahtseil	0,5	
		16	"	16 Beckzahnklemmen } 8 mm	2	
		65	"	65 Seilkeuschen } f. Drahtseil	3	
		65	"	65 Beckzahnklemmen } 10 mm	10	
	" 6	32	"	32 Winkelleisen 100/50/8 mm, je 180 mm lang	35	
		16	"	16 Rollen 40 mm Ø, je 510 mm lg.	80	
		32	"	32 Rollen 60 " " " 50 " "	34	
		32	"	32 glanke Scheiben 43	2	
		32	"	32 Stellringe 42 mit Schrauben	7,5	
		64	"	64 Steinschrauben 16 mm Ø, je 170 mm lang n. Muttern	22	
	16 Bl. 2	5	"	5 Stern dreieckschalter f. Motor 3 PS	20	
	42 " 9	20	Seck	20 Tonelitz	1000	1000
	" 26	60	lose	60 geshm. Poststeine 140/250/650 mm	4000	4000
	" 9	40	"	40 geshl. 120/250/850 mm	4000	4000
		30	"	30 " " "		
						12196

Handwritten notes:
 26. 9. 1942
 M. O. H. H. H.

1914 - 8. 10. 2000 1021111 SEP. 042

Firma oder Dienststelle von (Abschreiber zu setzen):

I.A. TOPF & SÖHNE, ERFURT

Fabrik für die Eisen- und Stahlindustrie

12. Juli 1944

Abschrift!

Genehmigung Nr.

Sachverhalt:

Haushalt: Kap: Tit:

Genehmigungsverfügung vom:

Kosten(vor)anschlag vom:

Auftrag Nr.: vom: bis: RM

Vertrag Nr.: vom: bis: RM

Bauwerk (BW)

Bauangebotzeit Seite: Nr:

Freihändige Vergabe

beschränkte Ausschreibung

öffentliche Ausschreibung 2. Juli, r. 4

Anschluß des Empfängers:

An die Zentral-Bauleitung der Waffen-SS und Polizei

Auschwitz / Ost-Oberschles.

Einzel- / Teil- / Schluß-

Rechnung Nr. 322

Unser Haus-Nr. 132

Unser Auftrags-Nr. u. Zeichen 42 D 1422

Ort **Erfurt, 23.3.43**

Straße Hausnummer **Drayestr. 7/9**

Unsere Teilüberleit-Nr.	Ihre bestellende Dienststelle	Bestellungsraum	Ihre Bestellung Nr. / Tag
Teilweise-Nr.	Zeit der Leistung, Versandtag		

Verandaangaben

Nr.	Nr. des Zerst. Ab.	Gegenstand	Menge	Preis je Einheit	Betrag	Bem. (Vermerke)
		Wir lieferten am 25.1. bzw. 19.3.43				
		4 gußeis. Türen mit gußeisernen Rahmen, Spiralhandgriffen für Schamottefütterung			360.--	
		7500 kg Schlackenwolle anstelle von 5000 Isoliersteinen und 1200 kg Schlackenwolle			1218.--	
		4 Generatorroste aus Kanteisen 40/40 je 1200 mm lang,			1680.--	
					3.258.--	
		gem. uns.K.A.v.2.9. und uns. Schreiben vom 22.9.42 betr. Ihre Bestellung vom 15.9.42.				
		Ihre Zahlung vom 2.2.1944				
		RM 3.258.-- ✓				

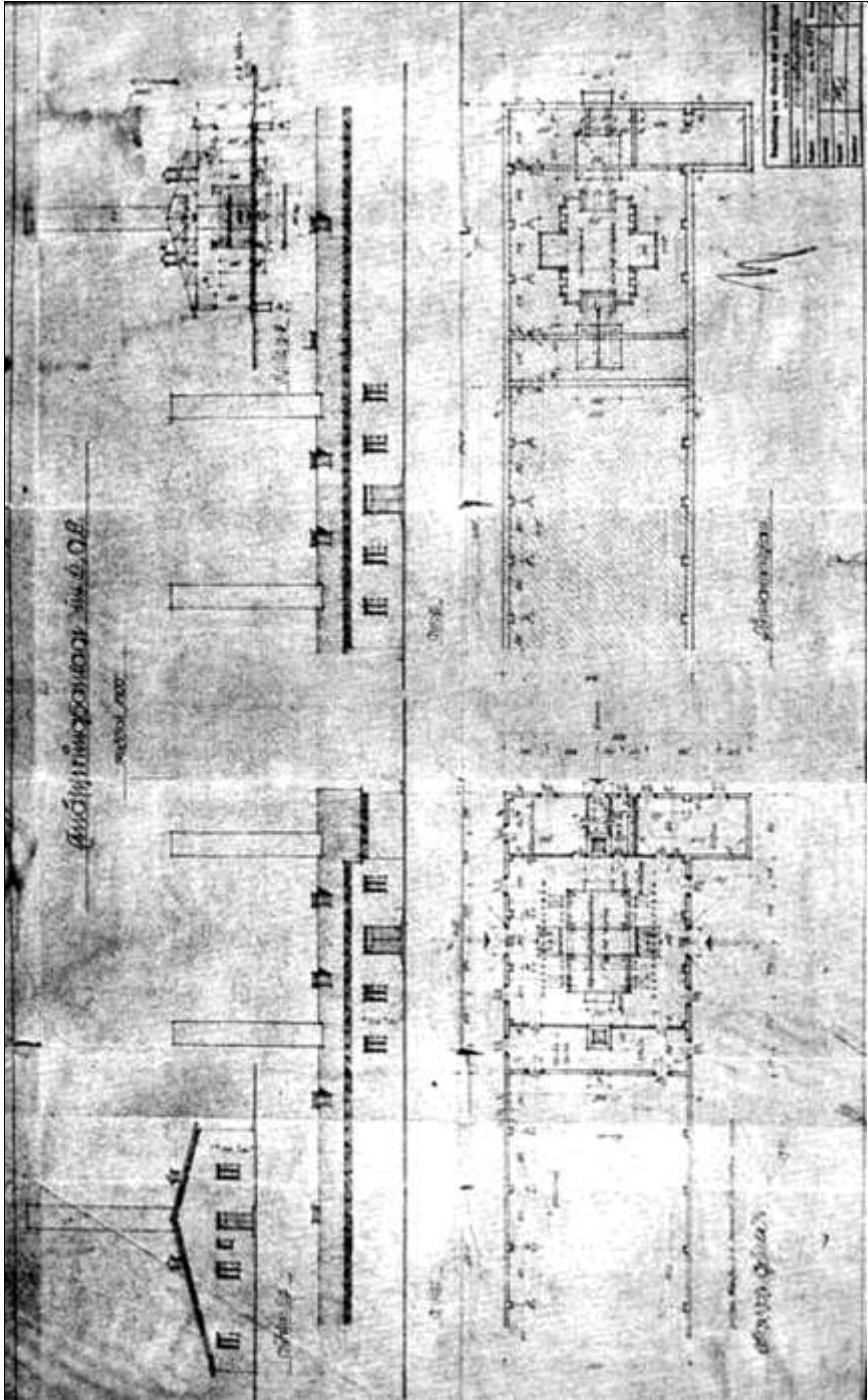
Buchen:

H-Permdat - Rev - 12 „Einzel-/Teil-/Schluß-Rechnung“ Treibler-Maschinen-Werkstatt-Druck-Kassett-Werkstatt
Formblatt 10a - Anlagenteil

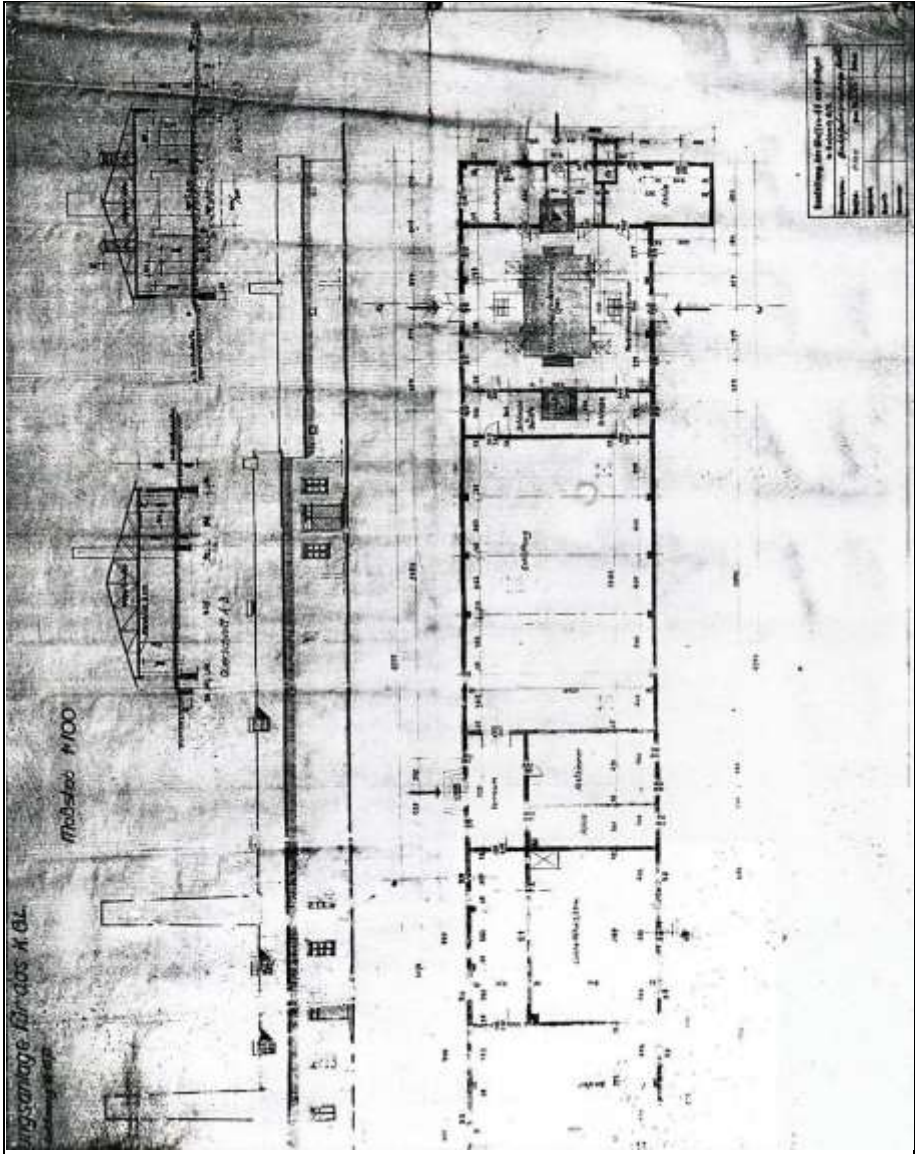
Fachbereich:

Dr A 4

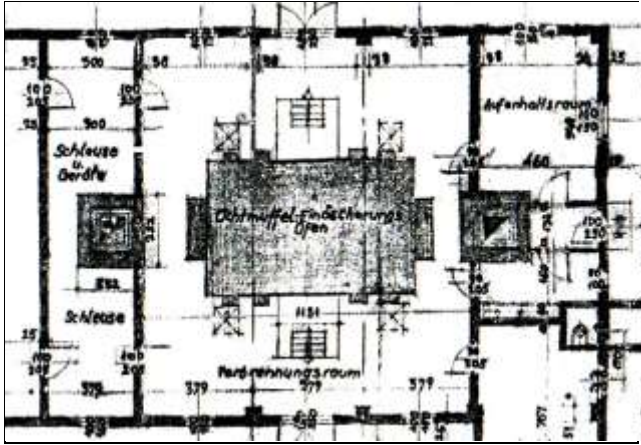
Document 233: "Final Invoice" No. 322 by Topf of 12 July 1944 back-dated to 23 April 1943 regarding cast-iron doors, insulation material and gasifier grates. Source: RGVA, 502-1-327, p. 22.



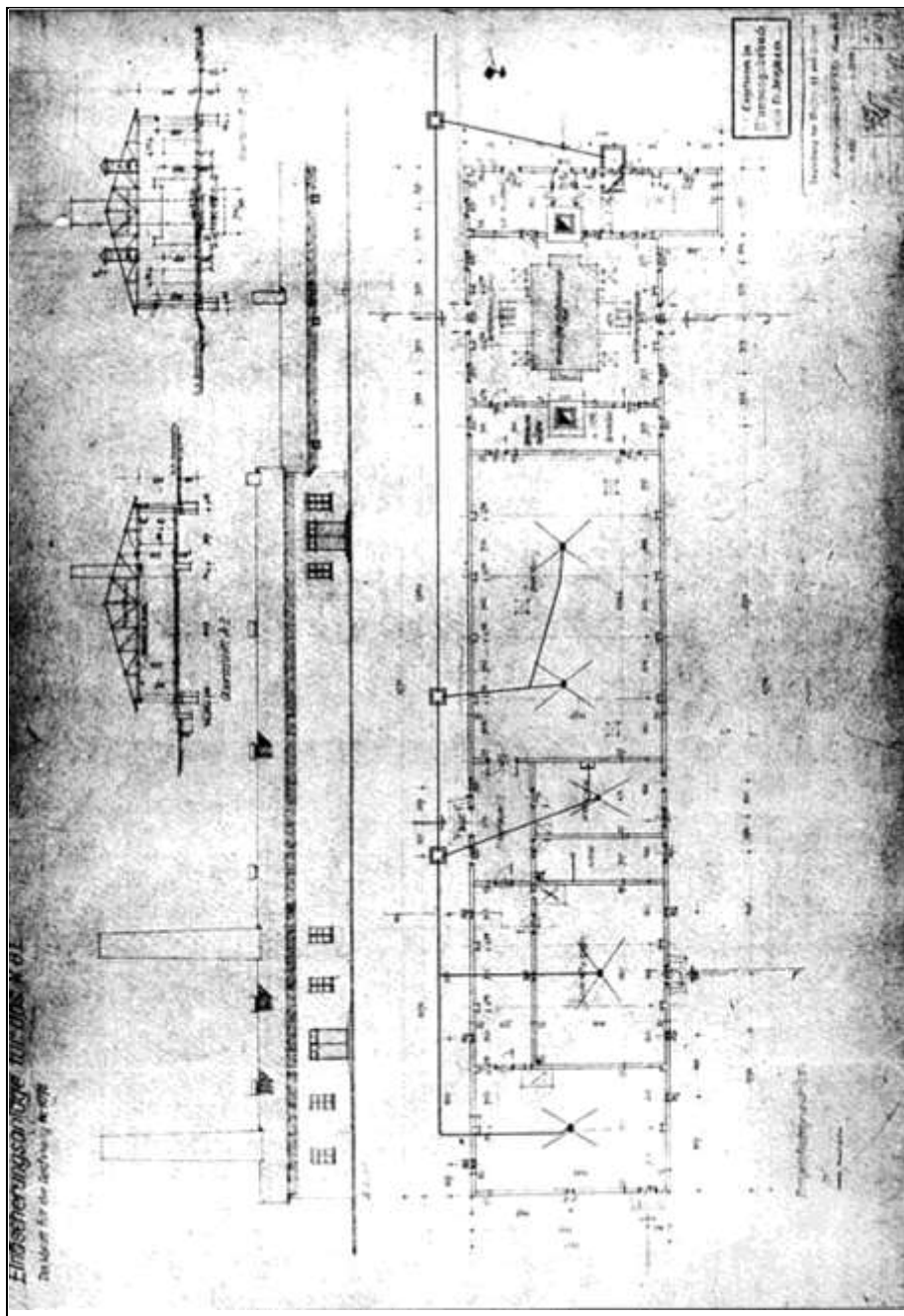
Document 234: Project Crematorium IV/V at Birkenau. Drawing No. 1678 (r) by the Central Construction Office of 14 August 1942. Source: APMO, Negative No. 20946/6.



Document 235: Project Crematorium IV/V at Birkenau. Drawing No. 2036 by the Central Construction Office of 11 January 1943. Source: APMO, Negative No. 6234.



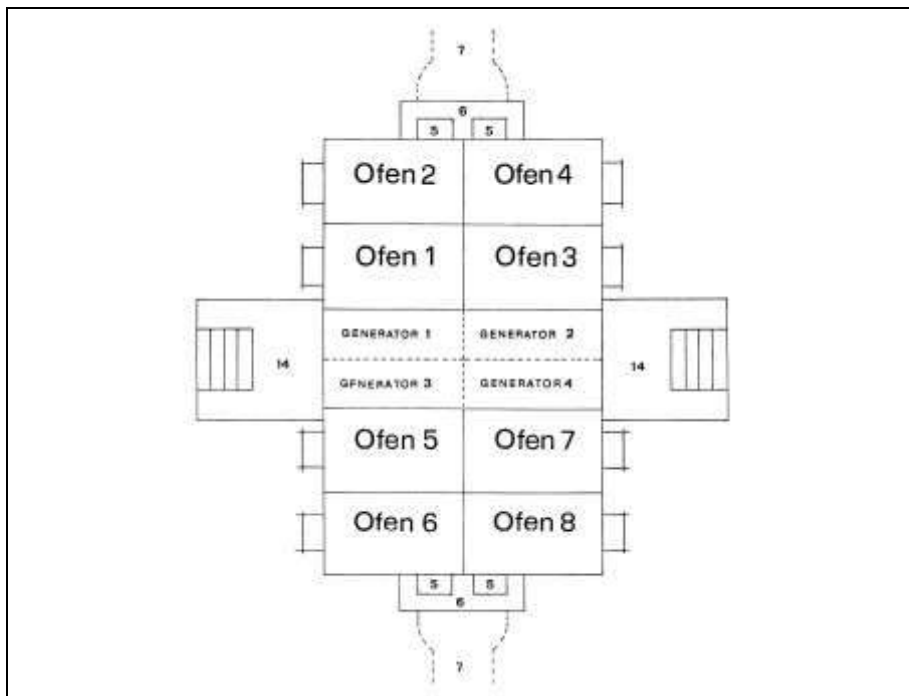
Document 235a: as above, section enlargement showing the eight-muffle furnace.



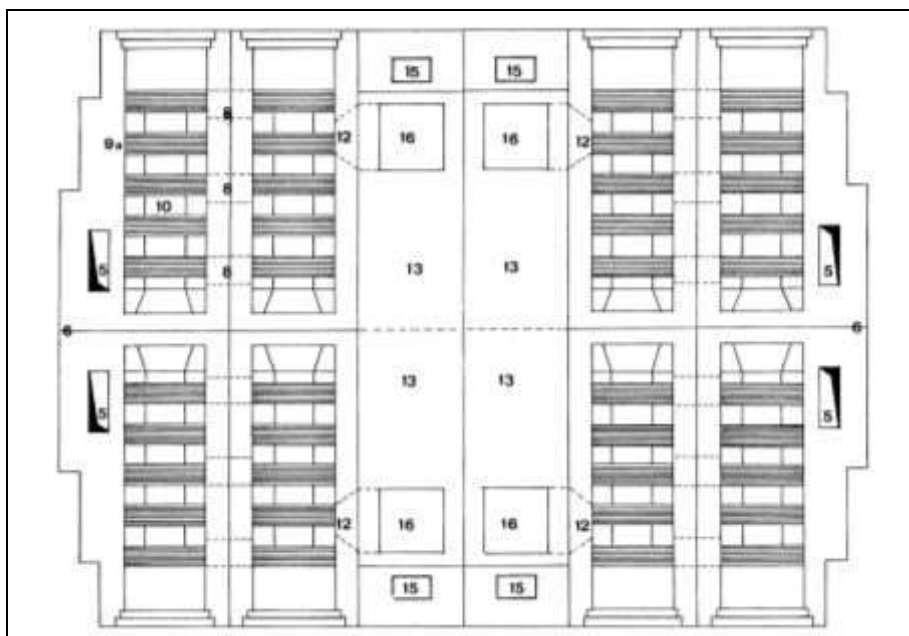
Document 236: Project Crematorium IV/V at Birkenau. Drawing No. 2036(p) by the Central Construction Office of 11 January 1943. Source: APMO, Negative No. 20818/10.

AUFTRAG NR. 412435 1.1		Kennwort <i>Mogilew</i> 149		Anzahl der Abträge				
Stückliste NR. 42		Besteller <i>Central-Bauleit. d. Waffen ff</i>						
		Ort <i>Hirschowitz</i>						
Stückzahl	Bezeichnung und Bemerkung	Lfd. Nr.	Zählheft-Nr. bzw. An.	Teil	Verfügt	Material-Bestand-Nr.	Buch. Gew.	Bem.
4	h 100x100x10, L.Nr. je 2990 lg	65	360129	1	51.00.12			
2	J N°12 je 2290 lg	70	-	2	"			
4	h 100x100x10, C.Nr. je 2545 lg	71	-	3	"			
4	h 70x70x9, 2450 lg	72	-	4	"			
4	h " " " 2450 "	73	-	5	"			
2	h " " " 2060 "	74	-	6	"			
2	h " " " 2060 "	75	-	7	"			
8	h 60x60x8, je 70 lg, an Winkel Teil 3 anschraublösen	76	-	8	"			
4	Rundanker 240, je 3225 lg, an jedem Ende 100 7m lg. Gewinde M.24 anschneiden	77	-	9	"			
6	Rundanker 240, je 4480 lg, an jedem Ende 100 7m lg. Gewinde M.24 anschneiden	78	-	10	"			
2	Brennschlüßler A 10 x 455, Din 1180 mit Rostschweißenden	79	Din 1180	11	51.36.13			
20	rote Muttern M.24	80	-	556	12	51.36.13		
60	Sechskantschrauben M.16, je 50 lg	81	-	601	13			
24	Sechskantschrauben M.16, je 40 lg	82	-	601	14			
<p><i>Obige Teile sind in ihrer Anzahl nur für einen 8-Muffel offen angegeben.</i></p>								
<p>J.A. Topf & Söhne, Erfurt Maschinenfabrik Feuerungstechnischer Versuchsbau Gebr. 1911-1970</p>								
Übertrag:								
Topf Name Geschrieben <i>J.A. Topf</i> Geprüft Namegeprüft Akzept. Übersichtzeichnung Hauptgeplant		Gegenseite: <i>Frankenburg</i> zu einem 8-Muffel-Ofen				Abnahme: Tag Lfd. Nr. Name Unterschrift Stichtag		

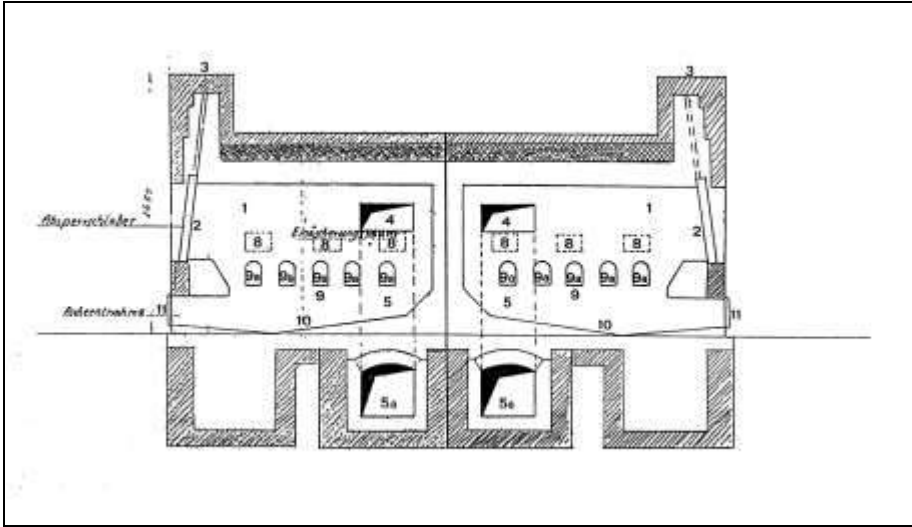
Document 237: Anchoring parts for one Topf eight-muffle furnaces from the Mogilev Contract. List compiled by J.A. Topf & Söhne on 4 September 1942. Source: RGVA, 502-1-313, p. 141.



Document 238: Author's sketch of the TOPF coke-fired eight-muffle furnaces of Crematoria IV and V at Birkenau. Arrangement of the furnaces (Ofen), gasifiers (Generator) and smoke ducts.



Document 239: as above. Horizontal section.



Document 240: as above. Longitudinal section through the pair of external muffles. Based on Drawing No. D 58173 by J.A. Topf & Söhne. Numbers by the author. See text of Part I for details.



Document 241: Composite photograph based on the TOPF double-muffle cremation furnace at Gusen Camp illustrating the structure of the Topf eight-muffle furnace.

An *Pa* J. A. TOPF & SÖHNE *Blatt* 37

Abteilung Geschäftsleitung.

Unser Zeichen: D/Sa./hes. Erfurt, den 14.9.42.

In Sachen: Einäscherungs-Öfen für Konzentrationslager. *Fritz Sander*


Betrifft: Neukonstruktion. **SONDERAKTEN** *DIE*

Der starke Bedarf an Einäscherungs-Öfen für Konzentrationslager - der in letzter Zeit besonders deutlich für Auschwitz in Erscheinung getreten ist, und der laut Bericht des Herrn Prüfer wieder zu einer Bestellung auf 7 Stück Dreimuffel-Öfen führte - veranlasste mich zu einer Prüfung der Frage, ob das bisherige Ofensystem mit Muffel für obengenannte Stellen von dem die richtige ist. Meiner Ansicht nach geht in den Muffel-Öfen die Einäscherung nicht schnell genug vor sich, um eine große Anzahl von Leichen in wünschenswert kurzer Zeit zu beseitigen. Man hilft sich also mit einer Vielzahl von Öfen bzw. Muffeln und mit einem Vollstopfen der einzelnen Muffel mit mehreren Leichen, ohne aber damit die Grundursache, nämlich die Mängel des Muffelsystemes, zu beheben.

Diese Mängel der Muffel-Öfen, die auch durch Zusammensetzung zu Vielmuffel-Öfen (Drei- bzw. Acht-Muffelöfen) und durch das gleichzeitige Belegen der einzelnen Muffeln mit mehreren Leichen nicht aufgehoben werden, sind m.E. folgende:

- 1). Unterbrochener Betrieb.
Jede Muffel muss in bestimmten Zeiträumen neu gefüllt, gereinigt, dann wieder gefüllt und wieder gereinigt werden, und so setzt sich das Spiel während der Dauer des Ofenbetriebes fort. Zu jedem Spiel muss jedesmal die vordere Einführtür geöffnet und die Leichen müssen von vorn durch diese Tür in die Muffel eingeschoben werden. Während der Dauer dieser Handlung zieht kalte Luft in die Öfen ein, kühlt die Muffel ab, was die Haltbarkeit dieser herabsetzt, und verursacht außerdem Wärmeverluste, die jedesmal durch erhöhten Brennstoff-Aufwand ersetzt werden müssen.
- 2). Schwierigkeiten der Einföhrung.
Es ist jedenfalls eine harte und unangenehme Arbeit, die Leichen in der Längs-

L.S.W.



Eigener Brief. **Formular 4**

11. 41. 2000. 1-011

Document 242: Letter from Engineer Fritz Sander of J.A. Topf & Söhne from 14 September 1942. Source: www.topfundsoehne.de.

richtung der Muffel in diese einzuführen, namentlich wenn in die Muffel immer gleichzeitig mehrere Leichen hineingepackt werden müssen. Auch werden dabei Beschädigungen des doch immerhin empfindlichen Muffelmauerwerkes auf die Dauer nicht zu vermeiden sein.

3). Großer Platzbedarf der Mehrmuffel-Öfen.

In bezug auf die Grundfläche nehmen die Mehrmuffel-Öfen ziemlichen Raum ein und bedingen zu ihrem Aufbau eine erhebliche Materialmenge. Außerdem müssen die zu verbrennenden Leichen jedesmal vor die Einführöffnung der betr. Muffel transportiert, also auf eine ganze Anzahl solcher Stellen verteilt werden. Solche sind somit über die gesamte Grundfläche des Einsäckerungsraumes verstreut. Das Gleiche gilt bedingt auch für das Heizmaterial.

Zur Behebung vorgenannter Nachteile und als meiner Ansicht nach ideale Lösung bezüglich Bauart eines Einsäckerungs-Ofens für die Zwecke eines Konzentrationslagers sehe ich einen solchen mit kontinuierlicher Beschickung und für ebensolchen Betrieb an. Vorteilhaft wäre z.B. ein derartiger Ofen in Form eines Tunnel-Ofens. Dabei würden die einzusäckernden Leichen am vorderen Ende eines langgestreckten, inwendig beheizten Tunnels auf eine bewegte Auflage-Vorrichtung aufgegeben werden, die sich längs durch den Ofen hindurchzieht, die Leichen durch eine Anheizzone in die Verbrennungszone führt und am Schluss die Asche austrägt. Demgegenüber steht aber die oft erwiesene Unmöglichkeit, irgendwelche Eisenteile auf die Dauer im Feuer beweglich zu erhalten, auch wenn, wie im vorliegenden Falle, die bewegten Teile oben naturgemäß mit Schamotte verkleidet würden. Außerdem wäre ein ständiger Kraftbedarf zum Bewegen der beispielsweise als Doppelkette ausgebildeten bewegten Auflage-Vorrichtung notwendig. Schließlich wäre die Anordnung der Rauchgaszüge usw. kompliziert, sodass aus allen vorgenannten Gründen diese Anordnung ausscheiden würde.

Wenn also ein Ofen kontinuierlich beschickt und betrieben werden soll, so muss - um im Feuer zu bewegende Konstruktionsteile zu vermeiden - die Bewegung der eingeführten Leichen innerhalb des Ofens selbsttätig durch die natürliche Schwerkraft erfolgen. ~~Statt~~ Die Leichen müssen also auf entsprechend geneigten und geformten Unterlagen in den Ofen hinein und durch diesen hindurchgleiten, auf diesem Wege in's Brennen geraten und schließlich an einer geeigneten Stelle ausbrennen und veraschen. Ich habe einen entsprechenden Entwurf ausgearbeitet, der 3 Gleitbahnen vorsieht, die zickzackartig aufeinander folgen und rostartig ausgebildet sind. Oben, am Anfang der obersten



Fortsetzung

Datum
14.9.42.Blatt
-2-

Bericht von Herrn Sander

betr.: Einäscherungs-Öfen für Konzentrationslager.

Gleitbahn befindet sich eine genügend weite Einführöffnung, die normalerweise stets durch eine geeignete, nach innen ausweichende Klapptür geschlossen ist. Durch diese Einführöffnung werden die einzusähernden Leichen so aufgegeben, dass sie quer zur Längsrichtung des Körpers auf die erste Gleitbahn gelangen. Um die Quereinführung zu ermöglichen, ist der Ofen mit 1,9 m lichter Breite vorgesehen. Am Ende der ersten Gleitbahn schließt sich an der Umkehr, in entgegengesetzter Neigung, die zweite Gleitbahn an, an dieser die dritte und am Fuße letzterer ist der wagerechtliegende Ausbrennrost vorgesehen. Vor diesem wird die Feuerung angeordnet, die entweder als Planrost-, Treppenrost-, Generator-, Öl- oder sonstige Feuerung ausgeführt werden kann, je nach dem Brennmaterial, welches verheizt werden muss. Die Flammen- bzw. Heizgas-Führung ist so gedacht, dass alle Gleitbahnen und sonstigen Auflagen, die ja, wie oben gesagt, rostartig ausgebildet sind, den Flammen und Rauchgasen von unten bis oben den Durchgang ermöglichen. Die Einäscherungs-Objekte sind also auf dem ganzen Weg durch den Ofen den Einwirkungen der Flammen bzw. Heizgasen ausgesetzt. Ebenfalls am oberen Ende des Ofens, der Einführöffnung gegenüber, liegt die Austrittsöffnung für die abzuleitenden Rauchgase, die dort in geeigneter Weise in den Schornstein eintreten können.

Durch entsprechend angeordnete Nachstoßöffnungen kann bei einem eventuellen Festbrennen oder Festklemmen der Einäscherungs-Objekte von außen nachgeholfen werden. Asche, die beim Verbrennungs-Vorgang innerhalb des Ofens anfällt, soll, soweit möglich, durch die Öffnungen der Gleitbahnen und sonstigen Auflagen nach unten durchfallen. Solche Asche, die sich unterwegs eventuell auf der Rückseite durchbrochener Gewölbe und sonstwo absetzt, soll durch entsprechende Asche-Reinigungsöffnungen nach außen abgezogen werden. Die Hauptasche sammelt sich unter dem Ausbrennrost in einer entsprechend großen Aschekammer, die an ihrer Oberfläche auch dauernd der Einwirkung der Heizgase unterliegt, sodass auch noch nicht ausgebrannte Reste der Einäscherungs-Objekte in diesem Ascheraum noch nach- und austrennen können.

Eigener Brief
Formular 5D.S.

S. 41. 10081. 1.02.11


Ein Ofen dieser Bauart würde also ununterbrochen arbeiten, d.h., die zu verbrennenden Leichen würden oben - ohne Störung des Verbrennungsvorganges - in entsprechenden zeitlichen Zwischenräumen aufgegeben, auf dem Weg durch den Ofen sünden, brennen, ausbrennen und veraschen, und in Form ausgebrannter Asche in der Aschekammer unter dem Ausbrennrost landen. Dabei bin ich mir vollkommen klar darüber, dass ein solcher Ofen als reine Vernichtungs-Vorrichtung anzusehen ist, dass also die Begriffe Pietät, Aschetrennung sowie jegliche Gefühlsmomente vollständig ausgeschaltet werden müssen. All das ist aber wohl auch schon jetzt bei dem Betriebe mit zahlreichen Muffel-Öfen der Fall. Es liegen eben in den KZ-Lagern besondere kriegsbedingte Umstände vor, die zu derartigen Verfahren zwingen.

Ein erschwerender Umstand beim Betrieb der von mir vorgeschlagenen Neukonstruktion gegenüber den bisherigen Muffel-Öfen liegt lediglich darin, dass der neue Ofen höher bauen würde, und dass die Einäscherungs-Objekte infolgedessen erst auf eine gewisse Höhe gebracht werden müssten. Ich betrachte diesen Umstand jedoch nicht als so schwerwiegend, & um deswegen die Neukonstruktion nicht vorzuschlagen, weil sich das Hochbringen der Leichen jedenfalls durch eine entsprechende Vorrichtung - entweder einen Aufzug einfachster Konstruktion oder eine schiefe Ebene - ausgleichen lässt und in keinem Verhältnis zu den zu erwartenden Vorteilen des neuen Ofens steht.

Eine weitere Erschwernis, die allerdings nur bei den ersten Ausführungen eintreten ^{wird} ~~mag~~, ist die, dass eine ganze Anzahl Schamotteformsteine und demzufolge Modelle für solche gebraucht werden, weil selbstverständlich im Innern des Ofens Eisenteile soviel als irgend tunlich vermieden werden müssen. Vorläufig habe ich lediglich oben, im kühleren Teil des Ofen-Innern, neben einigen Querformeisen, einen schweren gusseisernen Hohlbalken als Stütze für ein Gewölbe vorgesehen. Auch dieser kann aber voraussichtlich noch durch eine Formstein-Konstruktion ersetzt werden. Der sonstige Aufwand an Eisen ist nicht erheblich und beschränkt sich auf gusseiserne Armaturen und eine in Stahlkonstruktion auszuführende Einführ-Vorrichtung, sodass für letztere neue Modelle nicht angefertigt werden brauchen. Die erforderliche kräftige Mauerwerksverankerung muss natürlich auch bei diesem Ofen vorgesehen werden.

Herr Prüfer, mit dem ich über die Angelegenheit bereits gesprochen habe, bezweifelt, dass die Leichen selbsttätig durch den Ofen gleiten, weil nach seinen Beobachtungen an normalen Einäscherungs-Öfen in Krematorien angebrannte Leichenteile selbst auf stark

33



Fortsetzung

Datum
14.9.42.


Blatt
-3-

Bericht von Herrn Sander
betr.: Einischerungs-Öfen für Konzentrationslager.

geneigten Flächen zum Anbacken neigen. Ich kann diese Befürchtung nicht teilen, soweit solche aber zurecht besteht, könnte sie sicher durch die Wahl eines anderen Rutschwinkels behoben werden. Vorläufig habe ich für alle 3 Gleitbahnen eine Neigung von 35 Grad gegen die Wagerechte vorgesehen, weil erfahrungsgemäß bei diesem Rutschwinkel auch schwieriges Brennmaterial selbst rutscht. Außerdem ist ja zu beachten, dass im Maße der fortschreitenden Verbrennung den durch den Ofen gleitenden Leichen immer an dem unteren Ende der Gleitbahn die Stütze entzogen wird. Das Schwergewicht liegt somit immer am oberen Teil der Gleitbahn und drückt die auf dieser lagernde Schicht von oben her nach.

Mit Rücksicht auf die eingangs gemachten Darlegungen ist anzunehmen, dass die infragekommenden Behördenstellen auch andere Ofenbaufirmen wegen Lieferung gut und schnell arbeitender Einischerungs-Öfen in Bewegung setzen. Auch bei diesen wird daher die Frage nach der günstigsten Bauart derartiger Öfen für vorgenannte Zwecke geprüft werden. Ich muss also voraussetzen, dass diese Frage jetzt allseitig aufgerollt wird, und dass daher auch in anderen Ofenbaufirmen Gedanken für neue Bauarten derartiger Öfen auftauchen. Aus diesem Grunde halte ich es für dringend notwendig, meinen Vorschlag zum Patent anzumelden, damit wir uns die Priorität sichern.

Außerdem halte ich es für wünschenswert, die Neukonstruktion einmal gründlich durcharbeiten, da sich dabei sicher noch mancher Vorteil herausholen lässt. Z.B. könnte ein derartiger Ofen auch als Doppel-Ofen ausgebildet werden, mit der Feuerung an beiden Enden und dem oder den Schornsteinen in der Mitte. Will man auf die anerkannten verbrennungstechnischen Vorzüge der Muffel nicht verzichten, so kann der Raum über dem Ausbrennrost auch als Muffel ausgebildet werden. Diese würde dann an einer Längsseite offen sein und durch letztere von der untersten Gleitbahn her beschickt werden. Die Muffel würde dann für eine Beschleunigung des Ausbrandes sorgen und damit zu einem noch schnelleren Durchlass durch den Gesamt-Ofen mit beitragen.



Eigener Brief
Formular 5

4.45. 100 Bl. L.0111



mtly. Anrechnung Bst 30, 30...
Jan.
12. Februar 1943.

80

Bftgb.Nr. 22447/43/20/Schu.

Betr.: Krematorium VI.

Bezug: - ohne -

Anl.: 1 Klammer.

An den

Lagerkommandanten

† - Obersturabannführer H ö s s

Auschwitz O/S!

Unter Bezugnahme auf die Unterredung des Unterfertigten und des Ingenieur P r o f e s s o r von der Firma Topf und Söhne am 29.1.43 wurde die Planung eines 6. Krematoriums (eine offene Verbrennungskammer mit den Ausmaßen von 48,75 x 3,76 m) in Erwägung gezogen. Die Zentralbauleitung hatte daraufhin die Firma Topf und Söhne beauftragt, einen Entwurf für diese offene Verbrennungsstätte anzufertigen, der in der Anlage beigefügt wird.

Sollte der Bau dieses 6. Krematoriums durchgeführt werden, so wird gebeten, einen entsprechenden Antrag durch die Amsgruppe D an die Amsgruppe C zu stellen.

Bei einer eventuellen Durchführung dieser Anlage sind ausser den jetzt im Einsatz befindlichen Arbeitskräften neue Arbeitskräfte durch die Kommandantur zur Verfügung zu stellen. Es sind hierzu erforderlich:

150 Häftlingsmaurer

200 Häftlingsbauhilfsarbeiter.

Die Durchführung der Baumaßnahme ist abhängig von der Gestellung vorerwähnter Arbeitskräfte.

Der Leiter der Zentralbauleitung
der Waffen-† und Polizei Auschwitz.

Verteiler:

†-Ustuf. Pollok

†-Ustuf. Janisch

†-Ustuf. Kirschneck

Registatur (Akt Krematorium KGL BW 30)

† - Sturabannführer. *β*

Document 243: Letter from the head of the Central Construction Office Bischoff to the Camp Commandant Höss of 12 February 1943 regarding "Crematorium VI".

APMO, BW 30/34, p. 80.

Man rechnet auf 1 m² Brennraum 300 NSt. Bei 60 m Brennkannlänge und Schornsteinzug von 3 bis 5 mm WS beträgt der ständige Feuerfortschritt etwa 6 m.

Ofenleistung nach der Näherungsformel: $L = q \cdot l \cdot 300/10$.

Dabei ist L Tagesleistung in NSt.,
 q Querschnitt des Brennkannals [m²],
 l Länge des Brennkannals [m].

Ein langer Brennkannal beansprucht stärkeren Zug als ein kurzer. Kohlenverbrauch etwa 150 kg Steinkohlen je 1000 NSt.

Empfindliches Gut muß langsam gebrannt werden. abwechselnd mit einem Überschuß von sauerstoffreicher

Luft (oxydierend) und mit einem Mangel an Sauerstoff (reduzierend) zu brennen. Besonders beim Brennen von Eisenschmelzlinkern ist dies wichtig, weil durch reduzierendes Brennen das schwer schmelzbare Eisenoxyd in das leicht schmelzende Eisenoxydul übergeführt wird und dieses den dunklen Metallglanz des Klinkers erzeugt.

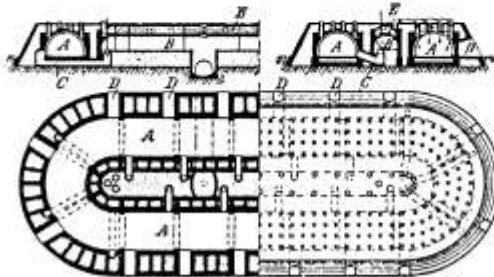


Abb. 17. Ringofen (rd. 1/1000 nat. Größe).

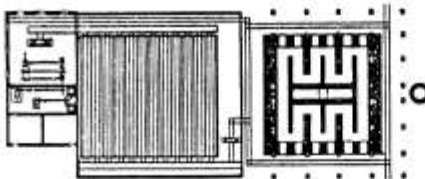


Abb. 18. Ziegelei mit Zick-Zack-Ofen und Kammerrockner (rd. 1/100 nat. Größe).

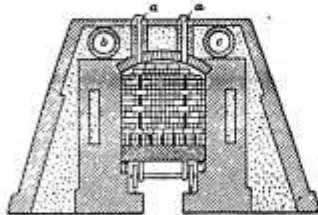


Abb. 19. Tunnelofen.

nach jedem Brande müssen die Wände so weit abgekühlt werden, daß das Arbeiten im Ofen erträglich wird. Das bedeutet Wärmeverluste, und außerdem sind nur schwer die erforderlichen Arbeiter hierfür zu beschaffen. Beide Übel-

Verfärbungen. Aus den Rauchgasen können auf dem frischen und kühlen Einsatz H₂O und SO₂ niedergeschlagen und dadurch Verfärbungen erzeugt werden. Um dies zu verhindern, leitet man angewärmte, reine Luft aus den Kühlkammern des Ofens hinter dem Feuer in besonderen Schmauchkanälen (Abb. 17, E) an der Feuerzone

des Ringofens vorbei in die vorderen, zwischen Papierschiebern abgeschlossenen Abteile. Vgl. Vormauersteine S. 742.

Zickzacköfen, Abart des Ringofens (Abb. 18), beansprucht wenig Raum und hat weniger Wärmeverluste durch Strahlung.

Man kann im Zickzackofen schnell brennen und deshalb mehr Wärme aus den Kühlkammern zu Trockenzwecken entnehmen.

In den bisher genannten Öfen wird das Gut im Brennkannal selbst durch menschliche Arbeitskräfte eingesetzt und ausgebracht;

D 133**Kostenvoranschlag der Fa. Topf
für einen Verbrennungsofen, 1943****I. A. Topf & Söhne
Erfurt****Kostenanschlag vom 1. 4. 43**

für Auschwitz

Lfd. Nr. Anzahl Gegenstand der Veranschlagung

- 1 gußeiserner Rauchkanalschieber mit Rollen, Drahtseil
und Handwinde,
die erforderlichen Schürgeräte,
Monteurstellung
zum Bau des Ofens, einschließlich Reisekosten, Tage-
gelder und sozialer Abgaben.

Preis des Ofens: RM 25 148,—
Kennziffergewicht: 4037 kg

Während des Baues sind unseren Monteuren genügend
Helfer, kostenlos für uns, zur Verfügung zu stellen. Die
gesamten Mauermaterialien, wie Ziegelsteine, Sand,
Kalk und Zement, müssen rechtzeitig auf der Baustelle
zur Verfügung stehen; diese Materialien sind uns eben-
falls kostenlos beizustellen. Es handelt sich um:

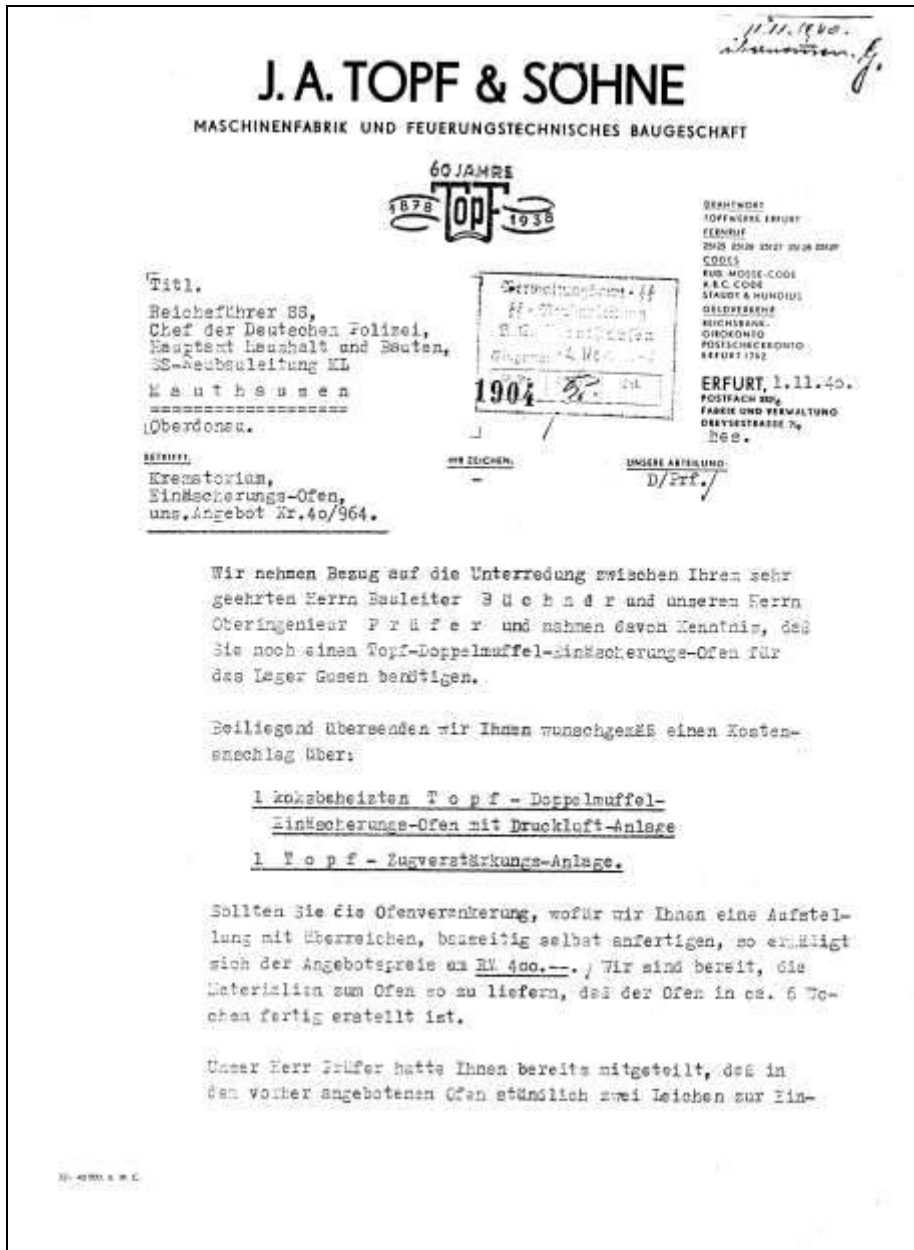
- ca. 19 000 Stück Ziegelsteine,
ca. 20 cbm Mauersand,
ca. 800 kg Zement,
ca. 6 000 kg Kalk.

Der Preis für den Ofen gilt frei Bahnwagen verladen
ab Station.


ppa. I. A. Topf & Söhne
gez.: zwei Unterschriften
(vermutlich: Sender, Erdmann)

Lief. Bed. A. 60. I. 42 5000 L/0211

Document 245: Last page of a cost estimate by J.A. Topf & Söhne of 1 April 1943 for the Central Construction Office at Auschwitz regarding a "cremation furnace". Source: R. Schnabel, Macht ohne Moral. Eine Dokumentation über die SS. Röderberg-Verlag, Frankfurt/Main, 1957, p. 351.



Document 246: Letter from J.A. Topf & Söhne to the SS New Construction Office of the Mauthausen Concentration Camp of 1 November 1940 regarding a cost estimate for a TOPF coke-fired double-muffle cremation furnace. Source: Bundesarchiv Koblenz, NS 4/Ma 54.

 J.A. TOPF & SÖHNE, ERFURT

TAG BLATT
1.11.40. -2-

EMFFANGER

Reichsführer SS, Neubauleitung KL,
M a t h a u s e n.

Escherung kommen können.

Damit Sie die Vorarbeiten zum Bau des Ofens jetzt schon treffen können, übersenden wir Ihnen gleichfalls einen Abzug unserer Zeichnung D 57 253.

Wir bitten um Erteilung Ihres geschätzten Auftrages.

Heil Hitler !
J. A. TOPF & SÖHNE

ppa.



i.V.



Anlagen:

- 1 Kostenschlag,
- 1 Zeichnung D 57 253,
- 1 Aufstellung.

J. A. TOPF & SOHNE
 MASCHINENFABRIK UND FEUERUNGSTECHNISCHES BAUGESCHÄFT

GEGR. **TOPF** 1878

CODES
 SUP. MOSE-CODE
 A.B.C. CODE
 STAUBT & HUNDIUS

SS-Neubauleitung
 18. JULI 1941
 K. L. Mauthausen
 1728

BEANTWORT
 TOPFWERKE ERPFURT
 FERNRUUF
 224 23 2576 2327 2318 2319
 GELDBERECHN.
 REICHSBANKE
 GIBRICHTO
 POSTSCHECKKONTO
 ERPFURT 1792

An den
 Reichsführer S.S., Chef
 der deutschen Polizei
 Hauptamt Haushalt und Bauten
 S.S. Neubauleitung Mauthausen

Mauthausen /Oberdonau

BETRIFFT: **UNSER ZEICHEN**
 Ihr Schreiben vom 9.7.41 N/L. - Sc.
Einäscherungs-Ofen.

ERPFURT, den 14.7.1941
 FÜR DIE FÄHRUNG UND VERWALTUNG
 GREYSSTRASSE 74
 18.
 UNSERE ABTEILUNG: **D IV/Erfr.**

Im Verfolg unseres oben angeführten Schreibens übersenden wir Ihnen wunschgemäss eine Bedienungs-Vorschrift in dreifacher Ausfertigung mit der Bitte, eine hiervon im Ofenraum an sichtbarer Stelle aufzuhängen. Die beiden anderen können Sie zu Ihren Akten nehmen.

In dem kesselsbeheizten TOPF-Doppelmuffel-Einäscherungs-Ofen können in ca. 10 Stunden 30 bis 36 Leichen zur Einäscherung gelangen. Vorstehende Anzahl kann ohne weiteres taglich zur Einäscherung kommen, ohne den Ofen zu überlasten. Es schadet auch nichts, wenn der Betrieb es erfordert, dass Tag und Nacht Einäscherungen hintereinander vorgenommen werden. Die Tatsache besteht, dass die Schamottenmaterialien länger halten, wenn im Ofen dauernd gleichmässige Temperatur herrscht.

Wir hoffen, mit Verstatendem bestens gedient zu haben und empfehlen uns Ihnen inzwischen.

Heil Hitler!
 GGA J. A. TOPF & SOHNE
Karl Widmann

fr

fr. Jahre 1943
 werden im gleichen
 Ofen in 10 Minuten
 bis zu 300 Leichen
 verbrannt.

Document 247: Letter from J.A. Topf & Söhne to the SS New Construction Office of Mauthausen Concentration Camp of 9 July 1941. Source: SW, LK 4651.

040/b
28. Juni 1943. 1/2a
14a

31550/Ja./No.-

Betr.: Fertigstellung d. Krematoriums III

Besug: ohne

Anl.: - / -

An das

Wirtschafts-Verwaltungs-
hauptamt, Amtsgruppenchef G
Brigadeführer u. Generalmajor
Dr.-Ing. K a m m l e r
Berlin- Lichterfelde. - West

Unter den Eichen 126 - 135

Melde die Fertigstellung des Krematoriums III mit dem
26.6.1943. Mithin sind sämtliche befohlenen Krematorien fertig-
gestellt.

Leistung der nunmehr vorhandenen Krematorien
bei einer 24 stündigen Arbeitszeit :

<u>1.) altes Krematorium I</u>			
3 x 2 Muffelöfen	340	Personen	
<u>2.) neues Krematorium I.K.G.L. II</u>			
5 x 3 Muffelöfen	1440	Personen	
<u>3.) neues Krematorium III</u>			
3 x 3 Muffelöfen	1440	Personen	
<u>4.) neues Krematorium IV.</u>			
8 Muffelöfen	768	Personen	
<u>5.) neues Krematorium V.</u>			
8 Muffelöfen	768	Personen	
Insges. bei 24 stündiger Arbeitszeit	4756	Personen	

Verteiler:

Akt - Bischoff
" - Kirschnek
Registratur K.G.L. BW. 30

Der Leiter der Zentralbauleitung

der Waffen- und Polizei Auschwitz

Sturmabführer.

Document 248: Letter from Bischoff to Kammler of 28 June 1943. Source: RGVA, 502-1-314, p. 14a.

28. Juni 1943. 090/16
1/1a
1/1a

31550/Ja./No.-

Betr.: Fertigstellung d. Krematoriums III
Besugi: ohne
Anl.: -/-

An das
§-Wirtschafts-Verwaltungshauptamt, Antagruppenchef G
§-Brigadeführer u. Generalmajor
Dr.-Ing. K a m m l e r
Berlin- Lichtenfelde. - West

Unter den Richten 126 - 135

Melde die Fertigstellung des Krematoriums III mit dem 26.6.1943. Mithin sind sämtliche befohlenen Krematorien fertiggestellt.

Leistung der nunmehr vorhandenen Krematorien bei einer 24 stündigen Arbeitszeit :

<u>1.) altes Krematorium I</u>		
3 x 2 Muffelöfen	340	Personen
<u>2.) neues Krematorium i.K.G.L. II</u>		
3 x 3 Muffelöfen	1440	Personen
<u>3.) neues Krematorium III</u>		
3 x 3 Muffelöfen	1440	Personen
<u>4.) neues Krematorium IV.</u>		
8 Muffelöfen	768	Personen
<u>5.) neues Krematorium V.</u>		
8 Muffelöfen	768	Personen
Insges. bei 24 stündiger Arbeitszeit	4756	Personen

Verteiler:
Akt - *Baum*
" - Kirschnek
Registrator K.G.L. BW. 30
Jehring

Der Leiter der Zentralbauleitung
der Waffen-§ und Polizei Auschwitz
§-Sturmbannführer.

Document 248a: Letter from Bischoff to Kammler of 28 June 1943. Source: www.topfundsoehne.de.

TOPF An J. A. TOPF & SOHNE Erfurt , den 8.9.42.
 Abteilung: D IV.

Unser Zeichen: D IV/Erfr./hes.
 in Sachen: Reichsführer SS, Berlin-Lichterfelde-Wggt.
 Betrifft: Krematorium-Auschwitz.
Vertraulich! Geheim!

SONDERAKTEN

8.9.42 Herr Obersturmführer Krone ruft an und erklärt, dass er zum Brigadeführer Kämmer bestellt sei und über seine Besichtigung des Krematoriums in Auschwitz, von der er gestern zurückgekehrt sei, zu berichten habe. Aus der Anlage in Auschwitz wäre er nicht klug geworden und wollte sich deshalb genau informieren, wieviel Muffeln dort zur Zeit in Betrieb seien, und wieviel Ofen mit Muffeln wir zur Zeit dort bauen und noch liefern.

Ich gab an, dass zur Zeit 3 Stück Zweimuffel-Ofen mit einer Leistung von 250 je Tag in Betrieb seien. Ferner wären jetzt in Bau 5 Stück Dreimuffel-

Dr.W.

8-SEP.1942	
LT	Efr
Zur Beantwortung	Quantität

Sonderakten D IV

Eigener Brief, Formular 5
 2 42 100 1.001

Document 249: File memo by Kurt Prüfer of 8 September 1942. Source: <http://veritas3.holocaust-history.org/auschwitz/topf/>.

Ofen mit einer täglichen Leistung von 300. Zum Versand können heute und in den nächsten Tagen die von Mogilew abgezweigten 2 Stück Achtmuffel-Ofen mit einer Leistung von je 300 täglich.

Herr K. erklärte, dass diese Anzahl von Muffeln noch nicht ausreichend sei; wir sollen noch weitere Ofen schnellstens liefern.

Es ist daher zweckmäßig, dass ich am Donnerstag Vormittag nach Berlin käme, um mit Herrn K. über weitere Lieferungen zu sprechen. Ich soll Unterlagen über Auschwitz mitbringen, damit nun endgültig einmal die dringenden Rufe verstummen würden.

Den Besuch für Donnerstag habe ich zugesagt.

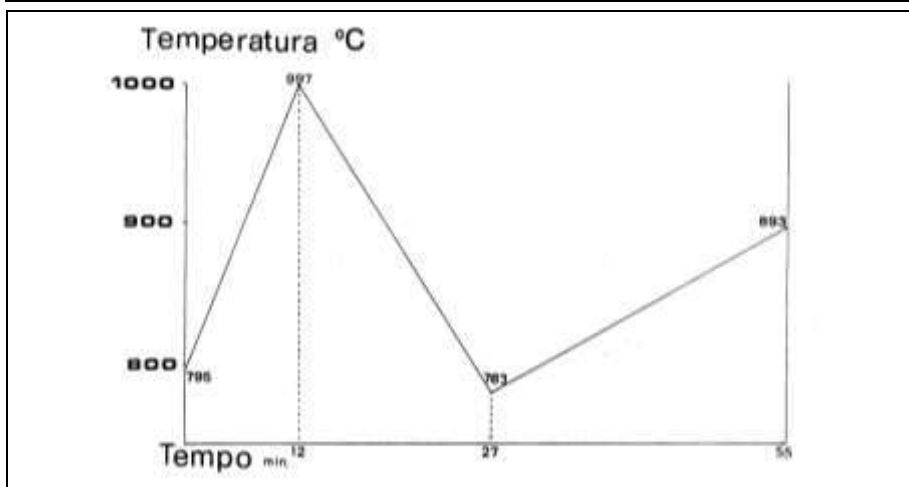
Document 249: continued.

Cremation #	2	3	4	5	6	7	8
1	780 °C	820 °C	9 min.	690 °C	16 min.	870 °C	75 min.
2	750 °C	1050 °C	16 min.	780 °C	52 min.	820 °C	56 min.
3	700 °C	980 °C	12 min.	750 °C	20 min.	960 °C	68 min.
4	950 °C	1050 °C	9 min.	800 °C	24 min.	920 °C	62 min.
5	880 °C	1100 °C	12 min.	830 °C	20 min.	830 °C	–
6	690 °C	950 °C	10 min.	800 °C	24 min.	830 °C	44 min.
7	800 °C	930 °C	16 min.	820 °C	36 min.	1080 °C	40 min.
8	810 °C	1100 °C	13 min.	800 °C	24 min.	830 °C	40 min.
Mean Values	795 °C	997.5 °C	12½ min.	784.75 °C	27 min.	892.5 °C	55 min.

Columns

- 2: Initial temperature.
- 3: Maximum temperature during coffin incineration.
- 4: Duration of coffin incineration.
- 5: Temperature at the beginning of corpse cremation.
- 6: Duration of corpse water evaporation.
- 7: Maximum temperature during corpse cremation.
- 8: Duration of the cremation until the maximum temperature of corpse cremation (main combustion phase).

Document 250: Summary table of data derived from cremation experiments conducted by engineer R. Kessler on 5 January 1927 at the Dessau Crematorium (coke-fired).



Document 251: Graph of the mean muffle temperature in the course of cremation experiments conducted by Engineer R. Kessler on 5 January 1927 at the Dessau Crematorium (coke-fired).

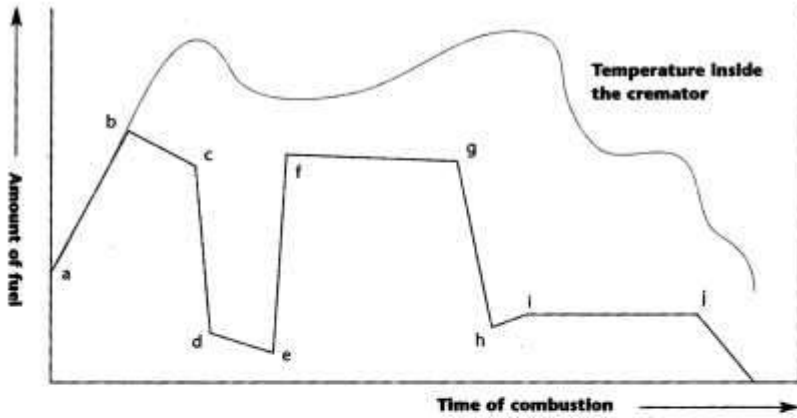


Figure 1 Phases of cremation combustion

Table 1 Combustion characteristics in each phase

Phases	Time (minutes)	Conditions	Phenomena
(1) a-b	0-2	Combustion begins.	The coffin is burning.
(2) b-c	2-6	The temperature inside the cremator is rising.	Moisture within the corpse is evaporating.
(3) c-d	6-7	The temperature inside the cremator is controlled.	The corpse begins to burn (dissolving due to heat).
(4) d-e	7-11	The corpse is burning.	Full-scale combustion.
(5) e-f	11-13	The corpse is burning.	Flammable parts have been burnt out.
(6) f-g	13-34	The corpse is burning.	The belly and loin parts are burning.
(7) g-h-i	34-38	The temperature is declining.	The belly and loin parts are burning.
(8) i-j	38-60	Heat preservation.	The corpse is burnt out.

Document 252: Summary of the cremation process in a modern cremation furnace.
 Source: Douglas J. Davies, Lewis H. Mates (eds.), *Encyclopedia of Cremation*, Ashgate, London, 2005, p. 133.



Document 253: Condition of a corpse after thirty minutes of cremation. Source: Michael Bohnert, Thomas Rost, Stefan Pollak, "The degree of destruction of human bodies in relation to the duration of the fire," in: Forensic Science International, 95, 1998, p. 15.



Document 254: as above, after forty minutes. Color reproductions of these photos can be found at the end of Part 3 of this study.

Uhr	Datum	Leichen	Kamen Koks	Uhr	Datum	Leichen	Kamen Koks
10 ^h - 6			16	10 ^h - 0			346
3 ^h - 8	26.9.41	20	16	10 ^h - 13			
12 ^h - 11			12	11 ^h - 14	4.11.41	49	23
2 ^h - 11				11 ^h - 15			
10 ^h - 14	29.9.41	14	12	10 ^h - 21			250
11 ^h - 16				10 ^h - 23			
9 ^h - 18				10 ^h - 24			
11 ^h - 20	1.10.41	25	20	11 ^h - 25	5.11.41	45	22
7 ^h - 20				10 ^h - 26			
10 ^h - 13	3.10.41	11	13	10 ^h - 27			
2 ^h - 15				11 ^h - 26	6.11.41	57	34
10 ^h - 15	6.10.41	25	20	10 ^h - 28			
9 ^h - 18				10 ^h - 29			
2 ^h - 10	8.10.41	12	10	10 ^h - 30			
8 ^h - 11				10 ^h - 31	7.11.41	94	45
10 ^h - 13	10.10.41	21	16	10 ^h - 32			
11 ^h - 16				10 ^h - 33			
11 ^h - 16				10 ^h - 34			
11 ^h - 16				10 ^h - 35			
11 ^h - 16				10 ^h - 36			
11 ^h - 16				10 ^h - 37			
11 ^h - 16				10 ^h - 38			
11 ^h - 16				10 ^h - 39			
11 ^h - 16				10 ^h - 40			
11 ^h - 16				10 ^h - 41			
11 ^h - 16				10 ^h - 42			
11 ^h - 16				10 ^h - 43			
11 ^h - 16				10 ^h - 44			
11 ^h - 16				10 ^h - 45			
11 ^h - 16				10 ^h - 46			
11 ^h - 16				10 ^h - 47			
11 ^h - 16				10 ^h - 48			
11 ^h - 16				10 ^h - 49			
11 ^h - 16				10 ^h - 50			
11 ^h - 16				10 ^h - 51			
11 ^h - 16				10 ^h - 52			
11 ^h - 16				10 ^h - 53			
11 ^h - 16				10 ^h - 54			
11 ^h - 16				10 ^h - 55			
11 ^h - 16				10 ^h - 56			
11 ^h - 16				10 ^h - 57			
11 ^h - 16				10 ^h - 58			
11 ^h - 16				10 ^h - 59			
11 ^h - 16				10 ^h - 60			
11 ^h - 16				10 ^h - 61			
11 ^h - 16				10 ^h - 62			
11 ^h - 16				10 ^h - 63			
11 ^h - 16				10 ^h - 64			
11 ^h - 16				10 ^h - 65			
11 ^h - 16				10 ^h - 66			
11 ^h - 16				10 ^h - 67			
11 ^h - 16				10 ^h - 68			
11 ^h - 16				10 ^h - 69			
11 ^h - 16				10 ^h - 70			
11 ^h - 16				10 ^h - 71			
11 ^h - 16				10 ^h - 72			
11 ^h - 16				10 ^h - 73			
11 ^h - 16				10 ^h - 74			
11 ^h - 16				10 ^h - 75			
11 ^h - 16				10 ^h - 76			
11 ^h - 16				10 ^h - 77			
11 ^h - 16				10 ^h - 78			
11 ^h - 16				10 ^h - 79			
11 ^h - 16				10 ^h - 80			
11 ^h - 16				10 ^h - 81			
11 ^h - 16				10 ^h - 82			
11 ^h - 16				10 ^h - 83			
11 ^h - 16				10 ^h - 84			
11 ^h - 16				10 ^h - 85			
11 ^h - 16				10 ^h - 86			
11 ^h - 16				10 ^h - 87			
11 ^h - 16				10 ^h - 88			
11 ^h - 16				10 ^h - 89			
11 ^h - 16				10 ^h - 90			
11 ^h - 16				10 ^h - 91			
11 ^h - 16				10 ^h - 92			
11 ^h - 16				10 ^h - 93			
11 ^h - 16				10 ^h - 94			
11 ^h - 16				10 ^h - 95			
11 ^h - 16				10 ^h - 96			
11 ^h - 16				10 ^h - 97			
11 ^h - 16				10 ^h - 98			
11 ^h - 16				10 ^h - 99			
11 ^h - 16				10 ^h - 100			
11 ^h - 16				10 ^h - 101			
11 ^h - 16				10 ^h - 102			
11 ^h - 16				10 ^h - 103			
11 ^h - 16				10 ^h - 104			
11 ^h - 16				10 ^h - 105			
11 ^h - 16				10 ^h - 106			
11 ^h - 16				10 ^h - 107			
11 ^h - 16				10 ^h - 108			
11 ^h - 16				10 ^h - 109			
11 ^h - 16				10 ^h - 110			
11 ^h - 16				10 ^h - 111			
11 ^h - 16				10 ^h - 112			
11 ^h - 16				10 ^h - 113			
11 ^h - 16				10 ^h - 114			
11 ^h - 16				10 ^h - 115			
11 ^h - 16				10 ^h - 116			
11 ^h - 16				10 ^h - 117			
11 ^h - 16				10 ^h - 118			
11 ^h - 16				10 ^h - 119			
11 ^h - 16				10 ^h - 120			
11 ^h - 16				10 ^h - 121			
11 ^h - 16				10 ^h - 122			
11 ^h - 16				10 ^h - 123			
11 ^h - 16				10 ^h - 124			
11 ^h - 16				10 ^h - 125			
11 ^h - 16				10 ^h - 126			
11 ^h - 16				10 ^h - 127			
11 ^h - 16				10 ^h - 128			
11 ^h - 16				10 ^h - 129			
11 ^h - 16				10 ^h - 130			
11 ^h - 16				10 ^h - 131			
11 ^h - 16				10 ^h - 132			
11 ^h - 16				10 ^h - 133			
11 ^h - 16				10 ^h - 134			
11 ^h - 16				10 ^h - 135			
11 ^h - 16				10 ^h - 136			
11 ^h - 16				10 ^h - 137			
11 ^h - 16				10 ^h - 138			
11 ^h - 16				10 ^h - 139			
11 ^h - 16				10 ^h - 140			
11 ^h - 16				10 ^h - 141			
11 ^h - 16				10 ^h - 142			
11 ^h - 16				10 ^h - 143			
11 ^h - 16				10 ^h - 144			
11 ^h - 16				10 ^h - 145			
11 ^h - 16				10 ^h - 146			
11 ^h - 16				10 ^h - 147			
11 ^h - 16				10 ^h - 148			
11 ^h - 16				10 ^h - 149			
11 ^h - 16				10 ^h - 150			
11 ^h - 16				10 ^h - 151			
11 ^h - 16				10 ^h - 152			
11 ^h - 16				10 ^h - 153			
11 ^h - 16				10 ^h - 154			
11 ^h - 16				10 ^h - 155			
11 ^h - 16				10 ^h - 156			
11 ^h - 16				10 ^h - 157			
11 ^h - 16				10 ^h - 158			
11 ^h - 16				10 ^h - 159			
11 ^h - 16				10 ^h - 160			
11 ^h - 16				10 ^h - 161			
11 ^h - 16				10 ^h - 162			
11 ^h - 16				10 ^h - 163			
11 ^h - 16				10 ^h - 164			
11 ^h - 16				10 ^h - 165			
11 ^h - 16				10 ^h - 166			
11 ^h - 16				10 ^h - 167			
11 ^h - 16				10 ^h - 168			
11 ^h - 16				10 ^h - 169			
11 ^h - 16				10 ^h - 170			
11 ^h - 16				10 ^h - 171			
11 ^h - 16				10 ^h - 172			
11 ^h - 16				10 ^h - 173			
11 ^h - 16				10 ^h - 174			
11 ^h - 16				10 ^h - 175			
11 ^h - 16							

Date dd/mm	kg of coke	corpse	kg/corpse	min	min/corpse	kg coke/hr
26/09	960	20	48.0	275	28	105
29/09	720	14	51.4	165	24	131
01/10	1,200	25	48.0	105	8	343
03/10	780	11	70.9	165	30	142
06/10	1,200	25	48.0	155	12	232
08/10	600	12	50.0	115	19	157
10/10	960	21	45.7	210	20	137
13/10	960	23	41.7	255	22	113
14/10	840	19	44.2	120	13	210
15/10	960	23	41.7	120	10	240
Totals/Avg	9,180	193	49.0	1,685	19	163
26/10	840	20	42.0	?	?	?
27/10	1,020	30	34.0	?	?	?
28/10	1,080	30	36.0	?	?	?
29/10	840	23	36.5	?	?	?
30/10	1,020	26	39.2	?	?	?
Totals/Avg	4,800	129	37.2	–	–	–
31/10	2,100	63	33.3	960	30	66
01/11	1,260	38	33.2	525	28	72
02/11	1,260	42	30.0	325	15	116
03/11	1,140	42	27.1	420	20	81
04/11	1,380	49	28.2	552	23	75
05/11	1,320	45	29.3	315	14	126
06/11	2,040	57	35.8	730	26	84
07/11	2,700	94	28.7	1,065	23	76
08/11	2,100	72	29.2	1,110	31	57
09/11	1,140	34	33.5	465	27	74
10/11	840	30	28.0	160	11	158
11/11	1,920	58	33.1	740	26	78
12/11	1,500	53	28.3	610	23	74
Totals/Avg	20,700	677	30.6	7,977	24	78

Columns:

- 1: Date of cremations.
- 2: Total coke consumption (in kg).
- 3: Total number of cremations.
- 4: Mean coke consumption per cremation (in kg).
- 5: Total time (in minutes) of each day according to the times recorded in the first column of Document 255.
- 6: Mean duration of each cremation (in minutes), assuming that the time recorded in Column 5 refers to cremations.
- 7: Coke throughput of each gasifier (in kg/hr), assuming that the time recorded in Column 5 refers to cremations.

Document 256: Explanatory table of the data contained in the list of cremations at the Gusen Crematorium (Document 255).

1943 bis 31.5		Kohlenverbrauch 1850 kg		Kohlenvorrat 150 kg.					
1943 Tag	Schleifzeit Begin Ende		Verbrennung Zeit		Kohlen verbrauch kg	Kohlen Vorrat kg	Anmerkungen		
4/6	7.30	13.30	6	230-235	150	0	wegen Kohlenmangel müßte die Verbrennung gestoppt werden weil es nicht möglich war.		
4/6						1700			
7/6	7.20	17.50	13	236-248	150	1550			
11/6	7.30	13.00	6	249-254	120	1430			
15/6	7.20	13.10	8	255-262	140	1290			
16/6	16.30	17.30	1	263	20	1270			
18/6	7.30	14.00	7	264-270	180	1090			
22/6	7.30	13.30	6	271-276	160	930			
25/6	7.30	14.-	8	277-284	160	770			
28/6	7.15	15.00	11	285-296	185	585			
1/7	7.15	16.00	12	296-308	160	425			
							1090		
							11600		
							2690	1550	
								2370	
								2185	
							21/6. 1600 kg. Kohlen		

Document 257: List of cremations conducted at the Westerbork Crematorium between 4 June and 1 July 1943. Source: ROD, C[64]392

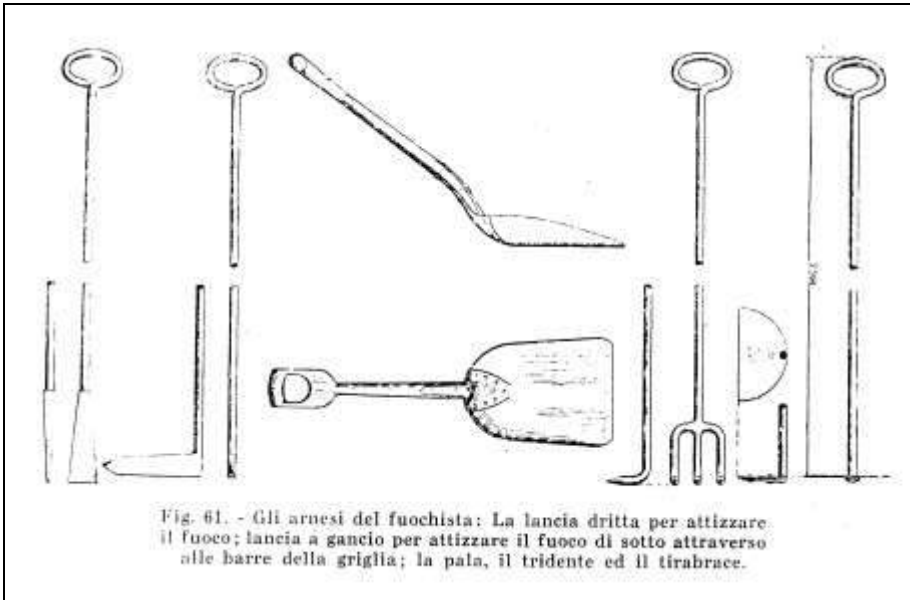
Krematorium

7/6-43 Abraham, Rüdelsheim, Herbornstr.

No	von	bis	Kohlenverbrauch
	7 ²⁰	8 ²⁰	9 ³⁰ 60 kg
1	8 ²⁰	9 ²⁰	
2	9 ¹⁰	10 ⁰⁰	
3	10 ⁰⁰	10 ⁴⁵	
4	10 ⁴⁵	11 ³⁰	12 ⁰⁰ 50 kg
5	11 ³⁰	12 ²⁰	
6	12 ¹⁰	12 ⁵⁰	
7	12 ⁵⁰	13 ²⁵	
8 X	12 ⁵⁰	13 ²⁵	
9	13 ²⁵	14 ³⁵	14 ⁰⁰ 40 kg
10	14 ²⁵	15 ²⁵	
11	15 ²⁵	16 ²⁵	
12 X	15 ²⁵	16 ²⁵	
13	16 ²⁵	17 ⁰⁰	

7.6.43. *[Signature]*

Document 258: as above, cremations on 7 June 1943. Source: ROD, C[64]392

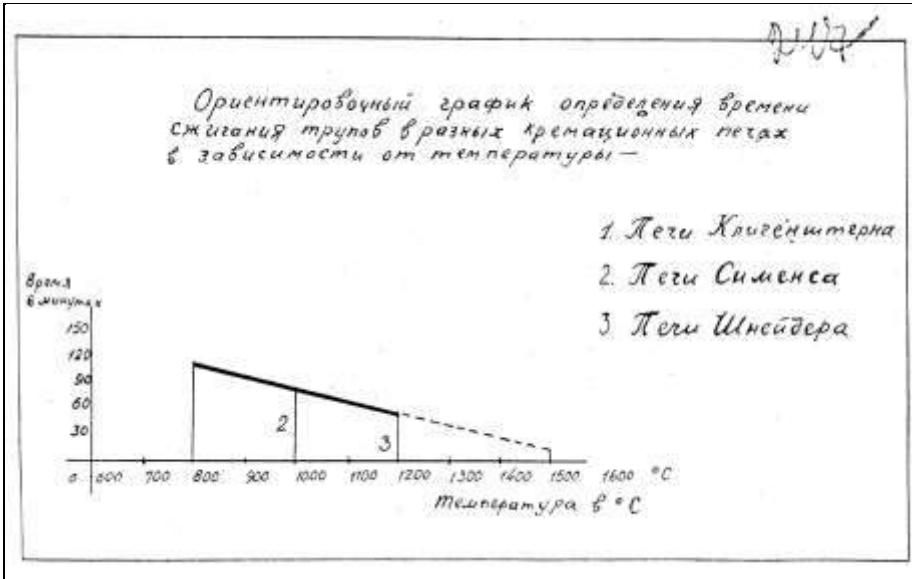


Document 259: Stoking tools. Source: A. Cantagalli, Nozioni teorico-pratiche per i conduttori di caldaie e generatori di vapore. G. Lavagnolo Editore, Turin 1940, p. 110.

Tabelle III.

Ausführung nach Abb.	Form-Nr. des Ofens	Ausmaße des Mauerwerks			Innenmaße des Verbrennungsraumes		Füllmenge des Ofens bei einmaliger Füllung kg	Steinkohlenverbrauch bei voller Füllung kg	Dauer des Prozesses bei voller Füllung Stunden	Gewicht des Ofens kg
		Breite mm	Länge mm	Höhe mm	Breite mm	Länge mm				
3a und 3b	1a	1160	2460	2200	400	1700	250	110	5	950
	1b	1290	2460	2200	530	1700	310	130	6	1000
	2a	1290	2850	2500	530	2100	370	150	7	1200
	2b	1420	2850	2500	660	2100	450	170	8	1275
	3a	1420	3240	2800	660	2500	510	200	9,5	1475
	3b	1550	3240	2800	790	2500	650	225	10,5	1575
	4a	1550	3630	3100	790	2900	730	255	12	1875
	4b	1680	3630	3100	920	2900	900	300	13,5	2000
6a und 6b	1	900	1810	2000	400	860	70	50	4	675
	2	1030	1810	2100	530	860	100	60	5	700

Document 260: Operational results for eight carcass-destruction furnaces built by the Kori Co. Source: W. Heepke, Die Kadaververnichtungs-Anlagen. Verlag von Carl Marhold. Halle a. S. 1905, p. 43.



Document 262: "Guidance chart for determining the cremation time of corpses in various crematoria as a function of temperature" as prepared by the Soviet Commission of Inquiry about the Lublin-Majdanek Camp. Source: GARF, 7021-107-9, p. 247.

10. Juli 1942

Bftgb.Nr. 10225/42/Er/Wa.

Einschreiben

Betr.: Neubau eines Krematorium für das K.L. Stutthof
 Bezug: Dort. Schreiben vom 15.6.42 Tgb.Nr. 281/42/Wa./D./1
 Anlg.: 8 Pläne

An die

Bauleitung der Waffen-#
 und Polizei

Stutthof - Danzig

In der Anlage werden die Pläne für ein Krematorium für
 30.000 Häftlinge überreicht. Die Anlage ist mit 5 Stück
 Dreimaßel-Verbrennungsöfen ausgerüstet. Nach Angabe der Firma
 Topf & Söhne Erfurt dauert eine Verbrennung ca. 1/2 Stunde.
 Die Keller wurden deshalb gehoben, da an der Baustelle ein
 hoher Grundwasserstand ist.

Bezüglich der technischen Einrichtungen wird anheim gestellt,
 sich mit der Firma Topf & Söhne Erfurt in Verbindung zu setzen.

Der Leiter der Zentralbauleitung
 der Waffen-# und Polizei Auschwitz

#-Hauptsturmführer (S) *L*

Document 263: Letter from the Central Construction Office at Auschwitz to the Construction Office of the Stutthof Camp of 10 July 1942. Source: RGVA, 502-1-272, p. 168.

Bfzgb.: 24 757/43/JH/Ln

Auschwitz, am 17.3.1943

Aktenvermerk

Betr.: Schätzung des Loksverbrauches für Krematorium II KGL
nach Angaben der Pn. Topf u. Söhne (Erbauer der Fen)
vom 11.3.43.

10 Feuerungen = 350 kg/stdl.

in 12 Std. = 12 · 350 = 4 200 kg. 2 Krematorien demnach 8 400 kg.

Bei Dauerbetrieb vermindert sich diese Menge wesentlich, sodass
mit 2/3 der Menge gerechnet werden kann. für Krematorium II u.

III demnach Verbrauch in 12 Stunden = $\frac{350}{3} \cdot 12 \cdot 2 = 2800 \cdot 2 = \frac{5600}{\text{kg}}$

Krematorium IV + VI

mit je 4 Feuerungen = 8 Feuerungen zusammen =

$\frac{35 \cdot 4 \cdot 12}{3} \cdot 2 = 1120 \cdot 2 = \underline{2240 \text{ kg in 12 Stunden (1 Tagesbet.)}}$

Krematorium II = 2 800 kg

" III = 2 600 "

" IV = 1 120 "

" V = 1 120 "

zus. = 7 840 kg in 12 Std.(1 Tagesbetr.)

Dies sind Spitzenleistungen! Ein Jahresbedarf lässt sich nicht
angeben, da vorher nicht bekannt ist, wieviel Stunden bzw. Tage
geheizt werden muss.

Verteiler:
2 Verwaltung KL
2 Sachbearbeiter
1 Registr. BW 30 KGL
2.2.43

Jährling
2.2.43

WÄRM EWIRTSCHAFTLICHE
NACHRICHTEN VI. Jg. 1932/33 Heft 7

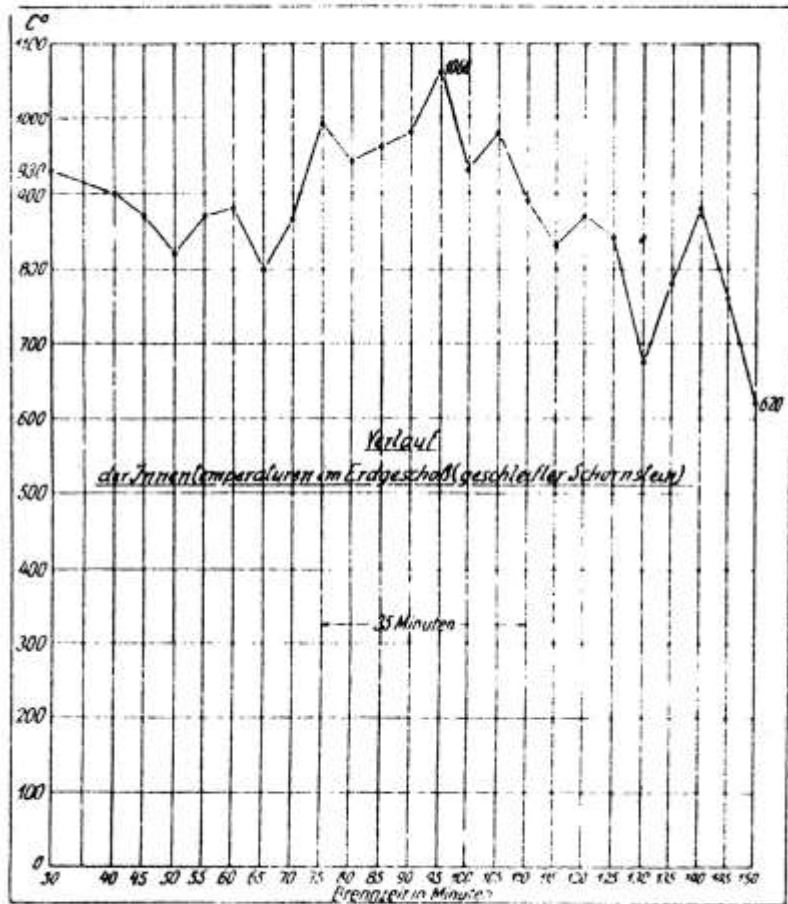





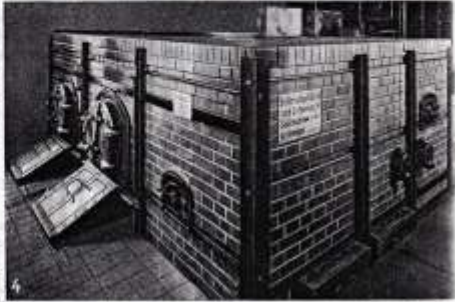

Abb. 1.

Document 265: Experiment to burn out soot deposits in a chimney. Temperature chart. Source: Kristen, "Ausbrennversuche an Schornsteinen," in: *Wärmewirtschaftliche Nachrichten für Hausbau, Haushalt und Kleingewerbe*, 6. Jg., Nr. 7, April 1933, p. 84.

H.KORI GMBH

BERLIN W 57 · DENNEWITZSTRASSE 35

Gegründet im Jahre 1887 Telegramme Kori Berlin Fernruf, Sammel-Nr. 82 Litzow 5464 Feinstechkant Berlin Nr. 31339 Deutsche Bank und Disconto-Gesellschaft Dresdner Bank Dep.-Kassa 51

KORI Die älteste Spezialfirma für Bau und vollständige Lieferung von **Einzel-Verbrennungsöfen für Müll und Abfälle aller Art**

Document 266: Promotion leaflet by the H. KORI COMPANY, Berlin 1927, regarding incinerators for waste and all kinds of refuse. Source: APMM, sygn. VI-9a, vol. 1.

TYPENBEZEICHNUNG UND VERWENDUNGSZWECKE DER KORI-ÖFEN

KORI-Ofen Typus I Ia II IIa IV V IX X finden Verwendung

für kleine, mittlere und große Krankenhäuser, Kliniken, Lazarette, Spitäler, Ambulanzen, medizinische, hygienische und wissenschaftliche Institute, Desinfektionsanstalten sowie für Heil-, Pflege- und Irrenanstalten, Seuchenstationen, Frauenkliniken und Sanatorien zum Verbrennen von Krankenhausabfällen aller Art, Verbandstoffen, Sputum, Operations- und Anputationsreste, Leichenteilen, Versäuerungen sowie Küchenabfällen, Speiseresten, Blasen, Kehricht und Gartenabraum.

KORI-Ofen Typus I Ia III IIIa V X finden Verwendung

für kleine, mittlere u. große Schlachthöfe, Viehhöfe, Veterinärinstitute, tierärztliche Hochschulen, Gestüte, Zoologische Gärten, Abdeckereien, Fischereihäfen, Konservenfabriken zum Verbrennen von Schlachthausabfällen aller Art, Konfakates, Groß- und Kleintierkadavern, Sorten und sonstigen tierischen Rückständen, auch breiigen und flüssigen Abgängen, sowie Stallmist und Dampf.

KORI-Ofen Typus IV V XI XII finden Verwendung

für gewerbliche Großbetriebe, Waren- und Kaufhäuser, Lebensmittelgeschäfte, Konsumvereine, Büro-, Bank- und Geschäftshäuser, Behörden, Zollämter, Fabrik- und industrielle Betriebe, Hotels, Restaurants und Vergnügungslökalen, Säle und Versammlungshallen zum Verbrennen von Büro- und Fabrikationsabfällen der verschiedensten Art, Papier- und Packmaterial, Emballagen, trockenen und feuchten Lebensmittel- und Küchenabfällen, Kehricht, Hafabraum usw.

KORI-Ofen Typus IV V VI VII VIII finden Verwendung

für Markthallen und Märkte, Ausstellungshallen, Messegelände, Gefängnisse und Strafanstalten, Kasernen, Truppenübungsplätze und Barackenlager, Wohnungsblocks und Siedlungen, Flughäfen, Bahnhöfe, Hafenanlagen, Fischereihäfen, Kläranlagen, Friedhöfe zum Verbrennen von trockenem, feuchtem und gemischtem Abfallmaterial, wie verdorbene Fleischabfälle, Fische, Obst und Gemüsereste, wie auch Küchenabfälle, Kehricht und sonstiger Abraum, wie z. B. verrottete Kränze und Blasen auf Friedhöfen, Papierabfälle und Emballagen, Hausmüll aller Art.

KORI-Ofen Typus XI XII finden Verwendung

als Klein-Müllverbrennungsöfen für Büros, Gesundheitsämter, Finanzämter sowie für Einzelhaushaltungen

zum Verbrennen von Papierabfällen, Akten, Zeichnungen und Dokumenten sowie von Küchen- und sonstigen Hausabfällen. Alles soweit unverwertbar.



Die Abbildungen auf der Titelseite dieses Prospektes stellen dar:
Bild 1: Ansicht einer Verbrennungsanlage, mit weißem Glasfenster verblendet. Bild 2: Außenansicht einer Verbrennungsanlage, verbundener Betriebskanäle. Bild 3: Freistehende Feuertiegelanlage mit eigener Schornstein. Bild 4: Ansicht einer Verbrennungsanlage, gefüllte Handmitzelle. Bild 5: Verbrennungsanlage mit abgeschlossener Warmwasserbereitung

ARCHIVUM
PANNONIAE
MUSEUM
Szeged, VI-9a, Vol. 1

Berlin 1898
Ausstellung von Rotes Kreuz





Berliner
Gewerbe-Aus-
stellung 1896



Berlin 1899
Ausstellung für Kramschiffahrt

H. KORI G. m. BERLIN
h. H.

Telegr.-Adr.: Kori-Berlin 57 **W 57, Denneowitzstraße 35** Fernspr.: B 2 Lützow 2430

Technisches Büro und Fabrik für Entwurf und vollständige Lieferung von
Verbrennungsöfen für Abfälle aller Art
Einäscherungsöfen für Krematorien
Glüh-, Schmelz- u. Härteöfen, Kesseleinmauerungen, Schornsteinbau

Über die Notwendigkeit und Zweckmäßigkeit der Abfallverbrennung braucht heute kein Wort mehr gesagt zu werden.

Nachdem von uns im Laufe von über 40 Jahren Tausende der verschiedenartigsten Verbrennungsöfen geliefert wurden, die überall zur größten Zufriedenheit arbeiten, darf unseren Apparaten unbefangenes Vertrauen entgegengebracht werden.

Durch schnelle, sichere, einwandfreie, in Anlage und Betrieb gleich billige Beseitigung und restlose Vernichtung aller Art von Abfällen erfüllen unsere Verbrennungsöfen sowohl die Forderungen der öffentlichen Gesundheitspflege, als alle Ansprüche eines wirtschaftlichen Betriebes, der durch die Ausnutzung der Abgase für Warmwasser-Bereitungen, Bäder oder für andere Zwecke wesentlich gesteigert wird.

Unsere Verbrennungsöfen
finden daher mit größtem Vorteil Verwendung für:

1. Medizinische, bakteriolog., Hygien. u. z. wissenschaftliche Institute.
2. Kliniken, Lazarette, Kranken-, Irren-, Heil- und Pflegeanstalten.
3. Sanatorien, Bade- und Kuranstalten, Genesungsheime, Heilstätten.
4. Veterinär-Institute, tierärztliche und landwirtschaftliche Hochschulen.
5. Schlachthöfe und Viehhöfe, Abdeckereien, Gestüte, Serum- und ähnliche Institute.
6. Markthallen, Fischereihöfen, Konservfabriken, Konservvereine und dergleichen.
7. Friedhöfe, Desinfektionsanstalten, Kläranlagen, Seuchenstationen.
8. Kasernen, Festungen, Truppenübungsplätze, Barackenlager, Werften.
9. Gefängnisse, Straf-, Erziehungs- und andere geschlossene Anstalten.
10. Kauf-, Waren- und Geschäftshäuser, Bank-, Büro- und Verwaltungsgebäude.
11. Fabriken, Werkstätten, industrielle Anlagen, Hüttenwerke usw.
12. Hotels, Restaurants, Vergnügungslöke, Theater, Zoologische Gärten.
13. Messgelände, Ausstellungshallen, Bahnhöfe, Hafenanlagen, Märkte und dergl.
sowie für alle möglichen anderen Zwecke.

Im ganzen haben wir bisher etwa 3500 Verbrennungsöfen geliefert.

Überall, wo regelmäßig Abfälle entstehen, die wegen ihrer gesundheitsgefährlichen Eigenschaften eine schnelle Vernichtung verlangen oder deren regelmäßige Abfuhr und anderweitige Unterbringung laufende Ausgaben verursacht, bilden unsere Verbrennungsöfen das beste Hilfsmittel, allen Ansprüchen der Hygiene zu genügen. Dabei erweist sich die Verbrennung auch wirtschaftlich als das billigste Verfahren, weil die Anlagekosten der Öfen gering sind, die Bedienung einfach und der Kohlenverbrauch so mäßig ist (bzw. ganz fortfällt), daß die Unterhaltungs- und Betriebsausgaben gar keine Rolle spielen.

Nachstehend sind einige der gebräuchlichsten Ofentypen kurz erwähnt und besprochen, Ausführliche Drucksachen und Kostenausschlüsse stehen gern zur Verfügung.

ARHIWUM
PAŃSTWOWEGO MUZEJ
NA MADANKU
Sygn. VI-9a, vol. 1

Document 267: Promotion leaflet by the H. KORI COMPANY, Berlin 1927, regarding incinerators for all kinds of refuse. Source: APMM, sygn. VI-9a, vol. 1.

425

Typen IV, IVa, V u. VI. Öfen mit doppelten Verbrénnungskammern.

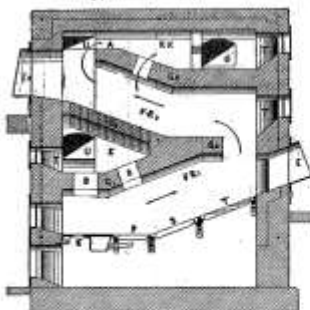


Fig. 6

In Pflegenstalten, Heilanstalten usw. handelt es sich in der Regel um die Veréichtung von Kehricht, Moll und Wirtschaftsabfállen, doch kommen durch den Krankenhausbetrieb auch Verbandstoffe, Amputationsreste, Leichenteile usw. in Frage. Will man diese Abfállen getrennt vom Moll verbrennen, so erhalt der Ofen die aus Fig. 6 ersichtliche Ausfúhrung mit zwei úbereinander liegenden Kammern. Meistens wird diese Ausfúhrungsform auch dort verwendet, wo gleichzeitig feuchtes und trockenes Material verbrannt werden muB. Die zwei Einwérte E₁ und E₂ kónnen auch an derselben Stúrnseite des Ofens liegen. Eine Nebenfeuerung zur Nachverbrennung der Rauchgase wird seitlich am Ofen angebaut, der sich konstruktiv den jeweiligen Bedúrfnissen anpassen laBt.

Bei Type IV für Waren- und Gescháftsháuser, Banken, Fabriken usw. gált meist die obere Verbrénnungskammer fort. Dafúr werden háufig HeiBwasserspiralen eingebaut. Bei Type VI für Markthallen und dgl. wird die Sohle der unteren Kammer mit durchbrochenem Gewólbe versehen.

Type VII, VIII. Ofen für Desinfektionsanstalten, Friedhöfe usw.

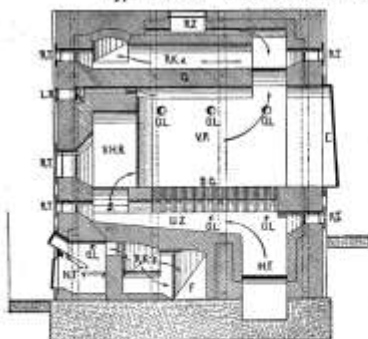


Fig. 7

Wie Fig. 7 zeigt, besteht der Verbrénnungsraum aus einer Kammer mit horizontaler Sohle mit durchbrochenen Schamottesteinen DG. Darunter liegt die Hauptfeuerung HF, deren Flamme durch den Untersatz UE und die Schlútz des Gewólbes DG hindurchzieht und die Abfállen von allen Seiten in Feuer hállt. Eine reichliche Zuleitung hochberútzter Verbrénnungsluft erfolgt durch die Oberlúftöffnungen OL, die alle sich bildenden Gase und Dámpfe verzehrt. — In dem Rauchabzugskanal RK, und den anschließenden senkrechten Zógen ist den abziehenden Gasen Zeit gelassen, vollkommen auszubrennen. Unten vereinigen sich die Zóge im Rauchkanal RK, in der hinteren Stúrnseite des Ofens ist die Nebenfeuerung NF eingebaut zur Nachverbrennung der Gase. Hinterlassen die Róckstände, wie z. B. bei Friedhofsmoll (Type VIII), zusammengehalten, glühendes Binddraht, so wird eine Kúhlkammer angeordnet.

Type IX. Verbrénnungsófen für Wohngebáude und Kleinbetriebe.

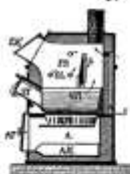


Fig. 8

Das Bestreben, Hausmoll und Kehricht auf dem Wege der Verbrénnung zu beseitigen, wie es in England seit langen Jahren geschieht, hat auch auf dem Kontinent zum Bau zentraler Mollverbrennungs-Anstalten gefúhrt. Allerdings haben sich diese nicht úberall bewáhrt, weil die Beschaffenheit des Molls sehr verschieden, und die Nachfrage nach den Schlackenerúckstánden gering ist. Auch hángt die Rentabilitát davon ab, welche Unkosten die Abfuhr bisher verursachte. Diese Umstándé trugen dazu bei, daB manche Mollverbrennungs-Anstalten stúllgelegt wurden.

Um aber die hygienischen Vorteile der Verbrénnung nicht preisgeben und die Abfuhr und Unterbringung des Molls zu entlasten, kónnten — abgesehen von all den auf Seite 1 erwáhnten Fállen — auch in Wohn- und Einzelháusern, vor allem mit Zentralheizung, kleine Mollverbrennungsófen aufgestellt werden. Es wúrdé sich dann die Abfuhr auf Asche und Schlacke der Kúchen, Zentralheizung und des Verbrénnungsófens, sowie der unverbrénnlichen Abfállen beschránken und so zur Entlastung der allgemeinen Abfuhr wesentlich beitragen.

Einen solchen kleinen Verbrénnungsófen für Einzelháuser stellt Fig. 8 dar, der in verschiedenen GróBen, bis 300 Liter Fassungsraum, geliefert wird. — Für gróBere Gebáude káme Type IV in Frage.

X. Verbrénnungsófen mit Gasbetrieb.

Wáhrend in der Regel für den Betrieb der Verbrénnungsófen (sofern úberhaupt ein Brennstoffzusatz nötig ist) feste Brennstoffe Verwendung finden, werden die Verbrénnungsófen Type IX sehr vielfach auch für Leuchtgasbeheizung geliefert, wegen der reinlichen und bequemeren Handhabung und der strengen Betriebsbereitschaft. Aber auch gróBere Ófen haben wir, und zwar mit bestem Erfolge, mit Gasfeuerung versehen, nur ist dann die Bauart den veránderten Anforderungen anzupassen. Jedenfalls bietet der Gasbetrieb in vielen Fállen Vorteile, die sich allmáhlich noch weiter ausgestalten lassen.

H. Kori GmbH., Berlin W 35



1887 **50** 1937

Dennewitzstraße 35

Fernruf: Saumnrnummer 325444

Drahtwort: Kori-Berlin 35

Gegründet 1881

Kalofer



Bild 1

Verbrennungsöfen



Bild 2

Einäscherungsöfen



Bild 3

Müllschluck

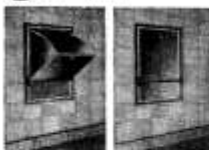


Bild 4

Kundendienst

Von allen obengenannten Anlagen in 50jähriger Tätigkeit Tausende von Ausführungen zur vollen Zufriedenheit. Auch nach Übergabe Kontrolle der von uns ausgeführten Anlagen durch alten Stamm zuverlässiger Mitarbeiter. Drucksachen, Empfehlungen, Angebote, Einzelverschläge kostenlos. Auf Wunsch unverbindlicher Ingenieurbesuch.

Sonderdruck aus dem Firmen-Katalog, Jahrgang 7

Abteilung Heizung

Sammelheizung, Warmwasserbereitung

Alle Heizungsarten von der Stockwerkheizung bis zur Pumpen-Warmwasser- und Fernheizung, Heizungsanlagen für Siedlungen, Villen, Wohn- und Geschäftshäuser, Hotels, Industriebauten und öffentliche Gebäude aller Art. Erste Empfehlungen bei Behörden, Architekten und Privaten.

Luftheizungs-Anlagen

insbesondere Großraum-Heizungen für Hallen, Sport- und Festräume, Säle, Werkstätten, Garagen usw. Hersteller der Kori-Kalorifere (Luftheizerapparate, s. Bild 1), verschiedene Bauarten und Größen für alle Zwecke und Größenverhältnisse (u. a. Stadt- und Festhalle Götrow).

Besondere Vorzüge: Hohe Wärmeleistung bei geringem Platzbedarf; kräftige Bauart (schamotteausgemauert Guß), daher lange Lebensdauer; weitgehende Heizgasausnutzung, daher mäßiger Brennstoffverbrauch.

Kirchenheizungen

Führendes Unternehmen auf diesem Sondergebiet. Viele Hunderte von Anlagen jeden Umfanges im In- und Ausland, in Form von Kalofer- oder Dampf-Luftheizung mit oder ohne Ventilatorbetrieb, Niederdruck-Dampfheizung oder Einzelöfenheizung, Vorschläge und Beratung kostenlos.

Einzelöfen

Kori-Öfen jeder Art und Größe mit und ohne Mantel oder eingemauert. Bewährt für Schulen, kleine Kirchen, Kasernen, Lazarette, Gefängnisse, Werkstätten, Fabriken, Turnhallen, Versammlungssäle, Baracken usw.

Lüftungs- und Trockeneinrichtungen — Abwärme-Verwertung Zubehörteile

aller Art für Heizungs- und Lüftungsanlagen: Kessel, Heizkörper, Warmwasserspeicher, Dampfwasserabnehmer, Ventile, Hähne, Pumpen, Gitter usw.

Abteilung Feuerung

Müll- und Abfall-Verbrennungsöfen (Bild 2)

Der bewährte Kori-Ofen ist das Hilfsmittel für rasche, billige und gesundheitsunschädliche Beseitigung aller denkbaren Abfälle. Wirtschaftlichkeit durch Ersparnis der Abfuhr sowie durch Rauchgasausnutzung für Warmwasserbereitung usw. Tausende von Öfen geliefert für:

Wissenschaftliche Anstalten, Krankenhäuser, Hotels und Gaststätten, Groß-Wohnhäuser, Bürogebäude, Fabriken, Waren- und Kaufhäuser, Konsumvereine, Kasernen, Strafanstalten, Barackenlager, Schlacht- und Viehhöfe, Abderkerien, Markthallen, Fischereihäfen, Lagerhallen, Bahnhöfe, Ausstellungsgebäude, Friedhöfe, Kläranlagen, Entkeimungsanstalten.

Einäscherungsöfen für Feuerbestattung (Bild 3)

Reformoten Bauart Kori, bedeutende Ersparnis an Anlage- und Betriebskosten. Befeuert mit festen Brennstoffen oder Gas. Betriebsfertige Lieferung einschl. Zubehör, Bewährte Saug- und Vorrückführungs-Vorrichtungen eigener Bauart.

Industrieöfen

Glüh-, Schmelz-, Härte- und Emailöfen, Muffel-Öfen, Trocken-Öfen.

Kesseleinmauerungen und Schornsteinbau

Müllschluckanlagen (Bild 4)

Staub- und geruchssichere Verschlässe eigener Bauart. Für die bekanntesten Großbauten Berlins und im Reich geliefert. Besondere Schlucker für Müll, Asche, Papier und Wäsche. Verlangen Sie Vorschläge und Drucksachen.

Einäscherungsöfen System „Kori“

im
Krematorium der Stadt Hagen/Westf.

Außenansicht des Krematoriums
auf dem Friedhof im Stadtteil
Delstern.

Diese Einäscherungsstätte wurde
1906 als erste in Preußen er-
baut und nach langem Kampf mit
den Gegnern der Feuerbestattung
im Jahre 1912 in Betrieb ge-
nommen.

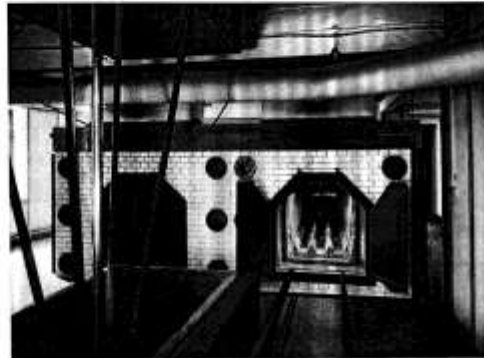
Unterhalb der Andachtshalle be-
findet sich der Einäscherungs-
raum mit 2 Kori-Öfen, die an den
links sichtbaren freistehenden
Schornstein angeschlossen sind.



Ansicht der beiden Kori'schen
Einäscherungsöfen.

Im Vordergrund ist die Sargver-
senkungseinrichtung erkennbar,
mit links und rechts angeordneter
Sargeinführung.

Der rechts sichtbare offene Ofen
wurde im Jahre 1906 als Ersatz
für einen Ofen älterer Bauart er-
stellt. 3 Jahre später ließ die
Verwaltung auch den 2. Ofen nach
System Kori umbauen.



Die Einäscherungsöfen System Kori sind in konstruktiver Beziehung seit Jahren bahnbrechend, vor
allem durch wesentliche Verbesserung des Rekuperators und Wegfall des früher erforderlichen Tief-
kellers, wodurch eine erhebliche Verbilligung erzielt wurde. Neuerdings werden die Kori-Öfen mit
bestem Erfolg auch für Gasbetrieb eingerichtet.

H. KORI G. M. B. H., BERLIN W 57

Telefon: Sammelnummer Lützow 5464

Dennowitzstr. 35

Document 269: "Cremation Furnace System 'Kori' at the Crematorium of the City of Hagen/Westfalia." Promotion leaflet of 1927. Source: APMM, sign. VI-9a, vol. 1.

Einäscherungs-System „Kori“

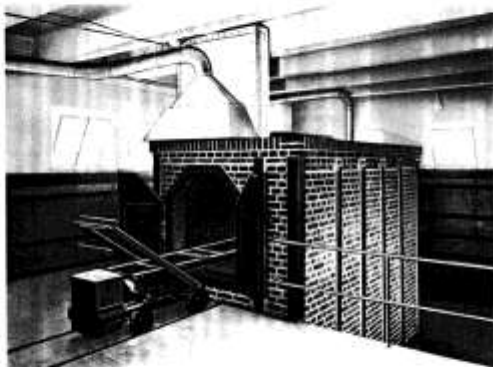
im
Krematorium der Hauptstadt Schwerin

Außenansicht des Krematoriums
auf dem Schweriner Friedhof.



Dieser moderne Ziegelrohbau enthält im niedrigen Bauteil — vorn ganz rechts — die Feuerbestattungsanlage, System „Kori“. Im Turmbau sind untergebracht der Schornstein für zwei Einäscherungsöfen und die Entlüftungsschächte.

Ansicht vom Kori-Einäscherungs-
ofen mit Sargeinführungswagen.



Dieser Reformofen ist sowohl für Kokageneratorbetrieb als auch für Gasfeuerung eingerichtet. Er besitzt einen nach neuzzeitlichen Erfahrungen konstruierten Rekuperator, der gleichzeitig als Wärmespeicher dient. Der aus steilen Chamottewangen gebildete Asch-Sammelraum endet am tiefsten Punkt auf einem Nachgüßrost.

Durch geschickte Gruppierung der Sargkammer mit Aschraum und Rekuperator erdbrigte sich der kostspielige Tiefkeller beim Bau des Ofenraumes. Die Anordnungsfrage für die Einäscherungsöfen, von denen zunächst nur einer zur Ausführung kam, wurde räumlich und technisch vorbildlich gelöst.
(Siehe auch Grundriß- und Schnittdarstellung auf besonderem Blatt.)

H. KORI G. M. B. H., BERLIN W 57

Telefon: Sammelnummer Lützow 5464

Dennewitzstr. 35

Document 270: “Cremation Furnace System ‘Kori’ at the Crematorium of the Capital City of Schwerin.” Promotion leaflet of 1927. Source: APM, sygn. VI-9a, vol. 1.

Einäscherungssofen System „Kori“

im
Krematorium der Hauptstadt Schwerin

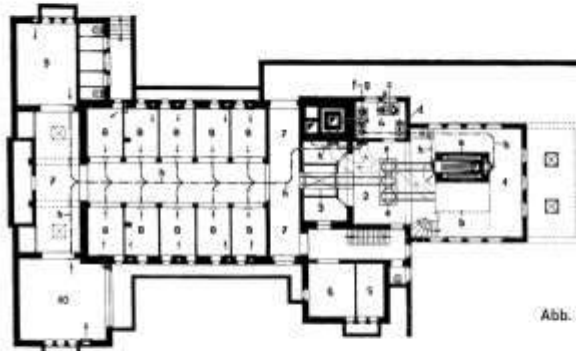
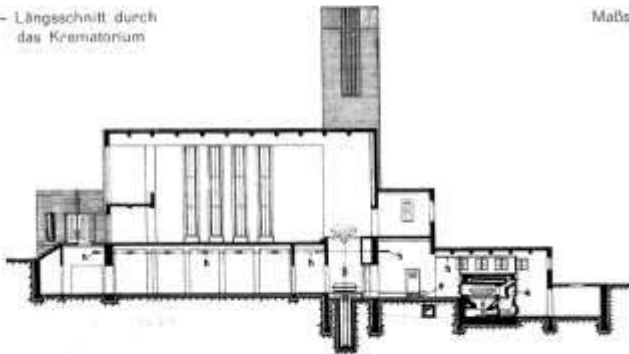


Abb. 1 — Grundriß

1 — Schürstand — 2 — Sargeführungs- und Bedienung-Raum — 3 — Veraschung — 4 — Maschinenraum — 5 — Leichenkleiderin — 6 — Einkleideraum — 7 — Flur — 8 — Sargkammer — 9 — Infektionsraum — 10 — Sozialraum
a — Verbrennungssofen — b — Reservesofen — c — Kompressor — d — Antriebsmotor für die Hebebühne — e — Drehscheiben für die Gleisanlage — f, g — Motor und Ventilator für die Bel- und Entlüftung — h — Bel- und Entlüftungsleitung

Abb. 2 — Längsschnitt durch das Krematorium

Maßstab: 1:300



a — Verbrennungssofen — b — Gleisanlage für Sargeinführung — c — Bel- und Entlüftungsleitung — d — Veraschungsanlage

H. KORI G. M. B. H., BERLIN W 57

Telefon: Sammelnummer Lützow 5464

Dennewitzstraße 35

- 2 -

In diesen Betrag sind jedoch die Kosten für Fracht und Rohlgeld der Materialien frei Verwendungsstelle sowie die Holzkosten für den Konteur und Heisseisen sowie Landzulage nicht enthalten. Diese Kosten würden wir gesondert zum besonderen Nachweis in Anrechnung bringen.

ebenso schließt unser Angebot aus die baulichen Nebenarbeiten am Aufstellungsort, wie Erdaustrub, Umlenckament, Herstellung des Ofenaufstellungsraumes sowie die Rauchkanäle von den weifen bis zum Schornstein und den Schornstein selbst.

Sobald die Anordnungsfrage für die Ofenanlage klargestellt worden ist, reichen wir Ihnen aber gern ein Sonderangebot über die Herstellung der Rauchkanäle nach.

Für die Einführung der Leichen in die Verbrennungskammer der Oefen bieten wir Ihnen noch zusätzlich an:

- 1) 2 Stück Einsicherungswagen, muldenförmig ausgebildet, mit Rollen und Handgriffen, per Stück RM.160,-- RM.320,--
- 2) 2 Stück rollenböcke zur Auflagerung der Einführungswagen, per Stück RM.75,-- * 150,--
RM.150,--

Für den Effekt der zu liefernden Einsicherungsofen sowie für deren Stabilität, auch für die Lieferung nur bester Materialien und Ausführung tadelloser Arbeiten übernehmen wir die volle Garantie.

Die Lieferung der gußeisernen Armaturen und Verankerungsteile sowie der Schamotteformsteine kann kurzfristig erfolgen, falls uns hierfür ein Wehraechtfrachtbrief zur Verfügung gestellt wird.

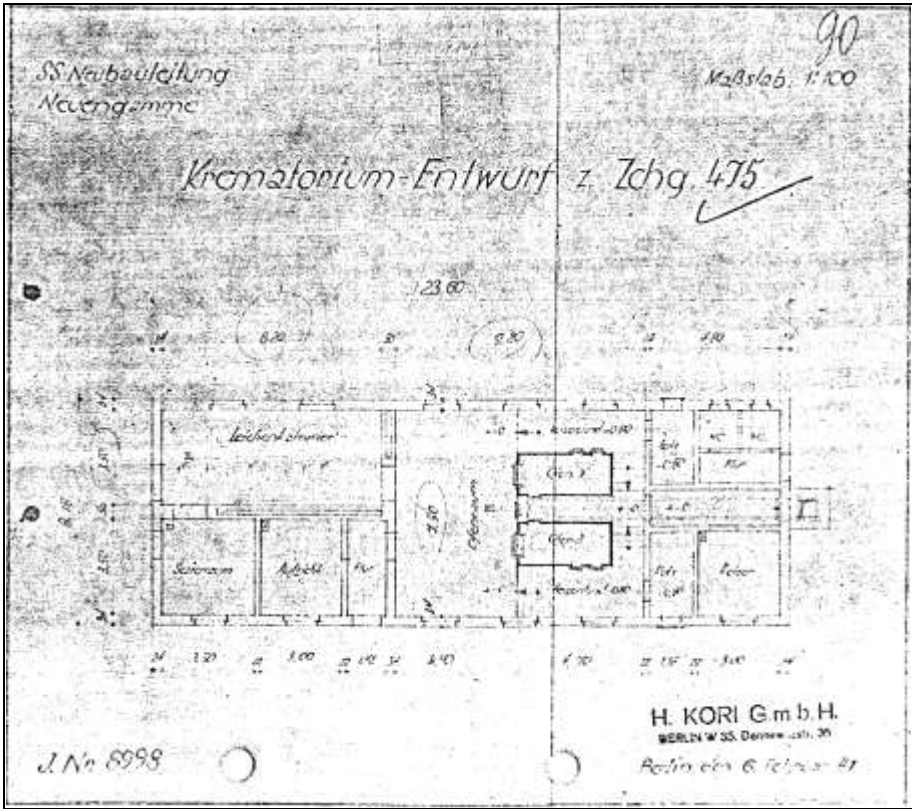
Für die Lieferung der eisernen Ofenteile benötigen wir pro Ofen 1460 kg, also für zwei weifen 2920 kg. Die Eisenanforderungsscheine hierfür finden Sie beigeschlossen.

Ihren weiteren Nachrichten gern gewärtig, empfehlen wir uns Ihnen bestens mit

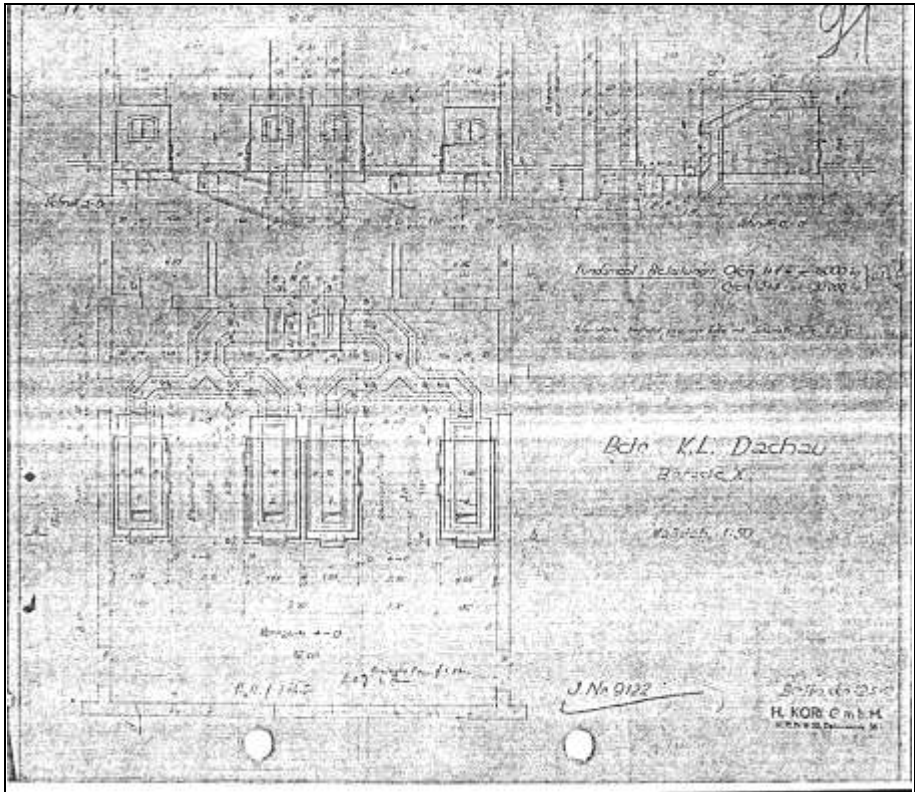
Hell Hitler 1
H. KORB
1944

17/3
32

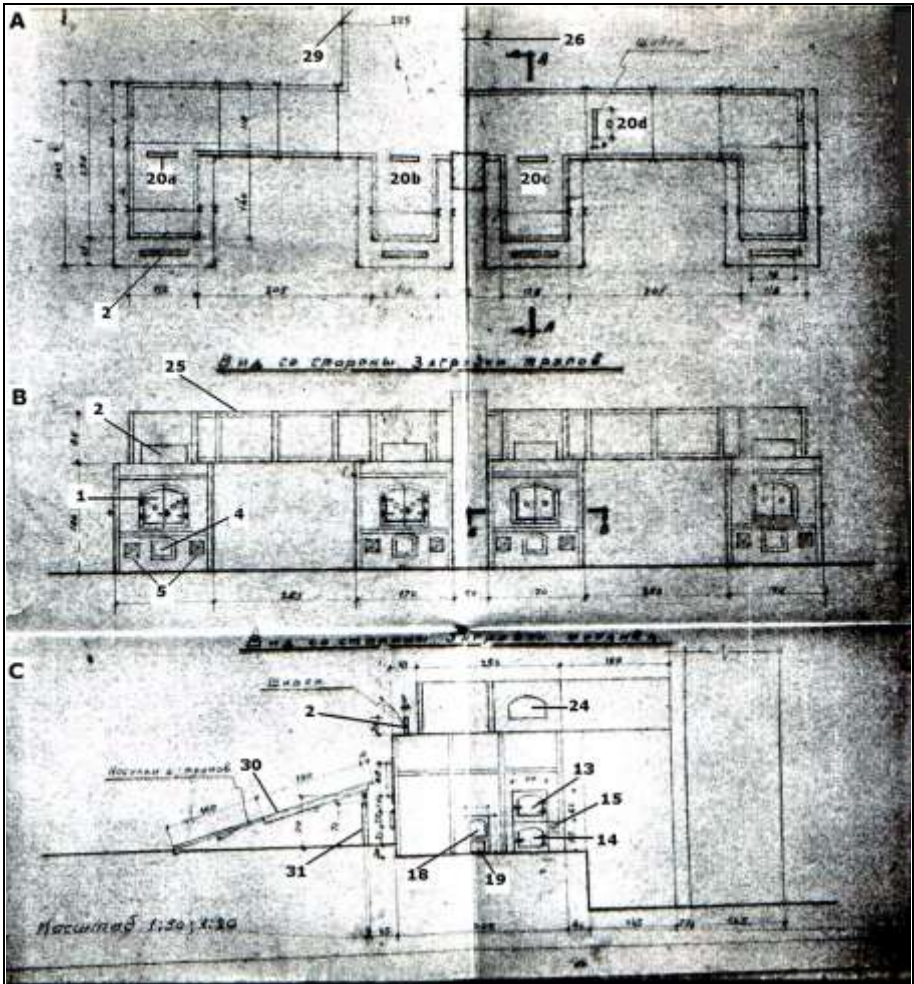
Anlagen: 3 Zeichnungen - J.Nr.8998, J.Nr.9122, J.Nr.9080 -
Eisenanforderungsscheine



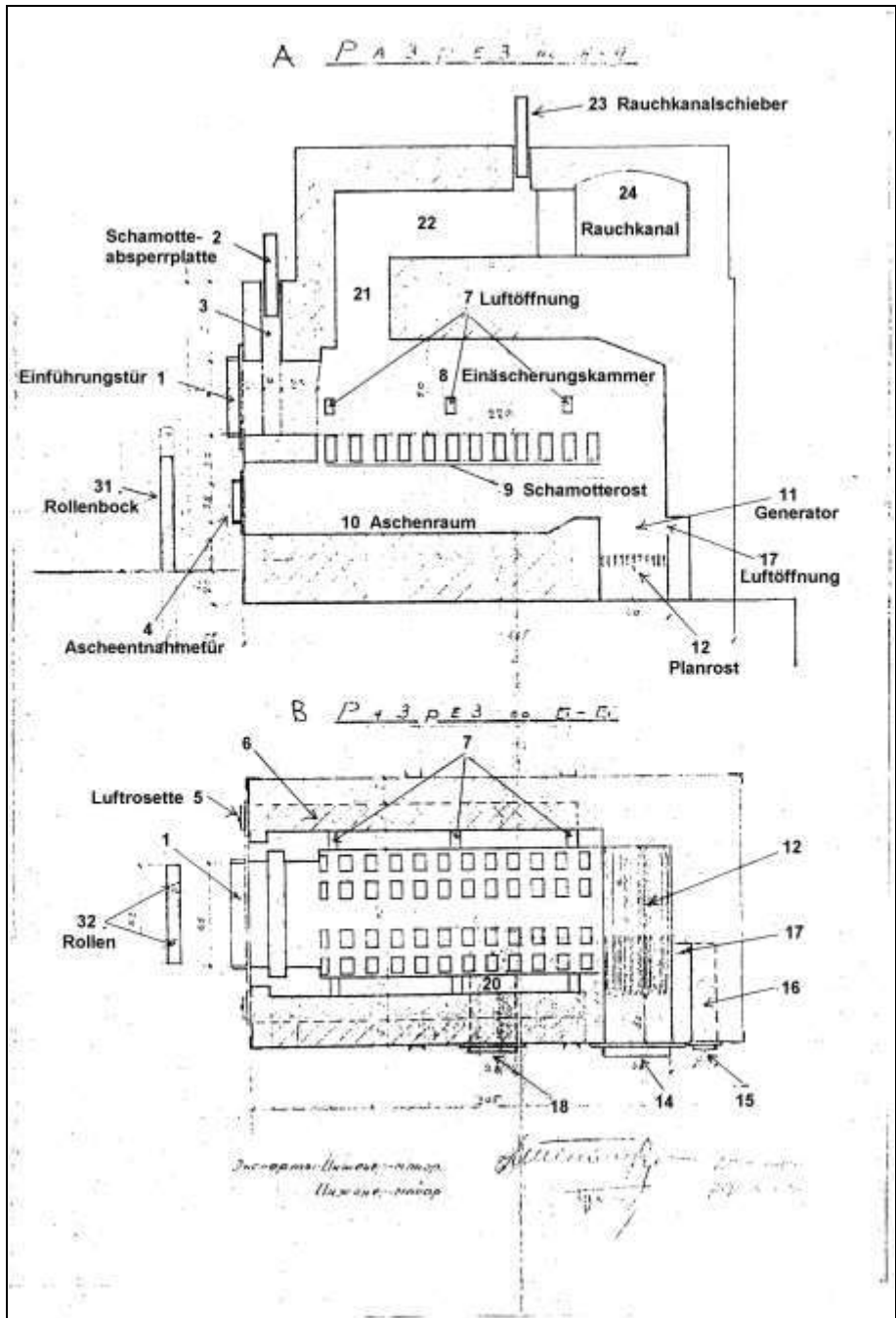
Document 272: Draft of crematorium at Neuengamme Concentration Camp. Drawing No. 8998 by KORI of 6 February 1941. Source: GARF, 7445-2-125, p. 90.



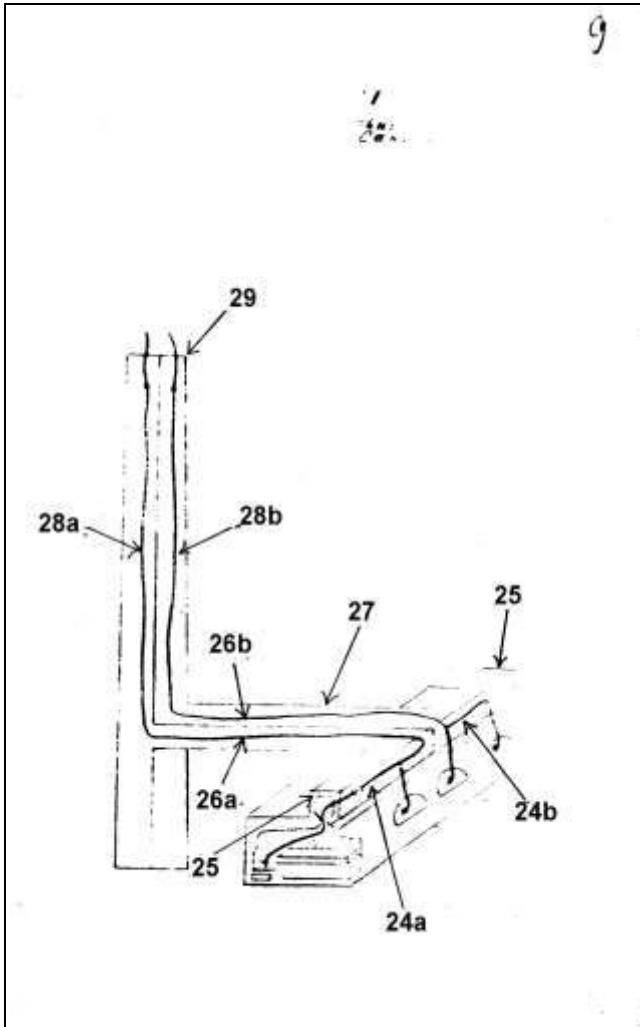
Document 273: Draft for cremation furnaces at Dachau Concentration Camp. Drawing No. 9122 by KORI of 12 May 1942. Source: GARF, 7445-3-125, p. 91.



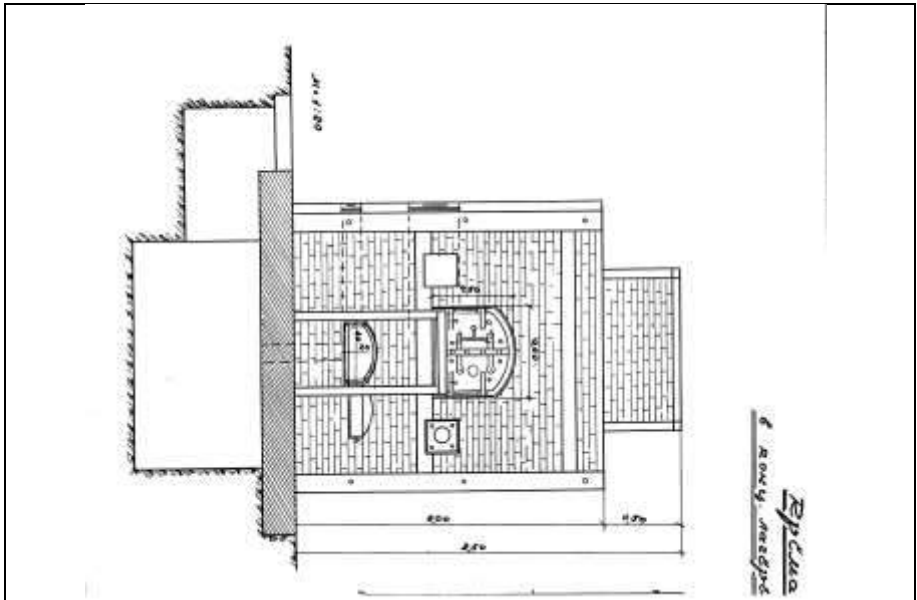
Document 274: Drawing of the cremation furnaces for Sachsenhausen Concentration Camp prepared by the Soviet Commission of Inquiry in June 1945. Source: GARF, 7021-104-3, p. 5. A: top view of the ovens; B: front view; C: lateral view (right side of the fourth furnace).



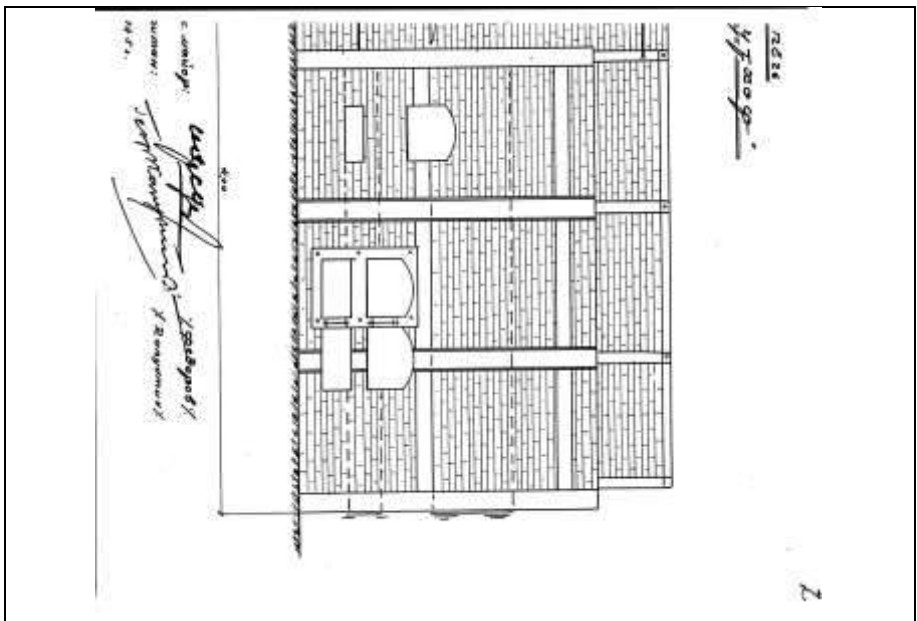
Document 275: Sketch of the cremation furnaces at Sachsenhausen Concentration Camp, prepared by the Soviet Commission of Inquiry in June 1945. Source: GARF, 7021-104-3, p. 6. A: longitudinal vertical section of the furnaces; B: horizontal section. Labeled by the author.



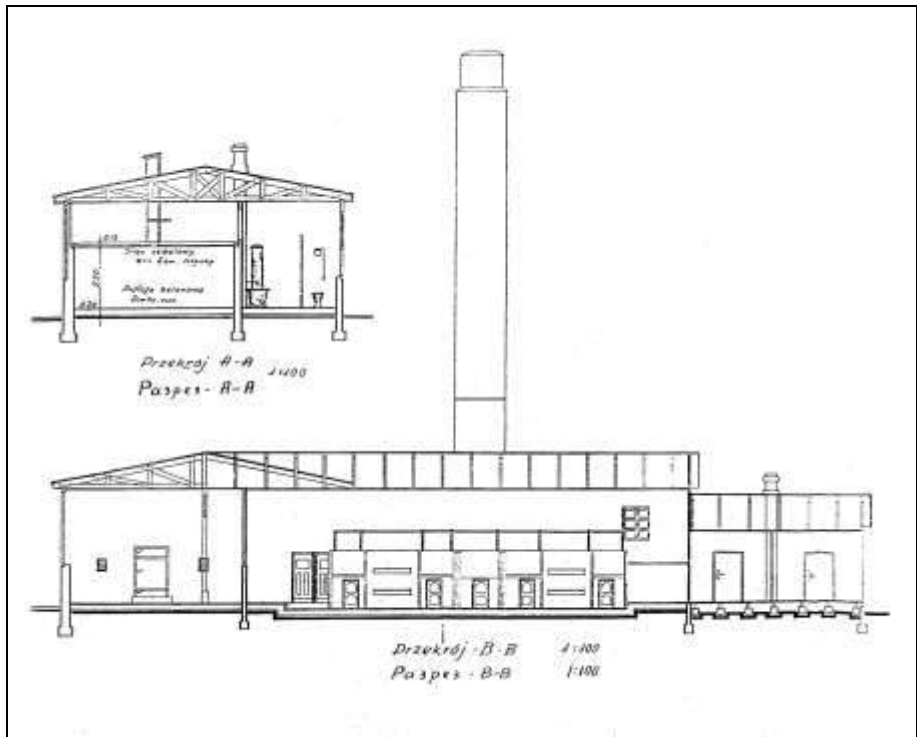
Document 275a: Sketch of the KORI Furnaces' smoke-duct system in the crematorium at Sachsenhausen Camp, drawn by the Soviet Commission of Inquiry in June 1945. Source: GARF, 7021-104-3, p. 29. Numbers added by the author.



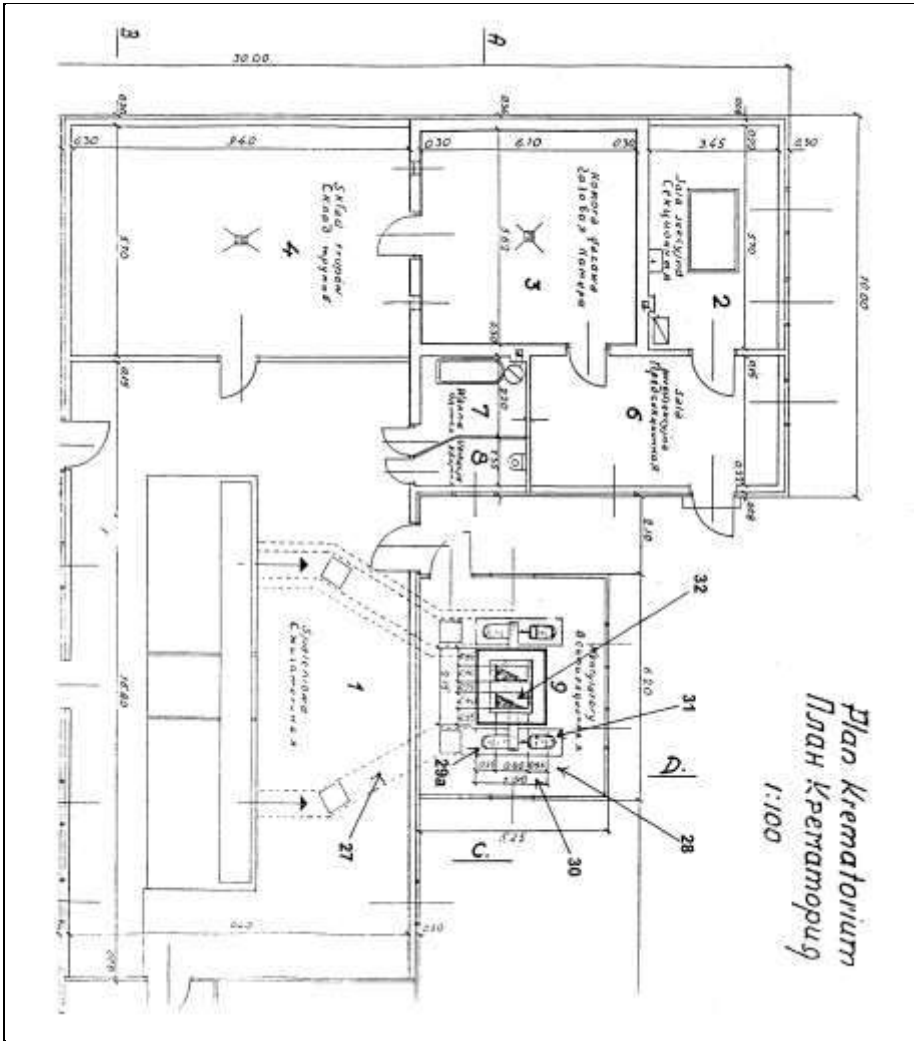
Document 276a: Sketch of H. KORI coke-fired double-muffle cremation furnace at Stutthof Concentration Camp; front view. Soviet drawing of 1945. GARF, 7021-106-4, p. 26.



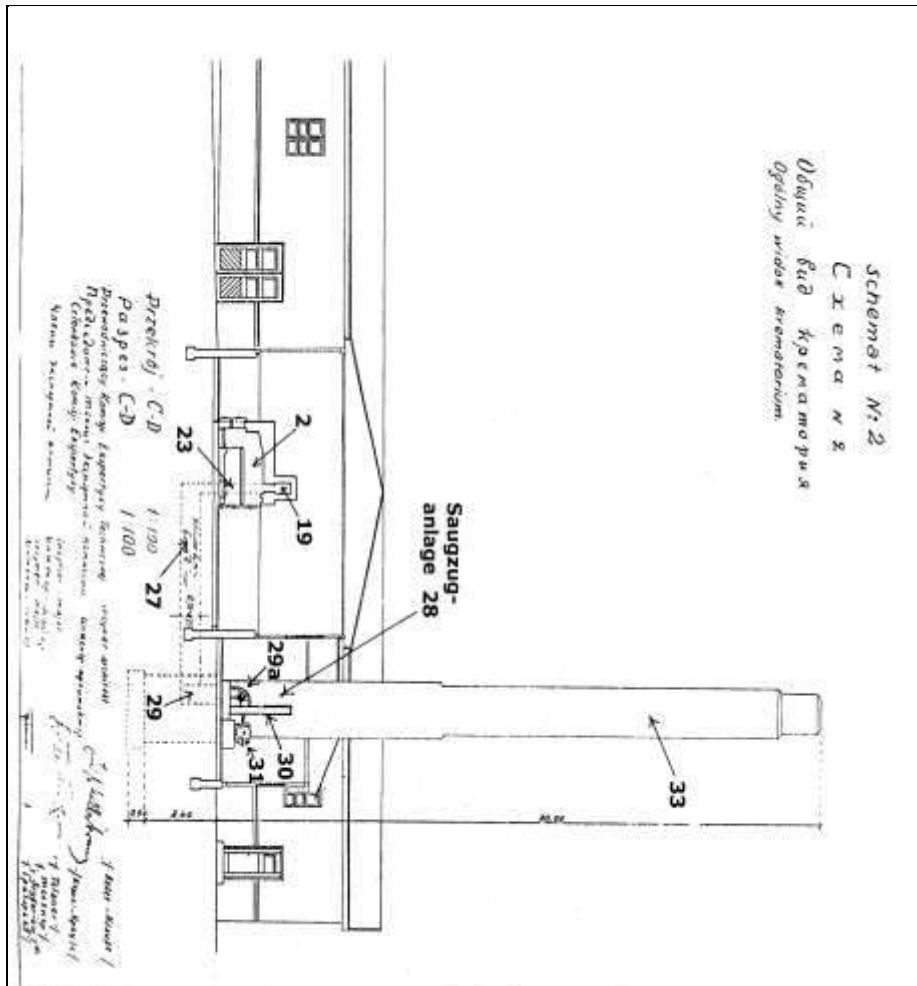
Document 276b: as above, side view.



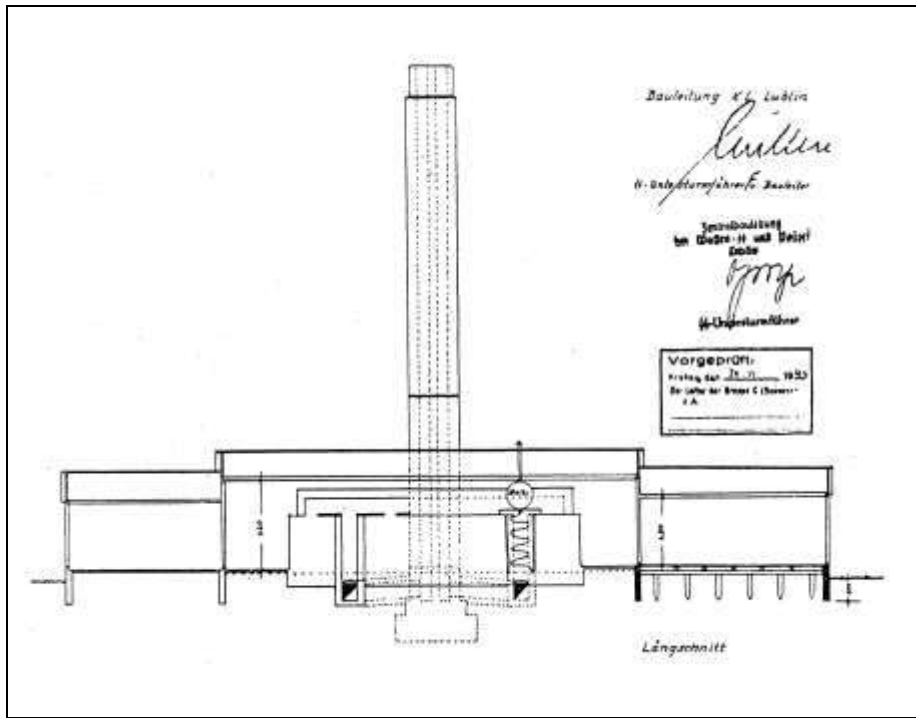
Document 278: Sketch of the crematorium at Lublin Concentration Camp. Cross section (top) and longitudinal section with front view of the furnaces (bottom). Drawing by the Polish-Soviet Commission of Inquiry of August 1944. Source: GARF, 7021-107-9, p. 252.



Document 281: Floor plan of the crematorium at Lublin Concentration Camp showing the flue ducts. Drawing by the Polish-Soviet Commission of Inquiry of August 1944. Source: GARF, 7021-107-9, p. 252. 281/2. Labeled by the author.



Document 282: Crematorium at Lublin Concentration Camp, longitudinal section showing the flue ducts. Drawing by the Polish-Soviet Commission of Inquiry of August 1944. Source: GARF, 7021-107-9, p. 252. Labeled by the author.



Document 284: KORI Furnace at Lublin Concentration Camp: sketch of the water heating device. Source: Z. Łukaszewicz, "Obóz koncentracyjny i zagłady Majdanek," in: Biuletyn Głównej Komisji Badania Zbrodni Niemieckich w Polsce, 1948, pp. 80f.

BETRIEBSVORSCHRIFT
für die

EINSICHERUNG

Anzünden der Brenner:

- A. Ist der Ofen noch warm und ist die Brenneinstellung seit dem letzten Betrieb nicht verändert worden, so ist neue Brenneinstellung, gleichen Brennstoff vorausgesetzt, meist nicht erforderlich.

Anzünden erfolgt in nachstehender Reihenfolge:

- 1.) Ventilator anlassen.
- 2.) Luftklappe am Brenner schliessen.
- 3.) Absperrventil für Öl öffnen.
- 4.) Brennende Lunte einführen.
- 5.) Luftklappe öffnen.

Sobald Zündung erfolgt, Luftklappe langsam schliessen bis Flamme nicht mehr zurückschlägt, sondern ohne Rauchentwicklung gleichmässig brennt. Sollte Zündung nicht gleich erfolgen, Regulierventil bei stehendem Regulierhebel etwa ein viertel Umdrehung nach links drehen, dann wenn Brenner gezündet hat, langsam wieder nach rechts zurückdrehen. Ist der Ofen bereits warm geworden, versuchen mehr Luft zu geben, also Luftklappe mehr öffnen. Nach 5 Minuten Luftrossen am Ofen etwa 3 cm öffnen.

- B. Ist der Ofen kalt, oder war die Brenneinstellung verändert, so muss die Einstellung der Brenner folgendermassen erfolgen:

- 1.) Querhub auf ungefähr Mitte stellen.
- 2.) Ventilator anlassen.
- 3.) Luftklappe am Brenner schliessen.
- 4.) Regulierhebel ungefähr senkrecht stellen.
- 5.) Regulierventil oben um ca. 2 unten um ca. 1 1/2 Umdrehungen öffnen.
- 6.) Brennende Lunte einführen.
- 7.) Absperrventil für Öl öffnen.
- 8.) Luftklappe ganz öffnen.

Wenn Zündung nicht sofort erfolgt, Regulierventil noch etwas aufdrehen. Nach Zünden einige Minuten später soweit schliessen bis Flamme noch gut brennt. Raucht die Flamme, dann Querhub etwas in Richtung "zu" stellen. Ist der Brenner einige Minuten im Betrieb, ist der Regulierhebel ganz nach rechts bis zum Anschlag zu stellen. Brennt die Flamme gut, dann Regulierhebel mit Regulierventil kuppeln. Eventuell Flamme nochmals mit Querhub regulieren, falls bei Grosserstellung Rauchentwicklung eintritt. Wenn Flamme stossweise erloscht und wieder zündet (zurückschlägt), ist zuviel Luft vorhanden. Luftklappe dann soweit schliessen, bis Flamme ruhig brennt. Ist der Ofen warm geworden, kann die Luftklappe weiter geöffnet werden. Nach 5 Minuten Luftrossen am Ofen etwa 3 cm öffnen.

Klump. 1. 1. 1943
Inv. Nr. 1753

DIDIER-WERKE

OFENBAU

Fabrikal-Strassen-Nr. 367337, Postfach-Nr. 247158, Druckmaschinen-Dr. Didierwerke Berlin, Postfach 2

Herrn
Boriwoje Palitsch

Belgrad
Kryeginske Zorke 94

Kalkhof-Str. 10, Berlin, Postfach-Nr. 31049
Vorsitzende: Aufsichtsrat mit Tech. Ob.-Rat. Dr. Hans v. Hesse
Vorstand: Gen. Dir. Prof. Hermann A. Löffler
Dr. Ing. E. v. Max Kötter, Dr. Ing. Hugo Köttermann
Dr. Ing. E. v. Adolf Schwandt

Berlin-Wilmersdorf, Westfälische Str. 90

Ihre Zeichen: Ihr Schreiben vom: Unsere Zeichen: Tag:

TE. 1. A. no. Sto./Mo e. 26.8.43.

Feuerbestattungsanlage für die SS in Belgrad

Wir nehmen Bezug auf den Besuch Ihres Herrn Sohnes und die mit ihm gehabte Rücksprache unseres Sachbearbeiters Herrn Stori. Wir nehmen davon Kenntnis, dass die Belgrader SS-Formation die Absicht hat, für ein größeres Lager eine Feuerbestattungsanlage zu schaffen, und dass Sie beauftragt wurden, gemeinschaftlich mit einem dortigen Architekten die Anlage zu projektieren und zu erstellen.

Da Ihnen Erfahrungen für den Bau der Ofen fehlen, haben Sie die Absicht die zeichnerischen Unterlagen hierfür zu erwarten. Wir erklären uns bereit, die Ofenzeichnung mit zugehöriger Verankerung und Armaturreichnung anzufertigen und zwar nur um des Gebrauches für vorstehenden Einzelfall.

Die Kosten hierfür betragen RM. 600,-

Zahlbar je zur Hälfte bei Auftragserteilung und bei Bekanntgabe der Fertigstellung der Zeichnungen.

Bei Durcharbeitung der Ofenanlage wird besonders darauf geachtet, dass sich der innere Ausbau unter Vermeidung von besonderen Formsteinen aus normalen Schamottesteinen herstellen lässt, damit ein baldiger Aufbau der Anlage durchführbar ist. Auch die Eisenteile werden von gleichem Gesichtspunkt aus bearbeitet.

Für das Einführen der Leichen in den Ofen, schlagen wir eine auf 2 Rollen laufende einfache Rohrgabel vor.

Die Ofen erhalten je einen Einäscherungsraum von nur 600 mm Breite und 450 mm Höhe, da die Verwendung von Särgen nicht geplant ist. Für den Transport der Leichen vom Aufbewahrungsraum bis vor die Ofen empfehlen wir, auf Rädern laufende leichte Transportgestelle zu verwenden und geben wir Ihnen auch für diese eine Masskrisse an Hand.

Der für den Betrieb der Ofen benötigte Schornstein muss eine gleiche Weite von 600 X 600 mm besitzen und 14-16 m hoch errichtet werden lässt sich aus besonderen Gründen ein solcher Schornstein nicht errichten, somit zwischen Ofen und Schornstein ein Übergabebälge zu schalten.

Da die Ofen mit hohen Temperaturen arbeiten, darf die Wandung des Verbrennungsraumes nicht zu schwach sein, um zu vermeiden dass radial Wärme abgestrahlt wird. Die Ofen müssen daher eine äussere

Seit 1863 Didier-Ofenbau!

Document 287: Letter from DIDIER-WERKE AG to Boriwoje Palitsch of 25 August 1943. Document USSR-64.

Breite von ca 2000 mm erhalten. Wir haben aus diesem Grunde den uns vorliegenden Entwurf für das Gebäude entsprechend ergänzt und überreichen Ihnen anbei ein Skissenblatt No. 0913 in welchem wir die erforderlichen Mindestmaße einzeichnen haben. Damit Sie in der Lage sind schnellstens ein Vorangebot ausarbeiten teilen wir Ihnen mit, dass für einen Ofen benötigt werden:

1100 Kg Weibsteine Segerkegel 33
 6500 " Normalsteine
 1000 " Schornsteinortel
 5000 Stück gewöhnliche Ziegelsteine für das Ofenausgemauertwerk
 100 Kg Kalk
 3,8 cbm Sand
 2, - " Lehm

An Eisenteilen:

500 Kg 2 zur Verankerung
 80 " Runderisenanker
 85 " Ruffeisenstereinfassung mit Gegengewichten und Seilrollen
 40 " Rauchschieberinfassung mit Gegengewichten und Seilrollen
 25 Kg 2 Luftschieber
 200 " je eine Feuer-, Schlack-, und Ascheentnahmetür
 25 " Schürstangen
 10 " 2 A-Ohl-Haken
 100 " gusseiserne Hotstäbe
 80 " Rostauflegerbalken.

Hierzu können die gleiche Menge für den 2. Ofen und die Materialien für den Rauchkanal und Schornstein. Auch der Rauchkanal und der untere Teil des Schornsteines ca 3-4 m hoch muss mit Schornsteinteilen ausgeklüftet werden. Hierfür genügt allerdings eine geringere Sorte.
 Die Feuerung der Ofen wird so eingerichtet, dass neben Koks auch Kohle oder Holz verfeuert werden kann.

Hochachtungsvoll!

W. Miedel
 Ingenieur-Werke A. G. B.

Anlage

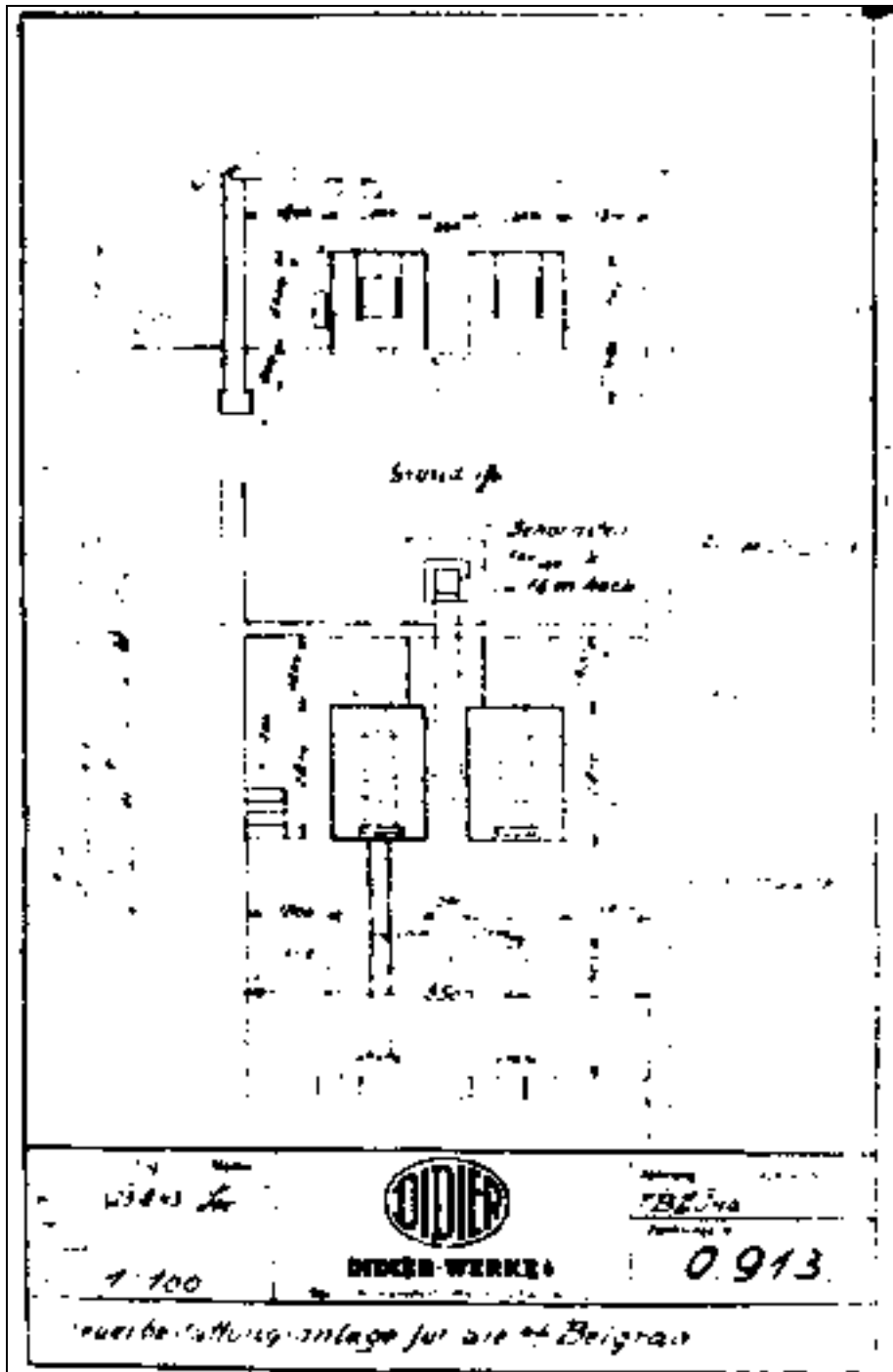
Du je ova fotokopija verna originalu, koji se nalazi u arhivi Drzavne Kopsiljske raziskivanja zlocina okupatora i njihovih pomaga u Beogradu i to je ovaj original zalozen u promisljeni arhivi nezadnja Republike Srbije u Beogradu oktobra 1944. - OTKAZA

2. Avgusta 1945
 u Beogradu



W. Miedel
 Ingenieur-Werke A. G. B.

Dr. Miedel
 (Dr. Dusan Sestakovic)
 Professor



Document 288: "Cremation Facility for the Belgrade SS." Drawing by Didier-Werke No. 0.913 of 23 August 1943. Source: GARF, 7445-2-125, p. 92.

CREMATED PERSONS				Date of Cremation		Date of Birth		Place of Birth		Place of Residence	
No.	Sex	Age	Height	Weight	Complexion	Build	Profession	Religion	Marital Status	Parents	Address
1	M	30	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Hirsch, Rosalie	19668
2	M	30	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Akberg, Henry	19669
3	M	30	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Wasserkilling, Gisela	19670
4	M	35	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Abel, Alois	19671
5	M	35	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Witz, Amalie	19672
6	M	35	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Heimann, Georg	19673
7	M	35	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Horn, Therese	19674
8	M	35	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Falkenstein, Moses	19675
9	M	35	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Leibheimer, Heinrich	19676
10	M	35	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Beer, Richard	19677
11	M	35	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Hirschel, Paula	19678
12	M	35	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Herrmann, Friede	19679
13	M	35	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Badrian, Emanuel	19680
14	M	35	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Gabisch, Paula	19681
15	M	35	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Reicher, Ida	19682
16	M	35	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Jacoby, Flora	19683
17	M	35	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Mann, Rosa	19684
18	M	35	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Griss, Coseline	19685
19	M	35	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Salvo, Paul	19686
20	M	35	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Bern, Lina	19687
21	M	30	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Witz, Felix	19688
22	M	30	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Quinn, Rosa	19689
23	M	30	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Schwarz, Selma	19690
24	M	30	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Quinn, Rosa	19691
25	M	30	50	150	Dark	Medium	None	Catholic	Married	Puchow, Paula	19692

Document 289: List of names of the corpses cremated at the Terezín Ghetto's crematorium on 11 October 1943. Source: PT, A 1194, p. 33.

32

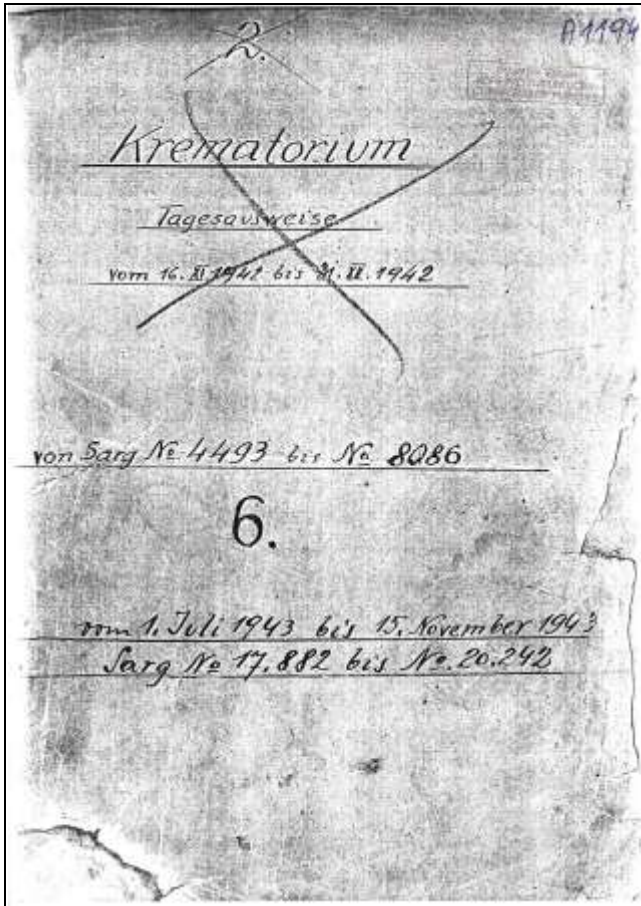
GHETTO THERESIENSTADT
Krematorium

Datum 11.10.43

Ofen Nr.	Schicht von bis	Einges. Leichen		Ölverbrauch l	Heizer	Helfer	Kontrolle
		Lfd. Nr.	Anzahl				
1							
2							Poh
3							
4	6 ⁰⁰ - 13 ⁰⁰ 13 - 20	1-13 14-25	13 12	✓ 0	Ryger / J. H. Brennmeister Fischhof	Mauses	3 3.
			25				

562-TA-42/f

Document 290: Numerical summary of cremations conducted at the Terezín Crematorium on 11 October 1943. Source: PT, A 1 194, p. 32.



Document 291: Registry No. 6 of the Terezín Crematorium, spanning from 1 July to 15 November 1943. Source: PT, A 1194, p. 1.

43

Konzentrationslager Stutthof
Kommandantur

Nr. der Totenliste 187/18/44

Verstorbene Person :

1. **Familienname:** 1 (eine) unbekannte
Vornamen (Rufname unterstreichen): ?
Geburtsort: ? **Geburtsdatum:** ?
Letzter Wohnort: ?
Beruf: ?
Sterbedatum: 5 Dezember 1944 um 11:30 Uhr
Sterbeursache: flex-allgemeine Körperschwäche

2. **Standesamt**

Sterbeschein.

Unter Nr. _____ des Sterberegisters ist eingetragen worden, dass der

am _____ 194 um _____ Uhr _____ mittags zu _____
 verstorben sei.

den _____ 194

Der Standesbeamte.

Siegel


3. **Amtsärztliche Bescheinigung.**

Nach Besichtigung der Leiche am - 6. DEZ. 1944 194 wird hierdurch amtlich
 bescheinigt, dass der vorstehend Genannte flex-allgemeiner
Körperschwäche (Sterbeursache)
 gestorben ist. Auf Grund der Leichenschau hat sich ein Verdacht nicht ergeben, dass der
 Verstorbene eines nichtnatürlichen Todes gestorben sei.

Stutthof

den - 6. DEZ. 1944 194

U. L.
 44-Überwachungsleiter



Document 292: Official form for the cremation of an inmate's corpse. Stutthof Concentration Camp, 6 December 1944. Source: AMS, I-IIIC-2.

U⁵⁴

4. Hier sind keine Umstände bekannt, die auf Herbeiführung des Todes durch strafbare Handlung schliessen lassen.
 (§ 3 Abs. 2 Ziff. 3 des Gesetzes über Feuerbestattung vom 15. Mai 1934.)
Stutthof, den **6. Dezember** 194**4**.

Staatliche Kriminalpolizei
 I. 1. *Min*
 SS-Untersuchungsführer

Konzentrationslager **Stutthof** **Stutthof**, den **6. Dez.** 194**4**.
 Kommandantur

5. An
 den Leiter des Krematoriums
 Die Einäscherung der Leiche ist innerhalb 24 Stunden durchzuführen.

Wipf
 SS-Stabschef u. Kommandant

Eingeschert am *1. Dec*..... 1944.
H. Rant
 SS-Untersuchungsführer

KL 50/443 200.000

Document 292: continued.

Konzentrationslager
Kommandantur
Nr der Totenliste

Verstorbene Personen:

1. Familienname
Vornamen (Rufname unterstreichen): —
Geburtsort (Geburtsdatum)
Letzter Wohnort
Beruf
Sterbedatum
Sterbeursache
2. Standesamt

Sterbeschein

Unter Nr. des Sterberegisters ist eingetragen worden,
dass der am 194 um
Uhr mittags zu verstorben sei.
..... den 194

Siegel

Der Standesbeamte.

106

3. Amtsärztliche Bescheinigung

Nach Besichtigung der Leiche am 194 wird hierdurch
amtlich bescheinigt, dass der vorstehend Genannte am
(Sterbeursache) gestorben ist. Auf Grund des Leichensehen hat
sich ein Verdacht nicht ergeben, dass der Verstorbene eines nicht-
natürlichen Todes gestorben sei.

..... den 194

4. Hier sind keine Umstände bekannt, die auf Herbeiführung des
Todes durch strafbare Handlung schliessen lassen.
(§ 3. Abs. 2. Ziffer 3. des Gesetzes über Feuerbestattung vom 15.
Mai 1934).

..... den 194

Staatliche Kriminalpolizei.

№	Name	Wohnort	Rel. des Gefangenen	Jahre	Art des Todes	Polizei	Bestandteil	Bestandteil	Bestandteil	Bestandteil	Bestandteil
291	Barnackiewicz Kazimierz	1910	Sch. H. politisch	27.12	Arbeitsunfähigkeit	19.1.44	Leban	Lingenerstr. 23.94			Klein
292	Brückner Josef	1907		2.12	Arbeitsunfähigkeit	19.1.44		Lingenerstr. 23.94			
293	Keisringh Simon	1923		27.11	K. Mangel	11.2.44	Amstel	Karlshofstr. 13.94			
März 1944						März 1944					
294	Jovanović Stjepan	1917	Sch. H. politisch	2.03	Arbeitsunfähigkeit	2.8.44	Lager	Herz- u. Lungenkr. 2.2.44			Klein
295	Flau György	1918		9.03	Lungenkr.	2.8.44					
296	Stepanov Ivan	1912		13.03	Cholera	2.8.44	Arban	Lingenerstr. 23.94			
297	Klencov Lina	1909		29.03	Pol. Kr.	2.8.44		Jos. M. 13.94			
298	Jankovics Lendak	1915		1.04	Arbeitsunfähigkeit	2.8.44		Jos. M. 13.94			
299	Regelein Anton	1900		29.04	Arbeitsunfähigkeit	2.8.44					

Document 294: Registry of the crematorium at Stutthof Concentration Camp, March 1944 (extract). Source: AMS, I-II-9.

Konzentrationslager Stutthof
Kommandantur

Stutthof, den 10.10.44

An Frau Marie Bryzowska,
in Birkenfließ, Pr. r. St. rg. rd., Post W. Idau.

Der Schutzhaftl. Josef Bryzowski geb. 20.8.06
ist am 8.10.44 an den Folgen von Lungenstüberkrankung
im hiesigen Krankenhaus verstorben.

Die Leiche wird im staatlichen Krematorium eingeliebert.

Gegen die Ausfolgung der Urne bestehen, wenn eine Bescheinigung der örtlichen Friedhofsverwaltung beigebracht wird, daß für ordnungsmäßige Beisetzung Sorge getragen wird, keine Bedenken. Es wird gebeten, die Bescheinigung baldigt an das Krematorium des Konzentrationslagers Stutthof bei Danzig zu senden. Die Übersendung der Urne erfolgt kostenlos.

Der Totenschein ist anliegend beigelegt.

Eine Standesamtliche Sterbeurkunde können Sie von dem Standesamt im K.L. Stutthof bei Danzig anfordern.

Der Nachlaß wird demnächst übersandt.

Der Lagerkommandant:
[Signature]
SS-Untersturmführer.

KL 104 43 90300

Document 295: Official form informing family members of a deceased inmate about the death and cremation of their relative. Source: AMS, I-VD-1.

Konzentrationslager Mauthausen
Krematorium

Mauthausen, den 7. Oktober 1941

578

114

Betreff: Urnenversand

Bezug: dort. Schr. v. 4.10.41

Anlagen: keine

An

Unterkunft Gasen, Abtlg. Krematorium
H - Uscha. Wassner

Bei Durchsicht der für Steyr hergerichteten Urnen ergeben sich nachstehende Beanstandungen :


fälschlich nicht aufgeführt , aber doch zu verschicken ist :

3347 (Polen-Jude)	
3499 (Spanier)	
3625 zum Aufrunden auf 300 Stück	Dortige Liste ist entspr.
3626 "	zu ändern und die Urnen
	von den hergerichteten weg-
	zunehmen oder hinzuzutun.

das ~~zu~~ aufgeführt und nicht zu verschicken ist :

3438 (AZR.)	
3551 (D.R.-Jude)	
3618 (Protekt.-Jude)	
3619 (" ")	

Document 296: "Shipment of urn" by Mauthausen Concentration Camp. 7 October 1941. Source: ÖDMM, 3 12/49.

 J.A. TOPF & SÖHNE, ERFURT

TAG 3.6.40. ⁴²BLATT -2-

EMPFANGER

SS-Neubauleitung, KL, Auschwitz /0.-8.

1 Beschriftungs-Apparat,

bestehend aus dem Holzsetzkasten
und dem schmiedeeisernen Apparat,
einschließlich der Typen zur Be-
schriftung, also komplett,

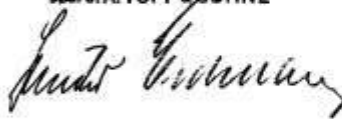
zum Preise von RM 150.-- ✓

Bei Bestellung dieser Teile bitten wir um Übermitte-
lung einer gültigen Kennziffer für das III.Quartal 40
über 310 kg.

Wir bitten um Ihre geschätzte Auftragserteilung und
empfehlen uns Ihnen

Heil Hitler !

opa. J.A. TOPF & SOHNE



Konzentrationslager Auschwitz
Politische Abteilung Auschwitz, den 29. April 1941. 7

Az.: 14 f 5 /4.41/ Qu.

Betr.: Urnenaufbewahrung.
Besz.: RP-H, d. Insp. d. Konz. Lager vom 16.4.1941.
und Anordnung des Kommandanten des KL. Au.
Anlg.: keine.

An die 30. APR. 1941 4
Neubauleitung des KL.-Au.,
Auschwitz.

Laut Verfügung des Insp. d. Konz. Lager im Einvernehmen des R.S.H.-
Amts sollen die Urnen der verstorbenen Häftlinge in einem der
hiesigen Gebäude untergebracht werden. Der Kommandant hat deshalb
angeordnet, dass hierfür ein Bodenraum im Reviergebäude eingerich-
tet wird. Damit die Urnen in diesem Raum ordnungsgemäß unterge-
bracht werden können, ist erforderlich, dass entsprechende Regale
aufgestellt und kleine Veränderungen vorgenommen werden.
Es wird gebeten, einen Fachmann abzustellen, der die Besichtigung
des Raumes vornimmt und die erforderlichen Vorbereitungen trifft.

Der Leiter der Politischen Abteilung
[Signature]
H-Untersturmführer und Krim.-Sekt.

Document 298: Letter from the Head of the Political Department of Auschwitz Concentration Camp to the camp's SS New Construction Office of 29 April 1941 about storing urns with the ashes of deceased inmates. Source: RGVA, 502-1-314, p. 1.

Ladung: <i>Verzahnung - Armaturen</i>		<i>Wartung 11° 8</i>		<i>29</i>	
100 Stück <i>Wannen</i>		<i>BR. 49</i>		<i>am 6.1.41</i>	
48-	m ²	<i>Lohn</i>	10%	8.16	101.52
3-	kg	<i>Wagel</i>	15%	52	1.56
1-	l.	<i>Alkohol</i>			3.68
				106.76	
<i>250 Leuchtmittel a 0.05 = 12.50</i>			<i>10% B. Z.</i>	<i>10.68</i>	
<i>4 Messer a 0.2 = 0.80</i>			<i>Lohn</i>	<i>10.50</i>	
				<i>R.H. 132.94</i>	
				<i>20.50</i>	
				<i>0.40</i>	<i>1312</i>
Ablegen!					

Document 299: Political Department of Auschwitz Concentration Camp. Order of 100 urn boxes from the SS New Construction Office's carpentry workshop of 6 January 1941. Source: RGVA, 502-2-1, p. 29.

195 3346

Anforderung Nr. _____

Auschwitz, den 5. Februar 1941

von Politische Abteilung / Krematorium

Es wird benötigt

dringend

100 Stück

Urnenkisten

Der Reichsführer-SS
Haus- und Haushalt und Bauten
SS-Neubauabteilung A. C. Auschwitz

[Signature]
Oberscharführer u. Bauleiter

Unterschrift [Signature]
SS-Unterscharführer

Anschaffung bzw. Abgabe genehmigt <u>[Signature]</u>	zur Abgabe an <u>[Signature]</u>
---	-------------------------------------

10011

Document 299a: Political Department of Auschwitz Concentration Camp. Order of 100 urn boxes from the SS New Construction Office's carpentry workshop of 5 February 1941. Source: RGVA, 502-2-1, p. 46.

Bauleitung der Waffen-~~ff~~
und Polizei
Auschwitz OS.-Oswiecim

Auftrag Nr. 1009
Auschwitz, den 27. 11. 41.

Arbeitskarte

An die

Tischlerei _____	Zimmerei _____
Schlosserei _____	Betonkolonne _____
Installateure _____	Malerei _____
Elektriker _____	Glaserei _____
Maurer _____	Dachdecker _____

Für Krematorium ✓
ist folgende Arbeit auszuführen:

Versandkästen Urnen nach Angabe
Krematorium

50 Stück 26 x 19 x 19 cm **Ablegen!**

50 Stück 26/19/19 cm groß

Angefangen: 20. 11. 41. Beendet: 20. 11. 41.

10 ~~100~~ ~~1000~~ Facharbeiterstunden 4

Hilfsarbeiterstunden	<u>100</u>
Schweißerstunden	<u>1</u>

Document 300: "Labor time card" of 27 November 1941 on the manufacture of 50 shipping boxes for urns. Source: RGVA, 502-2-1, p. 34.

HOLOCAUST HANDBOOKS • VOLUME 24

CARLO MATTOGNO & FRANCO DEANA

The
**CREMATION
FURNACES**
of
AUSCHWITZ

A TECHNICAL AND HISTORICAL STUDY



PART 3: PHOTOGRAPHS

PUBLISHED BY CASTLE HILL PUBLISHERS

THE CREMATION FURNACES OF AUSCHWITZ, PART 3

The Cremation Furnaces of Auschwitz

A Technical and Historical Study

Part 3: Photographs

By Carlo Mattogno

With Contributions by Dr.-Ing. Franco Deana



Castle Hill Publishers
P.O. Box 243, Uckfield, TN22 9AW, UK
October 2021

HOLOCAUST HANDBOOKS, Volume 24:

Carlo Mattogno:

The Cremation Furnaces of Auschwitz: A Technical and Historical Study.

Part 3: Photographs

With Contributions by Dr.-Ing. Franco Deana

Uckfield, East Sussex: CASTLE HILL PUBLISHERS

PO Box 243, Uckfield, TN22 9AW, UK

2nd, revised edition, October 2021

Originally published in Italian in 2011 as *I forni crematori di Auschwitz: Studio storico-tecnico*, by Effepi, Genoa. Translated from the Italian by Henry Gardner and Germar Rudolf

ISSN: 1529-7748

Part 1: History and Technology

ISBN: 978-1-59148-936-8 (hardcover)

ISBN: 978-1-59148-275-8 (paperback)

Part 2: Documents

ISBN: 978-1-59148-935-1 (hardcover)

ISBN: 978-1-59148-276-5 (paperback)

Part 3: Photographs

ISBN: 978-1-59148-934-4 (hardcover)

ISBN: 978-1-59148-277-2 (paperback)

Published by CASTLE HILL PUBLISHERS

Manufactured worldwide

© by Carlo Mattogno 2011, 2015, 2021

Distribution worldwide by:

Castle Hill Publishers, PO Box 243

Uckfield, TN22 9AW, UK

<https://shop.codoh.com>

Set in Times New Roman

www.HolocaustHandbooks.com

Cover Illustrations: top: the reconstructed crematorium at the Lublin-Majdanek Camp (Photo 285); right: Crematorium I at the Auschwitz Main Camp (Photo 86); bottom: cremation furnace on the foundations of the former cremation hall at the Groß-Rosen Camp (Photo 332); left: the new crematorium ("Baracke X") at the Dachau Camp (Photo 248).

Table of Contents

Part 1: History and Technology (separate book)

Preface to the First Edition

Preface to the Second Edition

Unit I: Modern Cremation

1. The Cremation
 - 1.1. General Principles of Combustion Technology
 - 1.2. The Chemical Processes during Cremations
 - 1.3. The Cremation Process
2. Cremation Technology of Coke-Fired Furnaces
 - 2.1. Structure and Operation
 - 2.2. General Theoretical and Structural Principles
3. Origin and Development of Modern Cremation Furnaces
4. Cremation Experiments in Germany in the 1920s
5. Technical Developments of Cremation Furnaces in Germany in the 1930s
 - 5.1. Furnaces with Coke-Fed Gasifiers
 - 5.2. Furnaces Heated with City Gas
 - 5.3. Electrically Heated Furnaces
6. The Duration of the Cremation Process
 - 6.1. Cremation Furnace with a Coke-Fed Gasifier
 - 6.2. Cremation Furnace with Briquette-Fed Gasifier
 - 6.3. Cremation Furnace Heated with Gas
 - 6.4. Cremation Furnace Fired Electrically
7. Heat Balance of a Coke-Fed Cremation Furnace
8. Legal, Ethical and Professional Standards for Cremations in Germany
9. Cremation Statistics
 - 9.1. Statistics for Germany (1878-1939)
 - 9.2. Statistics of Other Countries
10. Mass Cremation for Hygienic and Sanitary Purposes
11. Notes on Present-Day Cremation Furnaces

Unit II: J.A. Topf & Söhne

1. Historical Notes on the Topf & Söhne Company
2. The Topf Cremation Furnaces for Civilian Use
 - 2.1. The Cremation Furnace with a Coke-Fed Gasifier
 - 2.2. The Gas-Fired Cremation Furnace
 - 2.3. The Cremation Furnace with Electrical Heating
3. The Topf Patents of the 1920s and 1930s
4. Topf Waste Incinerators
5. Topf Cremation Furnaces for Concentration Camps
 - 5.1. The Coke-Fired Cremation Furnace with One Muffle

- 5.2. The Oil-Fired Mobile Cremation Furnace with Two Muffles
- 5.3. The Coke- or Oil-Fired Cremation Furnace with Two Muffles
- 5.4. The Coke-Fired Cremation Furnace with Two Muffles Placed Opposite Each Other
6. The Topf Co. and the Construction of the Cremation Furnaces at Auschwitz-Birkenau
 - 6.1. The Furnaces of Crematorium I at Auschwitz
 - 6.2. The Furnaces of Crematoria II and III at Birkenau
 - 6.3. The Furnaces of Crematoria IV and V at Birkenau
7. Structure and Operation of the Topf Cremation Furnaces at Auschwitz-Birkenau
 - 7.1. The Coke-Fired Double-Muffle Furnace Auschwitz Type
 - 7.2. The Coke-Fired Triple-Muffle Furnace
 - 7.3. The Coke-Fired 8-Muffle Furnace
 - 7.4. The Plans for Mass Cremations at Auschwitz-Birkenau
8. The Duration of the Cremation Process in the Topf Furnaces at Auschwitz-Birkenau
 - 8.1. The Documents
 - 8.2. Richard Kessler's Cremation Experiments
 - 8.3. The List of Cremations in the Gusen Crematorium
 - 8.4. The List of Cremations at the Westerbork Crematorium
 - 8.5. Conclusions
9. The Cremation Capacity of the Cremation Furnaces at Auschwitz-Birkenau
 - 9.1. Continuous Operation of the Furnaces
 - 9.2. Concurrent Cremation of Several Corpses
 - 9.3. Soviet and Polish Technical Investigations
 - 9.4. Maximum Theoretical Cremation Capacity
 - 9.5. Normal Cremation Capacity
 - 9.6. Discussion of the *Zentralbauleitung* Letter of 28 June 1943
 - 9.7. The Durability of Refractory Lining
 - 9.8. The Effective Equivalent Operating Time of the Birkenau Cremation Furnaces
 - 9.9. The Auschwitz-Birkenau Crematoria in the General Operation of the Camp
10. Heat Balance of the Topf Furnaces at Auschwitz-Birkenau
 - 10.1. Remarks on the Method Used
 - 10.2. Technical Data
 - 10.3. Heat Balance of the Double-Muffle Furnace at Gusen
 - 10.4. Heat Balance of the Double-Muffle Furnace at Auschwitz
 - 10.5. Remarks on the Heat Balance
 - 10.6. Heat Balance of the Topf Triple-Muffle Furnace
 - 10.7. Heat Balance of the Topf 8-Muffle Furnace
 - 10.8. Observations on the Coke Consumption of the Triple- and 8-Muffle Furnaces
 - 10.9. A Comparison with the Kori Furnace at the Westerbork Camp and the Kori Slaughterhouse Furnaces
 - 10.10. Some Thermal Aspects of the Triple-Muffle Furnace
 - 10.11. On Claims of Flaming Chimneys
11. The Cremation Furnaces Built by Other German Companies: Kori, Ignis-Hüttenbau and Didier

- 11.1. Historical Remarks Concerning the H. Kori Co. of Berlin
- 11.2. The Coke-Fired Kori Cremation Furnaces for the Concentration Camps
- 11.3. The Oil-Fired Kori Cremation Furnaces for the Concentration Camps
- 11.4. The Oil-Fired Cremation Furnaces Built by Ignis-Hüttenbau A.G. at the Terezín Crematorium
- 11.5. The Didier Cremation Furnaces for Concentration Camps
- 11.6. Comparison of the Designs by Kori, Ignis-Hüttenbau, Didier and Topf
12. The Topf Furnaces and Regulations on Cremations in Greater Germany at the Outset of World War II

Appendices

1. Tables
 - 1.1. List of Cremations at the Westerbork Crematorium
 - 1.2. List of Cremations at the Terezín Crematorium
 - 1.3. Summary of the Topf Company's Activities at Auschwitz-Birkenau
 - 1.4. Patents (and Patent Applications) by J.A. Topf & Söhne
 - 1.5. Patent Applications by Department "DE" of J.A. Topf & Söhne
2. Glossary
3. Symbols
4. Abbreviations of Archive Names
5. Bibliography
 - 5.1. Alphabetical Listing
 - 5.2. Subject Listing
6. Indices
 - 6.1. Names
 - 6.2. Concentration Camps
 - 6.3. Crematorium Locations (Civilian)

Part 2: Documents (separate book)

List of Documents

- I. Civilian Cremation Furnaces
- II. Topf, Civilian Activities
- III. Topf, Correspondence with the SS

Part 3: Photographs (this book)

	page
List of Photographs	9
I. Photographs 1-35: Gusen	25
II. Photographs 36-50: Dachau	43
III. Photographs 51-85: Mauthausen	51
IV. Photographs 86-110: Auschwitz Main Camp.....	69
V. Photographs 111-215: Buchenwald.....	82
VI. Photographs 216-235: Auschwitz-Birkenau.....	137
VII. Photographs 236-332: KORI Cremation Furnaces	149
A. Photographs 236-247: Mauthausen	149
B. Photographs 248-269: Dachau.....	155

C. Photographs 270-284: Stutthof, Coke-Fired Furnace	166
D. Photographs 285-317: Majdanek, Coke-Fired Furnace	174
E. Photographs 318-327: Majdanek, Naphtha-Fired Furnace	193
F. Photographs 328-329: Stutthof, Naphtha-Fired Furnace	199
G. Photographs 330-331: Trzebinia	200
H. Photograph 331a: Blechhammer	201
I. Photographs 332-334: Groß-Rosen	202
VIII. Photographs 335-344: KORI Furnaces in Other Camps	205
IX. Photographs 345-362: Terezín	212
X. Photographs 363-365: Urns	226
XI. Photographs 366-367: Stoking Tools.....	228
XII. Photographs 368-370: Cremation Experiments	230
XIII. Color Documents from Part 2	233

List of Photographs

	page
Photograph 1: Original furnace body made of coated sheet metal with added masonry gasifiers at both sides.	25
Photograph 2: Cremation muffles.	26
Photograph 3: Ash doors of the muffles. At the sides the original combustion-air-intake holes.	26
Photograph 4: The furnace's left-hand gasifier with coke-loading door and the gasifier's primary air-intake door (with the shutter missing).	27
Photograph 5: Left-hand gasifier: Inside view, with the first opening connecting it to the left-hand muffle. The refractory brickwork shows evidence of fusion. (For two similar images, see Photographs 315f., which were placed later out of order.)	27
Photograph 6: Left-hand gasifier's primary air intake.	28
Photograph 7: Left-hand gasifier: slag/ash-removal door and service pit.	28
Photograph 8: The furnace's right-hand gasifier with coke-loading door and the gasifier's primary air intake.	29
Photograph 9: Right-hand gasifier: coke-loading door.	29
Photograph 10: Right-hand gasifier: primary air-intake door, ash-removal door and service pit.	30
Photograph 11: Left-hand muffle door: outside.	30
Photograph 12: Left-hand muffle door: inside.	31
Photograph 13: Right-hand muffle door: outside.	31
Photograph 14: Right-hand muffle door: inside.	32
Photograph 15: Left-hand muffle.	32
Photograph 16: Left-hand muffle: ash compartment with two openings connecting it to the gasifier.	33
Photograph 17: Left-hand muffle: inside.	33
Photograph 18: Left-hand muffle: ash compartment. Visible at the bottom left is the first opening connecting it to the gasifier.	34
Photograph 19: Left-hand muffle: Vaulted muffle ceiling with the outlet of one of the pipes connected to a blower.	34
Photograph 20: Left-hand muffle: partition wall with inter-muffle openings.	35
Photograph 21: Right-hand muffle.	35
Photograph 22: Right-hand muffle: to the left the partition wall with three inter-muffle openings.	36
Photograph 23: Right-hand muffle: detail of the partition wall with inter-muffle openings.	36
Photograph 24: Right-hand muffle: inside.	37
Photograph 25: Right-hand muffle: rear wall with opening for the flue gas.	37

	page
Photograph 26: Right-hand muffle: Vaulted muffle ceiling with the outlet of one of the pipes connected to a blower.....	38
Photograph 27: Right-hand muffle: ash compartment with an opening connecting it to the gasifier.....	38
Photograph 28: Right-hand muffle: lateral wall of muffle and ash compartment with an opening connecting it to the gasifier.	39
Photograph 29: Left-hand gasifier.....	39
Photograph 30: Right-hand gasifier.....	40
Photograph 31: The rear of the furnace with chimney (right-hand side).....	40
Photograph 32: The rear of the furnace with chimney going through the ceiling (right-hand side).	41
Photograph 33: The rear of the furnace with chimney (left-hand side).....	41
Photograph 34: The rear of the furnace with chimney (left-hand side) with an access door to a pilot flame at the chimney's base. The circular sheet metal welded to the chimney's base closes the original opening for a forced-draft blower.	42
Photograph 35: Upper side of the furnace (from the right).	42
Photograph 36 (top) and 36a (bottom): Original furnace body of coated sheet metal with masonry gasifiers added to its sides.....	43
Photograph 37: Original furnace body with left-hand masonry gasifier. The furnace body (with muffle doors, ash doors and original combustion-air-intake holes bolted shut by two discs) is the same as that at the Gusen Concentration Camp. The gasifier sports the large coke-loading door and the small doors for the primary air to the hearth (bottom) and the primary air to the gasifier (top). The ash door is located in the service pit closed by the grate visible at the foot of the gasifier	44
Photograph 38: Original furnace body with right-hand masonry gasifier.	44
Photograph 39: Left-hand gasifier: large coke-loading door (right), small doors for the primary air to the hearth (bottom) and the primary air to the gasifier (top).	45
Photograph 40: Inside of the right-hand muffle with muffle grate.....	45
Photograph 41: Vaulted ceiling of the left-hand muffle; to the right: outlets of pipes connected to the blower.....	46
Photograph 42: Vaulted ceiling of the right-hand muffle; to the left: outlets of pipes connected to the blower.....	46
Photograph 43: Muffle doors.	47
Photograph 44: Outside of left-hand muffle door.....	47
Photograph 45: Rear of the furnace, right-hand side. At the top of the gasifier, the rear part of the original oil tank sticks out, which was recklessly walled-in. The furnace's original body is mounted on metal wheels.	48
Photograph 46: Rear side of the furnace seen from the right: Fuel tank (top left) and metal wheels of the furnace body (bottom).....	48
Photograph 47: Rear view of the furnace; base of the chimney with an open service door at the right-hand side. The square metal sheet welded to the	

	page
chimney's bottom closes the opening for the original forced-draft blower.....	49
Photograph 48: Central part of the chimney.	49
Photograph 49: Top part of the chimney.	50
Photograph 50: Left-hand side of the furnace; background: open service door for the pilot flame at the chimney's base.	50
Photograph 51. Furnace front.	51
Photograph 52 & 53: Left-hand muffle. On the left muffle wall four holes for introducing combustion air can be seen. The grate bars are visible beneath the corpse-introduction stretcher.	52
Photograph 54: Left-hand muffle with four holes for introducing combustion air.	53
Photograph 55: Right-hand muffle. On the right muffle wall four holes for introducing combustion air can be seen.	53
Photograph 56: as above.	54
Photograph 57: Combustion-air channel of the left-hand muffle, closed with the door visible in the next photograph.	54
Photograph 58: Door for the combustion-air channel of the left-hand muffle.....	55
Photograph 59: Door for the combustion-air channel of the right-hand muffle.....	55
Photograph 60: Vaulted ceiling of the left-hand muffle; outlets of pipes connected to the blower.	56
Photograph 61: Vaulted ceiling of the right-hand muffle; outlets of pipes connected to the blower.	56
Photograph 62: Right-hand muffle; the three inter-muffle openings can be seen to the left.	57
Photograph 63: Left-hand muffle; the three inter-muffle openings can be seen to the right.	57
Photograph 64: as above, close-up.	58
Photograph 65: as above, close-up.	58
Photograph 66: The muffle doors	59
Photograph 67: Left-hand muffle door, inside, and stretcher.	59
Photograph 68: Left-hand muffle door, outside.....	60
Photograph 69: Left-hand muffle with open ash door.	60
Photograph 70: Right-hand muffle with open ash door.	61
Photograph 71: Ash chamber of the right-hand muffle.	61
Photograph 72: Ash chamber of the left-hand muffle; at the top the bars of the muffle grate. On the left in the rear part of the wall are two small square openings of a combustion-air intake connected to a channel which opens on the left side of the furnace (see Photos 73f.). In front of those openings is the large opening of the flue-gas outlet; to the right the large opening connects to the ash receptacle of the right-hand muffle.	62
Photograph 73: Left side of the furnace: Door of the combustion-air-intake channel whose channel leads into the ash chamber of the left-hand muffle.	62
Photograph 74: as above, close-up.	63

	page
Photograph 75: Rear side of the furnace with the gasifiers.	63
Photograph 76: Air pipe originally connected to a blower.	64
Photograph 77: Rear side of the furnace with the gasifiers and service pit.	64
Photograph 78: Rear side of the furnace with the gasifiers sporting the coke-loading doors (top) the ash-chamber doors (large door at center bottom) and the combustion-air-intake doors (bottom, small doors).	65
Photograph 79: as above; coke-loading door of the gasifier heating the right-hand muffle.	65
Photograph 80: as above, the gasifiers' ash-chamber doors.	66
Photograph 81: as above; the left-hand combustion-air-intake door.	66
Photograph 82: Grate of the left-hand gasifier (viewed from the rear).	67
Photograph 83: Loading system of the right-hand muffle: rod mounted to the frame, movable roller device, and stretcher for the corpse.	67
Photograph 84: as above, left-hand muffle.	68
Photograph 85: as above, viewed from top: the movable roller device on which the bars of the corpse stretcher rests.	68
Photograph 86: Crematorium I or Old Crematorium at the Auschwitz Main Camp. The chimney is a post-war reconstruction.	69
Photograph 87: Furnace no. 1 with two corpse-introduction carts.	69
Photograph 88: as above.	70
Photograph 89: as above.	70
Photograph 90: Furnace no. 2. The reconstruction omitted the transverse anchor bars and the combustion-air-intake channels next to the muffle doors; in addition, the muffle doors were reversed. Compare Photo 51.	71
Photograph 91: as above.	71
Photograph 92: Furnace no. 1: inside of a muffle. The masonry was artificially blackened.	72
Photograph 93: Furnace no. 2: grate of the left-hand muffle.	72
Photograph 94: Furnace no. 2: inside the right-hand muffle.	73
Photograph 95: as above; grate of the right-hand muffle.	73
Photograph 96: Furnace no. 1, right-hand side. Original doors of combustion-air channels. The Polish reconstructions did not include those channels. The number, type and position of the doors are also wrong. The larger door originally belonged to an eight-muffle furnace, and the smaller door was located lower. Cf. Photo 73.	74
Photograph 97: Furnace no. 1, rear side. The furnaces were reconstructed without gasifiers. The gasifiers' coke-loading doors are therefore necessarily in the wrong position over those of the ash-chamber doors. See Photo 78.	75
Photograph 98: Furnace 2, rear: same reconstruction errors as for Furnace no. 1.	75
Photograph 99: Furnace 2: original gasifier grate with seven longitudinal bars and two transverse bars.	76
Photograph 100: Ruins of the foundations of Furnace no. 3: service pit and the	

	page
gasifier hearths seen from the top.	76
Photograph 101: as above, seen from the rear: original grate of the left-hand gasifier and the two transverse support bars of the right-hand grate. The bar with the rollers, originally attached to the ceiling, was used to operate the furnace's two flue dampers.	77
Photograph 102: Ruins of furnace no. 3: flue-duct opening of the left-hand muffle.	77
Photograph 103: Ceiling of the furnace hall: ventilation opening over Furnace no. 1.	78
Photograph 104: Roof of Crematorium I: The two ventilation chimneys of the cremation furnaces (black and grey).	78
Photograph 105: Transverse rails and rotating platform (turntable).	79
Photograph 106: Turntable for corpse cart.	79
Photograph 107: Crematorium I at Auschwitz: cremation-furnace parts stored in the former coke-storage room.	80
Photograph 108: as above.	80
Photograph 109: as above.	81
Photograph 110: Commemorative plaque in the furnace hall of Crematorium I.	81
Photograph 111: SS photo of the TOPF coke-fired triple-muffle furnaces at Crematorium II at Birkenau. APMO, microfilm no. 287.	82
Photograph 112: TOPF triple-muffle cremation furnaces in the Crematorium at Buchenwald Concentration Camp.	82
Photograph 113: SS photo of the TOPF coke-fired triple-muffle furnaces at Crematorium II at Birkenau. APMO, microfilm no. 290.	83
Photograph 114: TOPF triple-muffle cremation furnaces in the Crematorium at Buchenwald Concentration Camp.	83
Photograph 115: SS photo of the TOPF coke-fired triple-muffle furnaces at Crematorium II at Birkenau. APMO, microfilm no. 290.	84
Photograph 116: TOPF triple-muffle cremation furnace in the Crematorium at Buchenwald Concentration Camp.	84
Photograph 117: as above, coke- or naphtha-fired furnace, front view.	85
Photograph 118: as above, left-hand front view.	85
Photograph 119: as above.	86
Photograph 120: as above, right-hand front view.	86
Photograph 121: as above, right-hand side.	87
Photograph 122: as above, coke-fired-only model (no oil tank on top).	87
Photograph 123: as above, left-hand front view.	88
Photograph 124: as above, close-up of the furnace's left half.	88
Photograph 125: as above, right-hand front view.	89
Photograph 126: as above, left-hand rear view, with coke-loading door of the gasifier.	89
Photograph 127: as above, door of the left-hand muffle.	90
Photograph 128: Muffle door from a TOPF triple-muffle cremation furnace	

	page
previously installed in either Crematorium II or III at Birkenau.	90
Photograph 129: TOPF coke-fired triple-muffle cremation furnace at Buchenwald Concentration Camp. Interior of the left-hand muffle door.	91
Photograph 130: same location as above, interior of the left-hand muffle of the TOPF coke- and naphtha-fired triple-muffle cremation furnace.	91
Photograph 131: as above; in the left-hand wall four openings of combustion- air channel are visible; below this the remnants of the muffle-grate bars and the walls slanted toward the ash chamber; in the back at the bottom is the opening to the gasifier.	92
Photograph 132: as above; the apex of the vaulted ceiling sports four square openings which open into tubes supplying the muffle with combustion air.	92
Photograph 133: as above, close-up.	93
Photograph 134: as above, right-hand muffle wall with rectangular openings connecting this side muffle to the center muffle.	93
Photograph 135: as above, central muffle. Both side walls have three rectangular openings connecting it to the side muffles.	94
Photograph 136: as above, close-up.	94
Photograph 137: as above, showing five of the rectangular inter-muffle openings, four square openings in the ceiling and one in the back wall for combustion-air supply.	95
Photograph 138: as above, rectangular inter-muffle openings in the right-hand muffle wall.	95
Photograph 139: as above; right-hand muffle. Foreground: the stretcher of the corpse-introduction cart. The opening of the naphtha burner can be seen in the wall in the background.	96
Photograph 140: Coke-fired triple-muffle furnace, left-hand muffle. Left wall: square openings of the combustion-air feed. Bottom: wall sloping into the ash chamber). Center bottom: opening to the gasifier. Right-hand wall: rectangular inter-muffle openings. The muffle-grate bars have been ripped out.	96
Photograph 141: as above, left-hand muffle wall sloping into the ash chamber with bottom rear opening into the gasifier.	97
Photograph 142: as above, right-hand wall with rectangular openings to center muffle.	97
Photograph 143: as above, vaulted muffle ceiling with square openings for combustion-air supply.	98
Photograph 144: as above, center muffle, right-hand wall with rectangular openings to the right-hand muffle.	98
Photograph 145: as above, right-hand muffle, left-hand wall with rectangular openings to the center muffle.	99
Photograph 146: as above, vaulted muffle ceiling with square openings for combustion-air supply.	99
Photograph 147: as above, right-hand square openings of the combustion-air feed. Bottom: muffle grate.	100

	page
Photograph 148: TOPF coke- or naphtha-fired triple-muffle cremation furnace. Right-hand muffle. Doors closing the combustion-air channels of the muffle (top) and of the ash chamber (bottom).	100
Photograph 149: as above, the muffle’s combustion-air-supply channel.	101
Photograph 150: as above, left-hand muffle. To the left of the large muffle door: doors closing the combustion-air channels of the muffle (top) and of the ash chamber (bottom).	101
Photograph 151: as above, the muffle’s combustion-air-supply channel.	102
Photograph 152: as above, the ash chamber’s combustion-air-supply channel.	102
Photograph 153: as above, both doors of the combustion-air channels.	103
Photograph 154: combustion-air-channel door with the Topf insignia, close-up. .	103
Photograph 155: TOPF coke-fired triple-muffle cremation furnace. Front-side service pits with the left and center muffle’s ash doors.	104
Photograph 156: as above, central muffle’s ash chamber with the two lateral openings to the flue duct and a combustion-air-supply hole in the back.	104
Photograph 157: as above, ash chamber of the right-hand muffle.	105
Photograph 158: TOPF triple-muffle cremation furnaces; right-hand rear view with the gasifier’s coke-loading doors (top) and ash doors in the service pit (bottom).	105
Photograph 159: as above, left-hand rear view.	106
Photograph 160: TOPF coke- or naphtha-fired triple-muffle cremation furnace. Rear view, left-hand muffle. Naphtha burner (top) and the gasifier’s coke- loading door (bottom).	106
Photograph 161: as above.	107
Photograph 162: as above, with opened coke-loading door.	107
Photograph 163: as above, view through the coke-loading door into the gasifier. .	108
Photograph 164: as above; inside of the gasifier. The masonry shows signs of fusion.	108
Photograph 165: as above; the gasifier’s ash-chamber door (bottom) and the door of the gasifier’s combustion-air channel (top right).	109
Photograph 166: as above, close-up of the gasifier’s combustion-air channel.	109
Photograph 167: as above, view into the gasifier’s ash chamber with the grate.	110
Photograph 168: as above, central muffle. Crank operating the smoke-duct damper (top) and the door to the muffle’s rear combustion-air channel (bottom).	110
Photograph 169: as above; doors to the muffle’s (top) and the ash chamber’s combustion-air channel (bottom).	111
Photograph 170: as above; close-up of the muffle’s combustion-air channel.	111
Photograph 171: as above; close-up of the ash chamber’s combustion-air channel	112
Photograph 172: as above; cement counter weight of the smoke-duct damper.	112
Photograph 173: as above, right-hand muffle. The gasifier’s ash-chamber door (bottom) and the door of the gasifier’s combustion-air channel (top left).	113

	page
Photograph 174: as above; view into the gasifier's ash chamber with the grate. ...	113
Photograph 175: Topf coke-fired triple-muffle cremation furnace. Rear view, right-hand muffle: the gasifier's ash-chamber door (bottom) and its combustion-air-channel door (top left)	114
Photograph 176: as above, left-hand muffle: the gasifier's ash-chamber door (bottom) and its combustion-air-channel door (top right)	114
Photograph 177: as above; view into the gasifier's ash chamber with the grate. ...	115
Photograph 178: as above, front view, central muffle. The lowered movable roller device. The device is threaded through the mounting bar, can pivot vertically and move horizontally.	116
Photograph 179: as above, movable roller device put into place for operation.....	117
Photograph 180: as above, view into the muffle across the rollers.	117
Photograph 181: Corpse-introduction cart, left-hand side.....	118
Photograph 182: Corpse-introduction cart, right-hand side.....	118
Photograph 183: Corpse-introduction cart, rear view.....	119
Photograph 184: Corpse-introduction cart, rear view, bottom part with wheels. ...	119
Photograph 185: view across the corpse-introduction cart with stretcher inside the muffle.....	120
Photograph 186: Corpse-introduction cart, viewed from below. Edges of the loading stretcher running on the rollers.	120
Photograph 187: as above, close-up.	121
Photograph 188: Blowers located between the two furnaces.	121
Photograph 189: The furnaces' combustion-air blower, front view; the left tube feeds the furnace fueled with either coke or naphtha, the right tube the coke-fired one (see Photo 188).....	122
Photograph 190: as above, rear view.....	122
Photograph 191: as above, close-up.	123
Photograph 192: Blower tube connected to the furnace fueled with either naphtha or coke. At the tube's end, close to the furnace's wall, sits a valve for regulating the air flow.	123
Photograph 193: Blower tube connected to the coke-fired furnace.....	124
Photograph 194: Tube from the combustion-air blowers to the furnaces; butterfly valve in the right-hand tube for regulating the air flow.	124
Photograph 195: Combustion-air blower for the oil burner of the furnace fueled with either naphtha or coke. Rear view.	125
Photograph 196: as above, front view.	125
Photograph 197: as above, right-side rear view, with the combustion-air blower in the background.	126
Photograph 198: as above, left-side rear view with tube running into the furnace.	126
Photograph 199: as above, tube detail.	127
Photograph 200: as above.....	128
Photograph 201: as above, right-side rear view; tube connection with naphtha	

	page
burner.....	129
Photograph 202: TOPF coke- or naphtha-fired triple-muffle cremation furnace; nafta tank, rear view.....	130
Photograph 203: as above, left-side view.....	130
Photograph 204: as above, rear view, naphtha burner of the left-hand muffle; connected to the naphtha burner are from above, the tube feeding oil from the naphtha tank, and from below, the tube from the combustion-air blower...	131
Photograph 205: Rear view of the two TOPF triple-muffle cremation furnaces.....	131
Photograph 206: A U.S. soldier in front of the central muffle of the TOPF coke- or naphtha-fired triple-muffle cremation furnace at the Buchenwald Camp. U.S. Army photo of 1945.....	132
Photograph 207: Crematorium at Buchenwald Concentration Camp.....	132
Photograph 208: as above, close-up.....	133
Photograph 209; as above; hatch of the corpse chute into the underground morgue.....	133
Photograph 210: as above; basement morgue, wooden corpse chute.....	134
Photograph 211: as above; on the back wall, on the right, the manual controls for operating the freight elevator.....	134
Photograph 212: as above, freight elevator, front.....	135
Photograph 213: as above, rear.....	135
Photograph 214: as above, elevator door in the cremation hall, ground floor.....	136
Photograph 215: as above; elevator cage viewed from the cremation hall above...	136
Photograph 216: Ruins of the furnace hall of Crematorium II (direction east- west).....	137
Photograph 217: as above; rails for the corpse-introduction cart.....	138
Photograph 218: as above.....	138
Photograph 219: as Photo 216; rails for the corpse-introduction cart to the first three furnaces and location of the transverse rails for the turntable (direction east-west).....	139
Photograph 220: as above; direction west-east.....	140
Photograph 221: as Photo 219; hole with the foundation of the chimney.....	140
Photograph 222: Ruins of Crematorium V. Wrought-iron frame of the TOPF eight-muffle furnace and service pit. Polish photo of May 1945. APMO, negative no. 21334/141.....	141
Photograph 223: as above, viewed from the other side. APMO, negative no. 21334/83.....	141
Photograph 224: as above; right-hand (northern) service pit. Polish photo of May 1945. The man with the hat is the Polish investigating judge Jan Sehn. APMO, negative no. 21334/82.....	142
Photograph 225: as above; APMO, negative no. 21334/81.....	142
Photograph 226: as before. Ash-chamber doors of the northwestern pair of muffles. Foreground: iron tools (pokers, scrapers) and square grate irons of the gasifiers.....	143

	page
Photograph 227: as above, ash chamber's door frame of the muffle located in the north-western corner. Visible on the right is the door of the ash chamber's combustion-air channel.	143
Photograph 228: Ruins of Crematorium V (1997). Wrought-iron frame of the Topf eight-muffle furnace (direction west-east).	144
Photograph 229: as above, direction south-north.	144
Photograph 230: as above; behind the iron frame: access ladder to the gasifier's service pit.....	145
Photograph 231: as above. Detail of the northern gasifier's frame irons (direction south-north). The two brackets visible below were used for mounting the gasifier's hearth door.	145
Photograph 232: as above. South service pit and access ladder.	146
Photograph 233: Ruins of Crematorium V (1997). Ruins of the two chimneys of the Topf eight-muffle furnace: north chimney in the foreground, south chimney in the background.....	147
Photograph 234: Ruins of Crematorium IV (1991). Gasifier's service pit (direction north-south).	148
Photograph 235: as above. Framework fragments of the TOPF eight-muffle furnace in the foreground (direction north-south).....	148
Photograph 236: front view.	149
Photograph 237: as above, close-up of the corpse-introduction stretcher.	149
Photograph 238: as above, right-hand side; in the wall the chimney damper.	150
Photograph 239: Inside the muffle.	150
Photograph 240: as above; left-hand muffle wall with opening for the combustion-air supply.	151
Photograph 241: as above, close-up of combustion-air-supply holes.....	151
Photograph 242: as above, right-hand side.....	152
Photograph 243: ash chamber seen through the ash-chamber door.....	152
Photograph 244: rear view.	153
Photograph 245: left-hand side view; the gasifier's coke-loading door (top) and ash door (bottom).....	153
Photograph 246: gasifier grate.	154
Photograph 247: Information sign on the support column of the furnace hall stating in German, French, Russian and Italian: "First cremation facility. This first Mauthausen cremation facility was operating from 4 May 1940 until 3 May 1945.".....	154
Photograph 248: New crematorium building at Dachau Camp ("Baracke X").....	155
Photograph 249: Three of the four cremation furnaces.	155
Photograph 250: The fourth furnace, muffle door.....	156
Photograph 251: as above, ash-chamber door and ash receptacle in the ash chamber; to either side: combustion-air inlets; foreground: metal stand with rollers for the corpse-introduction stretcher.....	156
Photograph 252: as above, close-up of the muffle door.	157

	page
Photograph 253: Second furnace, inside the muffle; left-hand side with three opening for combustion-air supply.	157
Photograph 254: as above, right-hand side.	158
Photograph 255: Fourth furnace, front view: metal housing of the muffle door's corpse-retaining plate made of refractory clay; wire rope, pulley and counterweight for its operation.	158
Photograph 256: as above.	159
Photograph 257: First furnace, right-hand side: two doors of the auxiliary hearth (center bottom): coke-loading door (rear center), and main-ash-chamber door of the main gasifier (rear bottom).	159
Photograph 258: Rear view of Furnaces nos. 2 through 4 (front to back).	160
Photograph 259: Rear view of the first furnace; inspection door of the vertical smoke duct. Wire and pulleys for operating the smoke-duct damper, visible in Photo 258 on the floor at the bottom of the furnace.	160
Photograph 260: First furnace, the auxiliary gasifier's service doors: loading door (top) and ash-chamber door (bottom).	161
Photograph 261: Coke-loading door of the main gasifier.	161
Photograph 262: Ash-chamber door of the main gasifier.	162
Photograph 263: View into the main gasifiers.	162
Photograph 264: View through the main gasifier's ash-chamber door onto the coke grate.	163
Photograph 265: Second furnace, front view. Muffle with stretcher and lowered corpse-retaining plate made of fireclay.	163
Photograph 266: as above.	164
Photograph 267: First furnace. Muffle without stretcher and raised refractory corpse-retaining plate.	164
Photograph 268: as above, close-up of muffle with corpse grate.	165
Photograph 269: Staff at the new crematorium at work. SS photo of 1944.	165
Photograph 270: The furnaces after the war in 1945.	166
Photograph 271: The furnace in 1997 in the crematorium reconstructed by the Poles.	166
Photograph 272: The inside of the left-hand muffle.	167
Photograph 273: The ash chamber of the left-hand muffle. Top: underside of the muffle's grate bars. On the left wall in the rear: opening connecting it with the auxiliary hearth. All the way at the back: the gasifier's pit.	167
Photograph 274: The inside of the right-hand muffle.	168
Photograph 275: as above, ash chamber.	168
Photograph 276: Right-hand furnace. To the left: coke-loading door (center) and ash door (bottom) of the auxiliary gasifier. Center: double-leaf coke-loading door of the main gasifier with the ash-chamber door beneath.	169
Photograph 277: Inside the right-hand furnace's main gasifier viewed through the ash-chamber door. The hearth's grate has been damaged, with only four remaining bars merely leaning against the outer support bar.	169

	page
Photograph 278: as above, seen through the coke-loading door. 1: door frame; 2: muffle; 3: muffle grate; 4: gasifier pit; 5: ash chamber.	170
Photograph 279: Inside of the muffle seen through the main gasifier's coke-loading door. In the right-hand wall: openings for combustion-air supply. Top in the background: the opening of the smoke-gas outlet.	170
Photograph 280: Left-hand furnace; doors of the auxiliary gasifier.	171
Photograph 281: as above. View into the auxiliary gasifier. Background: the wall of the muffle's ash chamber. Foreground: the end of an iron bar from the auxiliary hearth grate.	172
Photograph 282: as above. The muffle's ash chamber seen through the auxiliary gasifier's ash-chamber door.	172
Photograph 283: Right-hand furnace, inside of the auxiliary gasifier with the muffle's ash chamber wall in the background and the muffle grate above.	173
Photograph 284: as above; right-hand wall of the muffle's ash chamber as seen from the auxiliary gasifier's ash chamber; top: vaulted muffle-grate bars.	173
Photograph 285: Polish reconstruction of the crematorium at the former Lublin-Majdanek Concentration Camp.	174
Photograph 286: The cremation furnace after Soviet capture in July 1944.	174
Photograph 286a: as above, section enlargement: the crematorium ruins.	175
Photograph 286b: as above; the furnaces.	175
Photograph 286c: as above.	176
Photograph 287: Row of cremation furnaces with five muffles, front view.	176
Photograph 288: as above, first furnace from the left.	177
Photograph 289: as above; first recuperator.	177
Photograph 290: as above, second furnace from the left.	178
Photograph 291: as above, third furnace from the left.	178
Photograph 292: as above, fourth furnace from the left.	179
Photograph 293: as above, second recuperator.	179
Photograph 294: as above, fifth furnace from the left.	180
Photograph 295: as above, close-up of the muffle.	180
Photograph 296: The center furnace, close-up of the muffle.	181
Photograph 297: Vaulted ceiling of the first muffle; in the side walls the openings of the combustion-air-supply channels can be seen.	181
Photograph 298: as above, second muffle.	182
Photograph 299: as above, third, center muffle.	182
Photograph 300: as above, fourth muffle.	183
Photograph 301 as above, fifth muffle.	183
Photograph 302: Vertical duct of the flue-gas outlet.	184
Photograph 303: Access door to the post-combustion area.	184
Photograph 304: Ash-extraction door with the first bar of the post-combustion grate visible.	185
Photograph 305: Right-hand rear view of the five-furnace device.	185

	page
Photograph 306: as above, from the left-hand side.....	186
Photograph 307: as above.....	186
Photograph 308: as above. Hot-water pipes of the recuperator.	187
Photograph 309: Front view from the right-hand side. The brick structure at top contains the smoke duct, with an inspection door on the side.....	188
Photograph 310: as above, smoke duct with inspection door.	188
Photograph 311: The gasifier grate.....	189
Photograph 312: as above.....	189
Photograph 313: Inside of a furnace seen from the gasifier's coke-loading door. Foreground: the gasifier; behind it: the ash chamber with the ash doors in the background; above that: the muffle's fireclay grate; top: the muffle.	190
Photograph 314: as above; bottom: the ash chamber with the ash-chamber- access door in the background; above that: the muffle's fireclay grate; top: the muffle.	190
Photograph 315: Inside of the gasifier of the TOPF furnace at the Gusen Concentration Camp. The refractory lining shows extensive fusion.....	191
Photograph 316: as above.	191
Photograph 317: Sign displayed in the crematorium of the Lublin Concentration Camp stating in five languages: "The crematorium was built in autumn 1943. It was fueled with coke. The bodies were cremated at a temperature of about 700°C. The daily yield was about 1000 bodies."	192
Photograph 318: front view of the furnace.	193
Photograph 319: as above; top: the muffle door; bottom center: ash-chamber door; bottom left and right: combustion-air inlets.....	193
Photograph 320: Inside of the muffle. Bottom: the refractory grate; on the back wall: the main burner's nozzle; on the side walls: openings of the combustion-air-supply channels.....	194
Photograph 321: as above; the vaulted muffle ceiling with the smoke-duct opening in the foreground.	194
Photograph 322: as above; the refractory grate; bottom: ash-chamber door.	195
Photograph 323: Ash chamber; top: the underside of the muffle's refractory grate; background: the auxiliary burner's nozzle.	196
Photograph 324: left-hand side of the furnace.	197
Photograph 325: as above. In the upper part of the furnace can be seen the combustion-air pipe for the burners (left), the support bars for the fan and its motor (center), and the base of the chimney (right).	197
Photograph 326: right-hand side; bottom right: side inspection door beneath a combustion-air inlet.	198
Photograph 327: rear view; combustion-air pipe with main (center) and auxiliary burners (bottom).....	198
Photograph 328: The furnace right after the camp's Soviet capture in 1945.....	199
Photograph 329: The furnace as exhibited in the camp museum in June 1997. © Carlo Mattogno	199

	page
Photograph 330: Front view of the furnace. The interior of the furnace was completely destroyed. At the top the conical chimney (center), the blower (left) and the naphtha tank (right).	200
Photograph 331: Right-hand side of the furnace with the naphtha tank in the foreground.	200
Photograph 332: Furnace on the foundations of the former cremation hall.	202
Photograph 333: Front view. In the foreground the stand with the two rollers for introducing the stretcher.	202
Photograph 333a: rear view. Top left: naphtha tank; below it: combustion-air inlet and access door; top right: combustion-air pipes; rear end: main (top) and auxiliary burner (bottom).	203
Photograph 333b: as above. The air pipes were originally connected to a blower installed on the shelf to the right.	203
Photograph 334: Interior. The introduction stretcher moved with four metal rollers on two angle irons. The opening in the back wall housed the main burner. The refractory lining has been completely removed.	204
Photograph 335: KORI coke-fired cremation furnace at the Flossenbürg Camp. Source: http://commons.wikimedia.org/wiki/File:Crematory_oven_-_Flossenbürg.jpg	205
Photograph 336: KORI coke-fired cremation furnace at the Ebensee Camp. Source: www.profit-over-life.org/teachers_guide/austria/mauthausen_kz/mauthausen-ebensee_crematorium.html	205
Photograph 337: Ruins of the KORI coke-fired cremation furnace at the Sachsenhausen Concentration Camp. Source: http://snapeatrepeat.com/tag/sachsenhausen-concentration-camp/ , now removed.	206
Photograph 338: KORI coke- and naphtha-fired cremation furnace at the Ravensbrück Concentration Camp. Source: http://mmlorusso.blogspot.com/2011/03/his-will-is-our-hiding-place-cont.html	206
Photograph 339: KORI naphtha-fired cremation furnace at the Bergen-Belsen Concentration Camp. Source: http://galleryhip.com/bergen-belsen-liberation.html , now removed.	207
Photograph 340: KORI naphtha-fired cremation furnace at the Dora-Mittelbau Concentration Camp. Source: http://commons.wikimedia.org/wiki/File:210509_Krematorie_Dora_Mittelbau_01.JPG	208
Photograph 341: KORI naphtha-fired cremation furnace at the Natzweiler-Struthof Concentration Camp. Source: http://commons.wikimedia.org/wiki/File:Natzweiler-Struthof_krematorium.JPG	209
Photograph 342: KORI naphtha-fired cremation furnaces at the Neuengamme Concentration Camp. Source: www.kz-gedenkstaette-neuengamme.de/typo3temp/pics/5f467c62d5.jpg , now removed.	210

	page
Photograph 343: KORI naphtha-fired cremation furnaces at the Sachsenhausen Concentration Camp. Source: Sachsenhausen, Kongress-Verlag, Berlin 1962, p. 84.....	210
Photograph 344: KORI naphtha-fired cremation furnace at the Vught Concentration Camp. Source: http://ww2today.com/wp-content/uploads/2014/11/vught-crematoria.jpg	211
Photograph 345: The four furnaces viewed from above. On the right-hand wall, top, are the naphtha tanks.....	212
Photograph 345a: as above, viewed from eye level. Source: https://commons.wikimedia.org/wiki/File:Terez%C3%ADnCreatorium.jpg	212
Photograph 346: Left-hand furnace of the front pair, front view, with the corpse-introduction cart.	213
Photograph 347: as above; left-hand side and rear of the furnace.	213
Photograph 348: as above, rear view.	214
Photograph 349: as above; on the right, next to the wall, is the naphtha preheater behind a long scraper.....	215
Photograph 350: Right-hand furnace of the front pair, rear view, naphtha burner.	216
Photograph 351: Left-hand furnace of the front pair, rear view; the three service doors: for the muffle (top), the post-combustion chamber (center) and the ash chamber with the ash receptacle (bottom).	217
Photograph 352: as above; the muffle's inside seen from its rear service door. In the foreground the front part of the corpse-introduction cart.....	218
Photograph 353: as above, with the introduction cart pulled out. In the foreground, the shaft of the scraper to move cremation remains.	218
Photograph 354: as above; inside of the post-combustion chamber seen through its rear service door.	219
Photograph 354a: as above; close-up.....	219
Photograph 355: as above; inside of the ash chamber seen through its rear service door, with the corroded iron ash container.	220
Photograph 356: Forced-draft blower of the front pair of furnaces, with suction duct (left), chimney duct (center) and the motor (right). In the background left and right the two combustion-air blowers.....	220
Photograph 357: as above, side view.....	221
Photograph 358: Combustion-air blower for the left-hand furnace of the front pair.	222
Photograph 359: Closing damper of the right-hand furnace of the rear pair of furnaces.	222
Photograph 360: left-hand furnace of front pair, front view; the damper's steel cable and pulley attached to the ceiling.	223
Photograph 361: Left-hand furnace of the rear pair, front view, with the corpse-introduction cart.	224
Photograph 361a: Left-hand furnace of the front pair, front view, with the	

	page
corpse-introduction cart.....	224
Photograph 362: Rough wooden coffin for cremation, left of the above furnace. .	225
Photograph 363: Urns stored in a showcase of the Lublin-Majdanek Camp Museum.	226
Photograph 364: Urns stored in a showcase of the Buchenwald Concentration Camp Museum.....	226
Photograph 364a: as above, close-up.	227
Photograph 365: Urns found in the crematorium of the Natzweiler-Struthof Concentration Camp in 1945. Source: Jean-Claude Pressac, <i>The Struthof Album</i> , Beate Klarsfeld Foundation, New York, 1985. p. 56.....	227
Photograph 366: Stoker tools in the crematorium of Stutthof Concentration Camp (June 1997): two stokers and a scraper. © Carlo Mattogno.	228
Photograph 367: as above, close-up.	229
Photograph 368: Combustion experiment of animal fat conducted by the author on 21 October 1994.	230
Photograph 369: as above, 10 January 1995.	231
Photograph 370: as above.....	232
Document 253: Condition of a corpse after thirty minuts of cremation. Source: Michael Bohnert, Thomas Rost, Stefan Pollak, “The degree of destruction of human bodies in relation to the duration of the fire,” in: <i>Forensic Science International</i> , 95, 1998, p. 15.	233
Document 254: as above, after forty minutes.	233

I. Photographs 1-35: Gusen

TOPF double-muffle mobile cremation furnace, fueled with naphtha, converted to a stationary, coke-fired furnace at Concentration Camp Gusen. July 1991. © Carlo Mattogno for all photographs.



Photograph 1: Original furnace body made of coated sheet metal with added masonry gasifiers at both sides.



Photograph 2: Cremation muffles.



Photograph 3: Ash doors of the muffles. At the sides the original combustion-air-intake holes.



Photograph 4: The furnace's left-hand gasifier with coke-loading door and the gasifier's primary air-intake door (with the shutter missing).



Photograph 5: Left-hand gasifier: Inside view, with the first opening connecting it to the left-hand muffle. The refractory brickwork shows evidence of fusion. (For two similar images, see Photographs 315f., which were placed later out of order.)



Photograph 6: Left-hand gasifier's primary air intake.



Photograph 7: Left-hand gasifier: slag/ash-removal door and service pit.



Photograph 8: The furnace's right-hand gasifier with coke-loading door and the gasifier's primary air intake.



Photograph 9: Right-hand gasifier: coke-loading door.