

# EL INFORME LEUCHTER

El fin de una mentira

## Cámaras de gas: Holocausto judío

Un informe de ingeniería sobre las supuestas cámaras de gas para ejecución en Auschwitz, Birkenau y Majdanek, Polonia.

Robert Faurisson

Toronto, 23 de abril de 1988

P.D.: Ernst Zündel fue declarado culpable por el Jurado, el 11 de mayo de 1988, “por difundir noticias falsas, a sabiendas, sobre el Holocausto”. Fue sentenciado a 9 meses de prisión, y se le concedió libertad bajo caución después de haber firmado una orden mordaza, prometiendo no escribir ni hablar sobre el “Holocausto” hasta el fin del procedimiento de su apelación. De este modo se juntó, pues, con Galileo.

### INTRODUCCIÓN

En febrero de este año (1988) se puso en contacto conmigo el Dr. Robert Faurisson por el Proceso del Sr. Ernst Zündel y me pidió considerar un encargo para investigar las supuestas cámaras de gas para ejecuciones que hicieron funcionar los nazis en Polonia, y a la vez exponer una opinión de ingeniería en cuanto a su operabilidad y eficiencia. Por otra parte, me solicitaron efectuar una evaluación forense de crematorios allí existentes. Después de una reunión con el Sr. Zündel, su abogado defensor, Dr. Douglas H. Christie, y miembros de su equipo, en cuya oportunidad se discutió el proyecto, me informaron que mi dictamen se usaría en el caso “*The Queen vs. Zündel*”, que se trataba, entonces, ante la Corte de Distrito de Toronto. Aceptada esta situación, se resolvió que la investigación incluyera a Auschwitz, Birkenau y Majdanek (Lublin) y todos los crematorios agregados y las supuestas cámaras de gas para ejecuciones. Yo acepté la demanda y el 25 de febrero de 1988 conduje un equipo de investigadores hacia Polonia. El grupo lo componían: mi esposa Carolyn Leuchter; Sr. Howard Miller, dibujante técnico; Sr. Jürgen Neumann, cameraman, y el Sr. Theodor

Rudolf, intérprete. Regresamos el 3 de marzo de 1988, después de haber inspeccionado todas las instalaciones requeridas en Auschwitz, Birkenau y Majdanek. Este Informe y mi dictamen son el resultado de esas investigaciones llevadas a cabo en Polonia.

## OBJETIVO

El propósito de este informe y de la investigación sobre la cual está basada es determinar si las supuestas cámaras de gas para ejecuciones y las instalaciones de crematorios en estos tres sitios en Polonia, a saber: Auschwitz, Birkenau y Majdanek, podrían haber funcionado, operacionalmente, así como están descritas en la literatura sobre el Holocausto. Para este propósito la investigación incluyó la inspección física de las instalaciones, el estudio del diseño de estas instalaciones y una descripción del procedimiento aplicado en estas instalaciones, para determinar la cantidad de gas utilizado, así como el tiempo necesario de estas operaciones (por ejemplo, tiempos de ejecución y de ventilación), el espacio físico de las cámaras en relación a la capacidad ocupacional, el procedimiento y el tiempo necesario para manejar y cremar cadáveres, con el objetivo de determinar la veracidad y la credibilidad de relatos insostenibles. Este informe no incluye la determinación de cifras sobre personas que perecieron o fueron asesinadas por otros medios que no sean el gas, o si un eventual "Holocausto" haya ocurrido. Además, no es la intención del autor el redefinir el "Holocausto" en términos históricos, sino de suministrar evidencia e información científica de los sitios actuales y exponer una opinión basada en todos los datos científicos, cuantitativos y de ingeniería al alcance, en cuanto al propósito y uso de las supuestas cámaras de gas para ejecuciones y de las instalaciones de los crematorios en los sitios investigados.

## ANTECEDENTES

El investigador principal y autor de este informe es un especialista en diseño y fabricación de "equipos" para ejecución, quien trabaja, específicamente, sobre este tema y diseño de "equipos" en los Estados Unidos, que se han utilizado en la ejecución de personas condenadas por medio de gas cianhídrico.

El investigador personalmente inspeccionó las instalaciones en Auschwitz, Birkenau y Majdanek, hizo mediciones, tomó muestras forenses, revisó literatura sobre diseño y manejo de las cámaras de gas para desinfección de la firma DEGESCH, sobre el gas Zyklon-B y material referente a procedimientos de ejecución. Muchos de los materiales revisados constituyen literatura adquirida y leída en

Polonia, incluso las copias de los croquis originales de los *Krema I, II, III, IV y V*.

### ALCANCE

El alcance de este informe incluye la inspección física y datos cuantitativos obtenidos en Auschwitz, Birkenau y Majdanek, literatura suministrada por oficiales en los tres (3) museos, copias heliográficas de los *Kremas I, II, III, IV y V* obtenidas de los museos, y material relativo a las cámaras de desinfección de DEGESCH y sus instalaciones (incluye equipamiento y metodología de uso con gas Zyklon-B), una descripción de la operación de las instalaciones en cuestión y muestras forenses tomadas en los *Kremas* investigados. Incluye, además, datos sobre el diseño de cámaras de gas en los Estados Unidos y procedimientos operacionales de conocimiento del propio investigador, debido a su trabajo en esa actividad, como así también una investigación de crematorios y sus procedimientos en los Estados Unidos. Todo esto ha sido utilizado para la elaboración de este informe.

Al utilizar todos estos datos, arriba mencionados, el investigador se limitó a enfocar este estudio sobre lo siguiente:

- a) la capacidad de las supuestas cámaras de gas para ejecuciones, de haber sido realizado un asesinato masivo de seres humanos mediante el uso del gas Zyklon-B en Auschwitz I, y en Birkenau y con monóxido de carbono y / o gas Zyklon-B, en Majdanek;
- b) la capacidad de los crematorios investigados de haber realizado la cremación de una supuesta cantidad de seres humanos en un supuesto término de tiempo.

### RESUMEN Y DICTAMEN

Después de haber estudiado la literatura al alcance, la investigación y la evaluación de las instalaciones existentes en Auschwitz, Birkenau y Majdanek por el experto en lo referente al diseño de cámaras de gas, la investigación sobre tecnología de crematorio y la inspección a crematorios modernos, el autor no encontró evidencia alguna de que las instalaciones, es decir, las supuestas cámaras de gas para ejecuciones, hayan sido usadas como tal, y llegó, además, al resultado de que a raíz del diseño y la fabricación de estas instalaciones, las mismas no pudieron haber sido utilizadas como cámaras de gas para ejecuciones.

Asimismo, una evaluación de las instalaciones de los crematorios, muestra la evidencia terminante de que existe una contradicción entre el supuesto volumen de los cadáveres cremados y el tiempo generalmente requerido para ello. Por todo esto, y por el mayor conocimiento técnico del autor, se da constancia que *ninguna de las instalaciones investigadas han sido utilizadas jamás para la ejecución de seres humanos, y que los crematorios no podían haber soportado de ninguna manera las supuestas cargas atribuidas a ellos.*

## “ Metodología

El procedimiento seguido en el estudio y en el análisis forense, que dio como resultado al presente informe, fue el siguiente:

1. Un estudio general de antecedentes del material al alcance
2. Una inspección *in situ* para la investigación forense de las instalaciones en cuestión que incluyeron la toma de datos físicos (mediciones e información de la construcción) y la toma de muestras físicas considerables (ladrillos y revoque), los cuales fueron llevados a los Estados Unidos para el análisis químico.
3. Una consideración en base a los datos logísticos, grabados y visuales (*in situ*).
4. Una compilación de los datos adquiridos.
5. Un análisis de la información adquirida y la comparación de esta información con conocidos y probados diseños, con información logística y de procedimiento, como así también con los requerimientos actuales para el diseño, la fabricación y operación de cámaras de gas y de crematorios.
6. Una consideración del análisis químico del material extraído *in situ*
7. Conclusiones en base a la evidencia obtenida

## Uso del HCN y del Zyklon-B como fumigantes

El gas de cianuro hidrogenado (HCN o ácido cianhídrico) ha sido utilizado como fumigante desde antes de la Primera Guerra Mundial. Ha sido utilizado, paralelamente, con vapor y aire caliente y, durante la Segunda Guerra Mundial, con DDT por los Estados Unidos y sus aliados.

El HCN se obtiene, normalmente, por una reacción de cianuro de sodio con ácido sulfúrico diluido. El producto de la reacción

química, el HCN, se proyecta en el aire con un remanente de ácido prúsico (ácido cianhídrico). Esta reacción se efectúa, normalmente, en recipientes cerámicos.

Este procedimiento ha sido utilizado para el control de pestes y de insectos en barcos, en edificios, en cámaras y estructuras especialmente diseñadas. Se deben observar consideraciones especiales para el diseño y manejo de cámaras con el fin de asegurar a los técnicos que la usan. El cianuro hidrogenado es uno de los más poderosos y peligrosos fumigantes químicos. Edificios especialmente contruidos o modificados para tal propósito han sido usados por todas las organizaciones militares y de salud en el mundo entero. El HCN ha sido utilizado ampliamente para el control de enfermedades; especialmente para combatir plagas y tifoidea; para el control de ratas, moscas y piojos. Cámaras especiales se usaron desde la Primera Guerra Mundial en Europa y en los Estados Unidos. Algunas de estas cámaras fueron usadas por el ejército alemán en Europa antes y durante la Segunda Guerra Mundial, y mucho más antes por el Servicio de Inmigración de los Estados Unidos en Ellis Island, en el puerto de New York. Muchas de estas cámaras de fumigación fueron fabricadas por DEGESCH, una empresa alemana de Frankfurt. Durante la guerra, DEGESCH supervisó la distribución de Zyklon-B. En la actualidad, DEGESCH fabrica HCN.

El Zyklon-B constituyó una preparación comercial especial que contenía ácido cianhídrico.

La denominación “Zyklon-B” fue el nombre comercial del producto. El HCN se preparaba en fábricas y se entregaba en una preparación donde el HCN era absorbido por un portador poroso, pudiendo ser de pulpa de madera o tierra de diatomea (tiza). Se le suministró en pastillas y “pellets”. El preparado era sellado, herméticamente, en latas que requerían un instrumento especial para abrirlas. De esta forma fue más seguro y más simple el manejo del HCN (Zyklon-B). Los discoides, recortes o “pellets” tenían que ser esparcidos por el piso del área que debía ser fumigada o utilizados en una cámara en la cual circulaba aire caliente con más de 78.3°F ( 25.7°C ). Si fuera usado en edificios, barcos, carpas, o para fumigar productos, el área debería calentarse a más de 78.3°F de temperatura, el punto de ebullición del HCN. La falta de estas condiciones implicaría un tiempo mucho más prolongado para completar la fumigación. La fumigación requiere un mínimo de 24 a 48 horas.

Después de la fumigación, la ventilación del área requiere un mínimo de 10 horas, lo que depende del local (y volumen), y más

tiempo aún si el edificio no tiene ventanas o tragaluces. Al área debe sometérsela, luego, a un *test* químico con respecto a la presencia de gas antes de entrar. Algunas veces se usan máscaras de gas pero las mismas no son seguras y no deberían ponerse por más de 10 minutos. Debe usarse un traje químico completo para prevenir la intoxicación de la piel. Cuanto más cálida esté la temperatura y más seco el ambiente, tanto más seguro y rápido se desarrolla el manejo.

La tabla I contiene las especificaciones para el gas.

**TABLA I**

**(Especificaciones para HCN)**

Nombre o prúsico.	:	HCN, ácido cianhídrico
Punto de ebullición mmHg.	:	25.7 °C/78.3 °F a 760
Peso específico	:	0.96 a 18 °C/46 °F.
Densidad en vapor	:	0.947 (aire=1).
Punto de fusión	:	-13.2 °C/8.2 °F.
Presión de vapor 25 °C/77 °F, 1,200 mmHg a 38 °C/100 °F	:	750 mmHg a
Solubilidad en agua	:	100%
Apariencia	:	Transparente.
Color	:	Débilmente azuloso.
Olor	:	Almendra amarga, muy suave, no irritante (el olor no se considera un método seguro para determinar la presencia del veneno)

#### Riesgos

1. Inestable con calor, materiales alcalinos y agua.
2. Explotará si se mezcla con 20% de ácido sulfúrico.

3. Polimerización (descomposición) ocurre violentamente con calor, materiales alcalinos y agua. Una vez iniciada la reacción es auto catalítica e incontrolable. Explotará
4. Punto de encendido =  $-18^{\circ}\text{C}/0^{\circ}\text{F}$
5. Temperatura de autoencendido =  $538^{\circ}\text{C}/1000^{\circ}\text{F}$
6. Límite inflamable en el aire  
Volumen %  
Inferior 6.  
Superior 46.

**Fuente:** Ácido Cianhídrico. Publicación Dupont, 7-83.

“ Criterio sobre diseño de una instalación de fumigación

Una instalación para fumigación en un edificio, o en una cámara, debe cumplir con los mismos requisitos básicos. Debe poseer la condición de sellado, poder calentarse y tener la capacidad de circulación y escape para el aire, debe tener, asimismo, una chimenea suficientemente alta (por lo menos 40 pies ), o un incinerador para el escape, y medios para la distribución del gas en forma pareja (similar al material Zyklon-B).

Primero, si la cámara debe usarse hoy día, ella debe tener un casco soldado a prueba de presión, cubierto de una pintura inerte (*epoxy*), o de acero inoxidable o de plástico (PVC). Las puertas deben tener juntas de un material resistente al HCN (picado de asbesto, neopreno o teflón) Si es un edificio, debe ser de ladrillo o piedra y estar cubierto, tanto adentro como afuera, de una pintura inerte (*epoxy*), betún, brea o asfalto. Las puertas y ventanas deben tener juntas o estar selladas con una tela engomada o untada con betún y selladas con sellador como el neopreno o la brea. En ambos casos, el ambiente debe estar extremadamente seco. El “sellador” tiene dos objetivos: primero, prevenir mecánicamente filtraciones desde el interior; y segundo, hacer a las superficies de la instalación expuestas y porosas, impermeables a la impregnación por el gas Zyklon-B.

Segundo, la cámara o estructura debe tener un generador de gas o un sistema de distribución para el Zyklon-B, que forzaría aire caliente por sobre el Zyklon-B (el generador puede calentarse con agua, si está sellado), o hacer circular aire caliente y gas. La mezcla requerida para la fumigación es de 3200 partes por millón (ppm), o un volumen total de 0.32% de HCN. La cámara debe estar libre de obstrucciones y tener una capacidad para un flujo de aire fuerte, constante y abundante.

Tercero, la cámara o estructura debe poseer medios para evacuar mezcla de aire/gas venenosa y reemplazarla por aire fresco. Generalmente, se lo hace por medio de un dispositivo de escape y aspiración con una válvula de escape y aspiración, o una escotilla-persiana de un tamaño suficiente para permitir un normal intercambio de aire por hora. Un dispositivo de un pie cúbico por minuto (pcm), con suficiente abertura de escape y admisión, debería permitir normalmente un cambio completo de aire en 1/2 hora. Este tendría que estar funcionando, por lo menos, el doble del tiempo requerido, o sea, una o dos horas. Cuanto más grande la instalación tanto menos práctico lo es (debido al tamaño de los dispositivos para la ventilación disponibles en el mercado) y el tiempo de escape podría requerir varias horas más.

El "escape" se debe ventilar a una distancia segura, más arriba de las instalaciones donde la corriente de aire pueda dispersar el gas. Este se ubica, normalmente, a 40 pies por encima de la estructura, pero debería elevarse más si la estructura se encuentra resguardada del viento. Si se usa incinerador, la chimenea puede tener una altura de sólo algunos pies. Generalmente, resulta demasiado costosa la incineración del HCN debido al volumen de aire que debe manejarse en poco tiempo.

La temperatura de las paredes y del aire dentro de la instalación, y del aire aspirado, debe estar, por lo menos, 10 grados por encima del punto de ebullición del ácido cianhídrico ( 78.3°F ) para prevenir una condensación del HCN sobre las paredes. Si la temperatura está por debajo de los 79°F y se produce una condensación, la instalación debe ser descontaminada con cloro o amoníaco, siendo el primero más efectivo. Esto se hace pulverizando las paredes manual o automáticamente. Si se lo hace manualmente, el personal debe llevar trajes de protección (generalmente de neopreno) y utilizar cilindros de aire, ya que las máscaras de gas son inseguras y peligrosas. El interior del edificio debe evacuarse por tiempo prolongado para permitir que los vapores del cloro neutralicen el HCN líquido en el sistema de escape. El interior del edificio debe ser lavado con agua, fregado enteramente y secado antes del próximo uso.

Adicionalmente, debe hacerse un control del aire dentro del edificio para determinar si todo el HCN ha sido removido. El control puede hacerse mediante un detector de gas o bien con el test de acetato de cobre y bencideno. En el primer caso se mezcla una solución de bencideno con una solución de acetato de cobre, con la cual se moja un papel testigo que se pone azul en tonos variados si hay existencia de HCN.



## **“ Criterio sobre diseño de una cámara de gas para ejecuciones**

Muchos de los requisitos para las fumigaciones se aplican a las instalaciones para ejecuciones. Sin embargo, generalmente, estas instalaciones son más pequeñas y eficientes. El Zyklon-B no se recomienda, generalmente, en una cámara de gas para ejecuciones, debido a que lleva tiempo sacar el gas del portador inerte. Hasta ahora, el único método eficiente ha sido generar el gas *in situ*, a través de la reacción química del cianuro de sodio con ácido sulfúrico al 18%. Recientemente se completó un diseño para un generador de gas que se usará en una cámara de gas para dos personas en la Penitenciaría Estatal de Missouri, en Jefferson City. El autor es el consultor para el diseño de esta cámara de gas para ejecuciones.

Este generador emplea una camisa con agua calentada a electricidad, lo cual permite precalentar el HCN dentro de un cilindro a vapor. En el momento de utilizar el HCN ya está vaporizado, y se le deja entrar, mediante válvulas, a la cámara. Un sistema de explosiones de nitrógeno limpia la cañería después del uso. El tiempo total de la ejecución es menor a cuatro minutos. Se evacua todo el aire de la cámara en aproximadamente 2 minutos, la evacuación dura 15 minutos, proveyendo así unos siete cambios de aire completos.

La cámara puede ser de acero soldado o de plástico PVC. Las puertas y ventanas deberían ser de una construcción a prueba de agua de acuerdo a las normas de la Marina. La puerta debiera tener una junta selladora contra presión de un solo tirador. Todos los elementos de luz y de electricidad deben ser a prueba de explosión. La cámara contiene la cañería de distribución de gas, al generador de gas con su botella de HCN líquido, un “corazón electrónico” del equipo monitor, dos asientos para los condenados y un detector de gas con una lectura externa electrónica, hasta 10 ppm.

Debido a que la cámara contiene un gas tan letal, se opera con una presión negativa para garantizar que cualquier filtración quede adentro. La presión de la cámara se controla mediante un sistema regulador de vacío que habría de mantener la cámara a un vacío parcial de 10 libras por pulgada cuadrada (lpc) (operacional: 8 lpc más 2 lpc del HCN). La presión negativa se mantiene usando la presión ambiental exterior como indicador. Este sistema se controla electrónicamente y se hace efectivo mediante una bomba de 17.7 pcm (pie cúbico por minuto) de capacidad. Adicionalmente se coloca un presostato para poner en funcionamiento un sistema de

emergencia, si la presión de la cámara alcanza 12 lpc, que son 3 lpc por encima del límite operacional.

El sistema de admisión y extracción se diseñó para un intercambio de aire cada dos minutos. El aire se suministra mediante un dispositivo de 2000 + pcm en la parte de admisión y se le extrae por la parte superior de la cámara. Las válvulas de admisión y de extracción son, ambas, del tipo cierra hacia adentro para prevenir una pérdida en el vacío y se regula electrónicamente el tiempo de apertura en intervalos, empezando con la válvula de extracción. Todo esto se evacua a través de una cañería de PVC, de 13" de diámetro y a una altura de 40 pies donde el viento dispersa los gases sin perjudicar. Para el aire de admisión sería necesario contar con la posibilidad de precalentamiento para garantizar que el HCN no se condense y, así, no impedir la evacuación.

Los detectores de gas se usan por seguridad. Primero, en la cámara donde un sistema de cierre eléctrico impide la abertura e la puerta antes de que esté segura la cámara; segundo, fuera de la cámara en los lugares para los testigos y para el personal, que pone en funcionamiento una alarma sonora y en el sistema de admisión y extracción de aire para proteger a los testigos, así como también para parar la ejecución y evacuar la cámara. El sistema de seguridad contiene, asimismo, timbres de alarma, bocinas y señales de luz.

Además hay aparatos de respiración de emergencia (tanques de aire) en el lugar de la cámara, botiquines de primeros auxilios para HCN, equipamiento médico de emergencia para HCN y un aparato de reanimación en el lugar adyacente para personal médico.

El diseño de una cámara de gas implica la consideración de muchos problemas complicados. Un error en algún lugar podría y, probablemente, habrá de causar la muerte o lesiones a testigos y a técnicos.

“ Cámaras de gas para ejecuciones en los Estados Unidos, desde 1920

La primera cámara de gas con fines de ejecución fue construida en Arizona en 1920. Ella consistió en una cámara hermética con puertas y ventanas con juntas, un generador de gas, un sistema eléctrico a prueba de explosión, un sistema de admisión y extracción de aire, un dispositivo para agregar amoníaco al aire de admisión y medios mecánicos para poner en acción al generador de gas y la extracción del aire. La admisión del aire consistió en una serie de válvulas, mecánicamente accionadas. Solamente el *hardware* cambió hasta el presente.

El generador de gas consistía en un recipiente cerámico que se llenaba con una solución de ácido sulfúrico diluido (18%) con una palanca mecánica. La cámara debía ser lavada con amoníaco después de cada ejecución, igual que al ejecutado mismo. Se usaban unos 13 a 25 gramos de cianuro de sodio y se generaba una concentración de 3200 ppm en una cámara de 600 pies cúbicos .

En los años siguientes, otros Estados adoptaron la cámara de gas de HCN como forma de ejecución y los diseños técnicos cambiaron. *Eaton Metal Products* diseñó, construyó y mejoró la mayor cantidad de cámaras. La mayoría tenía dos asientos y fueron equipados con un sistema de vacío para garantizar una presión negativa y filtraciones sólo hacia el interior. Todos los sistemas emplearon la técnica del generador de gas porque fue el procedimiento más eficaz y más simple a conseguir hasta fines de los años 60. Ningún sistema jamás ha sido diseñado para usar el Zyklon-B. La razón de esto es muy simple: el Zyklon-B necesita demasiado tiempo para evaporar (o gasificarse por ebullición) el HCN del portador inerte, requiere aire calentado y un sistema de control de temperatura. No solamente no se produce el gas en forma instantánea, sino que siempre existe el peligro de explosión. La mezcla total del gas se encuentra generalmente, por debajo del límite inferior de explosión (LEL) de la mezcla gas/aire del 0.32% (pues la mezcla, normalmente, no tendría que exceder los 3200 ppm), pero la concentración del gas en el generador (o como en el caso del Zyklon-B en el portador inerte) es mucho mayor y podría llegar de 90 a 99% del volumen. Esto es prácticamente, HCN puro, y está condición podría existir en cierto momento en bolsones en la cámara. La temperatura del aire ambiental o la temperatura del aire calentado debe ser considerablemente mayor y artificialmente controlada en caso de usar Zyklon-B (pues la evaporación es un proceso estrictamente físico), mientras en el generador de gas la temperatura puede ser menor y sin control, ya que la reacción química en el generador es auto catalítica, después de su inicio. Contactos y llaves eléctricos deben reducirse al mínimo, deben ser a prueba de explosión y estar ubicados fuera de la cámara. La técnica obtenida recién después de terminados los años 60 hizo posible al sistema de Missouri el convertirse en el más avanzado jamás construido, por utilizar evaporador de gas y desarrollar un sistema para HCN líquido, con lo que se eliminaba el grave peligro de manejar y disponer ácido prúsico residual después de la ejecución.

El Zyklon-B que pareciera, superficialmente, haber sido un medio más eficiente para suministrar gas y eliminar el problema del ácido prúsico residual, no fue la solución para el problema. En realidad, el uso del Zyklon-B habría elevado el tiempo de ejecución y, por ello, prolongado el tiempo de manejo del gas letal y, también,

porque al requerir un calefactor hubiera provocado el riesgo de una explosión. Una solución alternativa hubiera sido calentar el gas afuera y hacer circular la mezcla gas/aire por cañería desde el exterior de la cámara e introducirla luego a la cámara, como se hizo con los equipos de desinfección de DEGESCH, pero esto hubiera causado sólo un mayor riesgo e imponderables para los operarios. Constituye un diseño pobre y de extrema peligrosidad el permitir la presencia de gas fuera de la cámara presurizada. El equipamiento de DEGESCH se hizo con el propósito de utilizarlo al aire libre, o en un área bien ventilada, y eso sólo en presencia de personal entrenado, excluyendo toda persona no capacitada.

Los Estados de Arizona, California, Colorado, Maryland, Mississippi, Missouri, Nevada, New Mexico y North Carolina han usado gas como medio de ejecución. Pero a raíz de los peligros inherentes al manejo del gas y del mantenimiento costoso del equipamiento en uso, algunos Estados (Nevada, North Carolina, y New Mexico) legislaron a favor de la inyección letal, tanto como procedimiento único, así como también alternativa a elección. Otros Estados probablemente les seguirán. El autor ha sido consultor en los Estados de Missouri, California y North Carolina.

De todos modos, por el costo de fabricación del gas HCN y por los excesivos costos del *hardware* y del mantenimiento, el gas ha sido en el pasado y todavía sigue siendo el modo de ejecución más costoso.

## TABLA II

(Rendimiento teórico y real de crematorios, en un máximo de 24 horas)

Teórico	Real
Krema I	: 3 hornos, 2 retortas c/u
	6 retortas x 6.8
cuerpos.....	40.8
	6 retortas x 3
cuerpos.....	18

**Krema II : 5 hornos, 3 retortas c/u**

**15 retortas x 6.8**  
**cuerpos..... 102.0**

**15 retortas x 3**  
**cuerpos..... 45**

**Krema III : 5 hornos, 3 retortas c/u**

**15 retortas x 6.8**  
**cuerpos..... 102.0**

**15 retortas x 3**  
**cuerpos..... 45**

**Krema IV : 2 hornos, 4 retortas c/u**

**8 retortas x 6.8**  
**cuerpos..... 54.4**

**8 retortas x 3**  
**cuerpos..... 24**

**Krema V : 2 hornos, 4 retortas c/u**

**8 retortas x 6.8**  
**cuerpos..... 54.4**

**8 retortas x 3**  
**cuerpos..... 24**

**Majdanek I : 2 hornos, 1 retorta c/u**

**2 retortas x 6.8**  
**cuerpos..... 13.6**

2 retortas x 3  
 cuerpos..... 6

Majdanek II : 5 hornos, 3 retortas c/u

15 retortas x 6.8  
 cuerpos..... 102.0

15 retortas x 3  
 cuerpos.....45

Total de cuerpos cremados en 24  
 horas..... 469.2

Total de cuerpos cremados en 24  
 horas..... 207

“ Exámenes forenses del HCN, compuestos de cianuro y los crematorios

Como se afirmó antes, las muestras forenses de ladrillos, mortero de cemento, hormigón y sedimentos fueron selectivamente tomadas de las localidades de Polonia. El cianuro y sus compuestos pueden permanecer en un local por largos períodos de tiempo y, si no reaccionan con otras sustancias químicas, pueden incorporarse a los ladrillos y al mortero de cemento.

Treinta y una muestras fueron selectivamente tomadas de las supuestas cámaras de gases en los *Kremas I, II, III IV y V*. Una muestra de control fue extraída de la instalación de despiojamiento No. 1 en Birkenau. La muestra de control fue retirada de una cámara de despiojamiento en un local donde se sabía que el cianuro había sido usado y aparentemente se notaba presente bajo el aspecto de manchas azules. Los exámenes químicos de la muestra No. 32 mostraban un contenido de cianuro de 1050 mg. / Kg., concentración muy elevada. Las condiciones en las áreas en las cuales tales muestras fueron tomadas son idénticas a aquellas de la muestra control: frío, oscuridad y humedad. Solamente los *Kremas IV y V* diferían en eso, en el sentido de que recibían luz solar (los edificios fueron demolidos) y esa luz puede acelerar la destrucción del cianuro combinado. El cianuro se combina con el hierro en el mortero del cemento y de ladrillos y se transforma en ferrocianuro, o

pigmento azul de Prusia, un complejo muy estable de hierro y cianuro.

Los lugares de los cuales fueron retiradas las muestras que se analizaron están indicados en la Tabla III.

### TABLA III

(Ubicación de las muestras analizadas)

#### Auschwitz I:

No. 31	Krema I	-	muestras No. 25 hasta
--------	---------	---	-----------------------

#### Birkenau (Auschwitz II):

Krema II	-	muestras No. 1 hasta No. 7
Krema III	-	muestras No. 8 hasta No. 11
Krema IV	-	muestras No. 13 hasta No. 20
Krema V	-	muestras No. 21 hasta No. 24

Muestra No. 12 fue tomada desde el Sauna de Birkenau.

Muestra No. 32 es la muestra control obtenida desde el Departamento de Desinfección No.1 Birkenau.

Es notable que casi todas las muestras hayan presentado un resultado negativo y que pocas muestras positivas estuviesen muy próximas al nivel de detección (1 mg. / Kg. ); 6.7 mg. / Kg. En el *Krema I*. La ausencia de lecturas significativas en cualesquiera de los locales examinado, en confrontación con la lectura de la muestra de control que acusaba un nivel de 1050 mg. / Kg., apoya la tesis de que tales instalaciones no fueron cámaras de gases para ejecución. Las pequeñas cantidades detectadas indicarían que en algún momento aquellas instalaciones fueron desinfectadas con Zyklon-B como lo eran todos los edificios y construcciones en esas instalaciones.

Además, las áreas con manchas azules acusan un elevado contenido de hierro, lo que indica la presencia de ferrocianuro férrico, y no de cianuro de hidrógeno.

Se esperaría una detección más elevada de cianuro en las muestras tomadas de las supuestas cámaras de gases (debido a la mayor cantidad de gas supuestamente usado allí) de la encontrada en la muestra control. Como ocurrió lo contrario, se debe concluir que esas instalaciones no fueron cámaras de ejecución por gas, cuando se conjuga esto con las demás pruebas conseguidas en la inspección.

La evidencia o prueba en cuanto a la función del *Krema* es inexistente una vez que el horno *Krema I* fue enteramente reconstruido y que los *Kremas II y III* están parcialmente destruidos, con partes y piezas que faltan, y además los *Kremas IV y V* desaparecieron. En Majdanek, un *Krema* desapareció por completo y el segundo *Krema* fue reconstruido, excepto los hornos. La inspección visual del montón de cenizas conmemorativas en Majdanek exhibe ceniza de un color extraño, *beige*. Los restos humanos reales producen ceniza (como sabe el autor por su propia experiencia) de color gris ostra. Al parecer, *lo que hay es arena en la mezcla del monumento conmemorativo de Majdanek*.

Además, el autor pondría en discusión los supuestos pozos de cremación en esta sección del informe. El autor inspeccionó personalmente y fotografió los pozos en Birkenau. Lo más notable en cuanto a los mismos es el alto de las piletas, tal vez de 1.5 pies (0.45m) de la superficie del suelo. La descripción histórica de tales pozos es que tenían 6 metros de profundidad. No es posible quemar cuerpos bajo el agua, aun con el empleo de un acelerante artificial, como la gasolina. Todos los sitios donde los pozos oficialmente se indican en los mapas del museo fueron inspeccionados y, como se preveía, en Birkenau estaban contruidos sobre terrenos pantanosos, y todas las instalaciones presentaban agua, a menos de 2 pies (0.60m) de la superficie. En opinión del autor, *no pudo existir ningún pozo para quema en Birkenau*.

### AUSCHWITZ, KREMA I

Un estudio de la supuesta cámara de ejecución por gastamiento en el *Krema I* y un análisis minucioso de los planos existentes, proporcionados por los funcionarios del museo, indican que la supuesta cámara de gas fue, en ocasión de los supuestos gastamientos, una morgue y más tarde refugio antiaéreo. El dibujo presentado por el autor de este informe se refiere al *Krema I*, que, se dice, fue reconstruido para el período del 25 de septiembre de 1941 al 21 de septiembre de 1944. Él muestra una morgue de casi 7680 pies cúbicos (217.49m<sup>2</sup>), con dos portones, ninguno de los cuales tenía apertura externa. Un marco de puerta se abría hacia el



crematorio y el otro hacia la ducha. Aparentemente ninguno de esos marcos tenía una puerta, pero eso no se puede verificar, pues una pared fue sacada y uno de los marcos removido. Se debe hacer notar que la guía oficial del museo de Auschwitz afirma que el edificio está físicamente en las mismas condiciones en que fue encontrado el día de su liberación, el 27 de enero de 1945.

Hay cuatro aberturas en el techo y una chimenea de estufa en el área de la morgue. El cañón de escape está abierto, sin demostrar indicio alguno de haber estado cerrado algún día. Las aberturas del techo no tienen juntas y la madera nueva, presente, evidencia el hecho de que fueron reconstruidas recientemente. Las paredes y el cielo raso son de estuco y el piso de hormigón. El área del piso es de 844 pies cuadrados (78.40m<sup>2</sup>). El techo tiene vigas y en el piso se puede ver donde las paredes del refugio antiaéreo fueron retiradas. El sistema de iluminación no era, y no es ahora, a prueba de explosiones. Hay drenes en el piso de la cámara que conducen a un desagüe central del campo y de éste al sistema de alcantarillas. Suponiendo un área de 9 pies cuadrados (0.83m<sup>2</sup>) por persona, a fin de permitir la circulación del gas, el cual es un espacio bastante reducido, un máximo de 94 personas podían hallarse en ese local cada vez. Se declaró, sin embargo, que ese local podía recibir más de 600 personas.

La supuesta cámara de gas no está, como se dijo antes, diseñada para ser usada de ese modo. No existe indicio alguno o prueba de la presencia de un sistema de escape de gases o ventilador de cualquier tipo en esta edificación. El sistema de ventilación para la supuesta cámara de gas consistía simplemente en cuatro aberturas cuadradas en el techo, que evacuaba los gases a menos de dos pies del mismo. Al ventilar el gas de HCN de ese modo, resultaría inevitable que éste alcanzara hasta la vecindad del hospital de las SS, a poca distancia, del otro lado del camino, matando pacientes y al personal sanitario. Debido al hecho de que el edificio no sido sellado para impedir pérdidas, ya que hay drenajes que permiten al gas llegar a todos los edificios del campo, y no hay ningún sistema de ventilación o chimeneas y ningún sistema de distribución de gas, además de humedad constante, y ninguna circulación debido al número de personas en las cámaras, y ningún modo de introducir el material del Zyklon-B, *sería un suicidio intentar usar esa morgue como cámara de gastamiento*. Los resultados serían una explosión o un escape de gas que afectaría a todo el campo.

Además, si la cámara fuese utilizada así (basado en las cifras de la DEGESH ), con 4 onzas o 0.25 libras (113 gr.) por 1000 pies cúbicos (28.32m<sup>3</sup>); 30.4 onzas o 1.9 libras (860 gr.) de gas

Zyklon-B (el peso bruto del Zyklon-B es tres veces mayor que el del gas Zyklon-B, todas las cifras se refieren sólo al gas Zyklon-B) serían usadas cada vez durante 16 horas a 41 °F ( 5 °C ) (basados en las cifras para fumigación, del gobierno alemán). La ventilación debe tomar por lo menos 20 horas y se precisan exámenes para determinar si la cámara está limpia o no. Es dudoso que el gas se disipase en una semana, sin un sistema de ventilación. *Esto se contradice claramente con el pretendido uso de la cámara para varios gastamientos al día.*

Las cifras medias teóricas y de tiempo real, computadas para el *Krema I* y la supuesta cámara de gastamiento, con capacidad máxima, están indicadas en la Tabla IV.

#### TABLA IV

(Ejecuciones hipotéticas y proporción de uso de crematorio para *Krema I*)

Proporción de ejecución:  
 94 personas por semana (hipotético)  
 Proporción de cremación:  
 286 personas por semana (hipotético)  
 126 personas por semana (tiempo real)

#### BIRKENAU - *KREMAS II, III, IV Y V*

Un estudio detalla de estos *Kremas* resultó en la información siguiente:

Los *Kremas II* y *III* eran instalaciones idénticas entre sí, consistentes en diversas morgues y un crematorio de 15 “retortas” cada uno. Las morgues estaban en el sótano, los crematorios en el primer piso. Se usaba un ascensor para el transporte de cuerpos hacia el crematorio. Los croquis anexos se basaron en los planos originales obtenidos en el Museo Estatal de Auschwitz y en observaciones efectuadas y mediciones hechas en el sitio. La construcción era de ladrillo, mortero de cemento y hormigón.

Las áreas investigadas eran las supuestas cámaras de gas, diseñadas como morgue No. 1 en ambos croquis.

Como fue observad en el caso del *Krema I*, no había ventilación ni sistema de calefacción, tampoco sistema de circulación, ningún sello dentro o fuera y, además de eso, ninguna puerta en las morgues del *Krema II*. El área fue examinada por el

autor y no se encontró evidencia alguna de la existencia de puertas o marcos de puertas. El investigador no consiguió hacer la misma determinación respecto del *Krema III*, ya que partes de esa edificación desaparecieron. Ambas edificaciones tienen techos de hormigón armado, sin ninguna abertura perceptible. Además, informes sobre columnas huecas para conducir gases no corresponden a la realidad. Todas las columnas son macizas, de hormigón armado, exactamente como está indicado en los planos alemanes capturados. Las aberturas del techo no tienen juntas. Tales instalaciones serían extremadamente peligrosas si fuesen utilizadas como cámaras de gas y tal uso causaría probablemente la muerte de quien así las utilizase y una explosión, cuando el gas alcanzase el crematorio. Cada instalación tenía un ascensor para cadáveres que medía 2.1m por 1.35m. Es evidente que tal ascensor sólo llevaba un cadáver y un operador.

La supuesta cámara de gas en cada uno de los *Kremas II y III* presenta un área de 2500 pies cuadrados (235.25m<sup>2</sup>). Esa área recibiría 278 personas, basado en la teoría de 9 pies cuadrados (0.83m<sup>2</sup>). Si la cámara fuese llenada con el gas HCN necesario ( 0.25 libras (113gr.) / 1000 pies cúbicos (28.32m<sup>3</sup>)) y suponiéndose una altura del techo de 8 pies (2.44m) y 20000 pies cúbicos (566.40m<sup>3</sup>) de espacio, en ese caso serían necesarias 5 libras ( 2.26 Kg .) de gas Zyklon-B. Suponiéndose, por lo menos, una semana para ventilar (como en el *Krema I*). Ese tiempo de ventilación se vuelve a mostrar dudoso, pero servirá para calcular nuestras cifras.

Las medias de uso computadas para los *Kremas II y III* (tiempo teórico y real) y la supuesta cámara de gastamiento, a su capacidad máxima, son mostradas en la Tabla V.

#### TABLA V

(Ejecuciones hipotéticas y proporción de uso de crematorios para Kremas II y III)

**Krema II**

**Proporción de ejecución:**

**278 personas por semana (hipotético)**

**Proporción de cremación:**

**714 personas por semana (hipotético)**

**315 personas por semana (tiempo real)**

**Krema III**

**Proporción de ejecución:**

**278 personas por semana (hipotético)**

**Proporción de cremación:**

**714 personas por semana (hipotético)**

**315 personas por semana (tiempo real)**

Los *Kremas IV* y *V* eran instalaciones idénticas entre sí, consistentes en crematorios de 2 hornos con 4 “retortas” cada uno y numerosas piezas utilizadas como morgues, oficinas y depósitos. Los cuartos interiores no reflejaban las características de gemelas. Algunos de estos cuartos usados, supuestamente, como cámaras de gas. Es imposible hacer afirmaciones en cuanto a sus aspectos físicos, pues los edificios fueron arrasados hace tiempo. No se encontró ningún sellador en ninguna parte del fundamento o piso. De acuerdo a los relatos, los *pellets* del gas Zyklon-B fueron tirados por aberturas en la pared, las que ahora ya no existen. Si los planos del edificio están correctos, estas instalaciones, igualmente, no fueron cámaras de gas por las mismas razones reiteradas más arriba para los *Kremas I, II* y *III*. La construcción fue, aparentemente, de ladrillo colorado y revoque con piso de concreto y sin sótano. Habría que hacer notar que la existencia de instalaciones para cremación y ejecución en los *Kremas IV* y *V* no está comprobada.

Basado en estadísticas obtenidas del Museo Estatal de Auschwitz y por las mediciones hechas *in situ*, para los *Kremas IV* y *V* respecto a las supuestas áreas de gas, y suponiendo la altura del techo a 8 pies , las estadísticas computadas son las siguientes:

***Krema IV:***

**1375 pies cuadrados ; podrá acomodar 209 personas.**

**15000 pies cúbicos ; necesitará 3.75 libras de gas Zyklon-B a 0.25 lbs ./1000 pc.**

***Krema V:***

**5125 pies cuadrados ; podrá acomodar 570 personas.**

41000 pies cúbicos ; necesitará 10.75 libras de gas Zyklon-B a 0.25 lbs ./1000 pc.

Las tasas de la supuesta utilización computadas para los *Kremas IV y V* (teóricas y reales) y de la cámara de gas a capacidad plena y una semana de tiempo para la ventilación se exponen en la Tabla VI.

#### TABLA VI

(Ejecuciones hipotéticas y proporción de uso de crematorios para Kremas IV y V)

##### Krema IV

Proporción de ejecución:

209 personas por semana (hipotético)

Proporción de cremación:

385 personas por semana (hipotético)

168 personas por semana (tiempo real)

##### Krema V

Proporción de ejecución:

570 personas por semana (hipotético)

Proporción de cremación:

385 personas por semana (hipotético)

168 personas por semana (tiempo real)

Las Casas *Roja y Blanca*, designadas como *Bunker I y II*, fueron, supuestamente, sólo cámaras de gas. Pero no es posible obtener estimaciones o estadísticas sobre los edificios en cuestión.

#### MAJDANEK

En Majdanek hay varias instalaciones de interés, por ejemplo, el crematorio original, ahora removido; el crematorio con la supuesta cámara de gas para ejecuciones, ahora reconstruida; el edificio de

**Baño y Desinfección No.2, que fue, al parecer, una instalación para fumigación, y el edificio de Baño y Desinfección No.1, que contenía duchas, cuarto para desinfección, depósito, y las supuestas cámaras experimentales de CO y HCN.**

**El primer crematorio, un edificio solo, y que ha sido removido, fue tratado ya más arriba. En cuanto al Baño y Desinfección No.2, a pesar de estar cerrado, una inspección realizada a través de las ventanas confirmó que su función era sólo la de servir para desinfección y que era similar a las de Birkenau. El crematorio reconstruido y la supuesta cámara de gas, a pesar de habérsela tratado ya más arriba, será considerada, brevemente, de nuevo. Los hornos constituyen la única parte de la instalación original que no fue reconstruida. La estructura básica parece ser de madera, igual a las otras instalaciones en Majdanek (a excepción de las cámaras experimentales). Sin embargo, una inspección más minuciosa revela la falta de sellado, y, por lo tanto, no estaría en condiciones de ser operada para sus supuestos propósitos. Según se dice, reconstruido según un plano original, que no existe, parece, desde el punto de vista material, que no fue otra cosa más que un crematorio con varias morgues. Se trata de la más pequeña e insignificante de todas las cámaras de gas.**

**El área de desinfección-depósito en “Baño y Desinfección No. 1” , la constituye una pieza con forma de L y tiene una separación interna de madera con una puerta. Se estima un volumen aproximado de 7657 pies cúbicos y con una superficie de 806 pies cuadrados . Tiene paredes con estucos y techo abovedado con dos ventiletes sin juntas. Contiene un sistema de circulación de aire que está diseñado incorrectamente, pues la admisión y extracción están muy cerca una de la otra. Hay manchas azules, aparentemente causadas por el pigmento ferrocianuro que cubre, visiblemente, la superficie de las paredes. De acuerdo al diseño pareciera ser que este fue un cuarto de desinfección o un depósito de materiales para desinfección. Los ventiletes del techo son capaces de efectuar una aireación muy deficiente de los gases acumulados. Las puertas no tienen juntas y no están diseñadas para ser cerradas herméticamente. No hay presencia de sellador ni adentro ni afuera del cuarto. Había varias áreas en este edificio que estaban cerradas en forma permanente y no estuvieron accesibles a la inspección del autor. Este recinto no fue, obviamente, una cámara para ejecuciones y no reunía ninguno de los requisitos antes descritos.**

**Si éste fuera utilizado como cámara para ejecuciones, cabrían 90 personas como máximo, requiriendo 2.0 libras de gas Zyklon-B. El tiempo de ventilación requerido habría sido de una semana, por lo**

menos. La capacidad de uso máxima para ejecuciones sería de 90 personas por semana.

Las supuestas cámaras de gas experimentales, ubicadas en el “Edificio Baño y Desinfección No. 1” , constituyen un recinto de ladrillo conectado con la instalación principal por una estructura de madera. Este edificio está circundado en tres lados por un pasillo de concreto bajo nivel. Hay dos cámaras, un área desconocida y una sección de control que alberga dos cilindros de acero que contenían, supuestamente, monóxido de carbono que, a su vez, era conducido hacia el interior de las cámaras. Hay cuatro puertas de acero con ranura, presumiblemente para juntas. Las puertas abren hacia fuera y quedan fijas, una vez cerradas, con un cierre de seguridad mecánico y un pasador. Las cuatro puertas tienen atisbadero de vidrio, y las dos puertas interiores tienen cilindros de reactivos químicos para probar el aire dentro de la cámara. La sección de control tiene una ventana abierta de unas 6” x 10” , jamás diseñada para llevar vidrios ni juntas, tiene barras horizontales y verticales reforzadas y abre hacia adentro de la cámara No. 2. Dos de las puertas desembocan en la cámara No. 1, una adelante y otra atrás, abriendo hacia fuera. Una puerta abre al interior de la cámara No. 2. Ambas cámaras contienen una cañería, supuestamente para gas monóxido de carbono, pero la de la cámara No. 2 está incompleta y, aparentemente, jamás estuvo terminada. La cámara No. 1 dispone de una cañería completa que terminaría en salida para el gas en dos esquinas de la cámara. La cámara No. 2 está provista de ventilación en el techo, pero, al parecer, nunca pasó a través de éste. La cámara No. 1 tiene un sistema calentador de aire y también para la circulación, el cual no está diseñado correctamente (la entrada y la salida están demasiado cerca) y, además, no posee sistema de ventilación.

Las murallas son de estuco, el techo y el piso de concreto, sin ningún tipo de sellador, ni interior ni exterior. Se construyeron dos calentadores-circuladores como vertedero, al costado del edificio, uno para la cámara No. 1 y el otro para algún propósito en el Baño y la Instalación de Desinfección en el frente, ninguno de los cuales están diseñados correctamente y no tiene disposiciones para ventilación y extracción. Las paredes de la cámara No. 1 presentan las manchas azules, características del ferrocianuro. El edificio está sin calefacción y es oscuro.

A pesar de que a primera vista estas instalaciones parecen estar correctamente diseñadas, las mismas fallan en cumplir con las exigencias requeridas para una cámara de gas para ejecución o una instalación para desinfección. Primero, no hay sellado en ninguna superficie, tanto adentro como afuera. Segundo, el pasillo a bajo

nivel es una trampa de gas para el HCN, lo cual hace al edificio extremadamente peligroso. La cámara No. 2 está incompleta y, probablemente, jamás fue utilizada. Presenta una cañería incompleta y nunca tuvo abierta una ventilación por el techo. A pesar de que la cámara No. 1 está prevista, operacionalmente, para monóxido de carbono, ella está pobremente ventilada y no es apta para operar con HCN. El calentador-circulador está instalado incorrectamente. No hay ventilación o ducto de chimenea.

*Por todo ello, mi opinión de ingeniero es que las cámaras No. 1 y No. 2 jamás fueron, y jamás podrían haber sido, utilizadas como cámaras de gas para ejecuciones. Ninguna de las instalaciones en Majdanek es apta y no fueron utilizadas con propósitos de ejecución.*

La cámara No. 1 tiene una superficie de 480 pies cuadrados y un volumen de 4240 pies cúbicos ; podría acomodar 54 personas y utilizar 1 libra de gas Zyklon-B. La cámara No. 2 tiene una superficie de 209 pies cuadrados , un volumen de 1850 pies cúbicos y podría acomodar a 24 personas y utilizar 0.5 libras de gas Zyklon-B. Suponiendo que fueron usadas como cámaras de gas, la tasa máxima de ejecuciones semanales serían las cifras expuestas en la Tabla VII.

#### TABLA VII

(Proporciones hipotéticas de ejecución en Majdanek)

1	Cámara No.	54 personas por semana
2	Cámara No.	24 personas por semana

#### ESTADÍSTICAS

Las estadísticas expuestas en la Tabla VIII fueron elaboradas para este Informe. Suponiendo que las cámaras de gas hubieran existido (*hecho imposible*), los datos representan un máximo de 24 horas, con 7 días laborales para cada instalación y la cantidad de gas Zyklon-B requerida.

En relación a las demás supuestas instalaciones para ejecuciones en Chelmno (“camiones de gas”), Belzec, Sobibor, Treblinka y otros, es necesario notar que se usó, supuestamente, gas monóxido de carbono. Como ya he explicado más arriba, el monóxido de carbono no es un gas para ejecuciones, y el autor



estima que todos se abrían sofocado antes de que el gas hubiera surtido efecto. *Por lo tanto, desde el punto de vista del autor, y como ingeniero, puedo asegurar que nadie ha muerto en una ejecución con CO.*

El documento del Tribunal Militar Internacional L-022 pretende que 1765000 judíos fueron gasificados en Birkenau, entre abril de 1942 y abril de 1944. Sin embargo, trabajando a plena capacidad, la supuesta cámara de gas de Birkenau podría haber ejecutado sólo a 105688 personas y en un período de tiempo mucho más largo.

#### TABLA VIII

(Cálculos de ejecuciones hipotéticas máximo y proporción de uso de crematorios)

Cremado	Cremado	lbs./Kg.	Gaseado
(teórico)	(tiempo real)		(hipotético)
Krema I	- 11/41	5/43	
Inclusive			
72 a 94/semanas			
6768			
72 a 286/semanas			
20592			
72 a			
126/semanas			
9072			
total de gas Zyklon-			
B			
	136/61.2		
Krema II	- 3/43	11/44	

**Inclusive**

**84 a 278/semanas 23352**

**84 a 714/semanas  
59976**

**84 a  
315/semanas  
26460**

**total de gas Zyklon-  
B  
420/189**

**Krema III - 6/43 11/44**

**Inclusive**

**72 a 278/semanas 20016**

**72 a 714/semanas  
51408**

**72 a  
315/semanas  
22680**

**total de gas Zyklon-  
B  
360/162**

**Krema IV - 3/43 10/44**

**Inclusive**

**80 a 209/semanas 16720**

**80 a 385/semanas  
30800**

80 a  
168/semanas  
13440

total de gas Zyklon-  
B  
300/135

Krema V - 4/34 11/43

Inclusive

80 a 570/semanas 45600

80 a 385/semanas  
30800

80 a  
168/semanas  
13440

total de gas Zyklon-  
B  
820/369

Majdanek - 9/42 11/44

Dpto. Desinfección en baño No. 1

60 a 90/semanas 5400total de gas  
Zyklon-  
B  
120/54

Cámara Experimental

No. 1: 60 a 54/semanas 3240

total de gas Zyklon-  
B

60/27

No. 1: 60 a 24/semanas

1440

total de gas Zyklon-  
B

30/13.5

	Gaseado Cremado	Cremado lbs./Kg.
--	--------------------	---------------------

(hipotético)

(teórico)

(tiempo real)

Krema y Cámara

60 a 24/semanas

1440

60 a 714/semanas

42840

60 a

315/semanas

18900

total de gas Zyklon-  
B

30/13.5

Krema Antiguo

60 a

96/semanas

5760

60 a

42/semanas

2520

<b>TOTALES</b>			<b>123976</b>
242176	106512	2276/1024.2	

***Fuente: Períodos Operacionales de Crematorios: Hilberg, "Destrucción de los judíos europeos", segunda edición, 1985.***

### **CONCLUSIONES**

**Después de haber revisado todo el material y haber inspeccionado todos los sitios en Auschwitz, Birkenau y Majdanek, el autor encuentra la evidencia abrumadora: *No había cámaras de gas para ejecuciones en ninguno de estos lugares. Es la opinión de este autor que las cámaras de gas en los sitios inspeccionados no podían haber sido utilizadas entonces ni ahora. Tampoco deben seriamente ser consideradas las opiniones de que funcionaron como cámaras de gas para ejecuciones.***

**Confeccionado el 5 de abril de 1988, en Malden, Massachussets.**

**Fred Leuchter Asociados.**

**Firmado**

**Fred A. Leuchter, Jr.**

**Ingeniero Jefe**