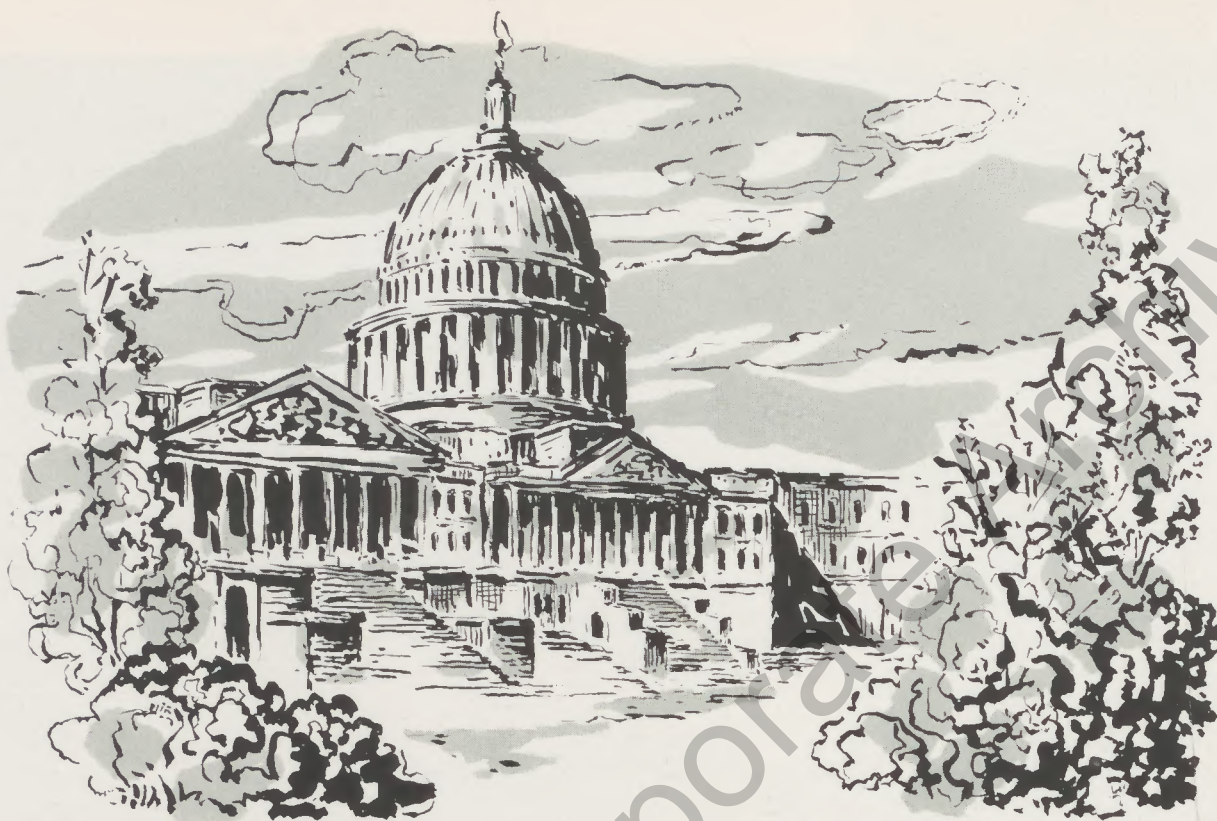






DR. C. OTTO IN DEN USA

Es ist ganz natürlich, daß es ein technisches Pionier-Unternehmen reizen mußte, im Lande der unbegrenzten Möglichkeiten schon zu einer Zeit tätig zu werden, als dort die Pionier-Leistung noch tägliche Gültigkeit hatte und die Grenzenlosigkeit besonders der technischen Möglichkeiten sich erst abzuzeichnen begann.

So hatte unsere Firma schon 1893, als sie selbst eben erst zwanzig Jahre alt war, eine ständige Vertretung in New York, die Firma Kniffler & Wasmuth, und bereits 1894 eine eigene Gesellschaft, die Otto-Coke and Chemical Company, die ihren Sitz in Pittsburgh, einem der Zentren der amerikanischen Kohle- und Stahlwirtschaft — in mancher Hinsicht mit Bochum zu vergleichen — nahm. Ihr Leiter wurde Dr. Friedrich Schniewindt.

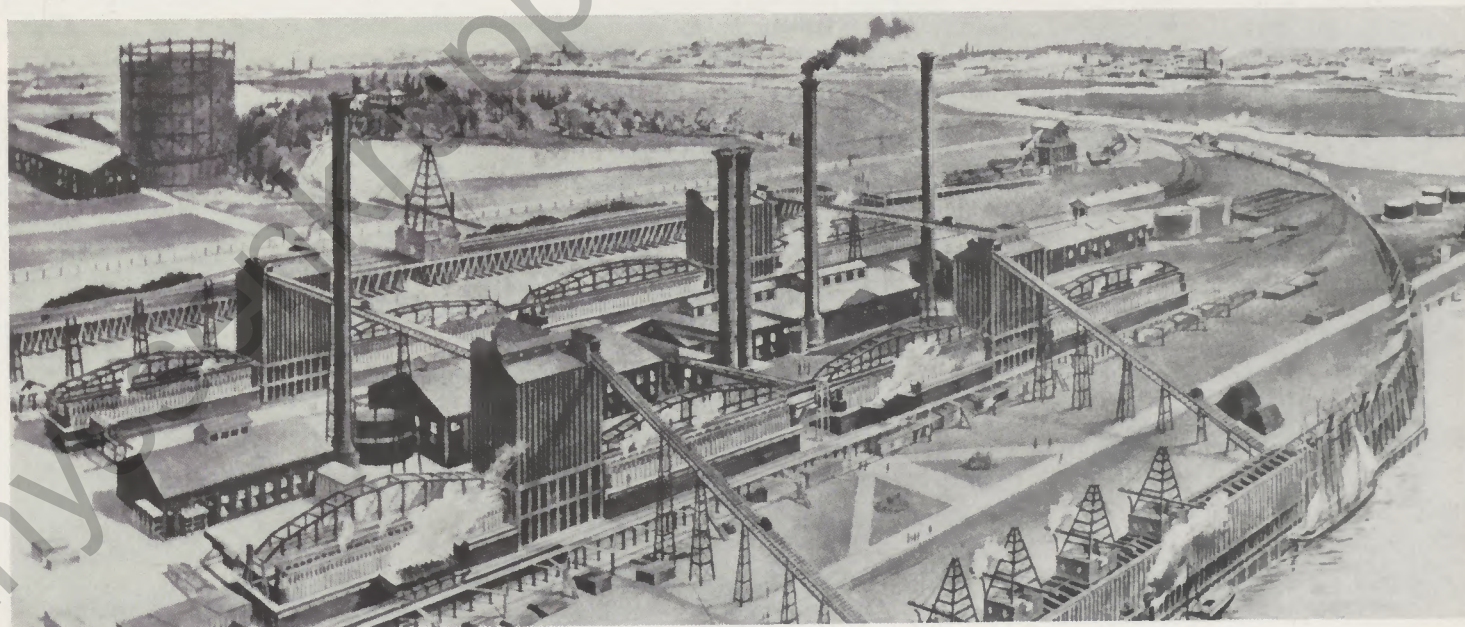
Die Otto-Coke and Chemical Company hat manches Bahnbrechende geleistet. Schon lange, ehe dieses sich in Europa

durchsetzen konnte, verwandte sie Silika-Material zum Bau von Koksöfen. 1897 bewies die Gesellschaft die Brauchbarkeit der Kokerei-Öfen für die Gasversorgung einer Großstadt, als sie für Boston in Everett, einem Vorort, eine Groß-Gaskokerei mit 400 Öfen errichtete, eine selbst für amerikanische Verhältnisse gewaltige Anlage. Otto-Koksöfen waren damals auf so vielen Berg- und Hüttenwerken in den Vereinigten Staaten zu finden, daß der Name „Otto-Coke“ (Otto-Koks) ein fester Begriff wurde. Später wurde die amerikanische Gesellschaft unter dem Namen United Coke and Gas Co. und ab 1913 als Otto Coking Company wieder in New York angesiedelt. Ihr damaliger Leiter war der bekannte Kokerei-Ingenieur Louis Wilputte.

Der erste Weltkrieg, der so viele Otto-Unternehmungen in der ganzen Welt zum Erliegen brachte, forderte auch das Ende der Otto Coking Company. Die Amerikaner hatten

Die größte Kokerei-Industrie der Welt im Land der unbegrenzten Möglichkeiten

Groß-Gaskokerei mit 400 Otto-Ofen in Everett für die Versorgung von Boston/Mass. 1897



gelernt, Koks zu machen und Kohlenwertstoffe zu gewinnen und bestritten ihren Bedarf mit Anlagen eigener Konstruktion. Deshalb bedeutete es großen wirtschaftlichen und besonders technischen Wagemut, als Dr. Carl Otto, der Sohn des Gründers unserer Firma, 1938 in New York die Otto Construction Corporation (O.C.C.) begründete, die er heute noch mit seinem Sohn, Hans Otto, leitet.

Es war ungeheuer schwer, selbst mit den ausgezeichneten Konstruktionen und Verfahren, die Dr. Carl Otto anbieten hatte, ins amerikanische Geschäft zu kommen, zumal die dortigen Konkurrenz-Firmen, die vielfach mit den Großkonzernen verbunden sind, alle ihre Macht gegen das neue Unternehmen ins Feld führten. Aber Beharrlichkeit des Unternehmers und Qualität des Erzeugnisses haben in den USA noch nie ihren Eindruck verfehlt, und so hat die Otto Construction Corporation sich besonders auf dem Gebiet modernster Apparatur für die Gewinnung von Kohlenwertstoffen und chemischen Produkten einen guten Namen machen können. Zur Zeit gehören große und bekannte Unternehmen zu ihrem Kundenkreis, so die

Bethlehem Steel Company

mit ihren Werken in Bethlehem, Johnstown, Lackawanna und Sparrows Point

United States Steel Corporation

mit ihren Werken in Gary, Clairton, Fairfield (T. C. I.) und Geneva (Utah)

Jones & Laughlin Steel Corporation

mit ihren Werken in Cleveland, Aliquippa und Hazelwood

Kaiser Steel, Ford Motor Company und viele andere.

Für diese Kunden wurden Koksofen- und Löschanlagen, Vor- und Endkühler, Sprühsättiger, Wascher für Benzol und Ammoniak, Gasbehälter, Rohrleitungen, Pumpen und Gebläse, Phosphat-Kristallisations-Anlagen, Pyridin-Anlagen, Ammoniak-, Benzol-, Naphthalin- u. Phenolgewinnungsanlagen geliefert. Der erste Sprühsättiger setzte Gas von über 7000 t

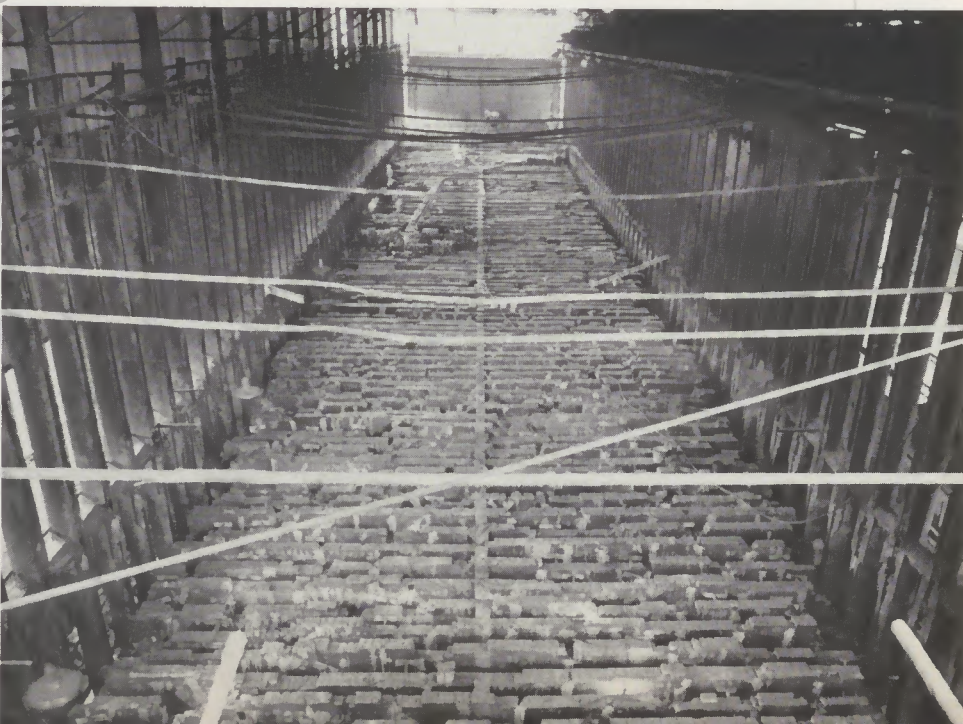


Transportwagen für Otto-Hausbrandkoks in den USA (Anfang des Jahrhunderts)

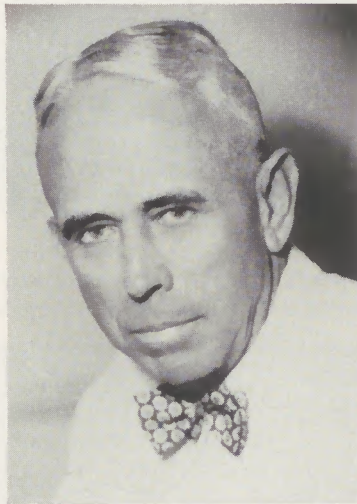


Sprühsättiger (rechts) aus rostfreiem Stahl zum Vergleich mit einem herkömmlichen Tauchrohrsättiger (links) für gleichen Gasdurchsatz

Umbau einer Koksofenbatterie in den USA in Zwillingszugöfen



Kohle/Tag in einem Aggregat durch. Die Kohlenwertstoff-Gewinnungsanlage in Sparrows Point der Bethlehem Steel Company ist das bisher größte Projekt der O.C.C. Die größte Kokereianlage der Vereinigten Staaten steht im Werk Clairton der United States Steel Corporation. Dort baute die O.C.C. sechs Sprühsättiger, von denen vier die gesamte Gasmenge bewältigen, sowie Schlußkühler und eine Sauger-Anlage. Schließlich ist die O.C.C. auch für die Tata Iron and Steel Co. Ltd. in Jamshedpur/Indien tätig.



Dr. Carl Otto, der Begründer der O. C. C.

Die Verwaltung in New York, 111 Fourth Avenue, beschäftigt eine Stammbesetzung von Schlüsselkräften, die bei Bedarf durch die Inanspruchnahme örtlicher Ingenieurbüros ergänzt werden, und, falls erforderlich, durch das Stammhaus in Bochum.

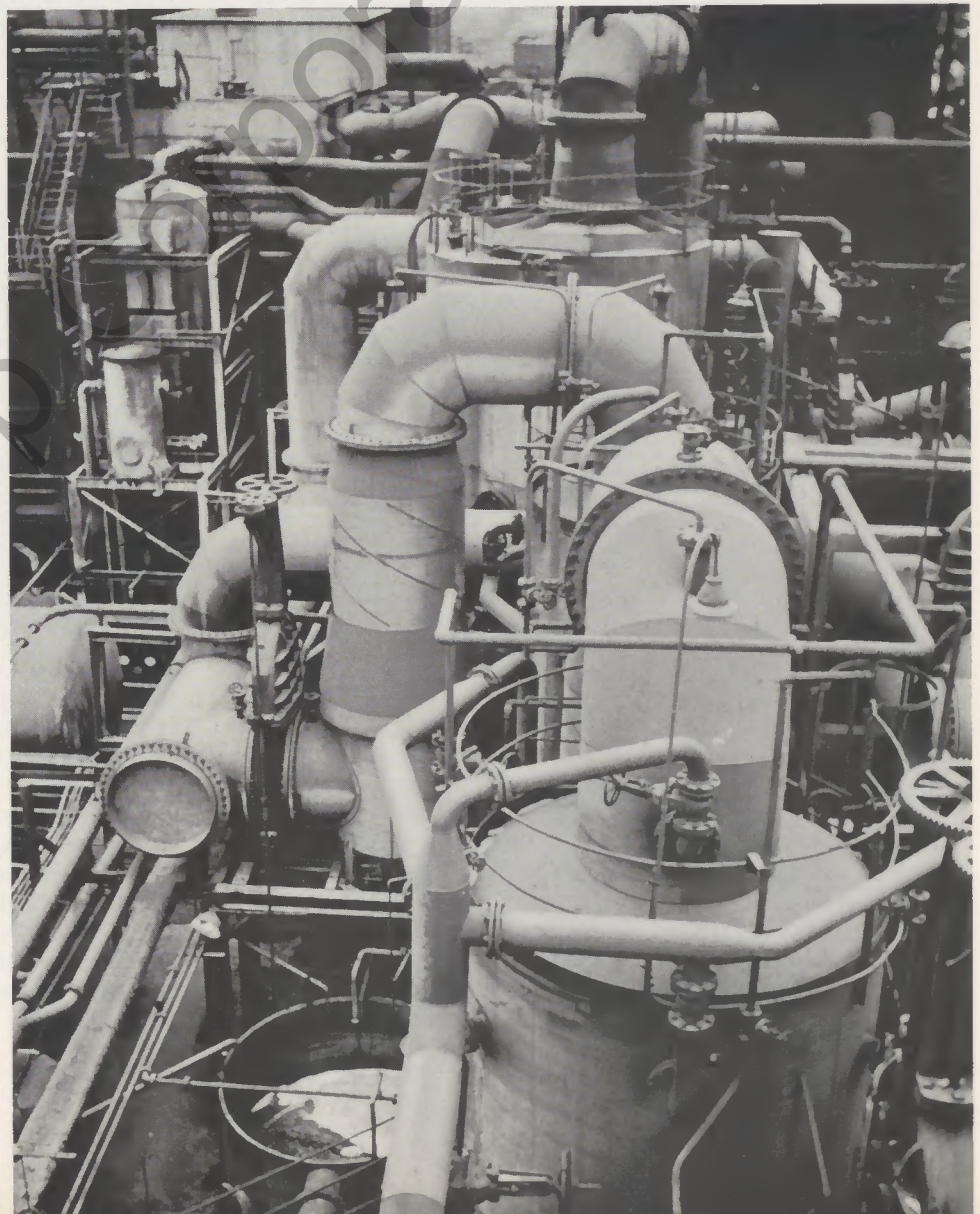
Die Geschäftsleitung des Hauptgeschäftes in Bochum ist sich darüber klar, daß in den Vereinigten Staaten die größte Kokerei-Industrie der Welt ihren Standort hat. Deshalb hat sie beschlossen, in weit größerem Umfange als bisher die O.C.C. zu unterstützen und mit ihr zusammen den USA-Markt zu bearbeiten.

Wir hoffen, daß unsere gemeinsamen Anstrengungen in Zukunft zu den gewünschten Erfolgen führen werden.



Hans Otto (rechts) und G. Cunningham im Büro der O. C. C. New York

Anlage zur Gewinnung von Diammonium-Phosphat (DAP) aus Koksofengas (mit Vacuum-Kristallisator). Erbaut in USA von der O. C. C.





AUS DER ABTEILUNG SÄURETECHNIK IN BENDORF

Mit der Firma Busch-Jaeger, Dürener Metallwerke AG, Düren, einer der bedeutendsten Aluminium-Halbzeug-Hersteller der Bundesrepublik, hat die Abteilung Säuretechnik ein Abkommen getroffen, in dessen Rahmen ihr die Erfahrungen der Dürener Metallwerke für die Planung von Entfettungs-, Beiz- und Glühanlagen für Messing- und Aluminium-Metall sowie für alle Probleme, die mit der Abwasser-Neutralisierung, Beizbadaufbereitung durch Elektrolyse und Filtration von Beizbädern zusammenhängen, zur Verfügung stehen.

Die Entwicklungen zur thermischen Sprühtrocknung bzw. Sprühröstung von verbrauchten Beizlösungen sind abgeschlossen. Auf Grund dieser Entwicklungen wurden Aufträge auf den Bau von sieben Regenerationsanlagen für Salzsäure nach dem TURBULATOR-Prinzip hereingenommen. Die Anlagen werden nach dem Baukastenprinzip vormontiert geliefert und finden in eisenverarbeitenden Industrien immer mehr Interesse.

Anfang des Jahres wurde mit der Mannesmann Aktiengesellschaft, Düsseldorf, ein Lizenzvertrag abgeschlossen, der es uns gestattet, nach den Mannesmann-Patenten automatisch arbeitende Autoklav-Beizanlagen zu bauen. Eine Anlage dieser Art wurde für das Werk Düsseldorf-Rath von Mannesmann, ausgelegt für einen Durchsatz von 20 t Rohren/h, in Auftrag genommen. Die Firma Jansen & Co. AG, Oberriet/Schweiz, bestellte ebenfalls eine Autoklave-Beizanlage mit einer Leistung von 6 t Rohren/h.

In Zusammenarbeit mit unserer Tochtergesellschaft Kalinga Otto Ltd. in Calcutta erhielten wir den Auftrag auf eine Glüh- und Beizanlage für die staatlichen Werke in Katni (Indien). Die Anlage besteht aus drei kontinuierlichen Glühöfen mit einer automatisierten Entfettungs- und Beizanlage. Das staatliche Werk in Kampur/Indien bestellte ebenfalls eine automatische Entfettungs- und Beizanlage. Die automatische Beizanlage, die wir für die Firma Eidg. Munitionsfabrik in Altdorf/Schweiz liefern, wird zur Zeit montiert.

In Maastrich/Holland ist für die Stahlwerke De Maas eine automatische Beizanlage für Rohre und eine kontinuierliche Beizanlage für Schmalband mit einer Regenerations- und

Neutralisationsanlage in Bau. Ferner liefern wir eine automatische Beizanlage für Kupferdraht für die Nederlandsche Draat- und Kabelfabriken in Amsterdam/Holland.

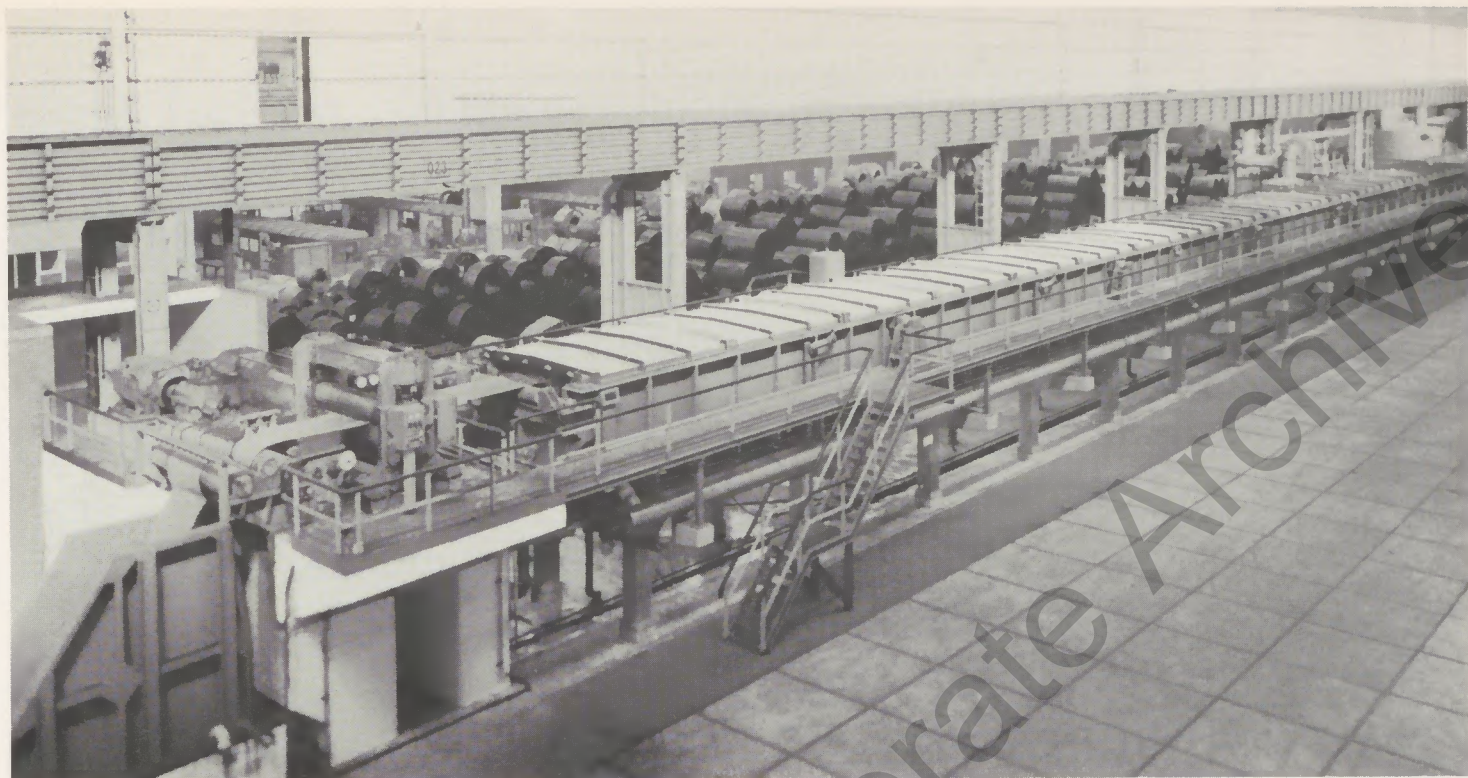
Fertiggestellt wurde für die Mannesmann AG, Duisburg-Huckingen, eine kontinuierliche Breitband-Beizanlage mit Regenerations- und Neutralisationsanlage, deren Durchsatz 420 000 t/Jahr beträgt. Außerdem wird bis zum Jahresende die Montage der kontinuierlichen Breitband-Beizanlagen für



Salzsäure-Regenerationsanlage

die Firma Sidmar in Zelzate/Belgien abgeschlossen. Die Jahresleistung dieser Anlage beträgt 1 000 000 t pro Band. Die kontinuierliche Breitband-Beizanlage mit zugehöriger Regenerations- und Neutralisationsanlage für Rourkela/Indien wurde ausgeliefert. Die Montage soll in Kürze beginnen. Die vorgesehene Jahresleistung beträgt 450 000 t/Band.

An die VEB Draht- und Schraubenwerke, Finsterwalde, liefern wir eine vollständige automatische Drahtbeize mit allen erforderlichen Nebeneinrichtungen. Sie ist für eine Jahresleistung von 60 000 t Beizgut ausgelegt und kann ohne Schwierigkeiten auf eine Jahresleistung von 120 000 t erweitert werden.



Kontinuierliche Breitband-Beizanlage

Eine neuartige Band-Beizanlage für Schmal- und Mittelband wurde in Zusammenarbeit mit der Schwarzwälder Röhrenfabrik, Walddorf, entwickelt. Zwei weitere derartige Anlagen wurden bisher von Borsig/Berlin und vom VEB Kaltwalzwerk und Zieherei/Bad Salzungen bestellt.

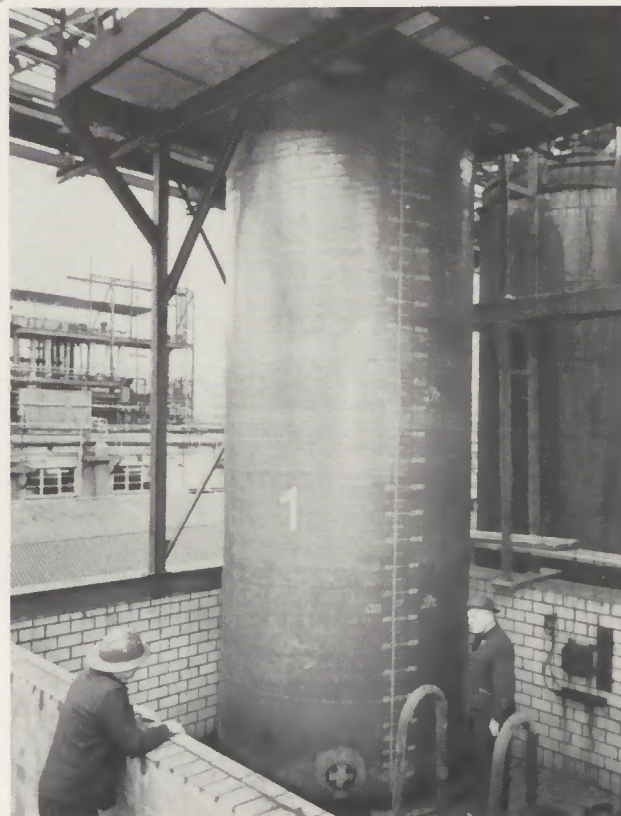
In diesem Jahr hatten wir erstmals einen Ausstellungsstand auf der Leipziger Frühjahrsmesse, der sehr gut besucht wurde. Für das VEB Eisenhüttenwerk Thale haben wir einen Auftrag für den Bau einer Tafelblech-Beizanlage, einschließlich Salzsäureregenerationsanlage, mit einer Leistung von 100 000 t/Jahr erhalten.

Beträchtliche Fortschritte konnte unsere Kunststoffabteilung bei der Entwicklung, der Fertigung und im Verkauf von BENDURPLAST-Erzeugnissen erzielen. Als einzige Firma in Deutschland sind wir auf die Herstellung von zylindrischen, mit Glasseide gewickelten Röhren und Behältern bis zu einem Durchmesser von 3 Metern eingerichtet.

Außer zahlreichen Behältern kleinerer und mittlerer Größen wurden von uns in diesem Jahr im Rahmen einer umsetzbaren Neutralisationsanlage zwei liegende Behälter mit je 35 000 Litern Fassungsvermögen geliefert. Für die chemische Industrie wurden u. a. zwei Salzsäurebehälter mit je 50 000 Liter Inhalt erstellt. Ein weiteres aussichtsreiches Anwendungsgebiet wird durch eine — ebenfalls aus BENDURPLAST gewickelte — Kaminröhre demonstriert, mit 0,75 Meter Durchmesser und 100 Meter Höhe.

Nach einem neu entwickelten Verfahren werden Rundbehälter und Kolonnenteile aus HAVEG-Material statt mit Stahlbandagen mit BENDURPLAST armiert. So wird die chemische Beständigkeit von HAVEG mit der hohen mechanischen Festigkeit des glasseidearmierten BENDURPLAST verbunden.

BENDURPLAST-Tank (30 000 l), im sechsten Jahr für die Lagerung von Salzsäure im Einsatz





Frohe Weihnachten
und ein glückliches neues Jahr

Wir haben seinen Stern gesehen ...

Ein wesentlicher Teil der Weihnachtsgeschichte ist der Stern, der den Weisen aus dem Morgenland den Weg nach Bethlehem gewiesen hat. Aber hat es ihn wirklich gegeben? Dem ach so klugen, modernen Menschen fällt es schwer, daran zu glauben. Den Gelehrten allerdings nicht, denn sie haben seine Existenz wissenschaftlich exakt nachgewiesen.

Von welcher Art könnte dieser Stern gewesen sein, der die Gemüter damals so sehr bewegte? Vielleicht war es ein Komet mit leuchtendem Schweif, oder eine „Nova“, ein ganz neu entstandener Stern? Keine der vielen alten Quellen, die wir zur Verfügung haben, erzählt aber etwas von einem hellen Kometen oder einer Nova im Mittelmeerraum um das Jahr 0. Es wird lediglich erwähnt, daß in den Jahren 134 vor und 173 nach Christi Geburt ein neuer Stern aufflammte. Der Stern, der Christi Geburt ankündigte, muß wohl etwas anderes gewesen sein.

Der kaiserliche Mathematiker und Hofastronom Johannes Kepler gibt uns die erste wissenschaftliche Antwort auf unsere Frage. Kurz vor Weihnachten des Jahres 1603 beobachtete er auf dem Hradschin zu Prag eine „Konjunktion“, eine Annäherung zweier Planeten, und zwar waren es in dieser Nacht Saturn und Jupiter, die sich im Sternbild der Fische trafen. Bei der Überprüfung seiner Beobachtung stieß Kepler plötzlich auf einen uralten Bericht des Rabbiners A. Barbanel, der geweissagt hatte, daß der Messias beim Zusammentreffen von Saturn und Jupiter im Sternbild der Fische erscheinen werde.

Keplers astronomisch genaue Rechnungen ergaben, daß die Konjunktion dieser beiden Sterne im Bild der Fische im Jahre 7 v. Chr. stattgefunden haben muß. Da er aber nicht nur Astronom, sondern auch gleichzeitig Astrologe war, verglich er die vorhandenen Tabellen der Astrologie und fand darin für diese Konjunktion das Jahr 6 v. Chr. Da die Astrologie zu seiner Zeit sehr große Bedeutung hatte, entschied Kepler sich für das Jahr 6 v. Chr. Die Berechnungen Keplers fielen später in Vergessenheit.

Erst im Jahre 1925 befaßte man sich wieder eingehender mit dem Thema, als der deutsche Gelehrte P. Schnabel Keilschriftaufzeichnungen der Astrologenschule zu Sippar in Babylonien entzifferte. Er fand darin Aufzeichnungen, die nach unserer Berechnung in das Jahr 7 v. Chr. fallen und über ein Zusammentreffen von Jupiter und Saturn im Sternbild der Fische berichten. Diese Aufzeichnungen geben eine Beobachtungszeit von fünf Monaten wieder. Dreimal trafen Jupiter und Saturn damals in den Fischen zusammen. Besonders gut war die weithin leuchtende Konjunktion vom Mittelmeerraum aus zu sehen. Neuere astronomische Berechnungen haben ergeben, daß diese Beobachtungen tatsächlich stimmen. Das letzte Zusammentreffen der Planeten Jupiter und Saturn begann damals am 4. Dezember des Jahres 7 vor Christus und endete Ende Januar des Jahres 6 vor Christus, als der Planet Jupiter aus den Fischen in den Widder übertrat.

Wieso aber stimmt dann unsere heutige Zeitrechnung nicht? Es ergibt sich doch nach den Berechnungen der Wissenschaftler eine Differenz von 7 Jahren. Nun, dafür ist der skytische Mönch Dionysius Exiguus verantwortlich. Dieser erhielt im Jahre 533 den Auftrag, den Beginn der neuen Zeitrechnung genau festzustellen. Bei seiner schwierigen Aufgabe hat er zunächst einmal vergessen, zwischen die Jahre 1 nach Christus und 1 vor Christus das Jahr 0 einzuschieben. Weiterhin übersah er einige Jahre, in denen der römische Kaiser Augustus unter seinem eigentlichen Namen Oktavian regiert hatte. Daß Jesus tatsächlich vor unserer Zeitrechnung geboren wurde, ergibt sich aus einer einwandfreien historischen Quelle, und zwar aus der Regierungszeit des Herodes, der im Jahre 40 v. Chr. von Rom zum König von Judäa ernannt wurde und dessen Regierungszeit mit seinem Tode im Jahre 4 v. Chr. endete. In der Bibel heißt es aber: „Da Jesus geboren war zu Bethlehem im jüdischen Land, zur Zeit des Königs Herodes“ (Matthäus 2, 1).

Nockemann

DIE PREISTRÄGER

AUS DEM WETTBEWERB URLAUBSFOTOS



2. Preis: Helmut Kruse (Baugeschäft)



1. Preis: Dieter Tenbusch (Steinfabrik)



3. Preis: Helmut Lümers (Steinfabrik)

Zum dritten Male sind uns viele sehr schöne Fotos für den Fotowettbewerb eingereicht worden. Ganz besonders haben wir uns darüber gefreut, daß auch andere Motive als die beliebten Landschaften aufgefaßt wurden. Sehr interessant wären z. B. auch gute Fotos aus Ihrem Winterurlaub.

Die Auswahl der Preisträger ist uns nicht leicht gefallen. Jedenfalls danken wir allen Einsendern herzlich und bitten um Ihr weiteres Interesse für diesen Wettbewerb.

Die Gewinne: 1. Preis DM 50,- · 2. Preis DM 30,- · 3. Preis DM 20,-

Eine kleine Kerzen-Betrachtung

Wo liegt der Grund dafür, daß in einer Zeit, die über hervorragende technische Mittel verfügt, der Wunsch nach Kerzenlicht so groß ist? Wenn man in den Geschäften die Menge von Kerzen sieht, kann man sich diese Frage stellen.

Das Aufstellen und Anzünden von Kerzen gerade zur Weihnachtszeit ist eine uralte Sitte. Liegt der Ursprung dieses Brauches nicht tiefer als nur in dem Wunsch, romantische Gefühle zu erzeugen? Ich meine, ja. Es gibt eine Beziehung zwischen Licht und Erkennen. Im alltäglichen betrachtet, „leuchtet das ein“. Wenn es dunkel ist, kann man nichts sehen. Für das Erkennen von Gegenständen bei Dunkelheit

ist die elektrische Lichtquelle zweifellos am geeignetsten. Wie ist es aber beim Nachdenken? Das Licht einer Kerze hilft uns zur Besinnung auf uns selbst, hilft uns, auf das zu lauschen, was in uns lebt. Das ist es, was uns nach allem äußerlichen Sehen und Erkennen so wohl tut und uns ein Gefühl der Geborgenheit schenkt.

Meistens meint man die Beziehung des Lichtes zum Intellekt, wenn man sagt, „es geht mir ein Licht auf“. Vielleicht kann das Weihnachtslicht helfen, im Innern des Menschen ein Licht zu entzünden. Ließe sich nicht auch da etwas erkennen?

Inge Otto



in der Freizeit zu reiten, ein Hobby zu haben, ist eine beliebte Sache. So mancher hat bei diesem „Ausgleichssport“ manches schöne Stück hergestellt, manche Freude bereiten können — oder auch eine Menge Geld gespart!

Wir — für die Leser der OTTO-RUNDSCHAU — möchten gern einmal etwas darüber erfahren, was unsere Mitarbeiter als Hobby betreiben und besonders, was sie Schönes und Nützliches dabei zustande gebracht haben. Der eine baut Schiffe, der andere betreibt seine Modell-Eisenbahn, pflegt seinen Garten, zimmert Möbel, fotografiert und vergrößert — es gibt so viele Möglichkeiten! Auch das praktische Do-it-yourself, oder wie wir in Deutschland sagen, „Mach's selber“, gehört hierhin.

Bitte, schreiben Sie uns, was Sie gern machen und was Sie zustande gebracht haben. Es ist für manchen eine nützliche Anregung — und warum wollen Sie die Produkte Ihrer Geschicklichkeit verbergen? Besonders über Bilder von gelungenen Stücken freuen wir uns!

Knigge für Autounfälle

Hand aufs Herz, wissen Sie genau, wie Sie sich bei einem Autounfall zu verhalten haben?

Folgende sechs Dinge müssen Sie tun:

1. Halten Sie sofort. Sichern Sie Unfallspuren. Stellen Sie Lampen oder andere Warnzeichen auf, wenn der Wagen nicht von der Unfallstelle entfernt werden kann.
2. Zählen Sie bis zehn, ehe Sie den Mund aufmachen. Immer wieder führen selbst lächerlich geringfügige Unfälle zu Beschimpfungen, weil den Beteiligten die Nerven durchgehen. Darum keine Auseinandersetzungen.
3. Sorgen Sie für die Verletzten. Haben Sie den Eindruck, daß jemand verletzt ist, so verändern Sie seine Lage nur, wenn weiterer Schaden verhütet werden soll. Benachrichtigen Sie sofort den Arzt.
4. Verständigen Sie die Polizei, wenn jemand ernsthaft verletzt ist, und bei schwerem Sachschaden.
5. Namen und Adressen austauschen. Jeder an einem Unfall Beteiligte ist verpflichtet, sich dem anderen gegenüber auszuweisen, nicht aber, seine Papiere aus der Hand zu geben.
6. Notieren Sie sich alle wichtigen Einzelheiten (Datum, Uhrzeit, Ort, Sichtverhältnisse, Wetter, Straßenzustand, Verkehrsschilder, Fahrtrichtung, geschätzte Geschwindigkeit beider Fahrzeuge, Bremsspuren und Beschädigungen).

Folgende fünf Dinge brauchen Sie nicht zu tun:

1. Sie brauchen nach dem Unfall keine Aussagen zu machen, weder vor der Polizei noch vor anderen Beteiligten. Nur vor dem Richter sind Sie dazu verpflichtet. Sie müssen der Polizei am Unfallort oder auf der Wache lediglich Ihren Führerschein und die Fahrzeugpapiere zur Identifizierung aushändigen.
2. Sie brauchen Ihre Schuld nicht zuzugeben. Selbst wenn Sie glauben, an dem Unfall schuld zu sein, brauchen Sie es nicht öffentlich einzugestehen.
3. Sie sind nicht verpflichtet, am Unfallort etwas zu unterschreiben.
4. Sie sind nicht verpflichtet, auszusagen, ob Sie verletzt sind oder nicht.
5. Sie brauchen sich am Unfallort keinem Alkoholttest zu unterziehen. Fordert ein Polizist Sie auf, in das Prüfröhrchen des sogenannten Alcotests zu blasen, so können Sie sich weigern. Will er Sie dagegen zu einem Arzt mitnehmen, der eine Blutprobe entnehmen soll, können Sie sich dem nicht widersetzen.

Jeder bei einem Unfall Beteiligte sollte genau seine Rechte und Pflichten kennen. Denn nicht immer sind die Parteien anständig und guten Willens. Wenn Sie also einen Unfall haben, seien Sie höflich, vernünftig und zur Zusammenarbeit bereit, aber seien Sie nicht naiv!

(Berechtigter Auszug aus der Monatsschrift „DAS BESTE“ aus Reader's Digest)

Die Aussprache

Von vielen Seiten ist der Wunsch an uns herangetragen worden, in der OTTO-RUNDSCHAU nicht immer nur die Redaktionsmitglieder, sondern auch die Belegschaft zu Wort kommen zu lassen und dazu eine Aussprache-Ecke oder -Spalte einzurichten. Wir wollen diesem Wunsch gern folgen und von der nächsten Ausgabe an unter

„Die Aussprache“

unseren Lesern Raum für Zuschriften zur Verfügung stellen. Wir würden es sehr begrüßen, wenn zuallererst wir selbst, d. h. der Inhalt der OTTO-RUNDSCHAU kritisiert werden würden, damit wir unsere Betriebs-Zeitschrift verbessern können. Aber auch Gedanken und Vorschlägen über Einrichtungen und Möglichkeiten unserer Unternehmung und der Tochtergesellschaften soll diese Spalte immer offenstehen. Bitte, zögern Sie nicht, freimütig die Feder zu ergreifen und Ihre Meinung zu den vielen Dingen, die uns angehen, zu sagen. Wir möchten wünschen, daß die neue Spalte niemals leer bliebe! Schreiben Sie bitte an die Redaktion der Otto-Rundschau, Hauptverwaltung Bochum.

*



Freisprechung der Lehrlinge am 23. Juni 1965. Der Ausbildungsleiter gratuliert dem technischen Zeichner Gerd Böschemeier.

Suchmeldung

Unsere Werbeabteilung sucht alte
Otto-Taschenkalender
aus der Zeit vor 1950.
Können Sie helfen?

Wenn Sie einen alten Taschenkalender
abgeben können, dann schicken Sie ihn
bitte an **Herrn Nockemann, Werbeabt.,**
Hauptverwaltung Bochum.

Veränderungen in der Unternehmensleitung



Im April 1965 wurde Herr Friedrich Middelman zum Direktor und Mitglied der Geschäftsleitung bestellt.

Herr Middelman wurde am 12. Mai 1924 geboren, besuchte bis 1941 die Bismarck-Oberschule in Bochum und konnte nach freiwilliger Marine-Dienstzeit und Kriegsgefangenschaft Anfang 1948 sein Abitur als Ex-terner in Münster machen. 1948 trat er in unsere Firma ein und war im Verkaufsbereich tätig. Die Geschäftsleitung betraute ihn 1954 mit dem Aufbau unseres Indiangeschäftes, das er trotz sehr großer Schwierigkeiten zu hoher Blüte entwickelte. Im Jahre 1959 wurde Herr Middelman Managing Director der neugegründeten Kalinga Otto Pte. Ltd. in Calcutta und im September 1961 Prokurist der Hauptgesellschaft. Um ihn im weiteren Weltgeschäft einzusetzen, wurde er Ende März 1965 in die Hauptverwaltung berufen.



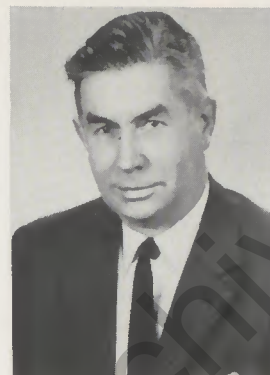
Herr Dipl.-Ing. Siegfried Kleiner wurde am 2. Januar 1905 zum Direktor der Konstruktionsabteilungen für chemische Verfahrenstechnik ernannt. Herr Kleiner, der am 5. März dieses Jahres 50 Jahre alt wurde, stammt aus Neusalz/Oder. Nach dem Studium an der Technischen Hochschule zu Breslau machte er 1940 sein Diplom und wurde gleich darauf Soldat. 1942 trat er in die Dienste des Ammoniakwerks Merseburg in Leuna-Werke und blieb dort bis 1948 tätig. Anschließend kam er über die Ostzonen-Rechtsnachfolgerin der Fa. Uhde zur Brabag in Zeitz, für die er die Leitung des Aufbaus einer umfangreichen Anlage übernahm. 1949 verließ Herr Kleiner die Zone und kam 1950 im Mai zu uns. Er übernahm damals die Leitung der Konstruktionsabteilung für Kohlenwertstoffanlagen, wurde 1956 Oberingenieur und 1957 Prokurist.



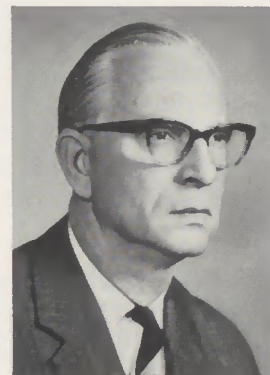
Im August 1965 wurde der Leiter des Säurebaugeschäftes unserer Firma in Bendorf, Herr Dipl.-Ing. Peter Niedner, zum Direktor ernannt. Herr Niedner wurde 1933 in Bad

Warmbrunn in Schlesien geboren. Nach dem Abitur studierte er an der Technischen Hochschule in München und trat 1958 nach dem Diplom in unsere Firma in Bendorf ein. Doch schon bald ließ er sich beurlauben, um an der Universität von Saskatchewan in Saskatoon in Kanada den Grad eines Master of Science in Chemical Engineering zu erwerben. Ein Stipendium des Bundes-Atomministeriums und der U.S.-Atomic-Energy-Commission ermöglichten ihm längere Studienreisen zu Uran-Anlagen in den USA und Kanada.

1960 wurde Herrn Niedner die Leitung des Verkaufs der Abteilung Säuretechnik mit Handlungsvollmacht übertragen. Nach dem Tode von Herrn Dr.-Ing. E. Keetman übernahm er dann die Leitung des Säurebaugeschäftes. Seit 1964 ist Herr Niedner Prokurist.



Am 1. Juli 1964 wurde Herr Dipl.-Ing. Erich Pries zum Direktor ernannt. Herr Pries, der am 15. März 1915 in Krefeld geboren ist, studierte an der traditionsreichen Hochschule in Freiberg in Sachsen. Nach seinem Diplom im Jahre 1939 wurde er Soldat und tat als Marineoffizier Dienst bis zum Kriegsende. Anschließend war er bis 1950 als Fachingenieur in Hamburg tätig und trat dann in unsere Firma ein. Sein Tätigkeitsfeld war von Anfang an die Projekten-Abteilung, in der er 1955 Oberingenieur und Prokurist wurde.



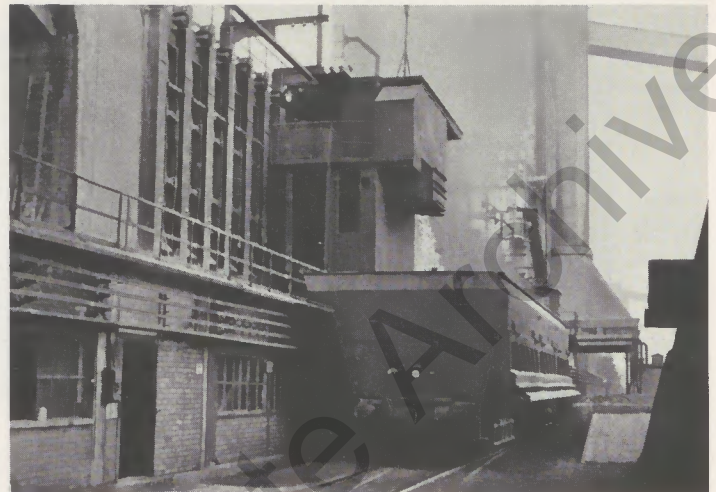
Herr Dipl.-Ing. Erwin Meißner wurde am 2. Januar 1905 zum Direktor ernannt.

Herr Meißner, der am 29. Dezember 1908 in Berlin geboren ist, legte sein Diplom-Examen im Jahre 1935 an der Technischen Hochschule in Berlin ab. Nach kurzer Tätigkeit bei einer Baufirma kehrte er als Assistent an die Techn. Hochschule zurück, um anschließend bei der Wirtschaftsgruppe Steine und Erden in Berlin tätig zu werden. Von 1939 bis 1949 leitete er als Direktor der Gewerkschaft „Walter“ in Wien deren Steinfabrik in Niederösterreich und die Bergbaubetriebe in der Steiermark. Von 1946 bis 1953 war er dann als Laborleiter und Verkaufsdirektor der Fürstlich Liechtenstein'schen Verwaltung in Vaduz tätig. 1953 übernahm Herr Meißner die Leitung des Steinverkaufs für unsere Feuerfestfabriken und erhielt im Dezember 1957 Prokura.

Chronik der Firma



Anheizen der Batterie II, Kokereianlage Prosper
Der Vorsitzende des Vorstandes der Rheinstahl Bergbau AG, Herr Bergwerks-Direktor Stöter-Tillmann, legt Feuer in den ersten Ofen



Erster Koks der Batterie II, Kokereianlage Prosper

Am 28. Mai 1965 wurde die neuerbaute Batterie II der Kokereianlage Prosper der Rheinstahl Bergbau AG. angeheizt. Am 6. August 1965 um 12 Uhr fiel der erste Koks.

*

Für den Eastern Gas Board, Norwich Division, England, errichten wir in deren Cremorne Works eine katalytische Spaltanlage für Kohlenwasserstoffe. Die Anlage hat eine Leistung von $3 \times 185\,000 \text{ Nm}^3$ Stadtag/Tag.

*

Für die Kokerei Jacobi 1/2 des Hüttenwerk Oberhausen A. G. haben wir in den Jahren 1938 und 1958 drei Batterien mit 120 Zwillingszug-Verbundöfen errichtet. Jetzt erhielten wir den Auftrag zur Grunderneuerung der im Jahre 1938 zuerst errichteten Batterie von 40 Öfen. Bei einer Garungszeit von 18 Stunden wird diese Batterie eine tägliche Durchsatzleistung von 1080 t Kokskohle haben.

*

Seit 1939 arbeiten Otto-Koksöfen-Batterien auf dem Hüttenwerk Linz der Vereinigten Österreichischen Eisen- und Stahlwerke AG. (VOEST). Eine dieser Batterien, die mit 40 Öfen seit ihrer Errichtung praktisch ununterbrochen in Betrieb war, wird nun von uns grunderneuert. Es werden wieder unsere Zwillingszug-Unterbrenner-Öfen gebaut, die für einen Tagesdurchsatz von 800 t Rohkohle ausgelegt sind.

*

Für die Gaswerksanlagen der Ankara Elektrik Havagazi ve Otobüs (Städtische Versorgungsbetriebe) erneuern wir 20 Kammern in drei Vertikalkammeröfen-Anlagen. Das Kammerladegewicht beträgt 1700 kg Einsatzkohle und die Tages-Gaserzeugung $34\,260 \text{ Nm}^3$. Für weitere 12 Kammern einer Vertikalöfen-Anlage mit je 2300 t Kammer-Ladegewicht und $25\,500 \text{ Nm}^3$ täglicher Gaserzeugung ist der Auftrag erteilt.

*

Zusammen mit unserer japanischen Tochtergesellschaft, der Nihon Otto K.K., Tokyo, erweitern wir die Kokereianlage Taipeh/Taiwan der Pioneer Chemical Corporation, die wir in den Jahren 1960/64 erbauten, um 10 Zwillingszug-Verbundöfen.

*

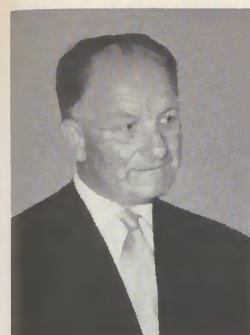
Gleichfalls mit unserer Niederlassung in Tokio errichten wir für die Mitsubishi Kasei Kogyo K. K. in Kurosaki/Japan eine Batterie von 25 Zwillingszug-Öfen mit einem Durchsatz von 435 t Kohle/Tag. Außerdem eine Batterie von 25 Zwillingszug-Öfen für die Nihon Suiso Kogyo K. K. auf ihrer Anlage in Onahama/Japan. Der Kohledurchsatz beträgt hier 330 t/Tag.

*

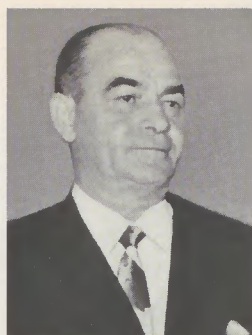
Die Cokitalia S.p.A. in Mailand erteilte uns den Auftrag zur Grunderneuerung von 37 Zwillingszug-Verbundöfen, die zu der Kokereianlage San Giuseppe di Cairo bei Savona gehören. Diese Anlage war mit 141 Öfen sowie den Einrichtungen zur Gasaufbereitung und Kohlenwertstoff-Erzeugung von uns in den Jahren 1936 — 1940 erbaut worden.

*

Von der Fornicoke S.p.A. Lavarazione dei Carboni Fossili in Savona wurden wir beauftragt, auf der Anlage Vado Ligure eine neue Kokerei mit 33 Otto-Zwillingszug-Verbundöfen zu errichten. Schon seit 1936 haben wir auf dieser Anlage unsere Öfen gebaut. Nach der Fertigstellung der neuen Batterie — der fünften — werden 108 Otto-Öfen eine Kohlenmenge von 2200 t/Tag durchsetzen. Die Einrichtungen zur Gasaufbereitung und Kohlenwertstoffgewinnung werden von uns auf einen stündlichen Gasdurchsatz von $27\,500 \text{ Nm}^3$ erweitert und ausgebaut.



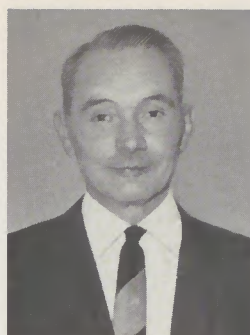
Otto Faber



Otto Mänz



Franz Nowak



Fritz Kruppa



Hugo Hagenbruch



Karl Hempel



JUBILARE

Es waren 40 Jahre in unseren Unternehmungen beschäftigt:

- am 10. 4. Karl Hempel, Polier im Baugeschäft
 11. 4. Otto Mänz,
 Formenschlosser in der Steinfabrik Dahlhausen
 1. 7. Otto Faber,
 Kaufm. Angestellter in der Steinfabrik Dahlhausen
 16. 7. Hugo Hagenbruch, Vorarbeiter in der Fa. Hubert Schulte
 7. 8. Franz Nowak,
 Schamotte-Verlader in der Steinfabrik Dahlhausen
 28. 11. Fritz Kruppa,
 langjähriger Lehrgeselle in der Steinfabrik Dahlhausen

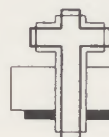
Diesen Jubilaren unsere ganz besonders herzlichen Glückwünsche!

25 Jahre ihrer Tätigkeit in unseren Unternehmungen vollendeten:

- am 25. 3. Reinhard Becker, Fahrhauer auf Grube Landwehr
 31. 3. Günther Schmitz,
 Lohnbuchhalter bei den Arloffter Thonwerken
 1. 4. Johann Kolbe, Konstrukteur in der Hauptverwaltung
 1. 4. Heinz Krause,
 Kaufm. Angestellter in der Steinfabrik Dahlhausen
 1. 4. Rudolf Symhardt, Kassierer in der Hauptverwaltung
 4. 4. Hans Mulder, Magazinhelfer in der Fa. Hubert Schulte
 5. 4. Alfred Arnscheidt, Monteur in der Fa. Hubert Schulte
 10. 4. Franz Przibylla,
 Ofenarbeiter in der Steinfabrik Dahlhausen
 17. 4. Artur Brockhaus, Monteur in der Fa. Hubert Schulte
 24. 4. Fritz Grossmann,
 Brenner bei der Westerwälder Thonindustrie
 18. 5. Wilhelm Peter,
 Einsetzer bei der Westerwälder Thonindustrie
 28. 5. Friedrich Pieper,
 Silikaformer in der Steinfabrik Dahlhausen
 29. 5. Alfred Papajewski, Helfer im Baugeschäft
 30. 5. Richard Dederichs, Heizer im Werk Oedekoven
 11. 6. Martin Schmaus,
 Arbeiter im Feuerfest-Betrieb Werk Bendorf
 14. 6. Heinz Wilker, Erster Schlosser in der Fa. Hubert Schulte
 16. 6. Wilhelm Poetzulat,
 Dachdecker-Vorarbeiter im Baugeschäft
 30. 6. Rudolf Köhler,
 Schreiner bei der Westerwälder Thonindustrie

8. 7. Werner Funke,
 Arbeiter im Feuerfest-Betrieb Werk Bendorf
 17. 7. Josef Isecke, Registrator in der Hauptverwaltung
 26. 7. Wilhelm Schmidtmeier, F.-Bauhelfer im Baugeschäft
 30. 7. Gerhard Funccius,
 Silika-Sortierer in der Steinfabrik Dahlhausen
 9. 8. Alfred Skupin, Tischler in der Steinfabrik Dahlhausen
 24. 8. Johann Mückstein,
 Aussetzer bei der Westerwälder Thonindustrie
 1. 9. Helga Winkelmann, Sekretärin in der Fa. Hubert Schulte
 10. 9. Karl Schlicker, Vorarbeiter bei der Fa. Hubert Schulte
 13. 9. Hubert Walgenbach,
 Schweißer I bei der Fa. Hubert Schulte
 27. 9. Franz Gleisinger,
 Maschinenformer bei der Westerwälder Thonindustrie
 27. 9. Willi Haas,
 Maschinenformer bei der Westerwälder Thonindustrie
 7. 10. Wilhelm Salberg, Konstrukteur in der Hauptverwaltung
 8. 10. Hans Gründahl, Richtmeister in der Fa. Hubert Schulte

Allen Jubilaren unsere herzlichen Glückwünsche!



VERSTORBENE

Der Tod nahm folgende Mitarbeiter aus unseren Reihen:

- am 10. 3. Andreas Dinand, Feuerfestmaurer im Baugeschäft
 28. 3. Franz Weyel,
 Baggerführer bei der Westerwälder Thonindustrie
 7. 4. Willi Götz, Rentner,
 früher in der Verwaltung des Werkes Bendorf
 8. 4. Alois Domaser, Tischler in der Steinfabrik Dahlhausen
 23. 5. Wilhelm Hoppen,
 Hilfsarbeiter im Feuerfestbetrieb Werk Bendorf
 20. 6. Dieter Sobolewski,
 Blechschlosser-Lehrling in der Fa. Hubert Schulte
 1. 7. Wilhelm Reichert,
 Leiter der Buchhaltung in der Hauptverwaltung
 24. 7. Emil Schneider, Invalide,
 früher bei den Arloffter Thonwerken
 12. 10. Max Goebel, Rentner,
 früher Obergeringenieur in der Hauptverwaltung
 25. 10. Theodor Brauneck, Invalide, früher im Werk Bendorf

Wir werden ihnen ein ehrendes Andenken bewahren.

Vorgestern - heute - übermorgen

Der westdeutsche Bundesbürger sieht dem Weihnachtsfest 1965 gelassen entgegen. Er weiß, daß er ein Geflügel oder einen Rollbraten im Topf, einen formschönen Zentralheizkörper oder einen Ofen mit Glutlicht im Zimmer und einen wohl ausgestatteten Gabentisch erwarten kann. Er macht seine Einkäufe in geschmückten Straßen und steht vor prächtig dekorierten Schaufenstern. Während der Feiertage zieht er den neuen Wintermantel an und geht in die Kirche.

Meine Gedanken schweifen in die Vergangenheit, die noch gar nicht so lange vergangen ist, in die Vorweihnachtszeit des Jahres 1945. Wie sah es damals aus? Der Krieg war seit acht Monaten vorüber. Zurück blieb ein Trümmerfeld, nicht nur Häuser, auch Weltanschauungen waren zerschlagen, Familien auseinandergerissen, Existenzen vernichtet. Wir, die wir nocheinmal davongekommen waren, mußten den neuen Anfang machen. Und wir waren entschlossen, das zu tun.

Die Lebensmittelrationen waren kärglicher denn je, die immer wieder gestopften Strümpfe dünn und die Schuhsohlen durchgelaufen. Wir wohnten in einem Zimmer mit Küchenbenutzung: drei Kinder im Alter von sechs und vier Jahren und sieben Monaten, Mutter und Wochenendpapa. Ein Fenster des Zimmers war noch immer mit Brettern vernagelt, denn in den letzten Kriegstagen waren durch Beschuß noch alle Scheiben in der Straße zerschlagen worden, und der Glasermeister mußte mit seinem Kontingent sparsam umgehen.

Die Kohlezuteilung war gering. Wir konnten nur den Herd in der gemeinsamen Küche heizen, der zugleich die einzige Koch- und Backgelegenheit war. Und nun stand Weihnachten vor der Tür. In den Lebensmittelgeschäften gab es Sonderzuteilungen von Milchpulver und Maismehl. In den Auslagen sah man nur „Dekorationsstücke“, Torten aus Pappe und Gips, Schokoladenkästen mit Glanzpapier ohne Inhalt und leere Weinflaschen mit bekannten Etiketten. Und dennoch waren wir froh. Wir wollten das Fest im Familienkreis feiern, so gut es eben ging. Für den Jüngsten war es das erste seines Lebens, die beiden Mädchen hatten noch eine schwache Erinnerung an einen Lichterbaum und Süßigkeiten. Gab es denn überhaupt Weihnachtstannen? Es hieß, Familien mit Kindern bekämen eine Zuteilung, aber nur wenige Händler ließen sich sehen, und immer, wenn ich hinkam, waren keine mehr da. Ich mußte ja auch nach Milch, Mehl und Fleisch anstehen und nach Gemüse für den Kleinsten. Einmal lief ich wohl eine Stunde hinter der Frau eines Besatzungsoffiziers her, die frischen Salat in einem großmaschigen Netz trug und gelegentlich ein Blatt verlor. Es war so kostbar für uns. Ein Waldarbeiter brachte mir dann eines Tages vier kräftige Tannenzweige, die beim Fällen liegengelassen waren, für meine Zigarettenzuteilung. In einer großen Vase angeordnet, sahen sie fast aus wie ein

Weihnachtsbaum. Kugeln machten wir aus Silberpapier, Sterne aus Strohhalmen, und Kerzen, ja, darauf waren wir besonders stolz. . . Von den Haushaltskerzen, die es bei Stromsperre gab, hatte ich jeden fallenden Tropfen sorgsam aufgefangen, allmählich war ein runder Ball daraus geworden, den ich nun in einer Bohnerwachsdose auflöste. In eine leere Tablettenröhre hielt ich einen Baumwollfaden und „zog“ auf diese Weise sechs kostbare Kerzen. Aus Backpflaumen schnitt ich „Rosinen“, aus Bucheckerkernen „Mandeln“ für den Weihnachtsstollen. „Not macht erfinderisch!“ Nie wieder ist mir ein Sprichwort so deutlich geworden.

Geschenke wurden aus dem Nichts gezaubert. Zwei lustige Puppen entstanden aus Stoffresten und alten Seidenstrümpfen. Richtige Haare kriegten sie von Vorhangfransen. Ich fand nur noch gelbe und schwarze, so hießen die Puppen dann Goldmarie und Pechmarie. Und die Vorfreude wuchs. Neben uns war ein Lager von polnischen Fremdarbeitern, die durch die Besatzung gut versorgt wurden mit Lebensmitteln. Dort tauschte ich für ein Kopfkissen ein Weißbrot und eine Tafel Schokolade ein. Die Kinder betrachteten beides erstaunt, sie, die nur das feuchte dunkle Maisbrot kannten, fragten, ob das Brot aus Watte sei, und die Schokolade gar hielten sie für „Holz, das gut riecht“. Wir sorgten und planten unermüdlich, einer gab dem anderen einen guten Tip. Wir Mütter besuchten uns gegenseitig und besprachen Weihnachtsvorbereitungen, wer konnte, brachte von seinen bescheidenen Vorräten mit, zwei Briketts oder ein Lot Kaffee oder selbstgemachte Roggenplätzchen, gesüßt mit Rübensyrup.

Und dann kam der heilige Abend. Bei Einbruch der Dunkelheit durften die Kinder mit in die Christvesper. Dort brannte wirklich ein Lichterbaum vor dem Altar. Ringsum auf den Stufen saßen die größeren Kinder und staunten ihn an; noch waren ihnen ja die verdunkelten Fenster des vergangenen Winters nicht aus dem Bewußtsein verschwunden. Unser Jüngster auf Vaters Schoß war ganz geblendet. Als dann die Kinder die altvertrauten Weisen sangen, krächte er munter dazwischen.

Die Erwachsenen sangen auch. Sie hatten Tränen in den Augen, sie empfanden das Glück, ohne Angst dazusitzen und der frohen Botschaft zu lauschen. Und alle hofften sie auf den neuen Anfang. —

So war das vor zwanzig Jahren. Mancher hat es inzwischen vielleicht vergessen. Oder er will sich nicht daran erinnern, inmitten des Überflusses und manches Überflüssigen heute. Aber wer es miterlebt hat, der sollte doch zurückdenken. Denn wer von uns weiß, wie es in zwanzig Jahren, 1985, sein wird?

eri