



Otto-Rundschau





Blick auf Breitscheid

Die Westerwälder Thonindustrie GmbH in Breitscheid

Mit Sicherheit ist sie die Höchstgelegene unserer Tochtergesellschaften: Oberhalb des Ortes Breitscheid im schönsten Teil des südlichen Westerwaldes liegen die Werksanlagen der Westerwälder Thonindustrie GmbH. Ihr hoher Fabriksschornstein überragt nicht nur die schieferverkleideten Häuser des Dorfes, das sich in den letzten Jahren durch die Ansiedlung schöner Einfamilienhäuser ansehnlich vergrößert hat, sondern auch einen Teil der tannenbewachsenen Höhen.

Die Westerwälder Thonindustrie hat eine recht bewegte Geschichte. Sie wurde im Jahre 1891 von Dr. H. Schick aus Wetzlar gegründet, der sich von der Ausbeutung der reichen Tonvorkommen im Breitscheider Raum wirtschaftlichen Nutzen versprach. Dr. Schick war ein Schwiegersohn des Gründers unserer Firma, Dr. Carlos Otto, und so wird es verständlich, daß er sich für eine Betätigung auf dem Feuerfestgebiet interessierte, obwohl er Augenarzt war.

In Breitscheid wurde der Ton im Tagebau und im Stollenbau gewonnen — der Tagebau ist heute noch in Betrieb —

und zu Schamottesteinen besonders für den Stahlwerksgebrauch und für die Herd- und Ofenindustrie verarbeitet. Daneben trieb man einen Stollenbau in das lignithaltige Gebirge und förderte damit den Brennstoff für die Generatoren des Werkes.

Dr. Schick wirkte temperamentvoll für seine Fabrik und ihre Erzeugnisse. Besonderes Anliegen war ihm ein Bahnanschluß für die Fabrik, der aber technisch nicht leicht herzustellen war, da auf verhältnismäßig kurzer Entfernung ein Höhenunterschied von mehreren hundert Metern bewältigt werden mußte. Der Wunsch Dr. Schicks fand deshalb bei der preußisch-hessischen Bahnverwaltung kein offenes Ohr. Aber er ließ nicht locker und erreichte, daß die Deutsche Reichsbahn nach dem ersten Weltkriege die Vorarbeiten und Tunnelbauten in Angriff nahm. Erst nach 1948 wurde der Bahnbau fertiggestellt und die Seilbahn außer Betrieb genommen, die bis dahin die Fabrik über das Gebirge mit der Bahnstation im Tal verband.



Ofenhalle mit Tunnelofen

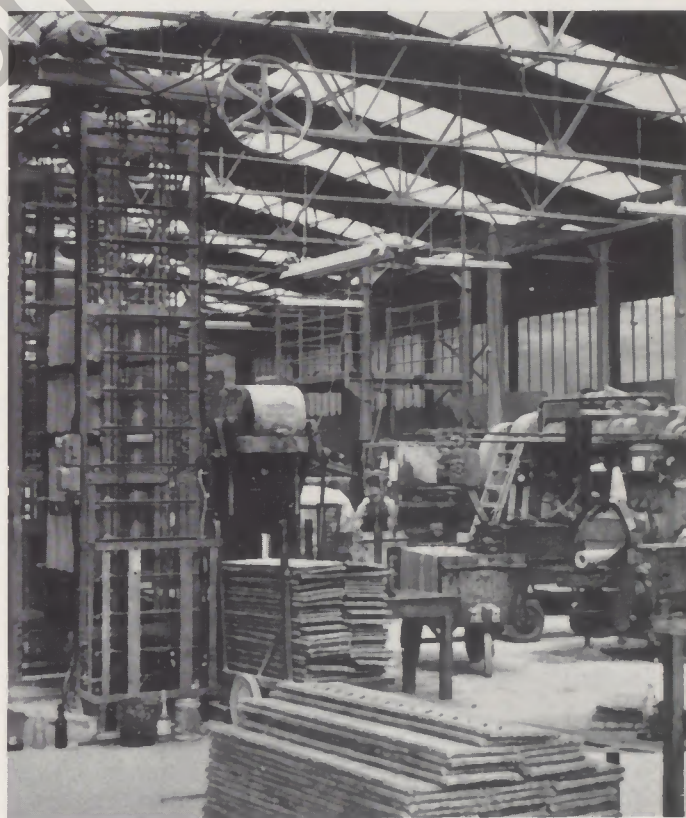
Im Jahre 1941 übernahm unsere Firma alle Anteile an der Westerwälder Thonindustrie und erneuerte besonders in den letzten Jahren die veralteten Produktionsanlagen. Heute können in einer modernen Fabrik monatlich etwa 1800 bis 2000 t Schamottesteine hergestellt werden, die hauptsächlich als Pfannensteine, Königssteine, Kanalsteine, Rohre und sonstiges Gießgrubenmaterial Verwendung finden.

Aber auch Steine für den allgemeinen Industrieofenbau, Herd- und Ofensteine, Töpferplatten sowie Mörtel und Massen werden hergestellt. Schließlich erzeugt man noch Mahl-Schamotte für die Anfertigung von Ofenkacheln unter Einsatz einer eigenen Schamotte-Brennerei.

Die Steine werden mit Hilfe einer modernen, weitgehend automatisierten Aufbereitungsanlage im plastischen Verfahren hergestellt und in einem ölbeheizten 100 m langen Tunnelofen gebrannt. (Ein von früher noch vorhandener Ringofen und ein Kammerofen sind zur Zeit nicht in Betrieb.) Das Rohmaterial für die Fertigung wird zur Hälfte aus der eigenen Tongrube, der Rest aus anderen Otto-Gruben und durch Fremdbezug beschafft.

In der Firma sind 100 Arbeiter und 16 Angestellte — einschließlich 2 Lehrlinge — tätig.

Es ist nicht verwunderlich, daß die Thonindustrie in dem Ort Breitscheid und in der Umgebung eine besondere Rolle spielt. Es dreht sich manches um den „großen Schornstein“, der sogar einmal Gegenstand eines Heimatromans war. Die Arbeiter und Angestellten sind bodenständig und durchweg alteingesessen. Sie haben ihre kleinen Anwesen und betreiben in der Freizeit vielfach noch etwas Landwirtschaft. Die Gesellschaft unterhält eine kleine Wohnsiedlung mit fünf Häusern und einem großen Arbeiter-Wohnhaus, in denen 14 Familien leben.



Formerei mit einigen Nachpressen

PLANEN MIT DEM NETZWERK

1. Einleitung

„Mach Dir einen Plan, sei ein großes Licht, wenn Du damit fertig bist, mach Dir einen zweiten Plan — Geh'n tun sie beide nicht.“

Dieses Wort von Brecht zeigt schon die Problematik, die im „Planen“ überhaupt liegt. Dadurch, daß man künftige Ereignisse im Ablauf vorzudenken gezwungen ist, kann jeder Terminplan immer nur ein Wunschprogramm darstellen, das leider oft durch die Realität überholt wird. Aber ohne Planen ist nun einmal keine Ordnung in den Ablauf von Dingen zu bekommen, und daher ist Planen notwendig.

Jeder, der z. B. eine Party geben will, wird sich rechtzeitig über den Umfang, finanziellen Aufwand und über den zukünftigen Ablauf Klarheit verschaffen. Er stellt also, um es kurz zu sagen, einen Plan auf. Das gleiche haben die Pharaonen getan, als sie ihre Pyramiden bauten und wird stets getan werden müssen, um ein Projekt „in den Griff“ zu bekommen. Dabei ist es völlig gleichgültig, ob dieses Projekt z. B. der Bau einer Chemie-Anlage oder der Ablauf eines Karnevalsuges ist. Planen heißt, das sei nochmals ins Gedächtnis zurückgerufen, Zukünftiges vorwegnehmen. Es gibt nun natürlich mehrere Möglichkeiten und Systeme, solche Terminpläne aufzustellen. Die bekannteste Art sind die sogenannten GANTT-Programme oder Balkenpläne, wie sie bis vor ganz kurzer Zeit fast ausschließlich angewandt wurden. Diese Balkenpläne haben jedoch in der Form der Darstellung der Abhängigkeiten der einzelnen Arbeiten untereinander nur begrenzte Möglichkeiten und auch sonst noch andere Nachteile. Durch die Entwicklung der elektronischen Rechenmaschinen ist in letzter Zeit ein Terminierungssystem geschaffen worden, das die Nachteile des Balkenplanes nicht mehr kennt — man nennt dieses Verfahren die „Netzplantechnik“.

2. Entstehung der Netzplantechnik

Die Netzplantechnik ist die graphische Darstellung einer logischen Auftragsabwicklung und daraus entwickelter Terminlisten. Dieses Terminierungsverfahren wurde vor einigen Jahren in den USA von Regierungsstellen erarbeitet, um komplizierte Entwicklungs- und Fertigungsaufträge in den Griff zu bekommen. Das ursprüngliche Rechenverfahren — in der Fachsprache PERT genannt — wurde naturgemäß im Laufe der Zeit verbessert, die Privatindustrie übernahm es und paßte es ihrer Praxis an. Heute ist es als Kontrollinstrument bei Auftragsabwicklungen nicht mehr wegzudenken. Es ist bereits seit längerer Zeit in den USA bei der Vergabe von Regierungsaufträgen Voraussetzung, daß nur solche Firmen den Zuschlag bekommen, die den gesamten Ablauf des

Projektes mit der Netzplantechnik zu planen und zu überwachen in der Lage sind. Aber auch in Deutschland ist diese Methode bereits bei den verschiedensten Projekten angewandt worden, z. B. wurden das Opel-Werk, die Ruhr-Universität sowie ein automatisches Walzwerk in Bochum, ein Rohrwalzwerk in Mülheim und eine Kunstfaseranlage bei Hamm bereits nach dieser Planungsmethode mit bestem Erfolg abgewickelt, um nur einige Beispiele in unserer nächsten Nachbarschaft aufzuzeigen. Da auch die Firma Dr. C. Otto komplette Großanlagen plant und errichtet, war die Notwendigkeit gegeben, dieses neuartige Planungssystem ebenfalls bei uns einzuführen.

Wie das Wort „Analyse“ bereits sagt, wird jedes Projekt in seine sämtlichen einzelnen Arbeitsabläufe zerlegt und im logischen Ablauf zeitlich richtig eingeordnet z. B. für den Auftrag auf den Bau einer Chemie-Anlage: alle technischen Bearbeitungen für Apparate, Maschinen, Rohrleitungen, Elektrik sowie Meß- und Regelwesen und Bauarbeiten. Des weiteren sämtliche Material-Bestellvorgänge mit den je nach Marktlage verschiedenen Lieferzeiten, den Transporten und den Montage- und Inbetriebnahme-Vorgängen auf der Baustelle.

Die Vorteile des Netzplanes gegenüber dem Balkenplan sind offensichtlich. So sind die Abhängigkeiten der Arbeiten untereinander im Balkenplan nicht erkennbar. Des weiteren müssen die Balkenpläne, um aktuell zu sein, stets geändert werden.

3. Aufbau eines Netzplanes

Wie schon gesagt, wird das Projekt in die einzelnen Arbeitsabläufe zerlegt. Eine solche Einheit wird Job genannt und wie Abbildung 1 dargestellt.

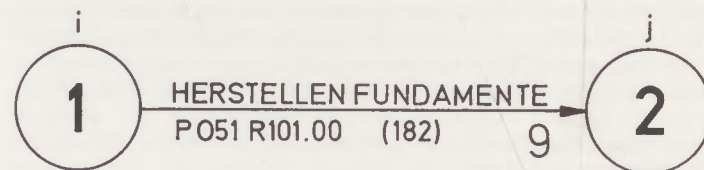


Abbildung 1

Für den Computer wird die Tätigkeit „Herstellen Fundamente“ durch die Job-Nummern 1-2 kenntlich gemacht. Diese Nummern werden als Knoten bezeichnet, und zwar als Anfangsknoten ($i = 1$) und Endknoten ($j = 2$). Ferner wird diesem Job die Zeit zugeordnet, die notwendig ist, um die Fundamente herzustellen, in unserem Falle neun Arbeitstage. Die Tätigkeit wird noch weitere Angaben erhalten, um die Aussagefähigkeit zu vergrößern. So werden den einzelnen Jobs die entsprechenden Spezifikationsnummern des Vertrages

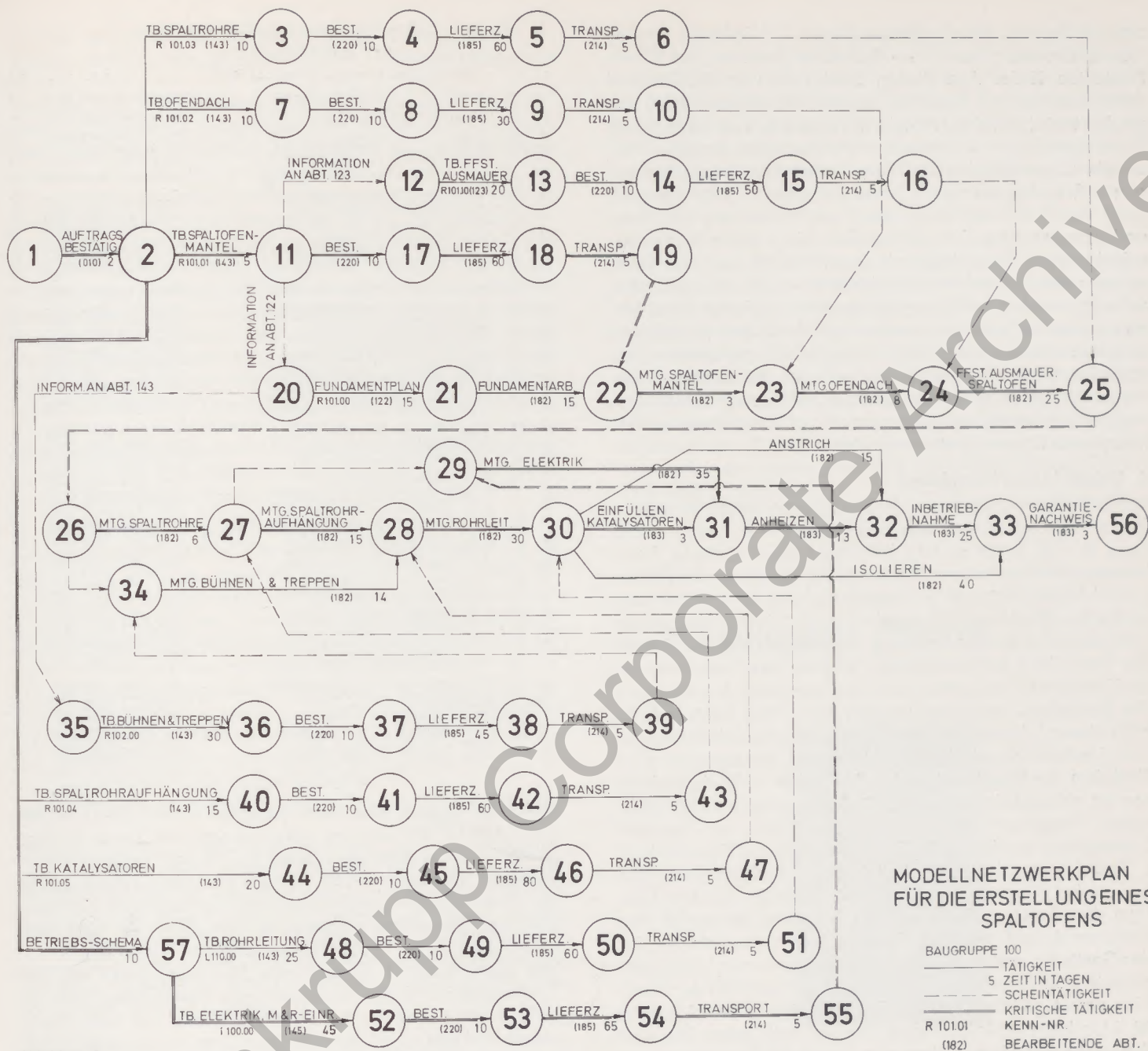


Abbildung 2

(R 101.00), die kaufmännische Kontierungsnummer (P 051), die bearbeitende Abteilung (182) des Hauses oder einer bestimmten Berufsgruppe der Baustelle und ferner ein kurzgefaßter Text zugeordnet. Die einzelnen Jobs werden nun in der Reihenfolge ihres logischen Ablaufes in einem Netzwerksplan aufgezeichnet und mit den erforderlichen Angaben versehen. Jede dieser Angaben — Daten genannt — wird dann auf Lochkarten übertragen und anschließend dem Computer eingegeben. Mit Hilfe eines Programmes addiert der Computer die jeweiligen Zeiten der einzelnen Tätigkeiten bis zum Endknoten (siehe hierzu Abbildung 2) und ermittelt so die benötigte Gesamtzeit für die Realisierung des Objektes. Als

weitere Rechenoperation wird ein auf Lochkarten erstellter Kalender eingegeben, der sämtliche Feiertage und arbeitsfreien Tage für das in Frage kommende Land berücksichtigt. Die einzelnen Jobs werden durch diese Rechenoperationen nunmehr mit exakten Plandaten versehen und als Terminlisten ausgedruckt (siehe Tabelle 3). Im Gegensatz zum Balkenplan-Terminplan ist die Terminliste der Netzplananalyse mit zwei Startdaten (FS und SS) und folglich auch mit zwei Enddaten (FE und SE) versehen. FS — Frühester Start — bezeichnet den Zeitpunkt, an dem frühestens aufgrund der vorhergehenden Arbeiten mit der Tätigkeit begonnen werden kann. FE — Frühestes Ende — ist die

zum „Frühesten Start“ addierte Dauer der Tätigkeit. Analog ist die Erklärung für SS — Spätester Start — und SE — Spätestes Ende. Aus diesen zwei Daten (z. B. FS und SS) resultiert eine Zeitdifferenz, die als „Puffer“ (GP) bezeichnet wird. An dieser Stelle wird bereits eine wesentliche Überlegenheit der Netzplantechnik gegenüber anderen Terminplanungsmethoden sichtbar. Treten Terminverschiebungen auf, und diese treten leider bei jedem Projekt auf, so zeigt der Puffer an, ob es überhaupt notwendig ist, diese verlorengegangene Zeit aufzuholen. Liegt diese Terminverschiebung auf einem Weg mit dem Puffer 0 — in der Fachsprache als „Kritischer Weg“ bekannt —, so muß jetzt entschieden werden, welche nachfolgenden Tätigkeiten beschleunigt werden können bzw. wie der logische Ablauf im Netzplan geändert werden kann, damit trotz der eingetretenen Verzögerung der Endtermin eingehalten wird. Die Klärung dieser Fragen geht jedoch bereits über den Rahmen der reinen Terminplanung hinaus und weist schon auf die Bedeutung des Netzplanes für die Unternehmensleitung hin.

4. Beispiel eines Netzplanes

Ein Beispiel aus unserem Lieferprogramm zeigt die vereinfachte Auftrags-Abwicklung eines Spaltofens (siehe Abbildung 2). Die Tätigkeit 2-11 beinhaltet die technische Bearbeitung des Spaltofenmantels. Nachdem dieser Spaltofenmantel konstruiert und gezeichnet ist, wird eine Information an die Bauabteilung (122) gegeben (11-20). Nach Erhalt dieser Information ist es der Abteilung 122 möglich, das Fundament des Spaltofens zu konstruieren. Eine weitere Information ist die Tätigkeit 11-12, wonach dann die feuerfeste Ausmauerung des Spaltofens festgelegt werden kann. Man sieht, daß mit Hilfe dieser Informationswege bereits eine Koordinierung der verschiedenen Konstruktions-Abteilungen vorgenommen wird. Nachdem die Konstruktion der Spaltröhre (2-3) abgeschlossen ist, müssen diese bestellt (3-4), von unserem Unterlieferanten hergestellt und geliefert (4-5) und zur Baustelle transportiert werden (5-6). Es ist klar, daß die Transportzeit, z. B. bei einem Auftrag in Indien, einen anderen Zeitbedarf hat, als bei einem Auftrag innerhalb Deutschlands. Die Montage der einzelnen Teile auf der Baustelle ist gemäß dem logischen Ablauf geordnet. So ist es jedem einleuchtend, daß der Spaltofen erst montiert werden kann, wenn a) das dazugehörige Fundament fertiggestellt ist und wenn b) der Spaltofen selbst geliefert und zur Baustelle transportiert worden ist. Man kann natürlich sagen, das sei doch jedem klar, und das wisse doch jeder; aber eine komplette Industrie-Anlage besteht aus einer solchen Vielzahl von Materialien und Arbeiten, die immer verschiedene Lieferbedingungen haben, daß man schon die Übersicht verlieren und manchmal die einfachsten Dinge übersehen kann.

Des weiteren finden wir in unserem Modellnetzplan — gestrichelt dargestellt — die sogenannten Scheintätigkeiten oder Dummys. Diese Verbindungen, die stets ohne Zeitangabe stehen, stellen lediglich logische Verknüpfungen des Netzes dar. In unserem Beispiel ist der „Kritische Weg“ durch eine Doppellinie dargestellt. Dieser Linienzug stellt also die längste Verbindung zwischen dem Anfangsknoten 1 und dem Endknoten 56 des Netzes dar und gibt damit den wirklichen Zeitbedarf für die Verwirklichung des Objektes an.

TERMINLISTE FÜR ERSTELLUNG EINES SPALTOFENS

- BAUGRUPPE 100 -

I	J	D	ABT	KENNZIFFER	BESCHREIBUNG	TAETIGK.	NR	FERT	F.S.	F.E.	S.S.	S.E.	O.P.
1	2	2	010		AUFTRAGS-BESTAETIG.				08018	10018	08018	10018	0
20	21	15	122	P203R10100	FUNDAMENTPLAN				17018	07028	20038	10048	45
11	20	0	123		INFORMAT.A.ABT.122				17018	17018	19028	19028	23
20	35	0	123		INFORMAT.A.ABT.143				17018	17018	19028	19028	23
12	13	20	123	P253R10110	TB. FFST.AUSMAUER				17018	14028	18018	15028	1
2	57	10	141		BETRIEBSSCHEMA				10018	24018	10018	24018	0
2	11	5	143	P203R10101	TB.SPALTOFENMANTEL				10018	17018	10018	17018	0
2	44	5	143	P205R10105	TB.KATALYSATOREN				10018	17018	10138	08038	37
11	12	0	143		INFORMAT.A.ABT.123				17018	17018	18018	18018	1
2	35	10	143	P203R10103	TB.SPALTRÖHRE				10018	24018	22028	07038	31
2	7	10	143	P203R10102	TB.OFENDACH				10018	24018	19028	04038	28
2	40	15	143	P203R10104	TB.SPALTR.AUFHAENG.				10018	31018	23028	15038	32
35	36	30	143	P214R10200	TB.BUEHNE TREPPE				17018	28028	19028	01048	23
57	48	25	143	P209L11000	TB. ROHRL EITUNG				24018	28028	29048	05068	67
57	52	45	145	P116I10000	TB. MESS REG.EINR.				24018	27038	24018	27038	0
21	22	15	182	P016R10100	FUNDAMENTARBEITEN				07028	28028	10048	03058	45
22	23	3	182	P020R10101	MTG.SPALTOFENMANTEL				03058	08058	03058	08058	0
23	24	8	182	P020R10102	MTG.OFENDACH				08058	21058	08058	21058	0
24	25	25	182	P010R10110	FFST.AUSMAUERUNG				21058	25068	21058	25068	0
26	27	6	182	P020R10103	MTG.SPALTRÖHRE				25068	03078	25068	03078	0
34	28	14	182		MTG.BUEHNETREPPE				25068	15078	04078	24078	7
27	28	15	182	P020R10104	MTG.SPALTR.AUFHAENG.				03078	24078	03078	24078	0
28	30	30	182	P020L11000	MTG.ROHRL EITUNG				24078	04098	24078	04098	0
29	31	35	182	P020R10100	MTG.ELEKTR.MESS.EINR.				22078	09098	22078	09098	0
30	32	15	182	P020R10010	ANSTRICH				04098	25098	05098	26098	1
30	33	40	182	P020L11001	ISOLIERUNGSARBEITEN				04098	31108	05098	01118	1
30	31	3	183	P040R10105	EINF.KATALYSATOREN				04098	09098	04098	09098	0
31	32	13	183	P040R10001	ANHEIZEN SPALTOFENS				09098	26098	09098	26098	0
32	33	25	183	P040R10002	INBETRIEBNAHME				26098	01118	26098	01118	0
33	56	3	183	P040R10003	GARANTIENACHWEIS				01118	06118	01118	06118	0
8	9	30	185	P203R10102	LFZ.OFENDACH				07028	20038	18038	30048	28
17	18	40	185	P203R10101	LFZ.SPALTOFENMANTEL				31018	25048	31018	25048	0
4	5	60	185	P203R10103	LFZ.SPALTRÖHRE				07028	03058	21038	18068	31
14	15	50	185	P253R10110	LFZ.FFST.AUSMAUER				28028	13058	29028	14058	1
41	42	60	185	P203R10104	LFZ.SPALTRÖHRAUFH.				14028	13058	29038	26068	32
37	38	50	185	P214R10200	LFZ.BUEHNE TREPPE				13038	27058	16048	27068	23
46	47	80	185	P205R10105	LFZ.KATALYSATOREN				31018	27058	22038	17078	37
49	50	50	185	P209L11000	LFZ.ROHRL EITUNGEN				13038	27058	19068	28088	67
53	54	65	185	P116I10000	LFZ.MESS REG.EINR.				10048	15078	10048	15078	0
9	10	5	214	P203R10102	TRP.OFENDACH				20038	27038	30048	08058	28
18	19	5	214	P203R10101	TRP.SPALTOFENMANTEL				25048	03058	25048	03058	0
5	6	5	214	P203R10103	TRP.SPALTRÖHRE				03058	13058	18068	25068	31
15	16	5	214	P253R10110	TRP.FFST.AUSMAUER				13058	20058	14058	21058	1
42	43	5	214	P203R10104	TRP.SPALTRÖHRAUFH.				13058	20058	26068	03078	32
38	39	5	214	P214R10200	TRP.BUEHNE TREPPE				27058	03068	27068	04078	23
46	47	5	214	P205R10105	TRP.KATALYSATOREN				27058	03068	17078	24078	37
50	51	5	214	P209L11000	TRP.ROHRL EITUNGEN				27058	03068	28088	04098	67
54	55	5	214	P116I10000	TRP.MESS REG.EINR.				15078	22078	15078	22078	0
17	17	10	220	P203R10101	BST.SPALTOFENMANTEL				17018	31018	17018	31018	0
44	45	10	220	P205R10105	BST.KATALYSATOREN				17018	31018	08038	22038	37
3	4	10	220	P203R10103	BST.SPALTRÖHRE				24018	07028	07038	21038	31
7	8	10	220	P203R10102	BST.OFENDACH				24018	07028	04038	18038	28
40	41	10	220	P203R10104	BST.SPALTRÖHRAUFH.				31018	14028	15038	29038	32
13	14	10	220	P253R10110	BST.FFST.AUSMAUER				14028	28028	15028	29028	1
36	37	10	220	P214R10200	BST.BUEHNE TREPPE				28028	13038	01048	16048	23
48	49	10	220	P209L11000	BST.ROHRL EITUNGEN				28028	13038	05068	19068	67
52	53	10	220	P116I10000	BST.MESS REG.EINR.				27038	10048	27038	10048	0

Abbildung 3

Treten auf diesem Weg Verzögerungen auf, so wird also der Endtermin um die Zeit der Verzögerung nach hinten hinausgeschoben. Da aber der Endtermin in den meisten Fällen durch den Vertrag fixiert ist, muß die Verspätung durch größeren Personaleinsatz oder Überstunden bei den noch nicht ausgeführten Tätigkeiten aufgeholt werden, falls man nicht Konventionalstrafe für Terminüberschreitungen zahlen will.

Wie schon erwähnt, besteht eine Netzplananalyse aus den Zeichnungen und den dazugehörigen Terminlisten. Die Tabelle 3 zeigt eine solche Terminliste unseres Modellnetzplanes und gibt an, zu welchem Zeitpunkt die entsprechenden Tätigkeiten durchgeführt werden sollen. Die Montage des Spaltofenmantels (22-23) z. B. wird in unserem Beispiel am 3. Mai 1968 gestartet und am 8. Mai 1968 beendet. Aufgrund des Arbeitsumfanges, der einzusetzenden Kapazität und der zu erwartenden Schwierigkeiten sind drei Arbeitstage für diese Montage geplant. Weiterhin sehen wir, welche Abteilung (entsprechend unserem Organisationsschlüssel) diese Tätigkeit ausführen wird, nämlich die Abteilung 182 (Montage). In der Zeile „Puffer“ erkennen wir weiterhin, wieviel Tage Puffer jede Tätigkeit hat; in unserem Falle 0 Tage; d. h. also, die Tätigkeit ist „kritisch“ und muß in jedem Fall termingerecht durchgeführt werden.

Die Terminlisten können nun nach den verschiedensten Gesichtspunkten sortiert werden, z. B. nach Abteilungsnummern,

so daß es möglich ist, für jede Abteilung Terminlisten zu erstellen, worin nur die ihr zugeordneten Tätigkeiten aufgeführt sind.

Anhand von Rückmeldungen über fertiggestellte Arbeiten oder durchgeführte Lieferungen und gemäß dem Fortschritt der technischen Bearbeitung in unserem Hause wird dieser Netzplan etwa jeweils zum Monatsende „überarbeitet“. Hierbei werden eventuelle Verspätungen ersichtlich und müssen berücksichtigt werden. Sehr wichtig ist es, daß sämtliche Informationen über den Ablauf eines Projektes so schnell, daß man sie noch als „warm“ bezeichnen kann, der Terminplanungsgruppe zugestellt werden, da sonst die überarbeiteten Terminlisten nicht auf dem neuesten Stand stehen. Rückmeldungen von den Abteilungen im Hause entfallen, da unsere Terminplanungsgruppe in direktem Kontakt mit den Konstruktions-Abteilungen stehen muß. Anhand des Rückmeldesystems und der turnusmäßig durchgeführten Kontrollrechnungen ist die Möglichkeit gegeben, ein Projekt korrekt zu überwachen. Im Falle einer Verspätung wird genau angezeigt, in welchem Bereich Anstrengungen gemacht werden müssen, um die vertraglichen Bedingungen einzuhalten.

5. Weiterentwicklung der Netzplantechnik

Die bisher beschriebene Planungsmethode behandelt nur die terminliche Planung. Mit dem Fortschritt in der Computertechnik sind jedoch bereits Programme entwickelt bzw. im Entstehen, die darüber hinaus die jeder Tätigkeit zugeordneten Kosten und Kapazitäten kontrollieren bzw. koordinieren. Hierdurch ergeben sich folgende Möglichkeiten:

- a) Aufstellen von genauen Finanzplänen = Kostenplanung
- b) genaue Kostenkontrolle = Nachkalkulation
- c) optimale Kapazitätsauslastung = Einsatzplanung
- d) Verbindung sämtlicher in der Abwicklung befindlicher Aufträge bezüglich Terminen, Kosten und Kapazitäten = Unternehmensplanung

Darüber hinaus existieren Programme, die es ermöglichen, aus den NP-Listen wieder rückwärts Balkenpläne auszudrucken, um den Mitarbeitern entgegenzukommen, die statt Listen lieber eine graphische Darstellung sehen wollen. Durch den Beschluß der Geschäftsleitung, Anfang nächsten Jahres den vorhandenen Computer durch einen noch leistungsfähigeren zu ersetzen, können die oben angeführten Möglichkeiten bald genutzt werden.

6. Ausblick

Durch die Einführung des Systems der Netzplantechnik in unserem Hause, besitzt die Firma Dr. C. Otto jetzt ein zuverlässiges Instrument zur Planung und Kontrolle von Auftragsabwicklungen, besonders bei Großanlagen. Mit gutem Erfolg wurde bzw. wird die N.P.T. schon bei der Durchführung folgender Großaufträge angewandt:

Anlage Jacobi	— Koksofen-Anlage
Anlage STELCO	— Koksofen- und KW-Anlage
Anlage Karabük	— Koksofen- und KW-Anlage
Anlage Rourkela	— Naphtha-Reforminganlage
Anlage Weißenstein	— Wasserstoffgasanlage
Anlage Eßlingen	— Stadtgas-Spaltanlage
Anlage Göteborg	— Stadtgas-Spaltanlage
Anlage GLS	— Koksofen- und KW-Anlage

Hierbei wurden Netzwerke erstellt in der Größenordnung, daß die Abwicklung eines Großauftrages in bis zu 5000 einzelne Tätigkeiten zerlegt wurde. Die neue Methode der Projektplanung und -überwachung ist durch ihre große Entwicklungsfähigkeit, ihre vielseitige Anwendbarkeit aber auch durch ihre Tendenz, alle Unternehmensbereiche mit einbeziehen zu müssen, gekennzeichnet. Diese Tendenz ergibt sich aus der Tatsache, daß ein Unternehmen ein unteilbares Ganzes ist und man deshalb letzten Endes auf Schwierigkeiten stößt, wenn man nur für einen Teil der Projekte oder einen Teil des Unternehmens die Termine, die Arbeitskräfte, die Einsatzmittel und die Kosten vorplanen und koordinieren will. Erst bei der Erfassung aller Aufträge und Betriebsstellen besteht die Möglichkeit der Koordination aller Mittel zu einem optimalen betriebswirtschaftlichen Ergebnis. Voraussetzung für das Gelingen ist selbstverständlich größtmögliche Realität des Planes sowie das Streben aller Mitarbeiter mit besten Kräften nach Erfüllung der vorgegebenen Plandaten; andernfalls kann das Ergebnis aller Bemühungen leicht den an den Anfang dieses Artikels gestellten Worten des Dichters Brecht als Bestätigung dienen.

W. Herz und W. Mossner

Chronik der Firma



Herr Direktor Friedrich Middelmann ist am 28. 6. 1968 zum weiteren Geschäftsführer unserer Firma bestellt worden.

Herr Middelmann, der 1924 geboren wurde, trat Anfang 1948 in die Firma Dr. C. Otto & Comp. ein und erwarb sich bald besondere Verdienste um unser Indien-Geschäft, das er bis 1965 in Calcutta leitete. Das große Ansehen, das unsere indische Tochtergesellschaft Kalinga Otto Pt. Ltd. heute in Ostasien genießt, ist im wesentlichen Herrn Middelmann zu verdanken.

Im September 1961 wurde der neue Geschäftsführer Prokurist der Gesamtfirma und im April 1965 zum Direktor und Mitglied der Geschäftsleitung berufen.



Albrecht Dürer: Die Heilige Familie auf der Flucht nach Ägypten

Zeitenwende

Die Christen in aller Welt feiern das Weihnachtsfest im Gedenken an die Geburt des Gottessohnes Jesus Christus und damit auch als die Geburtsstunde der christlichen Religion.

Das Lebenswerk des Heilands bestand aus tätiger Glaubenslehre und immer neuer Unterweisung. Er entwickelte aus heute noch ganz modern anmutender Denkart eine neue Theorie des Miteinander der Menschen vom „Liebe Deinen Nächsten wie Dich selbst“ bis zum „Vor Gott sind alle Menschen gleich“. Das war für seine Zeit – es liegt immerhin 2000 Jahre zurück – revolutionär. Man war es jahrhundertlang gewöhnt, zwischen Herren und Sklaven, freien und unfreien Menschen und Völkern zu unterscheiden. Und nun das!

Wir wissen, daß Jesus mit seiner Idee scheinbar Schiffbruch erlitt. Der Karfreitag löschte sein Leben aus. Aber nicht seine Gedanken. Diese zündeten in aller Welt, vor allem bei den Unterdrückten und Entrechteten. Da war eine neue Hoffnung, die man begeistert und mit tiefem Glauben weitergab. Und Götter und Götzen stürzten.

Die geistige Welt der Zeit um Christi Geburt war stark in Bewegung geraten. Nicht

nur Jesus setzte sich mit Gott und den Sittenlehren auseinander. In dem ganzen damaligen Kulturkreis wurde über den tieferen Sinn und den Zweck des menschlichen Lebens nachgedacht.

Rund 500 Jahre vor Christus lehrte Buddha in Indien. Er verwarf die innerlich hohl gewordene Brahmanenreligion und predigte die Unsterblichkeit der Seele, die an den höchsten Punkt des Kosmos zurückkehrt. Wiederum 500 Jahre nach Christus baute Mohammed eine neue Religion auf, die vom Alten und Neuen Testament ausging und Jesus als Propheten, aber nicht als Gottes Sohn gelten ließ. Seine Gedanken kreisten vor allem um die Erwartung des Jüngsten Gerichts.

Neben der jüdischen existieren fortan drei weitere große Religionen, von den kleinen gar nicht zu sprechen. Diese Religionen spalteten sich teilweise wieder in Konfessionen auf.

Weihnachten, das Fest der Liebe und des Friedens auf Erden, sollte uns daran erinnern, daß Jesus allen Menschen das Reich Gottes versprochen hat, gleichgültig, in welcher Form wir an Gott glauben. Wesentlich ist nur, ob wir in einer Welt, die in Gläubige und Ungläubige gespalten ist, überhaupt noch die Kraft zum Glauben besitzen.

Nockemann



IM LANDE DER GROSSEN SEEN

In der letzten Ausgabe der OTTO-RUNDSCHAU konnten wir berichten, daß die Great Lakes Steel Division der National Steel Corp., Pittsburgh (Penn./USA), unserer Otto Construction Corporation in New York den Auftrag auf die Errichtung einer vollständig neuen Kokereianlage auf ihrem Werksge-
lände in Detroit (Michigan) erteilt hat. Heute wollen wir unsere Leser mit dem Lande im Gebiet der Great Lakes, der Großen Seen, bekannt machen, einem der wirtschaftlich wichtigsten und in vieler Beziehung interessantesten Bereiche der Vereinigten Staaten von Amerika.

Die Großen Seen liegen im Nordosten der Staaten und bilden einen Teil der nördlichen Grenze der USA nach Kanada hin. Sie stellen ein zusammenhängendes, zum Teil natürlich, zum Teil künstlich verbundenes Gewässersystem dar, das, westlich im Oberen See beginnend schließlich über den Ontario-See in den St.-Lorenz-Strom mündet, den großen kanadischen Wasserweg zum Atlantik. Von Westen nach Osten schließen sich einander an der Obere See (Lake Superior), mit über 82 000 Quadratkilometern Fläche der größte Binnensee der Welt, der Huron-See, der verkehrsreiche Michigan-See, der 515 km lang ist (Bochum-Nürnberg) und 129 km breit (Bochum-Aachen), der Erie-See und schließlich der Ontario-See, dessen Ufer fast ganz kanadisch sind und auch Hamilton einschließen, wo die Otto Construction Corp. für die Steel Company of Canada Ltd. vor nicht langer Zeit eine große Anlage fertiggestellt hat.

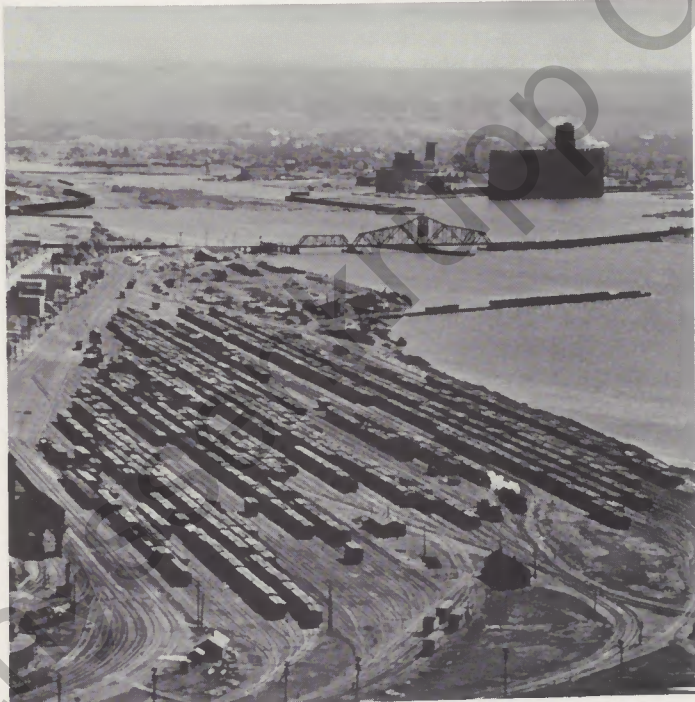
In dem Gebiet, das die Uferstaaten dieser Seen bildet, haben sich wegen seiner Fruchtbarkeit und wegen seiner Bodenschätze viele Siedlungen entwickelt. Die ersten Europäer, die das Land erforschten, waren Franzosen, und Namen wie Robert Cavalier de La Salle und Antoine de La Mothe Cadillac, der Chicago begründete, sind mit dem Gebiet untrennbar verbunden. Doch im Jahre 1795 nahmen die Engländer das ganze Land in Besitz, das dann nach der Erklärung der Unabhängigkeit mit seinem südlichen Teil an die Vereinigten Staaten fiel. Die amerikanischen Uferstaaten sind heute Minnesota, das als der „Staat der Schweden“ gilt, mit seinen ausgedehnten und ergiebigen Eisenerzgruben, Wisconsin, das sich selbst den „Staat der Milchwirtschaft“ nennt — obwohl das Zentrum der amerikanischen Brauerei-Wirtschaft, Milwaukee am Westufer des Michigan-Sees, gerade in diesem Staate zuhause ist, den man wegen seiner Einwohner auch gern „The German State“ — den deutschen Staat — nennt, sodann mit einer relativ kurzen, aber sehr eindrucksvollen Uferstrecke am Michigan-See der Staat Illinois mit der wirtschaftlich überaus bedeutenden und auch sonst in vieler Hinsicht bemerkenswerten Riesenstadt Chicago, der Staat Indiana, in dessen nordwestlichster Ecke am Süzipfel des Michigan-Sees das gewaltige Stahlzentrum von Gary liegt, Ohio am Erie-See mit den Produktions- und Handelszentren Toledo, Cleveland und Akron, weiterhin ein Stückchen des Staates Pennsylvanien, der ganze Westen des Staates New York und schließlich Michigan, das gleich an drei Seen grenzt: Oberer-, Huron- und Michigan-See. Hier ist zweifellos Detroit die bekannteste Stadt, die Geburtsstätte der amerikanischen Automobile. Alle die genannten Staaten gehören zu den wirtschaftlich wichtigsten der USA, und ein bedeutender Teil des Nationalproduktes der Staaten wird hier erstellt.

Ursprünglich war das Land um die Großen Seen ein Waldland und ein Paradies der Trapper, der Pelzhändler — und nicht weniger der Pelzhändler, die es hier zu Millionenvermögen brachten. Später wurde Holzwirtschaft betrieben, wobei man allerdings kaum von Wirtschaft sprechen kann, denn es wurde so planlos und ausschließlich im Hinblick auf Gewinne gear-



beitet, daß die riesigen Wälder bald fast völlig vernichtet waren. Nur in Michigan ist eine nennenswerte Fläche der einst herrlichen Bestände bestehen geblieben. Der wirklich große Aufschwung der Wirtschaft folgte aber erst mit der Entdeckung der großen Erzlagerstätten — besonders Eisenerz — in Minnesota. Heute trägt eine stattliche Flotte von Erztransportschiffen, deren Gestalt für die Großen Seen charakteristisch ist, den wertvollen Stoff von Duluth in Minne-

sota zu den Hochöfen von Gary und Detroit, aber auch zu den Häfen in der Nähe von Pittsburgh in Pennsylvanien. Allerdings haben in den letzten Jahren die Erztransporter damit begonnen, als Rückfracht Kohle aus den pennsylvanischen Gruben nach Duluth mitzuführen, und so entsteht nun an der Küste Minnesotas ein Hüttenwerk nach dem anderen. Das Eisenerz und die Kohle, die Hütten- und Stahlwerke und die Industrien der Weiterverarbeitung haben um die Seen ein



Im Hafen von Duluth (Minnesota)



Milwaukee in Wisconsin



Blick vom Universitätsgelände auf das Capitol in Madison (Wisconsin)

wirtschaftliches Verbundsystem entstehen lassen, das seinesgleichen in der Welt sucht.

Aber nicht nur die Wirtschaft der Groß- und Schwerindustrie zeichnet den Charakter der Staaten um die Großen Seen — auch manches andere Interessante ist aus den Uferstaaten zu berichten. Von den Schweden, die Minnesota besiedelten, das zu den kältesten Gebieten der USA gehört, sprachen wir schon. Aber auch die Finnen fanden Gefallen an diesem Land, das ihrer Heimat so ähnlich ist, sie brachten ihre Sitten und ihre Sauna mit, und nicht zuletzt bauten sie Fußballmannschaften auf, die in den ganzen USA geachtet, wenn nicht gar gefürchtet sind. Neben den einwandernden Siedlern haben in Minnesota auch die Indianer noch Einfluß behalten. Ihre uralten Formen der Landwirtschaft sind auch heute noch vielfach in Gebrauch. Und nicht unerwähnt soll bleiben, daß im Südostwinkel des Staates, in Rochester, sich die weltbekannte Mayo-Klinik befindet, eines der bedeutendsten medizinischen Forschungsinstitute der Staaten.

Die Autos in Wisconsin tragen auf ihren Nummernschildern die Bezeichnung „The Dairy State“ — Staat der Milchwirtschaft. Tatsächlich wird eine lebhafte und ausgedehnte Milch- und Käsewirtschaft betrieben, die hauptsächlich von eingewanderten Schweizern entwickelt wurde. Wie in der Schweiz werden auch hier in „New Glarus“ riesige „Wagenräder“ aus wohlgeschmeckendem Käse fabriziert. Das Bier aus Milwaukee läßt sich mit besten europäischen Erzeugnissen durchaus vergleichen — die Brauereien gehen auf Gründung deutscher und böhmischer Fachleute zurück. Und, was zum Bier gehört, überall bekommt man Kalbshaxen — und zum Nachtisch Apfelkuchen — nach guten alten deutschen Rezepten. Im Gebäude der Universität von Madison, der Hauptstadt des Staates, fand der Berichterstatter ein großes Lokal — etwa eine Mensa — mit der deutschen Aufschrift „Rathskeller“ und einer vollständig deutschen Speisekarte. Die Wände des Riesenraumes waren mit deutschen Landschaften geschmückt — zwar leicht amerikanisiert, aber immerhin. Übrigens ist die Universität von Madison eine der größten der Vereinigten



Die Skyline (Seeufer-Front) von Chicago

Staaten; ihr Lehrstuhl für Soziologie genießt einen überragenden Ruf.

Südlich anschließend säumt ein kleines Stück des Staates Illinois den Michigan-See, beherrscht von der Zentralstadt der USA, Chicago. Illinois hat weitgehend Präriecharakter und wird hauptsächlich landwirtschaftlich genutzt. Chicago dagegen, seine größte Stadt und, der Einwohnerzahl nach die zweitgrößte der USA, ist recht vielgesichtig. So schön und eindrucksvoll seine Skyline am Michigansee auch wirkt, gebildet von breitfrontigen Verwaltungsgebäuden, großartigen Hotels und Apartmenthäusern, so häßlich, schmutzig und die Nase geradezu beleidigend zeigen sich die Stock Yards, die großen Viehhöfe bei den gewaltigsten Schlachthäusern der Welt. Die Fleisch- und Fettindustrie der Staaten ist hier konzentriert. Nicht allzuweit davon findet man die Hochburgen der Seifen- und Kosmetikindustrie und des — Kaugummis. Großräumige Lager- und Versandhäuser säumen den Chicago-Fluß, die jedermann in den Staaten mit ihren Waren bedienen. Daneben verfügt die emsige Stadt auch noch über das größte Zentrum der Welt für Druckereierzeugnisse. Erwähnt sei nur eine der größten Zeitungen, die Chicago Tribune — ihre Wochenendausgabe umfaßt jedesmal mehrere hundert Seiten und wiegt Stück für Stück fünf Pfund.

Trotzdem würde man Chicago nicht gerecht, wollte man das gepflegte kulturelle Leben der Stadt nicht erwähnen, seine großartigen Kunstsammlungen und vor allem sein naturwissenschaftliches und sein technologisches Museum. Chicago ist — zumindest geographisch — das Zentrum der Vereinigten Staaten. Dies erhellt nicht zuletzt aus der Tatsache, daß eigentlich alle amerikanischen Eisenbahnlinien hier münden. Wohin man auch von Ost nach West oder von Nord nach Süden reisen will — immer muß man über Chicago fahren und dort umsteigen, d. h. von einem Kopfbahnhof der vielen privaten Eisenbahngesellschaften zu dem anderen der nächsten Gesellschaft hasten, die die Anschlußlinie bedient — natürlich mit der Taxe, da die Bahnhöfe z. T. beträchtliche Entfernungen zwischen sich haben. Irgendwie durchfahren kann



Die Stock Yards an den Schlachthöfen von Chicago

man in Chicago nicht. — Daß der See-Verkehr auch ausnahmslos Chicago anläuft, ist nur natürlich.

Oft werden die Städte, die sich am Südufer des Michigan-Sees an Chicago anschließen — South Chicago, Hammond und Gary — als Vorstädte der Riesenstadt angesehen. Aber sie liegen in einem anderen Staat, nicht in Illinois, sondern in Indiana, und sind selbständig. Die wirtschaftlich bedeutendste unter ihnen ist Gary — aber auch die häßlichste. Hier bedecken die Anlagen der Hütten- und Stahlwerke unübersehbare Flächen und bilden eines der größten Stahlzentren der Welt. Gary wird sonst eigentlich nur von einer meilenlangen Hauptstraße von trister Eintönigkeit gebildet, der man anmerkt, daß sie vor Jahrzehnten mit phantastischer Schnelligkeit aufgebaut worden ist. Man erzählt sich, daß Stahlarbeiter, die morgens ihre Wohnung in der gewohnten Umgebung verließen, sich bei der Rückkehr am dunklen Abend nicht wieder zurechtfinden, weil eine Schar neuer Häuserblocks tagsüber errichtet worden war — nun wohl eine echt amerikanische Story, aber bezeichnend! Die Luftverschmutzung durch die Fabriken hat ihre Spuren allenthalben hinterlassen und es herrscht eine Atmosphäre, die selbst in unserem Ruhrgebiet unvorstellbar ist. Ebenso unvorstellbar sind aber auch die Mengen der hier produzierten, zum Teil höchstwertigen Stähle und die Geschwindigkeit, mit der der Produktionsprozeß abläuft.

Von den wichtigsten Plätzen in Indiana soll nur noch die Industriestadt South Bend genannt sein, der Geburtsort der Singer-Nähmaschinen, der Bendix-Kühlschränke und Waschmaschinen und vieler weiterer weltbekannter Erzeugnisse. Östlich und am Südufer des Erie-Sees gelegen, grenzt an Indiana der Staat Ohio. Von Natur aus ist Ohio ein Bauernland mit beachtlicher Landwirtschaft, aber der Gütertransport auf dem Ohio-Fluß, der dem Staat den Namen gab und die Wirtschaft der Seeufer-Städte haben das Land wohlhabend gemacht. Da ist Toledo, die Kohlenstadt, in der kein Bergwerk zu finden ist. Aber aus allen Himmelsrichtungen — außer Norden — wird die Kohle nach hier gebracht und über den



Stadtzentrum von Cleveland (Ohio)

See nach Detroit verfrachtet. Voller Leben ist der geschäftige Hafen, aber auch voller Ruß und Kohlenstaub. Und doch findet man sich wenige Meilen außerhalb der Stadt in fast unübersehbaren Pfirsichplantagen, die besonders zur Blütezeit einen reizvollen Gegensatz zur Stadt bieten.

Den Charakter einer Stahlstadt hat wiederum Cleveland, eine sehr moderne Großstadt, die sich über 14 Meilen am Seeufer entlang zieht. In Cleveland gibt es außer den Hütten- und Stahlwerken nicht nur 29 Nationalitäten, denen das berühmte „Theater der Nationen“ Abend für Abend abwechselnd zur Verfügung steht, sondern es beheimatet auch eines der bekanntesten Symphonie-Orchester der Welt.

Nicht sehr weit südlich von Cleveland liegt Akron, das neben seiner früheren Eigenschaft als amerikanischer Luftschiffhafen heute noch dadurch Bedeutung hat, daß es die gesamte amerikanische Automobilindustrie mit Reifen versorgt.

Nur mit einem sehr schmalen Küstenstreifen grenzt Pennsylvania an den Erie-See, aber dieser Staat muß genannt werden. Stellt er doch das Herz der amerikanischen Freiheit dar:

In seinen Grenzen wurden die Artikel der Konföderation angenommen, wurde die Unabhängigkeitserklärung der Vereinigten Staaten verfaßt und unterzeichnet und wurde schließlich die Verfassung der USA ausgearbeitet. Dieses Land William Penns, Benjamin Franklins und Robert Fultons produziert heute allein ein Drittel der Kohlen der Union und die Hälfte allen Stahls, den sie verbraucht. Während das Gedenken an die staatspolitischen Ereignisse und die geschichtlichen Daten in Philadelphia gewahrt wird, ist Pittsburgh das größte Stahl- und Glaszentrum nicht nur der Staaten, sondern der ganzen Welt und übertrifft dabei noch das gar nicht so sehr entfernte Gary. Der westliche Teil des Staates Pennsylvania, das große Kohlengebiet, ist mit Pittsburgh im Mittelpunkt ein Reich der feurigen Glut geworden. Wenn man — besonders nachts — durch dieses Gebiet fährt, könnte man meinen, es stünde in einem Flammenmeer. Kilometerweit sieht man nichts anderes als Kohlenwaggons, flammende Koks-



Pittsburgh (Pennsylvanien) bei Nacht



Blick auf Detroit (Michigan)

öfen, Rauch, Staub, schwarze Schlackenhügel, weißglühende Metallströme, zur Rotglut erhitze Stahlblöcke, schwere Walzen, die mit Getöse die Blöcke zu Platten und Strängen zusammenpressen — kurz, ein Ruhrgebiet von Supermaßen.

Übrigens hat William Penn, der Begründer des Staates, außer seinen Quäker-Brüdern auch freiheitlich die Angehörigen vieler anderer christlicher Religionsgemeinschaften ins Land geholt, die ihre — zum Teil seltsam anmutenden — alten Sitten und Gebräuche bis heute bewahrt haben.

So schmal der Küstenstreifen Pennsylvaniens am Erie-See ist, so breit lagert sich der Staat New York an den Ufern des Erie- und besonders des Ontario-Sees. Jedermann kennt die Stadt New York, die im äußersten Südostzipfel des Staates liegt, und von den Schönheiten der Landschaft in den Adirondack- und Catskill-Bergen wäre gewiß ebensoviel zu sagen wie von den 122 heilsamen Mineralquellen von Saratoga Springs — an der Küste der Großen Seen aber haben vor allem andere Plätze Bedeutung. Buffalo ist der größte Hafen am Erie-See — wir lernten es schon in der Schule in der Ballade vom John Maynard kennen — es ist ebenfalls ein bedeutender Eisenbahn-Knotenpunkt und ein Zentrum der Mehlmühlen und Konservenfabriken. Weiter nördlich, zwischen den beiden Seen, donnern die Niagarafälle zu Tal, nicht nur wichtig für die Elektrowirtschaft, sondern besonders als Ziel unendlich vieler Hochzeitsreisen. Der westliche Teil der Fälle liegt bereits auf kanadischem Boden.

Und ehe wir den Staat verlassen — könnten wir vom Geburtsort eines der verbreitetsten und schönsten Hobbies schweigen, von Rochester an der Küste des Ontario-Sees, wo Eastman den Kodakapparat erfand und damit das Fotografieren leicht und billig gemacht hat?

Die nördlichen Ufer der Großen Seen werden in fast allen

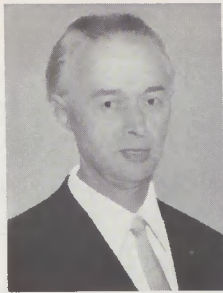
Fällen von Kanada gesäumt. Wir haben den amerikanischen Teil des Gebietes mit seinen Staaten gerundet, im wesentlichen also die Südküsten, doch von einem großen Staat noch nicht gesprochen, der mit seinen Ufern eigentlich an allen Großen Seen liegt — von Michigan.

Ursprünglich war dieses fruchtbare Land ganz von Wäldern bedeckt und später der Landwirtschaft zugewandt, die hauptsächlich im Süden des Landes von den Nachfahren eingewanderter Holländer betrieben wird. Wie zu Hause haben diese fleißigen Leute Obstplantagen und Tulpenfelder angelegt, und noch heute gibt es hier ein weithin gefeiertes Tulpenfest in jedem Jahr. Im nördlichen Teil Michigans hat man inzwischen umfangreiche Eisen- und Kupfererz-Lagerstätten entdeckt, die eine industrielle Entwicklung einleiteten. Am bekanntesten aber ist Michigan durch seine wichtigste Industriestadt Detroit, in der um die Jahrhundertwende ein unbekannter Techniker namens Henry Ford anfang, nach eigenen Gedanken Automobile zu bauen. Diesen Beginn haben er, seine Nachkommen und seine Firma ins Gigantische entwickelt und mit der Einführung der Fließbandarbeit eine industrielle Revolution in Bewegung gesetzt. Heute fertigen die Ford-Werke, ähnlich wie ihre schnell entstandene und gewachsene Konkurrenz, die General Motors Gesellschaft, fast alles für ihren Fahrzeugbau in eigenen Hütten-, Stahl-, Glas-, Textil- und Kunststoffwerken und sie haben mit ihren Erzeugnissen die Welt erobert — wären auch unsere Verkehrsstraßen z. B. ohne „Taunus“ und „Kadett“, ohne von den vielen anderen Modellen zu reden, denkbar?

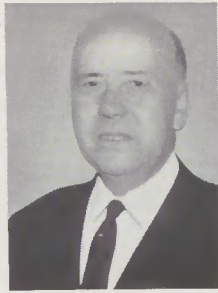
Außer den Automobilfabriken gibt es in Detroit noch vielerlei Industrie, und auf dem Hüttenwerks-Sektor ist, wie wir zu Anfang sagten, unsere Otto Construction Corporation gerade dabei, mit dem Bau bewährter Otto-Hochleistungs-Koksöfen in dieser Stadt zur industriellen Entwicklung beizutragen.



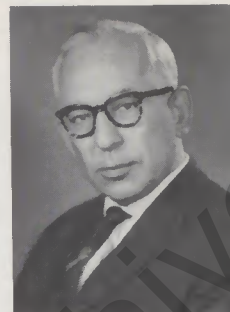
Erich Zarges



Robert Bremer



Alfred Paar



JUBILARE

Vierzig Jahre treuer Pflichterfüllung vollendeten:

14. 4. Alfred Paar, Tischler in der Steinfabrik Dahlhausen
3. 7. Erich Zarges, Vorarbeiter in der Fa. Hubert Schulte GmbH
24. 7. Robert Bremer, Registrator in der Hauptverwaltung, Bochum

Fünfundzwanzig Jahre standen im Dienste der Firma:

1. 4. Herbert Schmolarz, Vorarbeiter in der Tischlerei der Steinfabrik Dahlhausen
1. 4. Werner Wagner, Tischler in der Steinfabrik Dahlhausen
6. 4. Elisabeth Mieves, Werksführerin
15. 4. August Szibrowski, Obermeister bei Fa. Hermann Müller GmbH
5. 5. Irmgard Frömgen, kaufm. Angestellte in der Hauptverwaltung Bochum
29. 7. Bruno Hasemann, Schlosser bei Fa. Hubert Schulte GmbH
15. 11. Friedbert Bondzio, Ingenieur im techn. Baugeschäft Bochum
15. 11. Paul Hohaus, Anstreicher auf dem Bauhof Dahlhausen



VERSTORBENE

Durch den Tod wurden uns folgende Mitarbeiter genommen:

20. 3. Paul Kegel, Rentner, früher in der Steinfabrik Dahlhausen
1. 5. Helmut Behrend, kaufm. Angestellter in der Hauptverwaltung Bochum
17. 5. Wilhelm Kricke, Rentner, früher im techn. Baugeschäft Bochum
26. 5. Katharina Zimmermann, früher Putzfrau bei den Arloffer Thonwerken GmbH
6. 6. Otto Funk, Rentner, früher auf Tongrube Landwehr
21. 6. Hans Gast, Prokurist in der Hauptverwaltung Bochum
23. 6. Erich Schleunemann, Rentner, früher Brenner bei den Arloffer Thonwerken GmbH
28. 6. Wilhelm Heinemann, Oberingenieur und Prokurist in der Hauptverwaltung Bochum
3. 7. Julius Bausen, Tischler in der Hauptverwaltung Bochum
21. 7. Josef Hutter, Invalide, früher Aufbereiter bei der Westerwälder Thonindustrie GmbH
29. 7. Erich Czapnik, Rentner, früher Werkmeister bei Hermann Müller GmbH
5. 8. Theodor Edling, Rentner, früher Konstrukteur im techn. Baugeschäft Bochum

Wieder ist ein alter und getreuer Mitarbeiter für immer von uns gegangen. Am 28. 6. 1968 verstarb nach langer Krankheit der Oberingenieur und Prokurist Wilhelm Heinemann. Herr Heinemann war nicht nur untrennbar mit der Firma, sondern ebenso mit der Planung unserer Kokereianlagen verbunden. Seit seinem Eintritt als Zeichnerlehrling am 14. April 1924 war ihm diese Arbeit bis zum Ende seiner Tätigkeit besonders ans Herz gewachsen.

Am 8. März 1952 wurde Herrn Heinemann Handlungsvollmacht erteilt, am 18. Oktober 1955 übertrug man ihm die verantwortliche Leitung der Projekten-Abteilung und erteilte ihm am 16. Dezember 1957 Prokura. Unermüdlich war Herr Heinemann bemüht, seinen Gesichtskreis in der Technik zu erweitern — er bildete sich zum Ingenieur aus und wurde Mitglied des VDI. Aber auch an der Aus- und Weiterbildung des Nachwuchses war ihm viel gelegen. So kümmerte er sich lebhaft um das Wissen unserer Zeichnerlehrlinge und war zehn Jahre lang nebenamtlich an der hiesigen Berufsschule erfolgreich tätig. Dabei nutzte er seine mathematische Begabung zu Vereinfachungen von Berechnungen auf dem Koksofensektor, die allgemein Beachtung fanden.

Viele Jahre gehörte Herr Heinemann dem Betriebsrat der Firma an, lange Zeit als Vorsitzender, um auch auf sozialem Gebiet seinen Mitarbeitern Hilfe und Stütze zu sein.

Ein alter Freund hat uns verlassen, wir werden ihn nicht vergessen.



Der Tod fragt nicht nach Rang und Namen — am 21. 6. 1968 riß er plötzlich unseren alten Mitarbeiter, den Prokuristen Hans Gast, aus unserer Mitte. Auch Herr Gast hatte 1922 als kaufmännischer Lehrling bei unserer Firma begonnen, war dann in der Rechnungsprüfung und seit 1933 in der Betriebsabrechnung beschäftigt. Hier wurde er 1944 Bürovorsteher und 1951 Handlungsbevollmächtigter — auch für unsere Tochtergesellschaft Hubert Schulte GmbH, deren Arbeiten für die Rechnungslegung ihm gleichfalls übertragen

waren. Im September 1957 wurde Herrn Gast Prokura erteilt. Unermüdlich und ohne Rücksicht auf sich selbst hat Herr Gast sich für die Belange der Firma und viele Jahre lang ebenso für die Belegschaft eingesetzt. Aber auch außerhalb des Büros galt sein Interesse mit allem Nachdruck der Hilfe für den berufstätigen Menschen. In politisch turbulenten Zeiten hat er für viele gesorgt und ohne großes Aufsehen manchem geholfen. Beim Wiederaufbau unseres kaufmännischen Bereiches nach dem Kriege hat er sich große Verdienste erworben, die das Unternehmen und seine Mitarbeiter nicht vergessen werden.

9. 8. Erich Zarbock, Rentner, früher in der Westerwälder Thonindustrie GmbH
11. 8. Oskar Kowalke, Rentner, früher in der Steinfabrik Dahlhausen
13. 8. Josef Nowack, Rentner, früher in der Steinfabrik Dahlhausen
19. 8. Wilhelm Wins, Rentner, früher in der Steinfabrik Dahlhausen
27. 9. Alfred Wruck, Schweißer im techn. Baugeschäft Bochum
12. 10. Leopold Göbel, Rentner, früher im techn. Baugeschäft Bochum
24. 10. Gustav Posny, Rentner, früher in der Steinfabrik Dahlhausen
1. 11. Josef Majchrzak, Rentner, früher in der Steinfabrik Dahlhausen
2. 11. Fritz Hofmann, Rentner, früher im techn. Baugeschäft Bochum
3. 11. Heinrich Thorn, Rentner, früher bei den Arloffer Thonwerken GmbH
4. 11. Anton Dielentheis, Rentner, früher im Feuerfestbetrieb Bendorf
13. 11. Josef Weber, Rentner, früher im Feuerfestbetrieb Bendorf

Die menschliche Seite



Vorweihnachtliche Spielzeugbetrachtung

Eine der größten Freuden ist die des Schenkens — vor allem dann, wenn wir uns an Kinder wenden. Gerade jetzt in der Vorweihnachtszeit ist die Frage ganz groß: Worüber freut sich wohl dieses oder jenes Kind am meisten? Mit dieser Frage noch nicht ganz zu Ende gekommen, noch etwas ratlos, geht man in ein Spielwarengeschäft oder in die entsprechende Abteilung eines Kaufhauses und sieht sich plötzlich vor einer schwindelerregenden Auswahl von Dingen, die sich Erwachsene ausgedacht haben für Kinder zum Spielen. Da beginnt unser Unternehmen schwierig zu werden. Neben vielen guten und wertvollen Sachen nimmt das Angebot an Dingen, bei deren Betrachtung man schon rein instinktiv mit Antipathie reagiert, mit jedem Jahr zu. Lassen wir uns nicht durch die vielen den Verkauf fördernden Redensarten beirren, so folgt der gefühlsmäßigen Ablehnung die Überlegung: Würde ein Kind von sich aus so etwas verlangen? Es sollen hier gar nicht so sehr vom guten Geschmack her, der auch in dem Kind sich bilden muß, kritisch die Dinge betrachtet werden — es läßt sich bekanntlich allzu sehr über ihn streiten. Aber ist ein Kind wohl zufrieden, wenn wir ihm beispielsweise technische Perfektion in Klein-Imitation anbieten? Ich wage zu behaupten: Nein. Ein Kind lebt in der Welt der Phantasie und will sich darin kräftig betätigen — insofern ist Spielen auch Arbeiten.

Stellen wir uns beispielsweise ein zwei- bis dreijähriges Kind vor, wie es die Mutter nachahmend auch Staubsaugen möchte. Es bekommt einen Holzstiel in die Hand und wird das Geräusch dazu durch Brummen oder ähnliches mit höchster Hingabe selbst erzeugen. Alles übrige besorgt die Phantasie — das Kind ist zufrieden. Oder: Ein Kind, das mit einer Puppe spielt, ist diesem Vorgang um so mehr hingegeben, je stärker es angeregt ist, mit der eigenen Phantasie dieses Wesen zu

schaffen. Je weniger festgelegt die Puppe in ihrer Beschaffenheit ist, um so mehr bleibt für das Kind zu tun, um so größer wird die Liebe zu ihr sein.

Wie betrügen wir das Kind, wenn alles bereits fertig ist. Die „Arbeit“ fällt aus — es langweilt sich. Das ist etwas sehr Schlimmes. Sich langweilende Kinder sind nicht nur eine Plage für die Erwachsenen, ihnen fehlt eine seelische Nahrung, mit deren Hilfe sie zu tatkräftigen, denkenden, gefühlsstarken Menschen werden können — eine Tatsache, die man nicht ernst genug nehmen kann. Solche Wahrheiten kann jeder Mensch einsehen und sie sich bei aufmerksamer Beobachtung eines Kindes anschaulich machen; auch wissenschaftliche Arbeiten bestätigen das immer wieder. Warum — so fragt man sich — gibt es so viel unsinniges Spielzeug? Vielleicht weil wir als Erwachsene unsere Kindheit zu sehr vergessen haben? Oder weil wir nicht genau genug beobachten können? Wie es auch sein mag: lassen wir uns beim Einkauf von Spielzeug nicht zu Gedankenlosigkeiten verleiten und erinnern wir uns an die eigene Kindheit. Wie äußerlich wertlos und für Erwachsene wenig anziehend waren oft die Dinge, mit denen wir am liebsten spielten. Versuchen wir, uns all dieses möglichst deutlich bewußt zu machen, so werden wir kein unsinniges Spielzeug kaufen, sondern den Kindern echte Freude bereiten.

Je mehr Verantwortungsgefühl beim Kauf von Spielwaren gezeigt wird, um so nachhaltiger werden die Hersteller sich veranlaßt sehen, den Wünschen ihrer Kunden zu entsprechen. Das Angebot an gutem Spielzeug könnte so immer reichhaltiger werden — was auch pädagogisch einen echten Fortschritt bedeuten würde.

Ingeborg Otto