



Otto-Rundschau



DR. C. OTTO & COMP. GMBH., BOCHUM. STEINSTAPEL ROURKELA

April 1962

Dr.-Ing. Carl Otto vollendete am 1. März 1962 sein 75. Lebensjahr. Als jüngster Sohn des Gründers unserer Firma wurde er 1925 zu ihrem Geschäftsführer bestellt und übernahm für die nächsten zehn Jahre deren technische Leitung. Er begann mit der Neugestaltung des Otto-Zwillingszug-Verbundofens und baute mit 4,2 m hohen Kammern die damals höchsten Koksöfen der Welt! Damit gab er den Anstoß zum Bau der modernen Großkokereien mit hohen Öfen, die seitdem in aller Welt errichtet wurden. Mit der von Dr.-Ing. Carl Otto erdachten Beheizungsart aber wurde 1931 ein Weltrekord in der Verkokungsgeschwindigkeit und der Durchsatzleistung von Koksöfen aufgestellt, der bis heute noch nicht gebrochen ist. — 1935 wurde Dr.-Ing. Carl Otto der Vorsitz des Finanzausschusses übertragen. Er nahm sich seitdem besonders der Förderung des Auslandsgeschäftes an und siedelte zu diesem Zweck erst nach Holland und 1938 nach Amerika über, wo er die Otto Construction Corporation in New York gründete. Unablässig hat er zur technischen Entwicklung in der gesamten Firma beigetragen; seine Verbindung zu allen Otto-Gesellschaften ist lebendig und häufig kommt er nach Bochum, um sich zu unterrichten, Anregungen zu geben und Entscheidungen zu treffen.



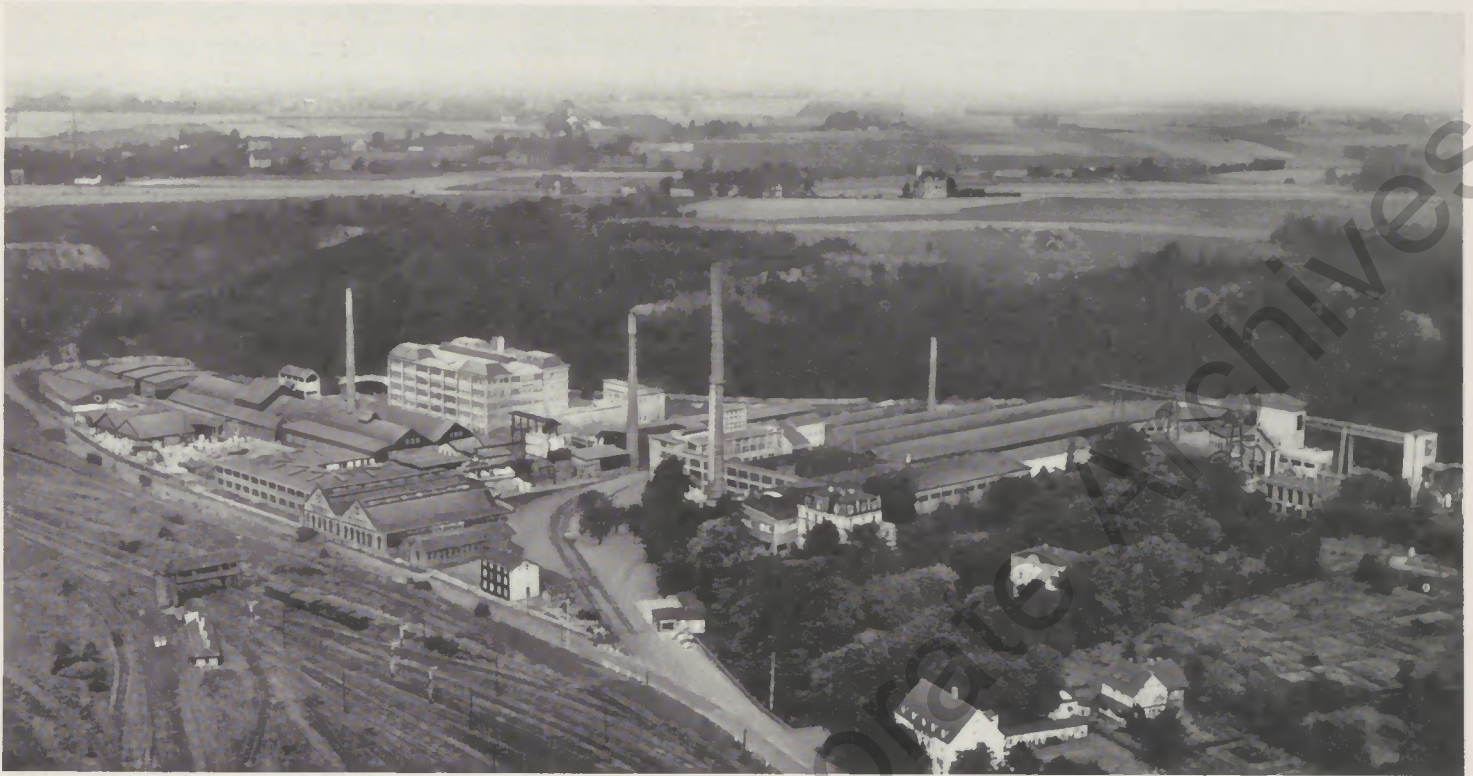
Sein 40jähriges Dienstjubiläum beging am 15. März 1961 unser Geschäftsführer Herr Direktor Artur Wischmeier. Als Sohn eines Bergbaubeamten führte ihn sein beruflicher Lebensweg in das Gebiet der Kohleverwertung. Nach Abschluß seiner Ausbildung an der Staatlichen Ingenieurschule in Dortmund trat er 1922 in die Projektenabteilung unserer Firma ein und widmete sich hier den zahlreichen Aufgaben, die der Entwurf und die Ausgestaltung von Koksofen- und Kohlenwertstoffanlagen mit sich bringen, Aufgaben, die sich mit der Ausdehnung des Arbeitsgebietes der Firma schließlich auf alle Zweige unseres Ingenieurbaus erweiterten. Im Jahre 1936 wurde er zum Obergeringenieur ernannt; im Jahre 1943 wurde ihm Prokura erteilt. Als Nachfolger von Direktor Ernst Kleinholz wurde Herr Wischmeier 1948 zum Direktor ernannt und mit der Gesamtleitung des Geschäftsbereiches Akquisition betraut und schließlich 1957 zum Geschäftsführer berufen. Während seines vierzigjährigen Wirkens hat er in vielen, oft schwierigen Verhandlungen unserer Firma im In- und Auslande großes Ansehen verschafft und damit erheblich zu ihrer erfolgreichen Tätigkeit beigetragen.



Herr Geschäftsführer Carl Vornholz wurde am 27. Februar 65 Jahre alt. In Bochum-Linden geboren, trat er im Jahre 1916 in die Dienste unserer Firma und übernahm schon in jungen Jahren verantwortungsvolle Aufgaben. 1935 erhielt er als Leiter der Kaufmännischen Abteilung Handlungsvollmacht, 1936 Prokura, und wurde 1948 als Leiter des Kaufmännischen Bereichs der Firma Direktor. Im Jahre 1957 übernahm Herr Vornholz das Amt eines Geschäftsführers. Schon seit 1950 ist er außerdem Geschäftsführer unserer Tochtergesellschaft Hubert Schulte GmbH. in Dahlhausen.

Herr Direktor Vornholz, der wegen seiner Erfahrungen auf dem Gebiet des Finanzwesens allgemein geschätzt wird, hat unserer Firma in guten und schweren Zeiten die finanzielle Basis zu geben vermocht, die ihr zu Ansehen und Erfolg verhalf.





UNSERE FABRIK FEUERFESTER ERZEUGNISSE IN DAHLHAUSEN

Dr.-Ing. Gerhard Lorenzen unter Mitarbeit von Karl Höhl, Technisches Büro der Steinfabrik

Seit der Gründung unserer Firma im Jahre 1872 gehört die Herstellung feuerfester Erzeugnisse zu einem ihrer Hauptarbeitsgebiete. Heute sind es mit den angeschlossenen Werken insgesamt 5 Betriebe, die feuerfeste und säurefeste Erzeugnisse anfertigen. Das Werk Dahlhausen ist das größte und — von der Gründung her gesehen — das älteste unter ihnen. Es hat bei voller Auslastung einen Ausstoß an Fertigerzeugnissen, wie er von nur wenigen Werken in Westeuropa erreicht wird, nämlich etwa 7500 bis 8000 t im Monat. Unter feuerfesten Erzeugnissen versteht man solche, deren Schmelzpunkt über dem des Segerkegels 26, d. h. über 1580°C liegt. Je nach dem Rohstoff, aus dem sie hergestellt werden, und je nachdem, wie sie im einzelnen während der Herstellung behandelt werden, gibt es eine große Zahl von Sorten für die verschiedensten Verwendungszwecke. Die hauptsächlich feuerfesten Erzeugnisse sind Schamotte- und Silikasteine.

Schamottesteine werden aus feuerfesten Tonen hergestellt, Silikasteine aus Quarziten. Außerdem gibt es Steine, die ein Gemisch beider Rohstoffe enthalten, während Sondersteine zum Teil aus anderen Rohstoffen hergestellt werden.

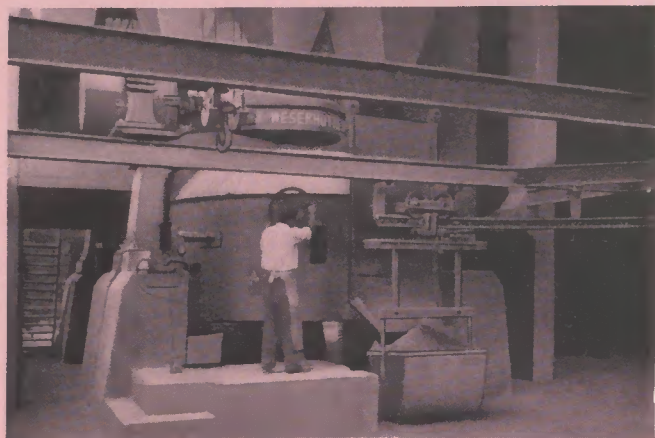
Um feuerfeste Steine herzustellen, die den hohen Ansprüchen der heutigen Technik genügen, müssen einwandfreie, reine Rohstoffe von möglichst gleichbleibender Beschaffenheit verwendet werden. Der wesentliche Teil der verwendeten Rohstoffe kommt aus eigenen Vorkommen unserer Firma im Westerwald und am Rhein.

Die Rohstoffe werden zumeist in Eisenbahnwagen angeliefert, die von hochgelegenen Gleisen in das Rohstofflager inmitten des Werkes entleert werden. Die Fertigung des Werkes fließt in drei gleichlaufenden Zweigen vom Rohstoff bis zum Enderzeugnis und gliedert sich in die Herstellung von 1. Silika-Erzeugnissen, 2. Schamotte-Erzeugnissen, 3. Sonder-Erzeugnissen. Jedem dieser Fertigungszweige für Steine ist eine Anlage zur Herstellung der entsprechenden Mörtel-, Spritz- und Stampfmassen angeschlossen.

Die Silika-Abteilung erzeugt hauptsächlich Steine für die Verwendung in Koks- und Gaswerksöfen, Öfen zur Erzeugung von Qualitäts- und Edelstählen und Glasschmelzöfen. Daneben werden Silika-Erzeugnisse für den Bedarf aller übrigen Industrien und hochkieselsäurehaltige Mörtel-, Spritz-, Schweiß- und Stampfmassen hergestellt.



Quarzitbruch



Silika-Aufbereitung



Silika-Pressen



Brennofen

Der Rohstoff Quarzit wird erst gründlich gewaschen, um haftende Verunreinigungen zu entfernen, dann in Kegelmühlern und Granulatoren zerkleinert und mit Schwing-sieben in bestimmte Körnungen zerlegt, die in Silos gelangen. Von dort aus werden abgewogene Mengen im Kollergang unter Zusatz von Wasser, Kalkmilch und Sulfatlauge zu einer Masse aufbereitet, die dann zu Steinen verformt wird. Die Formlinge werden sorgfältig getrocknet und schließlich gebrannt.

Die Schamotte-Abteilung — in ihrem Umfang etwa derjenigen der Silika-Abteilung entsprechend — erzeugt neben handelsüblichen Schamotte-Erzeugnissen im wesentlichen nach selbst entwickelten Sonderverfahren Schamotte-Erzeugnisse aller Art mit Tonerdegehalten von 25—95 %. Mit diesen Arbeitsverfahren lassen sich in geeigneten Kombinationen feuerfeste Baustoffe herstellen, die sich praktisch allen in Industrie-Feuerungen und -Öfen auftretenden Beanspruchungen anpassen lassen. Das Anwendungsgebiet dieser Erzeugnisse geht daher von der Lokomotivfeuerung über den modernen Schmelzkammerkessel bis zur Öl- oder Gas-Spaltanlage.

Der Grundstoff für die Schamottesteine ist feuerfester Ton. Dieser läßt sich nicht wie Ziegelton einfach verformen und zu Steinen brennen, ohne daß diese rissig würden. Der Ton wird daher erst in Schollen oder Batzen vorgebrannt, und zwar in Schacht- und Tunnelöfen des eigenen Werkes Bendorf, das nahe bei den Gruben liegt. Dabei erhält man eine harte, gesinterte und raumbeständige Masse, die als Schamotte bezeichnet wird. Diese Schamotte wird mit Brecher und Walzwerk oder Prallmühle zerkleinert, anteilig in Rohrmühlen gemahlen, abgesiebt und gebunkert und mit fein gemahlenem, getrocknetem Ton vermischt. Auf Grund jahrelanger Erfahrungen ergibt sich die für den jeweiligen Verwendungszweck günstige Zusammensetzung.

Für die handelsüblichen Schamottesteine werden Ton und Schamotte unter Zusatz von Wasser maschinell gemischt, auf Ziegelpressen zu Batzen gezogen und dann verformt, und zwar von Hand oder mittels Pressen.

Für die Herstellung von Schamottesteinen im unplastischen Arbeitsverfahren wird die Schamotte in bestimmte Körnungsgruppen zerlegt und in Gegenstromschnellmischern mit einer geringen Menge besonders aufbereiteten Bindetons und Wasserzusatz zu einer Masse aufbereitet, die unter hohem Druck auf hydraulischen und Kniehebel-Pressen oder durch Verstampfung mit Druckluftwerkzeugen verformt wird.

Die Formlinge werden langsam getrocknet und dann sorgfältig gebrannt.

Außer diesen beiden Hauptsorten stellt das Werk Dahlhausen noch eine große Menge von Sondersteinen für die verschiedensten Verwendungszwecke her. Hierher gehören Steine und Massen aus Siliziumkarbid, Sillimanit, Edelmetall, Chromerz, Magnesit usw. Das sehr vielseitige Gebiet der Beanspruchung derartiger Erzeugnisse in Industrieanlagen wurde eingehend erforscht mit dem Erfolg, daß diese Sondererzeugnisse im In- und Ausland in anerkanntem Ruf stehen.

Für das Brennen der Steine sind in Dahlhausen ein gasbeheizter Tunnelofen, ein Gaskammerringofen, zwei Gasringöfen und eine Reihe periodisch betriebener Kammeröfen im Gebrauch. Als Heizgas dient Generatorgas, das in zwei Otto-Drehrostgaserzeugern hergestellt wird.



Analytisches Laboratorium

Alle genannten Erzeugnisse werden als Normal- und Formsteine hergestellt, die Schamotte- und Sondersteine zudem auch in besonders dichten Sorten und in besonders porösen, die sich unter der Bezeichnung „Otto-Feuerleicht-Steine“ einen Namen gemacht haben.

Um die Güte aller Erzeugnisse zu gewährleisten und im Interesse wirtschaftlichen Arbeitens sind die Einrichtungen der Steinfabrik Dahlhausen besonders in den letzten Jahren ausgebaut und verbessert worden. So wurde für die Silika-Abteilung eine völlig neue Zerkleinerungs- und Masse-Aufbereitungsanlage errichtet.

Für die Schamotte-Fabrikation liefert eine neue Fontänen-Tontrocken-Anlage, die von nur einem Mann bedient wird, feinkörnigen Ton. Der großstückige Roh-ton wird durch eine elektro-hydraulische Waggon-Kippanlage zugeführt. Die Schamotte-Aufbereitungsanlage wurde vollkommen umgebaut. Dabei ist die Mischanlage weitgehend mechanisiert und automatisiert worden. Der Gewährleistung höchster Qualität dient auch das mit allen modernen Hilfsmitteln für Untersuchung und Forschung ausgestattete Keramische Zentrallaboratorium, in dem die Rohstoffe und Zwischen-

erzeugnisse laufend auf ihre Beschaffenheit geprüft und Untersuchungen der fertigen Steine auf ihre technologischen Eigenschaften vorgenommen werden. Darüber hinaus werden hier in enger Fühlung mit der Praxis der Anwendungsgebiete Untersuchungen zur Auswahl der bestgeeigneten feuerfesten Werkstoffe für neuartige Industrieanlagen und Verfahrenstechniken durchgeführt. Dem keramischen Laboratorium ist eine Versuchsanstalt angegliedert, in der Großversuche in Anlehnung an praktische Betriebsverhältnisse angestellt werden.

Seit der Gründung hat unsere Firma Wert darauf gelegt, einen Stamm erfahrener Mitarbeiter dauernd zu beschäftigen, damit die vielen Erfahrungen, die für die Herstellung feuerfester Steine notwendig sind, dem Werk stets erhalten bleiben. So sind heute in der Firma vielfach schon Enkel der ersten Mitarbeiter tätig.



Achtung Fotografen

In jedem Jahre haben Sie wunderbare Aufnahmen aus Ihren Ferien mit heim gebracht, und in diesem Jahre wird es nicht anders sein. Wir möchten nun, daß die schönsten Bilder auch allen anderen Mitgliedern der Belegschaft bekannt werden und schreiben deshalb einen

WETTBEWERB URLAUBSFOTOS

aus. Bitte schicken Sie uns Ihre Bilder in der Größe 7 x 10 bis zum 31. Oktober zu. Die besten Aufnahmen werden in der Dezember-Ausgabe veröffentlicht werden. Außerdem hat die Geschäftsführung für die beiden Aufnahmen, die an erster Stelle liegen, Preise ausgesetzt.

Leider können aus technischen Gründen nur schwarz-weiße Bilder angenommen werden. Wir freuen uns auf eine rege Teilnahme am Wettbewerb!



Otto-Rundschau Ausgabe Dezember 1961

In unserer Ausgabe Dezember 1961 sind uns einige Druckfehler unterlaufen. Da der Druckfehlerteufel besonders die Anfänger auf dem Redaktionsstuhl zwackt, bitten wir um die freundliche Nachsicht unserer Leser.

Nachzutragen ist zum Aufsatz „Dr. C. Otto in Japan“, daß auch die Herren Hopfeld, Kamps, Knüttel, Torner und Vetter beim Bau der Anlage TAIWAN tätig gewesen sind.

DER MARSCHALLSTAB IM TORNISTER?

GEDANKEN ZUR BERUFSAUSBILDUNG

J. STIEL



Nicht selten hört man in der Firma die Frage „Wird denn in der Lehrlingsausbildung nicht des Guten zu viel getan?“ Auf den ersten Blick mag es so scheinen, als sei diese Frage durchaus berechtigt, besonders, wenn der Fragende sich an seine eigene Lehre erinnert, die vielleicht vor dreißig oder mehr Jahren lag. Damals hatte der „Stift“ zu arbeiten und nochmals zu arbeiten, und von den Umständen, die heute um die Lehrlinge gemacht werden, war nichts zu spüren. Und doch sind aus den damaligen Lehrlingen sehr brauchbare Fachleute geworden — ohne besondere Bildungseinrichtungen, Werkunterricht, Prüfungen und alles das. Wir wollen deshalb herauszufinden versuchen, warum man sich heute in allen Betrieben, und deshalb auch in der Firma Dr. Otto, so viel mehr um die berufliche Bildung bemüht als in vergangenen Zeiten.

Ein sehr wichtiger Grund dafür ist die Tatsache, daß die Wirtschaft sich seit damals in allen Zweigen, besonders im technischen, chemischen und kaufmännischen Bereich, sehr entwickelt hat. Die Produktion von Gütern in der heute geforderten großen Zahl ist nicht mehr ohne den Einsatz moderner mechanischer, automatischer, elektronischer und chemischer Hilfsmittel möglich, die von Spezialisten bedient werden müssen. Solche Spezialisten kommen heute mit dem schlichten Wissen um ihr Handwerk und den zwar soliden, aber wenig komplizierten Fertigkeiten ihrer beruflichen Vorfahren nicht mehr aus. Was für die Technik gilt, ist in ähnlichem Maße für den kaufmännischen Bereich gültig. Wir erinnern uns der dickleibigen Hauptbücher, deren goldgedrucktes Leitwort „Mit Gott“ sicherlich nicht schlecht war,

der Kopierpressen und der mit sorgsamer Handschrift fein geschriebenen Briefe. Alles das ist dem rationellen Büro mit Maschinen und Apparaten aller Art gewichen.“

Was auf diese Weise an Anforderungen an den modernen Fachmann herantritt, muß irgendwie gelernt werden. Vom beschaulichen Zusehen lernt man aber heute nicht mehr genug, und deshalb wäre die Intensivierung des Lehrvorgangs am Arbeitsplatz eine Forderung, die an erster Stelle stehen müßte, wenn sie erfüllt werden könnte. Jedoch zwingen die Forderungen nach rationellem Arbeiten den Fachmann, der Lehrlinge am Arbeitsplatz vollständig ausbilden sollte, dazu, sich möglichst wenig mit den jungen Menschen aufzuhalten, damit er seine eigenen Aufgaben ordentlich erfüllen kann. Die Information am Arbeitsplatz ist deshalb in vielen Fällen weniger gründlich als in der guten alten Zeit. Andererseits werden von dem ausgebildeten jungen Menschen nach dem Ende seiner Lehre Leistungen und Kenntnissen verlangt, die weit über das hinausgehen, was früher erforderlich war. Wenn die Entwicklung unserer Wirtschaft nicht gebremst werden soll, dann müssen die Nachwuchskräfte in immer steigendem Maße mit den Kenntnissen und Fertigkeiten versehen werden, die nun einmal unumgänglich sind, und dies außerhalb des eigentlichen Ausbildungsplatzes im Betrieb. Die Berufsschulen werden dazu niemals in der Lage sein, weil es sich hier um betriebliche Befähigungen handelt.

Soll der Wert und die Einsatzfähigkeit der kommenden Fachkräfte nicht geschmälert werden, dann müssen ihnen die wesentlichen Elemente ihres Berufs nicht nur in einer

Weise vermittelt werden, daß sie als brauchbar in die Betriebspraxis entlassen werden können, sondern es muß ihnen in steigendem Maße auch die Umwelt ihres Berufes und ihrer Spezialkenntnisse gezeigt werden. Die unvermeidliche Spezialisierung der Arbeitsverrichtungen führt leicht zur Einseitigkeit und zum Scheuklappen-Denken. Aber gerade in unserer hochentwickelten Wirtschaft greifen die Dinge so ineinander, daß sie durch Einseitigkeit oder Begriffsenge gehemmt oder gar ernstlich gestört würde. Wir nehmen also einen ansehnlichen Teil der Ausbildungszeit der Lehrlinge für die zusätzliche Schulung, die Vertiefung der Begriffe und die Erweiterung des Blickfeldes in Anspruch — weil wir müssen. Von den unvermeidlichen Ausnahmen abgesehen zeigt die moderne Art des Lehrens dann auch ihre Früchte in der Leistungs- und Einsatzfähigkeit unseres Nachwuchses.

Früher konnte man das berufliche Bilden am Arbeitsplatz dem bewährten Fachmann allein überlassen. Der heute erforderliche komplizierte Ausbildungsvorgang im Beruf muß dagegen sorgfältig organisiert werden. Sonst geht die Sache schief. Die Verantwortlichen müssen sehr genau wissen, um

was es geht und was sie erreichen müssen. Dazu kommt, daß der einzelne Betrieb heute nicht mehr allein auf grüner Wiese steht und machen kann, was ihm als richtig erscheint. Es gibt in Deutschland eine straffe Berufsordnung mit Nachweisen, Zwischen- und Abschlußprüfungen und Auflagen vieler Art, die zu erfüllen sind, wenn der junge Mensch seine berufliche und soziale Standfestigkeit bekommen soll. Darüber hat der Staat Gesetze gestellt, die den betrieblichen Wünschen ganz und gar nicht entgegen kommen, sondern harte Forderungen enthalten.

Aus allen diesen Gründen ist eine straffe Zusammenfassung des beruflichen Bildungswesens im Betriebe eine Notwendigkeit. Weil aber die Verantwortlichen für die Ausbildung um die Forderungen der wirtschaftlichen Entwicklung, der bestehenden Vorschriften und Gesetze und diejenigen der sozialen Förderung junger Menschen nicht herumkommen, geraten sie oft in Widerspruch zu den Wünschen des Betriebes. Das läßt sich, auch wenn man sich bemüht, allen Beteiligten möglichst gerecht zu werden, aber leider nicht vermeiden.

DIE MENSCHLICHE SEITE

MENSCH UND TECHNIK

„Errungenschaften der Technik dienen den Menschen“ — „Die Menschen stehen in Gefahr, Sklaven der Technik zu werden“ —. Solchen oder ähnlichen Formulierungen begegnet man immer wieder, wenn von den Wechselwirkungen zwischen Mensch und Technik die Rede ist. Man ist es gewohnt, einerseits an die angenehmen Dienste zu denken, die einem der Kühlschrank, die Waschmaschine, das Auto leistet, andererseits erkennt man die Macht des Fließbandes, der Leistungsnorm, der Furcht vor unerwünschter Entfesselung geballter Energien. — Je gründlicher man über diese „zwei Gesichter“ der Technik nachdenkt, um so deutlicher muß man zu der Einsicht kommen, daß die Technik sehr vielschichtig ist, daß sie Nutzen und Gefahren beinhaltet, daß sie aber nicht zwangsläufig die angedeuteten „zwei Gesichter“ hat. Es liegt ausschließlich an den die Technik schaffenden und sie handhabenden Menschen, ob sie sich in ihrer menschlichen Freiheit beeinträchtigen lassen oder nicht.

Die modernen wissenschaftlichen Erkenntnisse und insbesondere die Errungenschaften der Technik sind zunächst wertmäßig neutral; nützlich oder schädlich werden sie erst

F. OTTO

durch die Art und Weise, in der sie Anwendung finden — durch den Menschen. Die offensichtliche Triebkraft des Menschen, seine Erkenntnisse, seine technischen Errungenschaften anzuwenden, ergibt sich aus dem Streben nach Fortschritt. Auf die Frage, was Fortschritt ist, oder welchen Zielen der Fortschritt dienen soll, kann jeder einzelne Mensch eine umfangreiche Antwort geben. Die Betonungen werden dabei unterschiedlich ausfallen — immer aber klingt an die Sehnsucht nach einem „besseren Leben“: nach Erweiterung der ärztlichen Möglichkeiten, nach Entlastung von körperlicher Arbeit, nach Steigerung der Produktivität, nach Erhöhung der Behaglichkeit, nach schnellerem Reisen — aber auch perfekter Steigerung der Macht oder Bekämpfung von Gegnern.

Wir alle erleben die Technik täglich an Hunderten von Beispielen — vor allem im Beruf. Maschinen und Apparate haben uns manche Arbeit abgenommen, sie haben aber auch dazu geführt, daß eine immer größere Zahl von Menschen die Einseitigkeit der modernen Berufstätigkeit empfindet. Während der Arbeitszeit stehen vielfach bestimmte manuelle oder intellektuelle Fähigkeiten so sehr im Vordergrund, daß

die seelisch-geistigen Bereiche kaum zur Entfaltung kommen können. Die mehr oder weniger klare Empfindung dieses Zustandes führt den Einzelnen zu der Klage: „Ich komme nicht mehr zu mir selbst!“ Nach der Arbeit müde zuhause angekommen, sucht man nach Entspannung, und weil die Technik auch für diesen Bereich viele Errungenschaften bereit hält, liegt es nahe, sich vor den Fernsehapparat zu setzen, das Radio einzuschalten, in einer Illustrierten zu blättern, im Auto durch die Gegend zu fahren oder sonst etwas zum Zeitvertreib über sich ergehen zu lassen, — und wieder fühlt man: „Ich möchte doch mal zu mir selbst kommen!“ Das Bedürfnis nach Entspannung hat scheinbar Befriedigung gefunden, indem man sich Ablenkung verschaffte — Ablenkung im reinen Sinne des Wortes: von seinem Selbst. Der Abgelenkte gerät „außer sich“, obgleich er eigentlich „in sich ruhen“ möchte.

Die Technik wartet mit immer neuen Möglichkeiten auf, dem Menschen zu dienen — man kann immer schneller die entferntesten Länder erreichen — und doch fühlen viele Millionen Menschen sich mehr und mehr gehetzt. Wie ist das möglich?

Die in unser Leben einwirkenden wissenschaftlichen und technischen Errungenschaften sind imponierend und verlockend, gehören aber ausschließlich der materiellen Welt an. Die großen Erfahrungen und Erkenntnisse aus früheren Zeiten der Menschheit waren geisteswissenschaftlich oder religiös verursacht, sind aber — besonders während der letzten hundert Jahre — immer mehr verdrängt worden durch das materialistisch-naturwissenschaftliche Denken.

Der Mensch kann noch so sehr im technischen oder materialistischen Denken befangen sein — er hat immer noch ganz individuell zu ihm gehörig Seele und Geist — und er hat somit auch die Möglichkeit, sich in Freiheit auf einen objektiven Standpunkt der Technik gegenüberzustellen — eine Persönlichkeit zu sein. Bedient man sich jener Freiheit nicht, dann gerät man unter die Herrschaft der Technik. Es treten die Gefahren auf, die damit verbunden sind, daß man „außer sich gerät“. Wir alle, die wir in einer technisch hochentwickelten Zivilisation leben, kennen die Symptome, welche uns jene Gefahren bewußt werden lassen: Nervosität, Angstgefühle, seelische Störungen, Kreislaufbeschwerden und sogar auch rein organische Krankheiten. Wir wissen aber auch, daß es im Rahmen der modernen Umwelt nicht ganz leicht ist, „zu sich selbst zu finden“, seine innere Freiheit zu behaupten. Redensarten, Moralpredigten oder irgendwelche Halbheiten führen keinen Schritt weiter. Worauf es ankommt, das ist ein Tun. Die seelisch-geistigen Kräfte können sich nur dann entfalten, wenn man etwas unter ihrer

Mitwirkung tut. Daß die sich anbietenden Möglichkeiten sehr zahlreich sind, braucht kaum erwähnt zu werden. Ob es sich um das Verhalten anderen Menschen gegenüber handelt, ob man musiziert, einen Garten gestaltet, was es auch sei: es kommt nur darauf an, die inneren Kräfte sinnvoll zu entfalten (was durchaus nicht immer auch mit Zweckmäßigkeit verbunden sein muß). Auch hier droht schon wieder eine Gefahr: Die „Hobby-Industrie“ kann dazu verleiten, einer perfektionierten Freizeitgestaltung und damit wieder in abgewandelter Form einer Schablonisierung zu verfallen, womit dann wiederum „durch die Hintertür“ die Seele passiv gemacht wird.

Es könnte hier folgender Einwand erhoben werden: „Wenn ich viele Stunden lang intensiv meinem beruflichen Tagewerk nachgegangen bin, fehlt mir die Kraft, noch weiter tätig zu sein.“ Das ist unrichtig, denn die Kräfte, die Fähigkeiten, die nun zur Entfaltung kommen sollen, gehören Bereichen an, die während der beruflichen Arbeit vielfach weniger stark aktiv waren. Wer seine in ihm ruhenden Möglichkeiten verwirklicht, nämlich seine seelisch-geistigen Regungen in eine sinnvolle Betätigung umsetzt, der spürt sehr bald, daß er ein wertvolles Gegengewicht zu einer einseitigen manuellen oder intellektuellen Beanspruchung gewonnen hat, daß er sich einem Gleichgewichtszustand nähert.

Je mehr man in einer wirklich seelisch aktiven Weise „zu sich findet“, um so mehr wird man erst richtig menschlich, Persönlichkeit. Man vermag es, sich der einem gegebenen inneren Freiheit sinnvoll zu bedienen — und gewinnt, auch der Technik gegenüber, den richtigen Standpunkt: den Standpunkt, von dem aus man fähig ist, die Gegebenheiten der modernen Zivilisation so einzusetzen, daß sie der menschlichen Entwicklung dienen, ohne gleichzeitig die seelisch-geistigen Bereiche zu bedrohen.

Man sieht, es liegt am Menschen, die Technik so oder so zu handhaben, sie zu beherrschen oder sich von ihr beherrschen zu lassen. — Wir wissen, daß heute viele Menschen in der geschilderten Weise „außer sich sind“. Was bedeutet das für das Zusammenleben der Menschen, für die Gemeinschaft? Menschen, die „außer sich sind“, können keinen echten menschlichen Kontakt zueinander bekommen. Daher ist unser gesellschaftliches, unser soziales Leben so oberflächlich, so anfällig gegen Störungen der verschiedensten Art. Eine Gemeinschaft — beispielsweise auch eine betriebliche — ist nur dann gesund, wenn möglichst viele Glieder „in sich ruhen“ und damit eine Atmosphäre schaffen, die der menschlichen Würde jedes Einzelnen gerecht wird, die es jedem ermöglicht, sich voll zu entfalten.

BILDER AUS DEM FIRMENGESCHEHEN



Jubiläum Direktor Wischmeier, Direktor Grumm verliest die Glückwunschartrede



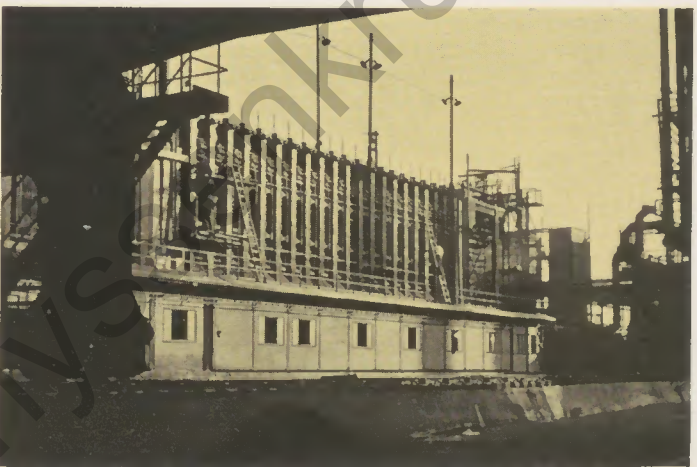
Jubiläum Otto Lindstädt, Direktor Vornholz gratuliert



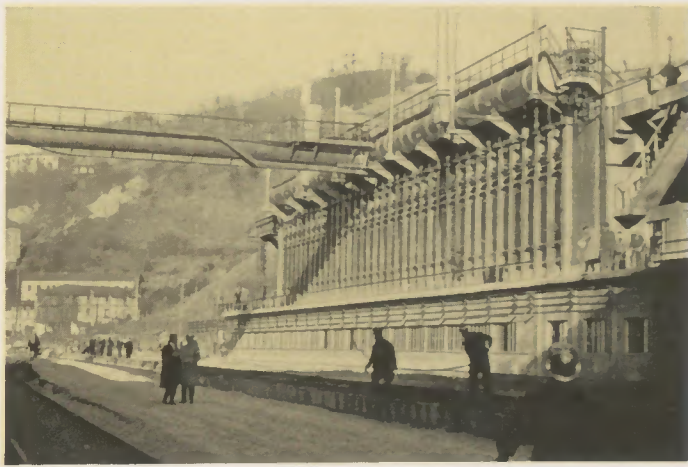
Jubiläum Heinz Becker, Direktor Vornholz überreicht die Ehrenurkunden



Der erste Koks fällt auf der Anlage Auguste Victoria



Die Kokerei Moreda mit 20 Otto-Öfen wurde am 21. 9. 1961 in Betrieb gesetzt



Der erste Koks auf der Anlage Mières mit 36 Otto-Öfen fiel am 1. 12. 1961

Fertigstellung von Otto-Anlagen in Spanien

Auf der Kokerei Moreda der Sociedad Industrial Asturiana „Santa Barbara“ in Gijon in der nordspanischen Provinz Asturien waren in den Jahren 1952—1954 eine Batterie von 15 Zwillingszugverbundöfen mit den zugehörigen Maschinen, den Kohle- und Koksbehandlungsanlagen sowie Kohlenwertstoffanlagen von unserer Firma errichtet worden. Auf Grund der guten Ergebnisse ist 1957 eine weitere Batterie von 20 Otto-Öfen bestellt worden, die am 21. 9. 1961 in Betrieb gesetzt wurde. Beide Batterien zusammen können täglich 770 t Rohkohle verkoken.

Für das Hüttenwerk Fabricia de Mieres SA, ebenfalls in Nordspanien, hatte unsere Firma ebenfalls bereits vor acht Jahren eine vollständige Koksofenanlage mit 36 Zwillingszugverbundöfen, den zugehörigen Maschinen und den Einrichtungen für die Kohle- und Koksbehandlung geliefert. Auch hier wurde eine Batterie nachbestellt, und zwar 36 Öfen, aus denen nunmehr am 1. 12. 1961 der erste Koks gedrückt worden ist. Die Anlage Mieres hat damit eine Gesamttagesleistung von 1300 t Rohkohle.

Beim Bau, der sich über mehrere Jahre erstreckte, und bei der Inbetriebsetzung der beiden neuen Koksofenbatterien sind die Herren Cremer, Dinse, Eichelbeck, Eiringhaus, Freenstein, Hempel, Herrmann, Hussok, Jöllenbeck, Kopianka, Lucka, Märten, Middellmann, Möllenkamp, Motter, Rückert, Schwiete, J. Struck, Tebbe, F. Timmermann, J. Timmermann, K. Timmermann, Tuttas und Willeke in Spanien tätig gewesen.

Eingebaut wurden bei den neuen Batterien in Moreda 1700 t Silika- und 1500 t Quarzschamottesteine, in Mieres 2400 t Silika- und 2700 t Quarzschamottesteine. Insgesamt haben unserer Steinfabriken also 8300 t Steine geliefert, das ist etwa 20% mehr als das Dahlhauser Werk in einem Monat herstellen kann.

Neue Batterie auf Auguste Victoria

Auf der Kokerei der Gewerkschaft Auguste Victoria in Marl-Hüls sind seit ihrem Bestehen stets Otto-Koksöfen errichtet worden. Von 1907 bis 1955 wurden insgesamt 10 Batterien erbaut, wovon sechs, zum Teil als Ersatz älterer Batterien, mit 156 Zwillingszugverbundöfen in Betrieb stehen. Außerdem hat unsere Firma in den letzten Jahren die Kohlenwertstoffanlagen zum Teil erneuert und durch eine Sulfammon-Anlage zur Gewinnung des Gasschwefels und eine Entphenolungs-Anlage für das Ammoniakwasser ergänzt.

Zu diesen Anlagen ist nunmehr eine neue Batterie von 30 Otto-Einzelstromöfen errichtet worden, für die unsere Feuerfestfabriken 2000 t Silika- und 2000 t Quarzschamottesteine geliefert haben. Der erste Koks dieser siebten Batterie wurde am 2. März 1962 gedrückt. Die Gesamtdurchsatzleistung der Kokerei an Rohkohle je Tag erhöht sich dadurch von 2750 t auf 3300 t.

Stickstoffwerk in Norwegen

Im Anschluß an die Errichtung einer Kokerei in Mo i Rana, über die in der vorigen Rundschau berichtet wurde, hat unsere Firma jetzt den Auftrag erhalten, eine Anlage zu erbauen, in welcher flüssiges Ammoniak auf synthetischem Weg nach dem Montecatini-Verfahren erzeugt wird. Das einzusetzende Synthesegas, ein Gemisch von Wasserstoff und Stickstoff, wird aus dem Überschußgas der Kokerei und Luft nach einem Otto-Verfahren durch Spaltung und Konvertierung hergestellt.

Erster Koks in Nankong

In Nankong auf der Insel Taiwan (Formosa) hat die Nihon Otto K. K. für die Pioneer Chemical Corporation eine Koks-ofenanlage mit 30 Öfen für einen Tagesdurchsatz von 700 t Rohkohle, die Kondensation, die Anlage zur Ammoniakgewinnung und die Benzolwaschanlage errichtet und am 2. 10. 1961 in Betrieb gesetzt. Dazu ist der nachstehende Brief eingegangen:

司公限有化業啓
PIONEER CHEMICAL CORPORATION

12 SOUTH CHUNGKING ROAD 1ST. SECTION
TAIPEI, TAIWAN, CHINA.

CODE USED:
SOME AND
BENTLEY'S 2ND

22. Januar 1962

Dr. C. Otto & Comp., GmbH.
Bochum

Sehr geehrte Herren!

Hiermit möchten wir unsere Anerkennung über die Dienste des Herrn W. Brinkmann und der anderen Ingenieure, die Sie nach Taiwan zur Überwachung und Leitung des Baues unserer Koks-ofenanlage in Nankong entsandt haben, zum Ausdruck bringen. Sie waren nicht nur gewissenhaft und kameradschaftlich bei ihrer Arbeit, sondern auch ihre Haltung während der Freizeit war vorbildlich. Wir alle waren froh darüber, mit ihnen zusammen arbeiten zu können. Wir möchten Sie zu so fähigen Mitarbeitern beglückwünschen.

In der Hoffnung, auch in Zukunft wieder mit Ihnen zusammenarbeiten zu können, begrüßen wir Sie

hochachtungsvoll

K. C. Lee
K. C. LEE

Anlagen zur Erzeugung von reinem Kohlenmonoxyd in Japan

Die Nihon Otto K. K. ist von zwei japanischen chemischen Werken beauftragt worden, Generatorenanlagen zu erbauen, in denen aus aschearmem Koks und Sauerstoff reines Kohlenmonoxyd gewonnen wird, das die Werke auf Phosgen weiterverarbeiten. Es handelt sich um von Dr. C. Otto entwickelte besondere Gaserzeuger, die bereits in Deutschland und Italien betrieben werden. Die eine der japanischen Anlagen für Niho Soda K. K. steht kurz vor der Betriebsaufnahme, die andere wurde im Februar 1962 von Mitsui Kagaku Kogyo K. K. bestellt.

Unser betriebliches Vorschlagswesen

Überlegungen, die im Zusammenhang mit dem beruflichen Wirkungskreis angestellt werden, führen nicht selten über kritische Betrachtungen hinaus zu klar umrissenen Gedanken darüber, wie man dieses oder jenes anders, wie man es besser machen könnte. Wir alle wissen aber auch, daß ein Verbesserungsgedanke nutzlos ist, wenn er nicht als Vorschlag in einer sachlich geeigneten Art und Weise erörtert und geprüft werden kann. Nicht bei jedem Verbesserungsvorschlag kommen wir zu der Überzeugung, daß es richtig ist, ihn in der Praxis anzuwenden; in jedem Fall ist ein Vorschlag aber ein Ausgangspunkt für eingehende Erörterungen. Welche Bedeutung die möglichst rege Einsendung von Verbesserungsvorschlägen hat, das ist aus statistischen Angaben schwer ersichtlich. Es soll jedoch nicht unerwähnt bleiben, daß im vorigen Jahr allein im Rahmen des Baugeschäftes den Einsendern von zahlreichen Verbesserungsvorschlägen Prämien zuerkannt wurden in der Höhe von DM 50,— bis DM 400,—.

Es ist uns daran gelegen, unseren Mitarbeitern in allen Betrieben und Abteilungen zu sagen, daß wir uns über jeden Verbesserungsvorschlag freuen. Wir bitten darum, daß uns auch weiterhin so rege wie bisher alle Anregungen und Vorschläge eingesandt werden.

JUBILARE

40 Jahre im Dienste unserer Firma stand:

am 2. 1. 1962 Otto Lindstädt,
15. 3. 1962 Artur Wischmeier

25 Jahre waren für unsere Firma tätig:

am 2. 1. 1962 Heinz Becker,
2. 1. 1962 Wilhelm Winkelmann,
4. 1. 1962 Johann Orlowski,
5. 1. 1962 Bernhard Dinand,
5. 1. 1962 Josef Dewender,
6. 1. 1962 Friedrich Kegel,
10. 1. 1962 Artur von Gersum,
15. 1. 1962 Fritz Buhl,
15. 1. 1962 Leo Samulewicz,
20. 1. 1962 Peter Gajek,
27. 1. 1962 Heinrich Mantel,
2. 2. 1962 Karl Tannberg,
8. 2. 1962 Konrad Klöpping,
15. 2. 1962 Wilhelm Strohmann,
21. 2. 1962 Josef Zensen,

Allen Jubilaren herzliche Glückwünsche!



Geschäftsführer Dr. Kohlberg verleiht die Ehrennadel

Versandleiter in der Hauptverwaltung
Geschäftsführer

Leiter des Lohnbüros im Baugeschäft
Obermonteur bei Hubert Schulte
Polier im Baugeschäft
Oberpolier im Baugeschäft
Obermonteur im Baugeschäft
Brenner in der Steinfabrik Dahlhausen
Lokführer in der Steinfabrik Dahlhausen
Kaufm. Angestellter in der Steinfabrik Dahlhausen
Anstreicher in der Steinfabrik Dahlhausen
Generatorstocher in der Steinfabrik Dahlhausen
Vorarbeiter bei Hubert Schulte
Obermonteur im Baugeschäft
Oberpolier im Baugeschäft
Kaufm. Angestellter in der Hauptverwaltung
Handformer im Werk Oedekoven

VERSTORBENE

Durch den Tod verloren wir die Mitarbeiter:

am 13. 1. 1962 Josef Hackl,
27. 1. 1962 Albert Scheidt,
6. 2. 1962 Georg Seebach,
8. 2. 1962 Karl Hinz,
20. 2. 1962 Adolf Wehrmeister,
22. 2. 1962 Johann Mentowski,

Wir werden ihr Andenken in Ehren halten.



Herr Heinz Berger bei seiner Dankansprache

Westerwälder Thonindustrie
Westerwälder Thonindustrie
Abt. 1 N, Hauptverwaltung
Hubert Schulte
Steinfabrik Dahlhausen
Zweigniederlassung Bendorf

DER PATENTKNOPF

Der Omnibus fuhr von Kleinkleckersdorf nach Hintertupfingen. Er holperte und stieß, denn es war eine Landstraße vierter Ordnung. Auf der letzten Polsterbank wackelten die Fahrgäste am heftigsten. Das ist immer so in Omnibussen, es hat mit der Verteilung der Räder zu tun, oder dem Antriebsmoment, oder der Schwerkraft, ich weiß es nicht. Der Omnibus war pickepacke voll. Sogar im Gang standen einige, aber nicht mehr als das doppelte der angegebenen Stehplätze. Die letzte Bank war also auch ganz besetzt. In der Mitte saß ein junger Mann mit einer Aktentasche, neben ihm eine junge Dame mit einem Rieseneinkaufsbeutel, auf dem in silbernen Lettern „Isabella“ stand, woraus der junge Mann wohl nicht zu Unrecht schloß, daß die junge Dame so hieß. Eingerahmt wurden die beiden von zwei wohlbeleibten Herren mit je zwei dicken Koffern, sie redeten ununterbrochen über das Paar hinweg von Kundenbesuch, Verkaufsschlagnern und festen Bezügen.

Der Herr neben der jungen Dame Isabella bot dieser eine Zigarette an. Das ließ den in der anderen Ecke nicht ruhen, und er zückte eine Packung Pfefferminz. Er reichte sie an dem jungen Mann vorbei, und da der Omnibus gerade wieder durch ein Schlagloch fuhr, stieß er damit unsanft gegen dessen Nase. „Verzeihung“, meinte er obenhin. Der junge Mann ärgerte sich sichtlich, dann erhob er sich halb und sagte: „Wenn ich dem Herrn meinen Platz anbieten darf?“ Der nahm dankend an, und die Verteilung der Sitzplätze war nun folgende: der junge Mann saß jetzt am weitesten von der jungen Dame entfernt in der Ecke, neben dem einen beleibten Herrn, der wiederum neben seinem Kollegen saß. Dann kam die junge Dame, die ein etwas enttäushtes Gesicht machte, als der junge Mann an der nächsten Haltestelle ausstieg, nachdem er vorher irgendwas auf dem Boden des Omnibusses gesucht und eine Zeitlang zwischen den beiden Dicken herumgefuhrt hatte. Auch beim Busfahrer vorn hielt er sich noch einen Augenblick auf.

Aus den Reden der Zurückbleibenden war zu entnehmen, daß der eine nach Pomuchelsdorf, der andere nach Hinterneustein wollte. „Pomuchelsdorf jemand?“ rief der Busfahrer. „Ja, ich“, erklärte der eine Herr und erhob sich. Das heißt, er wollte sich erheben, sank aber von seinem Nachbarn heftig gezerrt, wieder auf den Sitz. „Lassen Sie doch die dummen Späße“, murmelte er ärgerlich und wollte erneut aufstehen. Diesesmal nahm er den halben Mantel seines Nachbarn mit in die Höhe. „Vorsicht, Sie zerreißen ja meinen Winterpaletot“, protestierte der. Anscheinend

hatten sich die beiden Mäntel irgendwie verhakt. Überrascht stellte die junge Dame fest, daß jemand die beiden Mäntel mit einem kräftigen Patentknopf aneinandergeklemt hatte. Das kann nur der Kerl von vorhin gewesen sein“, mutmaßten die beiden Gefesselten zornvoll. Vergeblich bemühten sie sich, die Mäntel voneinander zu trennen, der Knopf hielt fest wie Eisen. „Was machen wir nun, Sie müssen mit aussteigen“, zeterte der, der nach Pomuchelsdorf wollte, denn eben hielt der Bus. „Ich denke nicht daran“, gab der andere zurück, „ich will doch nach Hinterneustein“.

Da der Fahrer vorn den Disput nicht verstehen konnte und niemand mehr ausstieg, fuhr er fahrplanmäßig weiter.



Die Leute im Gang lachten schadenfroh. Einer zückte ein Messer. Aber keiner der beiden unfreiwilligen siamesischen Zwillinge wollte ein Loch in seinem Mantel haben. Sie riefen nach einer Zange. Jemand schlug vor, den Sanitätskasten unter dem Fahrersitz zu öffnen. Allmählich leerte sich der Bus, die Endstation nahte. Schließlich waren nur noch die junge Dame Isabella und die schimpfenden Herren zurückgeblieben. Der Bus hielt. Nachdem die Dame ausgestiegen war, quälten sich die beiden Herren mühsam hintereinander aus der Tür. „Hallo, da sind Sie ja!“ rief der Busfahrer plötzlich, „für Sie habe ich was“, und er übergab ihnen einen Zettel. Drauf stand: „Aparte und praktische Neuheit, Patentknopf „Immerfest“, hält stärksten Zug und Druck aus, dennoch leicht zu öffnen mittels Stift auf der Unterseite“. Mit Hilfe der Dame Isabella und des Busfahrers fand sich der Stift auf der Unterseite tatsächlich, die Dicken wurden getrennt, Nr. 1 fuhr zurück nach Pomuchelsdorf, Nr. 2 entfernte sich mit seinen Koffern. Der Busfahrer hatte zehn Minuten Pause. Er näherte sich der jungen Dame und sagte: „Ihnen soll ich was bestellen von dem Herrn mit dem Zettel, Sie möchten ihm schreiben, hauptpostlagernd München, Kennwort ‚Patentknopf‘.“

eri



90 Jahre

1872-1962

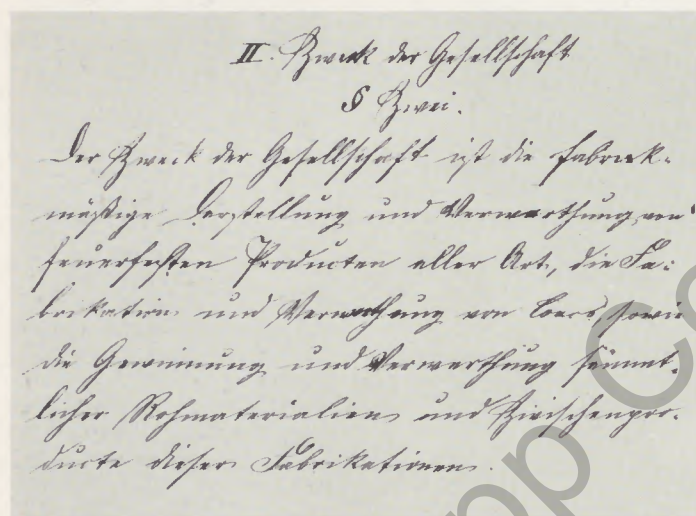
L. C. Otto

90 JAHRE DR. C. OTTO

G. LORENZEN

Die Gründung und der Gründer Dr. phil. Carlos Otto

Am 20. Juli 1872 gründete Dr. phil. Carlos Otto mit dem Gutsbesitzer Wilhelm Hiby aus Sprockhövel, dem Bergwerksdirektor Wilhelm Hiby aus Altendorf, dem Fabrikbesitzer Louis Berger aus Witten und dem Hüttendirektor Franz Gießé aus Duisburg die Firma Dr. C. Otto & Comp. als Kommanditgesellschaft auf Aktien mit dem Sitz in Dahlhausen an der Ruhr. Dabei wurde festgelegt:



Die Wiedervereinigung des Deutschen Reiches im Jahre 1871 hatte eine rege Unternehmungslust ausgelöst, es sind in den folgenden Jahren der Gründerzeit viele Industriegesellschaften entstanden, aber nicht alle haben die Schwierigkeiten ausgehalten, die bald darauf für beinahe ein Jahrzehnt die Wirtschaft hemmten. Die Persönlichkeit Dr. Carlos Otto und seine bewußte Beschränkung auf gesunde, für die nächsten Jahrzehnte aussichtsreiche Ziele, haben der Firma Dr. C. Otto & Comp. über die schweren Anfänge hinweggeholfen.

Carlos Otto war am 7. 3. 1838 in Mirador in Mexiko als Sohn des dorthin ausgewanderten hessischen Landrichters Dr. Johann Ludwig Otto geboren und nach dessen frühem Tod von seiner Mutter in Gießen erzogen worden. Er hatte dort Chemie und in Freiberg in Sachsen Hüttenkunde studiert und schon mit zwanzig Jahren den Doktorgrad erworben. Freiburger Studienfreunden verdankte er die Anregung, sich mit der Herstellung feuerfester Erzeugnisse in einem Werk auf dem Duisburger Hochfeld zu befassen und seine Bekanntschaft mit Lina Hiby, mit der er sich 1866 verheiratete.

Durch Erfolge in der Fertigung feuerfester Steine nach selbst erdachten Verfahren hatte er sich ein kleines Kapital und das Vertrauen nicht nur seines Schwiegervaters und Schwagers — der beiden Hiby — und seines Studienfreundes Gießé erworben, sondern auch das des Fabrikanten Louis Berger, der als Reichstags- und Landtagsabgeordneter hoch geachtet war. So entstand mit einem Grundkapital von 150 000,— Talern die Firma Dr. C. Otto & Comp., deren Gesellschafter bis auf den heutigen Tag die Erben der Gründer geblieben sind.

Die Gründungsurkunde zeigt deutlich, welche Aufgaben den Gesellschaftern von Anfang an vorschwebten. Mit eisernem Fleiß hat der mit seltenen Geistesgaben ausgestattete Dr. Carlos Otto seine Ziele verfolgt, und wenn auch manche Rückschläge eintraten und wohl oft schwere Sorgen den schaffensfreudigen Mann heimsuchten, so hat er sich doch durchgerungen und noch erlebt, daß seine Arbeit von dauerndem Erfolg gekrönt wurde.

Die Anfänge der Steinfabrik

Dr. Otto begann mit der Herstellung feuerfester Steine. Im März 1872 hatte er in Dahlhausen an der Ruhr, heute Bochum-Dahlhausen, an einer Stätte, wo ein mächtiges feuerfestes Konglomeratvorkommen zu Tage trat, das Fabrikgelände gekauft, im Mai wurde mit dem Bau des Werkes begonnen und bereits nach einem Jahr, am 1. Mai 1873, konnten die ersten Erzeugnisse abgeliefert werden. Sie führten sich dank ihrer Güte rasch ein; schon 1874 wurden 9448 t versandt und dann stieg die Erzeugung trotz



Werk Dahlhausen vom Steinbruch um 1895

der widrigen allgemeinen Wirtschaftslage in den nächsten zehn Jahren bis auf jährlich über 50 000 t an; denn Dr. Otto sorgte nicht nur als Fabrikleiter für tadellose und fristgerechte Lieferung, sondern war auch dauernd persönlich um den Absatz bemüht. „Wenn man sich die Kundschaft erhalten will“, schreibt er einmal launig in seine Reisenotizen, „muß man den Monat einmal hingehen und sich etwas vorschimpfen lassen.“ Zur Ergänzung der aus dem Dahlhauser Steinbruch gewonnenen Rohstoffe erwarb er die erste eigene Tongrube der Firma in Mehlem. Er sorgte aber auch für die Belegschaft. Gleich am ersten Tage nach der Firmengründung erging der Auftrag auf den Bau von Arbeiterwohnhäusern



Teil der Belegschaft Dahlhausen um 1890

in Dahlhausen und schon am 24. 4. 1873 richtete er eine Betriebskrankenkasse ein — acht Jahre, bevor das Gesetz darüber verabschiedet wurde. 1882 stand das Werk mit seiner Erzeugung bei einer Belegschaft von 334 Mann bereits an der Spitze der deutschen Feuerfest-Industrie. Der alte Schwiegervater Hiby auf Pötting bei Sprockhövel — in der ganzen Gegend ob seines Vermögens der „Kuxenwilm“ und ob seiner derben Späße der „Leigenwilm“ genannt — schmunzelte, wenn seine Nachbarn nach der „Mutzpiepenfabrik“ fragten: „Dat Dökterken“, sagte er, „dat Dökterken, dat makt sik, hei makt ut Driete Gold.“

Der Anfang des Kokereibaues

Es waren aber nicht die Steinaufträge allein die Ursache dieses schnellen und nachhaltigen Aufstieges. Bald nachdem die Steinfabrik in Betrieb genommen war, ging Dr. Carlos Otto daran, auch dem zweiten Zweck der Gesellschaft, der „Fabrikation und Verwerthung von Coacs“ Geltung zu verschaffen. Zwar kam er von seinem ursprünglichen Vorhaben, in Dahlhausen eine eigene Kokerei zu errichten und zu betreiben, ab. Das hätte seiner Steinfabrik nur etwa alle 10 Jahre einen größeren Steinauftrag gebracht. Dr. Otto begann vielmehr, als Unternehmer vollständige Kokereianlagen für andere zu errichten und damit einen völlig neuen Zweig des Bauwesens zu schaffen.

Bis zu jener Zeit pflegten die Kokereibesitzer ihre Öfen in der Weise zu bauen, daß sie Zeichnungen dafür von Fachleuten erwarben oder auch schlecht und recht selbst entwarfen — das deutsche Patentgesetz bestand damals noch nicht —, irgendwoher feuerfeste Steine kauften und

die Batterien dann durch betriebseigene Maurer oder durch Firmen des Bauhandwerks aufmauern ließen. Natürlich hafteten diesen Öfen allerlei Mängel an.

„Wenn aber ein Unternehmer solche Öfen mit eigenen Fachleuten auf Grund von Kenntnissen und Erfahrungen selbst entwürfe, aus hierzu besonders hergestellten Steinen selbst errichtete und in Betrieb setzte“, sagte sich Dr. Otto, „dann müßte ein wirklich zweckmäßiger und brauchbarer Koksofen zustande kommen.“ So ließ er seine schon für Koksöfen



Otto-Flammöfen 1876—1908

gelieferten Steine besonders auf ihre Bewährung prüfen und, beraten durch den ihm befreundeten Ingenieur Carl Goedecke, einen Koksofen neuer Bauweise in Anlehnung an die damals bestgeeigneten belgischen Coppée-Öfen entwerfen. Nachdem Dr. Otto zunächst Zeichnungen und Steine zum Bau solcher Öfen seinen Käufern zur Verfügung gestellt hatte und diese Öfen sich bewährten, erbaute die Firma Dr. C. Otto & Comp. von 1876 an als Generalunternehmer, oder wie man damals sagte, in „entreprise“ ihre ersten vollständigen Kokereianlagen nach eigenen Plänen aus eigenen Steinen unter eigener Bauaufsicht. Die Anlagen auf den Zechen Helene-Amalie in Altenessen und Dannenbaum in Altenbochum waren die ersten deutschen Kokereien, die eine Kokereibaufirma „fix und fertig“ ausführte.

Diese „Otto-Coppée-Öfen“ waren sogenannte Flammöfen, d. h. die bei der Verkokung in den Ofenkammern entstehenden Destillationsgase traten unmittelbar in die zwischen den Kammern gelegenen Heizwände über, wo sie unter Luftzufuhr vollständig verbrannten. Die austretenden heißen Rauchgase dienten in Abhitzeesseln zur Dampferzeugung, bevor sie zum Kamin gingen. Flammöfen liefern also nur Koks und Dampf.

Der Otto-Coppée-Ofen wurde bald der bevorzugte Flammofen seiner Zeit; es sind bis nach der Jahrhundertwende in den Kohlengebieten der Ruhr und Oberschlesien nicht weniger als 8 481 solcher Öfen gebaut worden.

Die Einführung der Gewinnung von Kohlenwertstoffen

Dem Chemiker Dr. Carlos Otto bedeutete der Bau von Flammöfen aber nur den ersten Schritt ins Kokereifach. Sein Ziel war nicht nur die bekannte „Gewinnung und Verwerthung von Coacs“ sondern „die Gewinnung und Verwerthung sämtlicher Rohmaterialien und Zwischenproducte dieser Fabrikation“. Im Flammofen wurden alle „flüchtigen Bestandteile“ der Kohle völlig verbrannt. Sie enthalten aber außer dem eigentlichen Gas noch Teer, Ammoniak, Benzol,

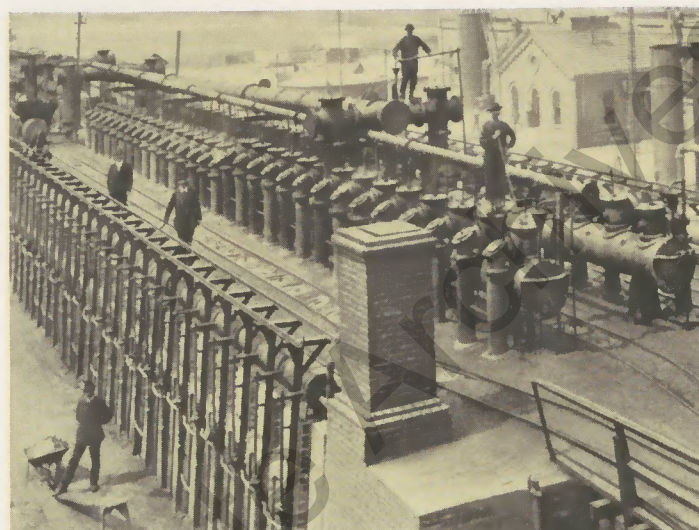
Schwefel, Cyanverbindungen und einiges andere, also kurz das, was man heute sehr treffend „Kohlenwertstoffe“ nennt. Schon seit dem Anfang des 19. Jahrhunderts hatte man einen Teil dieser Stoffe auf den Gasanstalten bei der Entgasung der Kohle — einem der Verkokung gleichen Vorgang — abscheiden müssen, um ein reines Leuchtgas zu erhalten. Sie waren zuerst lästige Abfallstoffe gewesen, mit der Entwicklung der chemischen Industrie aber wertvolle Nebenerzeugnisse geworden. Dr. Otto war über den steigenden Bedarf der chemischen Industrie an Teer und Benzol u. a. durch seinen Freund Clemm, einen der Gründer der Badischen Anilin- und Sodafabrik, genau unterrichtet; er kannte auch die wachsende Nachfrage der Landwirtschaft nach Stickstoffdünger, der sich statt aus Chilesalpeter auch aus einheimischem Ammoniak herstellen ließ. So ging er 1881 daran, einen Koksofen zu entwerfen, mit dem sich auch diese Nebenerzeugnisse gewinnen ließen.

In Frankreich hatte schon Knab mit der Gewinnung von Nebenprodukten begonnen und Carvès sie zum Erfolg geführt, indessen hatten sie dabei minderwertige Kokse erhalten. In Deutschland wollte auch 1881 Hüssener das Verfahren von Carvès einführen und dabei, wie dieser, die an Teer sehr ergiebige Gaskohle einsetzen. Dr. Otto erkannte von vornherein, daß Teer und Ammoniak „Nebenerzeugnisse“ und Hüttenkoks das Haupterzeugnis bleiben müsse, d. h. nur die Verkokung von Fettkohle bei hohen Temperaturen aussichtsreich sei. Die bedrängte Wirtschaftslage gestattete den Kokereibesitzern nicht, Versuche durchzuführen. Dr. Otto baute daher seine erste Nebengewinnungskokerei auf der Zeche Holland mit eigenen finanziellen Mitteln; Hüssener gründete eine eigene Gesellschaft. Trotz aller Sorgfalt der Vorbereitungen und obgleich er Hüssener seine Ansichten über den einzuschlagenden Weg nicht vorenthielt, war es Dr. Otto doch sehr darum zu tun, zeitlich vor Hüssener fertig zu werden, und das ist ihm auch gelungen. Otto schloß einen Vertrag über den Bau einer Kokerei mit der Zeche Holland am 30. 4. 1881. Hüsseners A. G. für Kohlendestillation in Bulmke beschloß den Bau ihrer Anlage erst am 27. 5. 1881. Im November 1881 wurde der erste Koks der Otto-Ofen gedrückt und nach einigen Anfangsschwierigkeiten lief die Anlage vom Mai 1882 an stetig, während Hüssener erst am 8. August 1882 in Betrieb kam. Die Otto-Ofen auf Holland lieferten von vornherein Koks von befriedigender Güte und die erwarteten Mengen an Teer und Ammoniak, ein Beweis, daß Ottos Ansichten über Kohlenart und Betriebstemperatur richtig waren. Hüssener erzeugte zuerst mangelhaften Koks und kam erst später zum wirtschaftlichen Erfolg, als auch er auf Fettkohle überging.

Der Regenerativ-Koksofen

Endgültig gelöst war aber die Frage der Nebengewinnungs-öfen von keiner der beiden Anlagen, denn beide kamen mit dem erzeugten Gas nicht aus, um die Öfen zu beheizen. Erst der Gedanke Gustav Hoffmanns, eines schlesischen Kokereifachmannes, die Abhitze der Koksöfen nicht zur Dampferzeugung zu verwerten, sondern sie in Siemensschen Regeneratoren zur Vorwärmung der Verbrennungsluft zu benutzen, wies den richtigen Weg. Dr. Otto erwarb Hoffmanns Patent und ließ einen neuen Regenerativofen entwerfen. 1883 wurden die ersten Otto-Hoffmann-Öfen auf der Zeche Pluto in Wanne erstellt, sie brachten vorzüglichen Koks, eine gute Ausbeute an Teer und Ammoniak und kamen nicht nur mit dem erzeugten Gas aus, um die Öfen zu beheizen, sondern ergaben sogar einen Gasüberschuß

von 10%. Mit Genugtuung erklärte Dr. Otto seinen Gesellschaftern am 21. Mai 1884: „Die Frage der Teeröfen ist zufriedenstellend gelöst.“



Otto-Hoffmann-Regenerativöfen 1883—1908

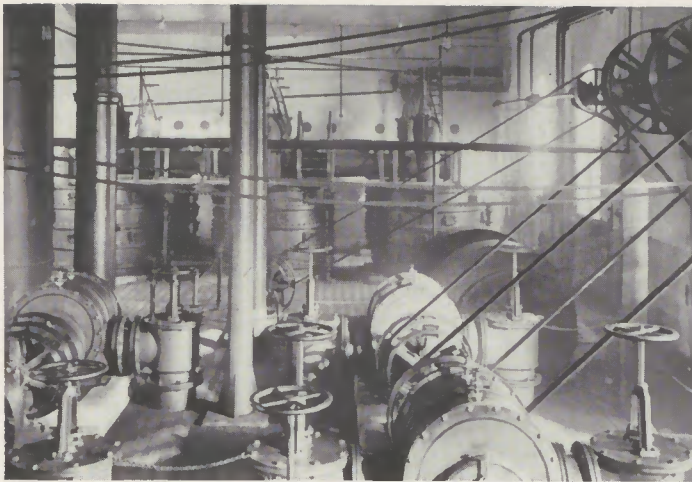
Die Nutzungsverträge

Was aber half der technische Erfolg, wenn die Zechen bei der gedrückten Wirtschaftslage jener Zeit nicht in der Lage waren, die Anlagekosten für solche Kokereianlagen aufzubringen? Es gab nur eine Möglichkeit, und Dr. Otto zögerte als wagemutiger Unternehmer nicht, sie auszunutzen: Die Firma Dr. C. Otto & Comp. errichtete die vollständigen Nebengewinnungskokereien aus eigenen Mitteln kostenlos für die Zechen. Diese lieferten die Kohle, die Mannschaft für die Bedienung der Öfen und erhielten den Koks; die Firma Dr. C. Otto betrieb die Nebengewinnungsanlage und machte sich aus dem Erlös der Nebenerzeugnisse für die Dauer von 12 — 15 Jahren bezahlt. Danach ging die gesamte An-



Heinrich Meyn
1847 — 1931

lage ohne Entgelt in das Eigentum der Zechen über. Dieses Vorgehen wirkte bahnbrechend für die Einführung der Nebengewinnungskokerei in Deutschland. In den nächsten



Ältere Otto-Nebengewinnungsanlage 1883—1900

vier Jahren wurden schon 500 Otto-Hoffmann-Öfen nach solchen „Nutzungsverträgen“ errichtet. Den Bau und Betrieb der Nebengewinnungsanlagen übertrug Dr. Otto dem Ingenieur Heinrich Meyn, den er sich 1881 von den Kölner Gaswerken geholt hatte. Dieser hat dann 45 Jahre lang bis ins höchste Alter hinein der Firma seine Dienste gewidmet. — Für die Gewinnung von Teer und Ammoniak wurden die bewährten Verfahren der Gasanstalten übernommen. Benzol ließ Dr. Otto schon 1881 auf der Anlage Holland versuchsweise auswaschen; seit 1889 erbaute die Firma Benzolgewinnungsanlagen nach dem von Franz Brunck eingeführten Verfahren.

Der Tod Dr. phil. Carlos Ottos und sein Nachfolger Dr.-Ing. E. h. Gustav Hilgenstock

Dr. Carlos Otto legte aus Gesundheitsrücksichten im Jahre 1893 die Geschäftsführung nieder. Als er 1897 starb, hatte die Firma über 10 000 Koksöfen erbaut, darunter 3 266 Nebengewinnungsöfen meist auf Nutzungsverträgen, und die



Dr.-Ing. e. h.
Gustav Hilgenstock
1844—1913

Erzeugung von feuerfesten Steinen war auf 80 000 t im Jahr angestiegen.

Als seinen Nachfolger hatte Dr. Carlos Otto seinen Freund, Gustav Hilgenstock, einen bekannten Eisenhüttenmann gewonnen, der sich als Leiter des Hörder Bergwerks- und Hüttenvereins bereits einen Ruf erworben hatte.

Forschung und Versuchskokerei

Hilgenstock ging zunächst daran, das Kernstück des Bauunternehmens, den Koksöfen, zu verbessern. Die bei den erbauten Kokereien gewonnenen Erfahrungen genügten ihm nicht, denn sie waren zu sehr von den jeweiligen Betriebsbedingungen abhängig. Hilgenstock ließ daher 1895 in Dahlhausen eine eigene vollständige Versuchskokerei mit Öfen und Nebengewinnungsanlagen errichten. Hier konnten Ofenkonstruktionen, Apparaturen für die Nebengewinnung und neue Verfahren im eigenen Hause und auf eigene Rechnung erprobt werden, ehe sie der Kundschaft angeboten wurden. Der Betrieb eigener Versuchsanlagen hat sich für die Firma bewährt und ist bis auf den heutigen Tag beibehalten worden. Die Leitung der Versuchskokerei lag zu Beginn in der Hand des Chefchemikers Dr. Adolf Bauer, dessen Name in dem bekannten Bauerschen Destillationsversuch noch heute in den Kokereilaboratorien fortlebt.

Der Otto-Unterbrenneröfen

1896 entstand auf der Versuchskokerei der erste „Unterbrenner-Ofen“, der in der Geschichte der Kokereitechnik auch den Namen „Otto-Hilgenstock-Ofen“ trägt. Kennzeichnend für ihn ist, daß die Beheizung der Koksöfenwand in



Unter den alten
Unterbrenner-
öfen 1896—1923

mehrere Brennstellen unterteilt ist, welchen jeder einzeln das Brenngas von leicht zugänglicher Stelle unterhalb der Öfen regelbar zugemessen wird. Durch diese genaue Wärmeverteilung fiel der Koks gleichmäßiger an, als bei den alten Otto-Hoffmann-Öfen, die Garungszeiten konnten fast um die Hälfte verkürzt und damit die Durchsatzleistungen erheblich gesteigert werden. Der Wärmeverbrauch wurde so niedrig, daß die Öfen auch ohne Regeneratoren betrieben werden konnten und doch noch einen geringen Gasüberschuß erbrachten.

Diese Öfen führten sich schnell ein, in Deutschland wurden sie meist als Abhitzeöfen erbaut, um die Baukosten für die Regeneratoren einzusparen. Dafür lieferte die Abhitze Dampf, was in der damaligen Zeit wertvoller war als Überschußgas; denn hierfür bestand auf den Zechen meist keine bessere Verwendung, als es unter den Kesseln zu verbrennen. Trotzdem ließ Hilgenstock auch Unterbrenner-Regenerativöfen entwerfen, die vor allem von der seit 1894 bestehenden amerikanischen Otto-Gesellschaft unter Schweiß weiterentwickelt wurden und dort Verbreitung fanden,

wo Gas gebraucht wurde. Hatte doch schon die erste Großgaskokerei in Everett, welche von 1896 an die Stadt Boston mit Gas aus 400 Otto-Hoffmann-Öfen versorgte, bewiesen, daß bei Absatzmöglichkeiten für Gas der Regenerativofen am Platze war.

Ausbreitung der Nebengewinnungskokerei

Auch in das europäische Ausland drang um die Jahrhundertwende der Otto-Ofen vor, in England entstand eine Otto-Hilgenstock-Gesellschaft, die Anlagen auf Nutzungsverträge baute; dort betätigte sich Dr. Walther Hiby, ein Enkel des „Kuxenwilm“; in Frankreich wurde ein Büro in Douai eingerichtet, an welchem Dr. Fritz Otto, der älteste Sohn des Gründers und der spätere Direktor Hermann Kleinholz, Sohn des ersten Betriebsführers der Steinfabrik, mitarbeiteten.



Otto-Büro in Douai um 1910; hinten rechts Hermann Kleinholz

So begann eine neue Generation das Werk des Gründers fortzusetzen, die Firma und ihr Geschäft breiteten sich aus, — die Kokereiindustrie in der Welt aber auch und bot jungen Ingenieuren, die bei der Firma Otto gelernt hatten, Gelegenheit, sich auf diesem Gebiet selbständig zu machen. Carl Still, Heinrich Koppers und Ernst Hinselmann gründeten 1899, 1901 bzw. 1911 ihre eigenen Kokereibaufirmen. Denn innerhalb der Firma Otto boten sich natürlich keine Aufstiegsmöglichkeiten für alle strebsamen jungen Ingenieure, zumal die bewährten Chefindustriellen, Menzel für den Ofenbau und Meyn für die Nebengewinnungsanlagen, noch rüstig ihre Stellen innehielten. In der Reihe bekannter Kokereifachleute, die solcherart aus der Firma Otto hervorgingen, finden sich u. a. auch die Namen Ahlers, Bähr, Berve, Buschei, Hülsbruch, Huschenbeth, Kelting, Krüger, Limberg, W. Meyn, Nettlenbusch, Plzak, Pott, Rühl, Schaaps, Simmersbach, Steding, Thau, Uhde und Wollenweber.

Einen wichtigen Schritt vorwärts im Koksofenbau bedeutete der Bau der Otto-Anlage der Dominion Iron & Steel Co. in Sidney in Kanada, hier wurden 1900 zum erstenmal die Kammern ganz aus Silikasteinen errichtet, wie es bei den heutigen Koksöfen gang und gäbe ist.

Das weitere Wirken Hilgenstocks

Für die sozialen Belange ist der Neubau vieler für sich abgeschlossener Einzelwohnungen für die Arbeiter um die Jahrhundertwende und die Gründung einer Pensionskasse für die Invaliden, Witwen und Waisen im Jahre 1899 von Bedeutung.

Mit ihren Nutzungsanlagen war die Firma Dr. C. Otto fast drei Jahrzehnte lang der größte deutsche Erzeuger an Nebenprodukten; ihr Anteil betrug z. B. 1892 zwei Drittel der Gesamterzeugung des Ruhrgebietes an Teer und Ammoniak. Um die Ammoniakgewinnung wirtschaftlicher zu gestalten, ließ Hilgenstock 1901 an einem dampfsparenden direkten Verfahren arbeiten, übernahm aber, als ihm Rudolf Brunck 1903 mit einer Patentanmeldung zuvorgekommen war, dessen Verfahren und machte es durch den Otto-Teerstrahler betriebssicher. Sorge bereitete nur der Absatz der Nebenerzeugnisse wegen der saisonmäßig schwankenden Nachfrage und den im Wettbewerb mit ausländischen Düngemitteln wechselnden Erlösen. Ein Zusammenschluß aller Erzeuger, den schon Dr. Carlos Otto angestrebt hatte, wurde von Jahr zu Jahr dringlicher und endlich gelang es Hilgenstock, ihn zustande zu bringen. Unter seinem Vorsitz wurde 1895 die Deutsche Ammoniak-Verkaufs-Vereinigung — der Vorläufer der heutigen Ruhrstickstoff A. G. in Bochum — gegründet und auf sein Betreiben auch 1897 die Deutsche Teer-Verkaufsvereinigung und 1898 die Westdeutsche Benzol-Verkaufs-Vereinigung, die heutige BV-Aral A. G. Der Absatz an feuerfesten Erzeugnissen nahm zu, das Dahlhauser Werk wurde erweitert; es hatte 1907 seine höchste Jahreserzeugung von 127 168 t! Für die Rohstoffversorgung erwarb die Firma weitere Gruben, gliederte sich 1910 das Werk Odekoven an und beteiligte sich 1911 an der Arloffer Thonwerke G. m. b. H., die später ganz übernommen wurde.

Hilgenstock hat fast zwei Jahrzehnte die Geschicke der Firma Dr. C. Otto & Comp. — die 1897 in eine G. m. b. H. umgewandelt worden war — gelenkt. 1909 wurde ihm die Würde eines Dr.-Ing. ehrenhalber verliehen, 1911 trat er in den Ruhestand.

Ausbau der Steinfabriken und des Bauunternehmens unter Dr.-Ing. E. h. G. E. Junius vor dem 1. Weltkrieg und seine Folgen

Hatte Hilgenstock noch unter der Gunst der gesicherten Wirtschaftslage des kaiserlichen Deutschen Reiches wirken können, so hatte sein Nachfolger, Gustav Eduard Junius, als Generaldirektor mit vielen widrigen Umständen zu kämpfen, die sich aus dem ersten Weltkrieg und seinen Folgen ergaben. Das Wichtigste aus dieser Zeit ist der Übergang zum Bau von Silikakoksofenkammern für die Otto-Öfen auch in Deutschland (1913) und im übrigen Ausland. Damit verbunden ist neben dem Ausbau des Dahlhauser Werkes der Bau des 1916 eröffneten Werkes in Bendorf unter der Leitung des Direktors Walther Schmidt, das ursprünglich ausschließlich für Silikaherstellung gedacht war. Kennzeichnend für den damaligen Stand der Technik waren die großen Tunnelöfen mit 15 t Steine tragenden Brennwagen auf Normalspur, von denen der erste in Bendorf und

der zweite gleich nach dem Kriege in Dahlhausen errichtet wurden.

Bedeutsam war ferner der Auslauf der Nutzungsverträge. Damit gewann das eigentliche Baugeschäft an Gewicht. Die Firma nahm jetzt den Aufbau ihrer Kokereianlagen, den sie bisher an das Baugewerbe vergeben hatte, in eigene Hand: die Bauabteilung und der Bauhof wurden eingerichtet. Die Konstruktionsbüros wurden zu einem zentralen technischen Büro vereinigt und dafür 1912 in Bochum in der Christstraße ein Gebäude erstellt. Aus diesem ist später das Haus der Hauptverwaltung entstanden.

Neben Kokereien begann die Firma jetzt auch Gaswerksanlagen und Gaserzeuger zu bauen. Für große Horizontal-kammerbatterien wurde von Hermann Kleinholz 1914 ein Rekuperativzwillingsofen geschaffen und dessen Grundsätze 1922 auch auf eine neue Bauart von Vertikalkammeröfen übernommen. Beide Ofenarten wurden wieder zuerst auf der Dahlhauser Versuchskokerei erprobt. Dabei ergab sich 1924 eine für zehn Jahre währende Zusammenarbeit im Vertikalofenbau mit der Firma Pintsch in Berlin in einer gemeinsamen Firma Pintsch & Dr. Otto G. m. b. H.

Für Kokereiöfen entwickelte Wagner aus dem Rekuperativzwillingszugofen einen Regenerativzwillingszugofen; er wurde 1922 auf den Emscherschächten gebaut und ist die Urform, aus der der heutige Otto-Zwillingszugkoksofen entstanden ist.



Dr. phil. Fritz Otto
1876—1925

Es ist rückschauend aller Anerkennung wert, daß es dem Generaldirektor Junius — dem übrigens auch der Dr.-Ing. ehrenhalber verliehen wurde — mit tatkräftiger Unterstützung von Dr. Fritz Otto als Vorsitzendem des Finanzausschusses gelungen ist, diese stetige Entwicklung trotz aller Wirtschaftsschwierigkeiten durchzuhalten. Denn der Krieg hatte alle hoffnungsvoll begonnenen Auslandsgeschäfte zerstört. Politische Unruhen gleich nach dem Kriege, die Ruhrbesetzung und die Geldentwertung hatten auch das Inlandgeschäft recht erschwert. Die Zeit war sorgenvoll für die Firma Dr. C. Otto & Comp., als 1925 Dr. Fritz Otto im Alter von nur 48 Jahren unerwartet verstarb und Dr. Junius aus Gesundheitsrücksichten aus der Geschäftsführung ausschied.

Die Einführung des Großkammerkoksofens durch Dr.-Ing. Carl Otto

Als Nachfolger von Dr. Fritz Otto erwählten die Gesellschafter Dr. Walther Hiby, der bis zum Kriege als Auslandsberater der Firma tätig gewesen war und nach dem Kriege 1920 die erste neue ausländische Tochtergesellschaft der Firma, die N. V. Silica en Ovenbouw Mij. im Haag gegründet hatte. Diese Gesellschaft hatte inzwischen in den Niederlanden sowohl rekuperativbeheizte Horizontal- und Vertikal-



Dr. phil. Walther Hiby
1876—1935

kammeröfen für Gaswerke gebaut als auch den neuen Regenerativ-Zwillingszugofen bei den Staatsmijnen in Limburg eingeführt.

Geschäftsführer der Stammfirma aber wurde Dr.-Ing. Carl Otto, der jüngere Sohn des Gründers. Von Jugend auf mit der Firma verbunden, war er durch das Studium der Eisen-

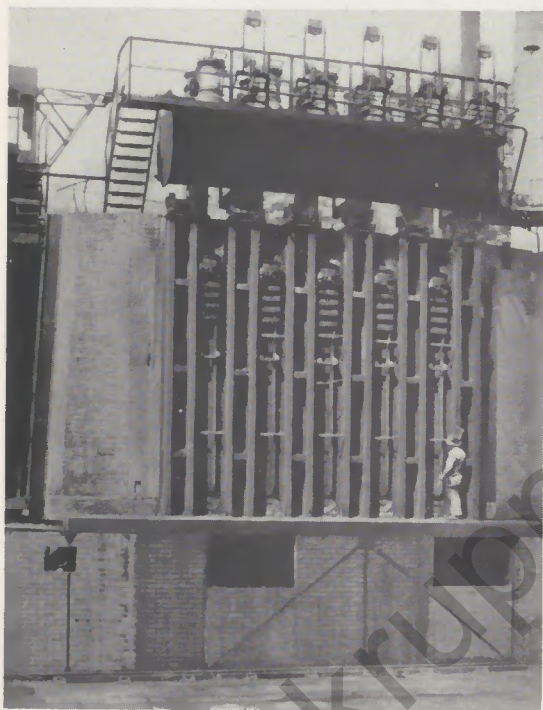


Dr.-Ing. Carl Otto

hüttenkunde, das er mit einer Dissertation über die Bestimmung der Verkokungswärme abgeschlossen hatte, und durch langjährige Tätigkeit für die Firma im Ausland mit dem Kokereifach wohl vertraut. Er nahm sich vornehmlich der technischen Angelegenheiten an; als kaufmännische Geschäftsführer standen ihm erst Dr. Hans Fusbahn und von 1928 an Dr. Bruno Eckstein zur Seite sowie, auch für technische Belange, von 1930—1934 Direktor Martin Hinze.

1925 wurde die Hauptverwaltung und 1926 auch der Sitz der Gesellschaft nach Bochum verlegt.

Dr.-Ing. Carl Otto sah seine erste Aufgabe darin, den neuen Starkgas-Zwillingszugenerativofen für Großleistungen und für Verbundbetrieb, d. h. für eine Beheizung wahlweise mit Starkgas oder Schwachgas auszugestalten. Wagemutig wie sein Vater ließ er 1925 auf eigene Kosten der Firma eine neue Versuchsbatterie in Dahlhausen errichten, die in fünf Öfen täglich 100 t Kohle durchsetzte und deren Kammern mit 4,2 m Höhe die bis dahin höchsten Koksöfen der Welt darstellten. Diese Tat war der Anstoß zum Bau der heutigen hohen Koksöfen mit hoher Leistung, die gerade in jenen Jahren der Modernisierung und Rationalisierung für die nunmehr entstehenden Großkokereien gefordert wurden. Dr. Otto



4,2 m hohe Otto-Öfen auf der Versuchskokerei 1925

selbst baute gleich in den folgenden Jahren Batterien mit 4,5 m hohen Öfen, und es gelang außerdem, mit der neuen Beheizungsart Rekorde in der Herabsetzung der Garungsdauer zu erreichen. Der Weltrekord auf der Kokerei Mathias Stinnes von 1930, gewaschene Kohle in 450 mm breiten Kammern in der kurzen Zeit von nur $11\frac{3}{4}$ Stunden — und zwar in zweimonatigem Dauerbetrieb — abzugaren, ist bis heute noch nirgends unterboten worden.

Der Ausbau des Auslandsgeschäftes

Die Erfolge gaben der Firma neuen Auftrieb, das Geschäft breitete sich im Inland und Ausland aus. Im ganzen sind in den Jahren von 1925 bis 1935 Aufträge auf 3 743 Otto-Koksöfen, darunter 174 Öfen für Großgaswerke, in Deutsch-

land, Belgien, Italien, Japan, der Mandschurei, den Niederlanden, Österreich, Polen, Schweden, der Schweiz, Spanien, der Tschechoslowakei und der USSR sowie im Britischen Reich erteilt worden, wo die altbekannte Firma Simon-Carves Ltd. die Otto-Bauweise übernahm, um, wie sie in ihrer Firmengeschichte selbst schreibt, „das System zu verwenden, von dem wir meinten, daß es das beste sei“.

Neben Dr.-Ing. Carl Otto und Dr. Walther Hiby haben sich um das Auslandsgeschäft insbesondere der Direktor Hermann Kleinholz für Spanien und Italien, der Oberingenieur Gustav Vogelsang für Rußland und der Oberingenieur Nikolaus Philipsen für den Fernen Osten verdient gemacht.

Als Dr. Hiby im November 1935 verstarb, übernahm Dr.-Ing. Carl Otto dessen Vorsitz im Finanzausschuß der Gesellschaft und mußte daher seine Stellung als Geschäftsführer niederlegen. Er beeinflusste nach wie vor maßgeblich die technische Fortentwicklung und wurde dabei unterstützt durch den technischen Direktor Walter Schmidt, den er sich 1926 aus Bendorf als Mitarbeiter geholt hatte. Besonders aber widmete sich Dr.-Ing. Carl Otto von nun an dem Auslandsgeschäft; er verzog dazu erst nach dem Haag, um gleichzeitig die bis dahin von Dr. Hiby ausgeübte Leitung der holländischen Tochtergesellschaft zu übernehmen. 1938 lockte es ihn, auch das nach dem ersten Weltkrieg in Amerika verlorene Geschäftsgebiet zurückzugewinnen. Er siedelte nach New York über und gründete dort die Otto Construction Corporation. Stets jedoch liegt ihm das Wohl aller Otto-Gesellschaften am Herzen und bis in die neuste Zeit vergeht kein Jahr, in dem Dr.-Ing. Carl Otto nicht ein oder mehrere Male in Bochum nach dem Rechten sieht.

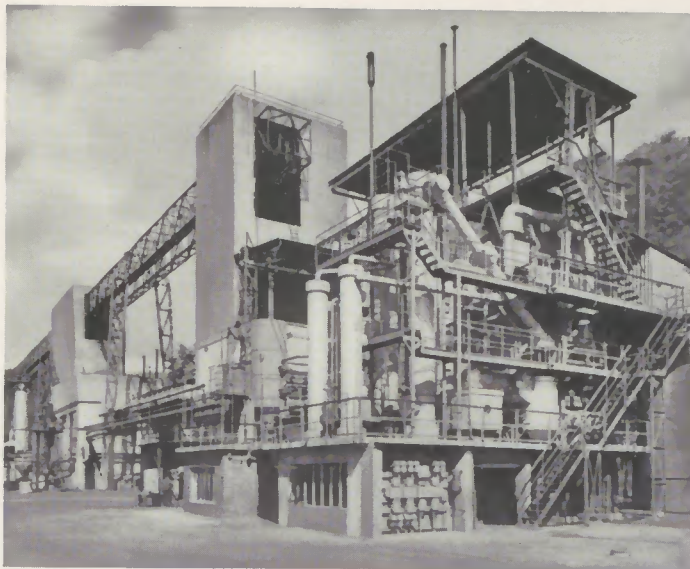
Chemiebau

Selbstverständlich war bis 1935 auch der Bau der Kohlenwertstoffanlagen der Entwicklung der Technik gefolgt. Dr. Otto hatte hier auch neue Verfahren eingeführt, sich den Fragen der Entschwefelung gewidmet und für die Ennaphthalinung des Ferngases 1938 als erster Anlagen gebaut, in denen das Koksofengas unter erhöhtem Druck ausgewaschen wurde. Zu dem seit Anfang gepflegten Gebiet des Baus von Teer- und Benzoldestillationsanlagen wurde 1937 auf Betreiben des Direktors Walther Schmidt ein neuer Arbeitszweig aufgenommen; es wurde eine Abteilung für Chemiebau eingerichtet, die seitdem Anlagen bearbeitet, die nicht in das engere Gebiet der Kohlenwertstoffgewinnung fallen. Sie errichtete zunächst Spaltanlagen nach ausländischen Lizenzen, Destillations-, Raffinations-, Polymerisationsanlagen und andere Chemiebauten.

Stetige Entwicklung bis 1940

Dr. Eckstein, seit 1935 alleiniger Geschäftsführer, wandte sich mit Nachdruck dem zweckmäßigen Ausbau der Steinfabriken und Grubenbetriebe zu. Die Dahlhauser Steinfabrik wurde erheblich erweitert und übernahm die gesamte Silikaerzeugung, während Bendorf, Ödekoven und Arloff nur Schamotte, Schamotteerzeugnisse, Quarzschamottesteine und Steinzeug herstellen. In Bendorf begannen die Otto-Säurebau- und Keramikwerke ihre Tätigkeit.

Wegen der Erweiterungen der Dahlhauser Steinfabrik wurde die Versuchskokerei 1937 an anderer Stelle nahe der Steinfabrik völlig neu erbaut. Als ständige Anlagen erhielt sie Kohlentransport und -lageranlagen, eine Kohlenmischanlage und eine geräumige Halle für Kleinverkokungsöfen. Großversuchsöfen können nach Bedarf errichtet werden. Zuerst wurden ein Vertikalkammerofen und ein Spülgasschmelofen



Otto-Versuchskokerei Bochum-Dahlhausen 1952

errichtet, der bald darauf den Auftrag auf den Bau eines Ölschieferschmelzwerkes erbrachte.

Gleichzeitig mit den Werksumbauten ließ Dr. Eckstein vorbildliche Sozialeinrichtungen in Dahlhausen schaffen, die Fürsorge für die jugendlichen Belegschaftsmitglieder auf- und ausbauen und ein umfassendes Berufsausbildungswesen gestalten.

Auslands- und Inlandsaufträge hatten den Geschäftsumfang so stark erweitert, daß 1938 das Gebäude der Hauptverwaltung umgebaut und erheblich vergrößert wurde und 1939 zwei weitere Geschäftsführer berufen wurden, Direktor Ernst Kleinholz und Direktor Fritz Hofmann. Beide waren bereits seit langen Jahren in der Firma verantwortungsvoll tätig gewesen. Dazu kam 1940 als Geschäftsführer Direktor Dipl.-Ing. Rudolf Arauner, um besonders das Gebiet des Chemiebaus zu betreuen.

Auswirkungen des 2. Weltkrieges auf die Firma

Mit dem Ausbruch des zweiten Weltkrieges brachen zunächst die Geschäftsverbindungen zum westlichen Ausland ab; die Anforderungen des Krieges brachten bald aber eine Fülle von Aufgaben und Arbeit. Im wesentlichen konnte ihnen mit den vorhandenen Werken und Arbeitskräften entsprochen werden, obgleich eine Anzahl von Mitarbeitern zur Wehrmacht eingezogen wurden und Direktor Arauner 1944 wieder ausschied, um die Leitung eines Treibstoffwerkes zu übernehmen.

Wegen der steigenden Nachfrage nach feuerfesten Erzeugnissen erwarb die Firma 1941 die Westerwälder Thonindustrie G.m.b.H. in Breitscheid; ein Werk, das 1899 von einem Schwiegersohn Dr. Carlos Ottos, Dr. Heinrich Schick, gegründet worden und an dem die Firma Otto schon längere Zeit beteiligt gewesen war. 1942 erlitt das Dahlhauser Werk die ersten Bombenschäden, doch blieben die wesentlichen Teile bis zum Kriegsende betriebsfähig. Dagegen wurde das Bochumer Bürogebäude schon 1943 schwer beschädigt, und daraufhin die Verwaltung und ein Teil der Konstruktionsbüros nach dem weniger gefährdeten Detmold, ein anderer Teil nach Oppeln verlegt. Nur ein kleiner Stab verblieb in Bochum, um die Bauten im Ruhrgebiet zu betreuen. Als das

Bochumer Gebäude im November 1944 völlig zerstört wurde, verzog der Stab in Räume der Steinfabrik nach Dahlhausen. So brachte der Krieg zwar Veränderungen im äußeren Bilde der Firma mit sich; das innere Gefüge aber blieb erhalten.



Ruine des Bürohauses 1944

Der Wiederaufbau

Nach dem Zusammenbruch 1945 sah die Lage zwar völlig hoffnungslos aus, aber das Leben ging trotzdem weiter, obgleich es an Lebensmitteln, an Bahnverbindungen, an Wohnraum, an allem fehlte. Auch bei Dr. Otto legte man die Hände nicht in den Schoß. Das Oppelner Büro war verloren, aber die nach Detmold ausgewichenen Abteilungen kehrten schon 1945 nach Bochum zurück und bezogen Notbaracken in Dahlhausen, während die Belegschaftsmitglieder, zwar beengt, in die vorhandenen Wohnungen mit einquartiert wurden. In den Wohlfahrtsräumen der Steinfabrik wurde vom Wirt des zerstörten Werksgasthauses Gemeinschaftsessen ausgegeben; eine Schuhmacherwerkstatt wurde eingerichtet; die Werksfürsorgerin, Fräulein Miewes, hatte an allen Enden zu helfen.



Bürohaus Bochum 1960

Schäden an den Fabriken wurden behoben und die Fertigung wieder aufgenommen. Die Instandsetzungsarbeiten der Industrie ergaben sogar schnell eine solche Nachfrage nach feuerfesten Steinen, daß die Werke sie kaum befriedigen konnten; denn es fehlte an Kohle und es half nur wenig, daß die Firma eigene Stollen in das kohleführende Dahlhauser Gebirge vortreiben ließ. Im Baugeschäft fehlten zuerst Aufträge auf größere Neubauten. Alle Kräfte wurden eingesetzt, um die umfangreichen Fliegerschäden, die fast auf allen Kokereien entstanden waren, in kürzester Zeit zu beseitigen.

Als Anfang 1948 die Direktoren Hofmann und Kleinholz in den Ruhestand traten, wurde eine neue Geschäftsleitung gebildet, in die außer Dr. Eckstein (bis 1954) zunächst die Direktoren Dr. Halberstadt, Dr. Leithe (bis 1956), Vornholz und Wischmeier sowie 1954 Direktor Wenck (bis 1960) und 1956 die Direktoren Grumm und Dr. Kohlberg berufen wurden.

Mit der Währungsumstellung 1948 trat eine Wende zum Besseren ein und führte zu einer überraschenden Entwicklung, die im Ausland das „deutsche Wirtschaftswunder“ genannt wurde. Bei Dr. Otto gelang es Dr. Eckstein, nicht nur Mittel für den weiteren Ausbau der Steinfabriken und den Wiederaufbau des Bürogebäudes in Bochum bereitzustellen, sondern auch für soziale Zwecke. Die zerstörten Wohnungen wurden wiederhergestellt, neue dazu gebaut und andere angemietet. Daneben wurden erhebliche Gelder für die Altersfürsorge aufgewandt.

Das letzte Jahrzehnt

Im letzten Jahrzehnt wurde das begonnene Werk fortgesetzt und dem Wechsel der Zeiten angepaßt. Bei den Steinfabriken und ihren Grubenbetrieben bedeutete dies den Ausbau und die Modernisierung der Werke: der neuen Silikaufbereitung folgte in Dahlhausen eine neue Schamotteaufbereitung, ein neuer Tunnelofen zum Brennen der Schamottesteine und ein neues keramisches Zentrallaboratorium mit einer Versuchsaufbereitung; das Tochterwerk Arloff wurde völlig neugestaltet. — Der Erfolg sind verbesserte alte und ganz neue Steinqualitäten, z. B. Feuerleichtsteine und Magnesitsteine. Die Säurebau- und Keramikwerke verarbeiten neue Kunststoffe; der Anlagen- und Säureschutzbau wurden auf breitere Grundlage gestellt.

Im Baugeschäft galt es, sich dem veränderten Verbrauchs-



Silikawerk Dahlhausen 1958

verhältnis von Kohle und Öl anzupassen. Nach wie vor ist der Kokereibau die Grundlage des Geschäftes geblieben, und es sind mancherlei Forschungsarbeiten geschehen, auch in Zusammenarbeit mit wissenschaftlichen Instituten, z. B. für Strömungsforschung, um den Otto-Zwillingsofen weiterhin zu vervollkommen mit dem Erfolg, daß der Otto-Ofen in Durchsatzleistung und im Wärmeverbrauch stets an der Spitze liegt und auch bei größten Kammerhöhen und verschiedenen Heizgasen gleichmäßig in horizontaler und vertikaler Richtung beheizt wird. Die Abteilung für den Bau von Kohlen- und Koksbehandlungsanlagen ist ausgebaut worden. Kennzeichnende Neuerungen für den Bau von Kohlenwertstoffanlagen sind Druckwäschen, Ammoniaksprühsättiger nach



Unter den neuen Otto-Zwillingszugverbundöfen 1960

einer Erfindung von Dr.-Ing. Carl Otto, Sulfammonentschweflungsanlagen, Wälzgaserhitzer für Teerdestillationen, Entphenolungsanlagen mit Podbielniak-Extraktoren und biologische Abwasserreinigungsanlagen.

Der Verwendung von Öl und Ölerzeugnissen hat sich der Chemiebau angepaßt, es sind zwei neue Otto-Verfahren für die Spaltvergasung von weißen Mineralölerzeugnissen ent-



Otto-Spaltvergasungsanlage für Stadtgas 1962



Otto-Koksöfen in Rourkela 1959

wickelt und mit Erfolg vor allem bei Gaswerken, aber auch auf Chemiewerken, in Betrieb genommen worden. Für die Herstellung von Synthesegasen stehen neue Verfahren der Vergasung zur Verfügung, u. a. für die Erzeugung von reinem Kohlenmonoxyd. Auch eigentliche Syntheseanlagen, z. B. für Ammoniak oder für Blausäure, sind in das Arbeitsgebiet der Firma aufgenommen worden.

Im Zuge dieser Entwicklung wurde 1958 für die brennstofftechnischen Forschungen ein neues Laboratoriumsgebäude in Dahlhausen erbaut und neuzeitlich ausgestattet.

Um beim Bau von Apparaten und Rohrleitungen auf eigene Fertigung zurückgreifen zu können, wurde 1950 die Firma Hubert Schulte G. m. b. H. und 1961 die Firma Hermann Müller in Bochum angeschlossen. 1958 beteiligte sich Dr. C. Otto maßgeblich an der Deutschen Ofenbau G. m. b. H. unter Übernahme der Geschäfts- und Betriebsführung sowie 1962 an der Gründung der Baugesellschaft für Keramische Anlagen m. b. H.

Die Auslandstätigkeit hat sich wieder ausgebreitet, erbaute Kokereien in Italien, Spanien, Türkei, Japan, Indien, Argentinien und neuerdings in Norwegen, wo auch ein Ammoniak-synthesewerk gebaut wird, sind Beispiele dafür ebenso wie die Zusammenarbeit mit der Otto Construction Corporation in New York und mit Simon-Carves Ltd. in England und wie die eigenen Tochtergesellschaften, die Otto Argentina in Buenos Aires, die S. A. Otto in Madrid, die Carbotechnica S. p. A. in Genua, die Nihon Otto K. K. in Tokyo, die Otto-

Simon-Carves N. V. im Haag und die Kalinga Otto Pvt. Ltd. in Calcutta.

Dr. C. Otto & Comp., G. m. b. H., verfügt heute über ein Gesellschaftskapital von 9 000 000,— DM. Der Vorsitzende des Familienrates der Gesellschafter ist Herr Hermann Berger aus der Familie des Mitgründers Louis Berger, der des Aufsichtsrates Rechtsanwalt und Notar Schulten. Die Geschäftsführer sind Direktor Grumm als Vorsitzender, Dr. Halberstadt, Dr. Kohlberg, Direktor Vornholz und Direktor Wischmeier. Die Gesamtbelegschaft umfaßt heute fast 4 000 Mitglieder. 9 eigene Grubenbetriebe im Rheinischen Schiefergebirge liefern Rohstoffe für die Steinfabriken in Bochum-Dahlhausen, Arloff, Bendorf, Breitscheid und Odekoven. Ihre Leistungsfähigkeit beläuft sich auf rund 150 000 t im Jahr. Für das Baugeschäft sei nur eine Zahl genannt: neben den Kohlenwertstoffanlagen, den Chemiebauten, den kleineren Gaswerksöfen und den neuen Spaltvergasungsanlagen sind bis heute 53 227 Koksöfen der Bauart Otto in Auftrag gegeben worden, seit Dr. Carlos Otto seine ersten Öfen für Helene-Amalie 1876 in „entreprise“ erbaute.

Nach neun Jahrzehnten mit einer ungewöhnlich reichen und wechselvollen Geschichte nimmt die Firma Dr. C. Otto & Comp. auch heute einen bedeutsamen Platz im Industriebau für Brennstoffveredlung ein, deren Wegbereiterin sie einst war und an deren Weiterentwicklung und Ausbau sie einen wesentlichen Anteil hatte.

DIE MENSCHLICHE SEITE

TRADITION

Unser Unternehmen besteht jetzt seit 90 Jahren. Wenn darüber nachgedacht wird, wie das ja bei Anlässen solcher Art naheliegend ist, dann besinnt man sich zunächst auf den Werdegang, aber schon sehr bald ergeben sich mannigfaltige Betrachtungen — und wieder einmal berühren unsere Gedanken auch etwas von dem, was mit Tradition zusammenhängt. „Tradition“ — was klingt bei diesem Wort alles an: die „gute alte Zeit“, Sitten und Gebräuche, familiäre Gepflogenheiten — eine Vielzahl von Erscheinungen, die man gar nicht alle aufzählen kann. Auf diese und jene Überlieferungen sind wir stolz — andere Gepflogenheiten werden nur noch belächelt oder wir empfinden sie als lästig. Liegt es da nicht nahe, sich hier einmal mit der Frage nach dem Wesen und der Aufgabe der Tradition zu beschäftigen?

Wir alle wissen, daß Traditionen, auch wenn sie sich auf den gleichen Bereich beziehen, sehr unterschiedliche Inhalte haben. Wie verschieden sind beispielsweise Überlieferungen im Zusammenhang mit dem Weihnachtsfest! Preußische Tradition und die Tradition in England: hier wie dort handelt es sich um Einwirkungen auf die Haltung eines Volkes — aber welche Unterschiede! Wir könnten beliebig viele weitere Beispiele bilden und müssen dann immer wieder sehen, daß es keine allgemein gültigen Traditionsformen gibt. Es ist das Wesen der Tradition, jeweils nur mit Einschränkungen, nur relativ gültig zu sein.

Jeder von uns hat schon Auseinandersetzungen über die Frage erlebt, ob diese oder jene Tradition fortgesetzt werden soll. Als Beispiel kennen wir das auch zeitweilig in den Zeitungen eingehend erörterte Problem der Bräuche in einigen studentischen Verbindungen. Bei Meinungsverschiedenheiten dieser Art erkennen wir, daß die unterschiedlichen Standpunkte auf voneinander abweichenden geistigen Überlegungen — oder aber auf Vorurteilen beruhen. Innerhalb des Kreises der Menschen, die eine Tradition anerkennen, die sie tragen, bewirkt diese, daß man sich in bestimmten Fällen so oder so verhält. Das Tun oder Verhalten wird entsprechend einer Überlieferung gestaltet.

Jeder von uns kennt aus seinem eigenen Lebensbereich Traditionen, die sorgfältig befolgt und bewahrt werden. Daneben haben wir uns aber auch schon sehr kritisch mit mancherlei Überlieferungen auseinandergesetzt. Als Ergebnis derartiger Gedankengänge kommen wir entweder zu einer neuen geistigen Durchdringung und damit Anerkennung einer Tradition oder zu ihrer Ablehnung.

F. OTTO

Welchen Sinn, welche Bedeutung mag in unserem menschlichen Leben etwas haben, was wir alle als sehr bestimmend und manchmal anzweifelbar kennen? — Unser Nachdenken über diese Frage führt zu der Erkenntnis, daß alles das, was wir als Tradition bezeichnen, wesentlich dazu beiträgt, das Leben des einzelnen Menschen und der menschlichen Gemeinschaften zu regeln. Da den Überlieferungen eine gewisse Macht innewohnt, nehmen wir sie zunächst oftmals „unbesehen“ hin.

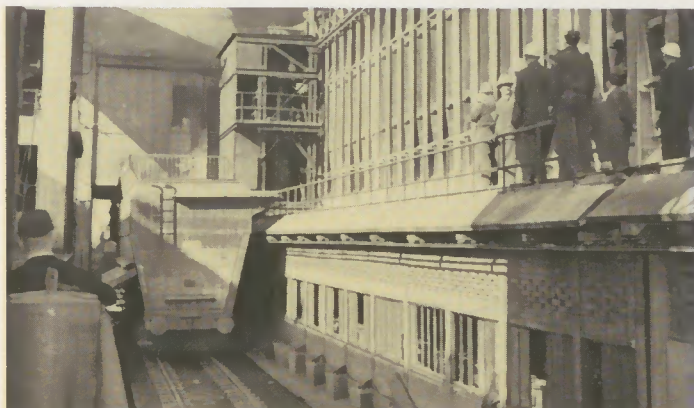
Die Entfaltung der uns innewohnenden seelischen und geistigen Kräfte muß heute von einer anderen Bewußtseinsform aus erfolgen als in früheren Zeiten. Durch die oftmals stürmischen Entwicklungen in den letzten Jahrzehnten fällt es uns schwer, menschlich „mitzukommen“. Aus dieser Lage heraus erklärt es sich, daß in allen technisch hochzivilisierten Völkern das Bedürfnis nach Tradition besonders groß ist. Am Entstehen der Tradition haben ja seelische und geistige Kräfte früherer Generationen mitgewirkt. Diese Überlieferungen benutzen wir zunächst als Formen — und schon als solche haben sie eine große Bedeutung für uns. Unsere Aufgabe aber bleibt es, die Formen mit einem Inhalt auszufüllen.

Es kommt häufig vor, daß Tradition „gekauft“ wird, daß ein einzelner Mensch oder eine Gemeinschaft sie sich aneignen sucht — etwa als Kulisse, als Aushängeschild — zu irgendeinem Zweck. Derartige Mißbräuche lassen es naheliegend erscheinen, zwischen echten und unechten Überlieferungen zu unterscheiden. Echt ist eine Tradition nur dann, wenn sie nicht bloß aus Gründen der reinen Zweckmäßigkeit übernommen worden ist. Die Echtheit ist dann zu erkennen, wenn das tatsächliche Verhalten übereinstimmt mit dem, was die Überlieferung beinhaltet.

Wenn wir im Hinblick auf eine Firma, auf unser Unternehmen, von echter Tradition sprechen, dann fühlen wir, daß etwas gemeint ist, was aus der Vergangenheit zu uns herüber gekommen ist. Bemühen wir uns einmal, diesem „Etwas“ nachzuspüren: Die geschäftliche Entwicklung, die Gegebenheiten der Firmengeschichte, technische Leistungen — alles das bringt uns noch nicht ohne weiteres an den Kern der Tradition. Wir kommen aber einen großen Schritt weiter, wenn wir die Art und Weise des innerbetrieblichen menschlichen Zusammenwirkens und auch das Verhalten nach außen hin beobachten. Wir spüren hier die Wirksamkeit von Impulsen, die unabhängig sind von der technischen oder kaufmännischen Begabung einzelner Mitarbeiter. Was immer deutlicher

NEUE OTTO-ANLAGEN IN ITALIEN

Während im hohen Norden für Norsk Koksverk in Mo i Rana eine Kokerei- und Stickstoffsyntheseanlage zur Zeit in Bau sind, erhielten wir im südlichen Italien von der Italsider S.p.A. den Auftrag zur Errichtung einer vollständigen Otto-Kohlenwertstoffanlage für die Kokerei in Taranto. Diese Gesellschaft plant hier für ein neues Hüttenzentrum eine Kokerei, die nach Fertigstellung der Gesamtanlage einen Tagesdurchsatz von rd. 17 000 t Kohle haben wird.



Erster Koks auf Cornigliano

Die Otto-Kohlenwertstoffanlage für die jetzt vergebene erste Ausbaustufe hat einen Gasanfall von rd. 1,6 Millionen Nm^3/Tag zu verarbeiten. Für die Gewinnung von Ammonsulfat bauen wir erstmals in Italien das Sprühsättigungsverfahren. Diese von Dr.-Ing. Carl Otto entwickelte Sättigerform hat sich in Amerika bereits in über 30 Anlagen besonders für große Leistungen bewährt. Bemerkenswert ist auch die Verwendung von Seewasser für die Gaskühlung.

*

Am 15. Mai 1962 wurde in Cornigliano bei Genua auf einer neuen Batterie von 30 Otto-Zwillingszugverbundöfen der

empfunden wird, das sind die rein menschlichen Prägungen dominierender Persönlichkeiten — besonders des Gründers, der ja weitaus mehr „mitgebracht“ hat, als bestimmte technische und kaufmännische Fähigkeiten. Unterhält man sich mit früheren Mitarbeitern, die aufgrund ihres Alters eine lebendige „Brücke“ bilden zu den Anfangsjahren, dann erlebt man etwas von den Kräften und Impulsen, welche die Tradition geprägt haben.

Die Tradition unseres Unternehmens kann nur dann lebendig gehalten und in die Zukunft getragen werden, wenn möglichst viele Mitglieder an dieser Aufgabe mitwirken. Vergewärtigen wir uns die große Zahl derer, die 25, 40 oder



Dir. Grumm mit Com. Scerni, der seit mehr als 30 Jahren die Firma Dr. C. Otto in Italien vertritt, nach dem „ersten Koks“ auf Cornigliano.

erste Koks gedrückt und Ende Mai dort eine weitere Batterie angeheizt. Damit haben wir für das Hüttenwerk Cornigliano nach Kriegsende wieder 144 Koksöfen gebaut; die Anlagen für die Gewinnung und Aufarbeitung der Kohlenwertstoffe wurden gleichfalls neu errichtet und erweitert. Nach Inbetriebsetzung der Batterie wird Cornigliano mit 5 modernen Otto-Koksöfenbatterien 3 750 t Rohkohle täglich durchsetzen können, wobei rd. 1,2 Millionen Nm^3 Kokereigas anfallen und aufgearbeitet werden; ein weiterer Ausbau der Anlage ist vorgesehen. Beim Bau und der Inbetriebnahme der neuen Batterie waren folgende Herren tätig: Baranek, Bentz, Egon Dinse, Fatheuer, Hauswald, Hofmann, Jöllenbeck, Kümmel, Lemke, Lucka, Montag, Nölle, Schüller, Wicha und Wiedig.

*

Von der Firma Edison Gas, Mailand, erhielten wir den Auftrag zur Errichtung einer Öl-Spaltvergasungsanlage auf dem Gaswerk Mailand-Bovisa. Die nach dem Semet-Solvay-Verfahren arbeitende Anlage wird eine Tagesleistung von 100 000 Nm^3 haben. Das heizwertreiche Spaltgas wird zur Karburation von Schwachgasen auf die üblichen Stadtgaswerte Verwendung finden.

50 Jahre ihres Lebens in den Dienst der Firma gestellt haben, dann wird klar, daß alles das, was aus früheren Jahrzehnten überliefert ist, keine inhaltslosen Gepflogenheiten sind.

Das lebendige Vorhandensein echter Tradition darf uns nicht nur mit einem gewissen Gefühl der Befriedigung erfüllen — es verpflichtet auch. Wir haben die Aufgabe, alles das aufzuspüren, was — vom Gründer angefangen — an Tradition geschaffen wurde. Mit allem, was uns dabei begegnet, müssen wir uns innerlich auseinandersetzen, um dann etwas, was wir selbst verarbeitet und durchdrungen haben, den nachfolgenden Generationen weitergeben zu können.

BILDER AUS DEM FIRMENGESCHEHEN



Zum 40jährigen Dienstjubiläum gratuliert Herr Direktor Grumm Fräulein Anne Schröder . . .



. . . und Fräulein Gertrud Passmann



Türkische Gäste aus Karabük



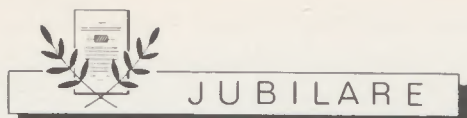
Direktor Grumm mit den Jubilaren Messerschmidt, Frl. Schröder und Haamann



Herr Otto Lelles ist 40 Jahre bei uns tätig



Direktor Vornholz gratuliert Herrn Prokurist Gast zu seinem 40jährigen Dienstjubiläum



Sein 50-jähriges Dienstjubiläum konnte am 1. April der Montagebauführer

OTTO HAAMANN

feiern. Ihm gelten unsere besonders herzlichen Glückwünsche.

40 Jahre im Dienste unserer Firma standen:

- am 1. 4. Aenne Schröder, Leiterin der Auslandsreisestelle
 1. 4. Otto Messerschmidt, Ingenieur in der Hauptverwaltung
 18. 4. Hans Gast, Prokurist in der Hauptverwaltung
 24. 5. Heinrich Böhmer, Meister im Baugeschäft
 24. 5. Fritz Hofmann, Bauinspektor in der Hauptverwaltung
 14. 6. Otto Lelles, Bote in der Hauptverwaltung
 15. 6. Gertrud Passmann, Sekretärin in der Hauptverwaltung

25 Jahre waren für unsere Firma tätig:

- am 8. 1. Otto Kaiser
 Aufbereitungsarbeiter bei der Westerwälder Thonindustrie
 7. 2. Alfred Brandenburger
 Verladearbeiter bei der Westerwälder Thonindustrie
 1. 3. Heinrich Mahlke, Schlosser im Baugeschäft
 12. 3. Gustav Starke, Ingenieur in der Hauptverwaltung
 15. 3. Lucie Behmer, Sekretärin in der Hauptverwaltung
 15. 3. Wilhelm Schneider,
 Schamotte-Aufbereiter in der Steinfabrik Dahlhausen
 1. 4. Karl-Heinz Hauser, Buchhalter in der Hauptverwaltung
 1. 4. Kurt Brandt, kaufm. Angestellter in der Hauptverwaltung
 1. 4. Otto Kasperowski, Vorarbeiter im Baugeschäft
 6. 4. Kurt Engel,
 Schamotte-Formen in der Steinfabrik Dahlhausen
 6. 4. Helmut Gutberlet,
 Steinabsetzer in der Steinfabrik Dahlhausen
 7. 4. Franz Weckermann,
 kaufm. Angestellter in der Hauptverwaltung
 10. 4. Alfred Korell, Feuerungsmaurer im Baugeschäft
 13. 4. Otto Schneider, Fotograf in der Hauptverwaltung
 13. 4. Mario Capovilla,
 Rohstoff-Entlader in der Steinfabrik Dahlhausen
 15. 4. Hans Dilchert, stv. Abteilungsleiter im Baugeschäft
 15. 4. Karl Krohm,
 Silika-Sortierer in der Steinfabrik Dahlhausen
 24. 4. Johann Seck, Feuerungsmaurer im Baugeschäft
 29. 4. Johannes Schuster,
 Silika-Setzer in der Steinfabrik Dahlhausen
 1. 5. Hubert Riepe, Lohnbuchhalter in der Hauptverwaltung
 19. 5. Ernst Korsch, Vorarbeiter im Baugeschäft
 1. 6. Heinrich Hötte, Betriebsingenieur im Baugeschäft
 4. 6. Alfred Dahlmann, Hochbauhelfer im Baugeschäft
 7. 6. Peter Eckardt,
 Schachtofen-setzer in der Zweigniederlassung Bendorf

8. 6. Ernst Haarmann,
 Schamotte-Handformer in der Steinfabrik Dahlhausen
 8. 6. Helmut Luemers, Schlosser in der Steinfabrik Dahlhausen
 16. 6. Heinrich Büsing, Koksofenmaurer im Baugeschäft
 22. 6. Bruno Höhl,
 Lohnbuchhalter in der Steinfabrik Dahlhausen
 24. 6. Friedrich Rooke, Schlosser im Baugeschäft
 24. 6. Ernst Wicha, Ofenmeister im Baugeschäft

Allen Jubilaren unsere herzlichen Glückwünsche!

DIE PRÜFUNG BESTANDEN

Wir freuen uns, daß die folgenden Lehrlinge und Anlernlinge ihre Lehrabschlußprüfung vor der Industrie- und Handelskammer im Frühjahr dieses Jahres mit Prädikat abgelegt haben, und zwar

mit „sehr gut“:

Bürogehilfin Ilse Bührmann	Hauptverwaltung
Bürogehilfin Brunhilde Wimmer	Hauptverwaltung

mit ganz oder teilweise „gut“:

Techn. Zeichner Bernhard Böning	Hauptverwaltung
Techn. Zeichner Lothar Schemberg	Hauptverwaltung
Techn. Zeichner Othmar Langner	Hauptverwaltung
Techn. Zeichner Jürgen Kunz	Hubert Schulte
Teilzeichnerin Maria Mühlhoff	Hubert Schulte
Industrie-kaufmann Horst Kasprk	Hauptverwaltung
Industrie-kaufmann Alfred Schnell	Hauptverwaltung
Bürogehilfin Mechthild Görich	Hauptverwaltung
Bürogehilfin Irmhild Tratzig	Hauptverwaltung
Bürogehilfin Brigitte Euler	Zweign. Bendorf
Bürogehilfin Waltraud Thau	Zweign. Bendorf
Betriebsschlosser Herbert Timmering	Steinfabrik Dahlhausen
Blechschorer Peter Busch	Hubert Schulte
Blechschorer Peter Hübner	Hubert Schulte

Unseren herzlichen Glückwunsch!



Durch den Tod verloren wir die Mitarbeiter:

- am 18. 3. Willi Diehl,
 Hilfsarbeiter bei der Westerwälder Thonindustrie
 14. 4. Dipl.-Berging. Rudolf Ruegenberg,
 Leiter der Grubenverwaltung Bendorf
 12. 6. Alois Metternich, Invalide, früher auf Grube Langewiese
 19. 6. Wilhelm Bollig, Former bei den Arloff Thonwerken

Wir werden ihr Andenken in Ehren halten.

DAS WAREN NOCH ZEITEN . . .

Das menschliche Gedächtnis ist unvollkommen: es sortiert die Dinge der Vergangenheit, läßt die schmerzlichen weniger schmerzlich und die schönen schöner erscheinen, je weiter sie entfernt sind. Es vergoldet gewissermaßen das Verflissene. In der Erinnerung bleibt die „gute alte Zeit“, mag sie auch oft noch so ernst und schwer gewesen sein.

So ist es nicht verwunderlich, wenn in den neunzig Jahren, die seit der Gründung unserer Firma vergangen sind, und die ganz gewiß nicht immer leicht waren, sich in den ihr nahestehenden Personenkreisen eine Anzahl vergnügter Geschichten erhalten hat, die immer weiter erzählt wurden und von denen wir hier einige Kostproben bringen.

Beginnen wir mit dem Gründer der Firma, Dr. Carlos Otto, selber. Das heißt, er ist nur Anlaß zu dieser Anekdote — ihr Träger ist sein Schwiegervater Wilhelm Hiby, jener gemüt- und phantasievolle Urwestfale aus Sprockhövel, der stets voller „Döhnekes“ steckte und der seinen lieben Nächsten so oft und so gern einen Schabernack spielte, daß er im Kreise seiner Verwandten und Freunde gern der „Leigenwilm“ genannt wurde. Da er recht begütert und mit Landbesitz gesegnet war, waren seine hübschen Töchter als Schwiegertöchter von den Müttern junger und hoffnungsvoller Herren sehr begehrt, weil eine erhebliche Mitgift winkte. Dr. Carlos Otto entbrannte zu der einen Tochter, Lina, in heftiger Neigung, und man traf sich — heimlich, wie heute. Nur war es damals gewiß umständlicher! Die Fama weiß zu berichten, daß im früheren Ruhrhof an der Brücke in Bommern Stelldichein gehalten wurde, und das nicht nur einmal. So herrschte denn auch bald eitel Seligkeit, als Carlos Otto die Braut heimführte, allerdings nicht bei den enttäuschten Mitbewerbern, die den „Goldfisch“ verschwinden sahen.

Einer von ihnen, auf Abkunft und akademische Bildung besonders stolz, traf den alten Hiby kurz nach der offiziellen Verlobung, von der er vom Hörensagen wußte. Er brachte seinen Glückwunsch an und fragte dann: „Nun, Herr Hiby, was ist denn Ihr künftiger Schwiegersohn eigentlich von Beruf?“ Der alte Hiby, der eben die Leute gern neckte, antwortete todernst: „Er ist Bäcker!“ „Nanu“, antwortete der andere verblüfft, „hat er denn eine Brotfabrik?“ „Keineswegs, er ist Klutenbäcker“ lächelte der alte „Leigenwilm“. „Sind das etwa Brötchen?“ wollte der junge Mann wissen. „O nein“, sagte Hiby, „Sie werden es nicht glauben — aber es sind Steine!“

Eine andere Geschichte weiß von Direktor Gustav Hilgenstock, dem Nachfolger von Dr. Carlos Otto, zu berichten. Er lebte in Dahlhausen und wurde wegen seiner unverwundlichen Gesundheit und seiner Standfestigkeit im Trinken der „eiserne Gustav“ genannt. Sein getreuer Kutscher August Getzlaff begleitete ihn auf allen seinen „Touren“, wartete, bis Hilgenstock, aufrecht und kerzengerade trotz vieler, damals noch unbekannter Promille im Blut, in seinen Wagen stieg und brachte ihn heim.

Eines Tages aber kam es anders. Der feuchtfröhliche Abend hatte diesmal länger gedauert und August sowie der gute Wallach Hector waren rechtschaffen müde, als Hilgenstock endlich aus der Tür trat. Er schwankte leicht, woraus zu entnehmen ist, daß er diesmal tatsächlich etwas zu tief ins Glas geschaut hatte. August verpackte seinen Herrn und fuhr mit Schwung los, denn daheim wartete außer Frau Hilgenstock auch seine eigene Frau. Frau Hilgenstock stand schon besorgt in der Tür und rief: „Na endlich, heute kommt ihr aber spät!“ Sie trat an den Wagenschlag, um ihrem Gatten herauszuhelfen. Plötzlich erstarrte sie vor Schreck und stammelte: „August, die Kutsche ist leer!“ „Tatsächlich“, stellte August ungerührt fest, „dann wollen wir mal schnell umkehren!“ Frau Hilgenstock stieg mit in die Kutsche und hielt besorgt Ausschau. Aber nicht lange, denn schon hörte sie den Gesuchten von weitem wettern und schimpfen. Seinen Krückstock drohend erhoben, kam er auf den Wagen zu und schalt den verdutzten August aus: „Du hast mich in der Kurve aus dem Wagen und in den Graben geworfen, du oller Dussel! Nächstens paß besser auf!“ Sprach's, stieg ein und kuschelte sich an seine Frau. „Schön, daß du mich abholen kommst“, murmelte er noch, dann war er sanft entschlummert und erwachte erst am nächsten Morgen in seinem Bett mit einem Riesenkaterr.

*

Es dauerte nicht lange, bis die Otto-Öfen ihren Weg in die Welt gemacht hatten und überall den besten Ruf genossen. Wieviel man ihnen zutraute, ist dem folgenden Geschichtchen zu entnehmen. Der Bergwerksdirektor D., ein urwüchsiger und leutseliger Herr, bekannt durch seine drastische Ausdrucksweise, pflegte seine Koksöfen häufig selbst und unerwartet zu kontrollieren. Eines Abends mußte er feststellen, daß von fünfzig Öfen erst einer gedrückt war. Angeblich war zuviel Magerkohle gefördert worden und es herrschte der sogenannte „schwere Ofengang“. Direktor D. aber ließ keinen Einwand gelten und sagte: „Dies hier sind Otto-Öfen, und selbst wenn ihr den größten Dreck reinschmeißt, kommt doch Koks heraus!“

eri