



Otto-Rundschau



DR.C.OTTO



Blick auf die Anlage Cornigliano

UNSER ARBEITSGEBIET ITALIEN

Wie häufig in der Entwicklung bedeutsamer Unternehmungen begann es auch hier mit einem Zufall: Der Eigentümer einer großen Kohlenhandlung in Genua, Signor Com. Francesco Emilio Scerni, stand in Verbindung mit der Societe Italiana Coke, der heutigen Vetrococoe, die zu Beginn der zwanziger Jahre von einer französischen Firma eine kleine Koksofen-batterie hatte errichten lassen. Diese Batterie sollte das Gas für die Beheizung der Schmelzöfen in der Glasfabrik des Unternehmens liefern. Um nun möglichst viel Koksofengas verwenden zu können, sollte die Batterie mit Schwachgas beheizt werden. Aber dieses Vorhaben gelang nicht, sehr zur Verärgerung des damaligen Generaldirektors der Soc. Ital. Coke, Ing. De Benedetti. Als Signor Scerni, der mit ihm befreundet war, im Jahre 1929 gelegentlich vorsprach, erzählte De Benedetti ihm von seinem Ärger und fragte ihn, ob er nicht eine Firma wisse, die Koksofen bauen könne, so, wie sie seinen Wünschen entsprachen. Zwar wußte F. E. Scerni eine solche Firma nicht, aber er wußte, daß seine englischen Kohlenlieferanten in Consett eine Kokerei betrieben. Es stellte sich heraus, daß diese Kokerei in England von der Firma Dr. C. Otto erbaut war, und so kam der Name unserer Firma in die Hände von Signor De Benedetti. Dieser zögerte nicht: Nach kurzer Zeit hatten wir eine Anfrage auf 30 Öfen, und nicht zwei Monate nach der Abgabe des Angebots konnte unser damaliger Direktor Hermann Kleinholz den Bauauftrag entgegennehmen.

Freilich war es nicht der ursprüngliche Anfang unserer Tätigkeit in Italien, was da mit einem Auftrag begann, der das erste Glied einer langen Kette erfolgreicher Geschäfte werden

sollte. Schon kurz nach der Jahrhundertwende, im Jahre 1906, hatte das technische Büro unserer Firma für Frankreich in Douai eine Kokerei-Anlage von 44 Abhitze-Unterbrenneröfen mit der Kohlenwertstoffanlage für die S. A. degli Alti Forni e Fonderia de Piombino in Piombino an der Westküste Italiens, direkt gegenüber der Insel Elba, errichtet. Aber dann hatte die Tätigkeit unserer Firma in Italien mehr als zwei Jahrzehnte geruht — im wesentlichen eine Folge des ersten Weltkrieges und der Nachkriegszeit.

Jedenfalls war die im Jahre 1929 errichtete erste Batterie ein voller Erfolg. Die Auftraggeber waren sehr zufrieden, und so konnten wir für die spätere Vetrococoe S. A. auf deren Werk in Maghere bei Venedig bis 1938 vier Koksofenbatterien mit der vollständigen Kohlenwertstoffanlage einschließlich der Teerdestillation sowie der gesamten Kohlen- und Koks-aufbereitung bauen.

Als unsere Firma Anfang der 30er Jahre begann, in allen wichtigen Industrieländern Vertretungen aufzubauen, trat sie an F. E. Scerni heran und fragte ihn, ob er bereit sei, die Vertretung für Italien zu übernehmen. Trotz einiger Bedenken — er war kein Ingenieur, sondern Kaufmann — stimmte er zu. Mit Eifer griff er das Geschäft auf und brachte uns im Jahre 1932 erstmalig mit der italienischen Gasindustrie in Verbindung. Das Gaswerk in Palermo sollte mit einer neuen Vertikalkammer-Anlage ausgerüstet werden. Nach längeren Verhandlungen war man über den Abschluß des Vertrages einig, als im letzten Augenblick eine Schwierigkeit auftauchte: Als kommunales Gaswerk durfte Palermo nicht mit einem ausländischen Vertragspartner abschließen. Da unsere Firma



Dir. Hermann Kleinholz

auf den neuen Kunden nicht gern verzichten wollte, entschloß sie sich kurzfristig, mit Sitz in Genua eine Gesellschaft italienischen Rechts zu gründen. Ihre Firmenbezeichnung wurde SOCIETA ITALIANA BREVETTI OTTO (S.I.B.O.). Mit dieser neuen Gesellschaft konnte der Abschluß mit Palermo unterzeichnet werden. Signor Scerni wurde ihr Geschäftsführer.

Da die Otto-Anlagen sich in Italien einen guten Ruf verschafft hatten, folgten bald weitere und große Aufträge. 1935 konnte die S.I.B.O. ein weiteres Großunternehmen, die Societa Italiana per il Gas in Turin als Kunden gewinnen. Damals gründete diese Gesellschaft zusammen mit der Montecatini ein Unternehmen, an dem beide zu gleichen Teilen Eigentum hatten — die Cokitalia S.A. Diese wiederum errichtete in San Giuseppe die Cairo eine große Kokereianlage, die das Gas für die benachbarten Werke der Montecatini zur Erzeugung von Ammonsulfat zu liefern hatte. Der erste Auftrag der Cokitalia für unser Unternehmen umfaßte 1935 74 Zwillingszug-Verbundöfen in zwei Batterien zu je 37 Öfen mit allen zugehörigen Maschinen. Bei diesem Auftrag wurde erstmalig die Bedingung gestellt, daß nur solches Material zum Aufbau aus dem Ausland bezogen wurde, das in Italien noch nicht hergestellt werden konnte. Das bedeutete, daß außer den Silikasteinen und dem maschinellen Teil der Kokereimaschinen alles Material in Italien beschafft werden mußte. Damit hatte die S.I.B.O., die bis dahin reine Vertretertätigkeit ausgeübt hatte, völlig neue Aufgaben zu übernehmen. Zur gleichen Zeit erhielt sie von der Societa Italiana

per il Gas auch noch den Auftrag zur Errichtung eines Ofenblocks auf dem Gaswerk Pra. Es wurde erforderlich, von Bochum einen Ingenieur nach Genua zur Abwicklung des umfangreichen Programms zu entsenden. Dazu wurde Walter Grumm bestimmt.

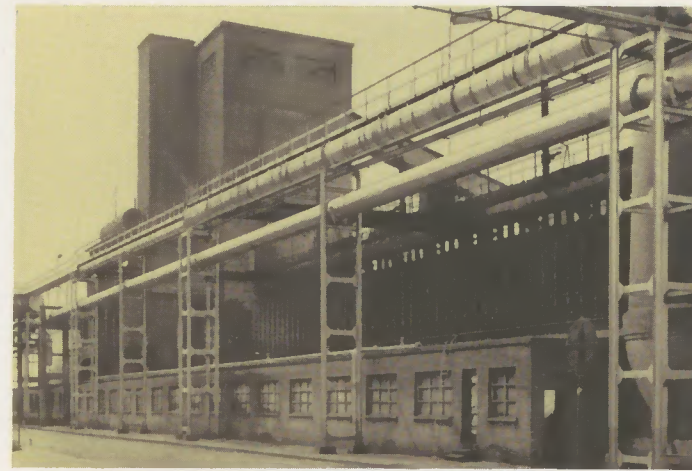
In den folgenden Jahren bis zum Ende des zweiten Weltkrieges übernahm Direktor Hermann Kleinholz vom Hauptgeschäft in Bochum aus neben dem Frankreich- und Spaniengeschäft auch die oberste Leitung der Geschäfte in Italien. Zur gleichen Zeit, als der erste Auftrag für San Giuseppe abgeschlossen wurde, erhielt die S.I.B.O. vom gleichen Konzern den Auftrag auf den Bau einer Batterie von 20 Zwillingszug-Starkgasöfen mit Kohlenwertstoffanlage für das Werk der Fornicoke in Vado Ligure. In den nächsten Jahren folgten Abschlüsse mit den Gaswerken in Turin und Rom. 1939 begann man in Cornigliano in der Nähe von Genua mit der Errichtung eines neuen Hüttenwerkes, in dessen Rahmen unsere Firma den Auftrag auf den Bau der gesamten Kokereianlage, bestehend aus drei Batterien zu je 28 Zwillingszug-Verbundöfen mit allem Zubehör erhielt. Die damals neugegründete Firma Cokapuania S.A. in Mailand erteilte uns 1941 den Auftrag auf den Bau von zwei Batterien mit insgesamt 45 Zwillingszug-Verbundöfen mit den Kokereimaschinen. Die Cokapuania S.A. war eine Gründung der Montecatini S.A. und der Edison Gasgesellschaft, deren Kokerei das Gas für eine Düngemittelfabrik der Montecatini in Apuania zu liefern hatte — ähnlich wie es in San Giuseppe

Com. Francesco Emilio Scerni



der Fall war. Mit diesem Auftrag war zunächst die Reihe der erfolgreichen Geschäfte in Italien zu Ende. Der unglückliche Ausgang der deutsch-italienischen Partnerschaft im zweiten Weltkriege brachte es mit sich, daß die neue Kokereianlage in Cornigliano, die 1943 zum Anheizen fertiggestellt war, demontiert und nach Deutschland gebracht wurde. Dieses Schicksal traf zu einem Teil auch die Anlage Cokapuania. Die Situation in Italien entwickelte sich bis 1944 so, daß die S. I. B. O. praktisch nicht mehr arbeiten konnte. Als Direktor Walter Grumm — er war 1938 Geschäftsführer der S. I. B. O. geworden, während F. E. Scerni deren Präsidium übernommen hatte — noch zum Wehrdienst einberufen wurde, stellte sie ihre Tätigkeit ein. Nach dem Kriege wurde sie als Feindvermögen sequestriert. In den Akten existierte sie zwar noch bis 1949, wurde dann aber von einem Beauftragten des italienischen Staates liquidiert. Nach Ende des Krieges trat auch Direktor Hermann Kleinholz in den Ruhestand.

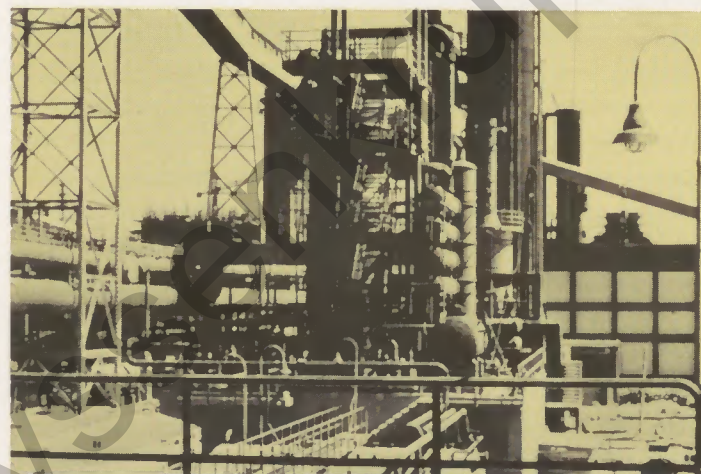
Die Folgen des zweiten Weltkrieges trafen das Auslandsgeschäft unserer Firma fast ebenso hart wie die des ersten Krieges. Zunächst war für mehrere Jahre jede Tätigkeit im Auslande unmöglich. Erst 1950 konnten wir mit der Arbeit in Italien wieder beginnen. Allerdings hatten wir schon ein Jahr zuvor den ersten Auftrag in Italien hereinholen können, und zwar die Lieferung von Silikasteinen für die Grundreparatur einer unserer Koksofenbatterien in San Giuseppe. Auf Grund der guten Erfahrungen mit der S. I. B. O. entschlossen wir uns zur Gründung einer neuen italienischen Gesellschaft, die den Namen CARBOTECHNICA Soc.p.Azioni erhielt. Zu ihrem Präsidenten wurde wiederum Signor F. E. Scerni bestellt, Walter Grumm zum Direktor und Signor F. Paolillo zum kaufmännischen Leiter ernannt. Die strenge Devisenkontrolle, die 1950 in der Bundesrepublik bestand, gestattete nicht, das Gründungskapital für die Carbotechnica nach Italien zu transferieren. Man war gezwungen, dieses — allerdings verhältnismäßig kleine — Kapital von 1 Million Lire von guten Freunden mit dem Versprechen zu leihen, es beim ersten Auftrag zurückzuzahlen. Dies war aber schon recht bald möglich. Nach der Hereinnahme des ersten Auftrages, nämlich Aufbau des feuerfesten Mauerwerks und Montage der Eisenteile für die Grundreparatur einer unserer Batterien in San Giuseppe in Höhe von 50 Millionen Lire, konnten wir unser Versprechen einlösen. Sehr schnell erweiterte dann die Carbotechnica das Feld ihrer Tätigkeit. Das Hüttenwerk Cornigliano gab den Auftrag, die während des Krieges erbaute Kokerei aus dem inzwischen aus Deutschland zurückgekehrten Demontagematerial zum zweitenmal zu erbauen. Weitere Aufträge erhielt die Gesellschaft von der Fornicoke für deren Kokerei in Vado, und zwar 1952 auf den Bau von



Cokapuania, Kokerei

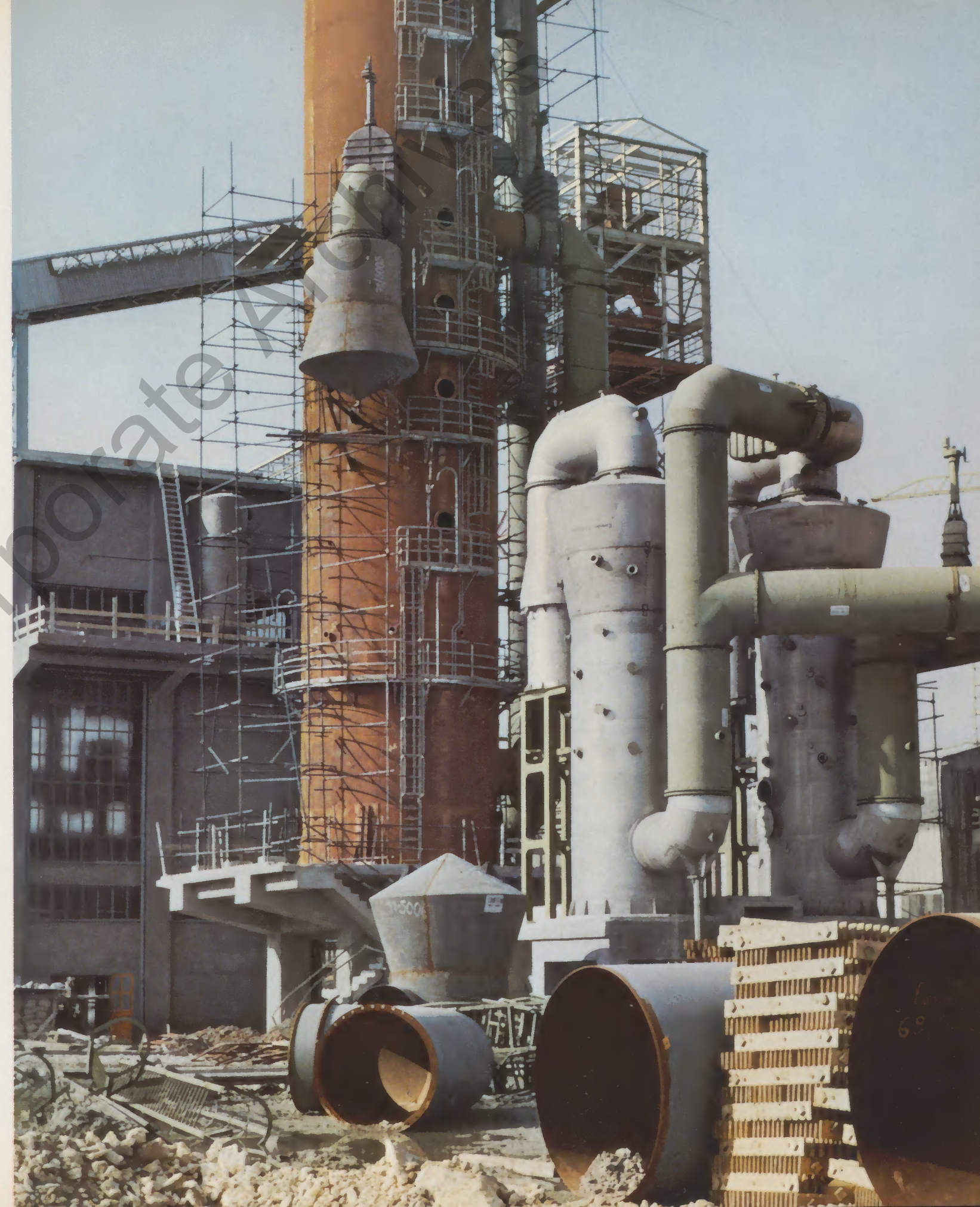


Vetrocoke, Kokerei



Taranto, Kohlenwertstoffanlage

Taranto, Sprühsättiger im Bau





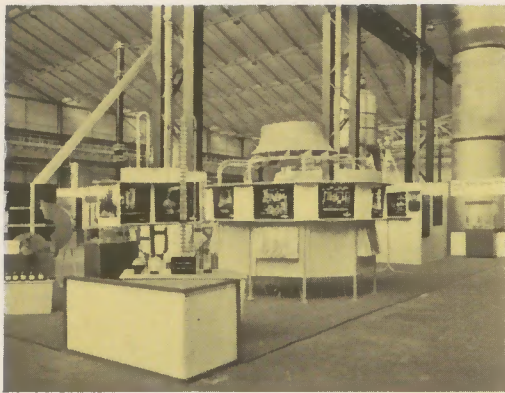
Die Belegschaft der Carbotechnica

10 und 1956 auf den Bau von 20 Öfen. Bei beiden Aufträgen war die Erweiterung der Kohlenwertstoffanlagen eingeschlossen. Cokapuania bestellte 1956 17 Öfen und ein Jahr darauf 25 Öfen und verdoppelte damit die Kapazität ihrer Kokerei. Zur gleichen Zeit nahmen wir eine Erweiterung der Kohlenwertstoffanlage vor, die von einer anderen Firma errichtet worden war. Einen neuen Großauftrag konnten wir 1960 abschließen. Das Hüttenwerk Cornigliano beauftragte uns mit der Verdoppelung ihrer Kokereianlage. Wir bauten zwei Batterien zu je 30 Öfen, erweiterten die Kohlenwertstoffanlage auf die doppelte Größe und bauten die Kohlen- und Koksauflbereitung aus. Als bisher letzten Großauftrag konnte die Carbotechnica im Jahre 1962 mit der Italsider den Bau der Kohlenwertstoffanlage für deren Hüttenwerk Taranto abschließen. Diese Anlage stellt die größte Kohlenwertstoffanlage dar, die von der Firma Dr. C. Otto jemals gebaut wurde. Sie ist in der Lage, in 24 Stunden 1,6 Millionen Nm³ Gas zu verarbeiten. Die Anlage Taranto konnte vor zwei Monaten mit vollem Erfolg in Betrieb gesetzt werden. Im Jahre 1955 wurde Direktor Walter Grumm in die Geschäfts-

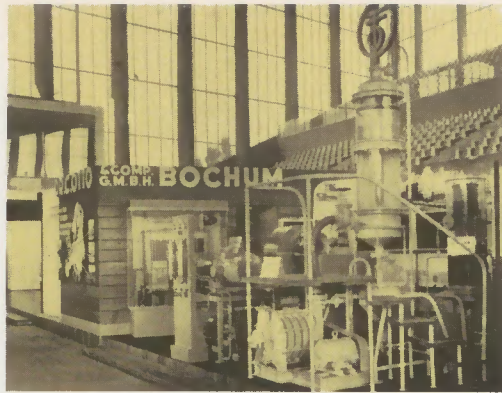
leitung des Gesamtunternehmens nach Bochum berufen. An seine Stelle trat in die Carbotechnica der Ingenieur Werner Dreckmann ein, der bis heute erfolgreich den technischen Bereich unserer italienischen Gesellschaft leitet. Leider mußte 1963 Präsident F. E. Scerni wegen seines vorgeschrittenen Alters — er war inzwischen 82 Jahre alt geworden —, um die Entbindung von seinen Pflichten bitten. Wegen seiner großen Verdienste — F. E. Scerni hat unserem Unternehmen seine Arbeitskraft und seine hohe kaufmännische Begabung mehr als dreißig Jahre zur Verfügung gestellt — ernannte ihn der Beirat der Carbotechnica zum Ehrenpräsidenten. Unser verdienter Mitarbeiter Cav. F. Paolillo wurde zum Geschäftsführer bestellt. Er konnte vor einigen Jahren bereits sein fünfundzwanzigjähriges Dienstjubiläum als Mitglied der Otto-Belegschaft feiern. Amtierender Präsident der Carbotechnica wurde der vorsitzende Geschäftsführer unserer Firma, Direktor Walter Grumm. (Die Unterlagen und Darstellungen dieses Berichts verdanken wir der freundlichen Unterrichtung durch Herrn Direktor Grumm).



DR. C. OTTO & COMP. GMBH., SOCHUM. HÜTTENKOKEREI



Achema, Frankfurt



Bergbauausstellung, Essen



inter-oil, Frankfurt

Ein Ausstellungsstand entsteht

Der Stand der Otto-Firmen auf der diesjährigen Achema in Frankfurt war wiederum von unserer Werbe-Abteilung entworfen und gestaltet worden. Von Herrn Eno Nockemann, unserem Werbeleiter, haben wir uns berichten lassen.

Otto-Rundschau:

Wann beginnen Sie, Herr Nockemann, mit den Vorbereitungen für eine Ausstellung?

Herr Nockemann:

Die Vorbereitungen für eine Ausstellung beginnen sehr früh. Wir bestellen jetzt schon wieder unseren Platz für die Achema 1967.

O.-R.: Warum muß das so früh geschehen?

H. N.: Wir müssen uns so früh dabei halten, weil die auf den Ausstellungen in Westdeutschland zur Verfügung stehenden Flächen den Anforderungen der Industrie nicht mehr genügen. Unsere Fachausstellungen haben außerdem internationalen Ruf und werden zusätzlich noch sehr stark vom Ausland besichtigt. Viele Platzwünsche können deshalb leider nicht erfüllt werden.

O.-R.: Haben Sie schon eine Vorstellung von dem, was 1967 ausgestellt werden soll?

H. N.: Natürlich können wir jetzt noch nicht sagen, was wir 1967 zeigen werden. Das muß erst in langwierigen Besprechungen mit allen interessierten Stellen im Unternehmen geklärt werden.

O.-R.: Ja, und wann fangen Sie mit der Werbe-Abteilung nun mit den eigentlichen Arbeiten an?

H. N.: Die Hauptarbeit für die Werbe-Abteilung beginnt etwa ein Jahr vor dem Eröffnungstermin. Zunächst ist ein großer Wust von Formularen auszufüllen, wie Anmeldungen für Wasser, Strom, Leergutlagerung, Kranbenutzung, Fernsprecher, Standreinigung, Bodenbelag, evtl. Leihmöbel, übergroße Ausstellungsstücke usw.

Wenn feststeht, was gezeigt werden soll, werden erste Entwurfsskizzen für den Standaufbau angefertigt. Gefallen die Skizzen, dann machen wir ein maßgerechtes Modell des ganzen Standes und führen es dem Ausstellungsarchitekten zur Genehmigung vor.

O.-R.: Es gibt also einen Ausstellungsarchitekten, der für das Gesamtbild der Ausstellung verantwortlich ist?



Großmodell der Anlage Mo i Rana für eine Ausstellung

H. N.: Ja, der Ausstellungsarchitekt ist eine sehr wichtige Person. Er erläßt die Rahmenbestimmungen für den Standaufbau. Bei der Achema z. B. dürfen die Standaufbauten nicht höher als 2,50 m sein, und die Kojen nur einen bestimmten Teil der Gesamtfläche einnehmen. Die Aufbauten dürfen nur schwarz, weiß und grau gestrichen sein. Tische und Stühle sollen sich anpassen. Andersfarbige Innenwände der Kojen sind verboten, wenn sie von außen sichtbar sind. Der Teppich darf nur aus naturfarbenem Kokos sein.



Industrierausstellung, Berlin



Technische Ausstellung, Mailand



Technische Ausstellung, Lüttich

Über 2,50 m hohe Ausstellungsstücke werden nur genehmigt, wenn sie technisch bedingt sind. Lichteffekte sind untersagt. Bei der letzten Achema durften wir in ein 8 m hohes Kunststoffrohr ein Lichtband nur deshalb einbauen, weil wir nachwiesen, daß in das Rohr eine besondere Folie spiralig eingeschweißt ist, die sichtbar gemacht werden mußte. Es darf nur



Modell eines Ausstellungsstandes

ausgestellt werden, was vorher genehmigt wurde. Änderungen in letzter Minute sind nicht erlaubt.

O.-R.: Können Sie unter diesen Umständen dann überhaupt Ihre Ideen realisieren?

H. N.: Natürlich werden wir durch diese Bestimmungen und die vielen technischen Auflagen in unserer Entwurfsarbeit sehr behindert. Wir können oft eine Idee beim besten Willen nicht verwirklichen, weil wir gegen etliche Vorschriften verstoßen würden.

O.-R.: Das ist ja ein hübscher Berg von Schwierigkeiten, und das alles, ehe der eigentliche Aufbau des Standes beginnen kann!

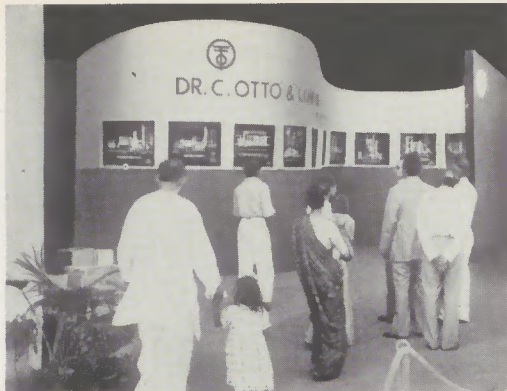
H. N.: Nein, damit steht natürlich unser Ausstellungsstand noch nicht. Das ist ja alles nur Vorgeplänkel. Jetzt beginnt erst die Hauptarbeit für die Werbe-Abteilung. Für die Anfertigung der Aufbauten ist zunächst der Stand in allen Einzelteilen zu zeichnen. Dann sind durchschnittlich 25 bis 30 große Verfahrenszeichnungen für Leuchtdiapositive anzufertigen. Neue Modelle unserer Anlagen müssen gebaut werden. Unsere Fotoabteilung ist wochenlang mit der Anfertigung von Großdiapositiven (60 x 70 cm) und Großfotos beschäftigt. Die Diapositive werden in der Werbe-Abteilung wiederum von Hand koloriert. Daneben sind neue Druckschriften und Anzeigen zu entwerfen. Mit diesen Arbeiten sind wir monatelang beschäftigt.

Inzwischen werden auf dem Bauhof nach unseren Entwürfen alle Standaufbauten hergestellt. Wir machen alles selbst. Sogar die sehr komplizierten technischen Modelle fertigt der Bauhof an. Wir haben also keine fremde Hilfe nötig. Bei der letzten Ausstellung wurde die Geschicklichkeit der Bauhof-Leute auf eine besondere Probe gestellt. Wir hatten nämlich nicht wie früher einen Stand in Holzkonstruktion entworfen, sondern alles auf ein selbstentwickeltes Baukastensystem aus Vierkantröhen umgestellt. Die Arbeit des Bauhofs war ausgezeichnet.

Inzwischen rückt aber der Tag heran, an dem alles zum Abtransport bereitsteht. Vorher werden noch eben die „Kleinigkeiten“ für die Kojeneinrichtung bereitgestellt. Dazu gehören eine kleine Büroeinrichtung mit Papier, Umschlägen, Berichtsbüchern, Schreibgerät, Löschern, Büroklammern, Heftzwecken und all den vielen Kleinigkeiten und eine Kucheneinrichtung mit Kaffeemaschine, Kaffee, Filterpapier, Tassen, Gläsern, Korkenzieher, Flaschenöffner, Milchdosen, Zuckerdosen, Tablett, Trockentüchern, Handtüchern, Spültüchern, Seife usw. usw. Allein diese Einrichtungen umfassen etwa 60 Positionen.



Abwasserausstellung, Essen



Industriemesse, New Delhi



Chemieausstellung, Tokyo

O.-R.: Nun, wenn Sie alle diese tausend Dinge zusammen haben, dann kann es mit dem Aufbau ja endlich losgehen!

H. N.: Ja, dann geht es endlich ab — und in der Ausstellungshalle beginnt das große Abenteuer des Aufbaus. Vom Bauhof gehen zwei Elektriker und zwei Schreiner mit, die schon Ausstellungserfahrungen gesammelt haben. Wenn unser Transport eintrifft, beginnt die Jagd nach einem Gabelstapler zum Abladen. Von allen Ständen wird nach dem für die Halle zuständigen Stapler gerufen. Es kann Stunden dauern, bis man ihn selbst zur Verfügung hat. Der Aufbau geht dann auf kleinstem Raum vor sich; denn man hat ja nur seine Standfläche zur Verfügung. Die Gänge rundherum müssen für Fahrzeuge freibleiben. Also werden unsere Güter auf dem Stand laufend herumgeschoben, damit eine kleine Ecke für den Aufbau frei wird. So geht es die ersten drei bis vier Tage ohne Unterbrechung.

O.-R.: Ist es für Sie und unsere Leute unter diesen Umständen nicht übermäßig schwierig, zu arbeiten?

H. N.: Natürlich ist das für unsere Leute eine üble Quälerei. Aber was wollen wir machen? Es ist auf allen Ständen so. Ein Standaufbau ist sowieso keine Erholung. Während der Woche, die uns meistens zur Verfügung steht, wird fast täglich bis spät in die Nacht gearbeitet. Mit einem Achtstundentag können wir dabei nichts anfangen.

O.-R.: Eine peinliche Frage sei Ihnen nicht erspart: Gibt es keine Pannen?

H. N.: Pannen? Die passieren leider auch. Einmal kam ein Großdiapositiv zerbrochen an. Wir wollten es am Ausstellungsort reparieren oder neu anfertigen lassen. War aber nicht möglich. Also Ersatzlieferung in Bochum bestellen. Auf der „inter oil“ mußten wir vom Abend bis zum nächsten Morgen die gesamte

Elektro-Installation neu verlegen, weil unsere Kabel nicht den Ausstellungsbedingungen entsprachen. In den Unterlagen zur Anmeldung war keine Vorschrift enthalten. Die Elektriker mußten bis 4 Uhr morgens durcharbeiten. Es kommt auch vor, daß wir uns vorher mal verrechnen. Einmal mußten wir von über 2 m hohen Schränken seitlich 50 cm absägen, damit sie in den Gesamtbau paßten. Auf der letzten Ausstellung haben wir etwa zwei Stunden damit verbracht, um auf die 8 m hohe Säule mit 1,60 m Durchmesser einen Deckel zu setzen. Wir haben es nicht geschafft, weil der Laufkran, der den Deckel hielt, nicht nahe genug an die Säule herankam.

O.-R.: Stand kein fahrbarer Kran zur Verfügung? Damit kann man doch ausgezeichnet arbeiten!

H. N.: Sicher, mit einem fahrbaren Kran wäre es möglich gewesen. Aber der hatte Hallenverbot bekommen, weil er vorher die Wege mit seinem Gewicht zu Bruch gefahren hatte. Nein, vor Überraschungen sind wir nie sicher. Das würde aber nicht viel bedeuten, wenn wir unsere Werkstätten mitnehmen könnten. Wir sind aber wie Monteure auf das wenige Werkzeug angewiesen, das wir in unseren Kisten haben.

O.-R.: Nun, schließlich sind Schwierigkeiten ja dazu da, daß man mit ihnen fertig wird. Und das haben Sie doch immer geschafft, nicht wahr?

H. N.: Alle Schwierigkeiten haben wir bis heute mit Findigkeit gemeistert. Und wir von der Werbe-Abteilung, wie auch die Leute vom Bauhof sind stolz darauf, daß wir fast immer als erste in der Halle fertig sind. Unser Stand steht am Morgen der Eröffnung sauber und adrett da, während rundherum noch viel gehämmert und gezimmert wird.

O.-R.: Besten Dank, Herr Nockemann, für dieses Interview. Es wird unsere Leser gewiß interessieren, was alles „hinter den Kulissen“ einer Ausstellung geschieht.



DR.C.OTTO auf der Achema 1964 in Frankfurt



Zum vierten Male nach dem Kriege beteiligte sich unsere Firma an der Achema — Ausstellungstagung für chemisches Apparatwesen —, die vom 19. bis 26. Juni auf dem Messegelände in Frankfurt stattfand. Diese alle drei Jahre ausgerichtete Fachausstellung gibt einen repräsentativen Querschnitt aus allen Gebieten der chemischen Technik. Über 1600 ausstellende Teilnehmer aus 22 Ländern in Europa und Übersee, darunter alle bekannten und bedeutenden Firmen der Chemiewirtschaft, und mehr als 125 000 Fachbesucher aus dem In- und Ausland bestätigten die Bedeutung und den internationalen Charakter der Achema.

Dr. C. Otto — Partner der chemischen Industrie — war das Leitwort unseres Ausstellungs- und Informationsstandes in der großen Halle 3 des Ausstellungsgeländes, wo wir mit anschaulichen Modellen, farbigen Fließbildern, geeigneten Musterstücken und wirkungsvollen Großfotos die Arbeitsgebiete und das Lieferprogramm unserer Firma und ihrer angeschlossenen Gesellschaften darstellten.

Im Bereich des Ingenieurbaues konnten wir Kunden und Interessenten zeigen, daß wir uns den Wandlungen in der europäischen Energiewirtschaft frühzeitig angepaßt haben. Der enge Rahmen der Kokereibaufirma ist längst ausgeweitet, und die hier gewonnenen jahrzehntelangen Erfahrungen und Kenntnisse sind mit Erfolg auf alle Gebiete der chemischen Verfahrenstechnik übertragen worden.

Erdgas, Flüssiggas, Leichtbenzin und andere Mineralölprodukte haben die Kohle aus ihrer Vorrangstellung verdrängt und sind heute die zumeist vorteilhafteren und wirtschaftlicheren Rohstoffe der Gaserzeugung. Anlagenfotos, Fließbilder und Betriebsdaten zeigten, daß Dr. Otto über eine Reihe bewährter und wirtschaftlicher Verfahren verfügt, um aus allen hier geeigneten Produkten Brenn- und Synthesegase für vielfältige Verwendungszwecke in der kommunalen Versorgung und chemischen Technik herzustellen. Die seit 1955 von uns gebauten Anlagen haben bisher 4,1 Milliarden Nm³ Gas erzeugt und bewiesen den Fachleuten die moderne Konstruktion, Betriebssicherheit und Leistungsfähigkeit unserer Anlagen. Gas-Luft-Mischanlagen, wie sie von uns bereits früher für die Unterfeuerung von Koksöfen gebaut wurden, gewinnen mit der Erschließung der neu entdeckten Erdgasfelder steigende Bedeutung und fanden wachsendes Interesse, zumal wir und unsere Tochterfirma, die Deutsche Ofenbau-Gesellschaft, hier bereits über praktisch erprobte Verfahren und Anlagen verfügen. Für die Gasreinigung und Aufarbeitung sowie für Destillations-, Raffinations- und Extraktionsstufen sind unsere langjährigen Erfahrungen und Kenntnisse aus der Kohlenwertstoffgewinnung bekannt. Diese konnten wir mit Erfolg in die chemische Verfahrenstechnik übertragen und sind damit heute in der Lage, Planung, Bau und Inbetriebnahme schlüsselfertiger Gesamtanlagen der chemischen, petrochemischen und Grundstoff-

industrien auszuführen. Die gezeigten anschaulichen Fließbilder und Beschreibungen von Verfahrensweisen zur Synthesegaserzeugung aus festen, flüssigen und gasförmigen Brennstoffen, Gasreinigung, Ammoniaksynthese, Harnstoffsynthese, Düngemittelherstellung, Schwefelsäureerzeugung, Kunststoffproduktion u. a. fanden lebhaftes Interesse und lösten eine große Nachfrage nach Informationsmaterial aus. Hierzu hatten wir eine große Fließbildtafel der Anlage Mo i Rana aufgestellt, die den hier gewählten Verfahrensgang der Synthesegaserzeugung durch katalytische Spaltung von Koks-Ofengas und die Aufarbeitung auf Synthesegasreinheit darstellte. Dieses Beispiel kennzeichnete zugleich den weiten Rahmen unseres Arbeitsgebietes vom Bau einer Kokerei über die Kohlenwertstoffgewinnung, Synthesegaserzeugung und Aufarbeitung bis zur abschließenden Ammoniaksynthese mit der Erzeugung flüssigen Ammoniaks.

Starke Beachtung fanden auch neue Verfahren und Apparate der Abwasseraufbereitung, Abgasreinigung, Entschwefelung, Gasentgiftung usw., Probleme, die für die Kommunalwirtschaft und chemische Industrie heute von akuter Bedeutung sind.

Der feuerfeste Bereich unseres Unternehmens hatte den Schwerpunkt seines Ausstellungsbeitrages auf die im Werk Dahlhausen hergestellten Sinterkorund-Körper gelegt. Dieses durch hohe Temperaturbeständigkeit und hervorragende Festigkeitseigenschaften gekennzeichnete Material findet als Füllkörper, Wärme- und Katalysator-

träger in der chemischen und Erdölindustrie vielseitige Anwendungsmöglichkeiten. Die über den neuen Werkstoff in einem Heft zusammengestellten Daten und Informationen waren sehr gefragt.

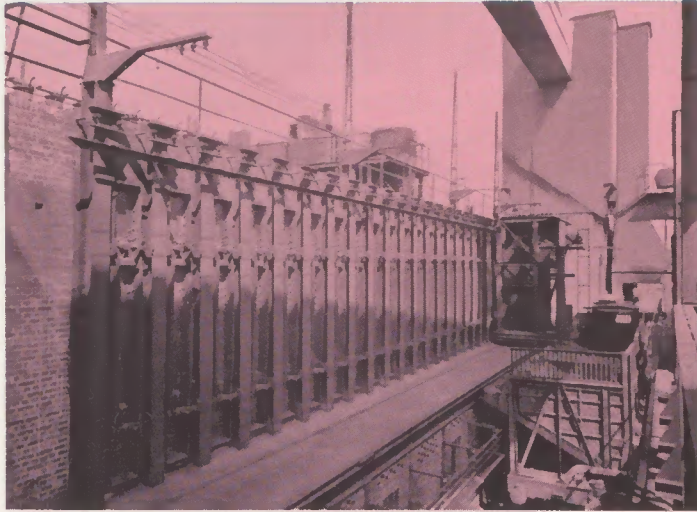
Kunststoffe finden bei wachsenden chemischen Materialanforderungen der Industrie zunehmende Anwendung. Hier verfügt unsere Abteilung Säuretechnik in Bendorf über langjährige Erfahrungen und Kenntnisse in der Herstellung, Bearbeitung, Entwicklung und Auswahl geeigneter chemikalien- und korrosionsbeständiger Werkstoffe. Neben dem seit fast 40 Jahren bewährten HAVEG, einem Phenol-Formaldehyd-Kunstharz, werden PVC, Polyäthylen, Polyesterharze u. a. verarbeitet. Ein 8 m hohes, innenbeleuchtetes Bendurplastrohr war in der Halle 3 ein allgemeiner Anziehungspunkt und Blickfang des Otto-Standes. Die Größenabmessungen und die saubere Verarbeitung dieses in einer besonders entwickelten Technik aus Polyester-Material „gewickelten“ Rohres fanden neben den anderen ausgestellten Mustern und Proben des Arbeitsprogrammes Beachtung und Anerkennung der Fachleute. Im Kundengespräch konnten unsere Mitarbeiter bei der Werkstoffauswahl schwieriger Probleme beraten und neue Kontakte knüpfen. Eine Reihe farbiger Diapositive zeigten aus dem weiteren Arbeitsgebiet des Säurebaues u. a. Anlagen und Einrichtungen zum Beizen, Galvanisieren, Verzinken u. a. Oberflächenbehandlungen von Stahl und NE-Metall. Im In- und Ausland hat Dr. Otto Säurebau hier eine Reihe moderner und leistungsfähiger Anlagen errichtet.

Unsere Tochtergesellschaften Hubert Schulte und Hermann Müller besitzen seit langem enge Kontakte zur chemischen und Erdölindustrie, wo Rohrleitungen und Apparate wesentliche Bestandteile chemischer Anlagen darstellen. Fertigungsstücke für die chemische Industrie, Muster und Bilder vermittelten auch hier einen Einblick in das Fertigungsprogramm, die modern ausgerüsteten Werkstätten und die Erfahrungen in der Verarbeitung aller Werkstoffe einschließlich der für die chemische Industrie besonders interessanten säure- und hitzebeständigen Sonderstähle. Spezielle Kenntnisse in der homogenen Verbleiung bewies ein ausgestellt verbleiter Apparatedeckel, der häufig fachmännisch begutachtet wurde.

So gab der Otto-Stand auf der Achema 1964 einen Überblick über die Arbeitsgebiete, Entwicklungen, Fortschritte und Leistungen der Otto-Gesellschaften auf den verschiedenen Gebieten der chemischen Verfahrenstechnik. Das rege Interesse und die an zahlreiche in- und ausländische Besucher erteilten Auskünfte und Informationen lassen erkennen, daß dies gelungen ist, und wir hoffen, damit alte Kontakte gefestigt und neue Geschäftsverbindungen geknüpft zu haben.

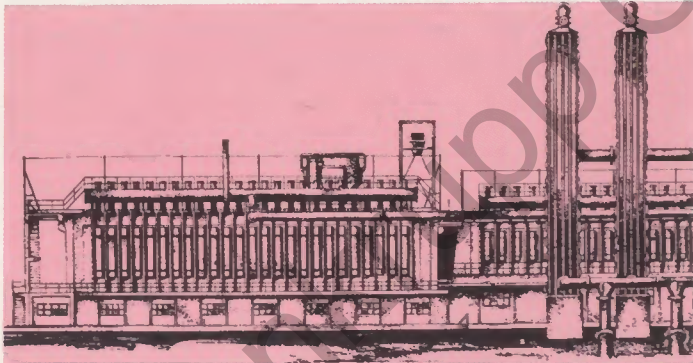


Chronik der Firma



Grimberg (1952)

Im deutschen Steinkohlenbergbau macht sich die Tendenz bemerkbar, die bestehenden Kokereikapazitäten zumindest zu erhalten. Wir konnten Anfang September von der Monopol-Bergwerks-Gesellschaft m. b. H. in Kamen den Auftrag auf die Errichtung von 31 Einzelstrom-Hochleistungsöfen für die Kokerei Grimberg 1/2 in Bergkamen entgegennehmen. Die neue Anlage wird einen Kohlendurchsatz von 627 t je Tag haben.



Vado Ligure

Am 6. Juni 1964 wurde der erste Koks aus der neuerbauten Batterie V gedrückt, die wir für die Kokerei Vado Ligure der Fornicoke S. p. A. Lavorazione dei Carboni Fossili, Savona, errichtet hatten. Der Neubau umfaßt 25 Einzelstrom-Hochleistungsöfen für einen Durchsatz von 550 t Rohkohle/Tag und die Erweiterung der Kohlenwertstoffanlage auf einen Durchsatz von 24 000 Nm³/h. Die Kokerei Vado ist an der Riviera di Ponente in dem wirtschaftlich bedeutsamen Gebiet Liguriens nahe bei Genua gelegen.



VOEST

In dem ausgedehnten Industriekomplex der Vereinigten Österreichischen Eisen- und Stahlwerke A. G. (VOEST) in Linz an der Donau errichtete unsere Firma bereits Ende der 30er Jahre die weitläufige Kokereianlage. Am 6. Juli 1964 haben unsere Fachleute die 40 grunderneuerten Einzelstrom-Hochleistungsöfen der Batterie III angeheizt, die vor dem Neubau bereits seit 1942 in Betrieb waren. Am 16. September wurde der erste Koks gedrückt. Die erneuerte Batterie hat einen täglichen Durchsatz von 800 t Rohkohle.

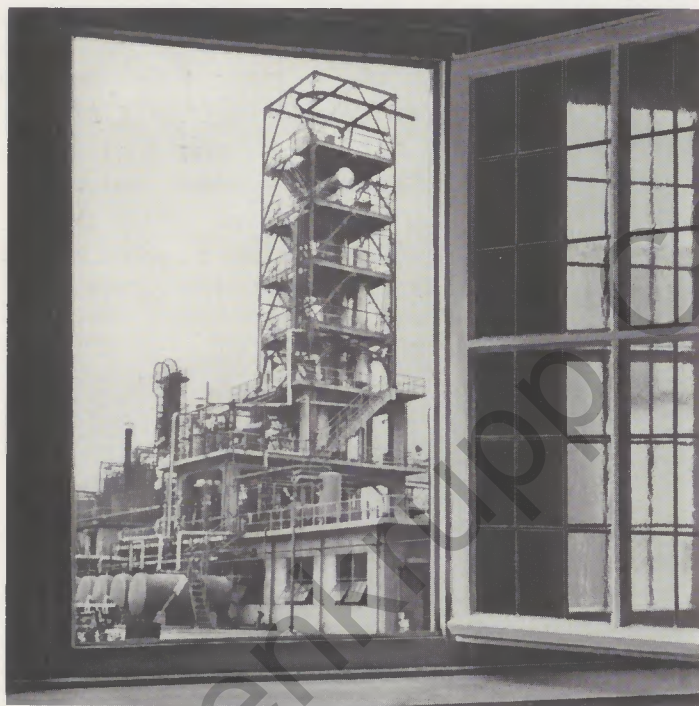


Mo i Rana

Im Dezemberheft 1962 berichteten wir über den Auftrag, den unsere Firma im Jahre 1961 von der Norsk Koksverk A/S zum Bau von 54 Einzelstrom-Hochleistungsöfen, angeordnet in zwei Batterien für Stampfbetrieb, hereinnehmen konnte.

Die Kokerei, deren Errichtung im Zusammenhang mit dem Bau eines Ammoniak-Synthese-Werkes steht (das gleichfalls von uns errichtet wird) ist in Mo i Rana unweit des Polarkreises in Norwegen die nördlichste Anlage, die von uns je gebaut wurde. Sie ist nunmehr fertiggestellt. Der erste Koks wurde aus Batterie I am 15. Juli 1964, aus Batterie II am 4. August 1964 gedrückt. Wir werden der Gesamtanlage nach ihrer Fertigstellung eine besondere Beschreibung widmen.

Die Nihon Suiso Kogyo K. K. (Japanische Wasserstoff-Industrie A. G.) läßt in Onahama, etwa 300 km nördlich Tokyo, an der pazifischen Küste eine neue Kokerei errichten. Sie wird zunächst mit 90 Einzelstromöfen unserer Bauart für einen Kohledurchsatz von 2200 t/Tag ausgerüstet. An dem Unternehmen ist die Mitsubishi Kasei Kogyo K. K. (Mitsubishi Chemie-Industrie A. G.) beteiligt. Diese wird den anfallenden Koks und die Kohlenwertstoffe übernehmen, während die Nihon Suiso das erzeugte Gas in ihren bereits vorhandenen chemischen Anlagen weiterverarbeiten wird.



Kawatetsu (1957)

Ihre im Jahre 1957 nach der Bauart Dr. C. Otto errichtete Teerdestillationsanlage für einen Tagesdurchsatz von 120 t Rohteer läßt die Kawatetsu Kagaku K. K. (Kawatetsu Chemie A. G.) erweitern. Unsere Firma liefert über unsere japanische Gesellschaft, die Nihon Otto K. K. in Tokyo, Zeichnungen und Lizenzen für den Ausbau der Anlagen auf eine Kapazität von 400 t Rohteer/Tag. Für das Aufheizen des Rohteers

werden keine Röhrenöfen verwendet. An deren Stelle werden auch auf der neuen Anlage drei Otto-Intensiv-Wälzgas-Erhitzer errichtet.

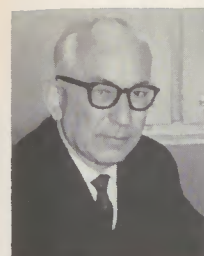
Unsere Zweigniederlassung in Bendorf am Rhein, die Dr. Otto Säurebau und Keramikwerke, hat im März 1964 die Montage einer kompletten Beizanlage für Edelstahlraht für die Stahlwerke Südwestfalen abgeschlossen. Für die Eidgenössische Munitionsfabrik in Altdorf/Schweiz, errichtet sie zur Zeit eine automatische Beizanlage für Großkaliber-Geschoßhülsen und Mittelgeschoßhülsen. Die Anlage ist geeignet, sowohl Messinghülsen als auch Stahlhülsen zu entfetten, zu beizen, zu bondern und zu beseifen. Der Transport der Hülsen erfolgt in Beizkörben, die in automatische Transporteinrichtungen eingestellt werden.

Gemeinsam mit der Firma Otto-Simon-Carves in Den Haag wird Bendorf eine vollständige Rohrbeizanlage mit einer Leistung von 12 t/h einschließlich der Schwefelsäure-Regenerationsanlage und der Neutralisationsanlage für die Staalwerke de Maas in Maastricht, Holland, liefern. Die Schwefelsäure-Regenerierung in dieser Anlage erfolgt nach dem OTTO-INTOS-Kühlkristallisationsverfahren. Außer der Rohrbeizanlage liefert unsere Zweigniederlassung eine kontinuierliche Schmalband-Beizanlage mit einer stündlichen Leistung von 3—4 t. Die Rohrbeizanlage dient zum Vorbereiten der Rohre für die anschließende Verzinkung; die Schmalband-Beizanlage zum Entzundern von warmgewalztem Band, das anschließend zu Präzisionsrohren verarbeitet wird. Bei dieser Anlage arbeitet Bendorf eng mit der Firma Mannesmann-Meer, M.-Gladbach, zusammen, die die gesamte Planung für das neue Stahlwerk übernommen hat und alle maschinellen Einrichtungen liefert.

Im April 1964 erhielt das Bendorfer Werk den Auftrag auf eine kontinuierliche Breitband-Beizanlage für 80" breite Bänder mit einer Jahresleistung von rund 800 000 t von der Firma SIDMAR in Brüssel. Diese Breitbandbeize ist die größte Anlage dieser Art, die Bendorf bisher gebaut hat.



Leider hat uns der Druckfehlerteufel wieder einen Streich gespielt. In der April-Ausgabe 1964 muß es in dem Bericht „Neue Otto-Anlagen und Aufträge“ auf Seite 12 im letzten Absatz auf der linken Seite richtig heißen „... eine Anlage für die Erzeugung von 120 Nm³ Reinkohlenoxyd/Stunde.“ Wir bitten, den Fehler zu entschuldigen.



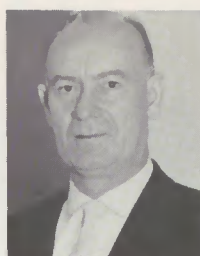
Wilh. Heinemann



Paula Pracht



Emil Struck



Hugo Boskamp



Friedrich Tuttas



Helga Look



Karl Dickel



Adolf Heuke

UNSERE JUBILARE

Vierzig Jahre standen im Dienste der Firma:

- am 26. 3. Wilhelm Ramm,
Werkmeister bei den Arloffer Thonwerken
1. 4. Emil Struck, Direktor in der Hauptverwaltung
14. 4. Wilhelm Heinemann,
Oberingenieur in der Hauptverwaltung
3. 7. Fritz Weyel,
Platzarbeiter bei der Westerwälder Thonindustrie
8. 8. Ewald Klein, Elektromeister im Baugeschäft
17. 8. Wilhelm Gelfert,
Silika-Setzer in der Steinfabrik Dahlhausen

Fünfundzwanzig Jahre waren bei uns beschäftigt:

- am 2. 1. Karl Rupp, Werkmeister bei den Arloffer Thonwerken
8. 2. Wilhelm Strang,
Steinzeug-Facharbeiter bei den Arloffer Thonwerken
8. 2. Erwin Weber, Kraftfahrer bei Hubert Schulte
5. 3. Emil Benning, Vorarbeiter bei Hubert Schulte
6. 3. Georg Naujoks,
Generatorstocher in der Steinfabrik Dahlhausen
9. 3. Ludwig Pinnhammer, Tongrube Melsbach
1. 4. Heinz Becker, Tischler in der Steinfabrik Dahlhausen
1. 4. Georg Gerhold, Techniker in der Steinfabrik Dahlhausen
1. 4. Helmut Hohmann, kaufm. Angestellter bei Hubert Schulte
1. 4. Günter Kolb,
Buchhalter bei der Westerwälder Thonindustrie
1. 4. Antoinette Linnhoff, Sekretärin in der Hauptverwaltung
3. 4. Oskar van Elsuwe, Werkmeister bei Hubert Schulte
8. 4. Heinrich Franke, Obermonteur bei Hubert Schulte
21. 4. Wilhelm Bollmann,
Maurer in der Steinfabrik Dahlhausen
5. 5. Karl Preker, Konstrukteur im technischen Baugeschäft
6. 5. Rudolf Staska,
Silika-Setzer in der Steinfabrik Dahlhausen
15. 5. Johannes Wirth, Gärtner in der Steinfabrik Dahlhausen

16. 5. Gustav Schneider,
Dachdecker in der Steinfabrik Dahlhausen
18. 5. Franz Motta,
Handformer bei der Westerwälder Thonindustrie
1. 6. Hugo Boskamp,
Konstrukteur im technischen Baugeschäft
1. 6. Karl Dickel,
Betriebsinspektor im technischen Baugeschäft
13. 6. Fritz Bobach, Wächter im Baugeschäft
1. 7. Adolf Heuke, Ingenieur im technischen Baugeschäft
1. 7. Wilhelm Märtens, Hilfspolier im Baugeschäft
12. 7. Fritz Kutkat, Schlosser in der Steinfabrik Dahlhausen
15. 7. Josef Fein auf Tongrube Langewiese
16. 8. Otto Zeiler,
Schlosser bei der Westerwälder Thonindustrie
24. 8. Hans Thetmeyer, Zimmerer im Baugeschäft
29. 8. Hugo Szwaiczyk,
Schamotte-Presser in der Steinfabrik Dahlhausen
14. 9. Heinrich Brandsmüller,
Lohnbuchhalter in der Steinfabrik Dahlhausen
16. 9. Paula Pracht,
Personal-Sachbearbeiterin in der Hauptverwaltung
19. 9. Alfred Rumfeld, Obermeister bei Hubert Schulte

Allen Jubilaren unsere herzlichen Glückwünsche.



Am 15. April wurde in einer Feierstunde im Landgericht dem langjährigen Schiedsmann und Belegschaftsmitglied unserer Firma, Herrn Josef Frömgen, für seine Verdienste um die Schiedsgerichtsbarkeit und im Schiedsmannswesen das Bundes-Verdienstkreuz 1. Klasse verliehen. Herzlichen Glückwunsch!

UNSERE TOTEN

Am Sonnabend, dem 8. August 1964, wurden bei einem schweren Straßenverkehrsunglück unsere beiden langjährigen Belegschaftsmitglieder, die Eheleute

Friedrich Hartmann und Margarete Hartmann geb. Wiesemann durch den Tod aus unserer Mitte gerissen. Herr Hartmann stand seit 1927, Frau Hartmann seit 1950 in den Diensten unseres Unternehmens. Wir werden die beiden freundlichen und liebenswürdigen Menschen, die als Hausmeister jedermann in der Hauptverwaltung nahestanden, nicht vergessen.

im März 1964 Alfred Lewitz, Helfer im Baugeschäft
Peter Doppelfeld,
Steinformen bei den Arloffer Thonwerken

im April 1964 Erich Hisge,
Former bei der Westerwälder Thonindustrie
Paul Schlegel, Rentner,
früher im technischen Baugeschäft

im Mai 1964 Wilhelm Gerhard,
Modelltischler bei den Arloffer Thonwerken
Karl Rupp,
Werkmeister bei den Arloffer Thonwerken
Eduard Tristram, Invalide, früher im Baugeschäft
Fritz Wilczek, Rentner,
früher in der Hauptverwaltung

im Juli 1964 Johann Heck,
Steinformen bei den Arloffer Thonwerken
Johann Jahn, Invalide,
früher Westerwälder Thonindustrie
Fritz Ochs, Invalide, früher im Baugeschäft

im August 1964 Leo Gurd, Gabelstapler-Fahrer in der Steinfabrik Dahlhausen
Erich Schmidt,
Schlosser in der Steinfabrik Dahlhausen.

Wir werden ihr Andenken in Ehren halten.

Der unaufdringlich elegante Herr

Er war wirklich einmalig. Die gepflegte Blässe seines Gesichtes, die sparsam abgewogenen Bewegungen seiner gut manikürten Hände, sein melancholisch edles Profil und sein irgendwie stets aus Abgründen auftauchender Blick machten ihn zur interessantesten Erscheinung des kleinen Kurortes. Überflüssig zu sagen, daß er ein Appartement mit Bad im Kurhaus bewohnte, selbstverständlich mit Sonnenbalkon, auf dem er mittäglich die Ruhe pflegte auf einem bunten Liegestuhl mit Schaumgummi-auflage.

Frühmorgens stand er einsam und gelangweilt vor dem Schalter des Badehauses, nahm seine Karte in Empfang und benutzte immer nur den schönsten Baderaum mit rosa glasierten Kacheln und Fußbodenmosaik. Man drängte sich geradezu, nach ihm zu baden. Am späten Nachmittag erschien er beim Tanztee im Kurhausgarten. Er saß immer am gleichen Tisch, direkt neben der Tanzfläche, etwas zurückgelehnt, eine schwarzbraune Havanna in der Linken, an deren Ringfinger ein überdimensionaler Siegelring mit eingeschnittenem Wappen blinkte. Erich von Barsoy stand in der Kurliste.

Der Kapellmeister des Kurorchesters versäumte nie, eine Verbeugung nach seiner Richtung hin zu machen, ehe er den Taktstock hob. Gelegentlich winkte der unaufdringlich elegante Herr einen Ober zu sich, übergab ihm einen kleinen Zettel, der wiederum dem Kapellmeister übermittelt wurde, und dann spielte die Kapelle gleich darauf einen Tango oder einen Englischen Walzer.

Atemlos hingen die Blicke der jungen Damen an Erich von Barsoy. Und siehe,

lässig erhob er sich, schritt langsam über das ganze Parkett und verbeugte sich tief und schweigend. Die Betreffende errötete beglückt und schwang mit ihm davon, von zahlreichen Augenpaaren durchbohrt und glühend beneidet. Man beobachtete das Paar genau, es tanzte stumm und hingegen, die gute Figur des Tänzers kam ausgezeichnet zur Geltung. Da, jetzt sagte er etwas zu seiner Dame. Die wurde bestürzt als der Tanz zuende war. Erst wollte sie mit der Sprache nicht heraus. Schließlich ließ sie sich das Geheimnis entreißen. Der Unaufdringliche hatte gesagt: „Die Wolkenbildung am Himmel ist heute einmalig!“ Wenn man nur etwas mehr über ihn hätte in Erfahrung bringen können! Aber der Portier im Kurhaus schwieg wie ein Grab und lächelte nur vielsagend, und das Fräulein im Büro der Kurverwaltung murmelte etwas von „incognito“.

„Dieser Mann ist mein Schicksal“, flüsterte die 17jährige Anita ihrer Mama zu, als es im Kurhaus Langusten als Vorspeise gab, und der Geheimnisvolle unnachahmlich elegant mit dem silbernen Krebsheber hantierte. „Dummes Gör“, schalt die Mutter und warf selbst einen sehnsüchtigen Blick zu dem Mann hinüber, der einen Traum ihrer Jugend zu verkörpern schien.

„Erich, ach Erich“, jammerten die wohlbeleibten Damen, die zwecks leichter Abmagerung da waren und das Glück hatten, wenigstens einmal während ihres Aufenthaltes zum Tanz geholt zu werden. Sie flüsterten es natürlich unhörbar, dann es war ein durchaus solider Kurort, in den auch eifersüchtige

Ehemänner ihre Gattinnen unbesorgt schicken konnten.

Erich von Barsoy benahm sich untadlig. Wohl sah man ihn abendlich spazieren unter den Bäumen des Kurparkes, aber nur, soweit das Licht der Neonlampen reichte und nie mehr als höchstens zweimal mit der selben Dame. „Ist sein Herz denn aus Eis?“ seufzte eine temperamentvolle Studentin, die nur auf der Durchreise war und alle Nachrichten über den Schwarm eifrig sammelte. „Es scheint so“, antwortete die Dame mit dem Luxuseisbecher am Nebentisch. „Zumindesten hat er einen seltsamen Geschmack. Gestern sah ich ihn am Hintereingang des Kurhauses zweimal mit der Badefrau reden.“ „Aber meine Liebe, das ist ja gerade seine bezaubernde Leutseligkeit.“

Die Saison ging zu Ende. Auch Erich von Barsoy packte seine zahlreichen eleganten Koffer. Vorher hatte er noch eine private Unterredung mit dem Kurdirektor. „Sie waren wieder außerordentlich dekorativ, Herr Müller“, sagte dieser und zückte einen Scheck, „hier ist Ihr Honorar. Wohin solls denn jetzt gehen?“ „Ich denke, zunächst an den Wörther See“, entgegnete Herr Müller, alias Erich von Barsoy, „dort ist noch Saison, und im Spätherbst dann an die ligurische Mittelmeerküste, da habe ich auch ein günstiges Angebot.“ „Freut mich für Sie, können wir denn nächstes Jahr wieder mit Ihnen rechnen?“ „Gewiß, Herr Kurdirektor, nur nicht gerade im Juli, da habe ich bereits in Pimpelhausen, einem aufstrebenden Alpenort, zugesagt.“ „Na schön, dann also im kommenden August wieder, und viele Grüße an die liebe Frau und die vier munteren Kinderchen!“ eri