



Otto-Rundschau





Herr Dr. Carl Otto, ein Sohn des Begründers unserer Firma, wurde am 1. März 1967 achtzig Jahre alt.

Vielen Belegschaftsmitgliedern, besonders den älteren Betriebsangehörigen, ist die hohe Gestalt des alten Herrn von den Besuchen her bekannt, die er oft von seinem heutigen Wohnsitz in der Nähe von New York hier bei uns in Bochum macht. Seit seinen Kindertagen ist er mit der Firma verbunden, und so verwundert es nicht, daß er auch sein Studium dem Kokereiwesen widmete. In seiner Dissertation behandelte er 1913 den Versuch, die Verkokungswärme experimentell direkt zu messen. Anschließend ist er viel in aller Welt gereist und dann im Jahre 1925 als Geschäftsführer in unsere Firma eingetreten. Schon bald leistete er Pionierarbeit, als er die ersten Koksöfen von mehr als 4 Metern Kammerhöhe durch unser Unternehmen errichten ließ und damit die Grundlage zu unseren modernen Hochleistungs-Koksöfen legte. Diese Öfen wurden ein weltweiter Erfolg. Nach den Ideen Dr. Ottos sind bis heute über 18 000 Zwillingszug-Koksöfen in vielen Ländern der Erde erbaut worden.

1935 trat Herr Dr. Otto in den Aufsichtsrat unserer Firma ein, verlegte 1938 seinen Wohnsitz nach den Vereinigten Staaten von Amerika und begründete hier die Otto Construction Corporation. 1945 hat er dann neue Wege zur Gewinnung des Ammoniaks aus dem Kokereigas gewiesen, als er den Otto-Sprühsättiger konstruierte, der zuerst in Amerika, dann aber auch in Europa und Asien vielfach Anwendung fand.

Auch öffentlich wurden die Verdienste Dr. Ottos um die moderne Kokereitechnik gewürdigt. 1957 wurde ihm das große Bundesverdienstkreuz verliehen, im Jahre 1965 erhielt er vom American Institute of Mining, Metallurgical and Petroleum Engineers den „Joseph Becker Award“ für seine hervorragenden Verdienste auf dem Gebiet der Steinkohlenverkokung.

Herr Direktor Carl Vornholz, Geschäftsführer der Hubert Schulte GmbH., wurde am 27. Februar siebzig Jahre alt.

Herr Vornholz wurde in Bochum-Linden geboren und trat im Jahre 1916 in unsere Firma ein, in der er schon bald mit verantwortungsvollen Aufgaben betraut wurde. Als Leiter der kaufmännischen Abteilung erhielt er 1935 Handlungsvollmacht und 1936 Prokura. 1948 wurde Herr Vornholz Direktor als Leiter des kaufmännischen Bereichs der Firma, 1957 Geschäftsführer unseres Unternehmens. Im Jahre 1950 übernahm er außerdem die Geschäftsführung der Tochtergesellschaft Hubert Schulte GmbH. in Dahlhausen, die er heute noch innehat.

Herr Vornholz, der wegen seiner Erfahrungen auf dem Gebiet des Finanzwesens allgemein geschätzt wird, hat sich nicht nur um die Firma Dr. C. Otto & Comp., sondern auch durch seine Aufbauarbeit in den Firmen Hubert Schulte und Hermann Müller besonders verdient gemacht.





Wörter

Die Entwicklung in der gesamten Wirtschaft und das Wachsen unserer Firma hat es schon vor vielen Jahren als notwendig erscheinen lassen, eine große Anzahl von Arbeitsvorgängen in unseren Büros zu mechanisieren. In neuerer Zeit sind zu diesem Zweck — ursprünglich dank der Initiative der kaufmännischen Geschäftsleitung — moderne elektronische und Lochkarten-Apparaturen beschafft und zwei Rechenzentren aufgebaut worden. Hier sollen nun die Einrichtungen und Arbeitsweisen des technischen Rechenzentrums IBM 1620 und des kaufmännischen Zentrums IBM 1401 dargestellt werden.

Das Technische Rechenzentrum IBM 1620

Vor zweitausend Jahren rechneten die Mathematiker mit dem Abakus, einem Gerät, das in der Grundidee der Rechenmaschine unserer Kinder ähnlich ist, bei der jeweils zehn Holz- oder Glasperlen auf einem Draht verschiebbar angeordnet sind. Werden mehrere solcher Drähte zusammengefaßt, so entsteht ein Hilfsmittel, das Fehler bei den einfachen Rechenoperationen vermeiden läßt.

Moderne Wissenschaft und Technik arbeiten mit Elektronenrechnern, die „nahezu alles können“. Die heutigen Computer steuern den Verkehrsfluß in Großstädten
fertigen Pläne und Konstruktionszeichnungen
steuern Produktionsanlagen
übernehmen bestimmte Aufgaben des Lehrers (Lernmaschinen)
entwickeln ihre verbesserten Nachfolgetypen,
„sie bekommen Kinder“.

Seit 1964 macht sich auch unsere Firma dieses moderne Werkzeug nutzbar. Es wurde die Abteilung Technisches Rechenzentrum eingerichtet und mit einem digitalen Datenverarbeitungssystem Typ IBM 1620 ausgerüstet. Für den Fachmann: es handelt sich um eine 2-Adreßmaschine ohne feste Wortlänge, die mit einzeln binär verschlüsselten Dezimalziffern arbeitet. Die Anlage besteht aus einem Rechenwerk mit 40 000 Kernspeicherstellen, einer Kartenlese- und -stanzeinheit und einem Magnetplattenspeicher für externe Datenspeicherung und Monitorbetrieb.

Was kann diese Maschine? Sie wird sicher keine „Kinder kriegen“, doch immerhin hat sie neben ihren normalen Begabungen die Fähigkeit, klassische Musik zu Gehör zu bringen. Bei modernen Schlagzeugrhythmen hapert es allerdings noch. Nach Feierabend spielt sie auch gern zur Entspannung mit dem Bediener so eine Art „Schwarzen Peter“.

Tagsüber dagegen gibt es im Rechenzentrum solche Spieleereien nicht. Die immer schneller werdende technische Entwicklung hat es mit sich gebracht, daß die Erfahrung unserer Konstrukteure und Ingenieure zunehmend durch exakte Methoden und genaues Wissen ergänzt werden muß. Man baut nicht mehr jahrzehntelang Anlagen gleichen Typs, die nach und nach in ihrer Konstruktion verbessert werden können; ein chemisches Verfahren ist häufig schon nach kaum fünf Jahren wissenschaftlich und technisch überholt. Schon die erste Anlage muß also genau ausgelegt werden, darf nicht überdimensioniert sein, muß aber auch die Garantieleistungen erbringen. Die Zeiten, die für Konstruktion und Bau zur Verfügung stehen, werden immer kürzer, bei Terminüberschreitungen sind Strafgelder zu zahlen, und die Kunden wünschen von Jahr zu Jahr exaktere Angaben über Leistungen und Verbrauchszahlen. In diesen Punkten setzt die Arbeit des Technischen Rechenzentrums an.

Früher arbeitete man in der Bauabteilung wochenlang an den statischen Berechnungen für eine Koksofenbatterie. Heute schafft die 1620 wesentliche Teile dieser Berechnungen in wenigen Stunden. Die Programme zur Berechnung von Spaltanlagen machen Versuchsanlagen, wie seinerzeit in Düsseldorf, zwar nicht überflüssig, verringern aber die Anzahl der Experimente und damit die Höhe der Kosten auf einen Bruchteil der vorher notwendigen. Neue chemische Verfahren, für deren Lizenz sich die Firma interessiert, werden programmiert und ihre wirtschaftlichen Möglichkeiten lassen sich mit Hilfe des Elektronenrechners abschätzen, ohne kostspielige Versuche durchführen zu müssen. Ein weiteres wichtiges Arbeitsgebiet für das Rechenzentrum ist die Netzplantechnik mit ihren Anwendungen in Terminplanung und Auftragsabwicklung. Wird beispielsweise der zeitliche Ablauf der Arbeiten auf einer Baustelle durch un-

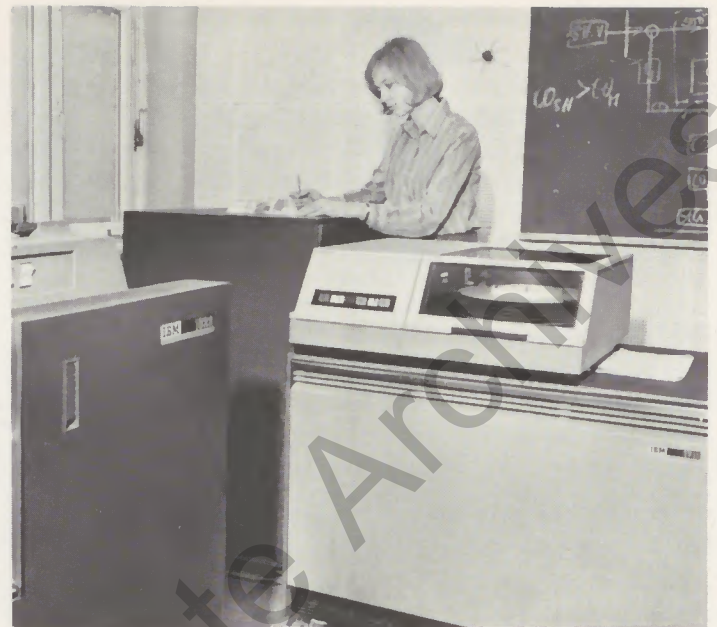


Unser Rechenzentrum IBM 1620

günstiges Wetter, verspätete Lieferungen oder sonstige Schwierigkeiten verzögert, so verfügen wir über Programme, die es weitgehend ermöglichen, den störenden Einflüssen zu begegnen und ihre Auswirkungen zu neutralisieren.

Natürlich hat so ein Elektronenrechner keinerlei Intelligenz. Wenn er überraschende Leistungen vollbringt, so spiegeln diese lediglich die geistigen Fähigkeiten dessen, der das zugrunde liegende Programm schrieb, und der Gruppe, die den Computer entwickelte. Unsere 1620 ist ganz besonders dumm, sie kann weder direkt addieren noch zwei Zahlen miteinander multiplizieren. Für beide Rechengänge muß sie die Ergebnisse in speziellen Additions- und Multiplikationstabellen suchen. Es wird allerdings nicht mehr lange dauern, bis die Rechner eine weitere „menschliche“ Leistung nachahmen können. Die Industrie entwickelt sogenannte Assoziationsspeicher, die so ähnlich arbeiten, als wenn ein Konstrukteur überlegt: „... ganz neu ist das Problem nicht, da war doch vor einiger Zeit bei einem bestimmten Projekt ein ähnlicher Fall...“. Nun, das ist die Zukunftsmusik, wir haben alle Mühe, die heute gegebenen Möglichkeiten zu nutzen; es wird also noch etwas dauern, bis Konstruktionszeichnungen bei uns von Rechnern erstellt werden.

Der Kontakt der einzelnen Abteilungen mit dem Rechenzentrum vollzieht sich so, daß geklärt wird, ob das betreffende Problem schon programmiert ist. Wenn ja, so ist ein Formblatt auszufüllen, dessen Zahlen-Größe die Aufgabe eindeutig definieren. Diese Zahlenwerte werden auf Lochkarten übertragen und über den Kartenleser in den Kernspeicher der Maschine gebracht. Nach Beendigung der Rech-



Plattenspeicher im Rechenzentrum 1620

nung kann das Ergebnis über Lochkarten oder direkt über eine angeschlossene elektrische Schreibmaschine ausgegeben werden und steht dem Sachbearbeiter zur Verfügung. Der wird also von reiner Rechentätigkeit entlastet oder er findet in den Programmen für den Elektronenrechner Hilfsmittel, die sogar über seine Kenntnisse hinausreichen. Vor allem aber hat er die Möglichkeit, Alternativen berechnen zu lassen, wozu sonst die Zeit fehlte, und dem Kunden eine möglichst optimale Lösung bieten zu können.

Die Arbeit im Rechenzentrum selbst, aber auch die Nutzung der vom Rechenzentrum bereitgestellten Möglichkeiten, zwingt zu Präzision und Weiterbildung der eigenen Fähigkeiten und Kenntnisse. Den vielen neuen Wegen, die die Entwicklung der Elektronenrechner eröffnet hat, entspricht die Tatsache, daß niemand mehr glauben darf, daß er, gemessen an der heutigen technischen Situation, mit dem in jungen Jahren erworbenen Berufswissen das Pensionsalter erreicht.

Das kaufmännische Rechenzentrum IBM 1401

Im Zusammenhang mit diesem Zentrum soll zunächst näher auf die Lochkarte eingegangen werden, die in unserem kaufmännischen Rechensystem IBM 1401 eine besonders große Rolle spielt.

Die Verwendung gelochter Karten zur automatischen Steuerung von Maschinen geht auf den Beginn des vorigen Jahrhunderts zurück. 1801 steuerte der französische Textiltechniker Jaquard seinen Webstuhl mit einer Reihe von Karten, in denen das Muster in Form von Lochungen festgelegt

war. 1839 versuchte der englische Mathematiker Babbage, die Steuerung des Webstuhls auf die von ihm konstruierte Rechenmaschine anzuwenden.

Den entscheidenden Impuls zur Entwicklung der Lochkarte gab aber 1886 der Deutschamerikaner Hollerith mit seiner Lochkartenapparatur, in der genormte Zählkarten die einzelnen Begriffe in Form runder Löcher aufnehmen, die ihrerseits wieder bestimmte Zähler der Apparatur steuerten.

Die Grundbegriffe dieses Systems gelten heute wie gestern. Grundelement des Lochkartenverfahrens ist die Lochkarte. Während bisher die Angaben auf den verschiedenen Belegen für die einzelnen Aufstellungen nur durch die erneute Bearbeitung gewonnen werden konnten, können die in der genormten Lochkarte enthaltenen Angaben jederzeit maschinell abgelesen, sortiert, verglichen, gerechnet und niedergeschrieben werden.

Die Lochkarte ist ein Speicher, der die darin festgehaltenen Angaben eines Geschäftsvorfalles beliebig oft abgeben kann. Das ist wichtig für spätere Auswertungen. So werden Lohnbelege 7 bis 12 mal, Materialbelege 6 bis 10 mal, Umsatzkarten bis zu 50 mal verarbeitet. Die Lochkarte hat 80 senkrechte Spalten und 12 waagerechte Zeilen. In jeder Spalte lassen sich die Ziffern von 0 bis 9 durch eine einfache Lochung, ein Buchstabe durch eine Kombination von zwei Lochungen ausdrücken. Die Lochkarte läuft durch die Abfühlstation und steuert die Funktionen der Lochkartenmaschine. Diese tastet die Lochung mit Hilfe von Abfühlbürsten ab und liest ihre Befehle aus den in bestimmter Weise angeordneten Lochungen.

Die Lochkartentechnik ist durch dauernde Verbesserungen der Maschinen unter Zuhilfenahme neuester technischer Erkenntnisse und durch entsprechende Arbeitsverfahren in einer ständigen Weiterentwicklung begriffen.

Während früher elektromechanische Lochkartenmaschinen eingesetzt wurden, bei denen der schnellste Lochkartenrechner 200 Additionen in der Minute durchführen konnte, erzielte man durch den Einsatz von Elektronenröhren immerhin schon Geschwindigkeiten von 78 000 Additionen in der Minute.

In den heutigen elektronischen Anlagen finden wir noch fortschrittlichere Bauelemente, wie z. B. gedruckte Schaltungen, Transistoren und Magnetkerne, die wiederum zu höheren Rechengeschwindigkeiten führen. Die modernsten elektronischen Datenverarbeitungssysteme können schon mehr als 10 Millionen Zahlen in der Minute addieren.

Die Arbeitsweise einer elektronischen Datenverarbeitungsanlage läßt sich leicht mit der Handlungsweise eines Menschen vergleichen. Ein Mann nimmt von einem Beleg mit



Das kaufmännische Rechenzentrum

seinen Augen Zahlen auf. Dieses ist gleichbedeutend mit der „Eingabe“ des Datenmaterials. Zuvor hat er von seinem Chef auf Grund von Anweisungen, Belehrungen und Vorschriften „Instruktionen“ erhalten, die sich in seinem internen Speicher (Gehirn) festgesetzt haben. Nach diesen Instruktionen erfolgt nun die „Verarbeitung“ der eingegebenen Daten in seinem internen Speicher, z. B. die Multiplikation zweier Zahlen (Menge $\times$ Einzelpreis). Das Ergebnis seiner Verarbeitung wird als „Ausgabe“ zu Papier gebracht.

Um dem Gehirn des Menschen auch noch zum schöpferischen Denken etwas Platz zu lassen, soll dieser wertvolle Speicher nicht mit Informationen gefüllt werden, die man leicht außerhalb des „Hauptspeichers“ unterbringen kann. Der Mann wird z. B. nicht Tausende von Kundennamen und Kundennummern im Kopfe haben können. Er greift deshalb zum „externen Speicher“, der Kundenkartei, zieht die entsprechende Kundenkarte und liest und verarbeitet die darauf enthaltenen Informationen. Ähnlich vollzieht sich der Ablauf im elektronischen Datenverarbeitungssystem.

Im Mittelpunkt der Anlage steht der Hauptspeicher, ein kombiniertes Speicher- und Rechenwerk mit vielen tausenden von Speicherstellen. In dieses Speicherwerk wird vor Arbeitsbeginn zuerst das Programm (eine Folge von Instruktionen, nach denen die Maschine zu arbeiten hat) eingegeben; dann folgen die eigentlichen Datenkarten.

Die Maschine gibt nun aus dem gespeicherten Programm eine Instruktion nach der anderen an das Steuerwerk ab, welches den Ablauf im System steuert.

Für den kaufmännischen Sektor unserer Firma besteht das System IBM 1401 aus:

- Drucker mit Rechen- und Speichereinheit
- Kartendoppler
- Lochkartenmischer
- Sortiermaschinen
- Locher und Prüfer.

Welche Arbeiten werden nun mit dieser Anlage durchgeführt?

Für den gesamten Firmenbereich berechnen wir die Löhne und Gehälter, schreiben die Lohn- und Gehaltsabrechnungen und beschriften die Bank- und Postscheckformulare für die Lohn- und Gehalts-Überweisungen. Zu erwähnen wäre hierbei noch, daß wir als erstes Unternehmen in der Bauindustrie die bargeldlose Lohnzahlung eingeführt haben.

Damit haben wir nicht nur die Lohnbüros und die Gehaltsabteilung von der Berechnung der Löhne und Gehälter, dem manuellen Ausfüllen der Lohnabrechnungen und dem Schreiben der Überweisungsaufträge entlastet, sondern führen mit den einmal vorhandenen Daten die Lohn- und Gehälter-Buchungen durch und machen die Angaben für die so zahlreichen Lohn- und Gehalts-Statistiken.

Für die Magazine unserer Firma erledigen wir monatlich die Materialabrechnungen, ermitteln die neuen Bestände, schreiben Rechnungen und Gutschriften und erstellen die Buchungslisten für die Buchhaltung. Dazu kommt noch die monatliche Mietberechnung für unsere Großbaugeräte.

Außerdem werden für die Betriebsabrechnungen Auswertungen nach Kostenarten, Kostenstellen und Kostenträgern vorgenommen.



Die Steuerung der Silika- und Schamottefertigung unserer Steinfabrik in Dahlhausen und damit verbundene Auswertungen werden für die Arbeitsvorbereitung erstellt.

Die Deutsche Ofenbaugesellschaft führt die Umstellung größerer Städte von Stadtgas auf Erdgas durch. Dabei setzen wir die Lochkarte zur Bewältigung der Massenumstellungen mit Erfolg ein.

Und so, wie wir mit den Lohnbüros und den Magazinen, der Arbeitsvorbereitung und der DOG zusammenarbeiten, arbeiten wir auch für alle anderen kaufmännischen und zum Teil auch für die technischen Abteilungen, erstellen Nachkalkulationen, bearbeiten Teilgebiete der Netzplantechnik und vieles andere mehr.

Durch den Einsatz der Elektronik werden Fehlerquellen auf ein Minimum reduziert. Die bei der Umstellung erforderliche Neugestaltung von Formularen macht eine zwingende Ordnung der Arbeitsabläufe zur Selbstverständlichkeit und die gesamte Abwicklung zeitgerecht, d. h. schnell, präzise und aussagefähig.

Diese Anlagen können natürlich nicht den Menschen ersetzen. Sie sollen nur das menschliche Denken verstärken, sie sollen es vervielfachen. Das Phänomen der elektronischen Informationsverarbeitung ist seinem Wesen nach technischer Art, die Probleme aber, die es stellt, sind letztlich menschlicher Natur. Der Mensch muß lernen, diese Werkzeuge zu beherrschen, um mit ihrer Hilfe seiner eigenen Arbeit, seiner eigenen Leistung einen höheren Wert zu geben. Die Aufgabe eines jeden Einzelnen, eines jeden Unternehmens, aber auch unserer gesamten Wirtschaft liegt darin, dieses Problem zu meistern.

Siegfried Nolte und Karl-Helz Pauli

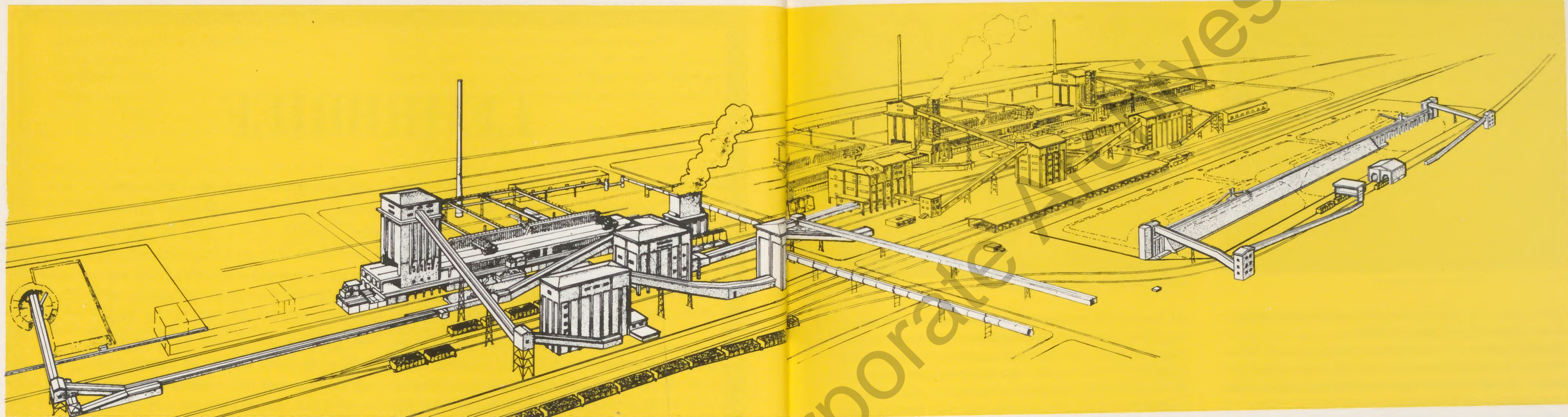
Kartenlocherinnen bei der Arbeit

LEHRBRIEF

Die Kunst ist lang, das Leben kurz, das Urteil schwierig, die Gelegenheit flüchtig. Handeln ist leicht, denken schwer; nach dem Gedachten handeln unbequem. Aller Anfang ist heiter, die Schwelle ist der Platz der Erwartung. Der Knabe staunt, der Eindruck bestimmt ihn; er lernt spielend, der Ernst überrascht ihn. Die Nachahmung ist uns angeboren, das Nachzuahmende wird nicht leicht erkannt. Selten wird das Treffliche gefunden, seltener geschätzt. Die Höhe reizt uns, nicht die Stufen; den Gipfel im Auge, wandeln wir gerne auf der Ebene. Nur ein Teil der Kunst kann gelehrt werden, der Künstler braucht sie ganz. Wer sie halb kennt, ist immer irre und redet viel; wer sie ganz besitzt, mag nur tun und redet selten oder spät. Jene haben keine Geheimnisse und keine Kraft, ihre Lehre ist wie gebakenes Brot schmackhaft und sättigend für einen Tag; aber Mehl kann man nicht säen, und die Saatfrüchte sollen nicht vermahlen werden. Die Worte sind gut, sie sind aber nicht das Beste. Das Beste wird nicht deutlich durch Worte. Der Geist, aus dem wir handeln, ist das Höchste. Die Handlung wird nur vom Geiste begriffen und wieder dargestellt. Niemand weiß, was er tut, wenn er recht handelt; aber des Unrechten sind wir uns immer bewußt. Wer bloß mit Zeichen wirkt, ist ein Pedant, ein Heuchler oder ein Pfuscher. Es sind ihrer viel, und es wird ihnen wohl zusammen. Ihr Geschwätz hält den Schüler zurück, und ihre beharrliche Mittelmäßigkeit ängstigt die Besten. Des echten Künstlers Lehre schließt den Sinn auf; denn wo die Worte fehlen, spricht die Tat. Der echte Schüler lernt aus dem Bekannten das Unbekannte entwickeln und nähert sich dem Meister.

J. W. von Goethe

— Wilhelm Meisters Lehrjahre —



ROURKELA

zweiter Ausbau

Im Oktober 1963 berichteten wir, daß die indische Zentralregierung beschlossen habe, das Hütten- und Stahlwerk Rourkela im Rahmen ihres zweiten Fünfjahres-Planes auszubauen. Ein Vertrag zwischen der indischen und der Bundesregierung über die Hergabe einer Anleihe von DM 400 Millionen im Rahmen der Entwicklungshilfe machte diesen Ausbau möglich.

Dabei wurde die Kapazität des Hüttenwerkes auf 1,8 Millionen Tonnen Rohstahl pro Jahr erhöht. Unsere Firma errichtete dazu zwei weitere Koksofenbatterien zu je 40 Öfen, die die Kapazität der Kokerei auf eine Erzeugung von 1,5 Millionen Tonnen Koks jährlich erhöht. Die neuen Batterien allein vermögen im Jahre 680 000 Tonnen Kohle durchzusetzen. Es handelt sich dabei um 75 % Kargali-Kohle und 25 % Iharia-Kohle mit 26 % flüchtigen Bestandteilen und maximal 16 % Aschegehalt. Die Erzeugungsleistung für Koks beträgt 520 000 Tonnen pro Jahr bei einer Verkokungszeit von 16 Stunden.

Die Koksöfen sind als Zwillingszug-Verbundöfen ausgeführt und haben folgende Abmessungen:

Länge zwischen den Ankerständen	13 590 mm
lichte Höhe der Kammern	4 500 mm
Kammerbreite im Mittel	400 mm
Ofenmitten-Entfernung	1 100 mm

Zur Kokereianlage gehören 2 Satz Koksofenmaschinen, und zwar:

- 2 Koksandrückmaschinen
- 2 Kohlen-Füllwagen
- 3 Kokskuchenführungswagen mit Türhebevorrichtung (1 als Reserve)
- 2 Kokslöschwagen
- 2 elektrische Lokomotiven für die Kokslöschwagen

Die Kokslöschanlage wurde gleichfalls errichtet, bestehend aus einem Kokslöschturm mit Löschwasser-Kläranlage und einer 90 m langen Kokslöschrampe.

Der zweite Ausbau der Kokerei Rourkela umfaßt außerdem die vollständige Kohle-Behandlungs- und Aufbereitungsanlage, in der die Kohlenauslade- und Lagereinrichtung für eine Leistung von zweimal 600 Tonnen je Stunde, die Trans-

portanlage für zweimal 400 Tonnen je Stunde und die Kohlen-Mahl- und Mischanlage für je zweimal 200 Tonnen je Stunde ausgelegt ist.

Der gleichfalls neu errichtete Kohlenturm faßt 3000 t Kohle,



Wohnbungalow in Rourkela



In Alt-Rourkela



Minister Shri T. N. Singh bei seiner Ansprache

ebenso der Kohle-Mischbunker. Das gesamte Kohlenlager hat eine Kapazität von etwa 100 000 t.

Schließlich gehört zur vollständigen Anlage noch die Koks-sieberei mit einer Leistung von etwa 200 Tonnen Koks pro Stunde, die mit allen erforderlichen Walzenbrechern und Schwingsieben ausgerüstet ist.

In der Gesamtanlage wurden die erforderlichen Gleise, ein Fernsprechnetz und ein Leitungsnetz für Trink- und Löschwasser verlegt.

Über die Einweihung der Erweiterungs-Anlage berichtet die ROURKELA NEWS, die Werkszeitung des Hütten- und Stahlwerks Rourkela, in ihrer Ausgabe vom 15. Januar 1967:

„Eine schlichte Feier am 30. Dezember 1966 bezeichnete den Abschluß der Erweiterung unserer Kokereianlage, die im Rahmen des Kapazitäts-Erweiterungs-Programms für das Gesamtwerk vorgenommen wurde. Die Feier bekam besondere Bedeutung durch die Anwesenheit des Ministers für Eisen und Stahl der Indischen Union, Shri T. N. Singh, der die ersten 40 Öfen der vierten Koksofenbatterie und die neuen Teile der Kohlenwertstoffanlage in aller Form dem Betrieb übergab.

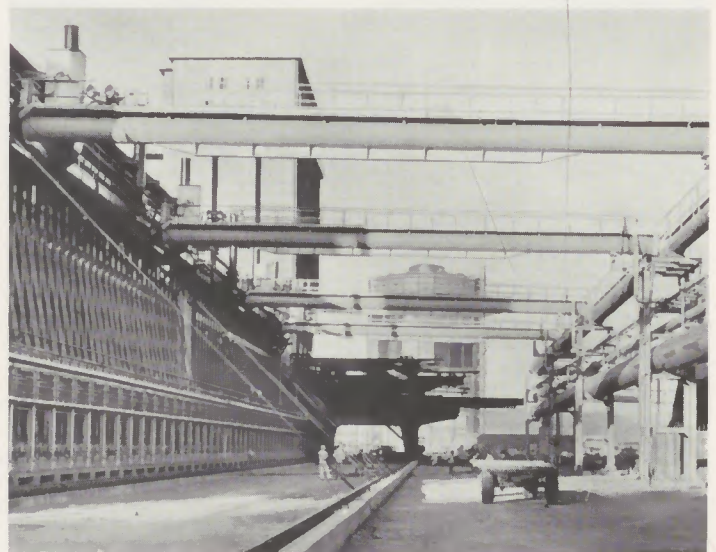
Die vierte Batterie von 80 Öfen wurde errichtet, um dem zusätzlichen Koksbedarf des Hüttenwerks zu entsprechen, der nach dessen Erweiterung auftreten wird. Die Batterie ist den drei bereits in Betrieb befindlichen Batterien technisch fast gleich, die schon für die ursprüngliche Hüttenwerkskapazität von der westdeutschen Firma Dr. C. Otto & Comp. errichtet worden waren. Diese Firma erhielt auch den Auftrag auf die Erweiterung der Kokerei.

Einschließlich der vierten Batterie erhöht sich die Kapazität der gesamten Kokerei-Anlage von etwa 1,0 Millionen Ton-



Direktor Pries überbringt die Grüße unserer Firma

nen auf etwa 1,5 Millionen Tonnen Koks pro Jahr. Es wurde auch eine neue Kohle-Behandlungs- und Aufbereitungsanlage errichtet und mit zwei modernen Waggonkippern ausgerüstet. Diese werden die Entladung der Kohle und ihren Transport zu den Batterien vollständig mechanisieren. Von der Firma Dr. C. Otto & Comp. war Herr Direktor Pries eigens von Deutschland zur Inbetriebnahme der vierten Batterie nach Rourkela gekommen und hielt in Gegenwart des Ministers und der Herren A. N. Banerji, Generaldirektor der Anlage Rourkela, R. K. Chatterjee, Generaldirektor der Anlage Durgapur, und B. Appu Rao, Hauptbetriebsleiter des Stahlwerks Rourkela, eine Ansprache, in der er die Grüße der Firma überbrachte.“



Blick in die neue Kokereianlage

Gute Fahrer halten Abstand

An einem Herbstmorgen des vergangenen Jahres prallte auf der Autobahn Mannheim—Heidelberg ein Sportwagen gegen den Anhänger eines vorausfahrenden Lastwagens. Der Fahrer des nachfolgenden Autos bremste scharf, und der Wagen hinter ihm fuhr in ihn hinein. Das löste eine ganze Kette von Auffahrunfällen aus. Vier Stunden lang war die Fahrbahn auf einen Kilometer Länge blockiert. Der Sportwagenfahrer und sein Begleiter verbrannten in ihrem Auto. Außer ihnen starben noch drei Menschen, siebenundzwanzig wurden schwer verletzt. In dreiundreißig Einzelkarambolagen hatten sich hundertsechzehn Wagen ineinander verkeilt.

Wie war es zu diesem Massenunfall gekommen? Der Grund war zweifellos der ungenügende Abstand zum vorderen Wagen, obwohl die Erfahrung und der gesunde Menschenverstand jedem Autofahrer sagen mußten, daß bei plötzlichem Bremsen viel mehr Zwischenraum nötig wäre.

Die Opfer und Kosten dieses Leichtsinns sind erschreckend. Bei 102 094 der insgesamt 672 377 schweren Verkehrsunfälle, die sich im Jahre 1964 nach Auskunft des Statistischen Bundesamtes auf westdeutschen Straßen und Autobahnen ereignet haben, war zu geringer Abstand die Ursache. Die Untugend, zu dicht hintereinander zu fahren, hat also jeden sechsten Unfall heraufbeschworen. Bei solchen Unfällen wurden 985 Menschen getötet und 54 339 verletzt, davon 11 569 schwer. Auf der Autobahn steht ungenügender Sicherheitsabstand sogar an der Spitze der Unfallursachen, wie der Polizeipräsident von Nordbaden, Heinz Gericke, festgestellt hat.

Wir dürfen uns mit dieser Tatsache nicht einfach abfinden. Tragödien wie die geschilderte sind ein zu hoher Preis für das Autofahren. Die Unfallgefahr läßt sich vermindern — um die Hälfte — um drei Viertel. Hierzu einige Ratschläge.



Abstand halten. Wissen Sie, wie groß Ihr Abstand zum Vordermann sein muß? Der deutsche Autofahrer hat davon recht unterschiedliche Vorstellungen. „Wenn man gut aufpaßt, kann selbst bei 80 Zentimetern nichts passieren“, sagte einer. „Eine Fahrzeuglänge reicht völlig aus“, meinte ein anderer. „Drei Fahrzeuglängen“, behauptete ein dritter. Ein Wunder, daß sie alle noch leben.

Polizeiberrat Hauff, der Leiter der uniformierten Polizei Nordbadens, sagte dazu: „Auch ein guter Fahrer braucht auf der Überholspur der Autobahn mindestens 40 Meter Sicherheitsabstand; auf der rechten Fahrbahnhälfte genügen bei der langsameren Durchschnittsgeschwindigkeit von etwa 80 Kilometer pro Stunde bei aufmerksamem Fahren 25 bis 30 Meter.“

Warum ist dieser Abstand nötig? Kein Auto kommt im Handumdrehen zum Stehen. So benötigt ein mit 120 Kilometern fahrender, mit guten Bremsen und Reifen ausgerüsteter Wagen bei griffiger, trockener Straße einen Bremsweg von mindestens 70 Metern. Und haben Sie an den sogenannten „Reaktionsweg“ gedacht? Es dauert seine Zeit — eine halbe Sekunde, wenn Sie ein sehr guter Fahrer sind —, um zu erkennen, daß der Wagen vor Ihnen plötzlich bremst, und bis Sie den Fuß vom Gashebel auf die Bremse gesetzt haben, vergeht noch einmal eine halbe Sekunde. Bei einer Geschwindigkeit von 120 Kilometern in der Stunde fährt Ihr Wagen also mindestens 33 Meter, bevor die Bremsen überhaupt ansprechen, und braucht demnach über 100 Meter, ehe er zum Stehen kommt.

Die Straßenverkehrsordnung schreibt deshalb vor: „Der Fahrzeugführer hat die Fahrgeschwindigkeit so einzurichten, daß er jederzeit in der Lage ist, seinen Verpflichtungen im Verkehr Genüge zu leisten, und daß er das Fahrzeug nötigen-

falls rechtzeitig anhalten kann.“ Und Amtsgerichtsrat Mick-schick, der bekannte Stuttgarter Verkehrsrichter, fügt hinzu: „Die deutschen Gerichte legen den Paragraphen so aus, daß vom Vordermann ein Abstand einzuhalten ist, der den eigenen Reaktionsweg deutlich übersteigt.“

Zügig fahren. Im Herbst 1965 war die Polizei dabei, auf der Autobahn bei Pforzheim einen verunglückten Lastwagen zu bergen. Aus Neugier und Ängstlichkeit passierten die Autos die Unfallstelle im Schneckentempo. Die Folge waren ein Knäuel von 42 ineinandergefahrenen Wagen und zwölf Verletzte. Ein Autofahrer berichtet darüber: „Als mein Wagen schon stand, erhielt er von einem anderen Fahrzeug, das plötzlich auf mich geschleudert kam, einen Schlag. Rechts und links waren auf einmal lauter Autos. Wieder krachte es, ich wurde nach links gegen ein Auto gedrückt, und dort bekam mein Wagen den Rest.“

Ängstliches Zögern fordert Autofahrerunfälle geradezu heraus. Sobald Sie sich in den fließenden Verkehr eingeordnet haben, gehen Sie schnell auf Dauergeschwindigkeit; wenn alle Autos gleich schnell fahren würden, wäre die Unfallgefahr viel geringer. Nicht nur allzu langsames und vorsichtiges Fahren kann zu Unfällen führen. Hier einige andere Ursachen: plötzlich die Wagentür in den vorbeifließenden Verkehr hinein öffnen; beim Reifenwechsel halb auf der Fahrbahn stehen; auf der Landstraße dahinbummeln und die schöne Aussicht genießen; die Fahrbahn an einer Kreuzung blockieren, indem man zu weit in die vorfahrtberechtigte Straße hineinfährt; gedankenlos auf die Überholspur wechseln, ohne in den Rückspiegel zu schauen und das Hupkonzert und die Blinkzeichen der schnell nahenden Wagen zu beachten. Viele Fahrer ahnen gar nicht, was sie anrichten, wenn sich ihre unstete Fahrweise auf andere überträgt und sie unsicher macht.

Im Sommer 1963 hielt auf der Autobahn zwischen Karlsruhe und Stuttgart ein junger Mann am Mittelstreifen, weil er glaubte, ein Reifen habe Luft verloren. Das verwirrte eine nachfolgende ältere FahrerIn, sie bremste scharf und überschlug sich. Andere Wagen rasten in ihren hinein und verkeilten sich ineinander. Schließlich verstopften acht Autos die Fahrbahn. Da näherte sich ein belgischer Reiseomnibus, kam auf der regennassen Straße ins Schleudern und stürzte zehn Meter tief auf einen Bahnkörper. Die Bilanz dieser Unfallserie: 12 Tote, 35 Verletzte und ein Sachschaden von 150 000 Mark.

Nicht im Rudel fahren. Autofahrer, die nicht auf sicheren Abstand achten, neigen dazu, in einer Horde mit „Gleichgesinnten“ zu fahren. Auf der Autobahn sieht man sie meist in Rudeln zu sechs oder acht. Davor und dahinter klaffen kilometerlange Lücken. Lassen Sie sich nicht in so ein Rudel hineinziehen, sondern achten Sie auf eine „Pufferzone“ um Ihren Wagen. Wenn sich ein „Kolonnenspringer“ in den freien Raum vor Ihnen drängt, dann verringern Sie Ihre Geschwindigkeit etwas. Kommt Ihnen ein nachfolgender Fahrer gefährlich



nahe, so fahren Sie etwas schneller oder lassen ihn am besten vorbei.

Wenn Sie selbst ein anderes Auto überholen, dann tun Sie es rasch — trödeln Sie nicht dabei. Und noch etwas: Halten Sie sich in jeder Lage einen Ausweg offen.

Hauptkommissar Schöninger, der Leiter des Verkehrskommissariats Nordbaden, registrierte 1965 über die Hälfte der insgesamt 5000 Unfälle in seinem 135 Kilometer langen Autobahnbereich als Auffahrkarambolagen infolge ungenügenden Abstands. Mitunter läßt er seine Beamten von Autobahnbrücken Dauersünder photographieren, die beinahe Stoßstange an Stoßstange dahinrasen. Auch vom Polizeiwagen aus werden beim Überholen Aufnahmen gemacht. Schöninger versucht dann, mit ernstern Verwarnungen an die Vernunft dieser Fahrer zu appellieren.

Denkzettel für Rücksichtslose. Allen jenen, die ein langsames Fahrzeug als das ihre für einen Angriff auf ihr Prestige halten und mit Brutalität reagieren, hat der Bundesgerichtshof eine unmißverständliche Warnung erteilt. Der Fahrer eines schweren, schnellen Wagens war auf der Überholspur der Autobahn bei einer Geschwindigkeit von mehr als 100 Kilometern pro Stunde bis auf zwei Meter an ein kleineres Auto herangefahren, das dort in einer Reihe mit anderen eine Kolonne von Lastzügen überholte. Über zwei Kilometer terrorisierte der Rücksichtslose seinen Vordermann, indem er ständig hupte und Lichtsignale gab. Der andere wurde schließlich unsicher, bog nach rechts in eine schmale Lücke zwischen zwei Lastzügen, mußte scharf bremsen und zwang so den nachfolgenden Lastwagenfahrer, ebenfalls voll auf die Bremse zu treten. Der hupende Autobahnrowdy wurde wegen Nötigung zu einer hohen Geldstrafe verurteilt.

Nicht ablenken lassen. Als ein Sportwagen im Herbst letzten Jahres auf der Autobahn in einen Lastwagenanhänger fuhr

und in Flammen aufging, starrte der Fahrer eines Autotransportes auf der Gegenfahrbahn so gebannt zur Unfallstelle hinüber, daß er auf einen vorausfahrenden Lastwagen prallte und tödlich verunglückte. Sein Beifahrer, der hinter ihm in der Schlafkabine gelegen hatte und beim Aufprall auf einen Acker geschleudert wurde, stammelte: „Ich flog wie aus der Kanone geschossen durch die Scheibe!“

Auf dichtbefahrenen Straßen und in Großstädten läßt sich ein Stoßstange-an-Stoßstange-Fahren oft nicht vermeiden. Wer hier allzu großen Abstand zum Vordermann halten will, fällt immer weiter zurück, weil sich andere in die Lücke vor ihm drängen. Was ist hier zu tun? Verkehrsexperten raten: „Bei langsam fließendem, dichtem Verkehr sollte man nicht auf unnötig großem Zwischenraum bestehen. Er kann unter Umständen mehr schaden als nützen.“

„Aber wenn Sie das Stadtgebiet verlassen und die Geschwindigkeit sich erhöht, muß auch der Abstand vergrößert werden“, mahnt das Hamburger Polizeipräsidium, in dessen Bereich sich voriges Jahr an die zweitausend Auffahrunfälle ereignet haben.

Prüfen Sie Ihre Augen. Seit einiger Zeit gehört in allen Bundesländern zur Führerscheinprüfung ein Sehtest. Wer aber schon einen Führerschein besaß, bevor die Verordnung erlassen wurde, ist nicht verpflichtet, seine Augen prüfen zu lassen. Professor Dr. Wolfgang Straub, der Direktor der Marburger Universitäts-Augenklinik, hat bei jedem fünften der von ihm untersuchten Autofahrer Sehfehler festgestellt. Verkehrsfachleute fordern deshalb regelmäßige Augenuntersuchungen für alle Führerscheininhaber.

Um Entfernungen und Geschwindigkeit richtig einschätzen zu können, ist es ungemein wichtig, daß beide Augen zusammenwirken. Professor Dr. Curt Cüppers von der Augenklinik der Universität Gießen sagt dazu: „Bei manchen Kraftfahrern ist das räumliche Sehen — vor allem bis zu 30 Metern — unzureichend. Das gilt für alle einseitig Sehschwachen.“ Die Folge: Diese Fahrer halten keinen ausreichenden Abstand zum vorausfahrenden Wagen, weil sie annehmen, sie hätten genügend freien Raum vor sich. Nachts halten sie die Rücklichter ihres Vordermannes für weit entfernt und verringern unbewußt den Abstand.

Besonders leichtsinnig aber handeln jene, die zwar wissen, daß sie einen Augenfehler haben, aber — meist aus Eitelkeit — keine Brille tragen.

Mangelhaftes räumliches Sehen läßt sich korrigieren. Der Arbeitskreis „Auge im Verkehr“ in Trier schätzt, daß 90 Prozent aller einseitig Sehschwachen durch geeignete Brillen vollaufverkehrstauglich gemacht werden können.

Gute Fahrt in die Ferien! Nicht selten pressen sich während der Urlaubsmonate Juli und August im Laufe von vierundzwanzig Stunden 80 000 Fahrzeuge durch das „Nadelöhr der westdeutschen Autobahnen“, die Strecke zwischen Bruchsal und Viernheim, das am dichtesten befahrene vierspurige



Autobahnstück der Bundesrepublik. „Bei starkem Verkehr ist alles gefährlich, was über Tempo 80 hinausgeht“, warnt das Karlsruher Polizeipräsidium. „Wer es einmal sehr eilig hat, sollte sich tagsüber gut ausschlafen und die Autobahn nachts nach 22.00 Uhr benutzen.“ Vergessen Sie auch nicht, daß ein vollbesetzter Wagen, beladen mit Urlaubsgepäck aller Art, viel schwerer zum Halten kommt. Prüfen Sie deshalb noch vor der Reise, wie sich Ihr Auto unter diesen Umständen verhält.

Denken Sie stets an die sechs „goldenen Regeln“, die jedem vernünftigen Autofahrer helfen können, sich und andere vor Unfällen zu schützen:

- Zügig fahren
- Rasch überholen
- Abstand zum Vordermann stets gleich groß halten
- Bei Autobahnfahrten rasch auf Dauergeschwindigkeit gehen
- Immer genügend Benzin im Tank haben (Anhalten auf der Autobahn wegen Benzinmangels ist strafbar)
- Schlußleuchten sauber halten.

Der Sicherheitsabstand zum Vordermann ist oft der Abstand zwischen Tod und Leben. Ein Fernfahrer hat deshalb ein Schild ans Heck seines Lastzuges montiert mit der Aufschrift: „Wenn Sie das lesen können, sind Sie zu nah dran.“

Berechtigter Nachdruck aus der Monatsschrift
DAS BESTE aus READER'S DIGEST

Ausbilder und Lehrlinge

Der in einer früheren Ausgabe der Otto-Rundschau veröffentlichte Aufsatz der Jugendvertretung „Die Jugendbildungsstunde“ gibt Veranlassung, einige grundsätzliche Überlegungen in Bezug auf das Verhältnis Ausbilder/Lehrling anzuknüpfen. — Vorweg sei bemerkt, daß der Verfasser hier nicht den Versuch macht, etwas völlig Neues zu bringen oder seine Beobachtungen und Erfahrungen als allein gültig hinzustellen. Hier soll nur stellvertretend für alle diejenigen etwas gesagt werden, die sich mit Bewußtsein und Freude der Ausbildung junger Menschen widmen, und die Anregung zur persönlichen Vertiefung gegeben werden.

Mit dem Verlassen der Schule wächst der Jugendliche langsam in die Welt der Erwachsenen hinein. Der Vorgang vollzieht sich bekanntlich nicht nach „Stichtagsprinzip“, wenn auch aus rechtlichen Gründen solche Grenzen — man denke vor allem an die Volljährigkeit — gezogen werden müssen. Hier soll nur von der Hauptgruppe der kaufmännischen Lehrlinge mit der sogenannten mittleren Reife die Rede sein. Diese Jugendlichen sind bei Beginn der Lehre etwa 17 Jahre und bei Abschluß der Lehre etwa 20 Jahre alt. Sie haben schon einen gewissen, nicht unbeachtlichen Reifegrad erreicht, den sie berücksichtigen wissen möchten. Im Laufe ihrer Lehrzeit werden sie in den Betrieb mehr und mehr eingegliedert, obwohl der Status des Lehrlings bis zum Lehrabschluß bestehen bleibt. Der Lehrling von heute reift allmählich zum Angestellten von morgen.

Manchen Lehrlingen im zweiten und dritten Lehrjahr geht bei ihrer Versetzung in eine neue Abteilung zur weiteren Ausbildung ein gewisser Ruf voraus. Jedoch sollten Voreingenommenheiten ausgeschaltet werden und der Lehrling möglichst bald den Eindruck gewinnen, daß ihm mit Wohlwollen begegnet und seine Ausbildung nach besten Kräften gefördert wird; denn schließlich ist der Ausbilder bemüht, ihm ein Höchstmaß fachlichen Wissens zu vermitteln und praktische Erfahrungen weiterzureichen. Natürlich sind Lehrjahre keine „Herrenjahre“, auch wenn gelegentlich von den „Herren Lehrlingen“ gesprochen werden mag.

Aber auch der Ausbilder wird nicht nur nach seiner dienstlichen Stellung und seinem Alter gemessen, sondern vor

allem auch nach dem Grad seines Könnens und der Fähigkeit und dem Willen, möglichst viel davon dem Lehrling mit auf den Weg zu geben, sowie nach seinem Wesen und dem Vorbild, das er durch sein Verhalten gibt. Die Persönlichkeit des Ausbilders wirkt in jedem Fall auf den Lehrling. Er kann, je nach dem Altersunterschied, ein väterlicher Freund oder so etwas wie der ältere Bruder für den Lehrling sein. Dabei sollte keine übertriebene Großzügigkeit Platz greifen, die der Lehrling naturgemäß ausnützen könnte. Zwischen plumper Vertraulichkeit und übersteigertem Respekt ist genügend Raum für ein menschlich gutes Verhältnis. Mit Absicht wird hier die menschliche Seite nicht scharf vom Fachlichen getrennt, sie soll vielmehr damit im Zusammenhang stehen. — Neben der notwendigen Verrichtung immer wiederkehrender, mehr oder weniger mechanischer Arbeiten sollte der Lehrling mit interessanten Aufgaben betraut werden, ihm ein selbständiges, verantwortungsbewußtes Arbeiten ermöglicht, und ihm Gelegenheit gegeben werden, sich durch Pünktlichkeit, Ordnung, Fleiß und Können Achtung zu verdienen. Wer am gebührenden Lob nicht spart, macht den Lehrling durch einen gelegentlich notwendigen Tadel nicht mutlos. Der Ausbilder sollte geeignete kleine Verbesserungsvorschläge keineswegs als unzulässige Kritik empfinden und zugeben, daß auch er auf seinem Spezialgebiet nicht alles weiß und bereit ist, mit dem fortgeschrittenen Lehrling gemeinsam etwas zu erarbeiten; er sollte an der Vertiefung der Allgemeinbildung des Lehrlings teilnehmen und es begrüßen, wenn der Lehrling mit Interesse die Jugendbildungsstunde besucht.

Bei allem darf nicht vergessen werden, daß die Zeit des Ausbilders, die er dem Lehrling widmet, von seiner immer knapper gewordenen Arbeitszeit abgeht. Der Ausbilder ist sich andererseits seiner Aufgabe bewußt. Nicht jeder hat die Möglichkeit, wie etwa der Konstrukteur einer Großanlage, etwas Dauerhaftes zu schaffen und seine Leistung sichtbar zu machen. Mit der Ausbildung junger Menschen kann jedoch jeder Ausbilder etwas tun, auf dessen gutes Ergebnis er stolz sein kann.

Ernst-August Bialojan

Chronik der Firma

Am 19. Dezember 1966 wurde folgendes bekanntgegeben:
Herr Direktor Herbert Wagendorf ist zum Geschäftsführer der Firmen Hubert Schulte, Apparate- und Rohrleitungsbau GmbH. und Hermann Müller GmbH. bestellt worden.

Fräulein Helga L o o c k wurde Gesamtprokura für die Firmen Hubert Schulte, Apparate- und Rohrleitungsbau GmbH. und Hermann Müller GmbH. in der Weise erteilt, daß sie beide Firmen gemeinschaftlich mit einem Geschäftsführer oder einem anderen Prokuristen vertreten kann.

*

Nach einer langjährigen Tätigkeit als Geschäftsführer unserer Firma ist

Herr Direktor Dr. Wilhelm Kohlberg

am Ende des abgelaufenen Jahres in den Ruhestand getreten. Herr Dr. Kohlberg wird mit seinen reichen Erfahrungen auch weiterhin dem Feuerfestbereich unseres Unternehmens beratend zur Verfügung stehen.

Entsprechend einem Beschluß des Familienrates hat

Herr Dr. Peter Schulz

mit Wirkung vom 1. Januar 1967 die Leitung und somit die



Konrad Möller



JUBILARE

40 Jahre

- 8. 12. 1966 Konrad Möller, Hobler in der Steinfabrik Dahlhausen
- 27. 1. 1967 Karl Lohn, Brenner bei den Arloffer Thonwerken
- 11. 2. 1967 Josef Doppelfeld, Steinzeugarbeiter bei den Arloffer Thonwerken

25 Jahre

- 18. 12. 1966 Kurt Buschjäger, Schamottesetzer in der Steinfabrik Dahlhausen
- 1. 2. 1967 Herbert Schwager, Richtmeister bei der Fa. Hubert Schulte
- 6. 2. 1967 Gustav Pfeiffer, Feuerungshelfer im Baugeschäft
- 9. 2. 1967 Eleonore Hundertmark, Technikerin in der Steinfabrik Dahlhausen
- 27. 2. 1967 Fritz Baumgart, Richtmeister bei der Fa. Hubert Schulte

Allen Jubilaren unsere herzlichen Glückwünsche!

Verantwortung unserer Feuerfest-Betriebe Dahlhausen, Oedekoven, Bendorf und der Grubenbetriebe übernommen. Herrn Dr. Schulz wurde der Titel „Direktor“ verliehen. Gleichzeitig wurde ihm Prokura erteilt.

*

Der Familienrat hat auf Vorschlag der Geschäftsleitung dem Leiter des Verwaltungsbereiches unserer Steinfabrik in Bochum-Dahlhausen,

Herrn Dipl.-Volkswirt Johannes Klinger,

Prokura erteilt.

*

Im Herbst 1966 haben 13 Lehrlinge ihre Abschlußprüfung bestanden. Davon erreichten für die Gesamtprüfung bzw. einen Teil der Prüfung die Note gut:

Ingo Steenker, Industriekaufmann, Hauptverwalt. Bochum,
Peter Jansen, Chemielaborant, Werk Dahlhausen,
Ingrid Nickel, Chemielaborant, Werk Dahlhausen,
Joachim Pape, Maurer, Bauhof Dahlhausen.

Eine besonders gute Leistung erzielte

Volker Woldt, Chemielaborant, Säuretechnik Bendorf, der seine Prüfung mit „sehr gut“ und „gut“ abschloß.

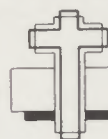
Achtung Fotofreunde!

In diesem Jahre veranstalten wir wieder einen

Wettbewerb Urlaubsfotos

und bitten Sie, Ihre besten Bilder einzureichen. Schwarzweiß-Fotos sollten mindestens die Größe 7 x 10 cm haben und hochglänzend sein. Selbstverständlich können aber auch Farbdiaspositive in Kleinbildformat vorgelegt werden, die allerdings nur schwarzweiß veröffentlicht werden könnten.

Es sind wiederum Preise für die besten Bilder ausgesetzt. Es lohnt sich deshalb, an unserem Wettbewerb teilzunehmen. Ihre Aufnahmen schicken Sie bitte bis zum **31. Oktober 1967** z. Hd. der Redaktion der Otto-Rundschau, Bochum, Hauptverwaltung. Wir freuen uns auf eine rege Teilnahme und wünschen Ihnen viel Erfolg.



VERSTORBENE

Durch den Tod wurden uns folgende Mitarbeiter genommen:

- 4. 11. 1966 Josef Stemmer, Rentner, früher in der Steinfabrik Dahlhausen
- 2. 12. 1966 Emil Turm, Rentner, früher bei der Firma Hubert Schulte
- 20. 12. 1966 Emil Jungmann, Rentner, früher bei der Firma Hubert Schulte
- 31. 12. 1966 Karl Heuchemer, Telefonist im Werk Bendorf
- 6. 1. 1967 Gustav Drexhage, Rentner, früher in der Steinfabrik Dahlhausen
- 11. 1. 1967 Theo Milz, Kraftfahrer bei den Arloffer Thonwerken
- 17. 1. 1967 Leo Wiczanowski, Rentner, früher in der Steinfabrik Dahlhausen
- 6. 2. 1967 Karl Ohlendorf, Rentner, früher in der Steinfabrik Dahlhausen
- 12. 2. 1967 Heinrich Schönrrath, Feuerungsmaurer im Baugeschäft
- 26. 2. 1967 Reinhold Balcus, Heizungsmonteur in der Firma Hubert Schulte

Wir werden ihr Andenken in Ehren halten!

Parasnath-Jain-Tempel, Kalkutta

