HEFT 11/1961

MITTEILUNGEN AN DIE BELEGSCHAFT

Herausgeber:
Telefonbau und Normalzeit, Frankfurt a. M.

Für den Inhalt verantwortlich:
Dipl.-Ing. Ernst Uhlig, Frankfurt a. M.

Schriftleitung:
Dr.-Ing. Werner Otto, Frankfurt a. M.

Graphische Gestaltung:
Max Bittrof, Frankfurt a. M.

Klischees:
Georg Stritt & Co., Frankfurt a. M.

Druck:
Georg Stritt & Co., Frankfurt a. M.

Lichtbilder:
Schade, Frankfurt a. M.

MITTEILUNGEN AN DIE BELEGSCHAFT DER TELEFONBAU UND NORMALZEIT LEHNER & CO. UND DER TELEFONBAU UND NORMALZEIT G.M.B.H.

HEFT 11/1961

INHALTSÜBERSICHT

Vorwort 3

Wachstum erfordert Kraft 5

Werkzeuge gestern und heute 13

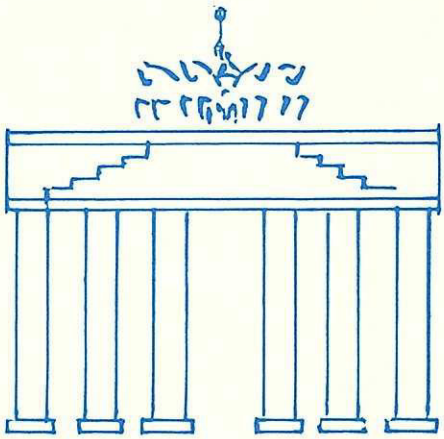
Neue Räume für die Entwicklung 21

Steigende Auslandsumsätze
trotz DM-Aufwertung 31

Jubilare 35

In Memoriam 42

Treue um Treue 44



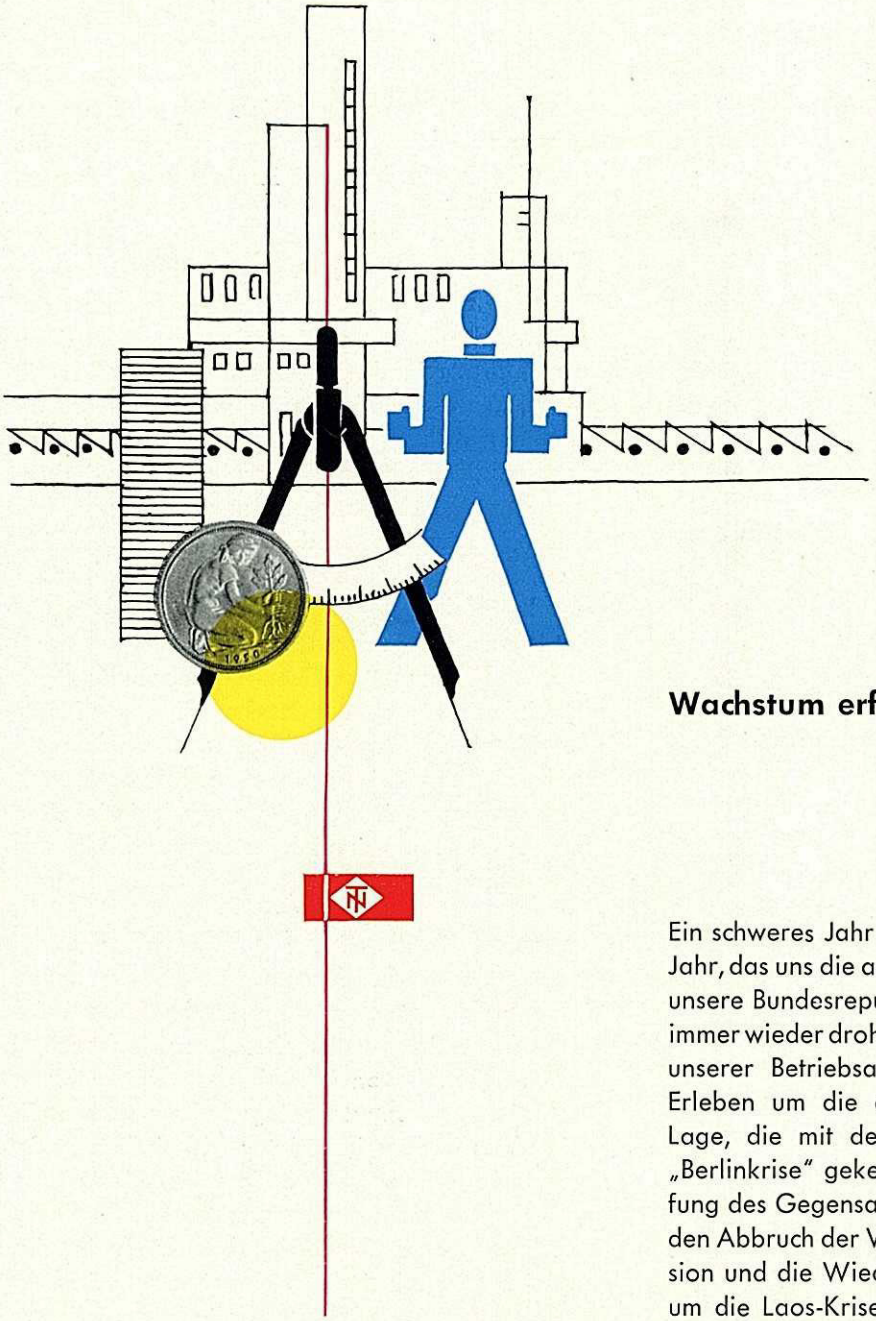
Vorwort

Nach einem Jahr politischer Spannungen und besorgniserregender Ereignisse wollen wir – wie zu jedem Jahresende – mit diesem Heft bei uns Umschau halten. Wir möchten Ihnen vor Augen führen, wie es in unserem Hause steht, warum und in welcher Weise es vergrößert werden mußte und welche Fundamente es nach wie vor tragen. Es wäre natürlich viel schöner, wenn diese Mitteilungen in persönlichem Gespräch erfolgen könnten. Aber es gehören heute nahezu dreizehntausend Mitarbeiter zu unserem Unternehmen, und die Entfernung zu der am weitest gelegenen Tochtergesellschaft beträgt mehr als zehntausend Kilometer. So muß also das geschriebene Wort an die Stelle des gesprochenen treten, der Bericht muß das Gespräch ersetzen.

Trotzdem möchten wir jeden einzelnen unserer Mitarbeiter mit diesen „Mitteilungen an die Belegschaft", die weder eine kulturelle Zeitschrift noch ein Feierabendblättchen, weder ein technisches Fachorgan noch eine illustrierte Zeitschrift sein sollen, persönlich ansprechen. Wir wollen nichts weiter als einen sachlichen Bericht erstatten über den Verlauf des Geschäftsjahres und über die Geschehnisse in unserem Betrieb, über seine Menschen und auch über seine Erzeugnisse. Unser Bericht soll Ihr Vertrauen zu Ihrem Arbeitsplatz und damit zu unserem Unternehmen stärken.

Wie in jedem Jahr nehmen wir Gelegenheit, an dieser Stelle und in dieser Form allen unseren Mitarbeitern für ihre Verbundenheit mit unserem Hause im abgelaufenen Geschäftsjahr zu danken. Unsere besten Wünsche begleiten Sie: ein frohes Weihnachtsfest Ihnen und Ihren Angehörigen!

DIE GESCHÄFTSLEITUNG



Wachstum erfordert Kraft

Ein schweres Jahr geht seinem Ende entgegen, ein Jahr, das uns die außenpolitischen Gefahren, denen unsere Bundesrepublik ausgesetzt ist, greifbar und immer wieder drohend vor Augen geführt hat. Jeder unserer Betriebsangehörigen weiß aus eigenem Erleben um die außenpolitische Zuspitzung der Lage, die mit dem kurzen, inhaltsreichen Wort „Berlinkrise" gekennzeichnet ist, um die Verschärfung des Gegensatzes zwischen Ost und West, um den Abbruch der Verhandlungen der Atomkommission und die Wiederaufnahme der Atomversuche, um die Laos-Krise, die Ereignisse im Kongo, den Tod von Dag Hammarskjöld und die Gefahren, die sein Hinscheiden heraufbeschworen hat für das Wirken der UNO, auf die sich so viele Hoffnungen gründen.

In der Bundesrepublik haben wir uns zudem mit den Schwierigkeiten auseinanderzusetzen, die eine heiße Überkonjunktur verursacht hat – vor allem mit den Maßnahmen der Bundesregierung und der Bundesnotenbank, die zur Dämpfung der überhitzten Situation eingeleitet wurden, mit den Eingriffen auf dem Geldmarkt, die in der Folge den Kapitalmarkt beeinflußten, mit der Aufwertung der DM und mit allen Schwierigkeiten, die diese Währungsmaßnahmen im Export-Sektor hervorgerufen haben. Trotz aller Hürden und Hemmnisse können wir hier über ein erfolgreiches Jahr 1961 berichten, über ein Jahr, dessen gute Ergebnisse der Umsicht,

aber auch dem Fleiß und der Bereitwilligkeit unserer Belegschaft zu verdanken sind.

Wachsender Umsatz

Unsere Fabrikationsgesellschaft, die Telefonbau und Normalzeit G. m. b. H., hat – im Vergleich zum Jahre 1960 – wiederum eine Erhöhung der Produktion und des Umsatzes von rund 17% zu verzeichnen, wobei die Steigerung in den einzelnen Fabrikationssparten unterschiedlich war. So ist in dem Hauptgebiet unserer Fabrikation, der Telefonie, die Zuwachsrate mit 23% noch höher als im vergangenen Jahr.

An erster Stelle stehen dabei natürlich wiederum die Lieferungen an die Muttergesellschaft der Telefonbau und Normalzeit G. m. b. H.: die Telefonbau und Normalzeit Lehner & Co. mit ihren Verwaltungsbezirken, deren erhöhte Anforderungen planmäßig erfüllt werden konnten.

Mit erfreulichem Erfolg haben wir uns aber auch bemüht, den gestiegenen Anforderungen der Deutschen Bundespost zu genügen. Das großzügige und weitgeplante Bauprogramm der Bundespost veranlaßte den Herrn Bundespostminister, auch uns – wie die anderen Amtsbaufirmen – um eine Verstärkung unserer Amtsbaulieferungen zu bitten. Wir haben alle Kraft daran gesetzt, diesen Wünschen nachzukommen.

Neue eigene Entwicklung: Teilelektronik

Auf allen Gebieten hat sich die enge Zusammenarbeit mit dem Bundespostministerium und mit dem Fernmeldetechnischen Zentralamt in erfreulicher Weise noch weiter vertieft. So übergaben wir der Deutschen Bundespost eine Apparatur, die jetzt im 24stündigen Dauerbetrieb eingesetzt ist. In dieser Anlage sind von uns zum erstenmal neben den übertragungstechnischen Aufgaben die koppeltechnischen elektronisch und teilelektronisch gelöst worden. Im Frühjahr des Jahres konnte unsere Entwicklungsabteilung eine Studie über ein teilelektronisches Wählamt – eigener Entwicklung – vorlegen, die das Interesse der Bundespost gefunden hat, so daß wir hoffen dürfen, dieses Amt nach weiteren Entwicklungen schon Ende nächsten Jahres im Betrieb der Deutschen Bundespost erproben zu dürfen.

Wir haben in unseren Jahresberichten immer wieder darauf hingewiesen, wie notwendig es für unsere Firma ist, im Kreise der Amtsbaufirmen mitzuwirken und einen unserer Kapazität entsprechenden Entwicklungsbeitrag für die Aufgaben der Deutschen Bundespost zu leisten.

Darüber hinaus bereitet es uns eine besondere Freude und Genugtuung, daß sich auch unsere Lieferungen von Nebenstellenanlagen an die Deutsche Bundespost wiederum wesentlich verstärkt haben.

Hart erkämpfte Auslandserfolge – auch in USA

Trotz der Erschwerungen, die die Aufwertung der DM zur Folge hatte, konnten wir auch unsere Lieferungen ins Ausland wiederum verstärken. Das gilt sowohl für die Länder, in die wir über Generalvertretungen liefern, als auch für jene, in denen eigene ausländische Tochtergesellschaften arbeiten. Dem Export ist in diesem Heft noch ein besonderer Abschnitt gewidmet. Auch das Uhrengeschäft hat eine Aufwärtsentwicklung zu verzeichnen, ebenso wie die Freistempler-Produktion, die wir – in der Bundesrepublik – bekanntlich über die sich gut entwickelnde Freistempler G. m. b. H. absetzen. Auch die Lieferungen an die in den USA arbeitende Tele-Norm Corporation POSTALIA DIVISION haben sich verstärkt, nachdem es dieser Gesellschaft gelungen ist, die Anfangsschwierigkeiten ihrer Arbeit in den Vereinigten Staaten erfolgreich zu überwinden.

Zwischenverpflegung aus Warenautomaten

Auf der Messe in Hannover zeigten wir neue Warenautomatentypen, die Flaschen sowie kalte und heiße Getränke ausgeben. Diese Automaten, die vornehmlich von gewerblichen Unternehmen zur Rationalisierung der Belegschaftsversorgung in steigendem Umfang benötigt werden, haben große Beachtung gefunden. Die Serienfabrikation dieser Typen ist von unserer Warenautomaten-Abteilung bereits aufgenommen worden – eine Aufgabe, die angesichts der Schwierigkeiten bei der Fabrikation von Werkzeugen und der Beschaffung von Zulieferteilen in gedrängter Zeit nicht einfach zu lösen war.

Neue Labors . . .

In diesem Bericht über die Telefonbau und Normalzeit G. m. b. H. ist mit Befriedigung zu erwähnen, daß die drei oberen Stockwerke des von der ELEKTRA AG errichteten Gebäudes in der Frankenallee nunmehr wichtigen Laboratorien und Arbeitsräumen unserer Entwicklung eine gute und den Bedürfnissen genügende Unterkunft bieten. (Ein gesonderter Aufsatz dieses Heftes berichtet über Planung und Gestaltung dieser Räume.)

. . . und neue Fabrikationsstätten

Die Raumnot unserer Fabrikationsstätten, in denen nunmehr 5100 Mitarbeiter tätig sind – 500 mehr als im vergangenen Jahr –, hat sich leider noch nicht

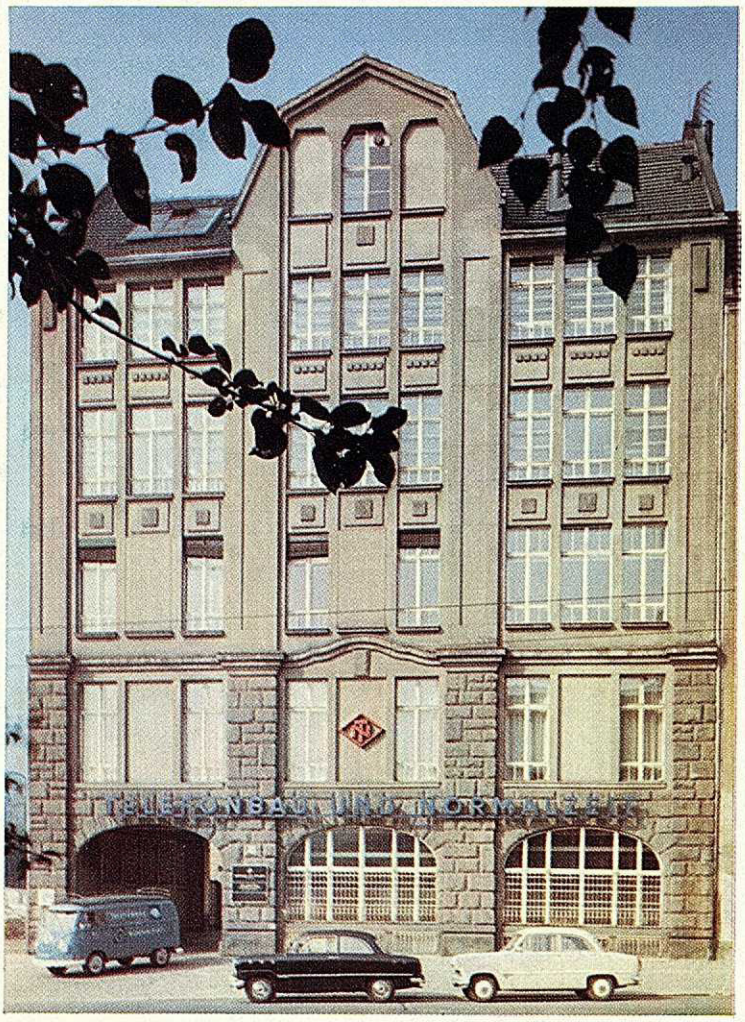


BILD 1
Das Gebäude unseres Verwaltungsbezirkes in West-Berlin

BILD 2 Blick in die Fertigungsstätte unseres Werkes IV, West-Berlin

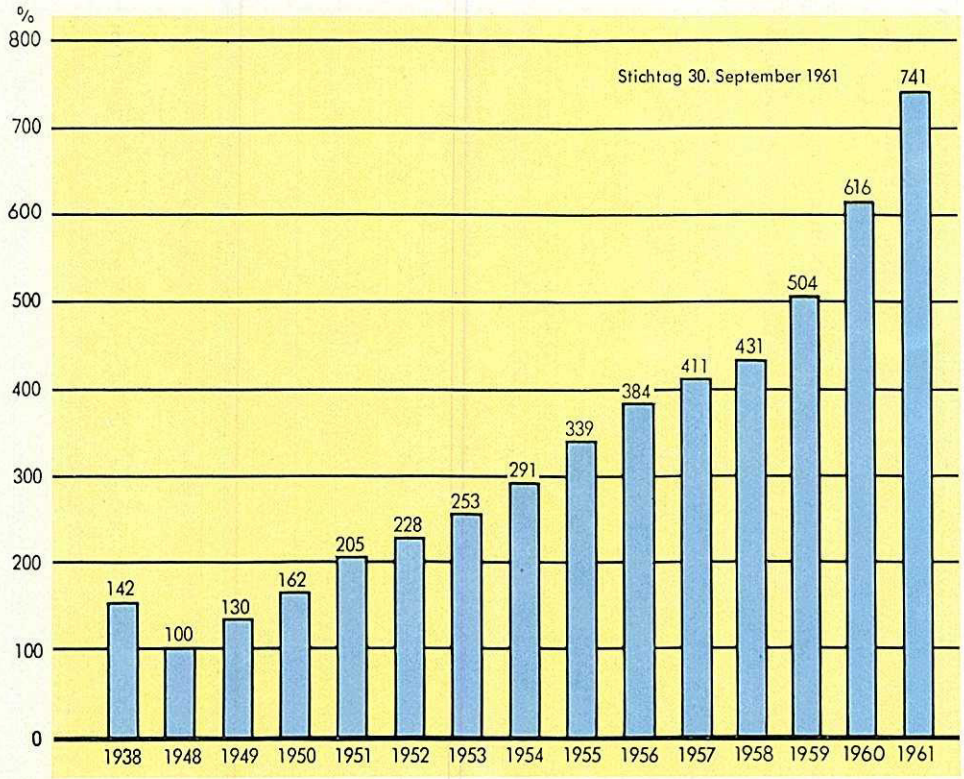


BILD 3
Die Umsatzentwicklung der TN Lehner & Co. und der TN GmbH seit der Währungsreform

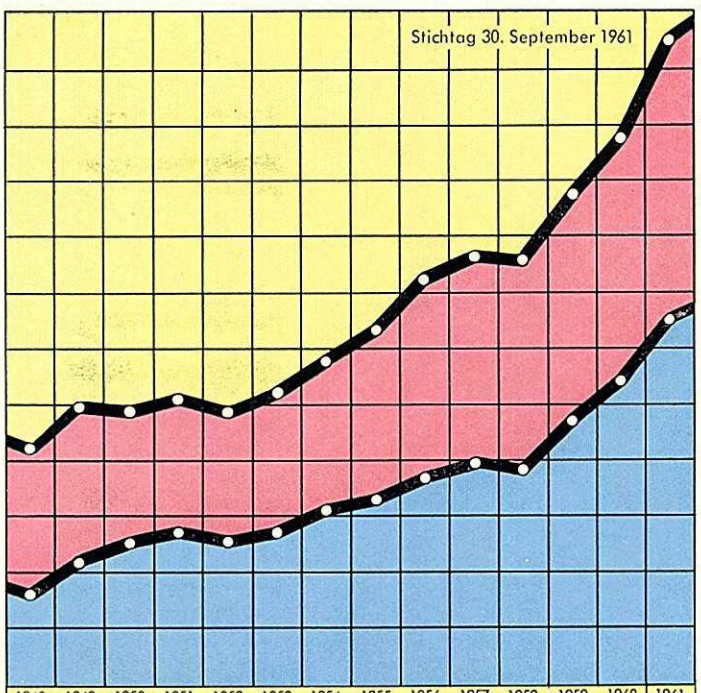
genügend gelockert. Der Bau der großen Veredlungshalle in der Kleyerstraße ist von uns mit größtem Nachdruck vorangetrieben worden. Bei der derzeitigen Lage auf dem Baumarkt kann jedoch mit einem Einzug erst im nächsten Frühjahr gerechnet werden.

Gewisse bauliche Vergrößerungen in Urberach und in der Kleyerstraße haben nur wenig Abhilfe geschaffen. Wir waren deshalb genötigt, Heimarbeit zu organisieren und zu vergeben. Darüber hinaus ist in Waldmichelbach im Odenwald ein kleinerer Verlagerungsbetrieb aufgenommen worden, und außerdem waren wir genötigt, eine stillgelegte Textilfabrik in Grünberg/Hessen in der Nähe von Gießen zu erwerben, umzubauen und in Betrieb zu nehmen – eine Arbeit, die uns durch freundliches Entgegenkommen der amtlichen Stellen, besonders des Herrn Bürgermeisters und des Herrn Landrats, dankenswerterweise wesentlich erleichtert worden ist.

Auch bei den Verwaltungsbezirken der Telefonbau und Normalzeit Lehner & Co. ist die Arbeit von guten Erfolgen begleitet. Die Umsätze im Kauf- und Mietgeschäft werden sich um 12–15% erhöhen. Der Miet- und Wartungsbestand ist – wie bereits im vergangenen Jahr – auch 1961 erheblich gewachsen. Die Belegschaft hat sich um etwa 400 Mitarbeiter auf 5000 Betriebsangehörige vergrößert.

BILD 4
Blick in den Aufgang des Neubaues Frankenallee

BILD 5
Übersicht über die Gesamtbelegschaft der TN GmbH und der TN Lehner & Co.



	1948	1949	1950	1951	1952	1953	1954	1955	1956	1957	1958	1959	1960	1961
Jahr														
GmbH	1650	2114	2542	2764	2571	2772	3077	3356	3753	3964	3880	4786	5464	6463
Lehner & Co.	2512	2863	2401	2305	2306	2430	2739	3045	3522	3723	3771	4063	4384	5033
Gesamt	4162	4977	4943	5069	4877	5202	5816	6401	7275	7687	7651	8849	9848	11496

Über 100 000 Kunden

Jeder unserer Betriebsangehörigen weiß, welch gehäufte Arbeit, welcher Fleiß und welche Hingabe sich hinter dieser kühlen Zahl verbergen. Der Wettbewerb hat sich wiederum erheblich verstärkt. Der Erfolg konnte nur durch eine fleißige, gute und exakte Akquisition errungen werden. Ein besonders schwieriges Problem zeigt sich immer deutlicher und in zunehmendem Umfang bei dem Service, dessen prompte und verläßliche Arbeit im Dienst am Kunden auf die Dauer für ein weiteres Wachsen unseres Unternehmens von entscheidender Bedeutung ist. Größe und Umfang der hier zu lösenden Aufgabe werden deutlich, wenn man bedenkt, daß wir in den 16 Verwaltungsbezirken mit 60 Technischen Büros und 100 Revisionsdienststellen – also einem wesentlich vergrößerten und verstärkten Apparat – nunmehr über 100 000 Miet- und Wartungskunden zu betreuen haben – Kunden, die sich

BILD 6 Die im Bau befindliche Veredlungshalle im Werk II, Kleyerstraße

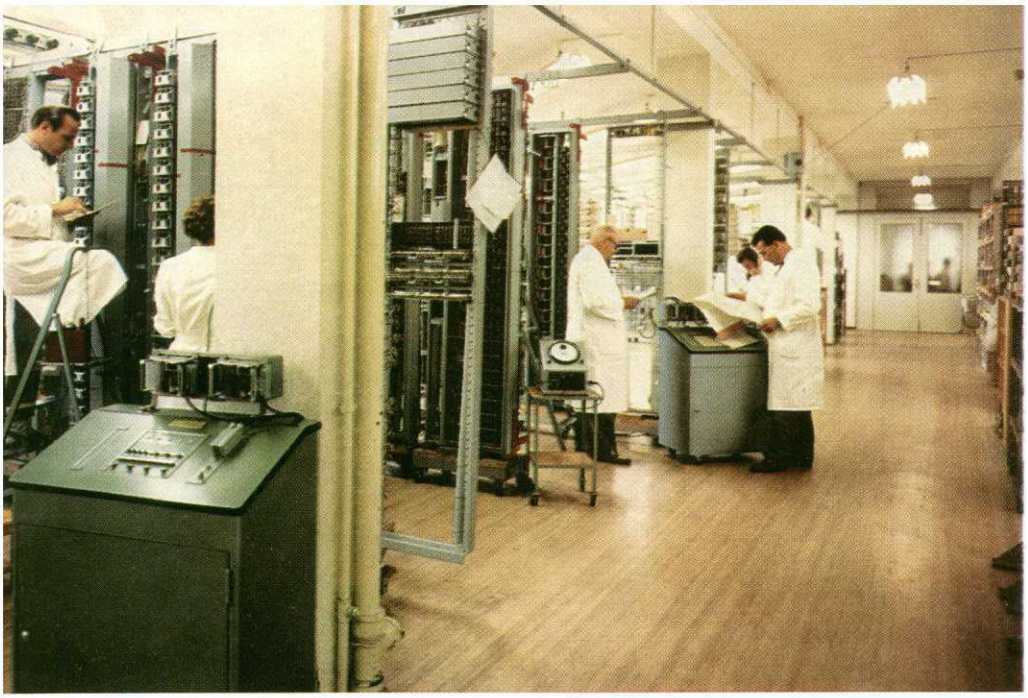


BILD 7
Ämterbau-Revision
Werk II, Kleyerstraße

BILD 8
Zentralenrevision
Werk II, Kleyerstraße

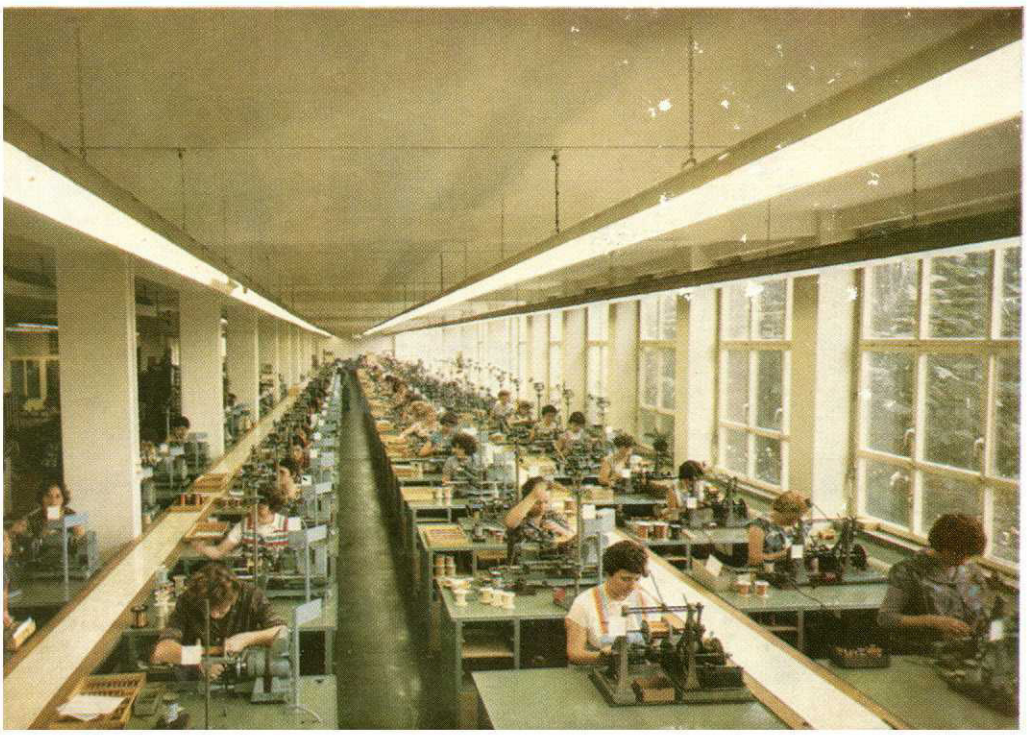


BILD 9
Das neue Fließband in der Relais-
fertigung Werk II, Kleyerstraße

auf die zuverlässige Bedienung durch unseren Service verlassen.
Der Kundenkreis wächst mit der Vergrößerung des Betriebes immer mehr, und wir müssen uns darauf einstellen, daß wir in einigen Jahren tausende Kunden mehr zu bedienen haben werden. So werden die Heranbildung sowohl des kaufmännischen Personals als auch der Monteure und Revisoren und die Ausbildung von Lehrlingen, deren Zahl wir beträchtlich verstärkt haben, zu einer Aufgabe, deren Bedeutung ständig zunimmt. Hier gilt es Menschen zu gewinnen, welche die Zukunft unseres Unternehmens sichern helfen.

Die Rationalisierung hat hier Grenzen

Der Rationalisierung sind aber leider in einem solchen Service-Unternehmen weit engere Grenzen

BILD 10 Blick auf Grünberg – dem Ort unserer neuen Fertigungsstätte Werk VI

gesetzt als bei dem Fabrikationsbetrieb, in welchem mit Erfolg neue und arbeitsparende Maschinen eingesetzt werden können. Bei der Telefonbau und Normalzeit Lehner & Co. ist – vor allem im Zusammenhang mit den Lohn- und Gehaltssteigerungen – nicht nur absolut, sondern auch relativ ein Ansteigen der Kosten zu verzeichnen.
Über die Neubauten in Bremen und in Freiburg haben wir bereits in dem letzten Jahresheft berichtet. In diesem Jahr ist mit einem Neubau für den Verwaltungsbezirk Bielefeld begonnen worden. Des weiteren sind Aufstockungen und Vergrößerungsarbeiten an unseren Gebäuden in Hamburg und Düsseldorf zu erwähnen. Ein notwendig gewordener größerer Umbau in München ist durch den Ankauf eines Nachbargrundstücks vermieden worden. Auch in Hannover zwang die Raumnot des Verwaltungsgebäudes dazu, ein Nachbargrundstück zu erwerben.
An dieser Stelle ist auch zu vermerken, daß wir ein an das Verwaltungsgebäude unserer Frankfurter Zentrale in der Mainzer Landstraße angrenzendes wertvolles Grundstück erwerben konnten, das uns eine großzügige Bauplanung ermöglicht.

Voll ausgenutzte Kapitalkraft

Die unausweichliche Vergrößerung der Belegschaft, die durch Produktions- und Umsatzauswei-

BILD 11
Lehrling in der Ausbildungswerkstatt

BILD 12
Der Neubau unseres Verwaltungsbezirkes Bielefeld

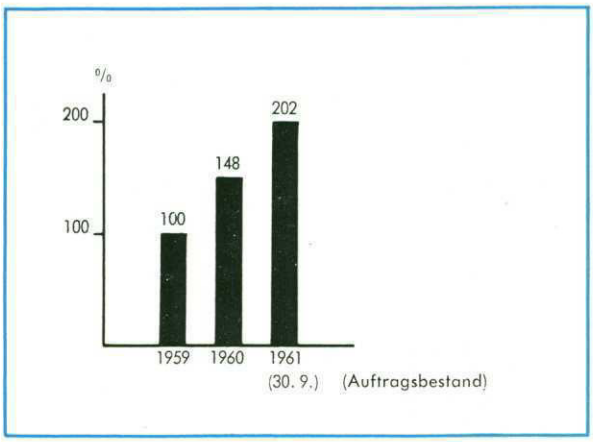


BILD 13 Index der Beschäftigungslage 1959, 1960, 1961

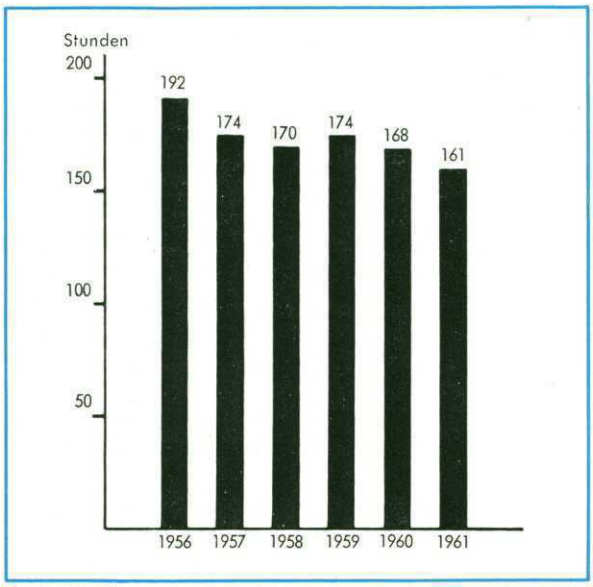


BILD 14 Monats-Arbeitsstunden pro Kopf

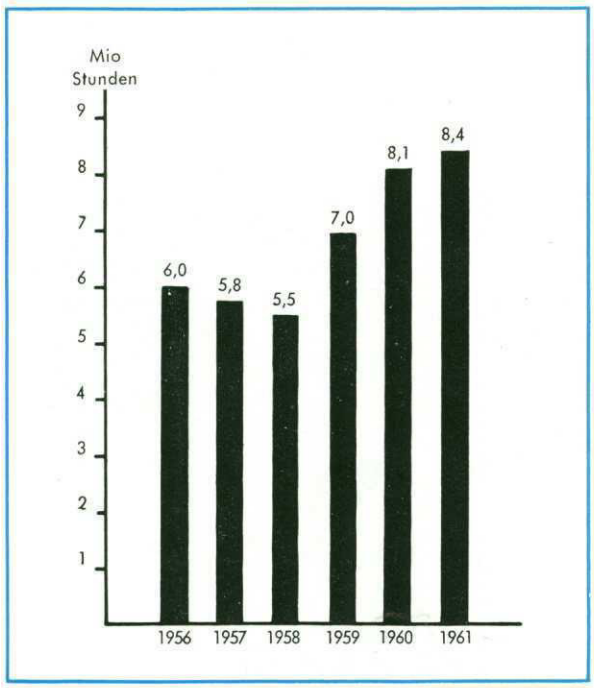


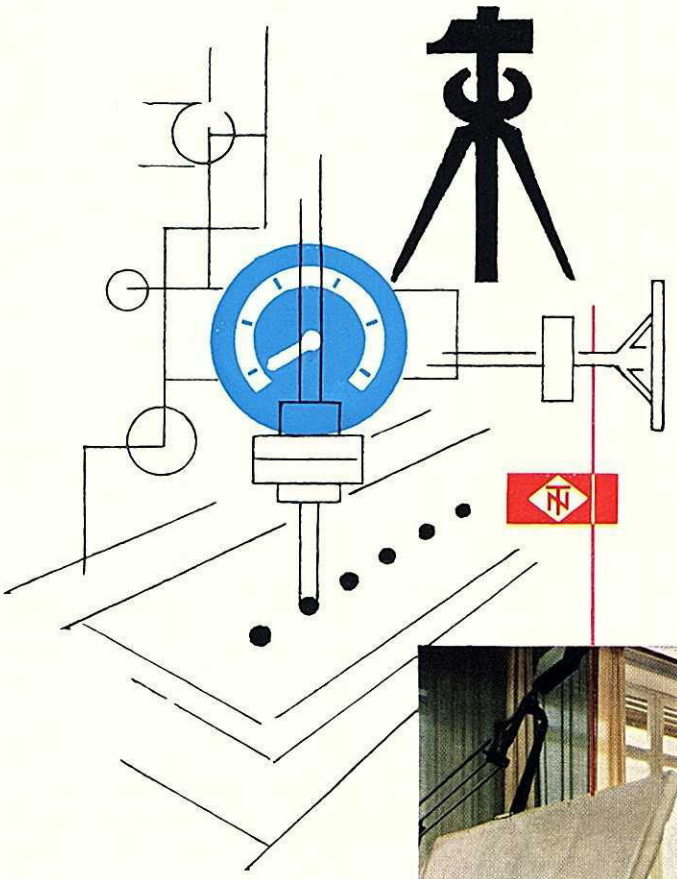
BILD 15 Insgesamt geleistete Arbeitsstunden pro Jahr

tung verursachte Bindung erheblicher Mittel in den Lagern, in den Außenständen usw., die Neubauten, die unvermeidbare Vergrößerung des Grundbesitzes, über die wir in den vorstehenden Absätzen berichtet haben, alle diese Faktoren haben auch die Kapitalkraft des Unternehmens stark in Anspruch genommen.

In den vergangenen Jahren waren – trotz der starken Ansprüche an Menschen, Maschinen und Räume – doch noch gewisse Kraftreserven vorhanden, die nunmehr fast erschöpft sind, so daß eine wesentliche und sprunghafte Erhöhung der Produktion neue finanzielle Mittel in erhöhtem Ausmaß erfordert.

Kommt eine gewisse Ruhe?

In diesem Jahr hat sich – nach einer längeren Zeit besonders stürmischer Entwicklung – erstmals eine Minderung der Zuwachsrate gezeigt. Wir nehmen an, daß auch die nächste Zeit uns keine hektische Entwicklung bringt, so daß wir die uns gestellten Aufgaben in Entwicklung, Fertigung und Vertrieb in natürlicher Wachstumsfolge bewältigen können. Das soll aber nicht bedeuten, daß sich jetzt besondere Abschwächungstendenzen in unserer Beschäftigungslage abzeichnen. Der Auftragsbestand reicht – dem Umfang der Produktion entsprechend – weit in das Jahr 1962 hinein. Die rückläufigen Tendenzen in einigen Wirtschaftszweigen erfassen nicht den Bereich der Fernmeldeindustrie, so daß die gute Beschäftigung unseres Unternehmens auch für die Zukunft erhalten bleiben wird.



Werkzeuge gestern und heute

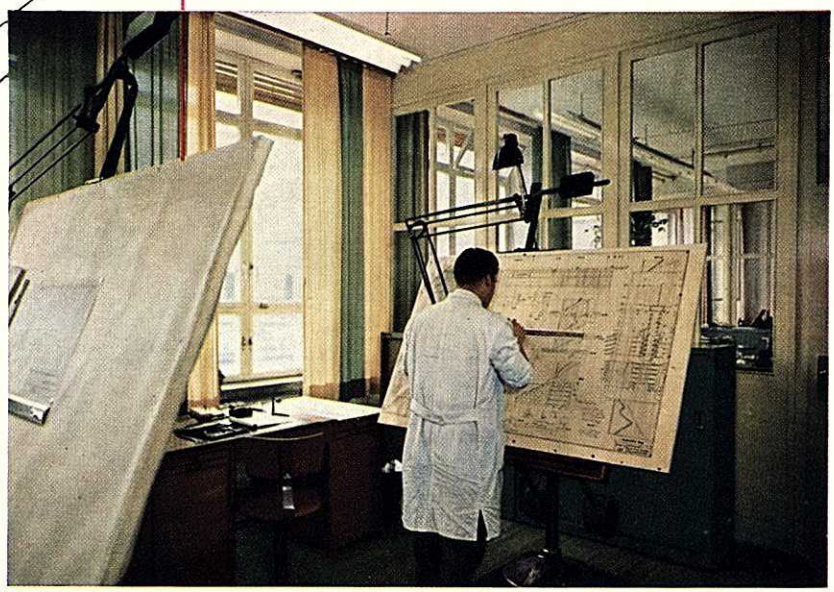


BILD 1 Blick in die Werkzeugkonstruktion

In der umfassenden Bedeutung des Wortbegriffes ist „Werkzeug" ein so beherrschender Teil unseres gesamten Lebens, daß seine Verwendung, sein Gebrauch von vielen Kulturhistorikern und Anthropologen geradezu als Kriterium des Menschseins hervorgehoben werden. In der Tat ist der Mensch das einzige Wesen, welches Werkzeug zu schaffen und zu benutzen weiß, und die ersten großen menschlichen Entdeckungen – die willkürliche Entfachung von Feuer etwa oder die Anwendung des Hebelgesetzes – sind untrennbar verknüpft mit erstem Gebrauch von Werkzeug.

Werkzeug hat im langen Laufe der Menschheitsgeschichte sich immer mehr verfeinert und vielfältige Formen und Gestalten angenommen. Besonders deutlich wird das in unserem gegenwärtigen industriellen Zeitalter, das ohne eine Vielzahl unterschiedlicher Werkzeuge – im umfassenden Sinne dieses Begriffes – nicht denkbar wäre. Während noch unsere Großväter unter Werkzeugen in erster Linie Hammer, Meißel, Schere, Säge, Zange und Feile verstanden, sind heute die Mehrzahl der Werkzeuge in Aussehen, Aufbau und Anwendung sehr weit entfernt von diesen mit der Hand betätigten Geräten.

Unsere Lebensform mit ihrem hohen Standard hat sich nur dadurch entwickeln können, daß die Industrie hohe Stückzahlen in Serienfertigung herstellt; dadurch kann jedes einzelne Stück der Serie zu einem so geringen Preis verkauft werden, daß einer Vielzahl von Konsumenten der Erwerb des Gebrauchsgutes möglich wird. Die Fertigung so hoher Stückzahlen wäre bei einer Bearbeitung von Hand und mit primitiven Werkzeugen undenkbar.

BILD 2
Werkzeugmacher bei der Arbeit

Die Werkzeuge unserer Tage sind komplizierte Gebilde geworden, welche alle möglichen und erforderlichen Prozesse der Materialbearbeitungen bis hin zum vollständigen Bauteil durchführen. Die Zukunft – das läßt sich bereits jetzt deutlich erkennen – wird eine noch zunehmende Automation der Werkzeuge bringen, welche wiederum die Fertigung noch höherer Stückzahlen erlauben wird. Werkzeuge und Vorrichtungen sind auch in der Fertigung der Telefonbau und Normalzeit Ausgangspunkt für nahezu alle Erzeugnisse des Fabrikationsprogramms. Ihre Konstruktion und Herstellung nimmt im Rahmen unseres Personalstandes und unserer maschinellen Ausrüstung einen hervorragenden Platz ein. Erfahrung und technisches Können unserer Konstrukteure haben es ermöglicht, einfache Werkzeuge für kleine Stückzahlen ständig weiter zu entwickeln, so daß wir heute in unserem Unternehmen ein außerordentlich hohes technisches Niveau erreicht haben, welches es gestattet, größte Stückzahlen rationell und mit höchster Ökonomie herzustellen.
Der Zug der Zeit zur Automation und besonders auch die Anforderungen des ständig steigenden

BILD 3
Die Koordinatenschleifmaschine mit aufgespanntem Werkzeug

Umsatzes machten aber auch die Entwicklung von Spezialmaschinen für die Herstellung der Werkzeuge selbst erforderlich. So stehen bei uns heute Maschinen, welche Werkzeugteile herstellen, die noch gestern von Werkzeugmachern mit peinlichster Genauigkeit in mühseliger Handarbeit gefertigt werden mußten. Der Einsatz dieser Maschinen war trotz ihrer sehr hohen Anschaffungskosten nicht zu umgehen, weil der Bedarf an Werkzeugen höchster Präzision schneller angestiegen ist, als Werkzeugmacher vorhanden sind oder geeignete Fachkräfte für diese hohes Können und Sorgfalt erfordernden Arbeiten ausgebildet werden können.

In unserem Werkzeug- bzw. Formenbau werden Werkzeuge mannigfaltigster Art zum Form-Stanzen, Lochen und Prägen, zum Biegen, Planen und Verformen, zum Säumen, für Kunststoff- und Druck-Gußformen und darüber hinaus alle Vorrichtungen hergestellt, welche die Folgearbeiten oder das Komplettieren erleichtern.

Wenn ein neues Gerät unsere Entwicklungsabteilung verlassen hat und als anerkanntes Muster vorliegt und ein verkaufsfähiger Bedarf durch unseren Vertrieb festgestellt worden ist, werden die Teile

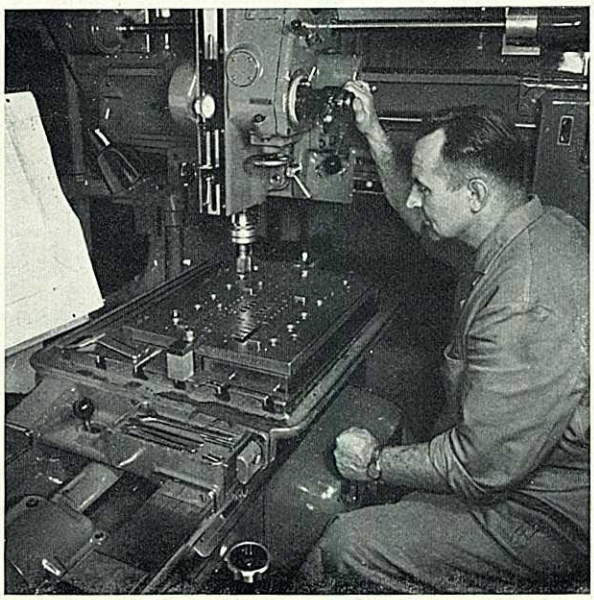
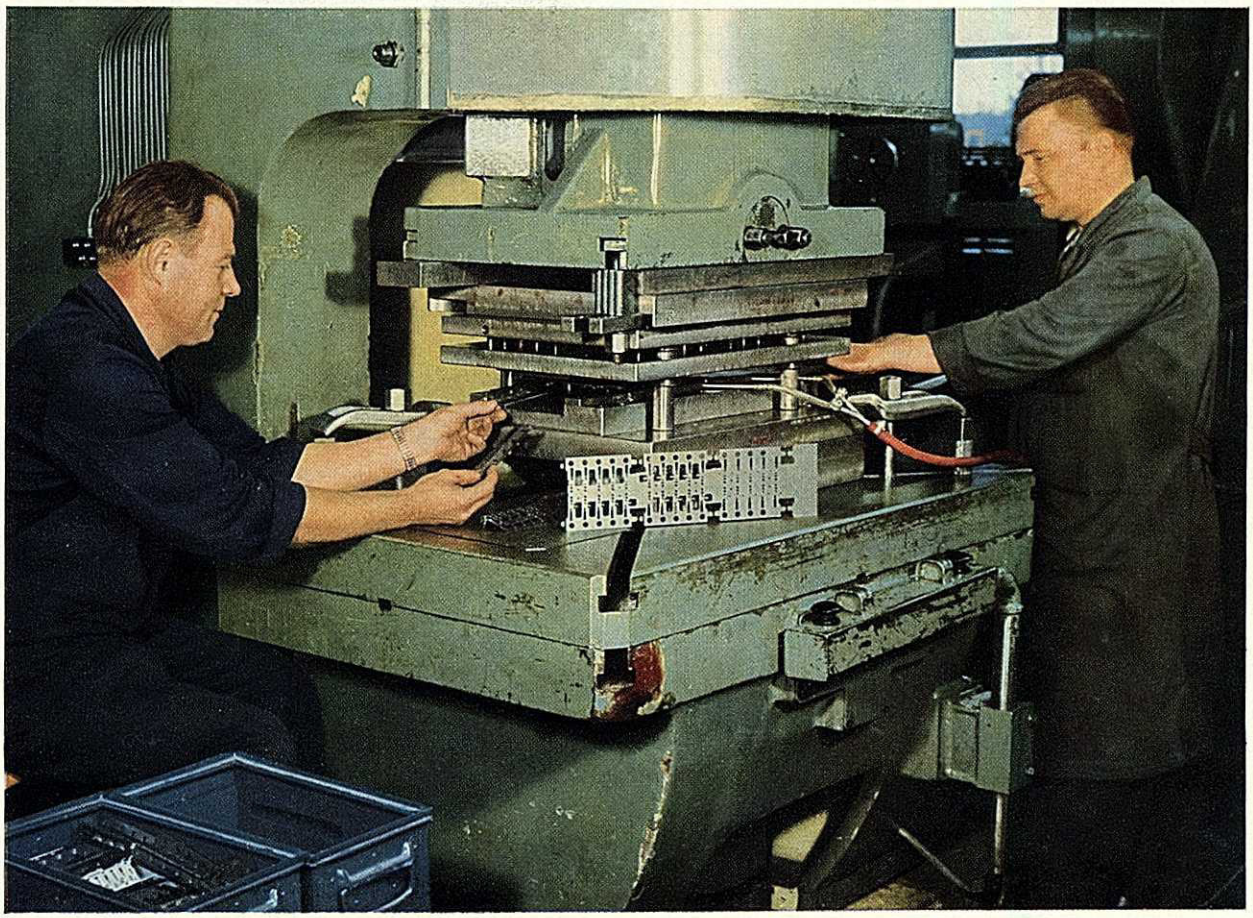


BILD 4
Das Lehrenbohrwerk

BILD 5
Arbeit an der 120-to-Presse



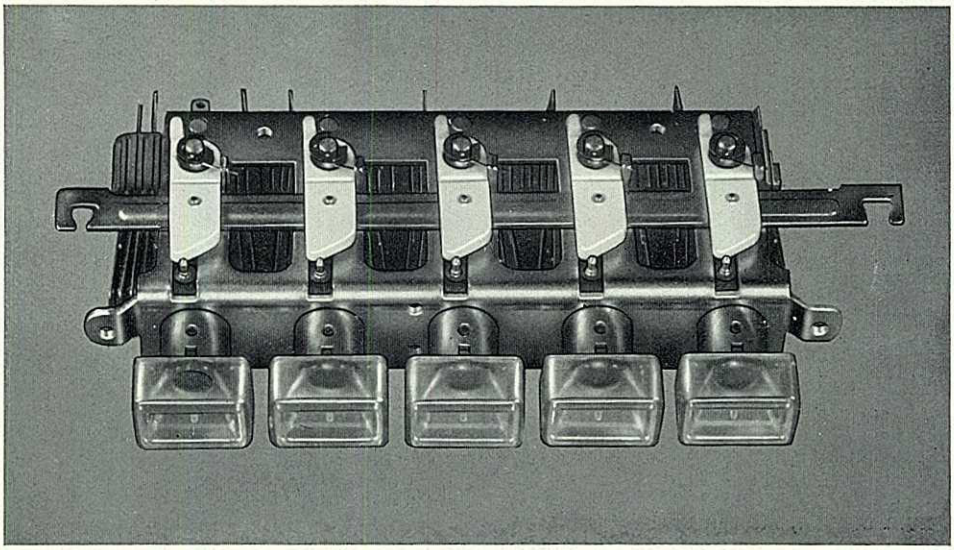
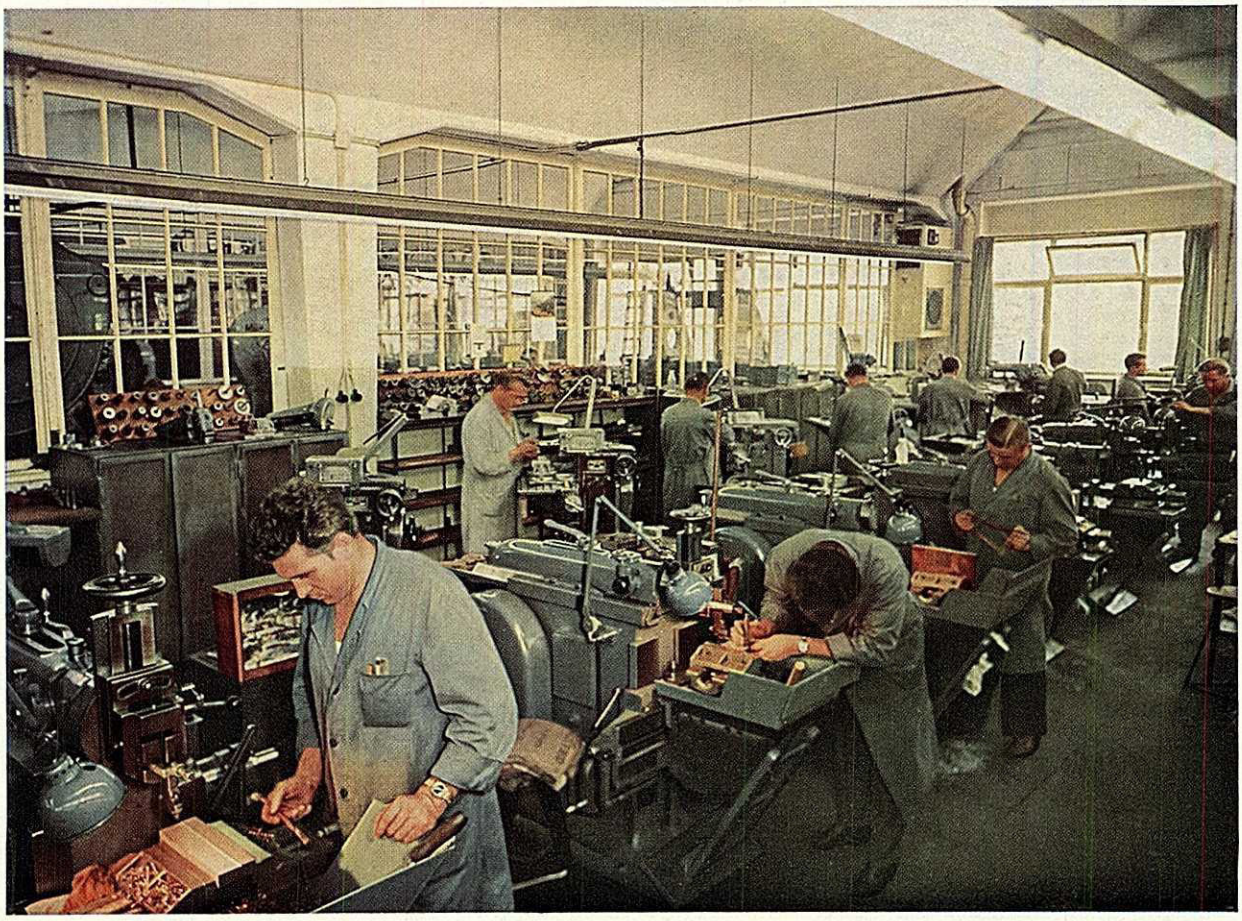
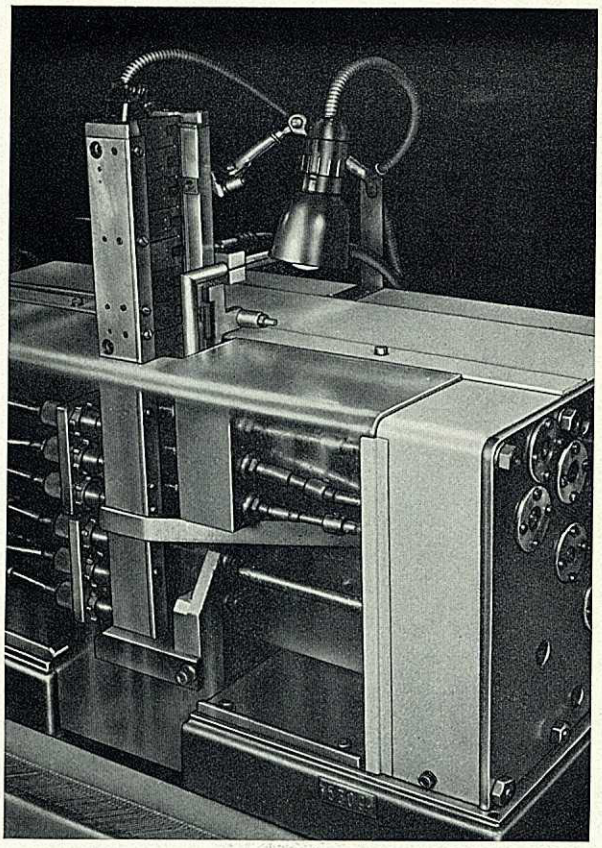


BILD 6
Der Trägerwinkel für das E 2-Modell

BILD 7
Blick in den Maschinensaal der Werkzeugmacherei





des Gerätes von unserer Konstruktionsabteilung für die Fertigung durchkonstruiert. Für jedes einzelne Bauteil entwickelt unsere Werkzeugkonstruktion das je nach Materialauswahl und vorgesehener Stückzahl erforderliche Werkzeug, das dann in unserem Werkzeug- bzw. Formenbau hergestellt wird. Aber auch dann, wenn sich während einer laufenden Serienfertigung die Stückzahlen stark erhöhen, ist oft der Bau eines neuen Werkzeuges erforderlich, mit dem zwar bei höherem Werkzeugkostenaufwand rationeller gefertigt werden kann. So machten die größeren Stückzahlen unseres E 2-Tischapparat-Modells es erforderlich, für den früheren Trägerwinkel, der in mehreren Arbeitsgängen hergestellt wurde, einen einzigen, nicht zusammengesetzten Trägerwinkel zu entwickeln. Das Bild 1 läßt die Konstruktion des Werkzeuges für den neuen Trägerwinkel erkennen, die in einem Folgewerkzeug sämtliche Arbeitsgänge bis zum fertigen, unveredelten Bauteil festlegt.

Zeigen sich während des Stanzvorganges an den

BILD 8
Der Gewindeschneidautomat

BILD 9
Arbeit am Anschlußklemmenautomat

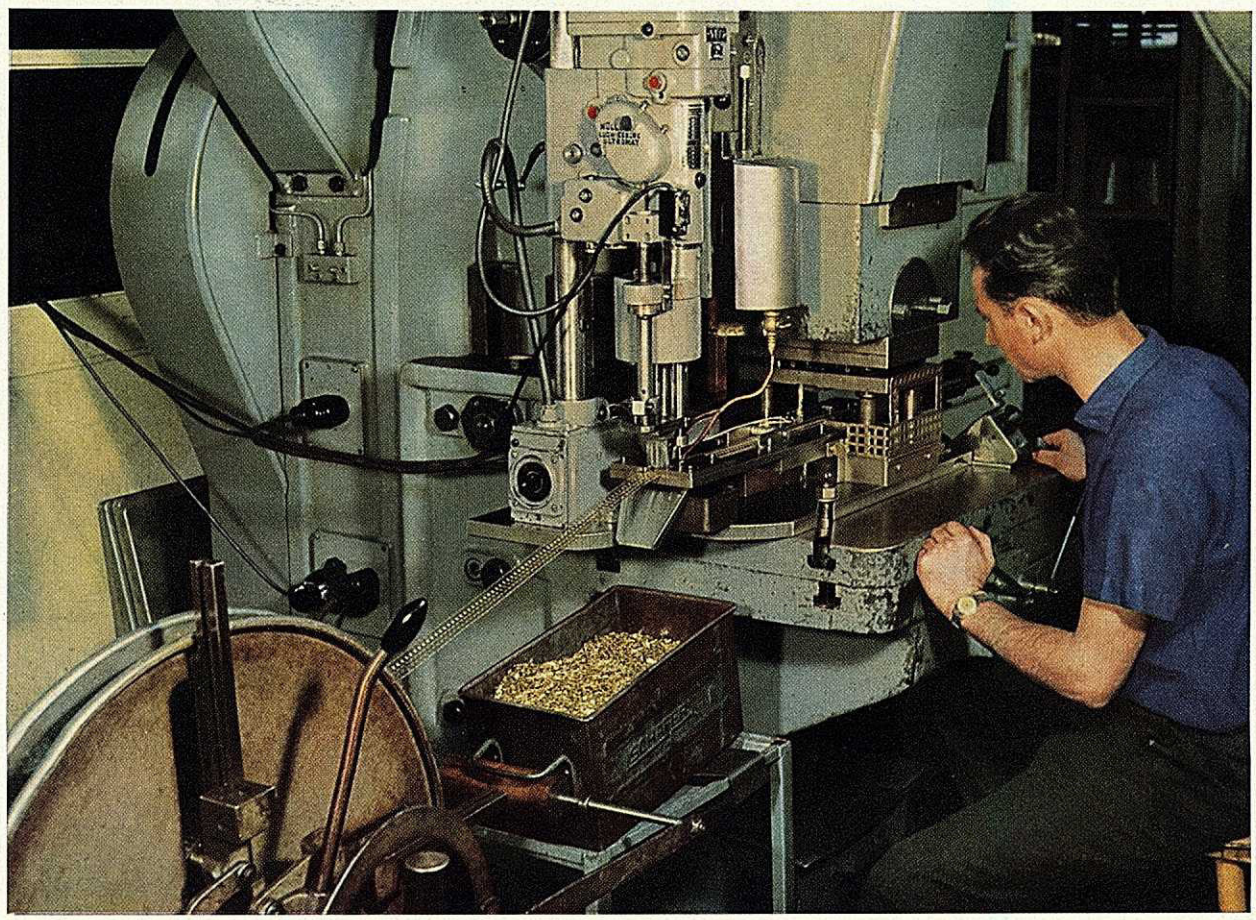


BILD 10
Der Meßraum

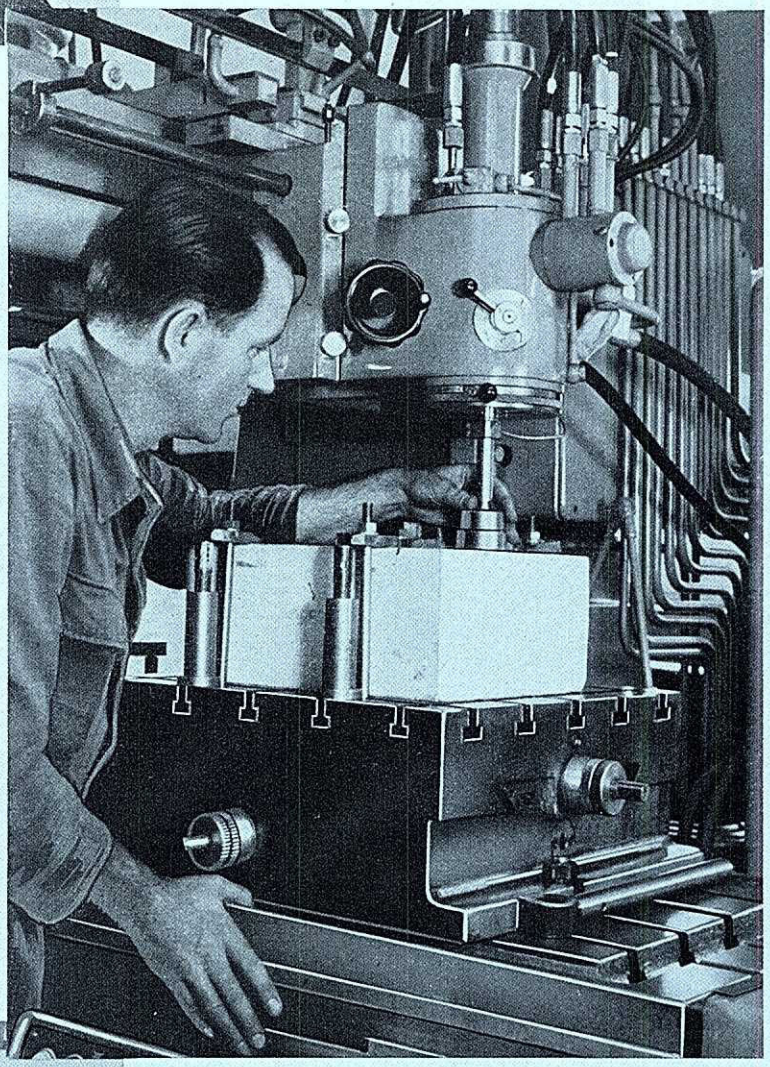


BILD 12
Starrag-Kopierfräsmaschine

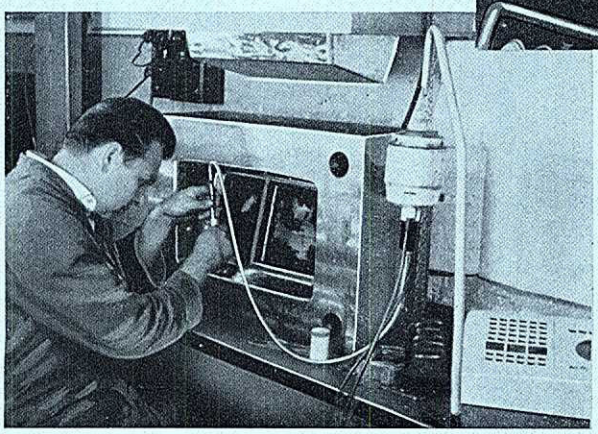


BILD 11
Formenbauer bei der Arbeit

Teilen Gratbildung oder sonstige Schäden, wird das komplette Werkzeug überholt (Bild 2), wobei besondere Sorgfalt auf die Schnittkanten, die Locher und die Seitenschneider aufgewendet wird, welche die Schnittgenauigkeit begrenzen. Die in Bild 3 gezeigte Koordinatenschleifmaschine stellt mit größter Genauigkeit – die Toleranz der Maschine liegt bei 1/1000 mm – den Planschnitt für Ausschnitte jeglicher gekurvter oder gerader Umrandung her.

Höchste Genauigkeit verlangen auch die Bohrungen, die von dem Lehrenbohrwerk (Bild 4) nach einem der Konstruktionszeichnung entnommenen Koordinatensystem vorgenommen werden. Es muß hier gewährleistet sein, daß die verschiedenen übereinanderliegenden Teile eines Werkzeuges so genau gefertigt sind, daß beispielsweise alle Stempel der Locherei in die dazugehörenden Löcher der Kopfplatte, Führungen und Schnittplatte mit gleichmäßig hohem Genauigkeitsgrad hineinpassen.

Nachdem das Werkzeug nun von dem Einrichter in der Presse eingerichtet wurde, läuft – wie im Bild 5 erkenntlich ist – der Folgeschnitt, bedient durch einen angelernten Arbeiter, in einer 120-t-Presse. Wird die Arbeit an der Presse unterbrochen und das Ende des Bandes herausgezogen, so sieht man den Folgeschnitt in den einzelnen Arbeitsstufen. Das Bild 6 läßt erkennen, wie das Band zunächst gelocht wird, wie die Innenteile herausgestanzt werden, dann der äußere Abschnitt erfolgt, wie der Trägerwinkel gebogen und schließlich im letzten Arbeitsgang die noch zusammenhängenden Teile abgeschnitten werden.

Die vorstehende Darstellung wollte am Beispiel eines Bauelementes, des neuen Trägerwinkels für unser E 2-Modell, verdeutlichen, wie sich eine Umstellung innerhalb unserer Fertigung vollzieht, und welche Werkzeugmaschinen dafür eingesetzt werden. Das Bild 7, welches einen Blick in den Maschinensaal unserer Werkzeugmacherei bietet, läßt nun – über unser Beispiel hinausgehend – erkennen, daß TN eine reiche Auswahl aller für den Werkzeugbau erforderlichen Maschinen, wie Schleif-, Fräs-, Hobel-Maschinen und Kopierfräsen, besitzt, wobei einzelne der Maschinen für ganz bestimmte Verwendungszwecke umgebaut wurden.

So sind für Bauteile, welche in sehr großen Stückzahlen laufen, in unserer eigenen Werkstatt Spezial-Automaten gebaut worden, wie beispielsweise der in Bild 8 dargestellte Gewindeschneidautomat, der sämtliche in unserem auch mit Folgewerkzeug hergestelltem Joch vorhandenen 6 Gewinde schneidet und einen monatlichen Ausstoß von mehr als 200 000 Stück aufweist. Als weiteres Beispiel ist

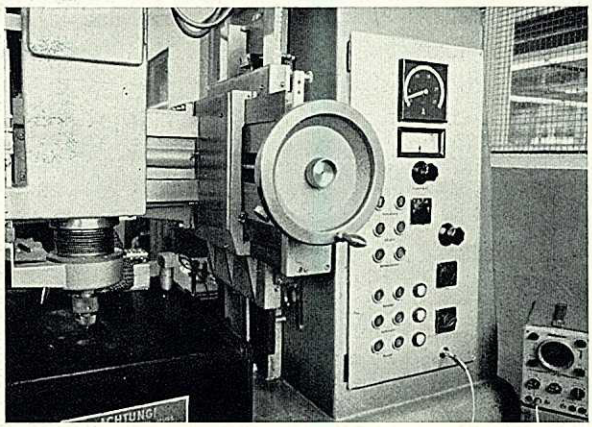


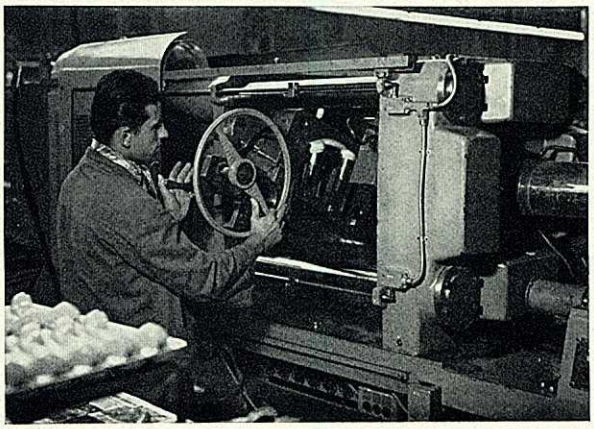
BILD 13
Funkenerosionsmaschine

im Bild 9 die Kombination einer Presse mit einer Gewindeschneideinheit dargestellt; die Maschinen sind so gekuppelt, daß die Anschlußklemmen, in welche früher getrennt auf einer anderen Maschine die Gewinde geschnitten wurden, jetzt auf nur einer Automateneinheit in wesentlich geringerer Zeit hergestellt werden.

Es wurde bereits darauf hingewiesen, daß an sämtliche Automaten höchste Genauigkeitsforderungen gestellt werden müssen. Das bedingt eine ständige Kontrolle und einen laufenden Vergleich der Toleranzen mit den Zeichnungsangaben. Unser Bild 10 zeigt den Meßraum, dessen universelle Ausrüstung Messungen von 1000stel Millimetern ermöglicht.

Die Verwendung von Kunststoffen als Material der von uns hergestellten Geräte hat in den letzten Jahren ständig zugenommen und verlieh damit auch der Herstellung von Formen für unsere Kunststoffmaschinen wachsendes Gewicht. Diese Arbeiten, wie auch die Anfertigung der Formen für die Metall-Druckgußmaschinen, erfolgen in einer von

BILD 14
Anker-Spritzgußautomat



der Kleyerstraße getrennten Werkstatt (Bild 11) in Urberach. Eine der modernsten und interessantesten Maschinen ist die in Bild 12 gezeigte automatische Starrag-Kopierfräse, die sämtliche Kopierfräsarbeiten für Formen größten Ausmaßes ausführen kann. Automatisch kopiert diese Maschine ein neben ihr eingespanntes Modell in den Stahlblock und ersetzt so viele wertvolle Werkzeugmacherstunden.

Nach einem neuen Verfahren, der Funkenerosion, werden Kunststoff- oder Druckgußformen für Zahnräder oder solche Bauteile hergestellt, die unregelmäßige Innenformen aufweisen. Auf diese Weise ist – wie es Bild 13 erkennen läßt – die Form eines Zahnrades in Kupfer als Positivform leicht herzustellen. Die früher von Werkzeugmachern für große Stückzahlen gefertigten Negativformen können heute durch Abbrennen mit der Funkenerosionsmaschine in einer erstaunlich kurzen Zeit hergestellt werden.

Das Formwerkzeug in dem Spritzgußautomaten liefert – nachdem die entsprechenden Einzelwerte der Maschine für die Werkzeuge und den gerade zur Anwendung kommenden Kunststoff eingestellt sind – völlig automatisch die Kunststoffteile für unsere Telefonapparate (Bild 14). Diese Teile sind nun lediglich noch nach jedem Spritzvorgang aus dem Werkzeug zu entnehmen, im übrigen sind nur noch – während die Maschine sich zum neuen Arbeitsgang schließt – die an jedem Spritzteil notwendigen Entgratungsarbeiten auszuführen.

Auch das Verfahren des Metalldruckgusses – ausgeführt in unserem Werk Urberach – hat im Rahmen unserer Gesamtfertigung in den letzten Jahren laufend an Bedeutung gewonnen (Bild 15), da die früher in verformtem Blech gearbeiteten Teile heute auf der Druckgußmaschine in einem Arbeitsgang wesentlich billiger hergestellt werden können.

Die mit Bildern versehenen Beispiele sollten die Bedeutung der Werkzeugautomaten für unsere gesamte Produktion erkennen lassen. In der Tat ist ja zweckmäßiges Werkzeug Voraussetzung rationeller Serienfertigung, ist seine Güte Vorbedingung der hohen Qualität, die seit Jahren den guten Ruf unseres Hauses in aller Welt begründet hat. Werkzeug gestern und heute: seine Entwicklung und die Erhaltung seiner Präzision sind eine Aufgabe, die ständig hohe Bedeutung hat und nie enden wird.

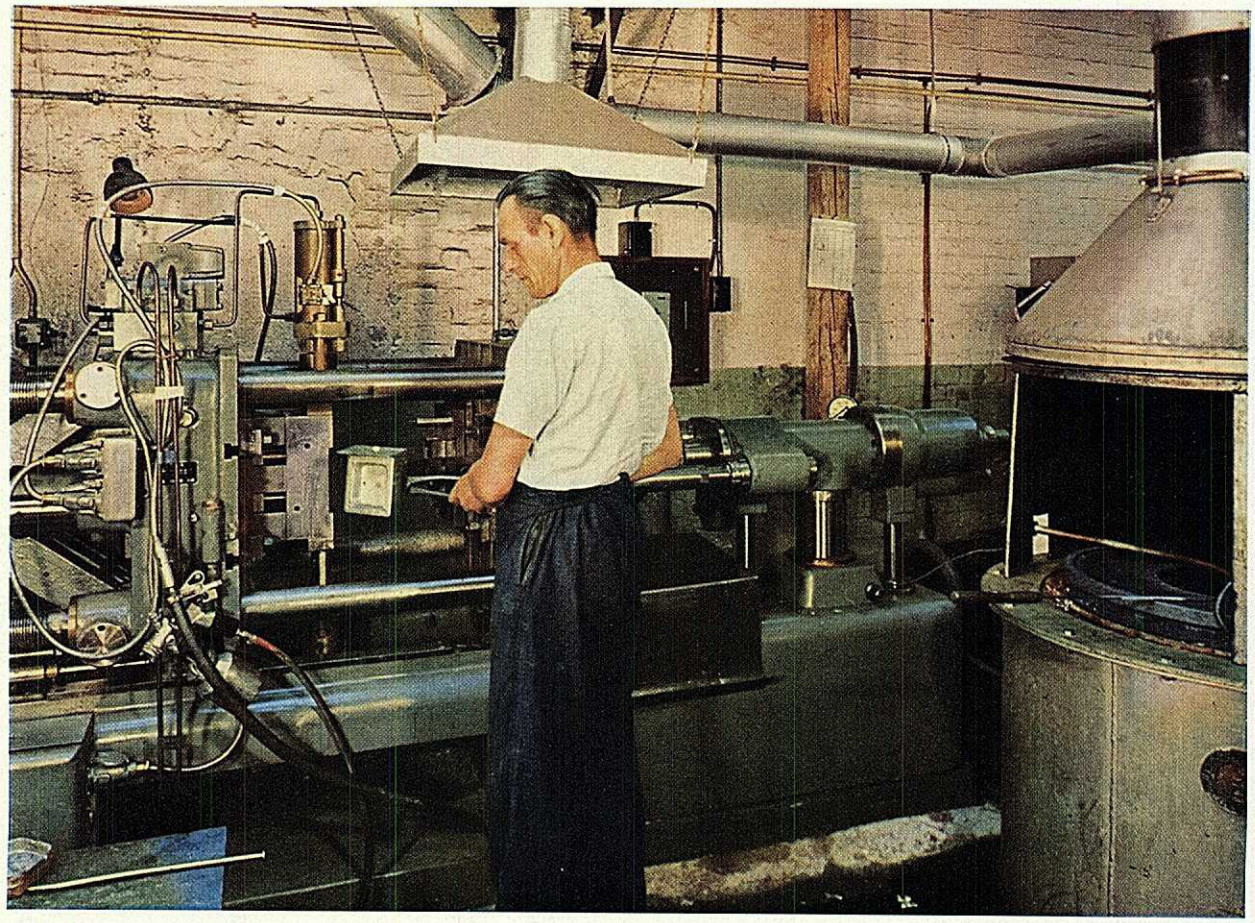
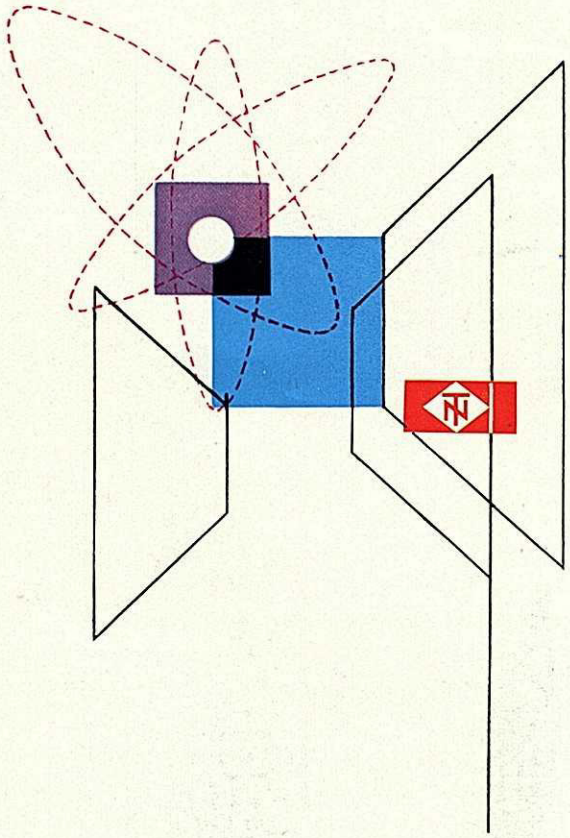


BILD 15 IDRA 150



Neue Räume für die Entwicklung

Erfolg und Bedeutung eines jeden Unternehmens werden wesentlich davon bestimmt, daß es gelingt, nicht nur die Erfordernisse der Gegenwart zu berücksichtigen, sondern auch die Tendenzen der Zukunft beizeiten zu erkennen, für sie rechtzeitig zu planen und zu handeln. Das gilt sowohl für die kaufmännische Unternehmensführung als auch für die technische Entwicklung, der in unserer Zeit eines überaus schnellen technischen Fortschritts besondere Bedeutung zukommt. Mehr als für jeden anderen Bereich gilt hier das Wort, daß Stillstand Rückschritt bedeutet. So ist es ganz natürlich und für die Zukunftssicherung unumgänglich, daß mit dem Wachsen eines Unternehmens auch seine Entwicklungsabteilung ständig neue Aufgaben erhält und sich erweitern muß.

Neben der Sorge, geeignete Mitarbeiter zu finden, ist es für eine erfolgreiche Entwicklungsarbeit wichtigste Voraussetzung, daß für die diffizilen Forschungsaufgaben zweckmäßige Arbeitsplätze in geeigneten Räumen zur Verfügung stehen. Da die bisherigen Räume für die Entwicklungsabteilungen unserer Firma bei weitem nicht mehr ausreichten, wurden die drei oberen Geschosse des Neubaues, den Telefonbau und Normalzeit im vergangenen Jahre in der Frankenallee errichtet hat, für die Aufnahme moderner Laboratorien bestimmt. Hier bot sich uns nun die Möglichkeit, in sorgfältiger Planung die Voraussetzungen des Arbeitsplatzes und Raumes für eine zeitgemäße Entwicklungsarbeit zu schaffen.

Es war dies eine Planung, für welche das Leitmotiv jeglicher Entwicklungsarbeit, in die Zukunft hineinzudenken, in besonderem Maße gelten mußte. Die Erfahrungen beim Entwurf moderner nachrichtentechnischer Laboratorien haben vielfältig gezeigt, daß die zu Beginn des Baues zugrunde gelegten Randbedingungen schon nach wenigen Jahren wieder überholt waren. Dennoch gibt es einige Gesichtspunkte, die sich im Laufe der Zeit als allgemein gültig herausgestellt haben und die auch unsere Planung vornehmlich bestimmten:

1. Der Grundriß muß so gestaltet sein, daß die notwendigen Installationen für Gas, Wasser, Elektrizität usw. nach Fertigstellung des Rohbaues ohne zusätzliche Stemmarbeiten erfolgen können und zwar sowohl in vertikaler als auch in horizontaler Richtung. Des weiteren müssen die Installationsleitungen jederzeit zugänglich bleiben, so daß notwendige Ergänzungen ohne Schwierigkeiten durchgeführt werden können.
2. Zentrale Schalt- und Maschinenräume mit umfangreicher Verkabelung, wie sie früher üblich waren, haben ihre Bedeutung in den modernen Laboratorien der Nachrichtentechnik weitgehend verloren. Vielmehr sind die einzelnen Arbeitsplätze – um gegenseitige Störungen zu vermeiden – so aufzubauen, daß sie weitgehend autark sind.

BILD 1 Neubau Frankenallee

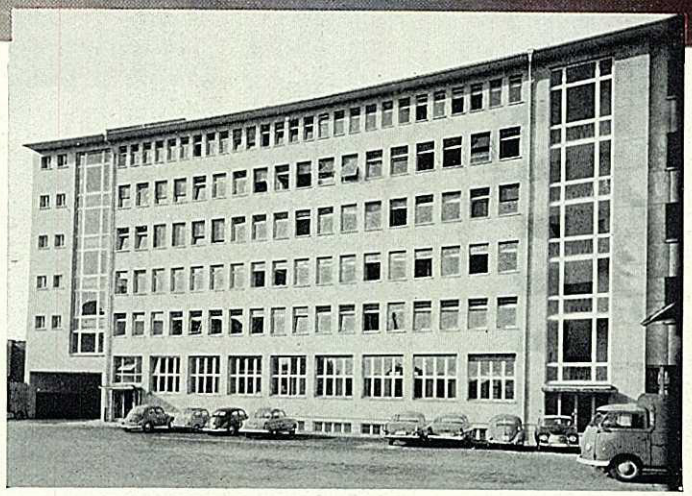
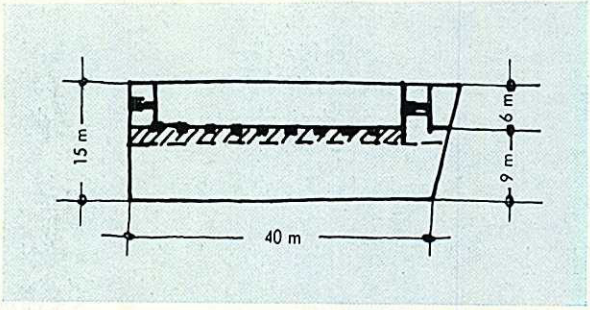


BILD 2 Die Südansicht des Neubaues

3. Um in den Laboratorien mit ihrer komplizierten Technik ein einwandfreies Arbeiten zu gewährleisten, ist der Akustik besonderes Augenmerk zu widmen. Das gilt besonders dann, wenn das Gebäude mitten im Verkehrslärm einer Großstadt liegt.

4. Um die Arbeitsplätze möglichst einfach und ortsveränderlich an die noch notwendigen elektrischen Energiequellen anschließen zu können, ist es sinnvoll, entlang der Fensterfronten leicht zugängliche Kabelkanäle vorzusehen. Die Anschlüsse in den Fußboden zu legen ist ungünstig, da dann räumliche Veränderungen der Arbeitsplätze nicht mehr so leicht möglich sind.

BILD 3 Grundriß des Gebäudes



Eine Verkabelung von der Decke her ist aus optischen Gründen zu vermeiden.

5. Der einzelne Arbeitstisch soll eine möglichst einheitliche und einfach zu fertigende Konstruktion aufweisen. Am besten ist ein Baukastensystem, so daß mit der gleichen Konstruktion je nach Kombination der einzelnen Teile die verschiedensten Formen des Arbeitstisches hergestellt werden können.

6. Die aus statischen Gründen notwendigen Stützen innerhalb des Gebäudes sind nur in einer Reihe vorzusehen. Außerdem ist es zweckmäßig, diese Reihe nicht in der Mitte des Gebäudes anzuordnen, um gegebenenfalls größere Raumtiefen zu ermöglichen.

Die folgende Darstellung soll verdeutlichen, wie die geschilderten Grundsätze bei Gestaltung und Einrichtung der Laboratorien in unserem neuen Gebäude an der Frankenallee beachtet und verwirklicht wurden.

Rohbau, Lage und Grundrißgestaltung

Der 40 m lange Bau erstreckt sich in seiner Längsausdehnung von Ost nach West. Seine Südseite liegt von der Straße abgewandt, während die Nordseite an die stark befahrene Frankenallee grenzt.

Aus diesem Grunde wurden zur Straßenseite hin Doppelfenster eingebaut, zur Hofseite hin dagegen nur Einfachfenster. Um die starke Sonneneinstrahlung auf der Südseite zu mindern, erhielt der Bau auf dieser Seite Rolläden. Die innerhalb des Gebäudes notwendigen Stützen wurden, um eine günstigere Raumausnutzung zu erreichen, einreihig ausgeführt. Außerdem wurden die Stützen nicht in die Mitte des Baues gelegt, so daß der Flur als Nutzfläche einbezogen werden kann. Von die-

BILD 4 Der Flur des 4. Obergeschosses

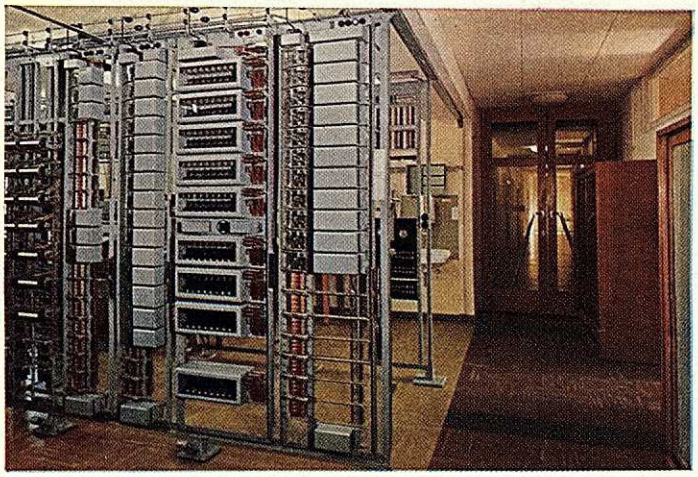


BILD 5
Der Installationskanal

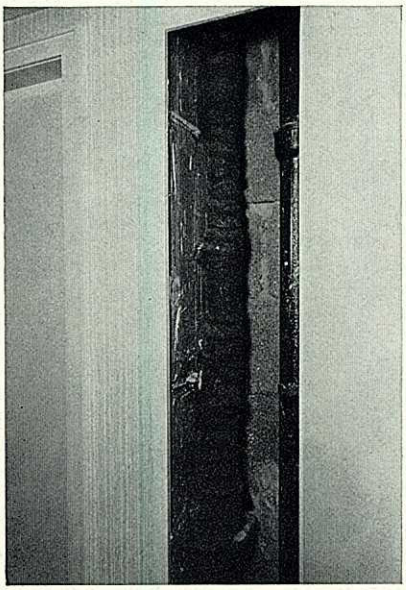


BILD 6
Die eingebauten Sicherungskästen

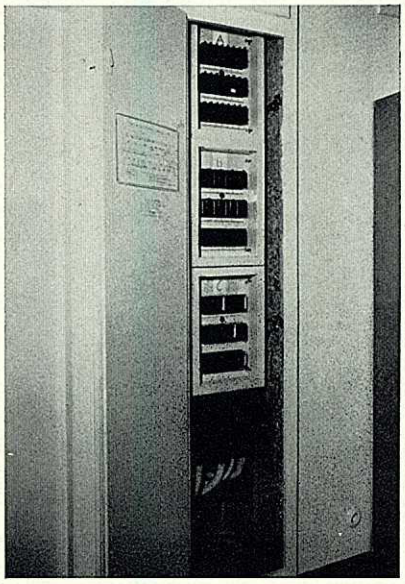
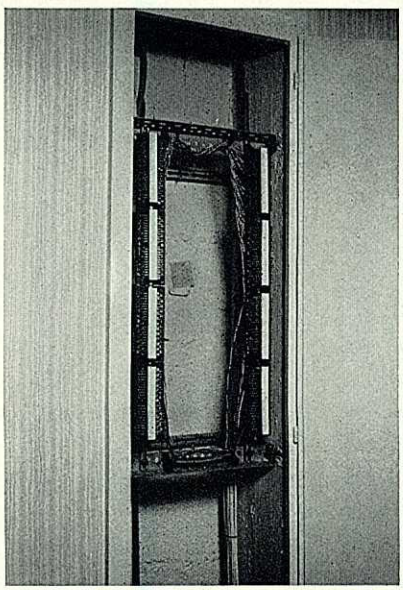


BILD 7
Eingebauter Verteiler



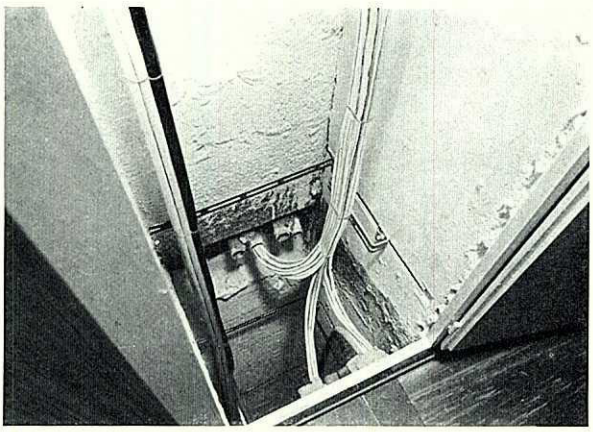


BILD 8
Die Leitungsführung

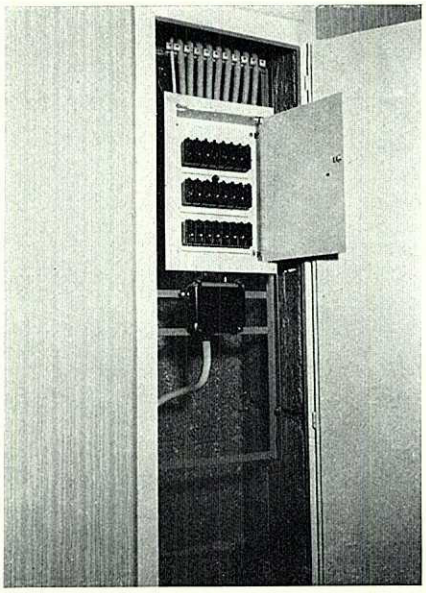


BILD 9
Fertig montierte Schaltautomaten

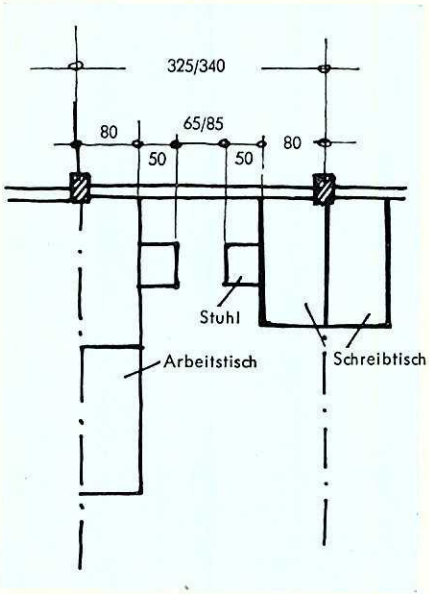


BILD 10
Achsanordnung der Räume

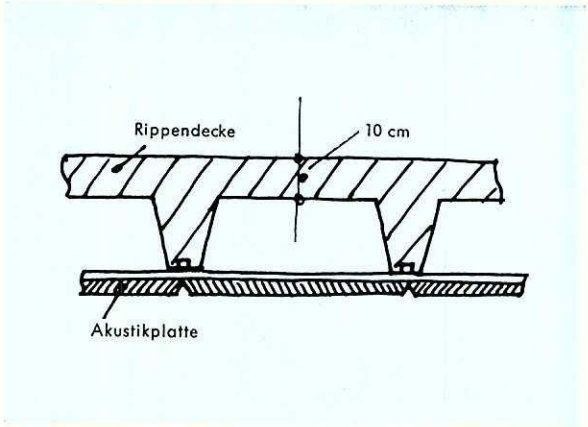


BILD 11 Die Deckenkonstruktion

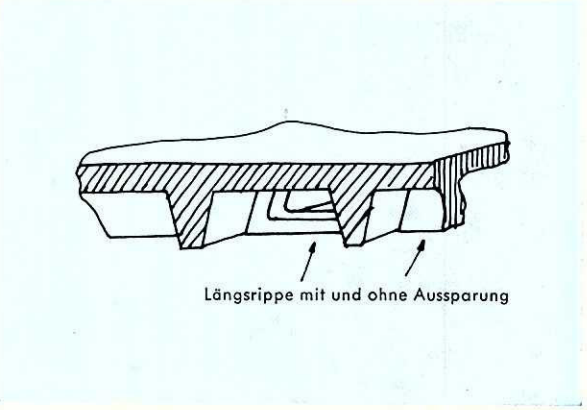


BILD 12 Die Rippendecke

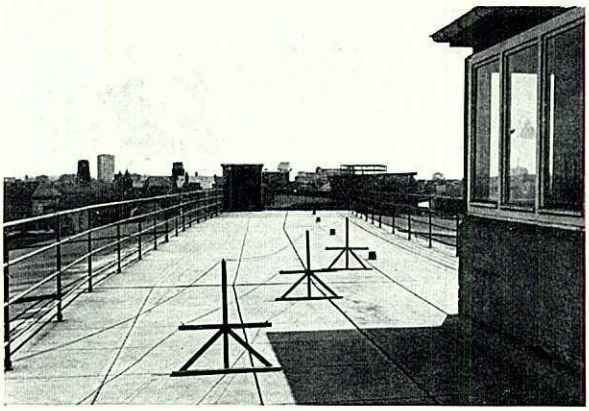


BILD 13 Teilansicht des östlichen Daches

ser Möglichkeit ist sowohl im vierten als auch im fünften Obergeschoß Gebrauch gemacht worden. Die Stützen selbst wurden aufgespalten und als Doppelstützen ausgeführt. Der hierbei entstehende Zwischenraum dient nun gleichzeitig als vertikaler Installationskanal, der in den einzelnen Stockwerken Sicherungskästen, Verteiler, Schalter, Automaten usw. aufnimmt. Durch schmale Türen ist dieser Raum von den Korridoren aus jederzeit zugänglich.

Das Achsmaß der tragenden Stützen wurde so gewählt, daß noch in der kleinsten Zimmereinheit eine vernünftige Möblierung möglich ist.

BILD 14 Teilansicht des westlichen Daches

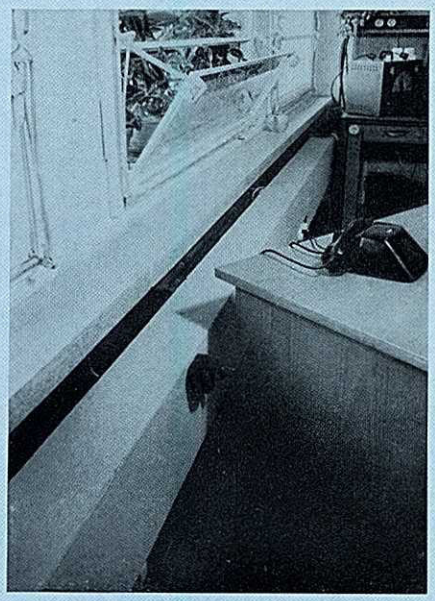


BILD 17 Kabelkanäle an der Fensterfront

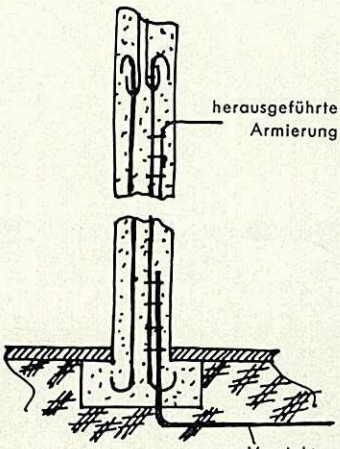


BILD 15
Die Gebäudeerdung

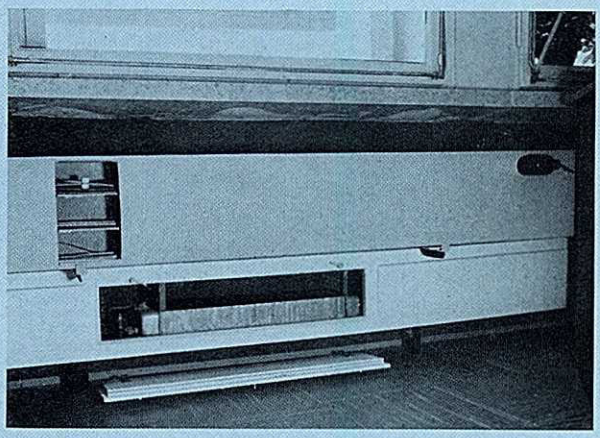


BILD 18 Auslaßöffnung der Kabelkanäle

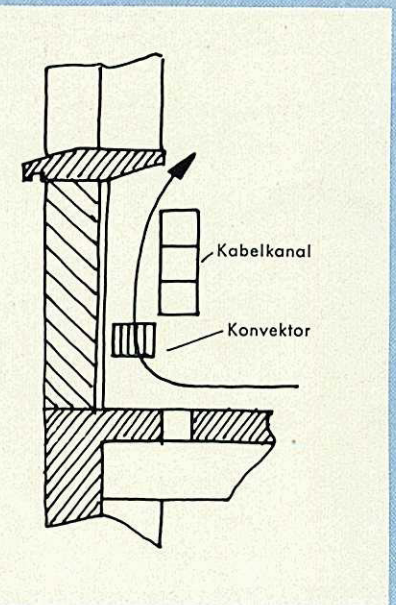


BILD 16
Anordnung
der Kabelkanäle

Hierbei wurde der genormte Schreibtisch mit seinen Grundrißmaßen von 78 x 156 cm und ein Arbeitstisch mit den Maßen 78 x 200 cm bzw. 78 x 150 cm zugrunde gelegt. Es ergab sich dann ein Achsmaß von 3,20 m auf der Hofseite bzw. 3,40 m auf der Straßenseite, bedingt durch eine leichte Krümmung des Gebäudes.

Die Decken in den einzelnen Etagen wurden als Rippendecken ausgeführt, wobei die Stegstärke so gewählt wurde, daß die akustischen Mindestforderungen nach Din 4109 in vertikaler Richtung, ohne zusätzliche Mittel, erreicht wurden.

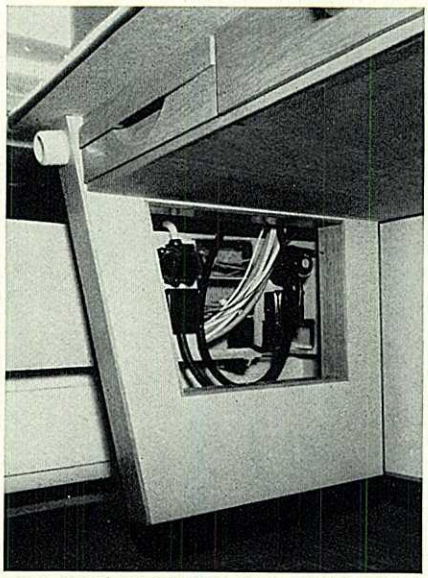


BILD 19 Angeschlossener Arbeitstisch

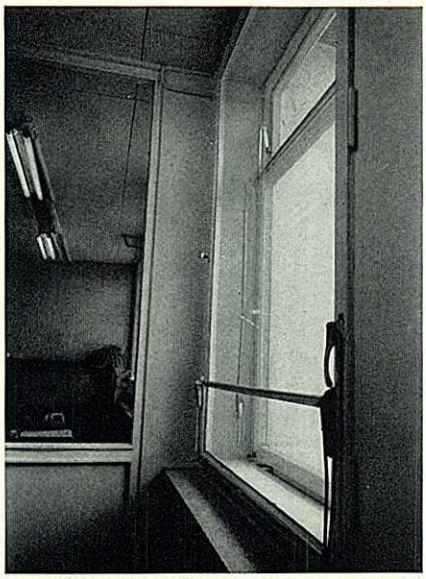


BILD 20 Kastenfenster geschlossen

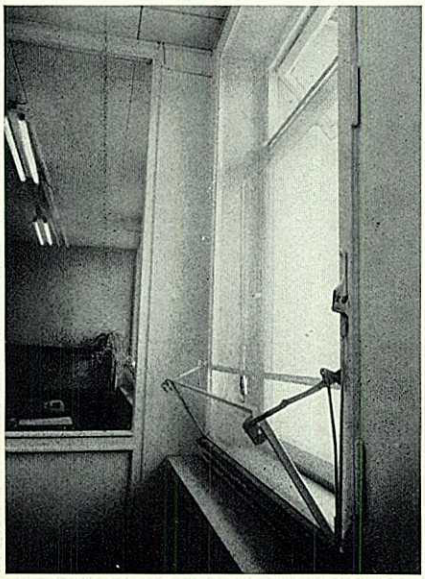


BILD 21 Kastenfenster geöffnet

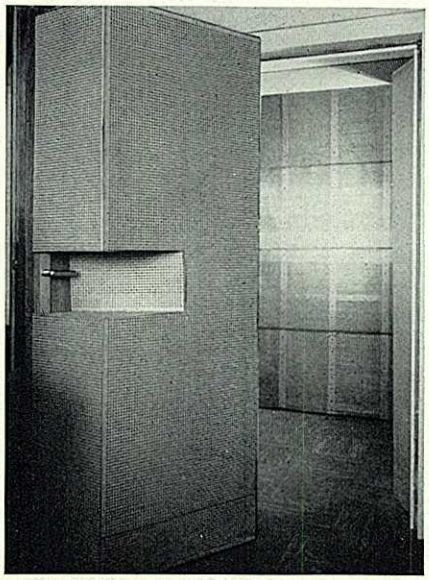


BILD 22 Der schalltote Raum

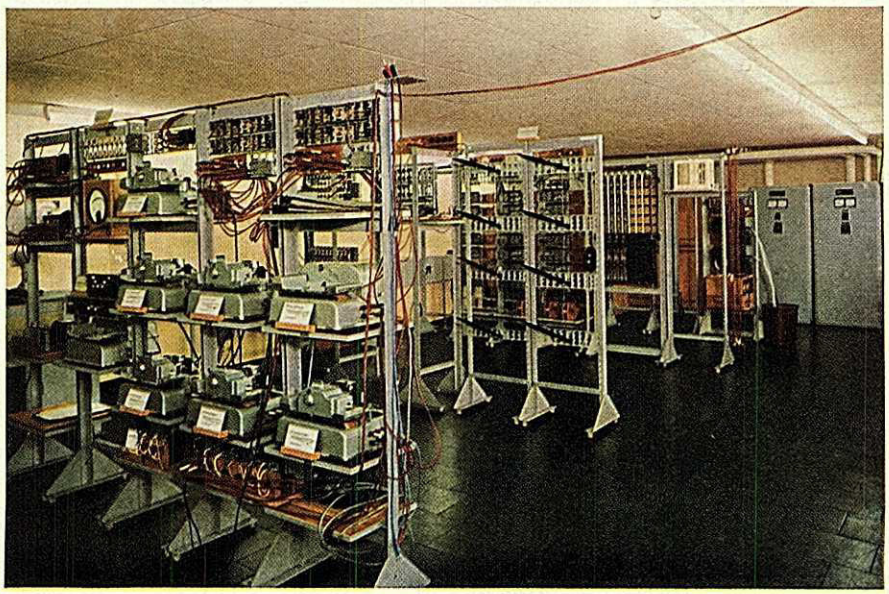


BILD 23
Dauerversuchsraum

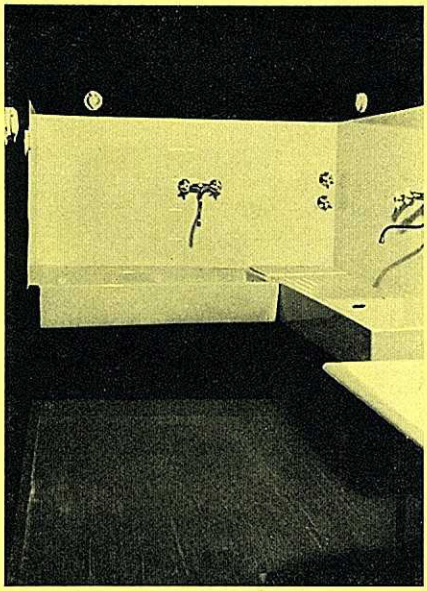


BILD 24
Dunkelkammer

So konnten beim Ausbau der einzelnen Räume billige und leichte Akustikplatten als Ersatz für den Deckenputz verwendet werden. Diese Platten haben nur die Funktion der Nachhallminderung in den einzelnen Räumen zu übernehmen und dienen nicht etwa einer zusätzlichen Schalldämmung, welche das Anbringen einer zweiten luftdichten, biegeweichen Schale erfordern würde, was mit den Akustikplatten allein nicht zu erreichen ist und zudem wesentlich teurer wäre.
Die Kassettendecke hat den zusätzlichen Vorteil, daß sie Kabelkanäle aufnehmen kann, die von den Doppelstützen zu den beiden Außenwänden des Gebäudes führen. Es war erforderlich, die notwendigen Aussparungen schon vor Beginn des Rohbaues anzugeben.
Die Dachkonstruktion wurde so ausgeführt, daß

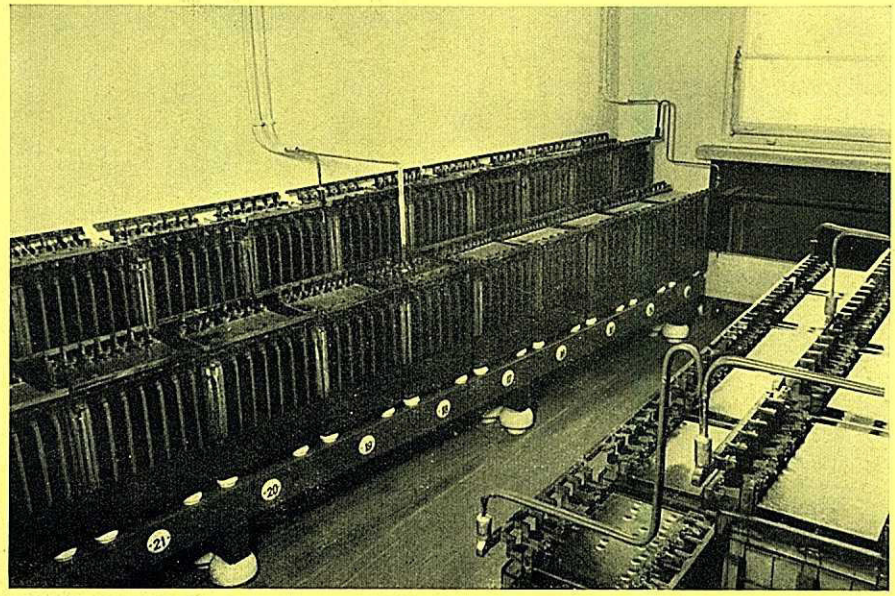


BILD 25
Batterieraum

BILD 26
Korridor mit einseitig angeordneten Fenstern

ein Teil des Daches begehbar blieb. Der Zugang erfolgt über eine Treppe. Für schwere Lasten ist eine kleine Laufkatze vorgesehen. (Das Hochführen des Fahrstuhles bis zum begehbaren Dach wurde von der Baupolizei nicht genehmigt.)
Über den Installationskanal einer Doppelstütze besteht eine Verbindung mit den Laboratorien, so daß Versuche, die auf dem Dach durchgeführt werden, von dort aus gesteuert und überwacht werden können.
Um in den Laboratorien eine einwandfreie „Erde" zu haben, wurde das ganze Stahlskelett der einzelnen tragenden Stützen mechanisch und elektrisch fest miteinander verbunden und in den einzelnen Räumen durch Herausführen der Armierung zugänglich gemacht. Unterhalb der Fundamente wurden verzinkte Eisenbänder in das Erdreich

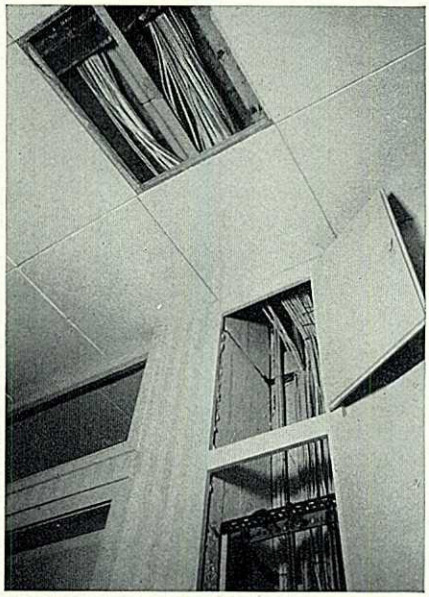


BILD 27
Kabelführung in Wänden und Decken

gelegt, in die tragenden Stützen eingeführt und mit der Eisenarmierung verbunden. Spätere Messungen an dem fertigen Rohbau ergaben im Mittel einen Erdübergangswiderstand von 0,2–0,3 Ohm. Zu beachten ist hierbei, daß die einzelnen Verbindungen innerhalb des Stahlskelettes nur in der im Hochbau üblichen Armierungstechnik ausgeführt wurden; die einzelnen Armierungseisen wurden also einfach und ohne Schweißung mit normalem Eisendraht umwickelt.

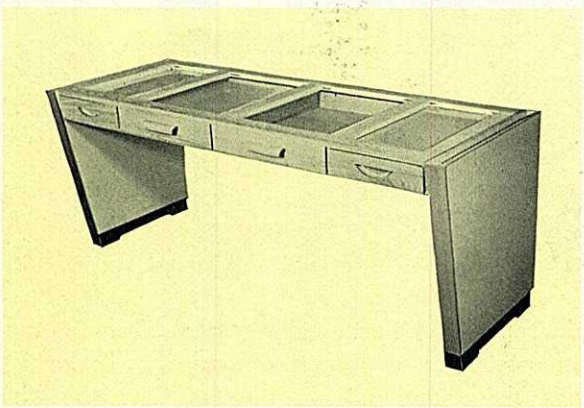


BILD 28 Der einfache Arbeitstisch ohne Deckplatte

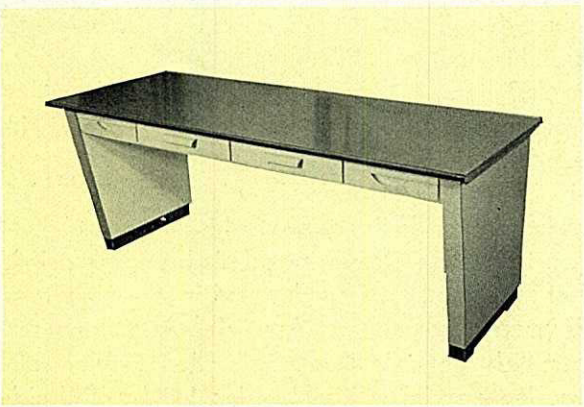


BILD 29 Der genormte Arbeitstisch

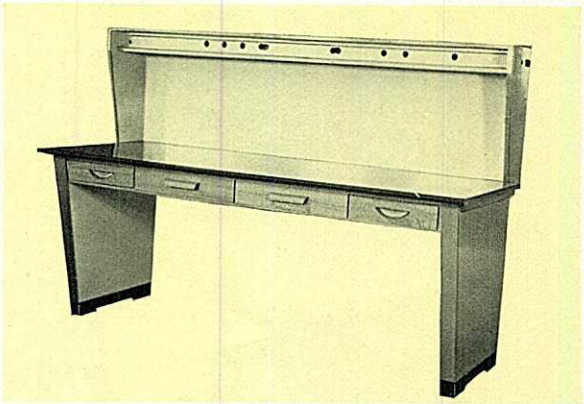


BILD 30 Arbeitstisch mit Aufsatz

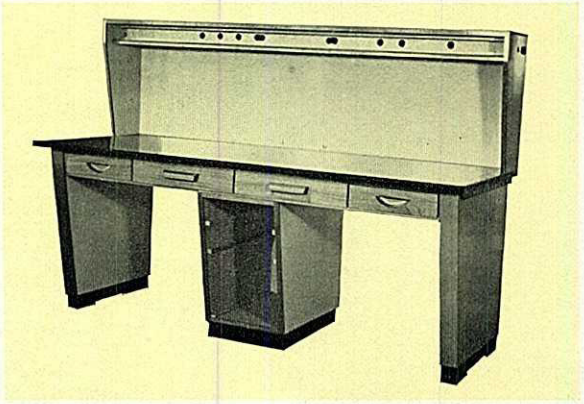


BILD 31 Arbeitstisch mit Aufsatz und mittlerem Ablagefach

Die Kabelkanäle längs der Fensterfront

Um die Vielzahl der in einem elektrotechnischen Laboratorium nötigen Versorgungsleitungen zu den Arbeitstischen zugänglich zu machen und vor allen Dingen auch jederzeit zu erweitern, erwies es sich als zweckmäßig, hierfür gesonderte Kanäle oberhalb des Fußbodens entlang der Fensterfront vorzusehen. Da sich die Arbeitstische wegen der besseren Beleuchtung an die Fensterfront anschließen, ergab sich das Problem, die Konvektoren der Heizung mit den Kabelkanälen in geeigneter Weise zu kombinieren.

Als Lösung bot sich an, den Kabelkasten so an der gesamten Fensterfront entlang zu führen, daß er gleichzeitig eine Wand für den Konvektorenschacht der Heizung bildet. Der Kabelkanal ist in drei Kammern aufgeteilt, so daß eine sinnvolle Aufteilung der einzelnen Energieleitungen möglich ist. Die notwendigen Abzweigdosen und die Verteiler für Telefonleitungen usw. können direkt auf die Kabelkästen montiert werden. Der Zugang zu den Konvektoren ist durch abnehmbare Holzdeckel jederzeit möglich. Um die notwendigen Versor-

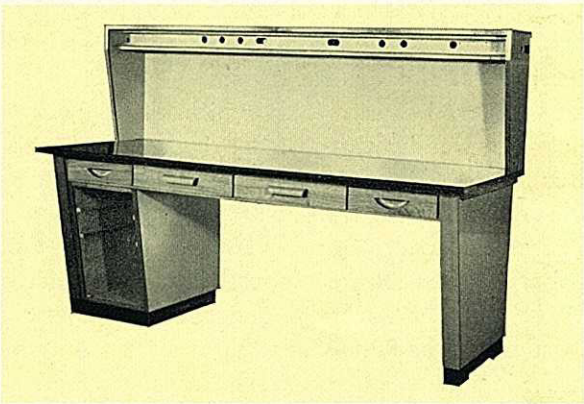


BILD 32 Arbeitstisch mit Aufsatz und seitlichem Ablagefach

gungsleitungen an die Arbeitstische zu führen, können die Kabelkästen an beliebigen Stellen mit Öffnungen versehen werden, z. B. überall dort, wo die Arbeitstische an die Kabelkästen stoßen.

Akustische Maßnahmen

Um den Trittschallpegel in erträglichen Grenzen zu halten, wurde auf den Böden sämtlicher Stockwerke ein sogenannter schwimmender Estrich aufgebracht. Aus diesem Grunde wurden keinerlei Installationsrohre auf den Rohbetondecken verlegt, die bekanntlich immer wieder zu störenden Schallbrücken werden. Gleichfalls wurde auf die Möglichkeit, die Laborarbeitstische vom Fußboden aus zu verkabeln, verzichtet.

Um den Straßenlärm der Frankenallee von den einzelnen Laboratorien auf dieser Seite abzuhalten, wurden sogenannte Kastenfenster gewählt. Der zwischen den Fenstern liegende Raum ist durch Bekleben der Stirnflächen mit stark schallabsorbierendem Schaumstoff abgedämpft. Durch das versetzte Anbringen der beiden Lüftungsflügel ist auch in geöffnetem Zustand noch eine merkliche Schalldämmung vorhanden*).

Als Ersatz für einen sehr teuren schalltoten Raum wurde eine kleine Meßkabine innerhalb eines einachsigen Raumes gebaut, die im Bild 48 dargestellt ist.

Nach Fertigstellung der gesamten Installationen werden die einzelnen Kammern der Kabelkanäle mit kleinen Sandsäckchen abgedichtet. Diese Lösung ermöglicht ein späteres Nachziehen von Kabeln ohne großen Aufwand. Die gleiche Lösung wählten wir auch für die Hohlräume in den Doppelstützen.

Die sonstigen Räume

Im Kellergeschoß des Gebäudes befindet sich ein

*) Messungen ergaben bei geöffneten Lüftungsflügeln eine Lautstärkeminderung des Straßenlärmes von 6–7 Phon und 17–18 Phon bei vollkommen geschlossenen Fenstern. (7 Phon bedeutet, daß nur noch 20% des Lärmes in die Räume gelangt, bei 17 Phon sind es nur noch 2%.)

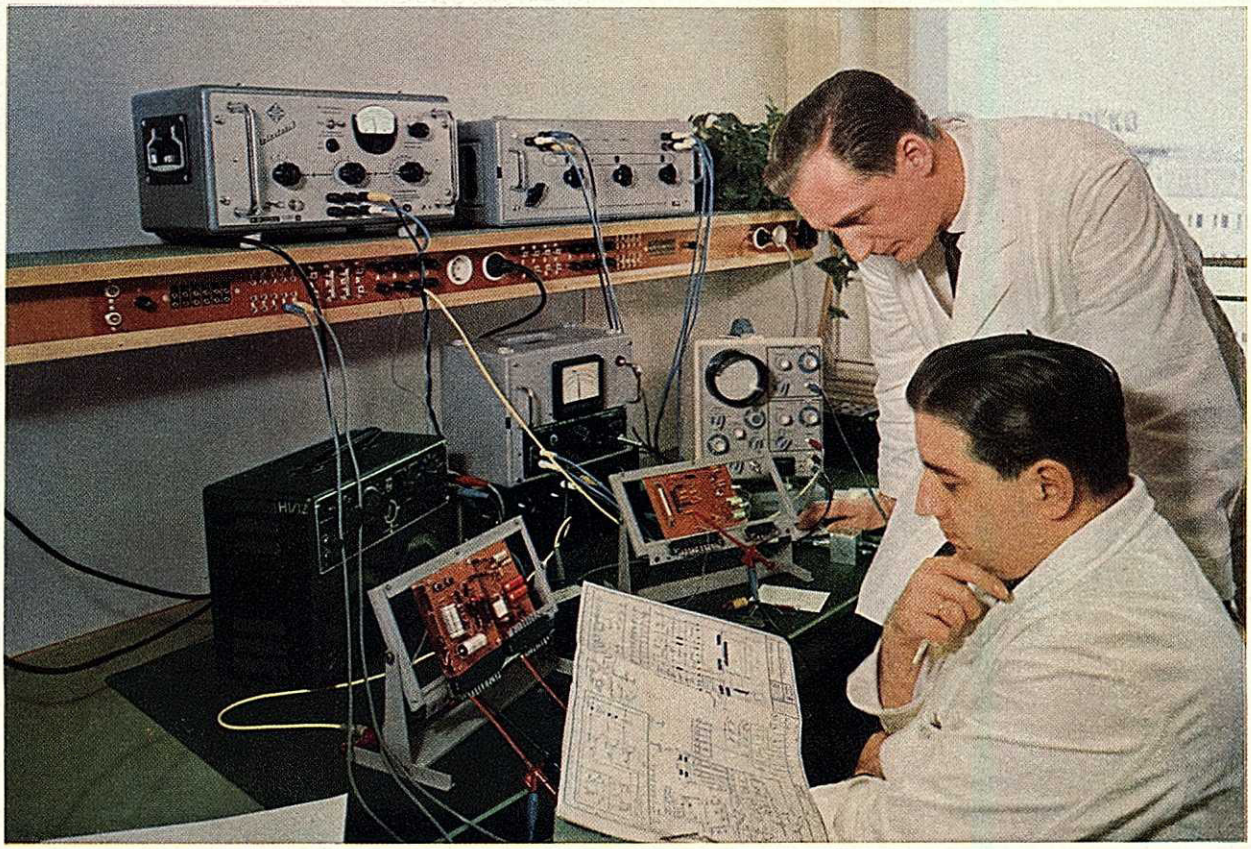


BILD 33 Blick auf einen Laborplatz

BILD 34
Arbeitstische mit den verschiedenen Anschlußmöglichkeiten

Dauerversuchsraum, dessen Wände und Decken mit schallschluckendem Material versehen sind, um den Geräuschpegel in erträglichen Grenzen zu halten. Mit den Laboratorien in den oberen Stockwerken ist er über Wahlleitungen verbunden, die in den Doppelstützen hochgeführt werden.
Im vierten Obergeschoß befinden sich auch eine kleine Dunkelkammer, ein Batterieraum sowie ein Raum für Materialprüfschränke.
Die Korridore erhielten nur auf der Südseite ein Oberlicht, um eine günstigere Ausleuchtung zu erhalten. Die Breite des Flures wurde zu Gunsten der Laborfläche verhältnismäßig klein gehalten (1,90 m), diese Breite reicht jedoch völlig aus, um Schränke, Tische und Versuchseinrichtungen zu transportieren.
Die von den Doppelstützen ausgehenden Kabelkanäle unterhalb der Decke sind vom Flur aus, durch Abnehmen der Akustikplatten, jederzeit zugänglich.

Arbeitstische

Der Labor-Arbeitstisch ist nach dem Baukastensystem gefertigt. Das verwendete Rohmaterial besteht praktisch nur aus Spanplatten, die teilweise mit einem Kunststoffbelag versehen sind. Die Tische werden erst an Ort und Stelle durch Schraubenverbindungen zusammengebaut, so daß ein einfacher Transport gegeben ist. Außerdem ist es möglich, die verschiedensten Formen von Tischen mit den fünf Grundbausteinen herzustellen.
So besteht der einfache Arbeitstisch aus drei Bausteinen. Die Tischbeine sind flächenhaft ausgebildet und erhalten gegebenenfalls einen Ausschnitt, durch den man an die Kabelkanäle gelangen kann.

Durch Hinzufügen eines vierten Bausteines (Aufsatz mit offener oder geschlossener Rückwand) entsteht der einfache Labortisch.
Eine weitere Kombinationsmöglichkeit ist gegeben unter Verwendung des fünften Bausteines (Unterbau), durch dessen Hinzufügen man einen kombinierten Laborarbeitstisch erhält.
Interessant sind noch die Blockbildungen von Laborarbeitstischen, die dadurch entstehen, daß die Tische mit der Rückseite gegeneinander gestellt werden. Da die Rückwände der einzelnen Arbeitstische in diesem Falle offen sind, können z. B. Meßgeräte ohne Schwierigkeiten von einem Tisch zum andern geschoben werden. Stehen die Laborarbeitstische einzeln an der Wand, ist es zweckmäßig, eine geschlossene Rückwand zu verwenden.

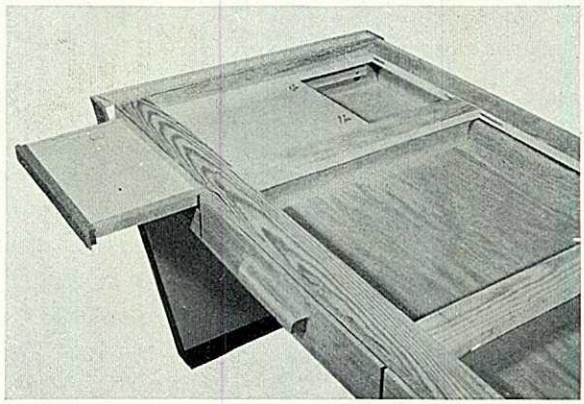
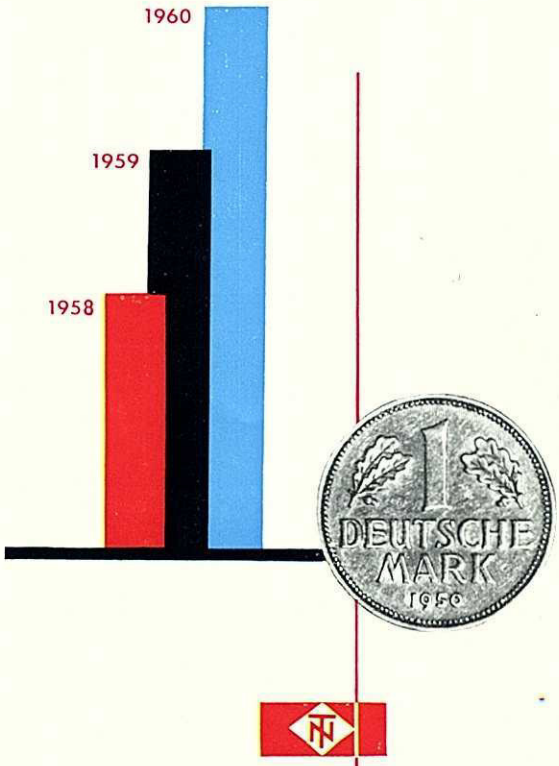


BILD 35 Arbeitstisch mit ausgezogener Schreibplatte

Der Tischaufsatz enthält in seinem oberen kastenförmigen Ausbau Raum für beliebig kombinierbare Einschubbrettchen für die verschiedensten Klemm-, Schraub- und Steckverbindungen, sowie Schaltautomaten und Netzsteckdosen. Der Tischaufsatz dient gleichzeitig noch als Stellfläche für kleinere Meßgeräte.
Jeder Arbeitstisch besitzt außerdem an beiden Seiten eine herausziehbare Schreibplatte, die jedoch so stabil ausgeführt ist, daß sie ebenfalls als zusätzliche Abstellfläche für Meßgeräte verwendet werden kann.
Die Planungen, deren Ausführung hier beschrieben wurde, haben sich seit dem Bezug des neuen Gebäudes in der Mitte des abgelaufenen Jahres bereits bewährt. Der Umstand, daß bei allen Konstruktionen und Ausführungen größter Wert auf Kombinations-, Ergänzungs- und Erweiterungsmöglichkeiten gelegt wurde, gibt uns die Sicherheit, daß auch in der Zukunft Eignung und Zweckmäßigkeit der neuen Räume für die Entwicklungsarbeit unserer Firma gewährleistet sein werden.

Der Neubau der
TEGEHO-NOVA S.A.
in Brüssel

Das Verwaltungs- und Fabrikgebäude der holländischen Gesellschaften
in Den Haag



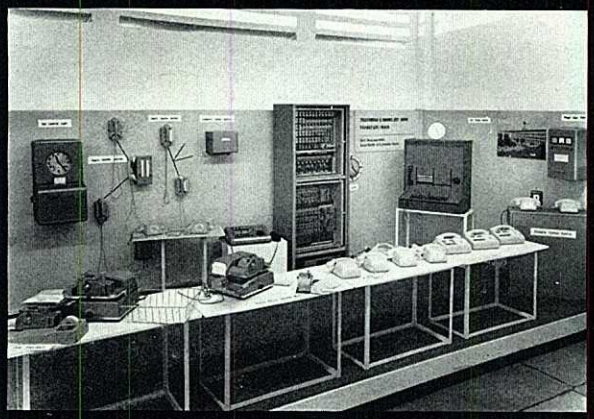
Steigende Auslandsumsätze trotz DM-Aufwertung

Ein Bericht über die Umsätze bei unseren ausländischen Tochtergesellschaften und Generalvertretungen kann an dem Ereignis der DM-Aufwertung wohl nicht vorübergehen. So erfreulich die DM-Aufwertung für manchen Betriebsangehörigen gewesen sein mag, den in diesem Jahr seine Urlaubsreise ins Ausland geführt hat, so unerwünscht kam sie für den Export. Unsere Waren wurden damit teurer oder die Rentabilität wurde schlechter.

Nachdem das Ereignis der DM-Aufwertung nun mehr als ein halbes Jahr zurückliegt, können wir jedoch feststellen, daß wir unsere Auslandsumsätze trotzdem gehalten, ja in einzelnen Exportgebieten sogar gesteigert haben. Das ist ein erfreuliches Ergebnis, das jeder richtig einschätzen wird, der die Härte des Konkurrenzkampfes auf dem Weltmarkt sowie die infolge der Vollbeschäftigung in Deutschland immer größeren Schwierigkeiten, Mitarbeiter für das Ausland zu finden, und die Beeinträchtigung

durch politische Maßnahmen – Abwertung ausländischer Währungen, Einführung von Devisenbestimmungen und ähnliches – kennt. Es ist kaum möglich, in diesen Blättern eine eingehende Exportübersicht zu geben. Wer bedenkt, daß wir unsere Erzeugnisse in 56 Länder liefern, und daß wir zehn ausländische Tochtergesellschaften besitzen, wird verstehen, daß ein ganzes Buch geschrieben werden müßte, um dem Betrachter ein anschauliches Bild zu vermitteln. Das ist leider nicht möglich; vielmehr müssen wir uns auf einige Sie sicherlich interessierende Angaben über die wichtigsten Ereignisse des letzten Jahres beschränken.

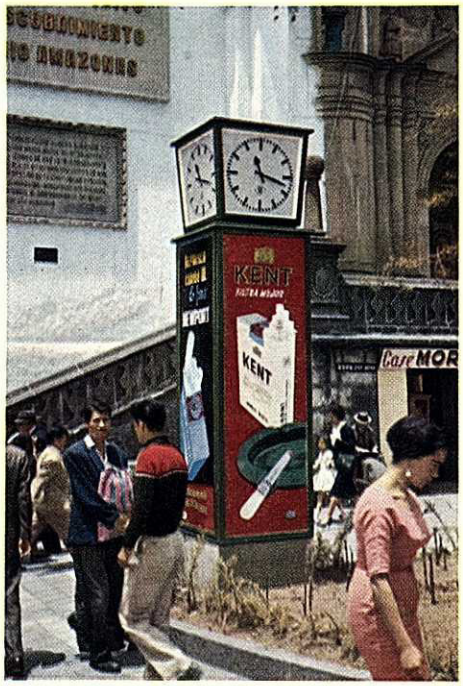
Im europäischen Markt ist zunächst hervorzuheben, daß sich die seit Jahrzehnten bestehenden Beziehungen zu der Gesellschaft für Automatische Telefonie, der GEFAT WIEN, und zu den beiden holländischen Gesellschaften, der N.V. Nederlandsche HuistelefoonMaatschappij und der N.V. Vereenigde Telefoon Maatschappijen in Den Haag, noch mehr als bisher vertieft haben.



TN-Stand auf der Internationalen Messe in Izmir, Türkei

Caracas, die Hauptstadt von Venezuela

Unsere Niederlassung in Caracas

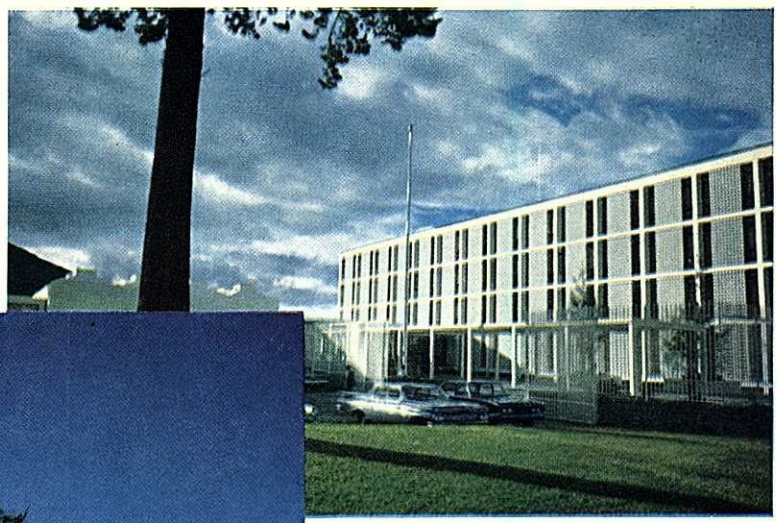


Uhrensäule in Quito, der Hauptstadt von Ecuador

Das Verwaltungsgebäude der Tele Norma S.A. in Quito

Der europäische Raum schließt sich ja immer mehr zu einer wirtschaftlichen Einheit zusammen. Die Zölle werden von Jahr zu Jahr abgebaut, und der Umfang des Warenaustauschs nimmt zu. Wir sind glücklich, an dieser Entwicklung teilzunehmen, und möchten an dieser Stelle die schönen Erfolge der TELE NORMA MAILAND erwähnen, die uns ermutigt haben, den Bau eines eigenen Hauses in Mailand in Angriff zu nehmen. Das Grundstück ist bereits erworben, und der Rohbau soll noch im Laufe des Winters fertiggestellt werden.

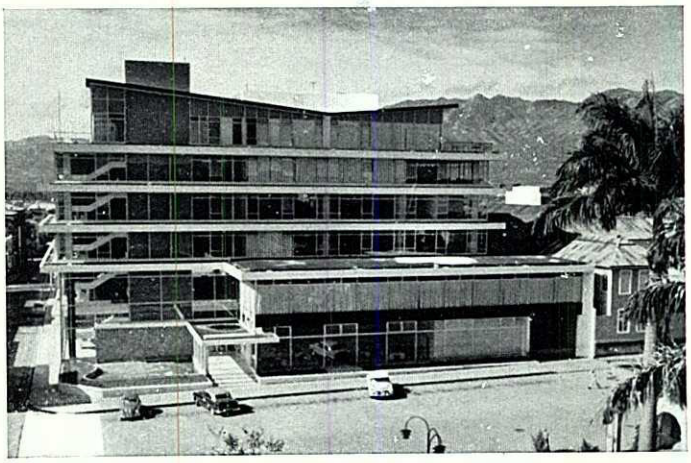
US-Botschaft in Quito, ausgestattet mit TN-Anlagen



Hotel Quito, ausgestattet mit TN-Fernmeldeanlagen

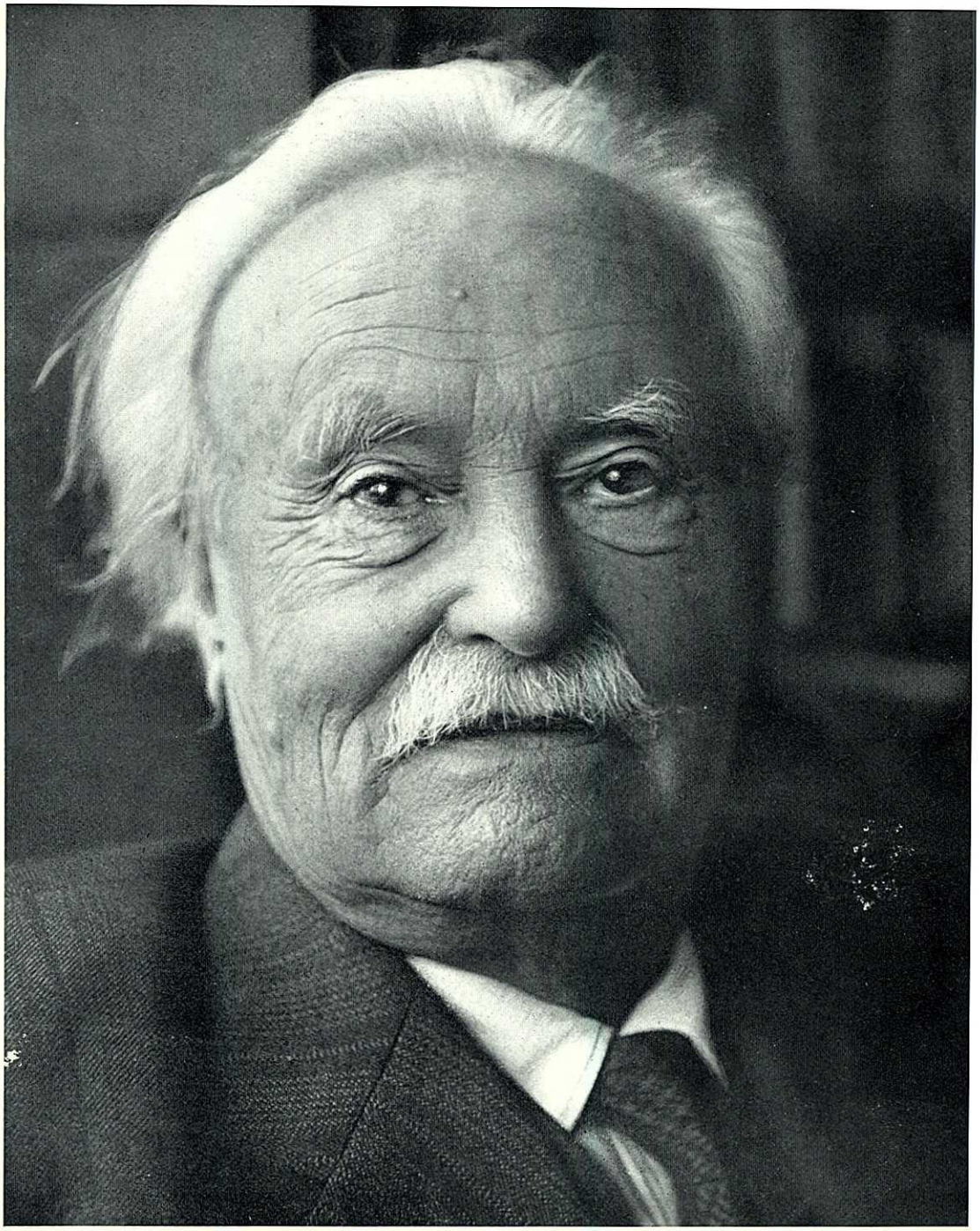
Die TEGEHO-NOVA, BRÜSSEL, konnte in diesem Jahr ihr neues Gebäude beziehen, und sie hat damit eine bessere und geeignetere Wirkungsstätte für ihre schwere Arbeit im belgischen Markt gefunden.
Auf dem außereuropäischen Markt hat unsere Gesellschaft in Venezuela infolge der Einführung der Devisenbewirtschaftung und des Vorherrschens großer Arbeitslosigkeit stärker als früher um jeden Auftrag zu kämpfen. Es verdient besonders hervorgehoben zu werden, daß die venezolanische Gesellschaft trotz dieser Schwierigkeiten im vergangenen Jahr mit einem sehr befriedigenden Ergebnis abgeschlossen hat.
In Nordamerika hat unsere NEW YORKER Gesellschaft neue Räume bezogen. Während wir bisher in fünf Betriebsstätten zersplittert waren, ist nun

Das neue Gebäude unserer Tochtergesellschaft in New York/USA



Banco Anglo Costarricense in San José, Costa Rica, ausgerüstet mit TN-Anlagen

alles zusammengefaßt. Der Aufbau des POSTALIA-Geschäftes macht große Fortschritte und verleiht diesem Geschäftszweig in unserem Unternehmen besondere Bedeutung.
Das alles sind nur ein paar Schlaglichter, die durch die Bilder dieses Heftes noch etwas Anschauungskraft gewinnen sollen. Im Ergebnis können wir sehr zufrieden sein, wenn auch die Anstrengungen um die gestellten Ziele größer geworden sind.



Am 21. November 1961 vollendete der Senior unserer Gesellschafter,

Herr Senator Carl Lehner,

sein 90. Lebensjahr.

Die großen Verdienste, die sich Herr Senator Lehner um unser Unternehmen erworben hat, sind in früheren Veröffentlichungen ausführlich gewürdigt worden. Auch an seinem 90. Geburtstag kam wieder in Erinnerung, wie unter seiner Führung und durch seine Zielstrebigkeit aus kleinsten Anfängen die Fundamente unserer Fabrikationsbetriebe geschaffen wurden, auf denen sich unsere heutige vielseitige Fertigung entwickeln konnte.

Herr Lehner, den Herr Fuld schon in den ersten Jahren nach der Gründung an unserem Unternehmen beteiligte, war in der Zeit, als unsere Firma die Form einer Aktiengesellschaft hatte, der Vorsitzende ihres Vorstandes, und er übernahm im Jahre 1932 nach dem Tode des Herrn Fuld und als dessen Nachfolger den Vorsitz des Aufsichtsrates. Anläßlich der Umwandlung der Firma in die Form der Kommanditgesellschaft im Jahre 1935 wurde, dem Vorschlag seiner Mitgesellschafter entsprechend, der Name des ältesten Gesellschafters Lehner in den Firmennamen aufgenommen.

Herr Lehner setzte seine aktive Tätigkeit bis zur Vollendung seines 70. Lebensjahres fort, blieb aber noch bis zur Vollendung seines 80. Lebensjahres stellvertretender Vorsitzer unserer Gesellschafter-Vertretung.

Die vielfachen Ehrungen und Glückwünsche der Stadt Frankfurt (Main), der Industrie- und Handelskammer sowie die Glückwünsche der Geschäftsleitung unserer Firma nebst dem Dank seiner Mitgesellschafter konnte Herr Senator Lehner in bewundernswerter Frische aufnehmen.

Am 13. November 1961 vollendete

Frau Meta Gadesmann

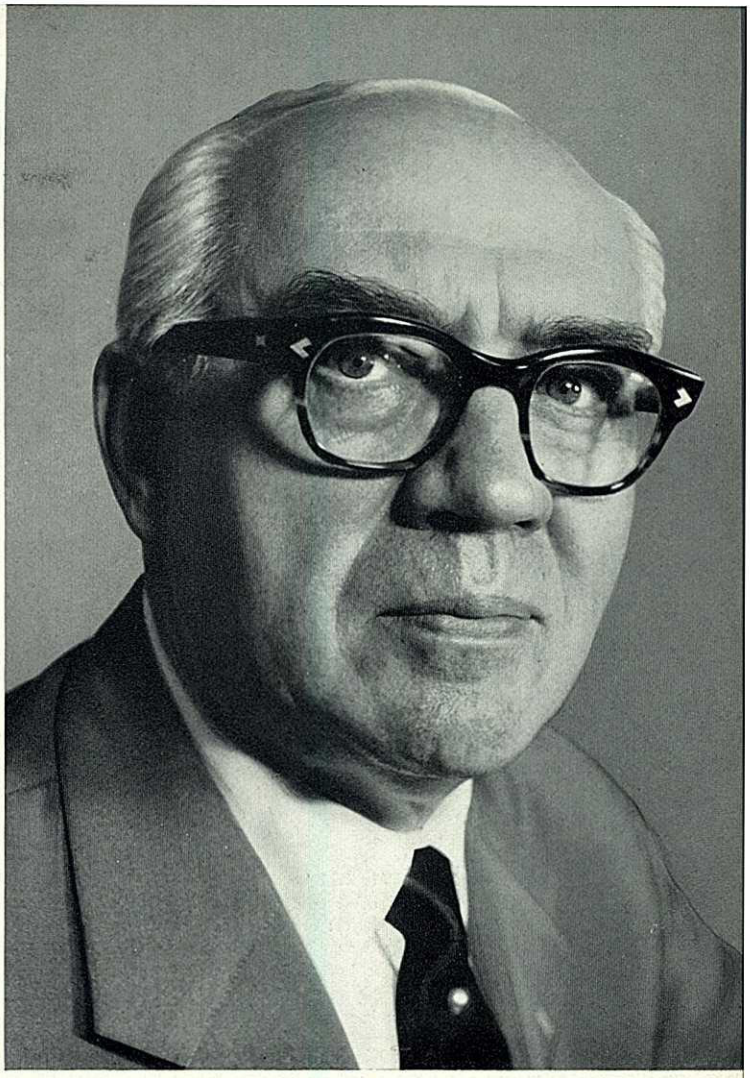
in Rottach-Egern ihren 80. Geburtstag.

Der Geburtstag gibt Anlaß, daran zu erinnern, daß Frau Gadesmann, die im Jahre 1916 in unser Unternehmen eintrat, zu den engsten Mitarbeitern Harry Fulds gehörte, der sie später zu seiner Teilhaberin machte.

Wie bereits in früheren Veröffentlichungen ausführlich dargelegt, sind von Frau Gadesmann als Mitglied unserer damaligen Geschäftsleitung nach dem Ableben Harry Fulds und in Erfüllung seiner testamentarischen Bestimmungen besonders verantwortungsvolle Aufgaben übernommen worden. In seinem Testament hatte Harry Fuld bestimmt, daß seinen Testamentsvollstreckern, zu denen Frau Gadesmann gehörte, die weitere Verantwortung für die Leitung des Unternehmens oblag. Frau Gadesmann gehörte auch dem Aufsichtsrat der früheren Fuld AG. an und wurde nach Bildung der Gesellschaftervertretung unserer Kommanditgesellschaft in deren Präsidium gewählt.

Während beim Eintritt von Frau Gadesmann in unser Unternehmen nur in Hamburg eine kleine, dem Frankfurter Unternehmen gehörende Vertriebsgesellschaft bestand und im übrigen die Frankfurter Erzeugnisse durch Firmen vertrieben wurden, die in fremdem Eigentum standen, wurde bereits im Verlaufe von etwa 18 Jahren der von Frau Gadesmann zielbewußt verfolgte Plan durchgeführt, für ganz Deutschland eine eigene leistungsfähige Vertriebsorganisation zu schaffen, die heute durch unsere Verwaltungsbezirke repräsentiert wird.

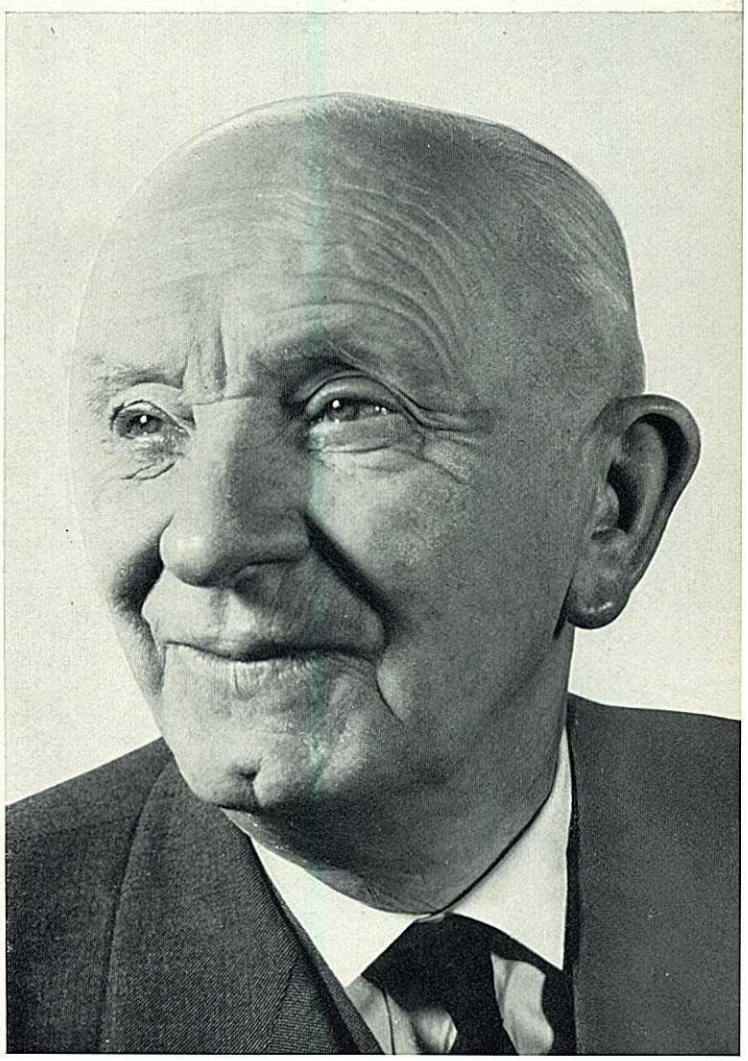
Bis in die jüngste Zeit nahm Frau Gadesmann als Mitglied des Präsidiums unserer Gesellschaftervertretung aktiven Anteil an der Entwicklung unseres Unternehmens. Der 80. Geburtstag gab Anlaß, ihr den aufrichtigen Dank ihrer Mitgesellschafter und der Geschäftsleitung für ihr langjähriges erfolgreiches Wirken zum Ausdruck zu bringen.



Herr Heinrich Otter – Mitglied der Geschäftsleitung unseres Unternehmens –, der am 24. April 1961 sein 65jähriges Lebensjahr vollendete, wird auf seinen Wunsch zum Ende dieses Jahres in den Ruhestand treten. Er wird uns dankenswerter Weise auch künftig mit seinen großen Erfahrungen in grundsätzlichen Fragen noch beratend zur Verfügung stehen.

In mehr als 35jähriger Betriebszugehörigkeit stets in verantwortungsvollen Stellungen, insbesondere aber in seiner Eigenschaft als Mitglied unserer Geschäftsleitung, der er mehr als 25 Jahre angehörte, hat sich Herr Otter bleibende große Verdienste erworben.

Sein Wissen und seine Erfahrungen hat er als Mitglied des Vorstandes der Landesgruppe Hessen des VDMA und als stellvertretender Vorsitzer des Außenwirtschaftsausschusses der Industrie- und Handelskammer Frankfurt am Main auch in den Dienst der Öffentlichkeit gestellt.



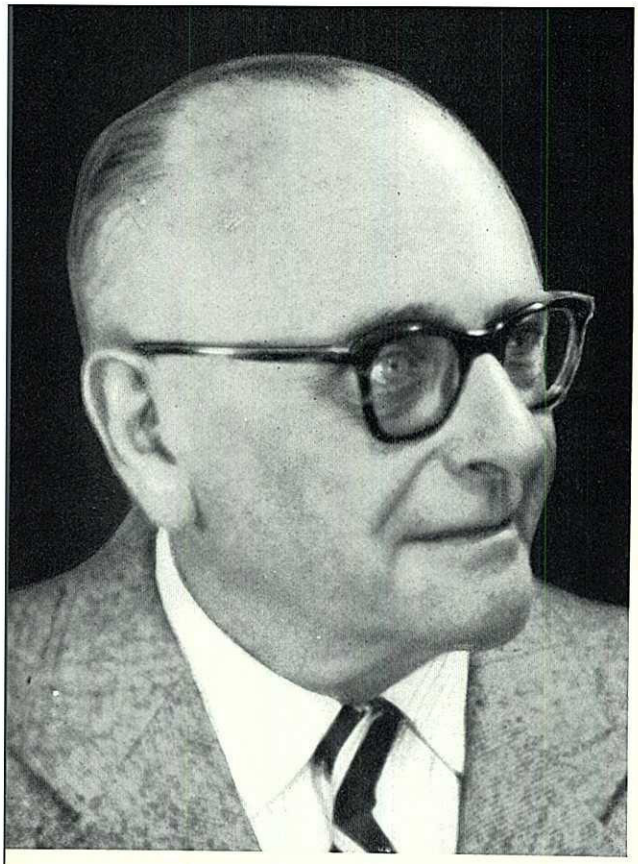
Herr Dr. Paul Wittmer, Justitiar unserer Firma, ist am 1. Juli dieses Jahres in den Ruhestand getreten.

Er stand während einer langen, schicksalhaft bewegten Zeit von 37 Jahren der Geschäftsleitung als ein guter, verständnisvoller Berater jederzeit zur Verfügung. Bei seinem Ausscheiden aus dem aktiven Dienst haben ihm die Gesellschafter und die Geschäftsleitung – zugleich im Namen auch der Belegschaft unseres Unternehmens – Dank und Anerkennung für seine treuen Dienste gesagt.

Zu unserer Freude hat sich Herr Dr. Wittmer bereit gefunden, uns noch für einige Zeit beratend zur Verfügung zu stehen.

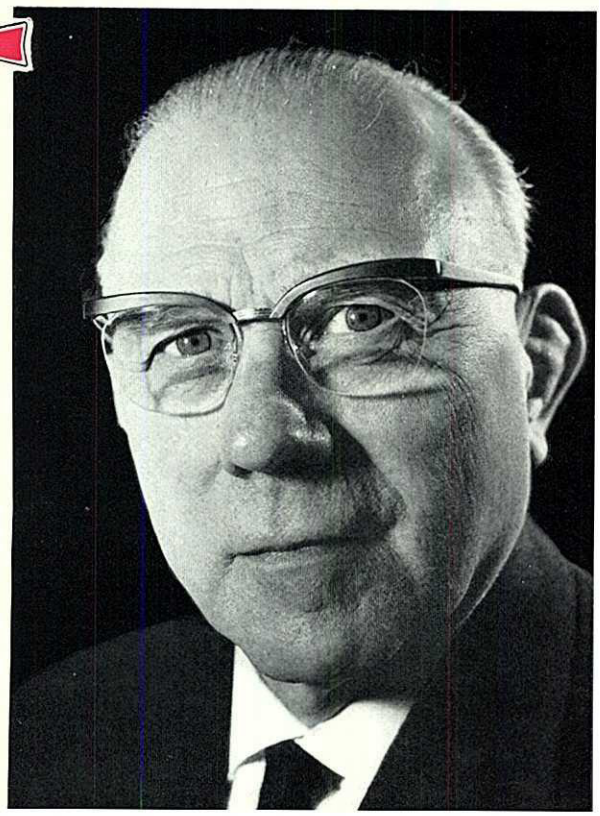
GRATULIERT SEINEN JUBILAREN

Allen unseren Mitarbeitern seien hier unsere Jubilare vorgestellt, die seit 25, 40 oder 50 Jahren unserem Unternehmen angehören. Ein solches Jubiläum gibt willkommenen Anlaß, Dank zu sagen und eine Treue zu würdigen, die sich in langen Jahren bewiesen hat. Die Verbundenheit dieser Frauen und Männer mit der Stätte ihrer Arbeit geht weit über die rein wirtschaftlichen Beziehungen des Gebens und Nehmens von Arbeit, Leistung und Lohn hinaus. Ihre berufliche Stetigkeit ist Ausdruck der Zuverlässigkeit, Tüchtigkeit und des besonderen Verantwortungsbewußtseins. Diese Tugenden weiß auch der Staat – die Gemeinschaft aller Bürger des Landes – zu schätzen. Als schönes und ehrendes Zeichen der Anerkennung wurde einem Angehörigen unseres Unternehmens anläßlich seines 50jährigen Jubiläums das Verdienstkreuz der Bundesrepublik Deutschland verliehen.



Herr **HEINRICH WITZEL** trat am 15. Mai 1911 als Fernmeldemonteur in die Frankfurter Privat-Telefon-Gesellschaft mbH, Frankfurt am Main, ein und bewährte sich von Anfang an als ein besonders zuverlässiger und gewissenhafter Mitarbeiter. Nach Abschluß seiner Lehrzeit war er bis zum Jahre 1940 als Fernmeldemonteur in unserem Unternehmen tätig.

Seine Fähigkeiten und Kenntnisse schufen die Voraussetzungen für die Übernahme in das Angestelltenverhältnis, die im Jahre 1941 erfolgte. Herr Witzel wurde mit der Führung des umfangreichen Apparate- und Warenlagers betraut. Diese Tätigkeit als Lagerverwalter übt er heute noch zu unserer vollsten Zufriedenheit aus.



Am 3. April 1961 feierte Herr Oberingenieur **PAUL MATTEJAT** sein 50jähriges Dienstjubiläum. Seine Lehrzeit, die am 3. April 1911 in unserem Unternehmen begann, konnte er erfolgreich im Jahre 1914 abschließen. Von 1915 bis 1920 diente er als Soldat dem Vaterlande und geriet anschließend in Gefangenschaft. Nachdem er aus dieser im Jahre 1920 entlassen wurde, kehrte er wieder in unser Unternehmen zurück und nahm seine Arbeit als Mechaniker auf. Im Jahre 1921 und 1922 besuchte er die Elektrotechnische Lehranstalt zu Frankfurt am Main. Anschließend wurde er zu unserem Vertriebsbüro Erfurt versetzt, wo er sich mit Revision, Montage und Planung von Fernsteuerungsanlagen befaßte. 1923 wurde er zum Betriebsingenieur ernannt. In den nachfolgenden Jahren übernahm Herr Mattejat den Aufbau der Autophon, Solothurn. Zwischenzeitlich wurde er für Großmontagen in Mailand und Paris abgestellt.

Im Jahre 1929 legte Herr Mattejat den Grundstein der Fernwirktechnik unseres Hauses in Verbindung mit der Firma Voigt & Haeffner. Im selben Jahr wurde die erste Anlage gebaut, die heute noch in Betrieb ist.

Zur Zeit ist Herr Mattejat Leiter der Fernsteuerungsabteilung. Für seine großen Verdienste wurde ihm am 1. Mai 1961 das Bundesverdienstkreuz durch den Herrn Oberbürgermeister der Stadt Frankfurt am Main überreicht.

1. 1. 1961 **GOTTFRIED BOHN,**
Montageleiter im VB Südwest

10. 1. 1961 **JEAN PIERSON,**
Kaufm. Angestellter im Werk I, Mainzer Landstraße

5. 2. 1961 **HERMANN ZABOLITZKI,**
Betriebsleiter im Werk III, Urberach

10. 2. 1961 **HEINRICH AMBOS,**
Konstruktionsabteilung im Werk I,
Mainzer Landstraße

15. 2. 1961 **CLEMENS KLEINEBRAHM,**
Spezialmonteur im VB Essen

20. 2. 1961 **HEINRICH JÖSTINGMEIER,**
TB-Leiter im VB Dortmund

1. 4. 1961 **FRIEDRICH HEIL,**
Freistempler-Konstruktionsabteilung Werk II,
Kleyerstraße

1. 4. 1961 **WILHELM KULOW,**
Werkmeister im VB Berlin

1. 4. 1961 **JOHANN OTTO,**
Aufbauleiter im VB Südwest

3. 4. 1961 **KARL GÜLLE,**
Aufbauleiter im VB Südwest

4. 4. 1961 **MARTHA KÖRBER,**
Lohnbuchhalterin im VB Köln

13. 4. 1961 **ELISE FÖRSTER,**
Abt. Sondergeschäft im Werk I,
Mainzer Landstraße

18. 4. 1961 **HELENE SCHRENKBEK,**
Innendienstleiterin im VB München

6. 6. 1961 **WILHELM ROTH,**
Revisor im VB Südwest

13. 7. 1961 **KARL MEURER,**
Vorstandsmitglied der Elektra

1. 8. 1961 **JULIUS GERL,**
Mechaniker im Werk V, Ohmstraße

15. 8. 1961 **JACOB KREUTZ,**
Uhren-Revisor im VB Südwest

17. 8. 1961 **ANNA SIGWART,**
Monteurin im Werk II, Kleyerstraße

21. 8. 1961 **KARL MOHR,**
Leiter der Arbeitsvorbereitung im Werk II,
Kleyerstraße

24. 8. 1961 **HEINRICH LICHT,**
Revisor im VB Mannheim

28. 8. 1961 **LUDWIG CEZANNE,**
Meister im Werk II, Kleyerstraße

29. 8. 1961 **REINHOLD LÖW,**
Meister im Werk III, Urberach

1. 9. 1961 **ERICH HEINEMANN,**
Kaufm. Angestellter im VB Südwest

21. 9. 1961 **JAKOB RIENECKER,**
Abt. Rohlager im Werk II, Kleyerstraße

10. 10. 1961 **LUCIEN HARTER,**
Revisor im VB Mannheim

10. 10. 1961 **WILLI SCHÄFER,**
Meister im Werk II, Kleyerstraße

11. 10. 1961 **LUDWIG WIRTH,**
Mechaniker im Werk I, Mainzer Landstraße

21. 10. 1961 **AUGUST BOHRMANN,**
Leiter des Uhrenlagers im Werk II, Kleyerstraße

26. 10. 1961 **WILHELM HAUSER,**
Mechaniker im Werk II, Kleyerstraße

30. 10. 1961 **WILHELM VETTER,**
Fernmelderevisor im VB Berlin

1. 11. 1961 **GUSTAV SPAHN,**
Revisor im Werk II, Kleyerstraße

7. 11. 1961 **WILHELM RIEDENKLAU,**
Montageleiter im VB Bielefeld

9. 11. 1961 **WILLI MÄURER,**
TB-Leiter im VB Mannheim

23. 11. 1961 **KARL KÖPCKE,**
Techn. Leiter – Abt. Uhr/Notruf im VB Düsseldorf

1. 12. 1961 **OTTO RIECK,**
Schaltmechaniker im VB Berlin

5. 12. 1961 **HANS ERLEMANN,**
Techn. Leiter im VB Dortmund

5. 12. 1961 **ABRAHAM MAY,**
Meister im Werk II, Kleyerstraße

9. 12. 1961 **JAKOB ROMPF,**
Schlosser im Werk II, Kleyerstraße

1. 1. 1961 **JOSEF SCHNETTLER,**
Vertreter im VB Bielefeld

2. 1. 1961 **GUSTEL ARTMANN,**
Kaufm. Angestellte im VB Saarbrücken

6. 1. 1961 **GEORG SCHOBERTH,**
Monteur im VB Mannheim

7. 1. 1961 **FELIX SCHWINGHAMMER,**
Werkstattmeister im VB München

22. 1. 1961 **WILHELM KORFMACHER,**
Spezialmonteur im VB Bielefeld

23. 1. 1961 **HERMANN SCHUBERT,**
Montage-Inspektor im VB Hamburg

1. 2. 1961 **HEINRICH MEYER,**
Spezialmechaniker im VB Südwest

4. 2. 1961 **CHRISTOF BRUNNER,**
Revisor im VB Nürnberg

5. 2. 1961 **KARL AMSCHEL,**
Meister im Werk II, Kleyerstraße

1. 3. 1961 **WALTER BIERBAUM,**
Aufbauleiter im VB Bielefeld

11. 3. 1961 **ADOLF HIRT,**
Monteur im VB Freiburg

15. 3. 1961 **WILHELMIA LEHR,**
Rechnungsabteilung im Werk I, Mainzer Landstraße

15. 3. 1961 **KARL REISS,**
Kaufm. Angestellter im VB Hannover

16. 3. 1961 **GEORG SPIEKER,**
Werbeabteilung im Werk I, Mainzer Landstraße

1. 4. 1961 **C. W. BIERMANN,**
Revisor im VB Hamburg

1. 4. 1961 **KARL BURGER,**
Revisor im VB Mannheim

1. 4. 1961 **HERTA GARRECHT,**
Stenotypistin im VB Mannheim

1. 4. 1961 **HANS DRECHSLER,**
Werbeabteilung im Werk I, Mainzer Landstraße

1. 4. 1961 **WALTER JOURDAN,**
Patentabteilung im Werk I, Mainzer Landstraße

1. 4. 1961 **HERBERT KESPER,**
Gehaltsabteilung im Werk I, Mainzer Landstraße

1. 4. 1961 **LISELOTTE KÖHLER,**
Personalabteilung im Werk I, Mainzer Landstraße

1. 4. 1961 **WALTER RUHM,**
Revisor im VB Berlin

1. 4. 1961 **RUDOLF ZELL,**
Obermonteur im VB Saarbrücken

4. 4. 1961 **ERNST APPELMANN,**
Montagebüro im Werk I, Mainzer Landstraße

6. 4. 1961 **HENNY SCHMIDT,**
Patentabteilung im Werk I, Mainzer Landstraße

7. 4. 1961 **HEINZ HEERMANN,**
Spezialmonteur im VB Bielefeld

7. 4. 1961 **KARL ZIEGLER,**
Ausgangskontrolle im Werk II, Kleyerstraße

8. 4. 1961 **HANS BLUME,**
Revisor im VB Bremen

8. 4. 1961 **RALF HEGERDING,**
Spezialmonteur im VB Bielefeld

14. 4. 1961 **HANS MEISSNER,**
Vertreter im VB Bielefeld

14. 4. 1961 **HELMUT MÖLLER,**
Abt. Kabelformerei im Werk II, Kleyerstraße

15. 4. 1961 **REINHOLD RAFF,**
Obermonteur im VB Stuttgart

15. 4. 1961 **ERICH RAPP,**
Spezialmonteur im VB Stuttgart

15. 4. 1961 **WALTER WÖRNER,**
Fernmeldemonteur im VB Stuttgart

20. 4. 1961 **RUDOLF HALFMANN,**
Montageleiter im VB Köln

20. 4. 1961 **FRIEDA ZENKER,**
Lohnbuchhaltung im Werk I, Mainzer Landstraße

23. 4. 1961 **MICHAEL SPEIGEL,**
Aufbauleiter im VB München

26. 4. 1961 **KURT WEBER,**
Waren-Verkaufsautomaten im Werk V, Ohmstraße

27. 4. 1961 **GEORG NAHM**
Meister im Werk II, Kleyerstraße

27. 4. 1961 **WILLI HUHLE,**
Geschäftsstellenleiter der Elektra in München

27. 4. 1961 **KARL STÖCKER,**
Mechaniker im Werk III, Urberach

28. 4. 1961 **HENRY MEYER,**
Mechaniker im VB Hamburg

17. 5. 1961 **MICHAEL SEUBERT,**
Monteur im VB Nürnberg

19. 5. 1961 **KURT LEHR,**
Monteur im VB Berlin

25. 5. 1961 **ANNA ALSHEIMER,**
Abt. Kabelformerei im Werk II, Kleyerstraße

28. 5. 1961 **GEORG IHRIG,**
Meister im Werk II, Kleyerstraße

1. 6. 1961 **JOHANNES HAMMEL,**
Revisor im VB Freiburg

1. 6. 1961 **IDA HOK,**
Angestellte der Hauptverwaltung Lehner & Co.

1. 6. 1961 **RUDI MULLER,**
New York

2. 6. 1961 **KARL TAFEL,**
Abt. Wählerbau im Werk II, Kleyerstraße

3. 6. 1961 **MARIE NIETHUS,**
Kaufm. Angestellte im VB Südwest

6. 6. 1961 **ANNELIESE ECKERT,**
Kaufm. Angestellte im VB Südwest

8. 6. 1961 **HARRY GRAFF,**
Mechaniker im VB Berlin

12. 6. 1961 **GEORG DÖRR,**
Mechaniker im Werk III, Urberach

17. 6. 1961 **ARTHUR SCHÄFER,**
Schreiner im Werk II, Kleyerstraße

19. 6. 1961 **KARL HEIL,**
Abt. Schweißerei im Werk II, Kleyerstraße

22. 6. 1961 **THEODOR GIEGERICH,**
Abt. Zentralenbau im Werk II, Kleyerstraße

25. 6. 1961 **WILHELM HAUSCHILD,**
Spezialmonteur im VB Südwest

26. 6. 1961 **JAKOB SCHEIBLE,**
Abt. Hauspersonal im Werk I, Mainzer Landstraße

26. 6. 1961 **OTTO SCHMELZ,**
Mechaniker im Werk III, Urberach

29. 6. 1961 **JAKOB BRENNEISEN,**
Schlosser im Werk II, Kleyerstraße

1. 7. 1961 **HANS SCHREINER,**
Abt. Konstruktion im Werk I, Mainzer Landstraße

1. 7. 1961 **CORNEL STEINBACH,**
Abt. Freistempler im Werk II, Kleyerstraße

6. 7. 1961 **FRIEDRICH GRETHER,**
Monteur im VB Freiburg

7. 7. 1961 **HANS REICHARDT,**
Vertreter im VB Nürnberg

17. 7. 1961 **ELISABETH JANKE,**
Kaufm. Angestellte im VB Südwest

29. 7. 1961 **HEINRICH HEROLD,**
Schreiner im Werk I, Mainzer Landstraße

29. 7. 1961 **KARL WEBNER,**
Ausgangskontrolle im Werk II, Kleyerstraße

1. 8. 1961 **HERBERT KRIEGER,**
Geschäftsstellenleiter der Elektra in Köln

1. 8. 1961 **RUDOLF SCHABEL,**
Techn. Angestellter im Werk II, Kleyerstraße

1. 8. 1961 **HERMANN SCHMITT,**
Terminbüro im Werk II, Kleyerstraße

7. 8. 1961 **GÜNTHER GREVE,**
Revisor im VB Köln

15. 8. 1961 **Dr. ELISABETH KOLB,**
Offertenabteilung im Werk I, Mainzer Landstraße

15. 8. 1961 **GÜNTER KÜPER,**
Geschäftsführer im VB Freiburg

17. 8. 1961 **KONRAD LANG,**
Aufbauleiter im VB Nürnberg

24. 8. 1961 **HERMANN DIEROLF,**
Abt. Teilkontrolle im Werk II, Kleyerstraße

28. 8. 1961 **LOUIS BACHMANN,**
Mechaniker im Werk II, Kleyerstraße

1. 9. 1961 **FRIEDRICH ROSENBERGER,**
Refabüro im Werk II, Kleyerstraße

14. 9. 1961 **WILHELM FRÖSE,**
Kraftfahrer im VB Dortmund

16. 9. 1961 **HEINRICH SCHMIDT,**
Abt. Konstruktion im Werk I, Mainzer Landstraße

23. 9. 1961 **STEFAN ROTH,**
Mechaniker im Werk III, Urberach

1. 10. 1961 **FRITZ MONDORF,**
Meister im Werk II, Kleyerstraße

12. 10. 1961 **HEINRICH EGNER,**
Werkzeugmacher im Werk II, Kleyerstraße

12. 10. 1961 **STEFAN GSCHEIDLE,**
Monteur im VB Mannheim

15. 10. 1961 **RUDOLF BERTHOLD,**
Aufbauleiter im VB Freiburg

23. 10. 1961 **MARTIN ACKERMANN,**
Lackierer im Werk II, Kleyerstraße

23. 10. 1961 **HANS WEGNER,**
Monteur im VB Berlin

28. 10. 1961 **FRITZ BRENNER,**
Mechaniker im Werk II, Kleyerstraße

1. 11. 1961 **FRIEDRICH BRAUNEIS,**
Caracas

2. 11. 1961 **HANS ESSER,**
Revisor im VB Düsseldorf

3. 11. 1961 **HANS MEIENBURG,**
Kalkulator im VB Hamburg

5. 11. 1961 **JULIUS DULLSTEIN,**
Werkzeugmacher im Werk II, Kleyerstraße

23. 11. 1961 **HEINRICH SCHAFFNER,**
Mechaniker im Werk II, Kleyerstraße

26. 11. 1961 **ELLY GIERLACH,**
Telefonistin im Werk II, Kleyerstraße

3. 12. 1961 **KARL OECHSLE,**
Spezialmonteur im VB Südwest

Herr Ministerialrat a. D. **Dr. MARTIN HEBEL,** Professor an der Technischen Hochschule in München, beging am 17. Oktober dieses Jahres seinen 65. Geburtstag. Wir haben ihm unsere Glückwünsche übermittelt und gleichzeitig unserem Dank für seine 25jährige Tätigkeit als wissenschaftlicher Berater unseres Hauses lebhaft Ausdruck gegeben.

Die wissenschaftlichen Verdienste und grundlegenden Arbeiten des Herrn Professor Dr. Hebel sind im Kreise unserer Mitarbeiter so bekannt, daß wir sie an dieser Stelle nicht hervorzuheben brauchen. Seiner Mitarbeit bei der Entwicklung und dem Aufstieg unserer Firma haben wir nicht nur wertvolle Impulse, sondern auch mancherlei Erfolge im Inland und Ausland zu verdanken. Wir möchten nicht verfehlen, in diesem Heft bei der Beendigung seiner aktiven Beratertätigkeit unseren besonderen Dank und unsere besten Wünsche für sein Wohlergehen zum Ausdruck zu bringen.

IN MEMORIAM

In stillem Gedenken nehmen wir Abschied von all den Mitarbeitern unseres Unternehmens, die im vergangenen Jahr von uns gingen. Sie bleiben auch über den Tod hinaus mit uns verbunden.

Aus unseren Werken in Frankfurt a. M. und Urberach:

HEINRICH BACHMANN Stanzer	* 24. 9. 1899	† 12. 9. 1960
RUDOLF FRANKE Techniker	* 14. 2. 1892	† 13.11. 1960
FRIEDRICH HEMMERLING Mechaniker	* 26. 3. 1888	† 16.11. 1960
WILHELM VÖMEL Gehaltsbüro-Leiter	* 12. 5. 1887	† 3.12. 1960
GEORG LIND Portier	* 28. 6. 1878	† 20.12. 1960
ANTON SELZER Mechaniker	* 2.12. 1879	† 21.12. 1960
FRIEDA PFENNIG Raumpflegerin	* 27. 2. 1898	† 26.12. 1960
BALTHASAR LANG Schleifer	* 16. 9. 1883	† 11. 1. 1961
ALEXANDER WEGNER Montage-Arbeiter	* 14.12. 1918	† 27. 1. 1961
RICHARD WIEGAND Versuchsmechaniker	* 10.12. 1893	† 5. 2. 1961
JOHANNES VOLAND Techniker	* 17. 2. 1935	† 7. 2. 1961
HEINRICH ZAPP Einrichter	* 3. 2. 1892	† 10. 4. 1961
EDGAR FABER Techn. Angestellter	* 12. 8. 1905	† 16. 5. 1961
RICHARD HAESE Mechaniker	* 30. 5. 1889	† 19. 5. 1961
EDMUND SCHNEIDER Fernmeldemonteur	* 1. 7. 1932	† 26. 5. 1961
KARL GEISS Werkzeugschleifer	* 26. 2. 1923	† 1. 6. 1961
HEINZ SCHOLL Hilfsarbeiter	* 28. 7. 1942	† 2. 7. 1961
ADOLF SMUTNY Hilfsarbeiter	* 17. 3. 1919	† 3. 7. 1961
FRIEDRICH ENGEL Elektromonteur	* 26. 6. 1886	† 10. 7. 1961
WILHELM KLEIN Werkzeugmacher	* 26. 8. 1892	† 29. 7. 1961
GEORG SPAMER Kaufm. Angestellter	* 7. 4. 1884	† 21. 8. 1961
FRIEDRICH KONRAD Werkzeugdreher	* 9. 6. 1894	† 15. 9. 1961

Aus unseren Verwaltungsbezirken:

Telefonbau und Normalzeit Lehner & Co.

Hauptverwaltung:

GEORG HAMMON Ober-Ingenieur	* 17. 9. 1882	† 4.11. 1960
HANS RICHTER Techn. Leiter im damaligen VB Magdeburg	* 9. 8. 1885	† 9. 7. 1961

BERLIN:

KURT RUBLAND Mechaniker	* 24.11. 1891	† 17.10. 1960
LYDIA KLEIN Buchhalterin	* 4. 1. 1895	† 27. 1. 1961
GEORG HOFFMANN Monteur	* 18. 9. 1895	† 3. 7. 1961
GEORG BLUME Montageleiter	* 3. 7. 1897	† 21. 7. 1961

BREMEN:

ERNST MEIER Vertreter	* 22. 7. 1907	† 11. 7. 1961

DÜSSELDORF:

PAUL MÄSKES Revisor	* 15. 7. 1919	† 25. 8. 1960
GEORG LÜLSDORF TB-Leiter im VB Düsseldorf	* 30. 3. 1910	† 23.12. 1960
FRANZ KÜSTER Monteur	* 29. 7. 1897	† 14. 6. 1961

ESSEN:

HEINZ KLEINEBRAHM Monteur	* 11. 4. 1897	† 25. 6. 1961
HEINRICH BLOHM Oberingenieur	* 11. 4. 1897	† 23. 8. 1961

FRANKFURT A. M.:

ELISABETH SPRENGEL Kaufm. Angestellte	* 25. 6. 1917	† 9. 1. 1961
HANS FREY Obermonteur	* 21.10. 1928	† 27. 7. 1961
KLAUS URBAN Monteur	* 28. 9. 1933	† 27. 7. 1961

HAMBURG:

WALTER MÖLLGAARD Techn. Angestellter	* 19. 7. 1891	† 15. 5. 1961

HANNOVER:

GERHARD SOMMERFELD Monteur	* 27.11. 1928	† 30.11. 1960
HEINRICH OHLENDORF Mechaniker	* 18. 3. 1893	† 13. 3. 1961
PAUL SCHNELLE Abteilungsleiter	* 23. 2. 1888	† 9. 7. 1961
MARIA MARESCH Innendienstleiterin i. R.	* 11. 8. 1892	† 22.10. 1961

KÖLN:

OSKAR NAGELSCHMIDT Monteur	* 28. 1. 1911	† 12. 8. 1961

MÜNCHEN:

MAX BEYER Revisor	* 17.10. 1904	† 12. 8. 1961

STUTTGART:

JULIUS NABER Vertreter	* 25.10. 1900	† 9. 9. 1960
WERNER EDEL Werber	* 6. 7. 1940	† 16. 9. 1961

Aus der Elektra-Versicherungs-Gesellschaft:

MARIE HOTTINGER Innendienstleiterin in Hamburg	* 26. 6. 1898	† 15. 1. 1961

Infolge eines Verkehrsunfalls verstarb am 4. November 1960 im 79. Lebensjahr

Herr Oberingenieur Georg Hammon

In 35jähriger Betriebszugehörigkeit hat sich Herr Hammon in unserer Vertriebsorganisation besondere Verdienste erworben. Bis 1926 war er in der Leitung unserer Hamburger Vertriebsgesellschaft tätig. Anschließend war er mit der technischen Betreuung unserer Vertriebsorganisation beauftragt, bis er Anfang 1946 in den wohlverdienten Ruhestand getreten ist. Dank seines verantwortungsbewußten Wirkens bleibt dem so unerwartet von uns geschiedenen langjährigen Mitarbeiter ein stets ehrendes Gedenken gesichert.

Völlig unerwartet verstarb am 23. August 1961 unser Vertriebsleiter

Herr Oberingenieur Heinrich Blohm

im 65. Lebensjahr an den Folgen eines tragischen Verkehrsunfalles.

Mit seinem hervorragenden technischen Wissen und Können hat der Verstorbene die Voraussetzungen für den raschen Aufbau unserer Industrie-Abteilung Ruhrgebiet nach dem Kriege geschaffen. Seine unermüdliche Tatkraft und sein Arbeitseifer waren für uns alle vorbildlich.

Der Verlust unseres allseitig beliebten Mitarbeiters trifft uns hart. Seine Verdienste werden unvergessen bleiben.

Mit aufrichtiger Teilnahme haben wir die Nachricht vom unerwarteten Heimgang unserer langjährigen treuen Mitarbeiterin

Frau Maria Maresch

vernommen.

Bevor die Verstorbene vor einigen Jahren in den wohlverdienten Ruhestand trat, hat sie mehr als 25 Jahre in leitender und verantwortungsvoller Tätigkeit unserem Unternehmen, zuletzt bei unserem Vertriebsbüro Hannover, wertvolle Dienste geleistet.

Ihrer stets bewiesenen vorbildlichen charakterlichen Haltung sowie ihrer fürsorglichen Einstellung verdankte Frau Maresch die hohe Wertschätzung bei allen Mitarbeitern unseres Unternehmens. Ihr ist bei uns ein stets sehr ehrendes Gedenken gesichert.

TREUE UM TREUE

WILHELM SEKATZEK

Herr Wilhelm Sekatzek wurde am 5. September 1896 in Radoschau O./S. geboren. Nach abgeschlossener Schulausbildung und Absolvierung einer kaufmännischen Lehre meldete er sich bei Ausbruch des 1. Weltkrieges als Kriegsfreiwilliger. Er nahm an Kämpfen der Ost- und Westfront teil und wurde zweimal verwundet.

Nachdem er nach Kriegsende zunächst als Verkaufskorrespondent in Kattowitz tätig gewesen war, trat er 1923 als Abschlußvertreter in die Oberschlesische Telefongesellschaft m. b. H. ein. Seine besonderen Erfolge veranlaßten seine Ernennung zum Prokuristen und Außendienstleiter der Kattowitzer Gesellschaft.

Nach weiterer Tätigkeit im Außendienst im VB Breslau wurde Herrn Sekatzek die Leitung des TB's Düsseldorf unseres dortigen Verwaltungsbezirks übertragen. Als der bisherige Geschäftsführer unseres VB's Südwest, Herr Röder, im Frühjahr 1944 bei einem Fliegerangriff in den Geschäftsräumen den Tod fand, übernahm Herr Sekatzek vorübergehend die Leitung des VB's Südwest, bis ihm im September 1945 die Geschäftsführung des VB's Düsseldorf übertragen wurde.

Unter seiner Leitung hat der Verwaltungsbezirk Düsseldorf, der durch Kriegsschäden besonders schwer getroffen war, einen schnellen Aufschwung genommen und sich, trotz der späteren Bildung eigener Bezirke in Köln und Essen, zu einem unserer größten Verwaltungsbezirke entwickelt.

Herr Sekatzek ist nunmehr, nach fast 40jähriger erfolgreicher Tätigkeit für unser Unternehmen, nach Vollendung seines 65. Lebensjahres in den Ruhestand getreten.

FRITZ NAGEL

Herr Fritz Nagel trat am 15. September 1919 als Ingenieur in unser Unternehmen ein.

Er war bei uns lange Jahre auf dem Gebiet der manuellen Fernsprechvermittlung tätig, und seine Kenntnisse ermöglichten es, ihn mit Aufgaben zu betrauen, die von der Entwicklung bis zur Endfertigung reichten.

Besondere Verdienste hat sich Herr Nagel erworben, als es um den Wiederaufbau unseres Unternehmens nach der Zerstörung unserer Frankfurter Werke im zweiten Weltkrieg ging.

Fachliches Können, Organisationsgeschick und unbedingte Zuverlässigkeit waren der Anlaß, Herrn Nagel die Betriebsleitung der Montageabteilung im Werk Urberach zu übertragen. Diese sehr verantwortungsvolle Tätigkeit übte Herr Nagel aus, bis er im Herbst d. J. nach mehr als 42jähriger Betriebszugehörigkeit in den wohlverdienten Ruhestand getreten ist.

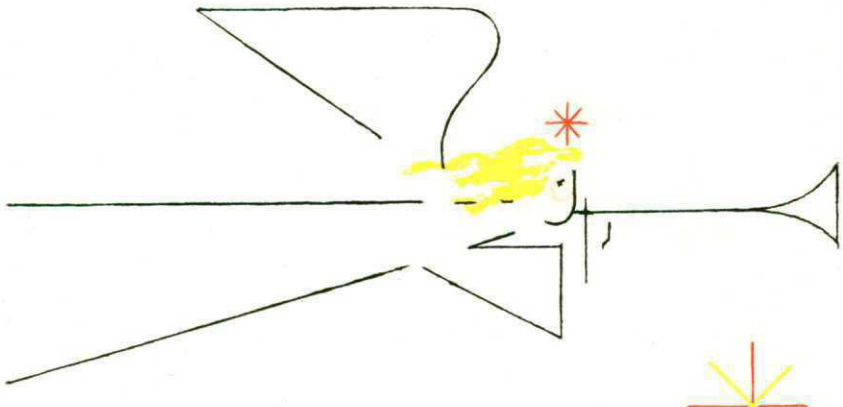
FRIEDRICH EMMRICH

Herr Friedrich Emmrich ist nach mehr als 47jähriger Betriebszugehörigkeit am 1. Juli 1961 in den wohlverdienten Ruhestand getreten.

Nach Absolvierung der kaufmännischen Lehre und nach anschließender kurzer Tätigkeit als kaufmännischer Angestellter bei den Vereinigten Silberwarenfabriken Wolf & Knell in Hanau wurde Herr Emmrich ab 1. Dezember 1914 Mitarbeiter unserer Buchhaltung.

Sein umfassendes Wissen ermöglichte es, ihn schon bald mit der Verwaltung unserer Hauptkasse zu betrauen, deren Leitung ihm bis zu seinem Ausscheiden oblag.

Herr Emmrich war stets ein Vorbild besonderer Gewissenhaftigkeit und charakterlicher Zuverlässigkeit. Er genoß in hohem Maße das Vertrauen der Geschäftsleitung und erfreute sich gleicherweise größter Beliebtheit bei der Belegschaft.



FROHE WEIHNACHTEN UND EIN GLÜCKLICHES NEUES JAHR

TELEFONBAU UND NORMALZEIT FRANKFURT/M