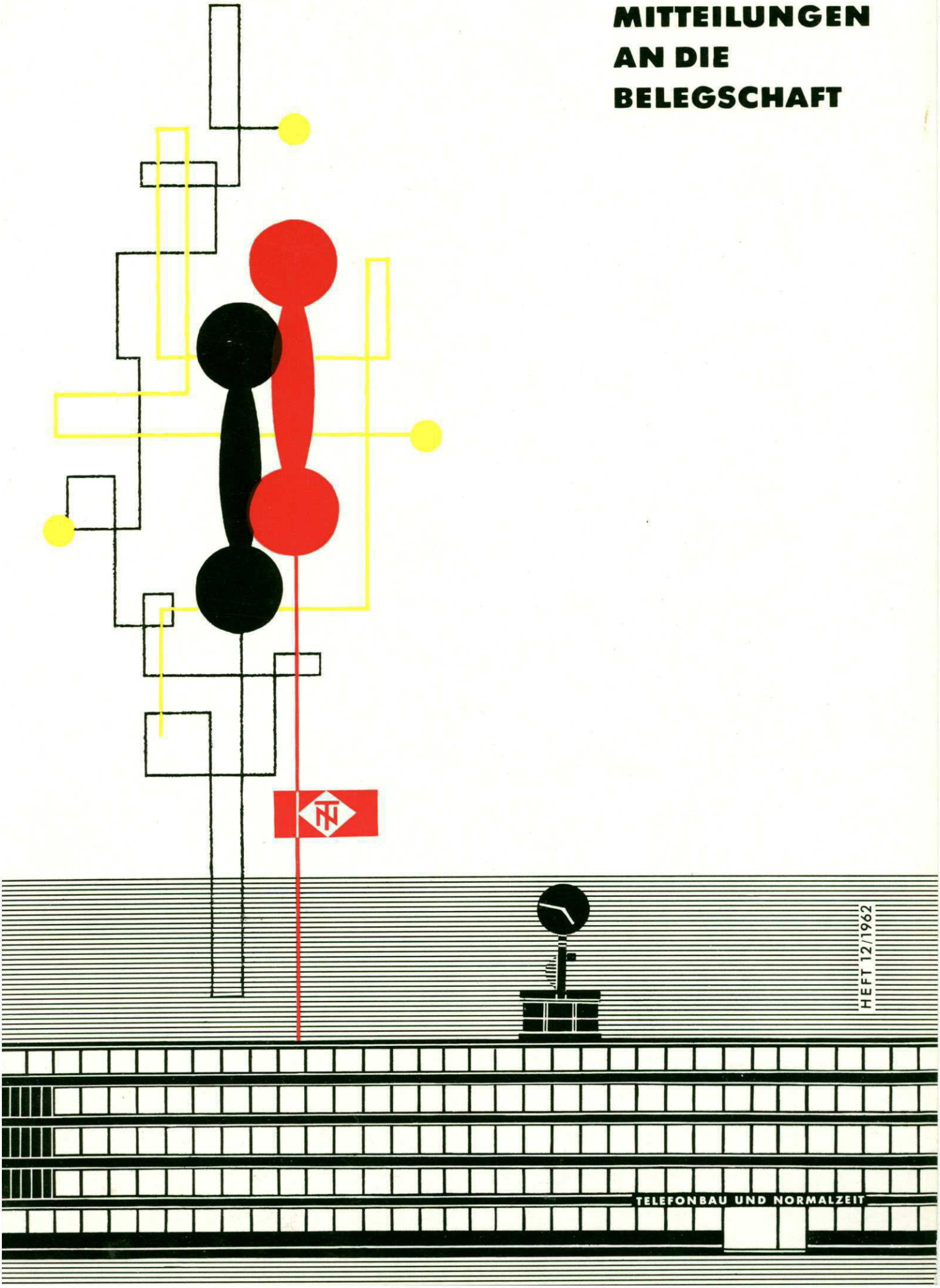
MITTEILUNGEN AN DIE BELEGSCHAFT



HEFT 12/1962

TELEFONBAU UND NORMALZEIT

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 und 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 12/1962

INHALTSÜBERSICHT

Vorwort 3

Weiterhin auf „großer Fahrt" 5

Neue Veredelungsanlage im Werk II . . . 13

„Automation" im Fertigungsprogramm unseres Hauses 19

TN-Erzeugnisse auf internationalen Messen . 29

Gesamtbetriebsrat und Gesamtverantwortung 35

Jubilare 40

In Memoriam 44

Treue um Treue 48

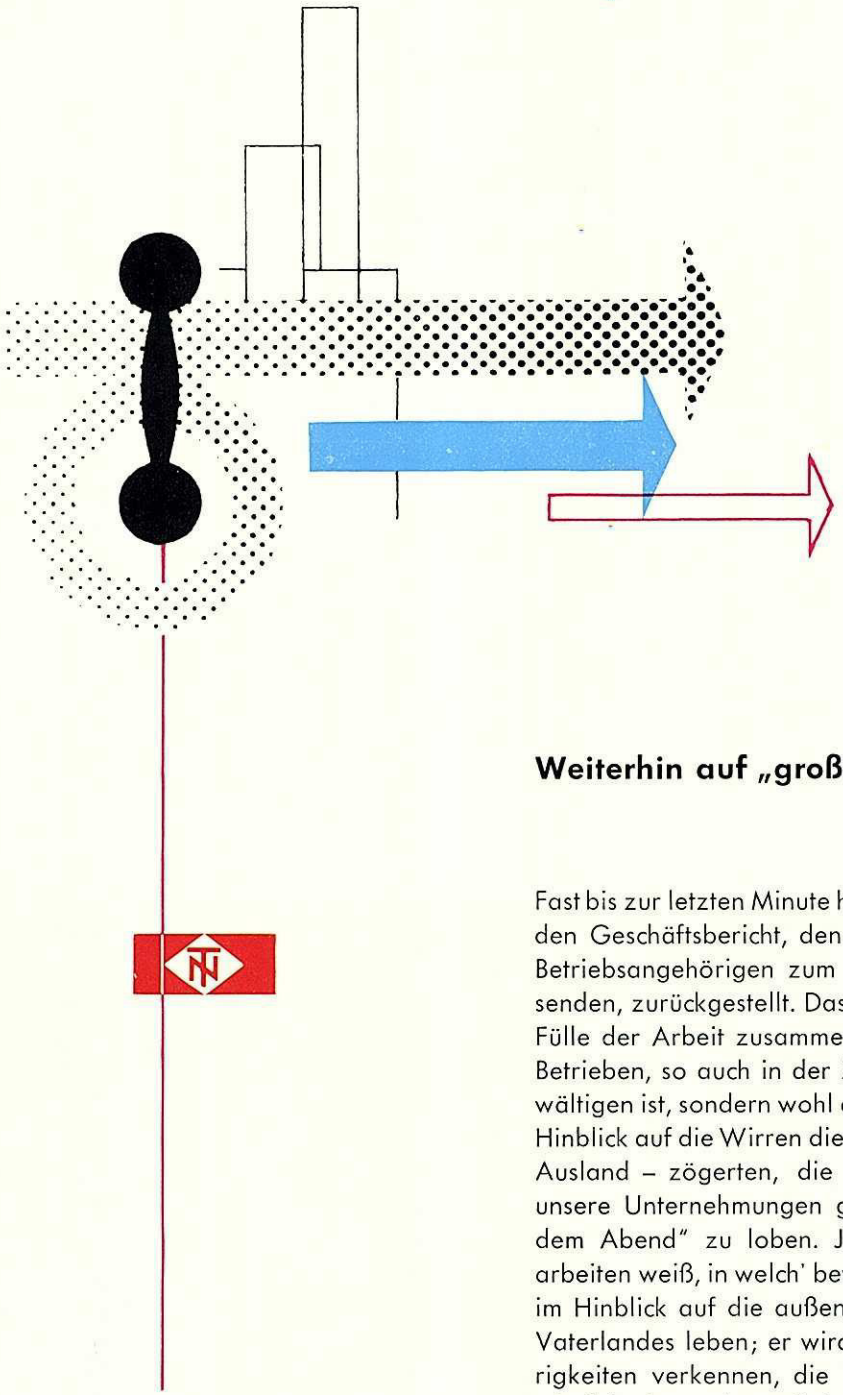
VORWORT

Seit vielen Jahren bemühen wir uns, mit diesen Heften zum Ende eines jeden Jahres eine mit Bildern und grafischen Darstellungen versehene Information für Mitarbeiter und Freunde unseres Unternehmens über das abgelaufene Geschäftsjahr zu geben. Mit einer solchen Information wollen wir weder Werbung betreiben – dazu dienen die TN-Nachrichten – noch einen aktienrechtlichen Bestimmungen entsprechenden Geschäftsbericht erstatten, zumal die Bestimmungen des Aktienrechts auf unser Unternehmen ja keine Anwendung finden. Obwohl wir also nichts anderes anstreben, als unsere Mitarbeiter und Freunde über die menschlichen und sachlichen Ereignisse des abgelaufenen Jahres, die unsere Unternehmensgruppe betreffen, zu unterrichten, sind wir uns doch darüber im Klaren, daß ein derartiger Versuch immer problematischer wird. Das liegt in erster Linie daran, daß der Kreis der angesprochenen Mitarbeiter mit der ständig zunehmenden Größe unseres Unternehmens zu einem immer höheren Anteil wechselt. Wer unserem Unternehmen nur ganz kurze Zeit vorübergehend angehört hat, den interessieren unsere „Mitteilungen an die Belegschaft" wohl kaum.

Zum anderen liegen die Schwierigkeiten einer solchen Information auch in der Eigenart unseres Unternehmens, das sich so wesentlich mit der Vermietung unserer Erzeugnisse beschäftigt, so daß dem Außenstehenden z. B. die Umsatzziffern keine rechte Vergleichsmöglichkeit mit anderen Unternehmen geben.

Trotz dieser Schwierigkeiten halten wir es nach wie vor für wesentlich, unsere Mitarbeiter und Freunde in dieser Weise zu informieren. Wie in jedem Jahr verbinden wir unsere „Mitteilungen an die Belegschaft" mit unserem Dank an alle Mitarbeiter und mit unseren besten Wünschen für ein gesegnetes Weihnachtsfest und ein frohes neues Jahr.

DIE GESCHÄFTSLEITUNG



Weiterhin auf „großer Fahrt"

Fast bis zur letzten Minute haben wir in diesem Jahr den Geschäftsbericht, den wir alljährlich unseren Betriebsangehörigen zum Ende des Jahres übersenden, zurückgestellt. Das hängt nicht nur mit der Fülle der Arbeit zusammen, die – wie in unseren Betrieben, so auch in der Zentrale – kaum zu bewältigen ist, sondern wohl auch damit, daß wir – im Hinblick auf die Wirren dieser Zeit im Inland wie im Ausland – zögerten, die gute Entwicklung, die unsere Unternehmungen genommen haben, „vor dem Abend" zu loben. Jeder von unseren Mitarbeiten weiß, in welch' bewegter Zeit wir nicht nur im Hinblick auf die außenpolitische Lage unseres Vaterlandes leben; er wird auch nicht die Schwierigkeiten verkennen, die in der deutschen Wirtschaft in der nächsten Zeit zu bewältigen sind. Wir meinen die Preissituation, die ständig steigenden Material-, Lohn- und Gehaltskosten, die Mahnungen zum Maßhalten und die Maßnahmen, die einer Dämpfung der Konjunktur dienen sollen. Es ist unseren Betriebsangehörigen, die bei der Eigenheit unseres Unternehmens mit so vielen Firmen und Wirtschaftsbranchen in Berührung kommen, zur Genüge bekannt, daß es in einigen Wirtschaftszweigen schlecht bestellt ist, daß andere dagegen noch weiter von einem guten Verlauf ihrer wirtschaftlichen Entwicklung berichten können.

Noch immer steigend, doch gedämpft

In unserem Unternehmen ist auch in diesem Jahr ein Ansteigen aller Indices der Beschäftigung, der Belegschaften und der Umsätze zu verzeichnen, wenngleich das Tempo des Wachstums gegenüber dem vergangenen Jahr doch etwas nachgelassen hat. In solchen Zeiten steht die Zentrale vor wirklich besonders schwierigen Aufgaben: es gilt, sich immer aufs neue zu orientieren und die notwendige Vorsicht walten zu lassen, zumal bei der Vielfalt unserer Produktion natürlich auch Unterschiede in der konjunkturellen Lage der einzelnen Erzeugnise zu verzeichnen sind. Mit Befriedigung können wir jedoch feststellen, daß wir unseren guten Platz unter den 100 großen Industrie-Unternehmen der Bundesrepublik sowohl nach dem Umsatz als auch nach der Größe der Belegschaft gehalten haben.

Schwierige Disposition

In unseren Fabrikationsbetrieben – der Telefonbau und Normalzeit GmbH – verzeichnen wir in diesem Jahr wahrscheinlich eine Zuwachsquote von etwa 17%. Dabei steht die Telefonie natürlich völlig im Vordergrund. Von besonderem Interesse ist, daß die Schwankungen in den einzelnen Baustufen und die Anforderungen an den Ausbau gerade der Telefonzentralen in diesem Jahr besonders groß sind. Seit langem machen wir die Beobachtung, daß der Bedarf an großen Zentralen ständig wächst. Das mag damit zusammenhängen, daß wir – neben dem von uns nach wie vor bevorzugten Kreise der Kunden, die kleine und mittlere Zentralen in ihren Betrieben einsetzen – mehr und mehr auch mit unseren Erzeugnissen bei Groß-Unternehmen Anklang finden. Zum anderen hängt diese Entwicklung damit zusammen, daß in den letzten Jahren – bis in die Gegenwart – kleine und mittlere Firmen einen oftmals unerwarteten und erfreulichen Wachstums-Prozeß aufzuweisen haben. Solche Aufträge fallen in der Zeitfolge unterschiedlich an, und im Zusammenhang damit wird natürlich die Disposition der Fabrik wesentlich erschwert. Die gleicherweise bei uns zu verzeich-

BILD 1

Die Hauptverwaltung der TN GmbH und Lehner & Co. in Frankfurt/M.

nende hohe Lagerhaltung mag auch mit dieser Entwicklung der Dinge zusammenhängen.
Trotz dieser Schwierigkeiten konnte die Fabrik den Lieferwünschen der Verwaltungsbezirke der Muttergesellschaft, d. h. der Telefonbau und Normalzeit Lehner & Co., nachkommen, also neben den in Serie gefertigten Typen auch die von der Kundschaft so oft geforderte „Maßarbeit" für viele Sonderwünsche leisten.

Die Deutsche Bundespost als Kunde

Mit besonderer Genugtuung können wir wiederum feststellen, daß die Anforderungen der Deutschen Bundespost auf Belieferung von Nebenstellenanlagen unserer Fabrikation gestiegen sind, und es bedarf keiner besonderen Erwähnung, daß wir uns bemüht haben, diesen Anforderungen in vollem Umfang zu entsprechen.
Gleicherweise können wir mit Befriedigung feststellen, daß es uns geglückt ist, auch den erhöhten Wünschen der Deutschen Bundespost im Amtsbaugeschäft Rechnung zu tragen. Die hier tätige Montage-Abteilung ist verstärkt worden und mußte eine besondere Beweglichkeit an den Tag legen, um allen Nachfragen gerecht zu werden.

Nachholbedarf an Amtsanschlüssen

Die Bemühungen der Deutschen Bundespost, mit der Vergrößerung des Telefonie-Amtsnetzes den Bedürfnissen der Wirtschaft und der Bevölkerung nach besseren und schnelleren Gesprächsverbindungen nachzukommen und damit das ihre für die auf diesem Gebiet besonders notwendige Rationalisierung beizutragen, bleiben natürlich nicht ohne Rückwirkung auf unser Geschäft. Wenngleich die weit vorausschauende Planung des Bundespostministeriums, dem zweifellos gegebenen Nachholbedarf auf dem Amtsbaugebiet durch einen in der Presse viel diskutierten 5-Jahres-Plan zu begegnen, durch die Notwendigkeit von Einsparungen nicht – oder noch nicht – in Erfüllung zu gehen scheint, so haben wir doch Anlaß zu der Annahme, daß die Beschäftigung unserer Fabrik in diesem für uns so wichtigen Zweig im nächsten Jahr keinen Rückschlag erleiden wird.

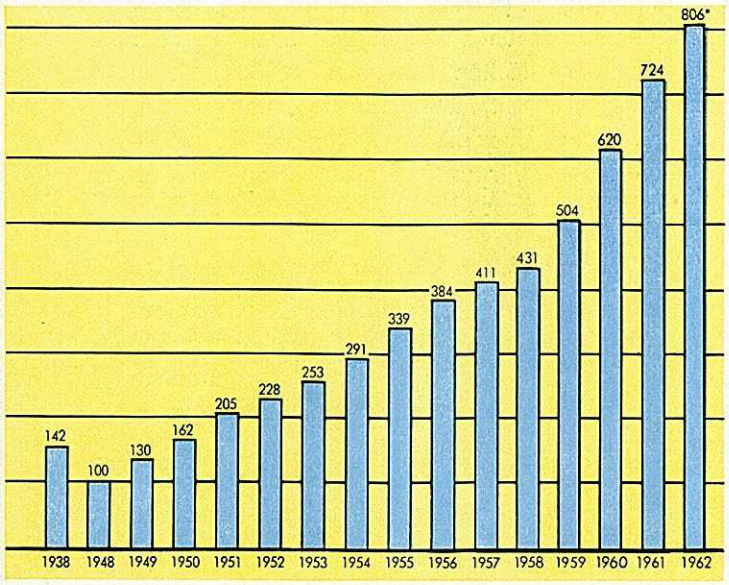
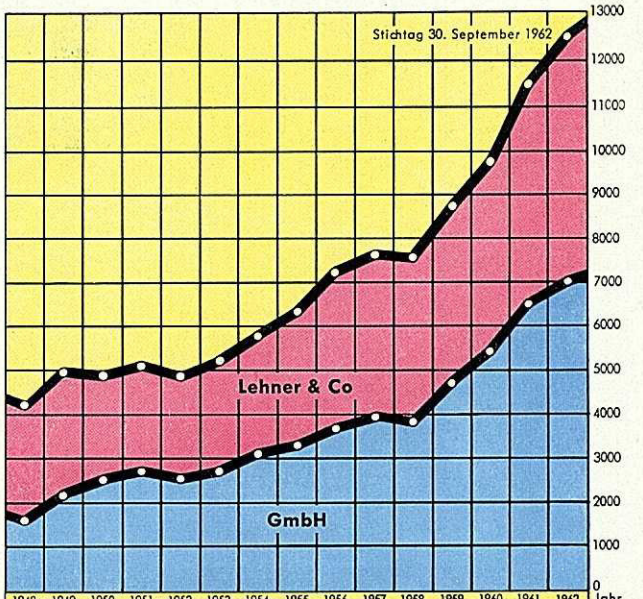


BILD 2

Die Umsatzentwicklung der TN GmbH und Lehner & Co. seit der Währungsreform
* geschätzt am 30. 9. 1962



	1948	1949	1950	1951	1952	1953	1954	1955	1956	1957	1958	1959	1960	1961	1962
Jahr															
Lehner & Co.	1650	2114	2542	2764	2571	2772	3077	3356	3753	3964	3880	4786	5464	6463	7054
GmbH	2512	2863	2401	2305	2306	2430	2739	3045	3522	3723	3771	4063	4384	5033	5517
Gesamt	4162	4977	4943	5069	4877	5202	5816	6401	7275	7687	7651	8849	9848	11496	12571

BILD 3

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

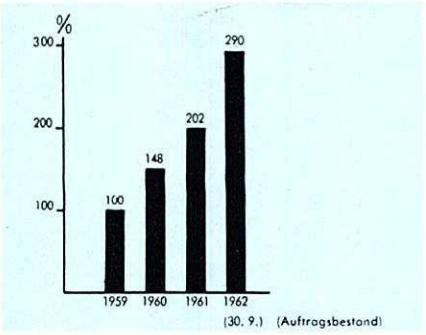


BILD 4

Index der Beschäftigungslage in den Jahren 1959–1962

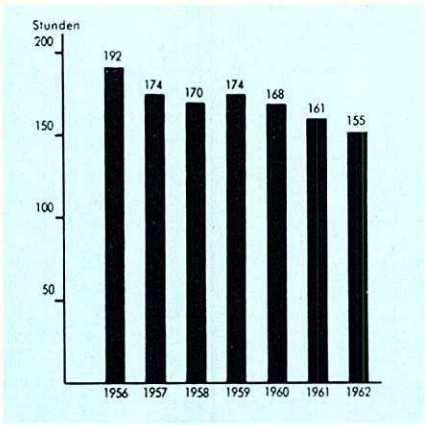


BILD 5

Durchschnittlich geleistete Stunden der Lohnempfänger pro Kopf und Monat

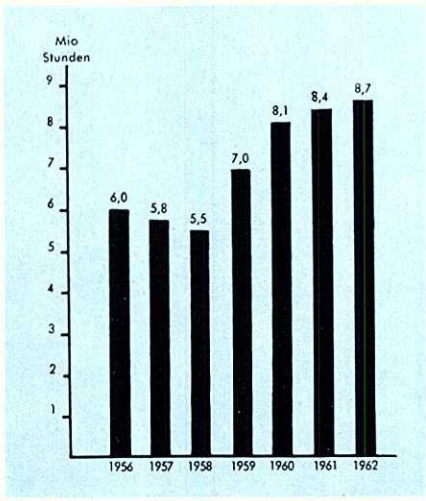


BILD 6

Insgesamt geleistete Arbeitsstunden pro Jahr

Selbstverständlich sind unsere Entwicklungs- und Konstruktionsabteilungen auch in diesem Jahr bemüht gewesen, den von der Deutschen Bundespost gestellten Aufgaben zu entsprechen.
Diese Entwicklungsarbeiten in Verbindung mit der Deutschen Bundespost, insbesondere für die Nebenstellen- und Amtstechnik, aber auch die vielfachen Rationalisierungsbedürfnisse der deutschen Wirtschaft – sowohl der kleineren und mittleren, als auch der großen Unternehmen – stellen die Entwicklungs- und Konstruktionsabteilungen vor immer neue interessante Aufgaben. Neben dem Bau von Sicherheitsanlagen, z. B. für wissenschaftliche Atomzentren, handelt es sich dabei besonders um Aufgaben auf dem Gebiet der Automation – einem weiten Feld der Betätigung. Wir haben Anlaß genommen, dieses interessante Thema in einem besonderen Abschnitt dieses Hefts zu behandeln.

Neueste Fertigungsmethoden mit neuen Maschinen und Verfahren

Die steigenden Kosten in unseren Fabrikationsbetrieben geben uns immer wieder neu Anlaß, die Arbeitsmethoden und Arbeitsgänge auf die Möglichkeit von arbeitssparenden Rationalisierungsmaßnahmen zu überprüfen. Dabei handelt es sich natürlich in erster Linie um den Einsatz von neuen, modernen Maschinen. Bei allen Bemühungen vieler Industriebetriebe – so auch in unserem Unternehmen –, in den derzeitigen Zeitläuften bei Neubauten Zurückhaltung zu üben, handelt es sich hier um einen ständig gegebenen Investitionsbedarf, dem im Hinblick auf die Notwendigkeit, steigenden Kosten – auch der Löhne und Gehälter – zu begegnen, stattgegeben werden muß. Unser Bauprogramm für die Fabrik ist jedenfalls mit dem Neubau einer großen, modernen Veredelungs-Halle, die dem Umfang der größten galvanischen Betriebe in Frankfurt entspricht, für die nächste Zeit im wesentlichen beendet. Über die Bedeutung der neuen Veredelungs-Halle für unser Unternehmen wird an anderer Stelle dieses Heftes in Wort und Bild berichtet.
In erstaunlich kurzer Zeit hat das Werk Grünberg die Fertigung einer geschlossenen, für uns besonders wichtigen Baustufe übernehmen können. Die an die Errichtung dieses Werks im vergangenen Jahr geknüpften Hoffnungen und Erwartungen sind in Erfüllung gegangen.
In unserem Werk Urberach nähert sich der Bau einer Halle für ein modernes Druckguß-Verfahren der Vollendung.

Typenbeschränkung als Rationalisierungsmaßnahme

In dem Programm unserer elektrischen Uhren, die nach wie vor ein hohes Ansehen genießen und an deren Entwicklung mit Nachdruck gearbeitet wird, hat im Interesse einer Kostensenkung eine wirksame Typenbeschränkung stattgefunden.
Bei dem Geschäftszweig Warenautomaten erstreckt sich der Umfang unserer Erzeugnisse vom Einschacht-Automaten bis zu den Einrichtungen eines Schnell-Restaurants mit Flaschen-Auswahl-Automaten, Milchautomaten und einer Cafeteria. Allgemein ist in dieser Geschäftssparte zu bemerken, daß der Innen-Automat an Bedeutung gewonnen und uns sowohl in der Entwicklung, als auch in der Fertigung vor neue Probleme gestellt hat. Inwieweit der Markt für Innen-Automaten in den Ländern

ohne Ladenschluß-Gesetzgebung – wie z. B. in Amerika, wo er eine große Rolle spielt – aufnahmefähig sein wird, läßt sich noch nicht beurteilen. Natürlich wird auch die Warenautomaten-Produktion nach der Aufnahme einer Reihe neuer Typen bei den bisherigen Ausführungsarten eine gewisse Beschränkung erfahren müssen.
Erfreulich ist nach wie vor die Entwicklung des Freistemplers, und zwar sowohl im Inland, als auch im Auslandsgeschäft. Wir haben uns bemüht, die Apparatur durch neue Zusatzgeräte – besonders durch eine schnell arbeitende elektrische Briefzuführung – zu vervollständigen. Auch unsere in New York arbeitende Postalia-Gesellschaft zeigt eine aufsteigende Entwicklung.
Im Herbst dieses Jahres haben wir bei der Tégého Nova, Brüssel, auch im belgischen Raum das Postalia-Geschäft in eigene Regie übernommen, nachdem der für die USA entwickelte Typ der Freistempler-Maschine nach einigen Modifikationen in Belgien zugelassen worden ist.

Kostspielige Fluktuation

Wie die beigefügte Skizze zeigt, hat die Belegschaft der Telefonbau und Normalzeit GmbH die Zahl von 7000 Beschäftigten überschritten. Davon entfallen allein rund 3400 Beschäftigte auf das Werk Kleyerstraße. Damit hat unser Hauptwerk eine Größe erreicht, die an die Fabrikationsleitung – in der Zusammenfassung zugleich der Fabriken Urberach und Ohmstraße – besondere Anforderungen stellt.
Wie überall, bereitet auch uns die in der Presse oft behandelte Erscheinung der Fluktuation große Sorgen. Die bildliche Darstellung zeigt, daß allein für die Fabrikationsbetriebe in einem Jahr nicht weniger als 2517 Arbeitnehmer eingestellt werden mußten. 2033 Arbeitnehmer hingegen verließen unsere Werkstätten, so daß die echte Zunahme nur 484 Arbeitskräfte betrug.
Dabei muß man sich vergegenwärtigen, daß die Anwerbung und das Anlernen von neuen Kräften

BILD 7
Blick in die Montagehalle des Werkes VI, Grünberg

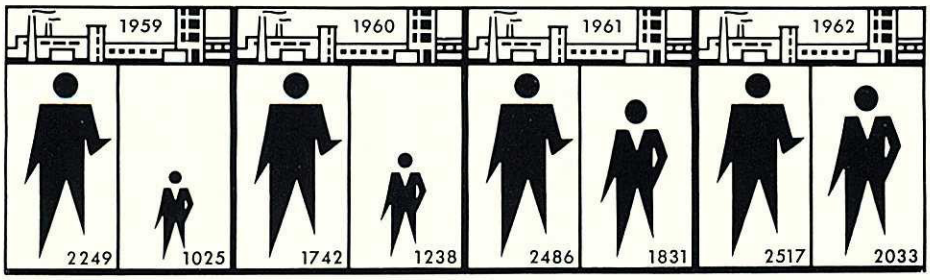
BILD 8
Die im Bau befindliche Druckguß-Halle im Werk III, Urberach/Hessen

natürlich mit hohen Kosten verbunden sind, die verlustig gehen, wenn der angeworbene Arbeitnehmer schon nach kurzer Zeit unsere Betriebe wieder verläßt.

Der Geschäftsbetrieb der Verwaltungsbezirke lief auch im Jahre 1962 auf vollen Touren

Die erhöhten Investitionen der Bundespost für den weiteren Ausbau der Amtsanschlüsse verbreitern naturgemäß auch die Basis für unser Nebenstellen-

BILD 9
Die Fluktuation der Jahre 1959–1962 in unseren Werken



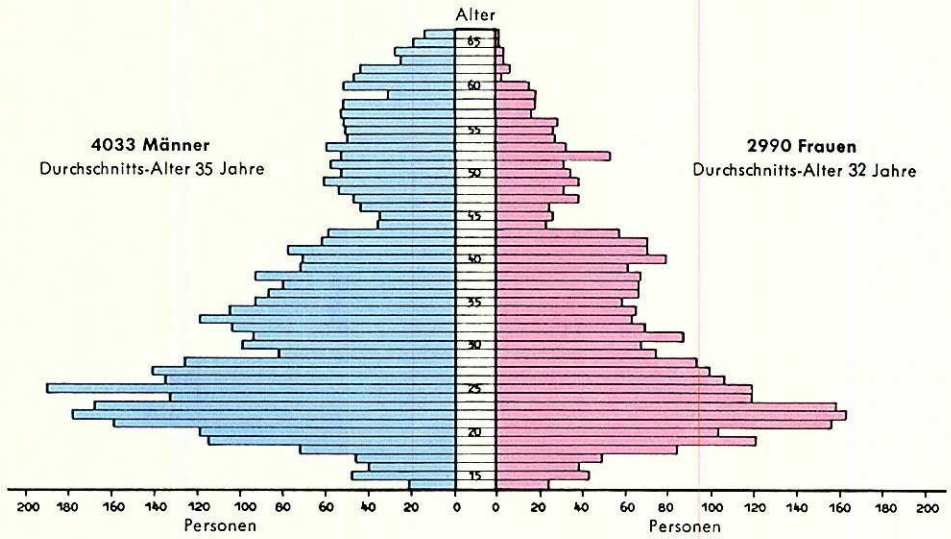


BILD 10

Der Altersaufbau der Belegschaft am 31. 8. 62

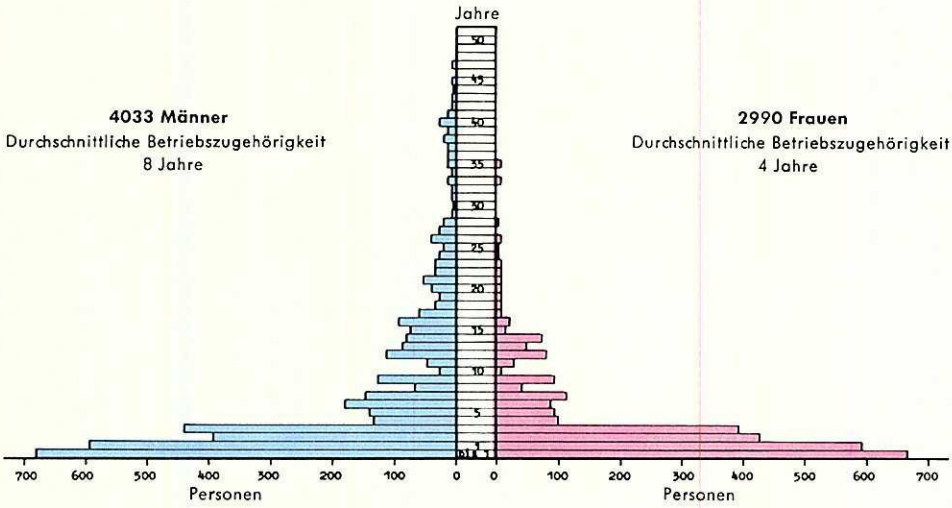


BILD 11

Die Betriebszugehörigkeit der Belegschaft am 31. 8. 1962

geschäft. Die Abwicklung geschäftlicher Vorgänge durch das Telefongespräch wird im Hinblick auf die Personalknappheit und die ständig steigenden Gehälter für die Korrespondenzabwicklung immer **wirtschaftlicher.** Somit bestehen weit über den Rahmen der allgemeinen konjunkturellen Lage für den Geschäftsbereich unserer Verwaltungsbezirke nach wie vor Antriebstendenzen.

Im Zeitpunkt der Berichterstattung läßt sich übersehen, daß die Umsätze im Miet- und Kaufgeschäft gegenüber dem Jahre 1961 noch eine Steigerung von etwa 11% aufweisen. Diese Steigerungsquote liegt indessen unter der des vergangenen Jahres.

Kommt eine Verschnaufpause?

Im Hinblick auf das kommende Jahr scheinen uns Anzeichen dafür vorhanden zu sein, daß im **Neugeschäft** eine Verschnaufpause eintreten wird, bei der eine weitere Steigerung der Auftragseingänge nicht mehr zu erwarten ist und der weitere Ausbau des Unternehmens sich fürs erste auf das Anwachsen unseres vorhandenen Miet- und Wartungsbestandes, des sogenannten **Altgeschäfts,** beschränken wird. Wir rechnen also damit, daß dieser Miet- und Wartungsbestand im Jahre 1962 und – soweit wir es beurteilen können – voraussichtlich auch im Jahre 1963 um etwa die gleichen absoluten Zahlen wachsen wird wie in 1961. Das bedeutet aber mit anderen Worten, daß ein Zuwachs der Auftragseingänge vorerst nicht mehr zu erwarten ist und daß der prozentuale Zuwachs unseres Miet- und Wartungsbestandes eine sinkende Tendenz haben wird.

Die Zahl der Mitarbeiter in den Verwaltungsbezirken hat sich in den ersten beiden Quartalen 1962 von rund 5000 auf ca. 5500 erhöht. Bemerkenswert ist, daß erstmals seit mehreren Jahren das 3. Quartal 1962 keine Erhöhung der Mitarbeiterzahl in den Verwaltungsbezirken zeigt.

Qualität auch im Service

Alle Angehörigen unseres Betriebes – besonders jene, die an der „Front" stehen – wissen, welch' besonders hohe Anforderung auch im Jahre 1962 an die Exaktheit der Arbeit in jeder einzelnen Abteilung gestellt werden mußte. Der immer schärfer

werdende Konkurrenzkampf erforderte große Anstrengungen, um den vielfältigen Bedürfnissen unserer Kundschaft nachzukommen. Ein guter Service ist eine Notwendigkeit für unser Unternehmen. Wir waren bemüht, den Revisionsdienst immer tiefer zu staffeln, um die Gewähr zu haben, daß den Anforderungen der mit uns verbundenen Kundschaft prompt Rechnung getragen werden kann. Dabei hat sich auch in diesem Jahr ergeben, daß nur auf dem Wege des Ausbaus unseres Revisionsnetzes eine gewisse Rationalisierung vorgenommen werden kann. Im übrigen sind sonstige Rationalisierungsmaßnahmen, die sich in einem Fabrikationsbetrieb durchführen lassen, begrenzt. Das hat zur Folge, daß wir bei der Telefonbau und Normalzeit Lehner & Co. – d. h. ihren Verwaltungsbezirken, Technischen Büros und Revisionsstellen – eine wesentliche Erhöhung der mit den Montagen und Revisionen verbundenen Kosten in Kauf nehmen müssen.

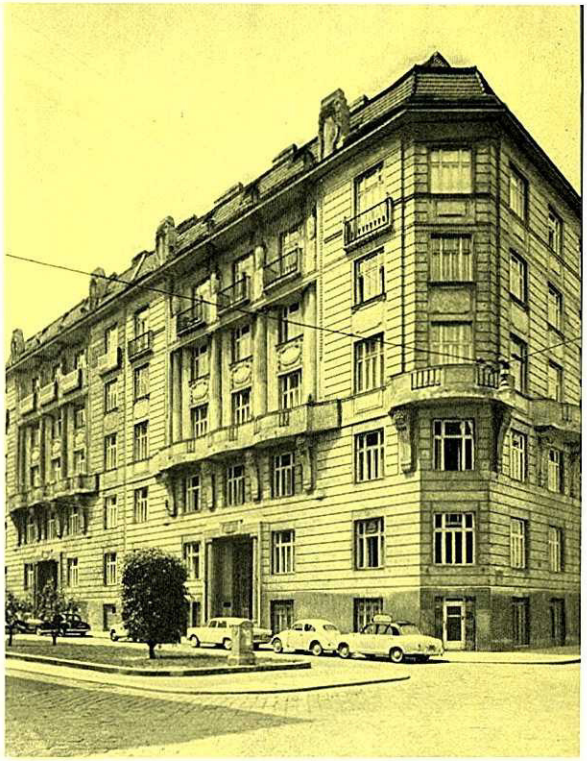


BILD 12
Das Verwaltungsgebäude unserer Niederlassung in Wien

Zahlen, die Sorgen bereiten

Eine deutliche Sprache sprechen die nachstehenden Zahlen:

In der Zeit von 1958 bis 1961 stiegen:

die Zahl der Mitarbeiter der Verwaltungsbezirke	um 31,8 %
die Lohn- und Gehaltssummen der Verwaltungsbezirke	um 59,2 %
der Umsatz der Verwaltungsbezirke aber nur	um 44,4 %

Es läßt sich voraussehen, daß eine Fortsetzung dieser Entwicklung entweder zu einer Erhöhung der Preise oder zu einem fühlbaren Rückgang der Gewinne führen muß.

Da die öffentliche Hand (Bund, Länder und Gemeinden) mit den vom Ertrag abhängigen Steuern in wesentlich stärkerem Maße an dem Gewinn des Unternehmens beteiligt ist als die Eigentümer und da auch die Lage in anderen Unternehmungen nicht anders sein wird, so zeichnen sich hier für die konjunkturpolitische Lage Gefahren ab, die nicht ernst genug genommen werden können.

BILD 13
Der Neubau unseres Verwaltungsbezirkes in Bielefeld

Feste Position im Auslandsgeschäft

Über die Inlandsgeschäfte hinaus galt unser besonderes Bemühen auch im Jahre 1962 unseren Auslandsunternehmungen und Generalvertretungen. Trotz der Erschwerungen, die die DM-Aufwertung mit sich brachte, haben wir den Exportumfang im vergangenen Jahr halten können. Einer sehr sorgfältig geleiteten und beobachteten Kontrolle unserer Erzeugnisse haben wir es zu verdanken, daß die besonders auch im Export-Geschäft steigenden Anforderungen an die Qualität unserer Geräte befriedigt werden konnten und daß sich unsere Erzeugnisse nach wie vor in dem regen internationalen Konkurrenzkampf behauptet haben. Das gilt in gleicher Weise für das Gebiet der Telefonie wie auch für alle Uhren und die Postalia-Geräte.

Die Tele-Norm Corporation New York ist im vergangenen Geschäftsjahr ein gutes Stück vorwärts gekommen. Die Zusammenlegung von fünf in New

BILD 14

Das von unserer italienischen Niederlassung, Tele Norma, erstellte neue Verwaltungsgebäude in Mailand

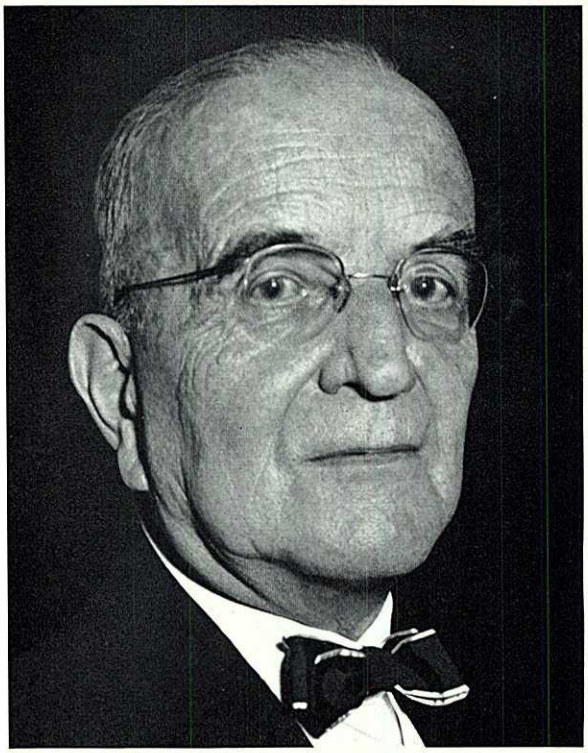


BILD 15

Der Vorsitzende der Gesellschaftervertretung, Herr Dr. Schniewind

BILD 16

Der Vorsitzende des Aufsichtsrates, Herr Dipl.-Ing. Weintraud

York verstreuten Betriebsstätten in das neu ermietete Gebäude in Long Island hat ihre Früchte getragen und nicht nur zu einer Straffung der Arbeit, sondern auch zu einer Umsatzsteigerung geführt. Wir bemerkten bereits, daß das letzte Geschäftsjahr der Tele-Norm Postalia Division eine aufsteigende Linie gezeigt hat.

Die Tele Norma, Mailand, ist im Herbst in ihr eigenes Gebäude eingezogen. Wir hoffen, daß das italienische Geschäft – wie im vergangenen Jahr – auch im Jahre 1963 eine gleich gute Entwicklung zeigen wird.

Die Tégého Nova, Brüssel, hat ihre Bemühungen um das Mietgeschäft mit Erfolg verstärkt.

Besondere Hervorhebung verdienen die Erfolge der Tele Norma, Caracas, die sich trotz mancherlei politischer Wirren und der damit zusammenhängenden Erschwerungen der Geschäfte weiter gut entwickelt hat.

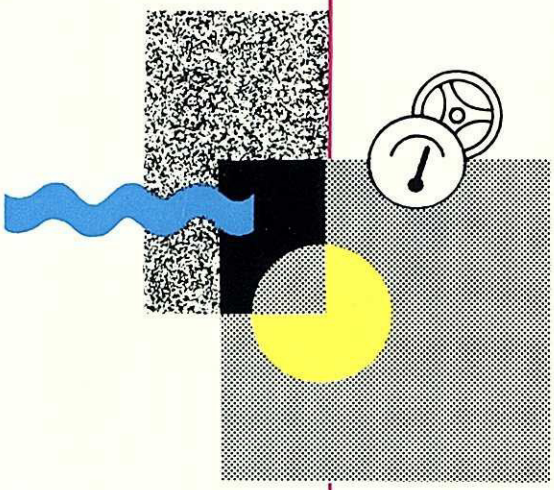
Die Tele Norma, Quito, war mit Erfolg bemüht, ihre Geschäfte zu konsolidieren. Das im letzten Jahr mit Nachdruck aufgenommene Mietgeschäft zeigt erfreuliche Anfangserfolge.

Mit Dank denken wir nicht nur an die Mitarbeit dieser Unternehmungen, sondern auch an die mit uns verbundenen, befreundeten und uns nahestehenden ausländischen Firmen und Generalvertretungen.

Aus dem Kreis der Gesellschafter

Der Bericht über das abgelaufene Geschäftsjahr wäre nicht vollständig, wenn nicht auch personelle Daten erwähnt würden. Im Kreis der aktiv in den Organen unseres Unternehmens tätigen Mitgesellschafter ist durch das Hinscheiden der um den Aufbau und den Ausbau unserer Firma hochverdienten Frau Gadesmann und auch durch den Tod des Sohnes des Gründers unserer Firma, des Herrn Peter Fuld, eine schmerzliche Lücke entstanden. Wir haben der Dahingeschiedenen an besonderer Stelle dieses Heftes gedacht.

Es ist zur Tradition geworden, in diesen Heften auch wichtige Geburtstage festzuhalten, und in diesem Zusammenhang können wir berichten, daß der Vorsitzende unserer Gesellschafter-Vertretung, Herr Dr. Schniewind, am 15. August in voller Gesundheit und Frische seinen 75. Geburtstag feierte, während das Mitglied des Präsidiums unserer Gesellschafter-Vertretung, Herr Erich Weintraud, am 4. Juli seinen 60. Geburtstag und das Mitglied der Gesellschafter-Vertretung, Herr Dr. Engel, am 23. Oktober ebenfalls seinen 60. Geburtstag begangen haben.



Neue Veredelungsanlage im Werk II

Die Oberflächenveredelung ist heute ein selbständiges technisches Gebiet geworden, welches zahlreiche und unterschiedliche Methoden kennt, Metallteile jeglicher Art nach entsprechenden Arbeitsgängen an den Maschinen und vor den Montagearbeiten mit einem Korrosionsschutz zu versehen und sie so gegen Witterungseinflüsse zu schützen. Gleichzeitig soll aber durch die Veredelung auch ein gutes Aussehen der Fertigfabrikate erreicht werden.

Galvanisieren und Lackieren heißt „veredeln".

In unserem Betrieb werden – entsprechend den besonderen Erfordernissen unserer Fabrikation – mehrere Veredelungsverfahren angewendet:
Die Galvanik, durch welche die Einzelteile verkupfert, vernickelt, vercadmiert oder verzinkt, mit entsprechenden Passivierungen versehen oder trowaliert werden, und
die Lackiererei, die Grundierungen mit Washprimern, Glattlackierungen, Hammerschlaglackierungen, Schrumpflackierungen, Plastiklackierungen u. a. umfaßt.
Die im Jahre 1935 erbaute Galvanik und Lackiererei war in der Größe und in der Technik der damaligen Zeit angepaßt. Sie entsprach aber nun nicht annähernd mehr den heutigen Bedürfnissen. Sie bestand aus Apparaturen, wie ruhenden Bädern, rotierenden Glocken, Entfettungsbädern und Luftumwälz- oder Konvektionsöfen, zu denen sich 1954 zwei Infrarotöfen gesellten, welche aber bereits heute auch als technisch überholt angesehen werden können.

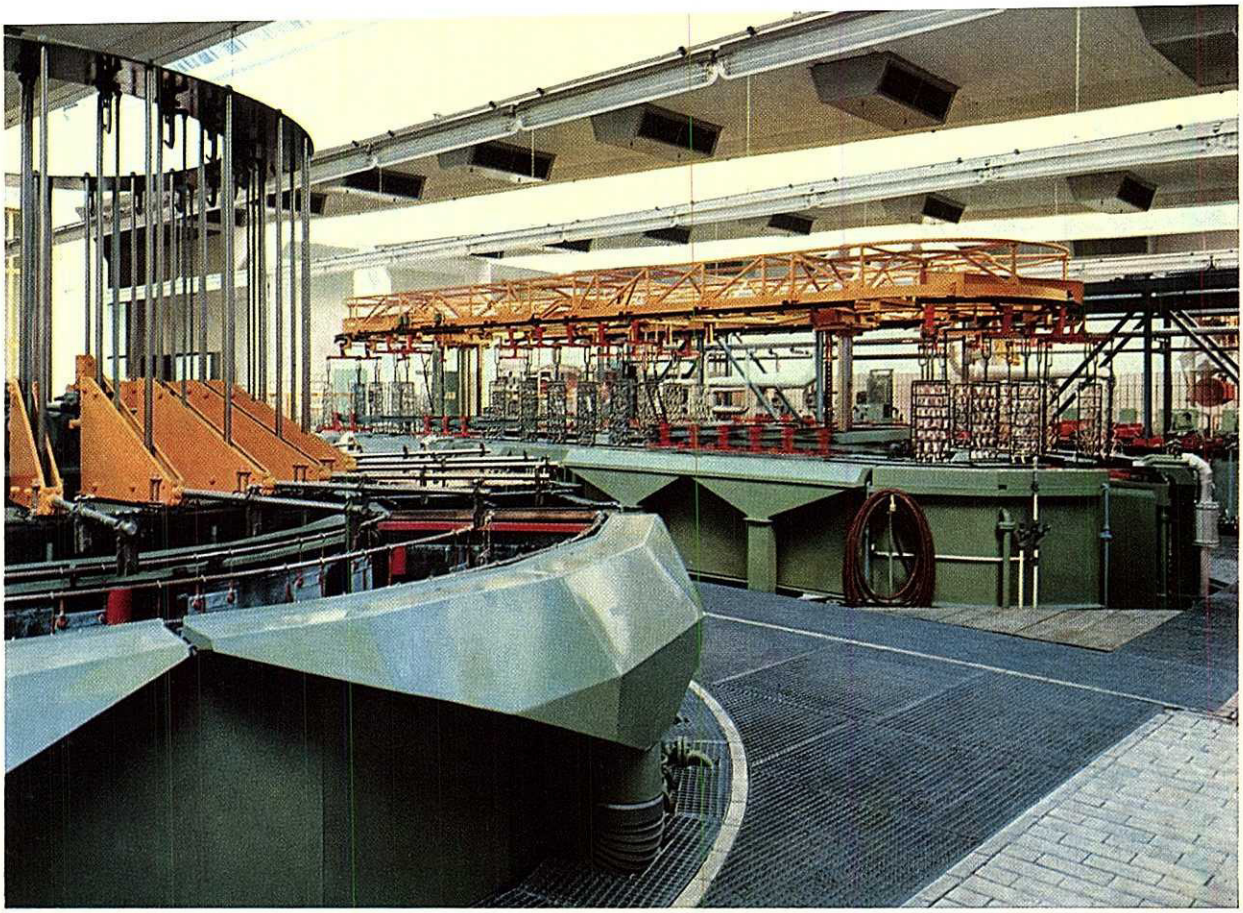


BILD 1 Blick in die Veredelungshalle mit den verschiedenen Automaten

Ersparnis an Arbeitsaufwand und Zeit . . .

Die in der Lackiererei verwendeten Trockenöfen waren zwar technisch noch in Ordnung, arbeiteten aber mit einem so schlechten Wirkungsgrad, daß sie durch modernere Öfen ersetzt werden mußten.

Bei den bisher verwendeten Anlagen wurden alle Arbeitsgänge einzeln ausgeführt. Das erforderte einen sehr großen Arbeitsaufwand, denn bei der galvanischen Veredelung eines Teiles (beim Verkupfern und Vernickeln beispielsweise) waren 20 und mehr Einzelarbeitsgänge erforderlich. Da die Ergebnisse von der mehr oder weniger geschickten Ausführung durch die einzelnen Mitarbeiter abhingen, war nicht immer die Qualität gewährleistet, welche gewünscht und verlangt wurde.

Das bis jetzt benutzte Stadt- oder Brunnenwasser, welches gerade in der Galvanik eine besondere Rolle spielt und in erheblichen Mengen (40–50 cbm/h) benötigt wird, ist infolge seiner großen Härte (15 bis 35 d. H.) für Spülzwecke nicht mehr geeignet. Es hinterläßt vor allem durch seinen Kalkgehalt, aber auch durch andere chemische Substanzen, unschöne Rückstände auf den fertig galvanisierten Teilen.
In diesem Zusammenhang verdient auch das im Jahre 1960 erlassene Wasserschutzgesetz erwähnt zu werden, welches die Firmen verpflichtet, alle Abwässer zu reinigen, d. h. zu entgiften, zu neutralisieren und zu entschlammen, bevor sie in die städtische Kanalisation weitergeleitet werden. Auch diese gesetzlichen Verpflichtungen galt es bei der Planung der neuen Anlagen zu berücksichtigen.
Die Technik der Oberflächenbehandlung hatte gerade in den letzten Jahren bemerkenswerte Fortschritte zu verzeichnen. Die Verfeinerung der Chemikalien und ein Zusatz von Glanzbildnern und Netzmitteln machen es heute möglich, bessere Oberflächen zu erzielen. Außerdem können die Behandlungszeiten wesentlich verkürzt werden. Das ist jedoch nur möglich, wenn mit höheren Stromstärken und erwärmten Bädern (55–60 °) gearbeitet werden kann.

. . . aber 4 Millionen DM Kosten für Halle und Maschine

Die steigenden Ansprüche an Korrosionsfestigkeit und Aussehen vieler Fertigungsteile gaben dem Bereich der Oberflächenveredelung ständig wachsendes Gewicht. Daher entschloß sich die Geschäftsleitung, für die gesamte Oberflächentechnik eine

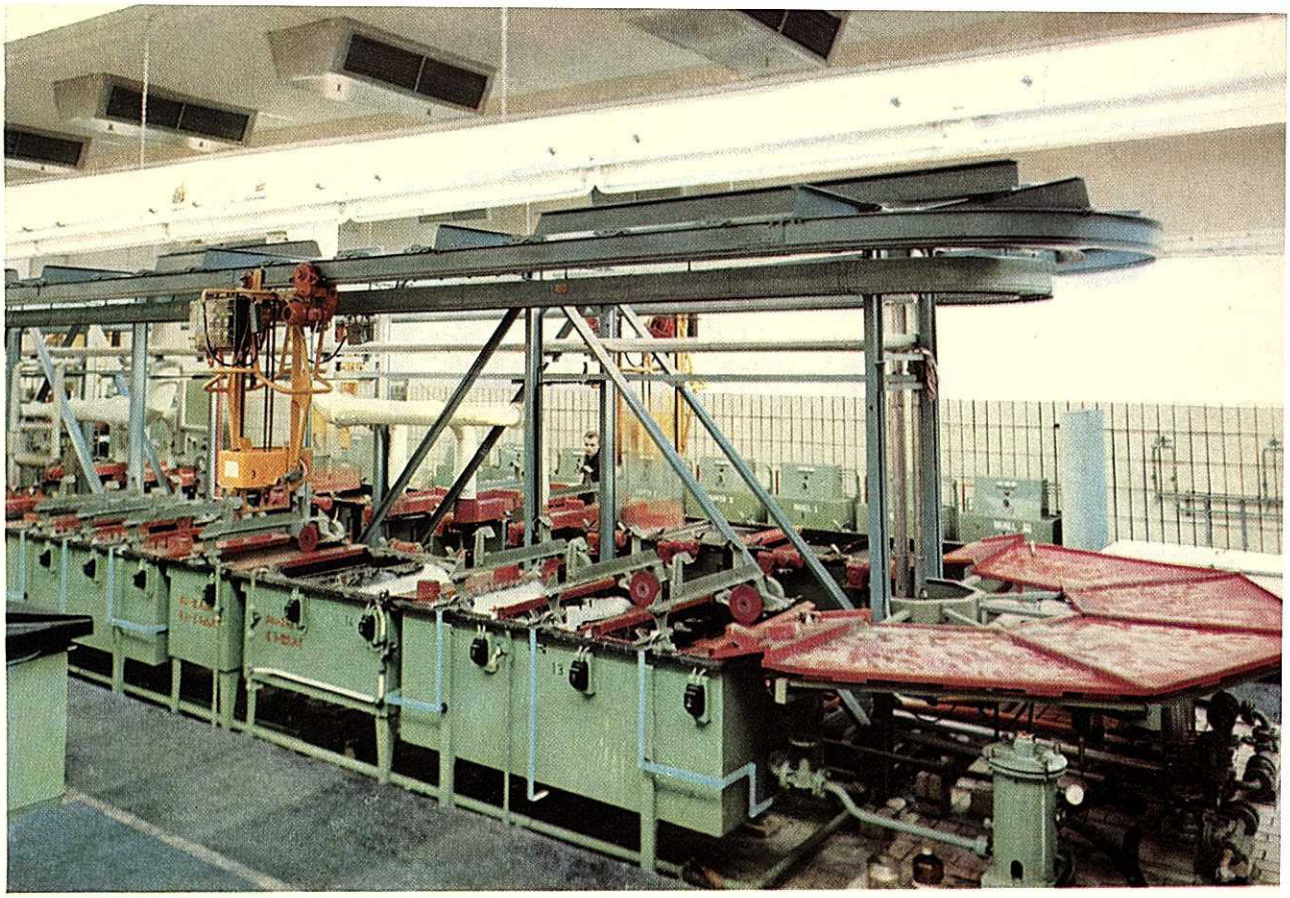


BILD 2 Reihentrommelanlage

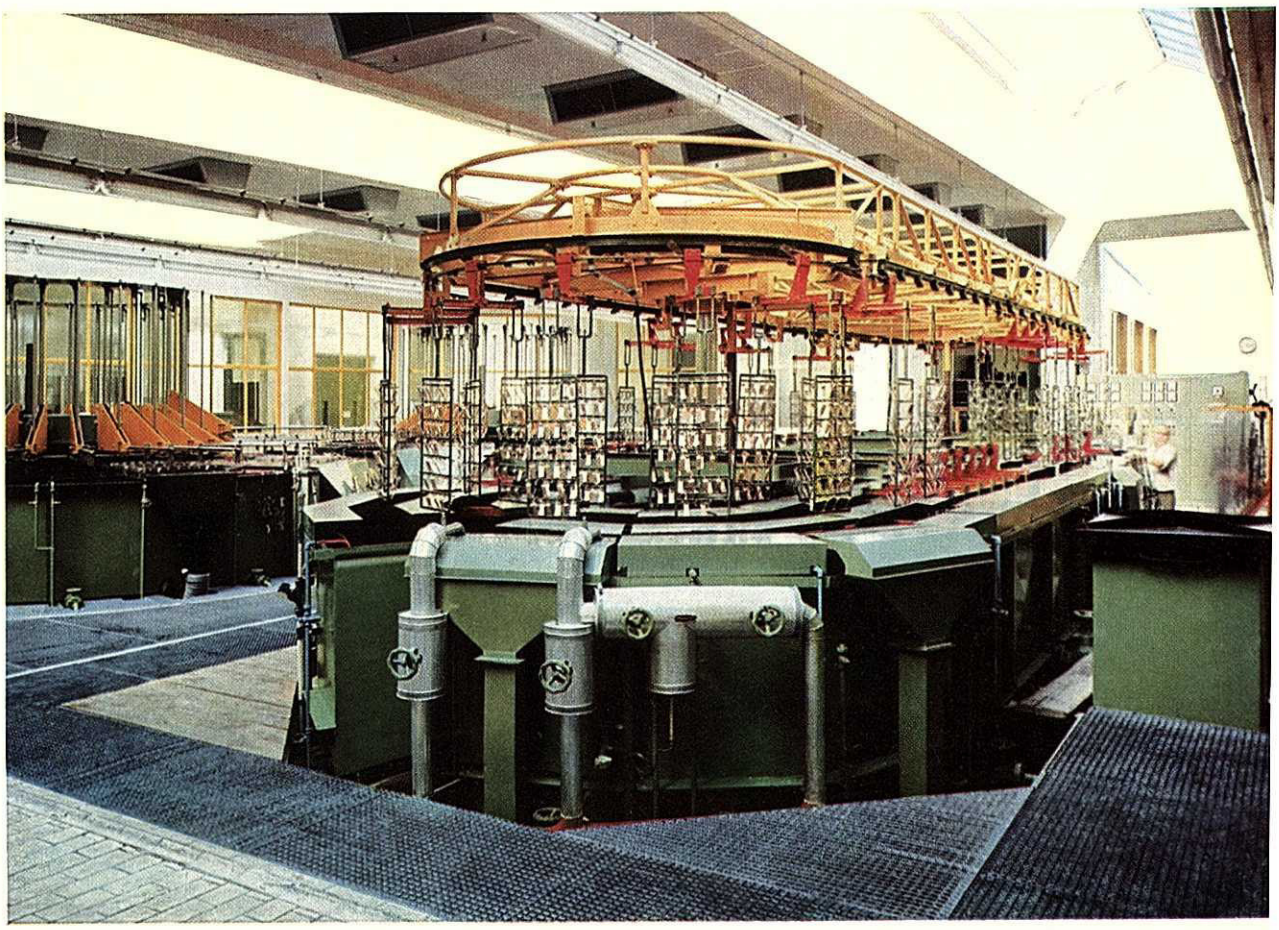


BILD 3 Udylite-Umkehrautomat

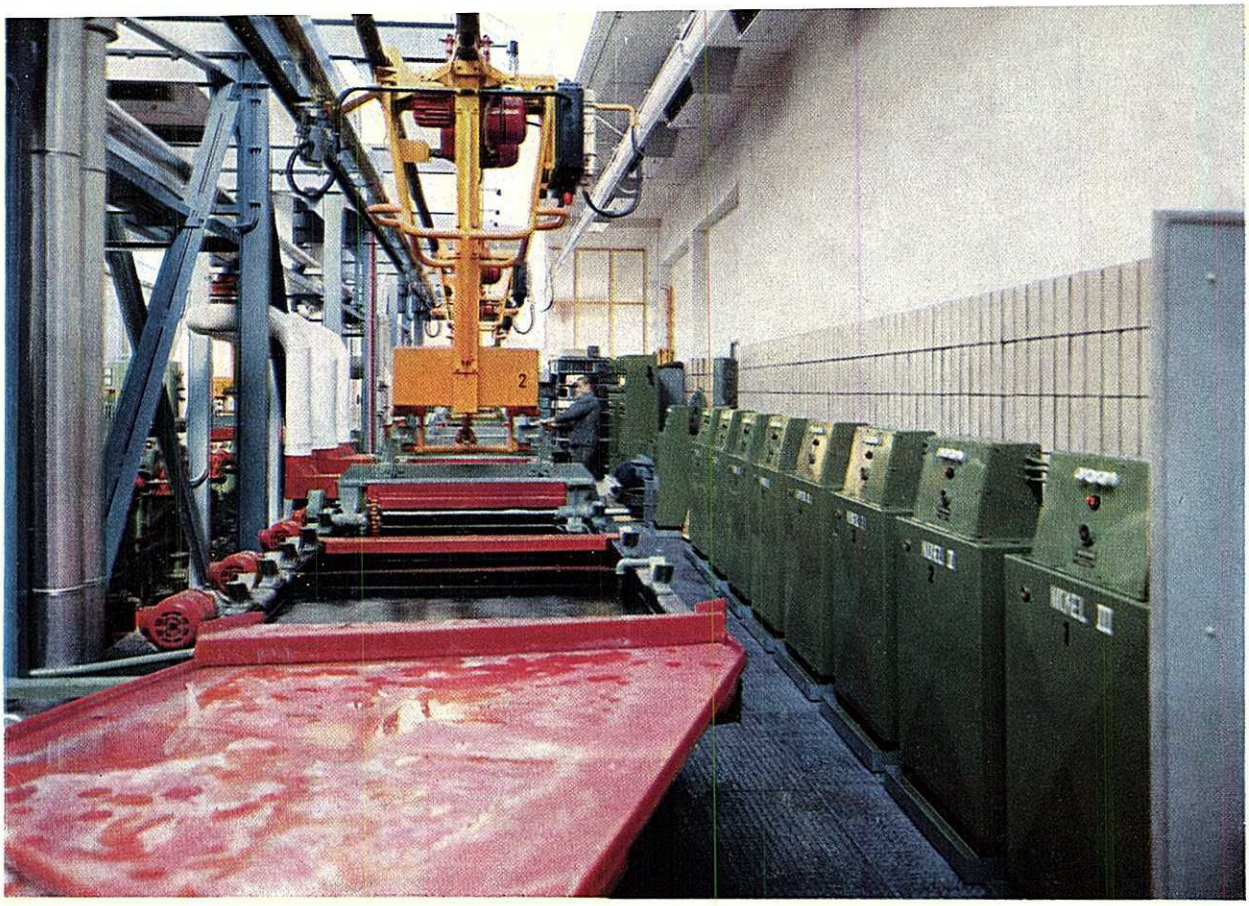


BILD 4 Gleichrichteranlage für Reihentrommelautomat

neue große Halle zu bauen und sie mit modernen, rationell arbeitenden Anlagen auszustatten. Große Mittel mußten dafür aufgewandt werden: insgesamt waren 4 Millionen DM erforderlich, die sich in 2,6 Millionen DM für den Bau der neuen Halle und 1,4 Millionen DM für die technischen Einrichtungen aufgliedern.

In fast zweijähriger Bauzeit wurde nun unter Berücksichtigung zahlreicher und umfassender Erwägungen, von denen die hier dargestellten nur Ausschnitt und Beispiel sind, die neue Veredelungsanlage errichtet. Mitte dieses Jahres konnte sie in Betrieb genommen werden. Die Anlage ist zirka 6000 m² groß und verteilt sich auf Keller und Erdgeschoß des neuen Gebäudes. Sie ist unterteilt in Galvanik, Lackiererei und die Abteilungen für die erforderlichen Vorbehandlungen.

Automatische Veredelung

Wir wollen nun kurz den Weg schildern, den ein Teil durch die Veredelungsanlagen durchläuft, nachdem alle mechanischen Arbeitsgänge beendet sind. Am Beginn dieses Weges steht eine automatische Entfettungs- und Tauchanlage, in der mit Perchloräthylen im Dampfverfahren Schmutz, Späne und Fett beseitigt werden, da nur auf sauberem Grundmaterial eine weitere Verarbeitung erfolgen kann. Von hier aus geht es in die Galvanik oder in die Lackiererei. Betrachten wir zunächst die Galvanik. Die größeren Teile werden hier an Gestellen aufgehängt, während die kleineren in Trommeln geschüttet werden. Ein Udylite-Umkehrautomat, in dem verkupfert und vernickelt, zwei Rundautomaten, in welchen verzinkt, vercadmiert und chromatiert, und eine Reihentrommelanlage, in welcher verkupfert, vernickelt, verzinkt, vercadmiert und chromatiert werden kann, sorgen nun für den vollautomatischen Ablauf. Lediglich die mit dem Veredelungsgut beschickten Gestelle müssen noch von Hand eingehängt werden. Dann aber werden 20 bis 25 einzelne Arbeitsgänge vollautomatisch durchlaufen, bis die Fertigteile, labormäßig untersucht, in das Lager bzw. in die Montage wandern. Um die Qualität der Teile zu gewährleisten, sind nun außer den eigentlichen Galvanikautomaten noch eine ganze Reihe technischer Einrichtungen notwendig, die nur indirekt in Erscheinung treten. Es sind Anlagen zur Aufbereitung des Wassers, das nach dem eigentlichen Galvanisieren zum Spülen benötigt wird, um Wasserflecke zu vermeiden. Eine

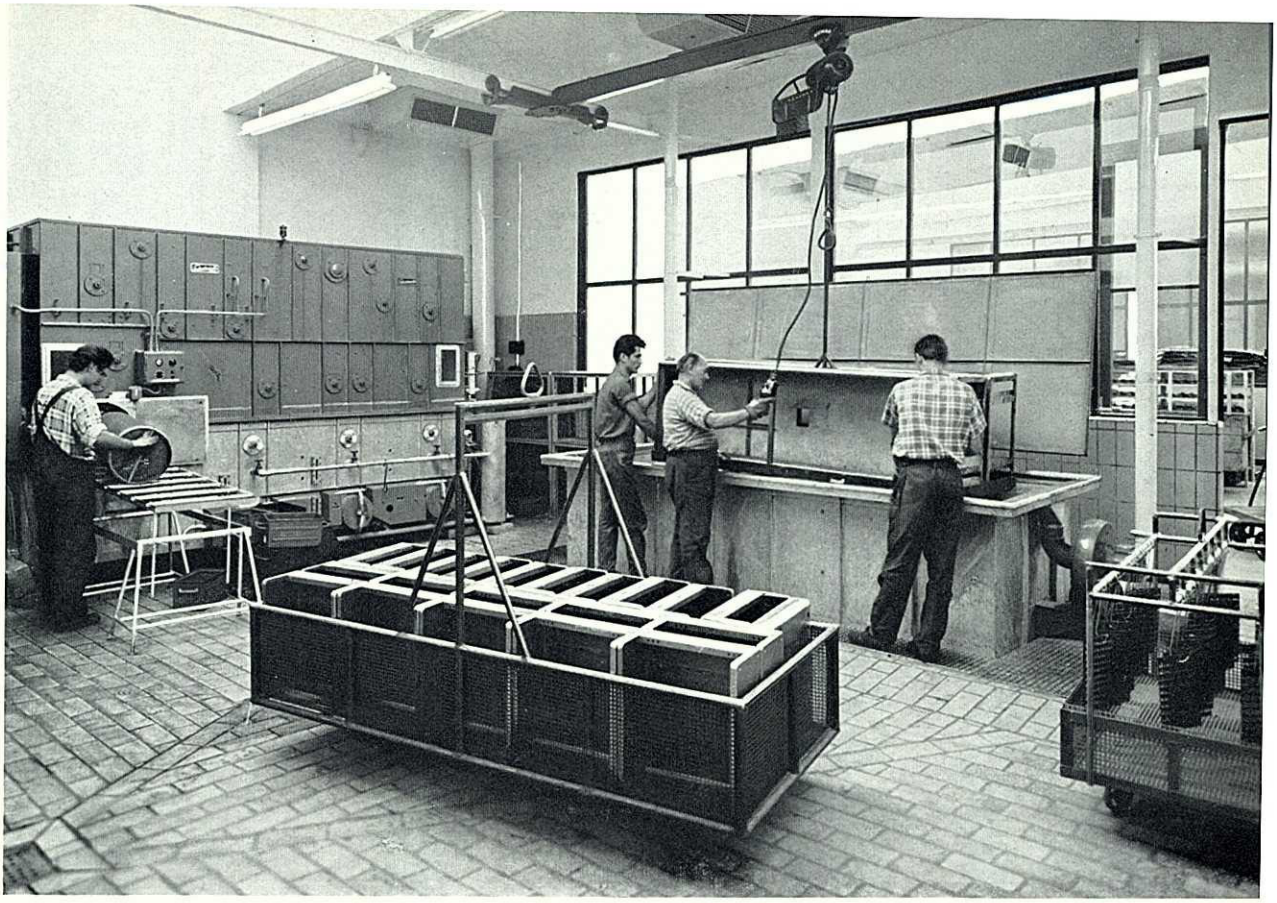


BILD 5 Metallentfettungsanlage

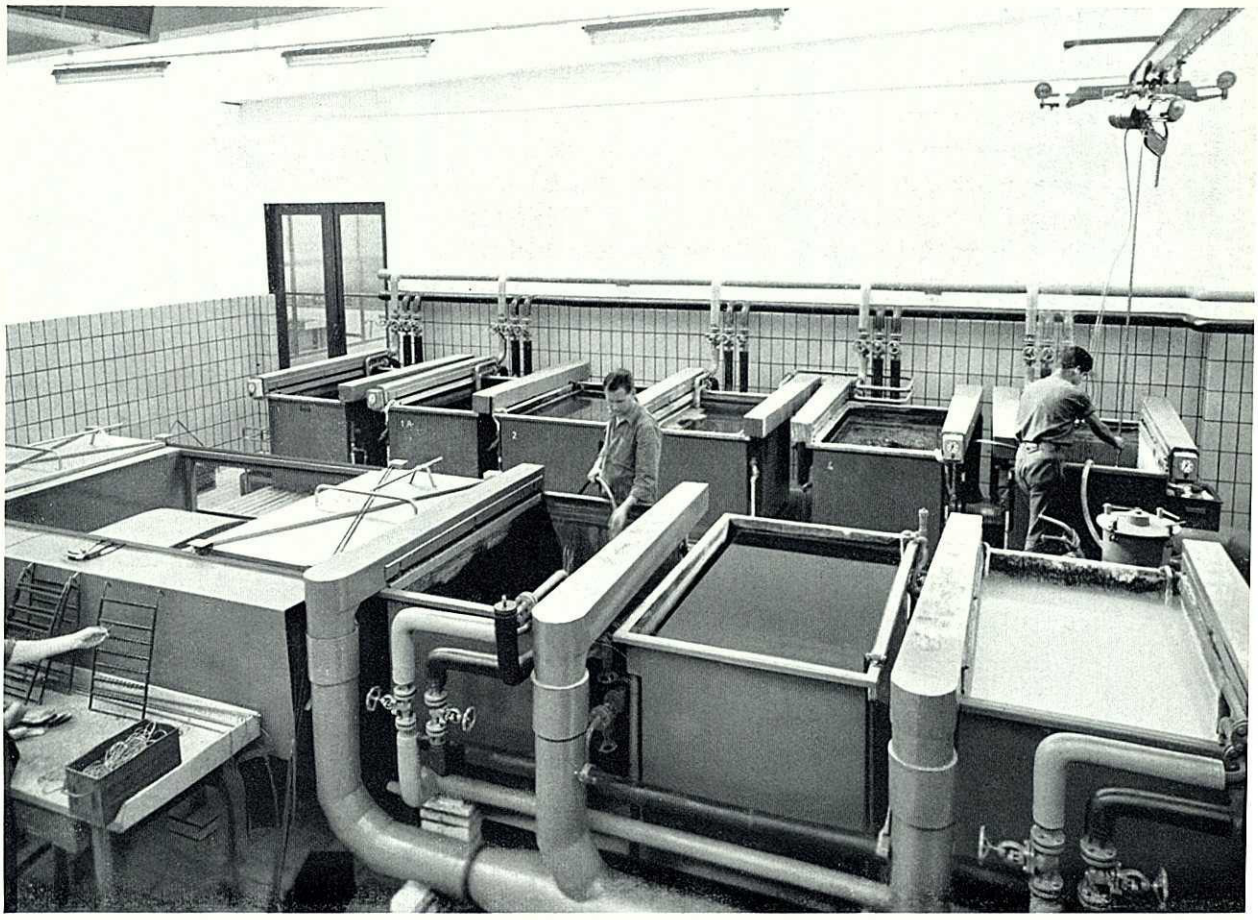


BILD 6 Bonderbäder für die Lackiererei

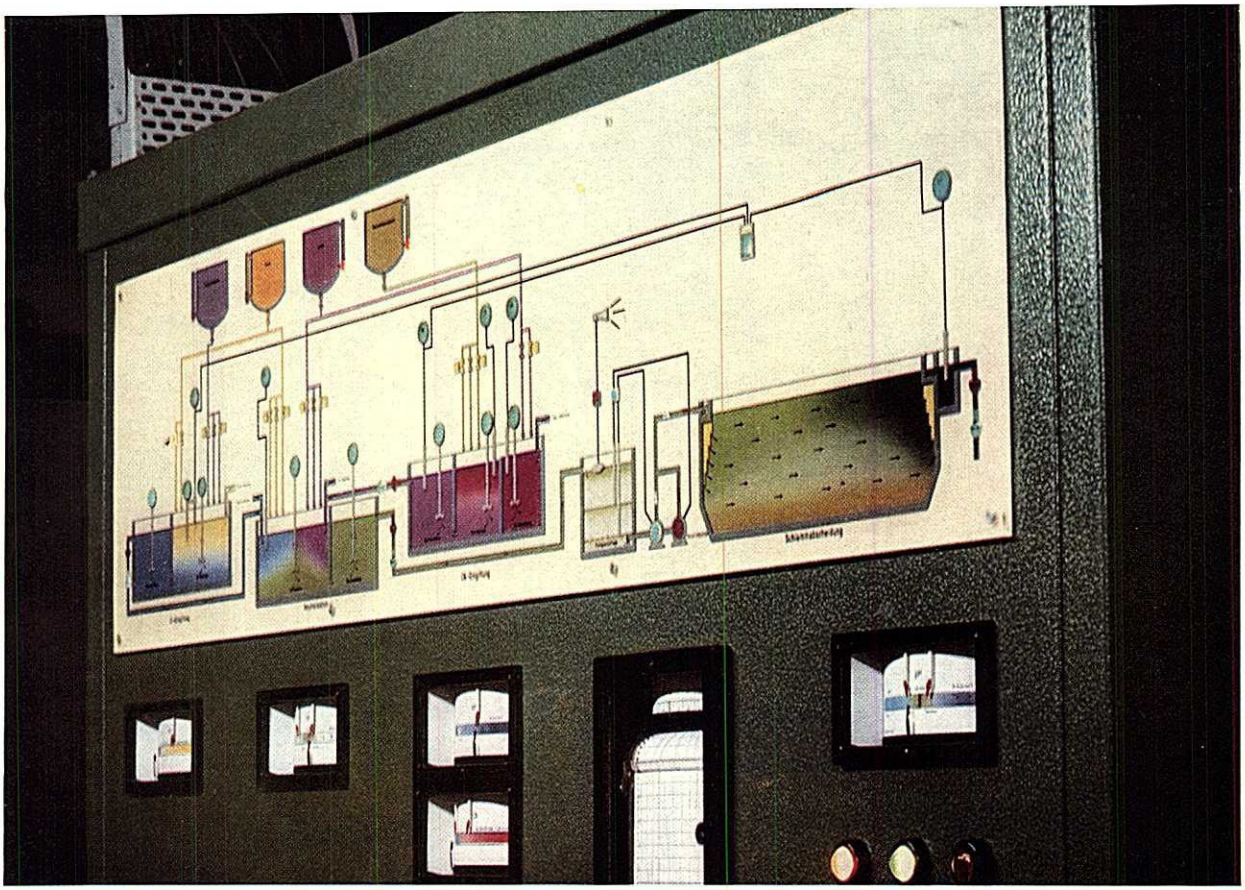


BILD 7 Das „Herz" der Neutralisations- und Entgiftungsanlage

umfangreiche Anlage dient dazu, cyan-chromsaure alkalische Abwässer zu entgiften und zu neutralisieren, ehe sie in den städtischen Kanal geleitet werden. Rotho-Finish oder Trowal-Vibrationsanlagen, welche die Teile mit Hilfe synthetischer Schleifsteine entgraten und die Oberfläche verdichten und polieren, Filteranlagen mit Durchlauferhitzern, welche das Elektrolyt laufend reinigen und die Temperatur der Bäder konstant halten, müssen in dieser Aufzählung ebenso erwähnt werden wie die ölgekühlten Gleichrichter mit stufenloser Regelung, welche den benötigten Gleichstrom liefern, der bei den Galvanikanlagen gebraucht wird. Auch Absaugeanlagen für giftige Dämpfe und Belüftungsanlagen für Zuführung neuer kalter oder vorgewärmter Frischluft und Destillationsanlagen zum Destillieren des schmutzigen Perchloräthylens gehören zu dieser Reihe ergänzender Einrichtungen. Alle die Voraussetzungen mußten geschaffen werden, um das verlangte Endprodukt in der entsprechenden Qualität zu gewährleisten. Laufende Untersuchungen der einzelnen Bäder, der Chemikalien, des Elektrolyts und der Teile werden in dem eigens dafür vorgesehenen und eingerichteten Laboratorium von Fachkräften vorgenommen.

150 000 cbm Luftzuführung pro Stunde

Nun lassen Sie uns noch einen Blick auf die Lackiererei werfen. Nach der Entfettung werden die Teile entweder nach einem von der Metallgesellschaft entwickelten Bonder- oder Phosphatverfahren oder mit einem sogenannten 2-Komponentenlack (Washprimer) vorbehandelt. Nach den vorgeschriebenen und bereits am Anfang erwähnten Lackierverfahren gespritzt, kommen die Teile jetzt zum Einbrennen und Trocknen des Lackes in den modernen 3-Takt-Konvektionsofen oder in den Infrarot-Durchlaufofen, der mit starker Luftumwälzung ausgestattet ist. Die Öfen und die Spritzstände sind so aufgestellt, daß möglichst geringe Transportwege benötigt werden. Bei der Lackiererei muß besonders die vollklimatisierte Belüftungsanlage erwähnt werden, für die in 1 Stunde zirka 150 000 cbm gekühlte oder vorgewärmte Luft benötigt werden. Ebenso wichtig wie die umfangreichen, modernen Anlagen sind die sauberen Garderobe-, Wasch- und Duschräume des neuen Gebäudes und der besondere Aufenthaltsraum für die Arbeitspausen. Die neuen Anlagen sind auf die Mengen- und Serienfertigung abgestellt, gewährleisten jedoch gleichzeitig höchste Qualität.

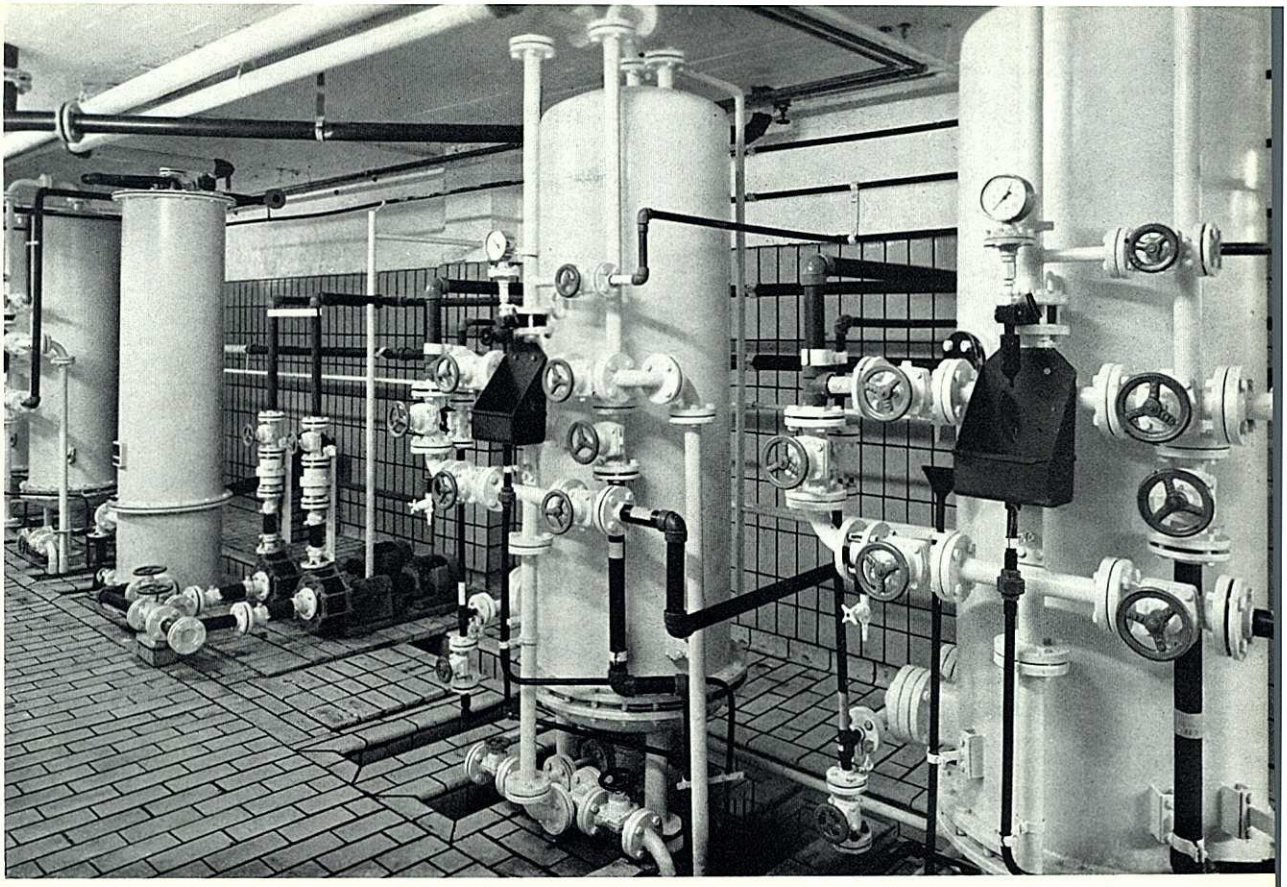


BILD 8 Wasseraufbereitungsanlage

BILD 9 Infrarot-Durchlaufofen

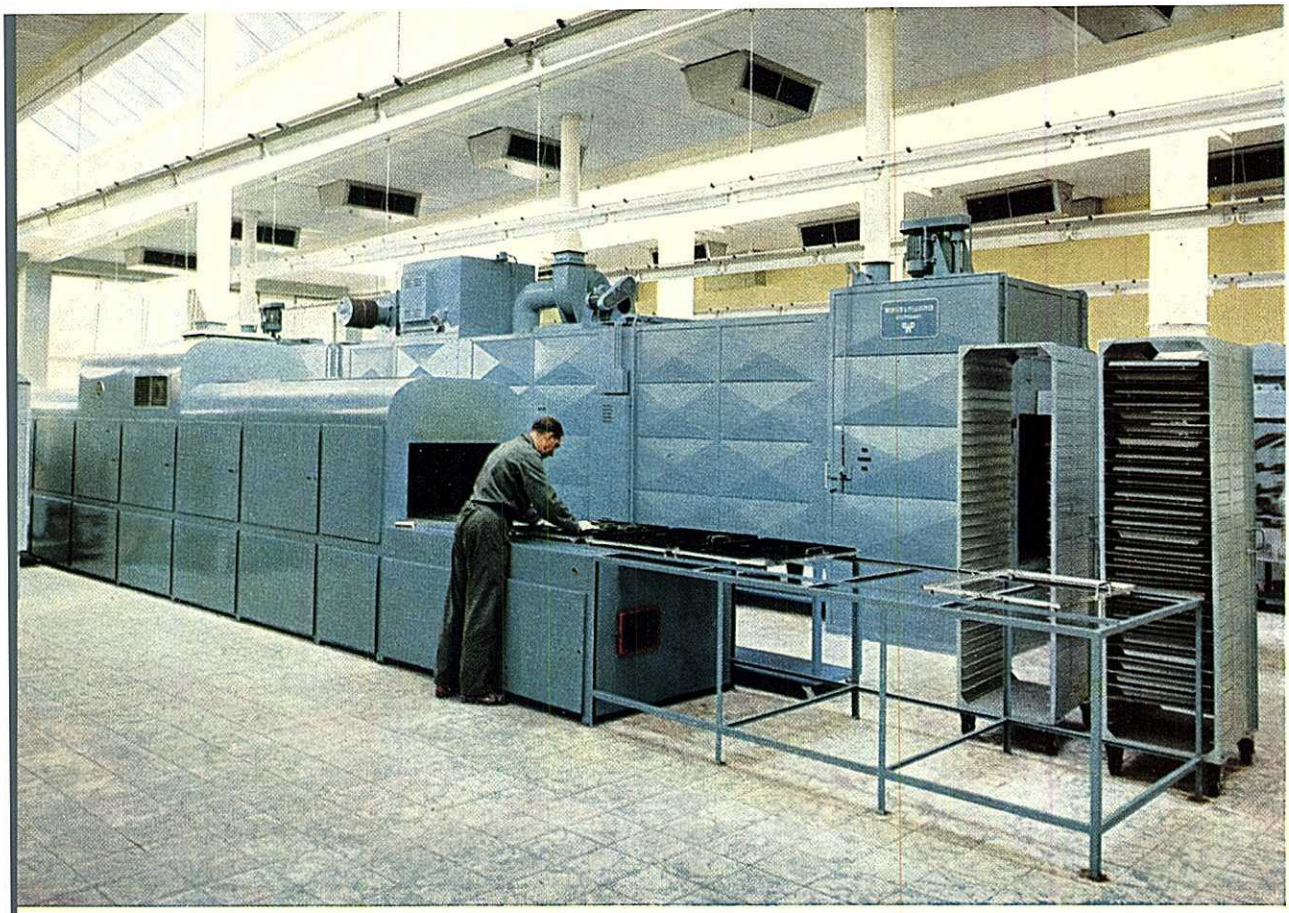


BILD 10 Teilansicht der Lackiererei

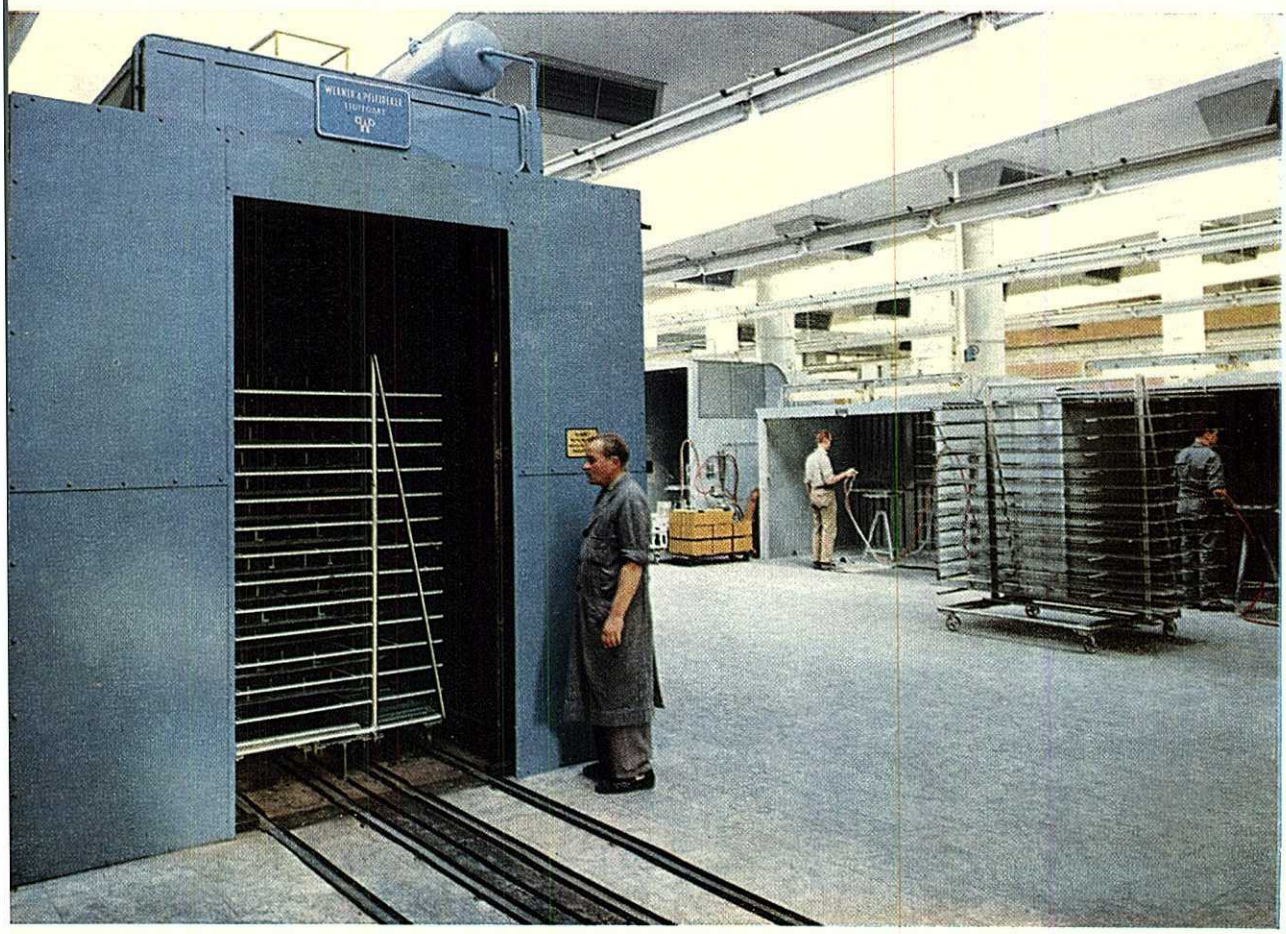
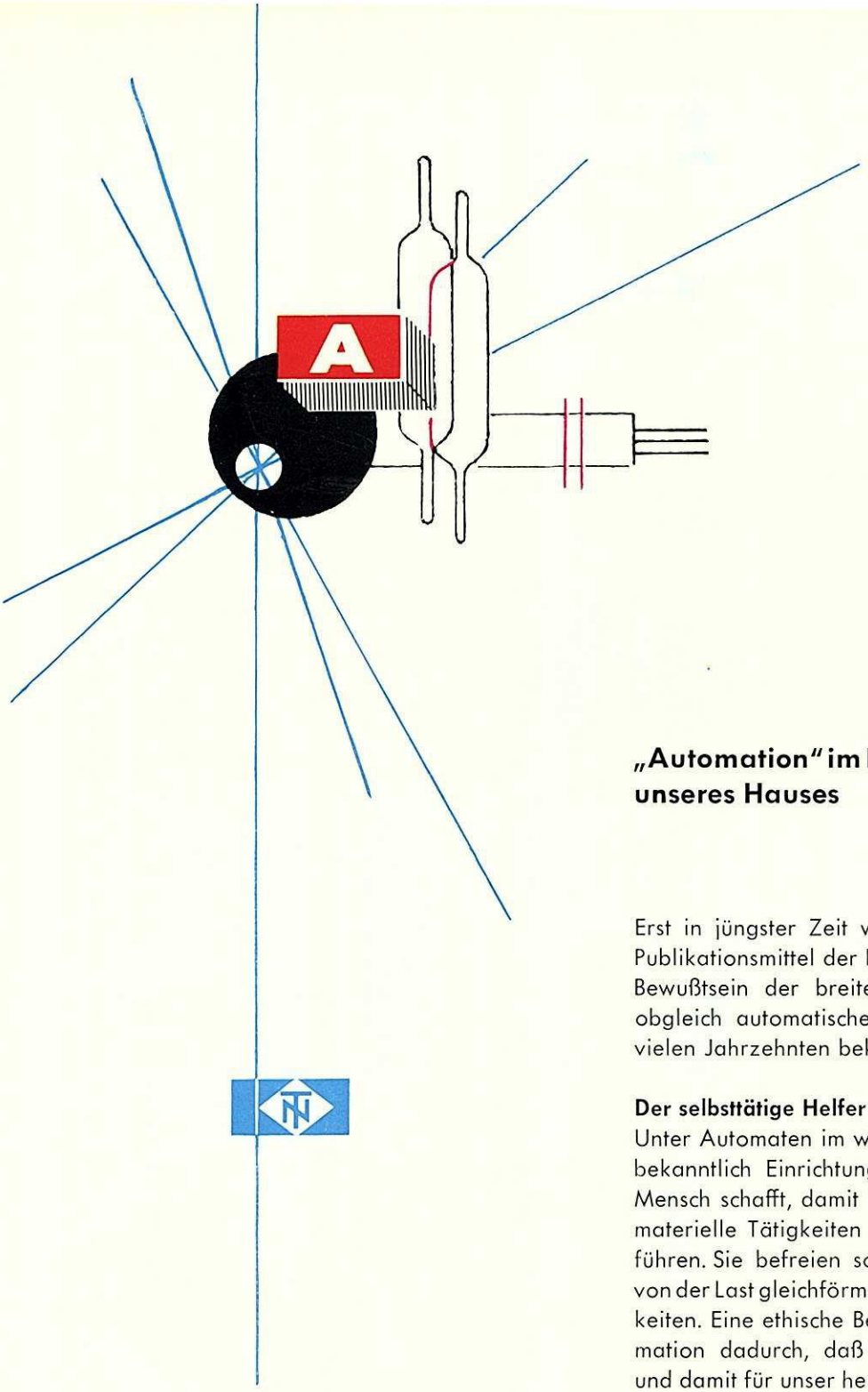


BILD 11 Takt-Konvektions-Ofen



„Automation" im Fertigungsprogramm unseres Hauses

Erst in jüngster Zeit wurde durch die modernen Publikationsmittel der Begriff „Automation" in das Bewußtsein der breiten Öffentlichkeit gehoben, obgleich automatische Einrichtungen bereits seit vielen Jahrzehnten bekannt sind.

Der selbsttätige Helfer

Unter Automaten im weitesten Sinne versteht man bekanntlich Einrichtungen, Apparaturen, die der Mensch schafft, damit sie bestimmte geistige oder materielle Tätigkeiten weitgehend selbsttätig ausführen. Sie befreien so den Menschen vor allem von der Last gleichförmiger, wiederkehrender Tätigkeiten. Eine ethische Bedeutung gewinnt die Automation dadurch, daß notwendige, aber stupide und damit für unser heutiges Empfinden menschenunwürdige Tätigkeiten mehr und mehr von Automaten übernommen werden können.

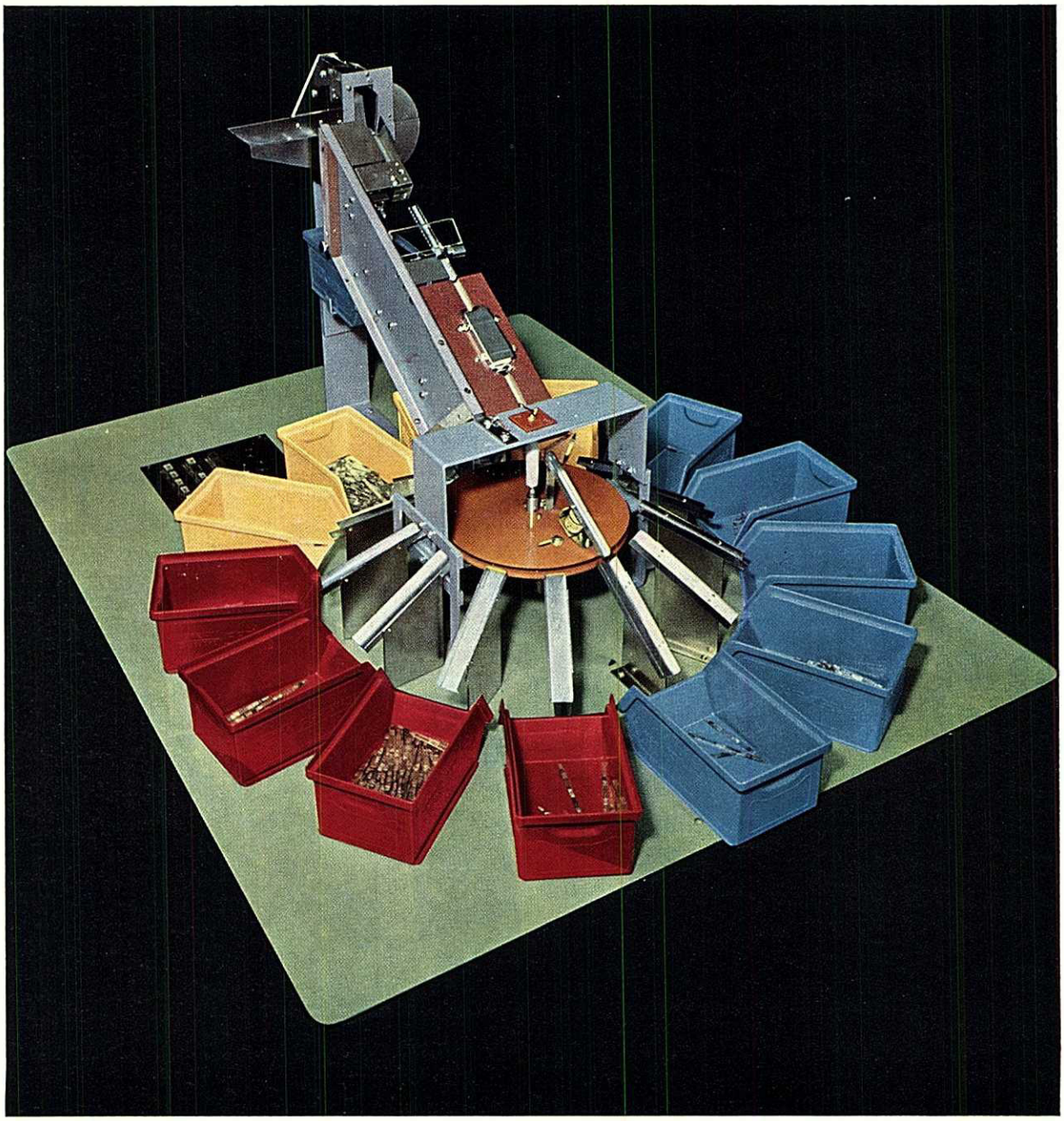
Obgleich die Automation zuerst ihren Einzug in den Bereich der Mechanik hielt, blieb ihre Anwendung durchaus nicht auf materielle Arbeitsvorgänge beschränkt. Gerade in jüngster Zeit erscheinen mehr und mehr Einrichtungen auf dem Markt, die dem Menschen Tätigkeiten des geistigen Bereichs erleichtern oder ganz abnehmen. Hierzu zählen vor allem die sogenannten Datenverarbeitungsmaschinen, von denen die bekannteste die elektronische „Rechenmaschine" sein dürfte.

Bereits die „industrielle Revolution" zu Anfang des 19. Jahrhunderts wurde durch den Einsatz automatischer Einrichtungen, so z. B. durch automatische Drehzahlregler für Dampfmaschinen und Programmsteuerungsanlagen für Webstühle, beschleunigt. Während zu jener Zeit Automaten überwiegend dazu dienten, mechanische Einrichtungen zu beeinflussen, ist der Mensch der Jetztzeit bestrebt, mit Hilfe der Automaten seine geistigen Möglichkeiten zu erweitern, um damit die zur Verfügung stehenden, nahezu unerschöpflichen Energiequellen beherrschen und sinnvoll nutzen zu können.

In das Fertigungsprogramm unseres Hauses hat die Automation schon vor vielen Jahren Eingang gefunden. Die im Laufe der Zeit gewonnenen vielfältigen Erfahrungen erlauben es uns, Einrichtungen zu liefern, die programmgesteuerte, geregelte oder vollautomatisierte Arbeitsabläufe rationell, sicher und mit einem Höchstmaß an Störungsfreiheit durchführen können.

BILD 1

zeigt einen Prüfautomaten, der Bauteile nach Güteklassen sortiert. Wenn die Häufigkeitsverteilung von einem vorgegebenen Sollwert abweicht, gelangt eine Meldung an den Fertigungsautomaten, so daß die Einstellung desselben sinngemäß verändert wird.



Gespeicherte Ansagen

Die Entwicklung der Fernsprechvermittlungstechnik ist innerhalb der letzten Jahrzehnte wesentlich dadurch gekennzeichnet, daß Einzelfunktionen und ganze Funktionsläufe, die in handvermittelnden Anlagen bisher vom Vermittlungspersonal ausgeführt wurden, mehr und mehr von automatischen Einrichtungen übernommen werden. Solche Einrichtungen werden vom Fernsprechteilnehmer durch Impulssender (Nummernscheiben) gesteuert oder – wie bei unseren Schnellrufanlagen – durch Tastendruck kurz angestoßen. Eine wesentliche Entlastung des Vermittlungspersonals bedeuten moderne Ansagegeräte, die bestimmte, immer wiederkehrende Ansagen, welche zuvor magnetisch gespeichert wurden, dem Teilnehmer automatisch zusprechen, ausgelöst durch nur einen Tastendruck oder durch Auswertung der Schaltungskriterien. Auf dem Gebiet der Fernsprechvermittlungstechnik dürfte sich in den nächsten Jahren diese Tendenz fortsetzen, die bisher vom Menschen auszuführenden Einzelfunktionen mehr und mehr automatischen Einrichtungen zu übertragen.

Neue Bauelemente

Die Automation auf den Gebieten der Fernsprechvermittlungstechnik und Datenverarbeitungstechnik erhielt innerhalb der beiden letzten Jahrzehnte besondere Impulse durch neuartige Bauelemente, die auf dem Markt erschienen und ganz neue Möglichkeiten erschlossen. Zu ihnen zählen vor allem die Halbleiter-Bauelemente, wie Transistoren und Dioden, die ähnlich wie Vakuum-Röhren zum Verstärken und Gleichrichten benutzt werden können. Wegen ihrer vergleichsweise sehr kleinen geometrischen Abmessungen, ihres geringen Gewichtes, ihrer hohen Erschütterungsfestigkeit und ihres verschleißfreien Arbeitens, das – bei richtiger Dimensionierung der Schaltung – meist eine hohe Lebensdauer begründet, werden diese Bauelemente heute auch in zunehmendem Maße im Bereich der Schaltungstechnik angewandt. Da bei diesen Halbleiter-Elementen jedoch der geschaltete Stromkreis von dem Eingangsstromkreis galvanisch nicht getrennt ist und da das Schaltverhältnis dieser Bauelemente an das von Relaiskontakten bei weitem nicht heranreicht, können viele schaltungstechnische Probleme mit den genannten elektronischen Mitteln allein nicht wirtschaftlich genug gelöst werden. Der von uns entwickelte Flachschutzkontakt erschließt hier zusätzliche Möglichkeiten, da er die Vorteile des metallischen Kontaktes mit einem besonderen Vorteil der Halbleiter-

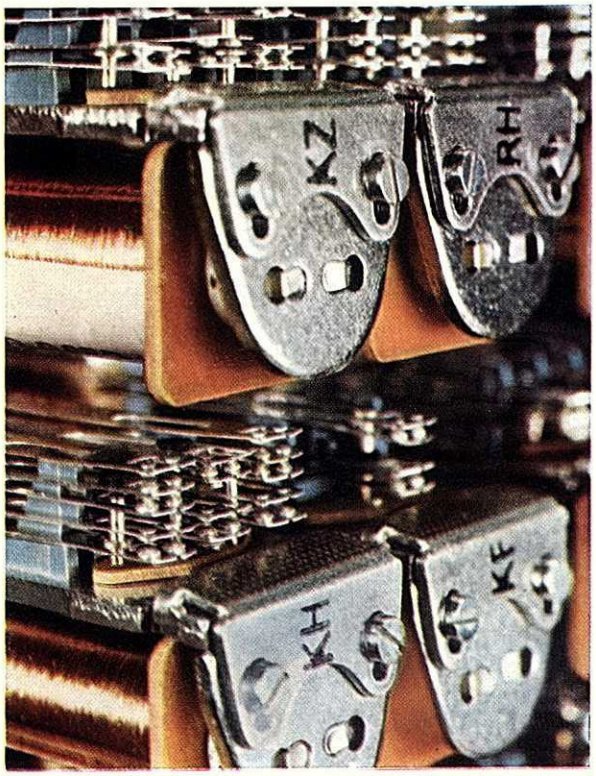
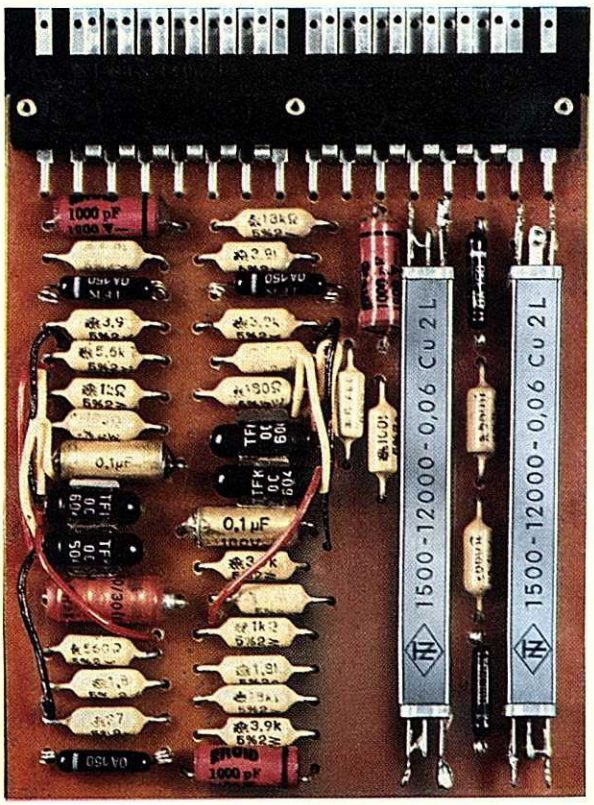


BILD 2 und 3

zeigen kennzeichnende Bauelemente aus dem Bereich der Automation. Der elektromagnetisch betätigte metallische Kontakt hat sich bereits seit vielen Jahrzehnten in der Fernsprechvermittlungstechnik bewährt. In modernen Automaten findet man mehr und mehr schnell ansprechende Schaltmittel, die unempfindlich gegenüber Umwelteinflüsse wie Staub, Feuchtigkeit und korrodierende Gase sind. Zu diesen Bauelementen zählen vor allem FS-Kontakte und Halbleiterelemente, wie Transistoren und Dioden.



Bauelemente verbindet: mit der Unempfindlichkeit gegenüber Umwelteinflüssen. Da bei diesem Kontakt die Kontaktstelle in ein gasgefülltes Glasrohr eingeschmolzen ist, können korrodierende Gase, Staub und Feuchtigkeit, die in der Atmosphäre immer enthalten sind, die Kontaktgabe in keiner Weise beeinflussen. Es eignen sich daher diese Kontakte besonders auch für den Einsatz in chemischen Betrieben und in solchen Fabrikationsstätten, in denen viel Staub entsteht, der die Kontaktgabe offener Kontakte gefährden würde.

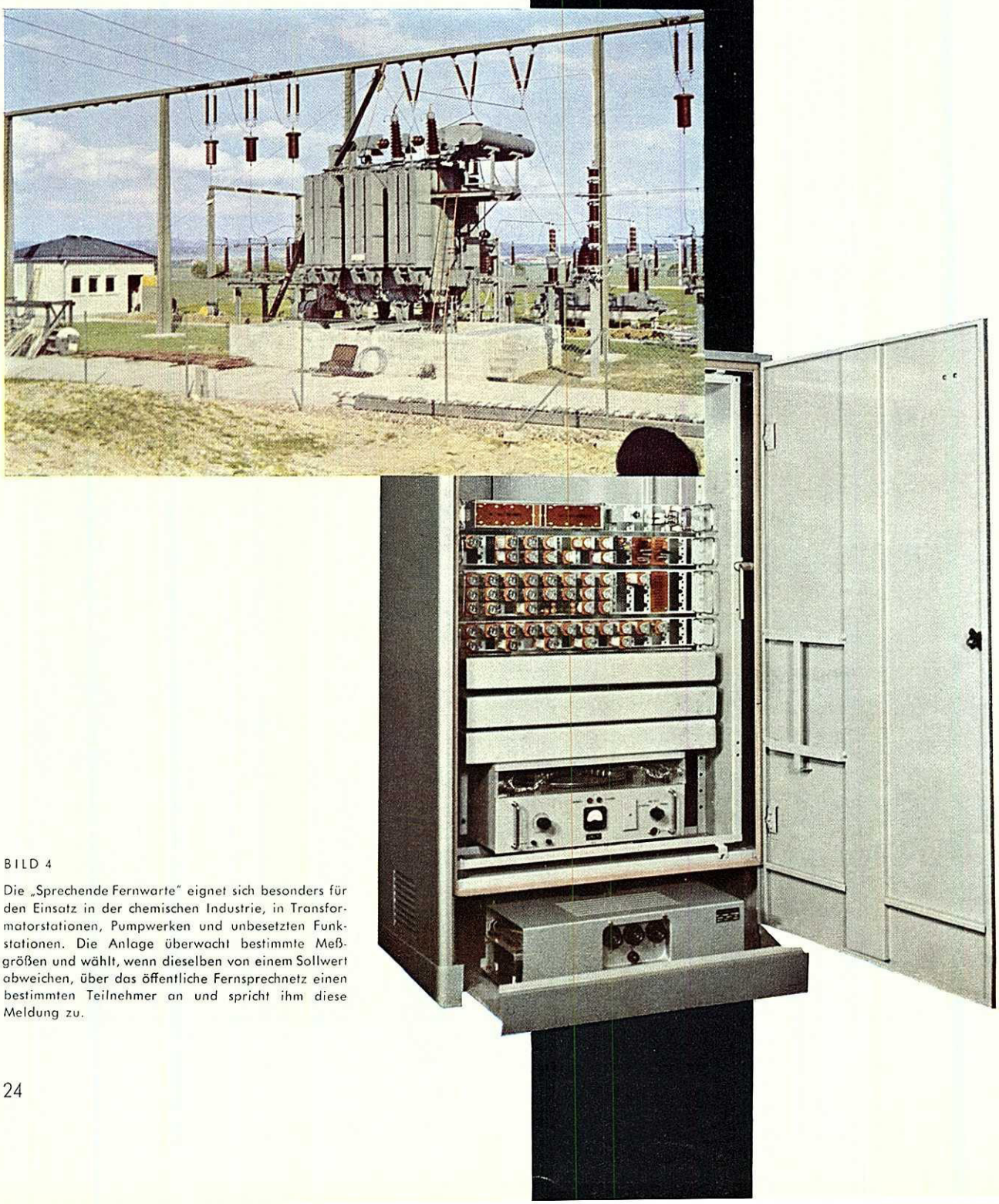
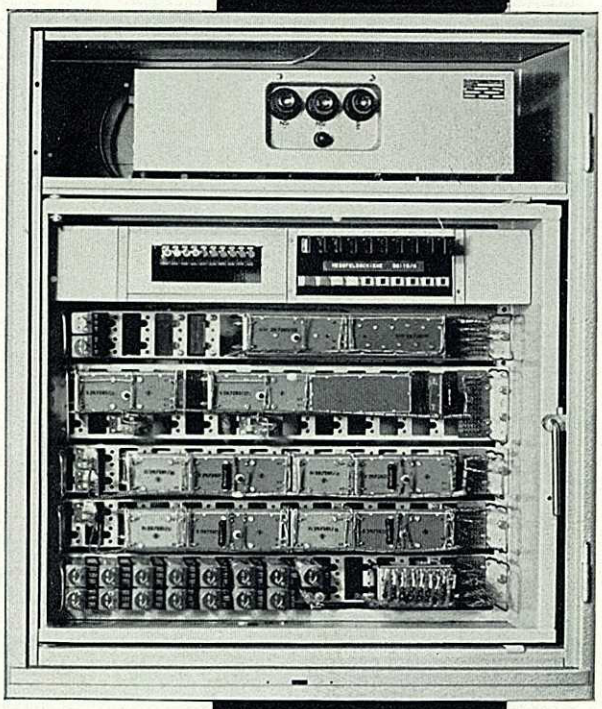


BILD 4

Die „Sprechende Fernwarte" eignet sich besonders für den Einsatz in der chemischen Industrie, in Transformatorstationen, Pumpwerken und unbesetzten Funkstationen. Die Anlage überwacht bestimmte Meßgrößen und wählt, wenn dieselben von einem Sollwert abweichen, über das öffentliche Fernsprechnetz einen bestimmten Teilnehmer an und spricht ihm diese Meldung zu.

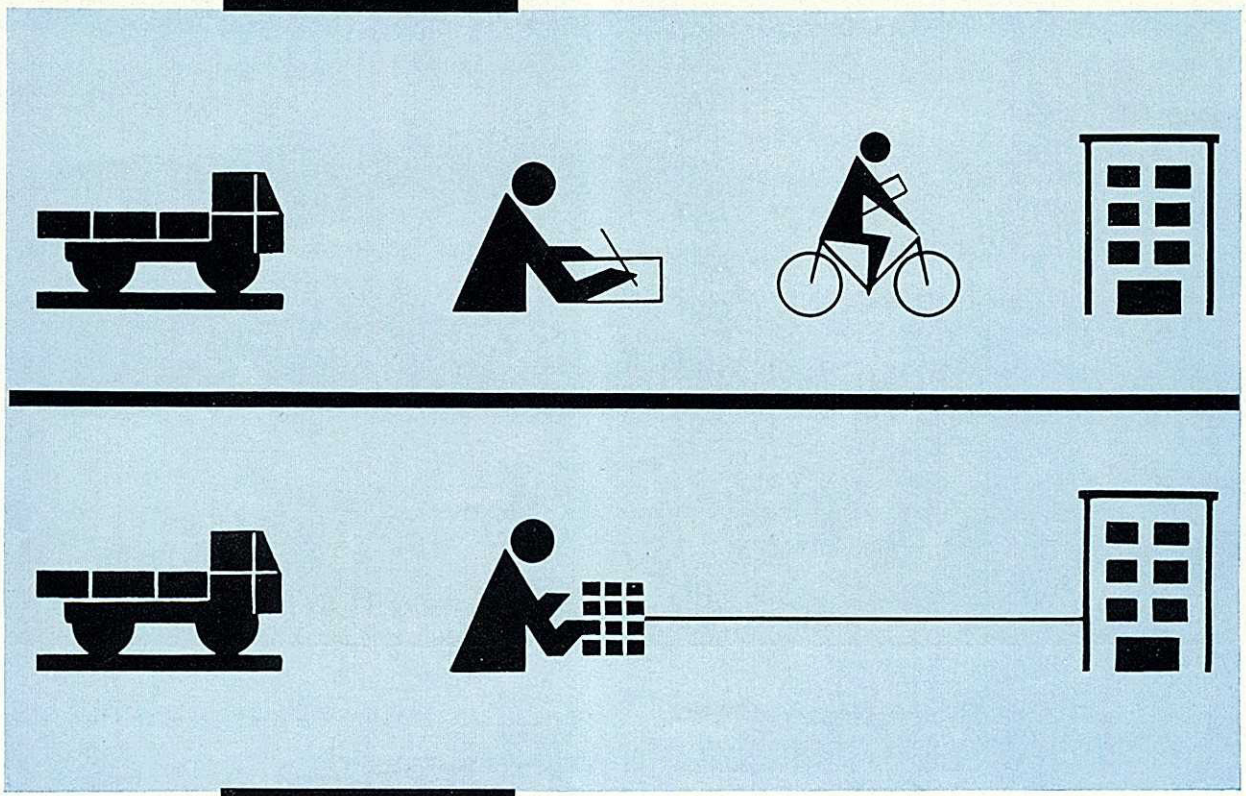


Sprechende Fernwarte

Den automatischen Störungsmelder („sprechende Fernwarte") der TN würden populärwissenschaftliche Zeitschriften sicherlich als „Roboter" bezeichnen, um damit zum Ausdruck zu bringen, daß es sich um eine Einrichtung handelt, die eine ganze Reihe komplizierter Einzelfunktionen ausführen kann. Die sprechende Fernwarte ist nämlich in der Lage, beliebige Meßgrößen – die Temperatur eines Glühofens, die relative Luftfeuchtigkeit eines Raumes, den Pegelstand einer Flußmündung oder die Funktion eines Elektronenrechners beispielsweise –

BILD 5

zeigt die Sendestation einer automatischen Wiegedatenübertragungsanlage. Mit ihrer Hilfe können frequenzcodierte Wiegedaten über galvanisch oder trägerfrequent betriebene Fernsprechleitungen übertragen werden.



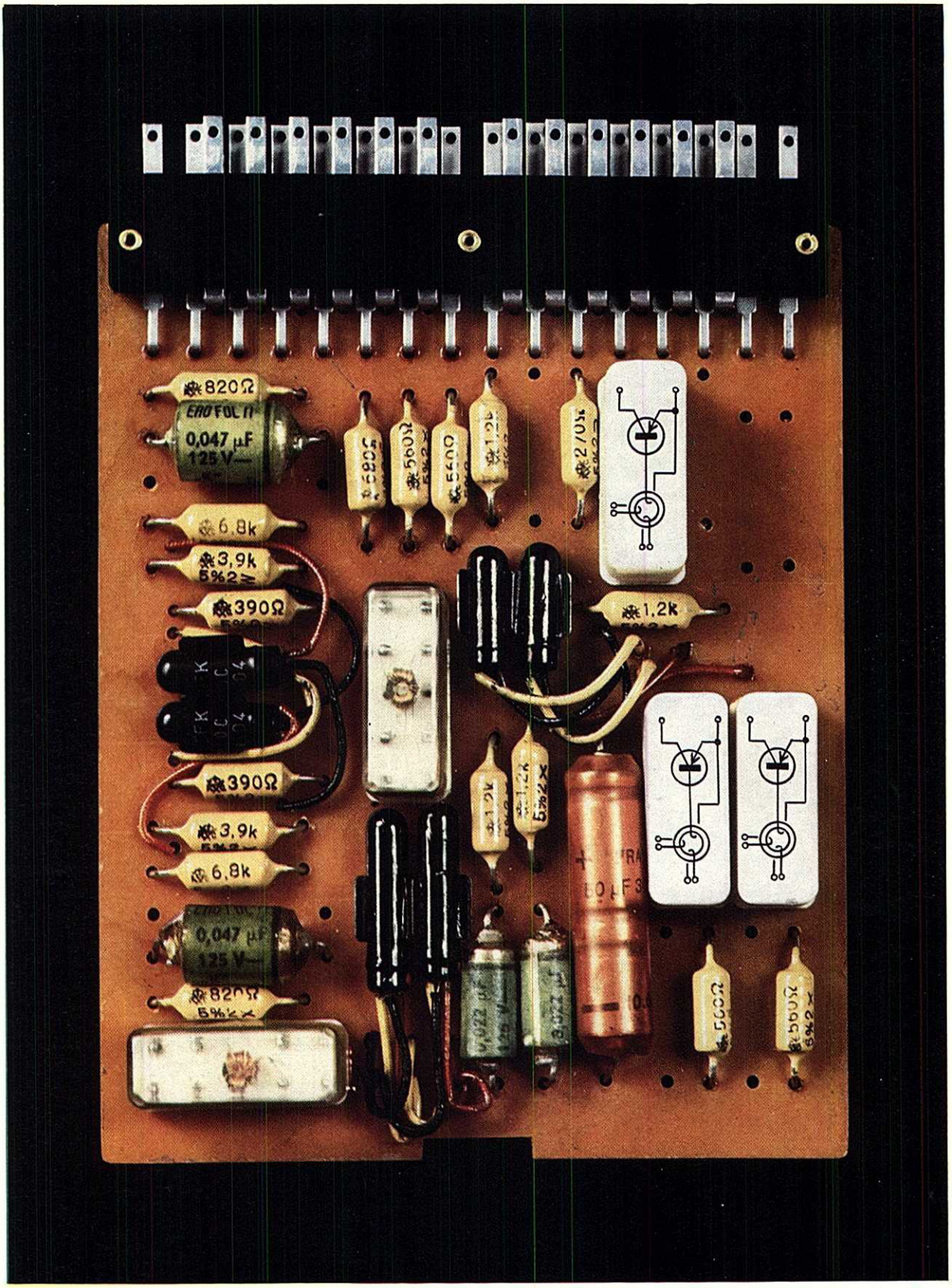


BILD 6

zeigt einen Baustein der Ansteuereinrichtung eines Pufferspeichers. Wenn extrem schnell arbeitende Datenverarbeitungsmaschinen Produktionsanlagen steuern, dann müssen die schnell ausgeworfenen Informationen zunächst so lange in einem Pufferspeicher festgehalten werden, bis sie im Verlauf des langsamer ablaufenden Produktionsprozesses benötigt werden.

zu überwachen und, wenn Änderungen oder Abweichungen von einem Sollwert auftreten, über das öffentliche Fernsprechnetz einen bestimmten Teilnehmer anzurufen und dort zu melden, daß sich die zu überwachende Meßgröße geändert hat bzw. von ihrem Sollwert abweicht. Zu diesem Zweck kann die Einrichtung bis zu elfstellige Rufnummern im Orts- oder Selbstwählfernnetz selbsttätig wählen. Wenn sich die angewählten Teilnehmer innerhalb einer vorher einstellbaren Zeit nicht melden, versucht die Anlage sogar, nach angemessener Wartezeit den Teilnehmer oder eine Zentrale noch einmal zu erreichen. Erst wenn der 3. Versuch zu keinem Ergebnis führt, bleibt die zu übertragende Nachricht zunächst gespeichert. Sobald der Teilnehmer in der Steuerstelle nun selbst den „Roboter" anruft, wird ihm die gespeicherte Information zugesprochen. Mit Hilfe dieser Anlage ist es also möglich, über das öffentliche Landesfernwahlnetz oder ein Sondernetz Störungs- und Änderungsmeldungen auf beliebige Entfernungen zu übertragen, ohne daß hierzu besondere Nachrichtenkanäle dauernd geschaltet sein müssen.

Verschlüsselte Informationen

Neben Einrichtungen für die Übertragung des gesprochenen Wortes von Gesprächsteilnehmer zu Gesprächsteilnehmer oder – wie im eben beschriebenen Fall – vom „Roboter" zum Gesprächsteilnehmer, macht sich in verstärktem Maße auch ein Bedarf an Auswahl- und Übertragungseinrichtungen bemerkbar, die es erlauben, digital oder analog verschlüsselte Informationen zur Steuerung von Arbeitsabläufen von der einen zur anderen Produktionsanlage zu übertragen. Um die bei der Übertragung dieser Information durch äußere Störungen bewirkten Fehler möglichst zu vermeiden, werden die zu übertragenden Nachrichten in eine solche Form gebracht, daß durch Störungen verursachte kleine Veränderungen den Sinngehalt der Gesamtnachricht nicht entstellen. Es kommen dabei sogenannte redudante Codes zur Anwendung. Unter Redudanz versteht man dabei eine Überbestimmtheit oder Weitschweifigkeit, die es mit sich bringt, daß der Nachrichteninhalt jeweils nicht nur durch **ein** Kriterium sondern durch mehrere Kriterien festgelegt ist.

Produktionssteuerung

In Stahlwerken besteht vielfach die Aufgabe, gegossene Blöcke so weiter zu verarbeiten, daß die gerade vorliegenden Kundenaufträge ausgeführt werden können, ohne daß dabei zuviel Abfall in Form übrigbleibender Endstücke entsteht.

Dies kann nun dadurch erreicht werden, daß Abmessung und Zusammensetzung der einzelnen gegossenen Blöcke einer zentralen Stelle mitgeteilt werden, die gleichzeitig die vorliegenden Kundenaufträge kennt. Diese Stelle muß nun entscheiden, welcher Block zur Herstellung eines bestimmten Produktes verwendet werden soll. Es ist heute aber nicht mehr erforderlich, daß diese Entscheidung durch Bedienungspersonal getroffen wird. Die notwendigen Arbeiten kann vielmehr eine elektronische Rechenmaschine in wesentlich kürzerer Zeit ausführen. Hierzu müssen zunächst die vorliegenden Kundenwünsche in die Rechenmaschine eingegeben werden. Die Daten der Guß- bzw. Walzprodukte können an den verschiedenen Bearbeitungsstellen entweder von Hand oder automatisch erfaßt und über fernmeldetechnische Übertragungskanäle zur Zentrale hin übermittelt werden. In den von uns entwickelten Wähl- und Übertragungseinrichtungen für die Produktionssteuerung solcher Betriebe kommen Methoden zur Anwendung, die sich auf dem Fernmeldesektor schon seit Jahrzehnten bewährt haben und die damit ein Höchstmaß an Sicherheit garantieren. Besonders vorteilhaft macht sich dabei der Einsatz unserer Flachschutzkontakte bemerkbar, die unempfindlich sind gegenüber den in Stahlwerken vielfach in besonders hohem Maße auftretenden korrodierenden Gasen, welche ungeschützte Kontakte unter Umständen schon nach kurzer Zeit so stark verändern würden, daß eine absolut sichere Kontaktgabe nicht mehr gewährleistet wäre.

Fernbedienung von Schaltstationen

Die automatischen Fernsteuerungseinrichtungen der TN machen es möglich, Schaltstationen über große Entfernungen hinweg zu bedienen – entweder über Draht oder Funk. Mit Hilfe der von uns gelieferten Einrichtungen können Produktions-, Energieverteilungs- und Fertigungsanlagen überwacht werden; im Falle auftretender Störungen werden Störungsart und Störungsort automatisch zu einer fernen Station hin gemeldet. Unsere Universalfernsteueranlage gestattet es, von einer Kommandostation Schaltbefehle zu einer oder mehreren Unterstationen zu übertragen und Meldungen jeder dieser Unterstationen entgegenzunehmen.

Da wir für solche automatischen Anlagen unsere erprobten Bausteine der Fernmeldetechnik benutzen, erzielen wir höchste Betriebssicherheit. Der Einsatz der praktisch verschleißfreien und gegenüber Umwelteinflüssen unempfindlichen Flach-

schutzkontakte an kritischen Stellen macht die Anlagen nahezu wartungsfrei.

Innerhalb dieser knappen Darstellung konnten nur einige Beispiele für die Anwendung der von uns entwickelten und gebauten Bausteine gegeben werden. Die einzelnen Funktionseinheiten, aus denen sich die beschriebenen Anlagen zusammensetzen, ermöglichen es uns jedoch, eine Vielzahl weitere Probleme aus dem Bereich der Automation zu lösen. Die **Baustein-Bauweise** gestattet dabei eine optimale Anpassung an die jeweiligen Kundenwünsche. Unsere langjährige Tätigkeit im Bereich der automatischen Fernsprechvermittlungstechnik und die große Zahl erfahrener Mitarbeiter sind Grundlage für die Erarbeitung individueller, zweckentsprechender Lösungen für die unterschiedlichsten Aufgabenstellungen. So können wir einen guten Beitrag leisten zum Voranschreiten der Automation in weiten Bereichen.

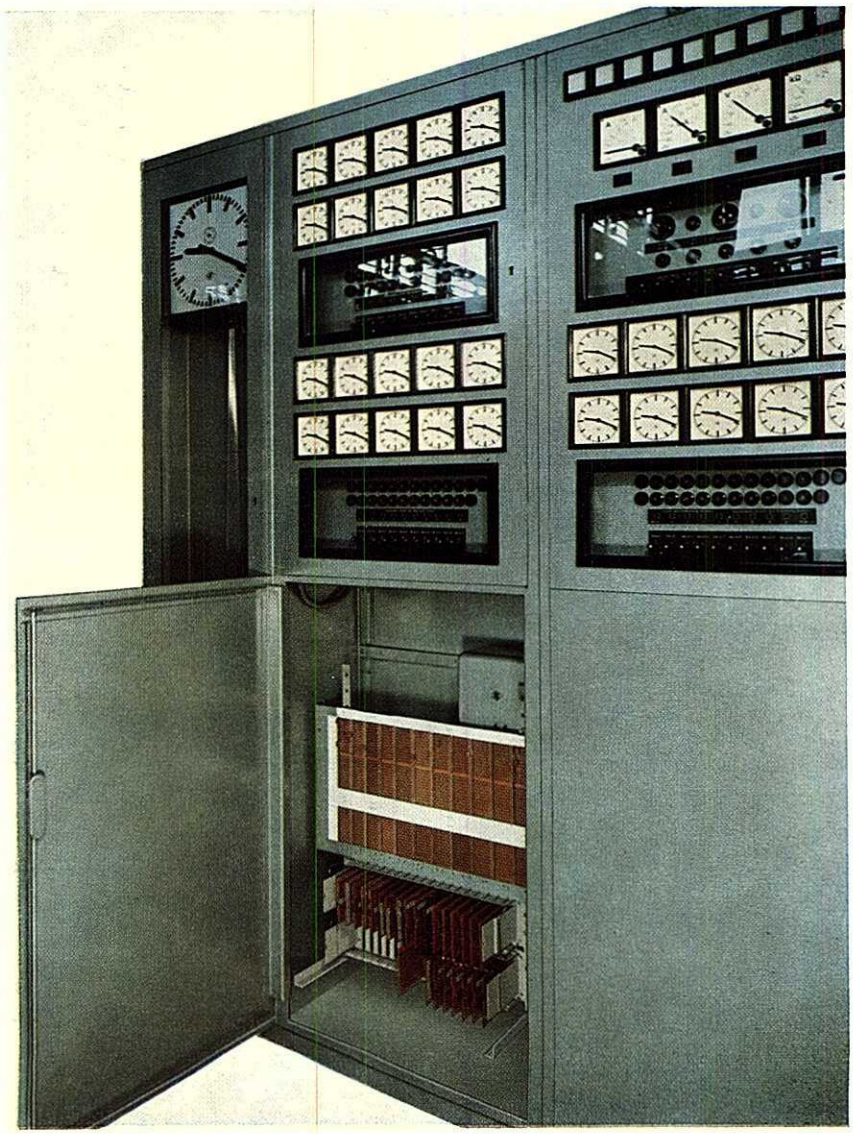
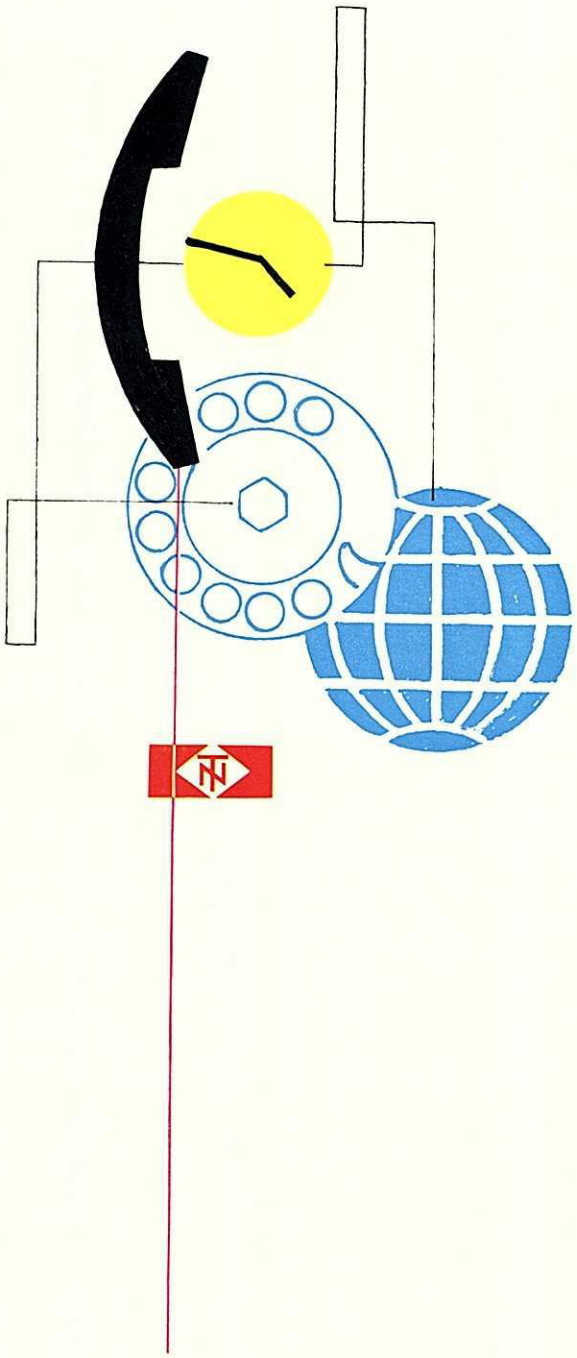


BILD 7

zeigt einen Signalgeber, der von einer Hauptuhr gesteuert wird und der so programmiert werden kann, daß er ein Jahr lang einmalige oder immer wiederkehrende Vorgänge in der vorgegebenen Folge auslöst.



Weltausstellung in Seattle – Industrieausstellung in Berlin – Mailänder Mustermesse – Hannover Messe – National Business Show in Chicago – Fachausstellung des intereuropäischen Kongresses in Luxemburg – National Business Show in New York – Salon de la Mécanographie Brüssel – Industrieausstellung Montevideo – Lebensmittelfachausstellung Hamburg – Primera Exposición de Arquitectura e Industria de la Construcción Costa Rica

TN-Erzeugnisse auf internationalen Messen

Wer vermag alle Ausstellungen und Messen zu nennen, die alljährlich in der Welt stattfinden. Millionen von Menschen begegnen sich hier, um Verbindungen anzuknüpfen oder zu festigen, um neue Erzeugnisse kennenzulernen und die Leistungen der Aussteller zu vergleichen.

Nur auf einem Teil der für unsere Branche und für die von uns belieferten Länder bedeutsamen Messen kann TN vertreten sein. Trotzdem sind es Tausende von Interessenten, die auch im vergangenen Jahr unsere Messestände besucht und unsere Erzeugnisse kennengelernt haben.

Von größter Bedeutung für unser Unternehmen ist die **Hannover Messe,** die in diesem Jahr 2 Millionen Besucher, davon etwa 500 000 Ausländer zählte. Unser Stand vermochte nur einen Teil unserer Erzeugnisse auf dem Gebiet der Telefonie aufzunehmen. Wir waren darüber hinaus mit den Spezialerzeugnissen der elektrischen Uhr, der POSTALIA-Geräte und der Verkaufsautomaten auf besonderen Ständen vertreten. Bei den Vorführungen auf dem POSTALIA-Stand mit den erstmalig gezeigten Briefzuführungsmaschinen war kaum genügend Raum für die große Anzahl interessierter Besucher.

Unsere neuentwickelten Verkaufsautomatentypen für die Zwischenverpflegung in der Industrie, aber auch für Restaurationsbetriebe, Schnellgaststätten an Autobahnen oder ähnlichen Einrichtungen fanden großen Anklang auf der **LEFA** in Hamburg. Hier wurde auch eine Automatenpassage aufgebaut, wie sie von uns an viele Großkunden bereits geliefert worden ist.

Auf dem **Salon de la Mécanographie** in Brüssel war unsere belgische Vertretung, die TEGEHO-NOVA S. A., erstmalig vertreten und konnte auf einem sehr gut ausgestalteten Stand nicht nur die Erzeugnisse der Telefonie und elektrischen Uhr vorführen, sondern auch die POSTALIA mit ihren Zusatzgeräten, für die gerade wenige Wochen vorher die Zulassung für das Land erteilt worden war.

BILD 1

TN auf der deutschen Industriemesse in Hannover

BILD 2

Der Uhrenpavillon im Messe-Freigelände Hannover

An der **Mailänder Mustermesse** beteiligt sich in jedem Jahr die TELE NORMA Mailand mit einem größeren Stand, der von den Ingenieuren der italienischen Konzessionsgesellschaften, aber auch von den vielen Installateurkunden besucht wird. Wir konnten mit Freude feststellen, daß der Stand unserer Tochtergesellschaft eine stets zunehmende Beachtung findet.

In Übersee waren wir in Zentralamerika auf der **Primera Exposición de Arquitectura e Industria de la Construcción in Costa Rica** mit einem Stand vertreten, der von unserer Generalvertretung in Costa Rica, der Firma ALMACEN KOBERG, vorzüglich beschickt worden ist. Er wurde nach den uns zugegangenen Berichten sehr besucht und stark beachtet.

In Südamerika, in Montevideo, fand eine Industrieausstellung statt, auf der unsere dortige Vertretung, die Firma INTER-TALKIE S. A., in einem sehr originell aufgebauten Stand unsere Erzeugnisse vorführte. Die INTER-TALKIE S. A. betreibt in Uruguay ein Verkaufs- und Vermietungsgeschäft mit unseren

BILD 3

Unser Messestand für „Postalia"-Frankiermaschinen

BILD 4

TN zeigt ihr Verkaufsautomatenprogramm

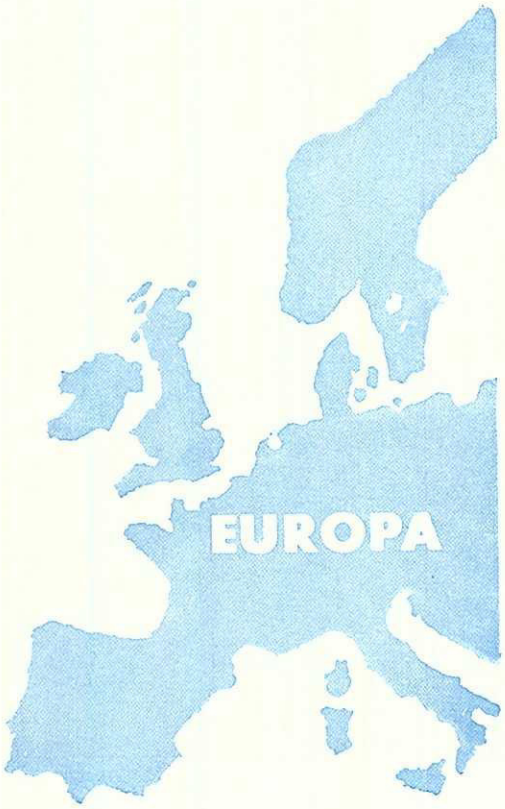


BILD 5

Die Automatenpassage unserer Firma auf der LEFA in Hamburg

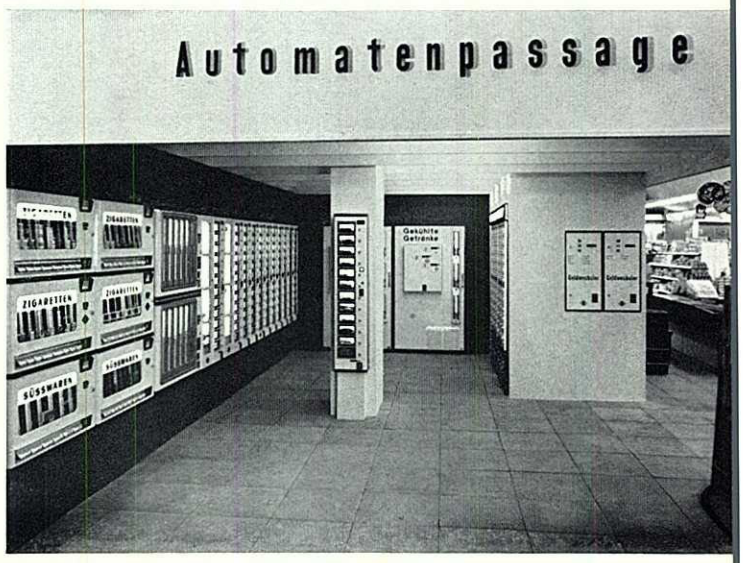


BILD 6

Die Tégého-Nova wirbt auf dem Salon de la Mécanographie, Brüssel, für TN-Erzeugnisse

BILD 7

Die Tele Norma, Mailand, auf der Mailänder Mustermesse

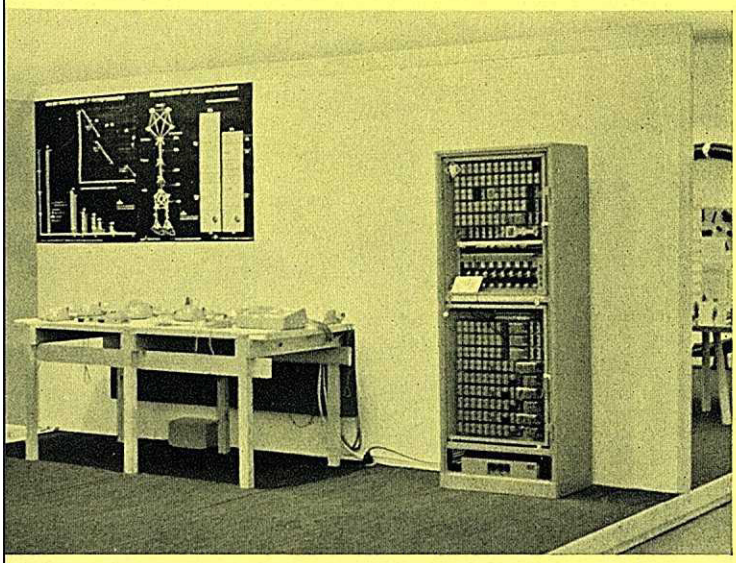


BILD 8

Fachausstellung des intereuropäischen Kongresses F.I.T.C.E. in Luxemburg

Apparaturen und hat bereits nach kurzer Zeit beachtliche Erfolge erzielt.

In den USA stellen wir seit einiger Zeit alljährlich Haustelefonanlagen und POSTALIA-Geräte auf der **National Business Show** aus, die im letzten Jahr neben dem Colliseum in New York erstmalig auch in Chicago stattfand. Beide Ausstellungen finden in Fachkreisen der Büromaschinen- und Büroausstattungsfirmen große Beachtung und werden von Tausenden von interessierten Käufern besucht.

Mit diesem kleinen Rundgang durch eine Anzahl von internationalen Messen und Ausstellungen haben wir gleichzeitig einen Blick auf unser Exportgeschäft geworfen, der unsere Betätigung im Ausland veranschaulicht. Natürlich hat diese Betrachtung nur einen Bruchteil unserer Exportbetätigung gezeigt, weil hier nur von Messen gesprochen worden ist. Unter den eigenen Auslandsgesellschaften hat auch im vergangenen Jahr die TELE NORMA, Caracas, wieder mit großem Erfolg gearbeitet und eine weitere Expansion ihres Verkaufs- und Vermietungsgeschäfts von Telefon- und Uhrenanlagen vornehmen können.

Die TELE NORMA, Ecuador, die im vergangenen Jahr ihre Geschäfte weiter ausbauen konnte, stellt ihre Erzeugnisse regelmäßig auf Lokalmessen im Lande aus, die viel Beachtung finden.

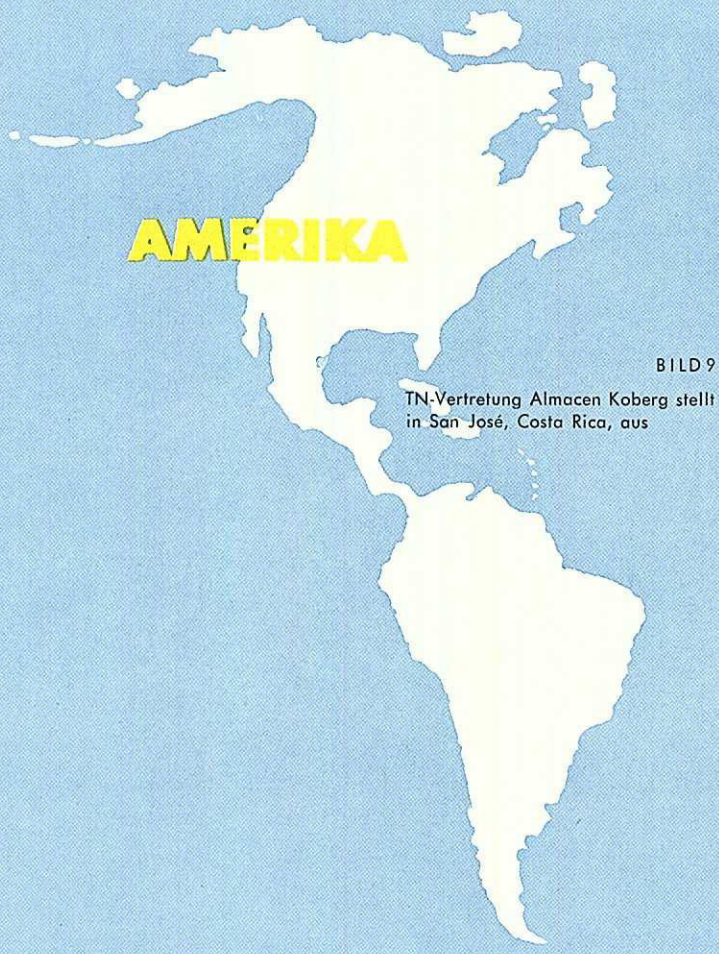
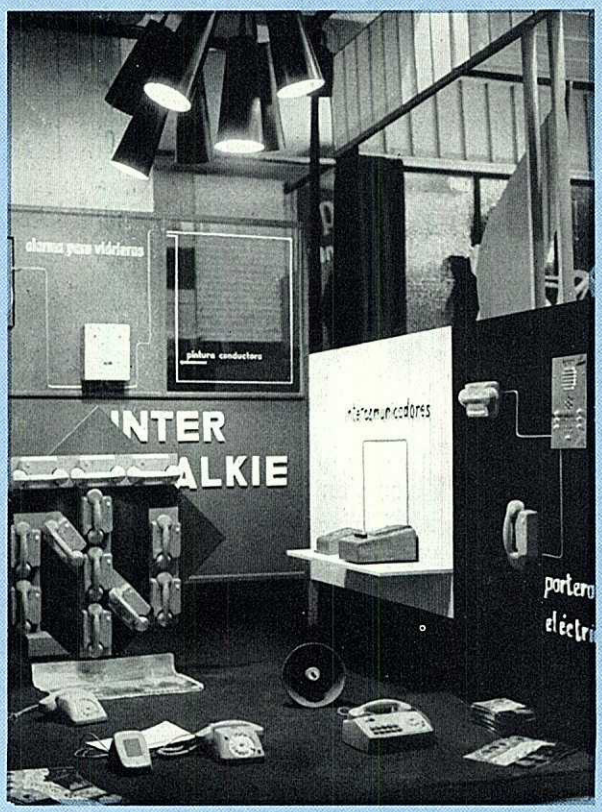


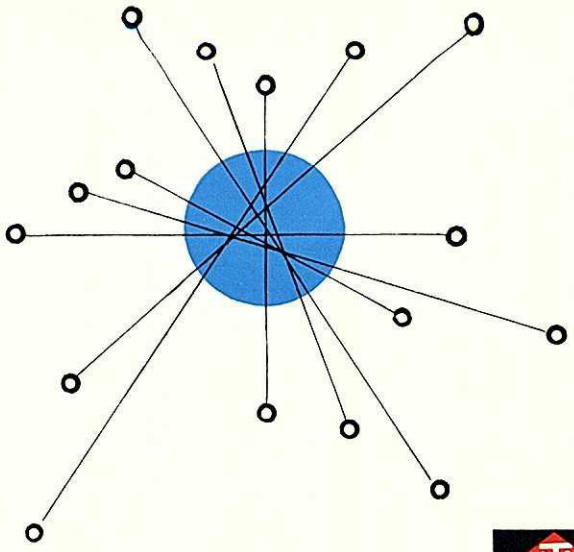
BILD 9
TN-Vertretung Almacen Koberg stellt in San José, Costa Rica, aus

BILD 11
Tele-Norm Corporation stellt in Chicago aus

BILD 12
Tele-Norm Corporation beteiligt sich jährlich an der Business-Show in New York

BILD 10
TN-Apparate auf einer Ausstellung in Montevideo, Uruguay

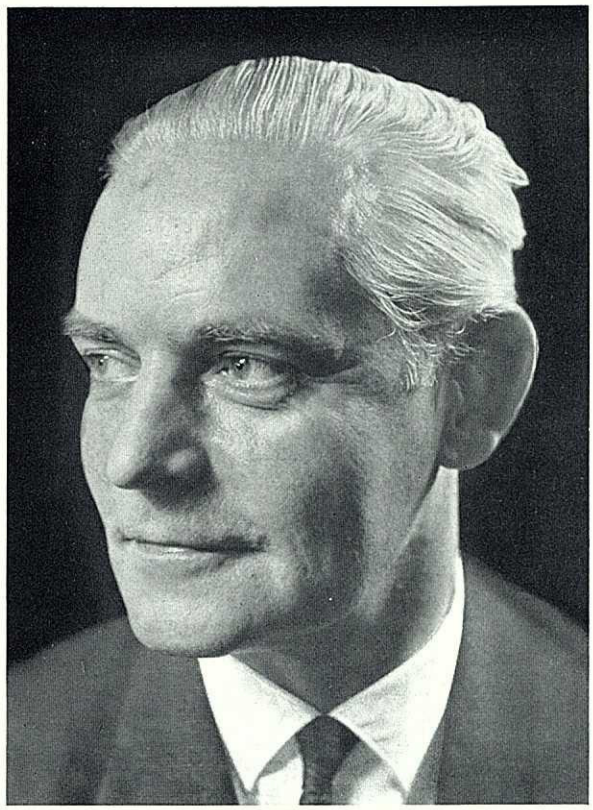




Gesamtbetriebsrat und Gesamtverantwortung

Es war ein dunkler Dezembertag, als wir uns vor nunmehr genau zehn Jahren in dem kleinen Konferenzzimmer in der Mainzer Landstraße zur ersten Sitzung des Wirtschaftsausschusses der Telefonbau und Normalzeit Lehner & Co. zusammenfanden. Am 14. November 1952 war das in den Debatten des Bundestages heiß umstrittene Betriebsverfassungsgesetz in Kraft getreten. Von diesem Tage an galten einheitliche Bestimmungen für die Arbeit der Betriebsräte sowohl in den Verwaltungsbezirken als auch in den Frankfurter Betrieben. Das war eine auch für unser Unternehmen sehr bedeutsame Neuerung, an die zurückzudenken nach Ablauf von zehn Jahren von allgemeinem Interesse sein dürfte.

Noch im Dezember 1952 ergingen Einladungen an alle Betriebsräte in den Verwaltungsbezirken, zu einer konstituierenden Sitzung im Sitzungssaal der Industrie- und Handelskammer in Frankfurt zusammenzukommen, um entsprechend den Vorschriften des neuen Gesetzes einen Gesamtbetriebsrat zu bilden. Die Gründung dieses Gesamtbetriebsrates war von den Betriebsräten einzelner Verwaltungsbezirke seit Jahren angestrebt worden. Gibt es doch im sozialen Bereich eine Vielzahl von für jeden Arbeitnehmer oder für bestimmte Gruppen von Arbeitnehmern wichtigen Angelegenheiten, die einer einheitlichen Regelung bedürfen, weil die Voraussetzungen in allen Verwaltungsbezirken die gleichen sind. So sehr also praktische Bedürfnisse für die Bildung des Gesamtbetriebsrats seit Jahren sprachen, so wenig war eine gesetzliche Grundlage gegeben. Die Organisation der Betriebsvertretungen war landesrechtlich geregelt. Erst das Betriebsverfassungsgesetz brachte die Möglichkeit zur



Alfred Rippel
Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates der Lehner & Co.

Ernst Bertram
Vorsitzender des Betriebsrates der GmbH

Gründung des Gesamtbetriebsrates für die Telefonbau und Normalzeit Lehner & Co. Nachdem noch im Dezember 1952 die örtlichen Betriebsräte in allen Geschäftsstellen gebildet worden waren, die einen Betrieb im Sinne des neuen Gesetzes darstellten, konnte im Januar 1953 der erste Gesamtbetriebsrat von der konstituierenden Versammlung gewählt werden.

193 Betriebsratsmitglieder

In einem Unternehmen, das inzwischen auf über 12000 Beschäftigte angewachsen ist, hat die Betriebsverfassung und die Regelung der sozialen Angelegenheiten wahrlich eine große Bedeutung. Nur um Ihnen eine Vorstellung von den Größenordnungen zu geben:

Die Telefonbau und Normalzeit GmbH hat z. Z. 3 Betriebsräte mit insgesamt 37 Betriebsratsmitgliedern;
die Telefonbau und Normalzeit Lehner & Co. hat 44 Betriebsräte mit insgesamt 156 Betriebsratsmitgliedern.

Der ständige Kontakt zwischen der Geschäftsleitung und der großen Zahl von Betriebsräten und Betriebsratsmitgliedern bringt naturgemäß für beide Teile sehr viel Arbeit mit sich. Die Verständigung über häufig sehr schwierige Fragen, denen verwickelte wirtschaftliche und arbeitsrechtliche Tatbestände zugrundeliegen, ist nur in einem ständigen beiderseitigen Bemühen möglich. Wir dürfen feststellen, daß es im Ablauf von zehn Jahren hieran niemals gefehlt hat.

Auf der Arbeitnehmerseite konzentrierte sich diese Arbeit am stärksten bei dem Vorsitzenden des Verhandlungsausschusses der Frankfurter Werke, Herrn Ernst Bertram. Dem Verhandlungsausschuß für die Fabrikationsbetriebe entspricht in der Telefonbau und Normalzeit Lehner & Co. seinen Aufgaben nach der Gesamtbetriebsrat, dessen Vorsitz nunmehr seit 10 Jahren bei Herrn Alfred Rippel liegt.

Aufgaben und Erfolge

Von diesen beiden Gremien und ihren Ausschüssen ist in den vergangenen Jahren manches „heiße Eisen" angefaßt und behandelt worden. In den ersten Jahren galt es vor allem, die mannigfaltigen, freiwilligen sozialen Leistungen zu Schwerpunkten zusammenzufassen. Eines der wichtigsten Ziele war es, Anregungen für die Neuordnung der Unterstützungseinrichtung zu geben. Wichtig war es auch, die Grundlagen für die Gewährung der Erfolgsprämie zu erarbeiten; hierzu wurden von beiden Gremien immer neue Verbesserungsvorschläge unterbreitet, besonders was ihre Höhe und die Berücksichtigung der Betriebszugehörigkeit angeht. Die Erfolgsprämie wurde erstmals im Jahre 1954 gewährt. Sie wurde für die Fabrikationsbetriebe im Jahre 1959 und in den darauf folgenden Jahren unter Berücksichtigung der Belange der Akkordarbeiter teilweise umgestaltet.

Der Gesamtbetriebsrat der Telefonbau und Normalzeit Lehner & Co. kommt regelmäßig zweimal im Jahr in Frankfurt am Main zusammen. Auf diesen Sitzungen sind – teilweise angeregt durch den Wirtschaftsausschuß – eine Vielzahl von Einzelfragen behandelt worden. Besonders hervorgehoben werden soll lediglich die Einführung und Regelung des Essenzuschusses, der bei den Verwaltungsbezirken, die keine eigene Kantine besitzen, ein dringendes soziales Anliegen darstellt. Besondere Erwähnung verdient auch die Organisation von Betriebsbesichtigungen der Frankfurter Werke für langjährige Betriebsangehörige aus dem Bundesgebiet. Auch mit den Fragen der Motorisierung – Umstellung von Krafträdern auf Fahrzeuge –, der Lehrlingsausbildung, der Regelung der Arbeitszeit im Zusammenhang mit der 5-Tage-Woche und der Lohnzahlungszeiträume hat sich der Gesamtbetriebsrat befaßt.

Es muß an alle gedacht werden

Bei Behandlung all dieser Probleme, die hier nur beispielhaft und keinesfalls erschöpfend aufgeführt sind, mußte sich jedes einzelne Mitglied des Verhandlungsausschusses und des Gesamtbetriebsrates mit den Auswirkungen für die einzelnen Tätigkeitsbereiche befassen. Gesamtbetriebsrat bedeutet Gesamtverantwortung. Das will besagen: Bei jeder neuen Regelung, die erstrebt oder eingeführt wurde, mußte jedes Betriebsratsmitglied an seine Verantwortung gegenüber den einzelnen Gruppen von Arbeitnehmern, sei es im kaufmännischen oder technischen Bereich, denken.

Natürlich bringt das Arbeitsleben immer neue Fragen mit sich, die einer Behandlung und Regelung bedürfen. In den zehn Jahren nach Inkrafttreten des Betriebsverfassungsgesetzes hat sich jedoch immer ein Weg des Ausgleichs unterschiedlicher Interessen gefunden, zumal Geschäftsleitung und Betriebsrat letzten Endes stets das Wohl des gesamten Unternehmens und der Gesamtbelegschaft im Auge haben müssen. So soll es auch in der Zukunft gehalten werden. „Es findet sich immer ein Weg, man muß nur miteinander schwätze" hat der 2. Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates, der aus Württemberg stammt, kürzlich am Ende einer sehr schwierigen Besprechung gesagt. Wir können dieser Feststellung nur zustimmen.

Telstar verbindet Kontinente

Ein großes nachrichtentechnisches Ereignis im Jahre 1962 war der Start des Fernmeldesatelliten „Telstar". Die erste interkontinentale Fernsehübertragung wurde in den USA wie auch in Europa von Millionen Zuschauern beobachtet.
Aber auch das erste transatlantische Gespräch über „Telstar" zwischen der Stadt Wesel (Niederrhein) und der Stadt Hagerstown im USA-Staat Maryland wurde mit großer Aufmerksamkeit verfolgt. Einen bescheidenen Anteil am Zustandekommen dieses ersten Transatlantikgespräches hatte unsere Firma, in dem sie in Wesel die notwendigen Leitungen schaltete und die Fersprechapparate dazu installierte.
Das Bild zeigt den Bürgermeister der Stadt Wesel, Herrn Kräcker (links), und den Stadtdirektor, Herrn Dr. Reuber, während des Gespräches.

Der Leiter
unserer
Geschäftsleitung,

Herr
FRIEDRICH SPERL,

vollendete am 7. Januar 1962 das 65. Lebensjahr.

Es ist bekannt, wie weit sich der Wirkungskreis von Herrn Sperl spannt. Seit vielen Jahren ist er Aufsichtsratsmitglied der Dresdner Bank, stellvertretender Vorsitzer des Aufsichtsrats der Industriekreditbank sowie Mitglied der Aufsichtsräte der Julius Berger AG und der Hamborner Bergbau AG. Aus einer preußischen Beamtenfamilie stammend, nahm Herr Sperl als aktiver Offizier mit Auszeichnungen am I. Weltkrieg teil und studierte in der schweren Zeit nach diesem Kriege Rechts- und Staatswissenschaften. Schon bald nach seiner Ernennung zum Regierungsassessor wurde er in das Preußische Landwirtschaftsministerium, dann in das Preußische Handelsministerium berufen und nahm bereits in jungen Jahren dank seiner Befähigung einen raschen Aufstieg, der ihn mit 37 Jahren als Börsenkommissar im Range eines Ministerialdirigenten ins damalige Reichswirtschaftsministerium führte. Dort hatte Herr Sperl zuletzt die sehr verantwortungsvolle Stellung des Leiters der Banken- und Börsenabteilung inne. Seine ablehnende Haltung gegenüber den damaligen Machthabern zwang ihn im Jahre 1937 zum Ausscheiden. Nachdem er kurze Zeit dem Direktorium der Rheinisch-Westfälischen Boden-Credit-Bank angehört hatte, gelang es unseren Gesellschaftern, ihn im Jahre 1941 zur Übernahme der Leitung unserer Geschäftsführung zu gewinnen. Seine Zugehörigkeit zu dem Kreis um Carl Goerdeler verursachte nach dem 20. Juli 1944 seine Verhaftung und seine Verbringung in ein Konzentrationslager. Sofort nach dem Zusammenbruch des Jahres 1945 konnte Herr Sperl nach Frankfurt (Main) zurückkehren und die Leitung unserer Geschäftsführung wieder übernehmen. Seit dieser Zeit widmete er seine ganze Arbeitskraft dem Wiederaufbau der zerstörten Betriebe und dem Ausbau unseres Unternehmens.

Nachdem die Verdienste des Herrn Sperl auch in der Öffentlichkeitsarbeit für den Zentralverband der Elektroindustrie, dessen Ehrenmitglied er ist, und der Industrie- und Handelskammer sowie in anderen wichtigen Verbänden des deutschen Wirtschaftslebens durch Verleihung des großen Verdienstkreuzes zu seinem 60. Geburtstag gewürdigt worden waren, wurde ihm zum 65. Geburtstag in Anerkennung seiner Verdienste um die Universität Frankfurt (Main) die Würde eines Ehrenbürgers dieser Universität verliehen.

Das Mitglied
der Geschäftsleitung

Herr
Dr. Kurt MÖLLGAARD

ist am 27. Juni 1962 60 Jahre alt geworden.

Gebürtig aus Kiel, promovierte Herr Dr. Möllgaard nach Beendigung seines Studiums an der Universität seiner Vaterstadt mit 22 Jahren zum Dr. sc. pol. Anschließend trat er in die Dienste einer Hamburger Telefonfirma, deren Betrieb drei Jahre später von der Telefonbau und Normalzeit übernommen wurde.

1927 wurde Dr. Möllgaard an die Frankfurter Zentralverwaltung des Unternehmens versetzt, deren Geschäftsleitung sehr bald seine Eignung zu verantwortungsvollen Führungsaufgaben erkannte. Aus dem jungen Volkswirt wurde in der Praxis ein in allen Sparten erfahrener Kaufmann.

Im Alter von erst 31 Jahren wurde Herr Dr. Möllgaard zum Stellvertretenden Vorstandsmitglied in der damaligen Aktiengesellschaft ernannt und nach der Umwandlung des Unternehmens zum Persönlich haftenden Gesellschafter bestellt.

Seine reichen Erfahrungen, sein Organisationstalent und sein klarer kaufmännischer Blick sind bei vielen Ehrenämtern von allgemeinem Nutzen. Dr. Möllgaard ist Vorsitzender des Steuerausschusses der Industrie- und Handelskammer Frankfurt a. M. und Mitglied des Steuerausschusses des Deutschen Industrie- und Handelstages sowie Mitglied verschiedener anderer Ausschüsse in industriellen Organisationen.

50 JAHRE

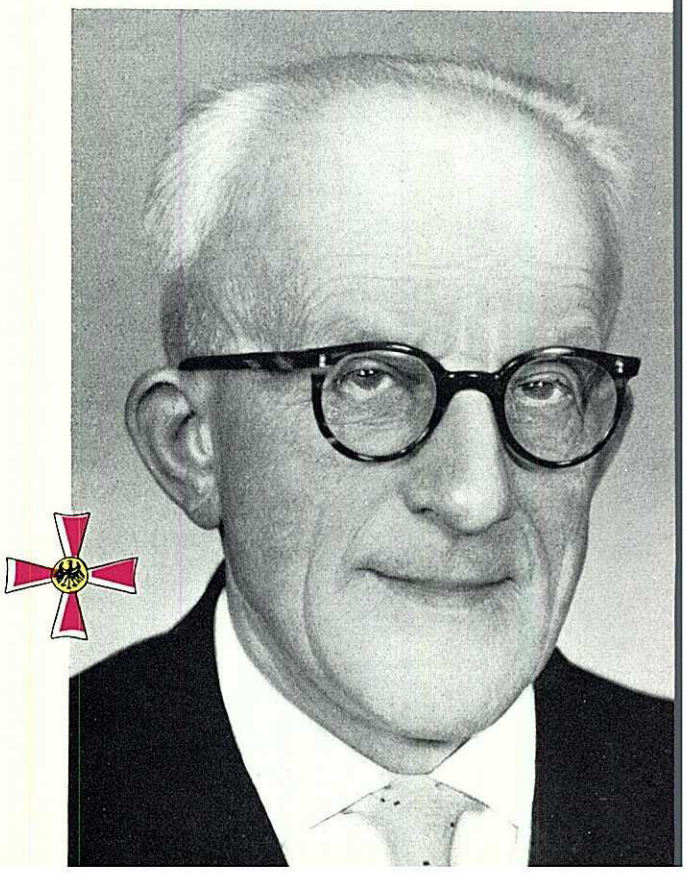
GRATULIERT SEINEN JUBILAREN

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 drei Angehörigen unseres Unternehmens anläßlich ihres 50jährigen Jubiläums das Verdienstkreuz am Bande der Bundesrepublik Deutschland verliehen.

Am 12. März 1962 feierte Herr **HEINRICH BÄTZ**, Meister der Spulenwickelei im Werk III, Urberach, sein 50jähriges Dienstjubiläum.

Im Jahre 1912 trat er in die Abteilung Werkzeugbau, Kleyerstraße, als Werkzeugmacher ein, wo er bis zum Jahre 1920 verblieb. Von 1920 bis 1944 war er in der Spulenwickelei in der Mainzer Landstraße tätig. Wegen seiner großen Fähigkeiten wurde er im Jahre 1939 zum Meister ernannt. Von 1944 bis zum Zusammenbruch leitete er die neu eingerichtete Spulenwickelei in Heppenheim. Schon im Jahre 1945, kurz nach Beendigung des 2. Weltkrieges, baute er die Spulenwickelei im Werk III, Urberach, auf, der er bis zu seinem Ausscheiden als Meister vorstand.

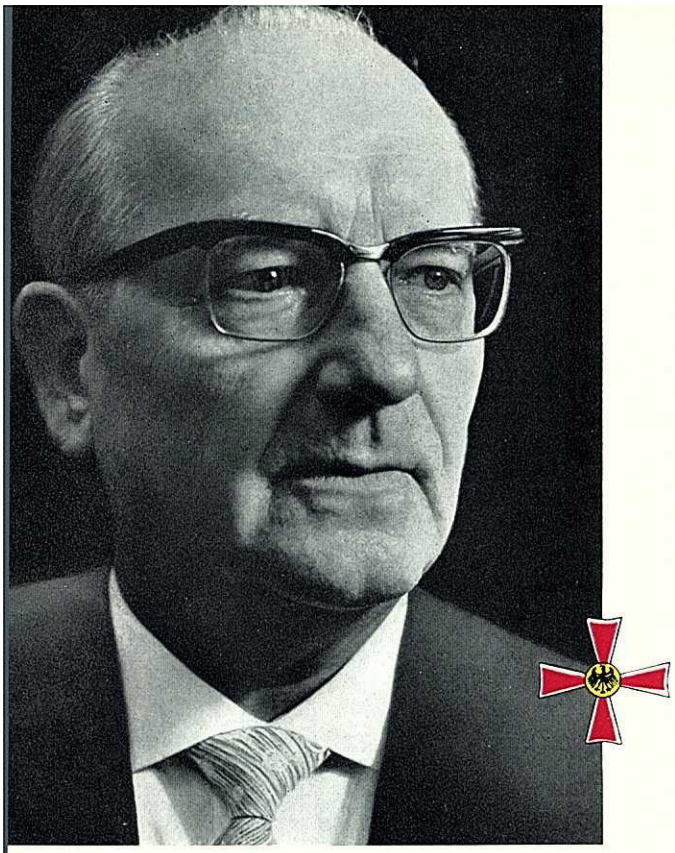
Herrn Bätz wurde in Anerkennung seiner Verdienste das Verdienstkreuz am Bande der Bundesrepublik Deutschland verliehen.



Herr **HEINRICH SEMBACH** trat am 1. April 1912 bei der damaligen Hanseatischen Telefongesellschaft (Priteg) als Lehrling ein.

Nach Abschluß seiner Lehrzeit war er bis zum Jahre 1916 als Fernmeldemonteur bei uns tätig. Anschließend folgte er dem Ruf des Vaterlandes und war Soldat bis Kriegsschluß. Nach seiner Entlassung trat er wieder als Monteur in unsere Firma ein, der er bis heute noch angehört.

Wegen seiner Fähigkeiten wurde Herr Sembach zwischenzeitlich zum Obermonteur ernannt. Am 1. Mai 1962 wurde dem Jubilar das Verdienstkreuz am Bande der Bundesrepublik Deutschland verliehen.



Am 16. April 1962 feierte Herr **HEINRICH KOPP**, Leiter der technischen Abteilung „Uhr", sein 50jähriges Dienstjubiläum. Er begann seine Lehrzeit als Feinmechaniker am 16. April 1912 und beendete diese im Jahre 1915. Von 1916 bis 1918 diente er im 1. Weltkrieg als Waffenmeistergehilfe.

Im Verlauf seiner Tätigkeit war er maßgeblich an der Entwicklung und Fertigung der Uhren-, Feuer-, Notruf- und Personensuchanlagen sowie der Verkaufsautomaten beteiligt.

Im Jahre 1928, dem Geburtsjahr unserer Verkaufsautomaten-Abteilung, wurde Herr Kopp von der Geschäftsleitung mit Versuchen an damaligen Automaten beauftragt. Diese seine Arbeiten waren schon nach kurzer Zeit von großem Erfolg gekrönt.

Nach Beendigung des 2. Weltkrieges im Jahre 1945 war zum Wiederaufbau des Unternehmens zuerst die sehr schwierige Schaffung der zerstörten Fertigungsunterlagen erforderlich. Hieran hervorragend beteiligt zu sein, ist das Verdienst des Jubilars.

Am 1. Juli 1962 trat Herr Kopp in den Ruhestand, doch steht er auch weiterhin dem Hause beratend zur Seite.

In Würdigung seiner Verdienste wurde Herrn Kopp am 1. Mai 1962 das Verdienstkreuz am Bande der Bundesrepublik Deutschland verliehen.

1. 5. 1961 **MAX LÖFFEL**,
Techn. Angestellter im Werk I, Mainzer Landstraße

14. 12. 1961 **WILLI ERNST**,
Techn. Angestellter im Werk II, Kleyerstraße

2. 1. 1962 **KARL RUNGE**,
Chauffeur im VB Berlin

6. 1. 1962 **HERMANN TEMME**,
Obermonteur im VB Bielefeld

23. 1. 1962 **ARTHUR MULLER**,
Obermonteur im VB Saarbrücken

1. 2. 1962 **ELSE KOSCHINE**,
Sekretärin im VB Südwestdeutschland

6. 2. 1962 **WALTER SCHWARZ**,
Revisor im VB Köln

16. 2. 1962 **FRANZ CASPARI**,
Arbeitsvorbereiter im Werk II, Kleyerstraße

16. 2. 1962 **ERICH HEGGER**,
Vertreter im VB Hamburg

17. 2. 1962 **JEAN SCHILDGE**,
Revisor im Werk II, Kleyerstraße

1. 3. 1962 **WILHELM KLOTZBACH**,
Schaltungstechniker im Werk I, Mainzer Landstraße

6. 3. 1962 **WILHELM SCHMIDT**,
Schaltungstechniker im Werk I, Mainzer Landstraße

10. 3. 1962 **RICHARD SCHORNER**,
Montageleiter im VB Saarbrücken

13. 3. 1962 **FRIEDRICH BACKMEYER**,
Werkstattmechaniker im VB Bremen

13. 3. 1962 **HANS LEONHARDT**,
Techniker im Werk I, Mainzer Landstraße

1. 4. 1962 **FRITZ BÖHMERT**,
Revisor im VB Düsseldorf

1. 4. 1962 **WILHELM FISCHER**,
Meister im Werk I, Mainzer Landstraße

1. 4. 1962 **ALFRED GROSS**,
Leiter der Zentralenrevision im Werk II, Kleyerstraße

1. 4. 1962 **KARL KLUG**,
Meister im Werk V, Ohmstraße

1. 4. 1962 **HUBERT KUSE**,
Revisor im VB München

1. 4. 1962 **KARL SZYMICHOWSKI**,
Aufbauleiter im VB Stuttgart

1. 4. 1962 **HEINRICH WAGNER**,
Meister im Werk II, Kleyerstraße

1. 4. 1962 **RICHARD WITTHAUER**,
Abteilungsleiter im Werk II, Kleyerstraße

1. 4. 1962 **OTTO WOLTER**,
Revisor im VB Hannover

3. 4. 1962 **JAKOB MILDENBERGER,**
Revisor im VB Saarbrücken

3. 4. 1962 **HUGO OELSCHLÄGER,**
Obermonteur im VB Köln

4. 4. 1962 **WILHELM DIETER,**
Leiter des Terminbüros im Werk III, Urberach

10. 4. 1962 **ERWIN BOY,**
Kassierer im VB Berlin

18. 4. 1962 **WILHELM HÖHLER,**
Lagerverwalter im VB Köln

18. 4. 1962 **KARL JAECKEL,**
Revisor im VB Saarbrücken

18. 4. 1962 **FRITZ WUSTNER,**
Montageleiter im VB Saarbrücken

20. 4. 1962 **JULIUS BURKARD,**
Mechaniker im Werk II, Kleyerstraße

20. 4. 1962 **ALBERT GÖBEL,**
Mechaniker im Werk III, Urberach

1. 5. 1962 **GERTRUD KRZENCIESSA,**
Buchhalterin im VB Berlin

2. 5. 1962 **HERMANN KAMMERER,**
Spezialmonteur im VB Stuttgart

2. 5. 1962 **KARL NESSHOLD,**
Portier im Werk I, Mainzer Landstraße

3. 5. 1962 **ALFRED ENDRUN,**
Aufbauleiter im VB Essen

7. 5. 1962 **JOHANN FISCHER,**
Meister im Werk III, Urberach

22. 5. 1962 **ADOLF SEEMANN,**
Kaufm. Angestellter im Werk II, Kleyerstraße

1. 6. 1962 **MARGARETE LOTZ,**
Kaufm. Angestellte im Werk I, Mainzer Landstraße

6. 6. 1962 **JAKOB MAY,**
Schlosser im Werk II, Kleyerstraße

6. 6. 1962 **DIONYS SCHNABEL,**
Montageleiter im VB Hamburg

7. 6. 1962 **EMIL FÖLSING,**
Portier im Werk I, Mainzer Landstraße

1. 7. 1962 **Dr. WERNER WOLFF,**
Leiter der Uhrenabteilung im VB Südwestdeutschland

3. 7. 1962 **WILHELM KOHL,**
Meister im Werk III, Urberach

17. 7. 1962 **LEONHARD SCHELLHORN,**
Offert-Ingenieur im Werk I, Mainzer Landstraße

1. 8. 1962 **HERMANN FLITSCH,**
Vertreter im VB Mannheim

12. 8. 1962 **KATHARINA CONRADS,**
Werkstattschreiberin im Werk II, Kleyerstraße

12. 8. 1962 **KARL JOHANN MULLER,**
Terminbearbeiter im Werk II, Kleyerstraße

16. 8. 1962 **DANIEL JOURDAN,**
Meister im Werk II, Kleyerstraße

21. 8. 1962 **JOHANN RAUSCHMANN,**
Einrichter im Werk II, Kleyerstraße

5. 9. 1962 **GERTRUD RAMM,**
Lohnbuchhalterin im VB Berlin

11. 9. 1962 **OTTO BIERBRAUER,**
Lagerarbeiter im Werk II, Kleyerstraße

25. 10. 1962 **HEINRICH WISSENBACH,**
Schlosser im Werk II, Kleyerstraße

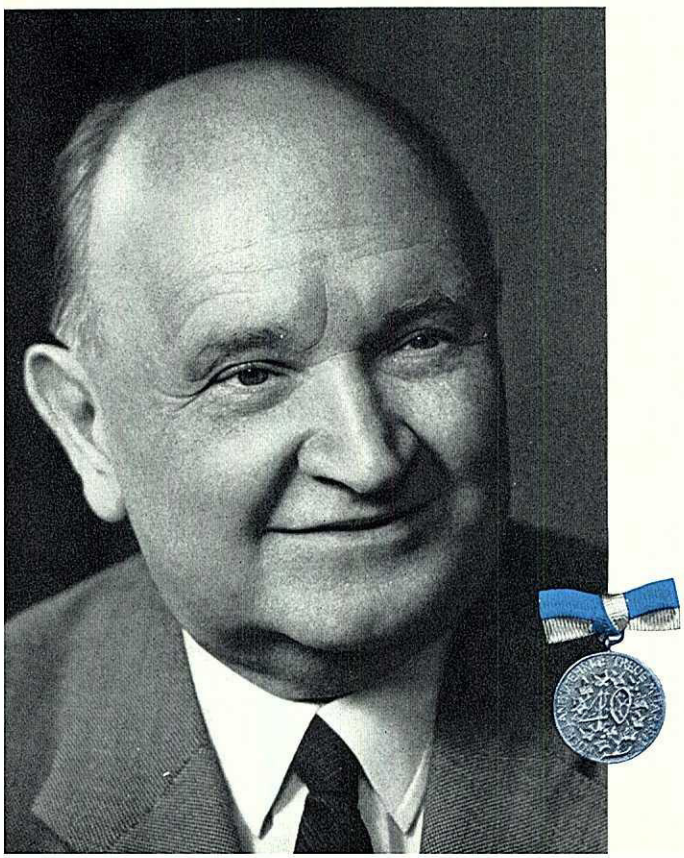
1. 11. 1962 **KARL KNEUPER,**
Techn. Leiter im VB Mannheim

15. 11. 1962 **Dr. HELMUT ALBACH,**
Geschäftsführer des VB's Nürnberg

15. 11. 1962 **WALTER KLETKE,**
Vertreter im VB Berlin

1. 12. 1962 **HELENE FEISSKOHL,**
Kaufm. Angestellte im Werk I, Mainzer Landstraße

23. 12. 1962 **THEO LEICHTER,**
Meister im Werk II, Kleyerstraße



Herr **Dr. HELMUT ALBACH**, Geschäftsführer des Verwaltungsbezirkes Nürnberg, feierte am 15. November 1962 sein 40jähriges Dienstjubiläum. Aus diesem Anlaß verlieh ihm die Bayerische Landesregierung den Verdienstorden.

1. 4. 1962 **WALTER SEEBURGER,**
Werkstattmeister im VB Mannheim

1. 4. 1962 **ILSE WERNER,**
Stenotypistin im VB Berlin

5. 4. 1962 **RUDOLF BINTZ,**
Techn. Angestellter im Werk V, Ohmstraße

5. 4. 1962 **WOLFGANG HOFMANN,**
Mechaniker im Werk II, Kleyerstraße

5. 4. 1962 **ALFONS RATHEI,**
Konstrukteur im Werk I, Mainzer Landstraße

5. 4. 1962 **KARL RAUSCHMANN,**
Werkzeugmacher im Werk II, Kleyerstraße

5. 4. 1962 **WALTER REICHENBACH,**
Meister im Werk II, Kleyerstraße

5. 4. 1962 **ERNST SCHÄFER,**
Aufbauleiter im VB Südwestdeutschland

5. 4. 1962 **ALBERT SOLDNER,**
Werkzeugmacher im Werk II, Kleyerstraße

5. 4. 1962 **WERNER STRIEGNITZ,**
Mechaniker im Werk II, Kleyerstraße

9. 4. 1962 **ERICH SCHNAUFFER,**
Meister im Werk VI, Grünberg

26. 4. 1962 **KARL HEINZ MULLER,**
Revisor im VB Hamburg

3. 5. 1962 **WERNER GÖRDES,**
Monteur im VB Dortmund

15. 5. 1962 **ADOLF REESE,**
Techn. Angestellter im Werk V, Ohmstraße

2. 1. 1962 **GRETE TRAUTNER,**
Stenotypistin im VB Nürnberg

4. 1. 1962 **FRIEDRICH SCHNEIDER,**
Monteur im VB Düsseldorf

12. 1. 1962 **HEINRICH GLOYER,**
Monteur im VB Hamburg

18. 1. 1962 **JOHANN SCHNEIDER,**
Revisor im Werk II, Kleyerstraße

20. 1. 1962 **WILLI MAROKKO,**
Obermonteur im VB Südwestdeutschland

17. 2. 1962 **HEINRICH JOHNSCHWAGER,**
Mechaniker im VB Hamburg

26. 3. 1962 **HEINRICH HASCHERT,**
Techn. Angestellter im Werk II, Kleyerstraße

31. 3. 1962 **HEINZ GRUNDIG,**
Revisor im VB Nürnberg

1. 4. 1962 **HANS-OTTO BURGER,**
Revisor im VB Dortmund

1. 4. 1962 **GERHARD HANNES,**
Revisionsdienststellenleiter im VB Südwestdeutschland

1. 4. 1962 **KURT HERR,**
Akquisitionsleiter im VB Mannheim

1. 4. 1962 **HANS HOFER,**
Montageleiter im VB Südwestdeutschland

1. 4. 1962 **HELMUT KNIERIEM,**
Revisor im VB Hannover

1. 4. 1962 **KURT PURLEIN,**
Montageleiter im VB Nürnberg

18. 5. 1962 **HANS SCHWEFLINGHAUS,**
Revisionsmonteur im VB Düsseldorf

21. 5. 1962 **GUNTHER MOSKE,**
Revisor im VB Mannheim

16. 6. 1962 **GERTRUD GRUNEWALD,**
Techn. Zeichnerin im Werk III, Urberach

29. 6. 1962 **GEORG KERN,**
Werkzeugschleifer im Werk II, Kleyerstraße

1. 7. 1962 **GUNTHER BARASCH,**
Spezialmonteur im VB Südwestdeutschland

1. 8. 1962 **Dr. HARRY LEICHTHAMMER,**
Geschäftsführender Gesellschafter

2. 8. 1962 **CURT HEINEMANN,**
Monteur im VB Hamburg

2. 8. 1962 **ELSE ZELTWANGER,**
Werkstattschreiberin im Werk II, Kleyerstraße

15. 8. 1962 **ELSE WEINREICH,**
Kaufm. Angestellte im Werk V, Ohmstraße

19. 8. 1962 **HEINRICH BISCHOFF,**
Monteur im VB Nürnberg

27. 8. 1962 **RICHARD GUNDLACH,**
Verwaltungsbezirk Berlin

15. 9. 1962 **ALFRED REINER,**
Innendienstleiter im VB Stuttgart

3. 10. 1962 **ERICH SCHMITT,**
Mechaniker im Werk II, Kleyerstraße

16. 10. 1962 **WILHELM FISCHER,**
Konstrukteur im Werk I, Mainzer Landstraße

28. 10. 1962 **LUDWIG MAYER,**
Export-Ingenieur im Werk I, Mainzer Landstraße

28. 10. 1962 **MELINKA MULLER,**
Montagearbeiterin im Werk II, Kleyerstraße

1. 11. 1962 **WILHELM GEERTZ,**
Monteur im VB Hamburg

4. 11. 1962 **GEORG STEIDL**
Revisor im VB Freiburg

8. 11. 1962 **OTTO KEHR,**
Monteur im VB Nürnberg

15. 11. 1962 **JOHANN JÄGER,**
Meister im Werk II, Kleyerstraße

22. 11. 1962 **EDUARD GIERLACH,**
Meister im Werk III, Urberach

25. 11. 1962 **HANS SCHEIDEL,**
Monteur im VB Hamburg

30. 11. 1962 **HEINRICH GLOCK,**
Schreiner im Werk II, Kleyerstraße

1. 12. 1962 **THEKLA GRÄSER,**
Werkstattschreiberin im Werk II, Kleyerstraße

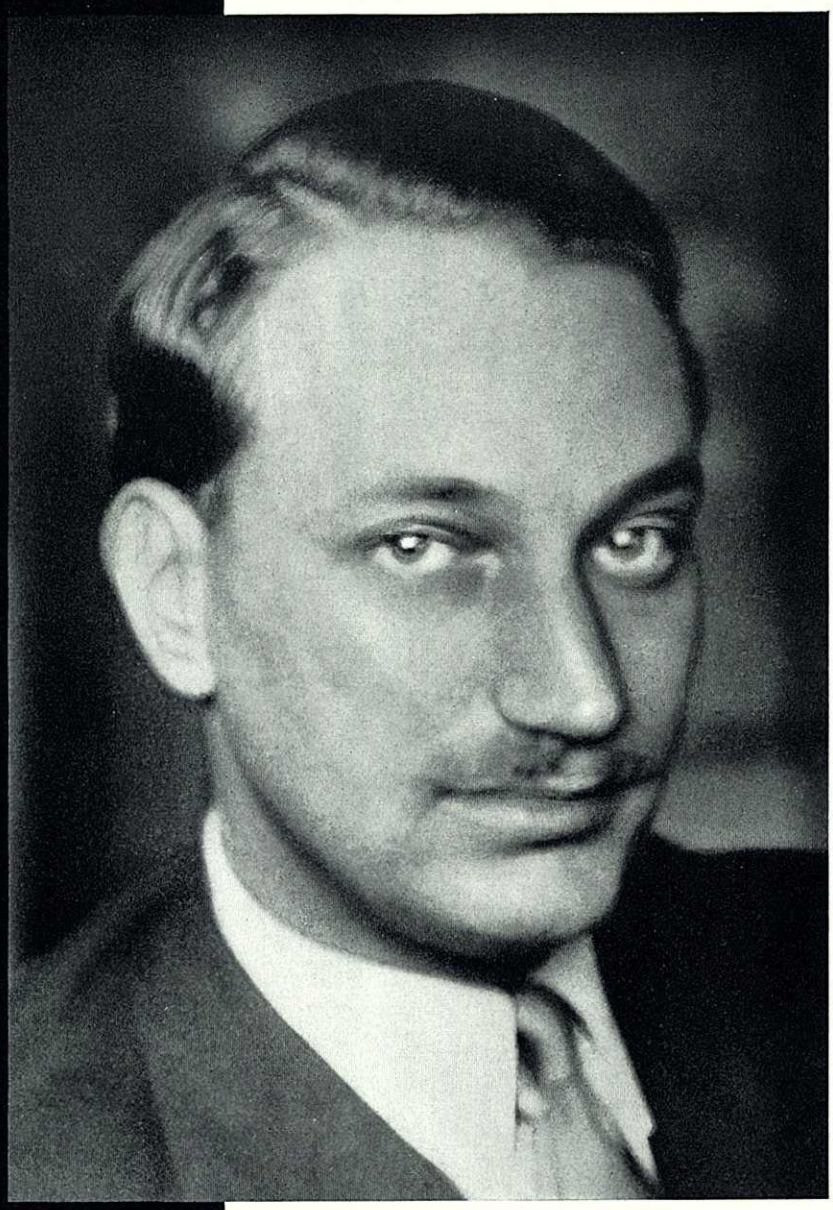
7. 12. 1962 **ERICH RICHTER,**
Obermonteur im VB Köln

20. 12. 1962 **KARL SCHNEIDER,**
Spezialmonteur im VB Südwestdeutschland

31. 12. 1962 **HEINZ REUTHAL,**
Revisor im VB Südwestdeutschland

Am 12. Mai 1962 verstarb nach schwerer Krankheit in Rottach-Egern im 81. Lebensjahr
FRAU META GADESMANN
Mitglied des Präsidiums unserer Gesellschaftervertretung, Trägerin des Bundesverdienstkreuzes I. Klasse.

Der Heimgegangenen, die im Jahre 1916 in unser Unternehmen eingetreten ist, wurden vom Gründer unseres Unternehmens, Harry Fuld, aufgrund ihrer außergewöhnlichen Begabung entscheidende Aufgaben übertragen. So war sie maßgeblich mit an der Schaffung der Fundamente unseres Unternehmens beteiligt. Als Mitglied des von Harry Fuld eingesetzten Testamentsvollstreckergremiums hat sie trotz der damit verbundenen politischen Anfechtungen und Verfolgungen in Treue das Erbe des Gründers unseres Unternehmens gewahrt.
Nach dem Zusammenbruch des Jahres 1945 leistete Frau Gadesmann entscheidende Hilfe auch beim Wiederaufbau unseres Unternehmens. Bei ihrem Lebenswerk lag ihr die Pflege der menschlichen Bindungen zu ihren Mitarbeitern besonders am Herzen. Bis zuletzt stand sie mit ihrem wertvollen Rat der Geschäftsleitung zur Verfügung. Frau Gadesmann und ihre Lebensarbeit bleiben mit dem Unternehmen für immer verbunden.



Nach schwerem Leiden verschied im 42. Lebensjahr am 21. März 1962

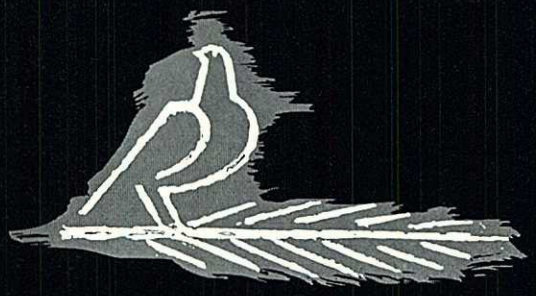
HERR PETER HARRY FULD

Mitglied des Präsidiums unserer Gesellschaftervertretung.

Als Sohn und Nachfolger des Gründers unseres Unternehmens hat uns der Heimgegangene im Kreise unserer Gesellschafter nach dem Zusammenbruch des Jahres 1945 immer einsatzbereit und fördernd zur Verfügung gestanden.

In dem allzufrüh Heimgegangenen verlieren wir einen treuen und anhänglich verbundenen Freund unseres Unternehmens, der sich dank seines aufgeschlossenen und freundlichen Wesens bei unseren Gesellschaftern und unserer Belegschaft Ansehen und Beliebtheit erworben hatte. Wir werden ihm stets ein ehrendes Andenken bewahren.

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 und der Hauptverwaltung:

FRIEDA ZENKER Lohnrechnerin	* 14. 2. 1901	† 4.10. 1961
MARIA NAGEL Kaufm. Angestellte	* 6. 4. 1907	† 8.11. 1961
KLAUS-DIETER BÄUSCHER Hilfsarbeiter	* 19. 7. 1944	† 4.12. 1961
JAKOB NEUHÄUSEL Betriebsrats-Vorsitzender, Werk III	* 22. 5. 1905	† 12.12. 1961
HANS LEONHARD Techniker	* 18.10. 1902	† 7. 2. 1962
ALEXANDRA KULIANKINA Arbeiterin	* 20. 1. 1913	† 7. 2. 1962
JOHN LILISCHKIES Hilfsarbeiter	* 19.11. 1930	† 1. 3. 1962
JOSEF STRICKER Lagerarbeiter	* 17. 9. 1905	† 24. 3. 1962
OSKAR WAGNER Pensionär	* 10.12. 1885	† 28. 3. 1962
ELLEN HAGEN Pensionärin	* 26. 5. 1885	† 29. 3. 1962
ADAM GRIMM Schreiner	* 7.11. 1904	† 11. 4. 1962
HEINRICH THUR Pensionär	* 22. 6. 1882	† 17. 4. 1962
GERTRUD FINK Montagearbeiterin	* 28. 7. 1936	† 3. 6. 1962
WALTER ECKEL Mechaniker	* 21.11. 1925	† 14. 6. 1962
HELMUT RICHTER Kaufm. Angestellter	* 13. 8. 1923	† 26. 6. 1962
HELGA KUNSTLER Montagearbeiterin	* 11. 4. 1938	† 30. 6. 1962
LIESELOTTE BÖLKE Löterin	* 20.12. 1930	† 3. 7. 1962
HANS EISENHAUER Lagerarbeiter	* 5. 5. 1931	† 6. 7. 1962
NORBERT PERSCH Kaufm. Angestellter	* 16. 4. 1935	† 17. 7. 1962
LUDWIG BRAUMGARD Transportarbeiter	* 25. 9. 1906	† 19. 8. 1962
MAGNUS OLSSON Techn. Zeichner	* 2. 1. 1926	† 23. 8. 1962
KARL RÄDLINGER Pensionär	* 6 2. 1894	† 28. 8. 1962
PETER HABETH Schnittmacher	* 20.10. 1901	† 3. 9. 1962
RICHARD WITTHAUER Abteilungsleiter	* 12.11. 1907	† 15. 9. 1962
AUGUSTE WILHELM Kaufm. Angestellte	* 25. 5. 1909	† 2.10. 1962

Aus unseren Verwaltungsbezirken:

BERLIN:

GISELA ROTHKAPPEL Justiererin	* 6. 2. 1941	† 14.10. 1961
ELLA KRÄMER Montiererin	* 3. 1. 1914	† 6. 4. 1962
WILLI MOSKE Werkzeugmacher	* 30. 5. 1895	† 8. 8. 1962

BIELEFELD:

WALTER GARL Revisor	* 6. 3. 1903	† 17. 2. 1962

DORTMUND:

GERHARD WYLENSEK Monteur	* 6. 6. 1938	† 12. 7. 1962

DÜSSELDORF:

CORNELIUS JÖCKEN Revisor	* 30.12. 1903	† 3.11. 1961
ALEX RETTING Revisor	* 7. 2. 1898	† 8.10. 1962
TONI DAPPER Monteur	* 12. 3. 1930	† 10.10. 1962

FRANKFURT A. M.:

ALFRED KIRSTEIN Lagerarbeiter	* 9. 7. 1902	† 19. 1. 1962
ARTHUR SONNS Abteilungsleiter	* 20. 8. 1905	† 20. 5. 1962

HAMBURG:

KARL ZIMMERMANN Monteur	* 19. 1. 1895	† 17. 1. 1962
ANTON STORM Monteur	* 10. 6. 1899	† 30. 3. 1962
CARL WALD Vertreter	* 19.12. 1897	† 14. 9. 1962
HERMANN WREDE Revisor	* 13.12. 1902	† 16. 9. 1962

HANNOVER:

KURT CHMIELECKI Monteur	* 3. 6. 1906	† 7.12. 1961
GUSTAV JUNGHAHN Monteur	* 1. 7. 1886	† 12. 3. 1962

KÖLN:

ANTON NUSSBAUM Werkstattmeister	* 20. 1. 1900	† 15.11. 1961
JOSEF SCHMITZ TB-Leiter, Aachen	* 8. 8. 1904	† 1. 7. 1962
PETER HORSCH Obermonteur	* 7. 4. 1934	† 18. 9. 1962

MANNHEIM:

GERHARD HERMESDORF Monteur	* 24.11. 1901	† 27. 6. 1962

MÜNCHEN:

MAX BEYER Revisor	* 17.10. 1914	† 12. 8. 1961
ARTHUR STEUER Kraftfahrer	* 7.10. 1903	† 23. 7. 1962

NÜRNBERG:

ALBERT STROBEL Vertreter	* 14. 2. 1924	† 13. 2. 1962

STUTTGART:

HELMUT DUNZ Monteur	* 23. 5. 1939	† 18. 7. 1962

Aus der Freistempler-Gesellschaft:

GEORG LUKAS Werkstattleiter	* 10. 2. 1895	† 25. 8. 1961

TREUE UM TREUE

Dr. FRIEDRICH REXRODT

Am 31. Dezember 1962 tritt Herr Dr. Friedrich Rexrodt, Geschäftsführer des Verwaltungsbezirks Köln, in den Ruhestand.

Gebürtig in Kassel, hatte er am 1. Weltkrieg teilgenommen, anschließend Wirtschaftswissenschaften studiert und eine Bankausbildung absolviert, als er 1924 in den Außendienst der Elektrozeit AG eintrat. Schon mit 31 Jahren wurde Dr. Rexrodt in die Leitung der Normalzeit G. m. b. H. Hamburg berufen. Anschließend war Dr. Rexrodt Geschäftsführer der Normalzeit G. m. b. H. in Leipzig, in Stuttgart, und ab 1934 wieder in Hamburg, wo er gleichzeitig als Vorstandsmitglied der Hanseatischen Notrufgesellschaft tätig war. Immer wieder wurden an Dr. Rexrodt neue Aufgaben herangetragen. So übernahm er vor dem Krieg die Leitung des Uhren- und Sondergeschäfts im Bereich Berlin, Brandenburg, Pommern, im Krieg Sonderaufgaben der Frankfurter Geschäftsleitung und unmittelbar nach dem Krieg den Posten eines Geschäftsführers bei der Fernsig in Essen.

Nach kurzer Tätigkeit als Mit-Geschäftsführer in Düsseldorf übernahm Dr. Rexrodt 1951 den Aufbau des Verwaltungsbezirks Köln, bei dem er sich ganz besondere Verdienste erworben hat. Neben großen Erfolgen auf dem Gebiet der Telefonie galt seine besondere Aufmerksamkeit dem Uhren- und Notrufgeschäft, so daß in Köln die größte Polizeinotrufzentrale in Europa entstand.

In einer fast 40jährigen Tätigkeit hat Dr. Rexrodt Treue und höchstes Verantwortungsbewußtsein bewiesen, sich aber gleichzeitig auch hervorragend in der Menschenführung bewährt.

BERTA KAISER

Frau Berta Kaiser ist nach mehr als 33jähriger Betriebszugehörigkeit am 1. November 1962 in den Ruhestand getreten.

Am 1. November 1929 trat Frau Kaiser in die damalige Elektrozeit ein. Aufgrund ihrer Fähigkeiten wurde sie am 5. Oktober 1932 mit der Innendienstleitung der Normalzeit in Essen betraut. Am 18. März 1935 wurde ihr dann die Leitung der Vertragsverwaltung des Verwaltungsbezirkes Dortmund übertragen. Diese Stellung hatte sie bis zum 31. Mai 1941 inne. Am 1. Juni 1941 übernahm sie die Leitung der Kalkulation des Verwaltungsbezirkes Südwestdeutschland. Januar 1949 wurde sie auf den Posten der Kaufmännischen Leitung unseres Montagebüros berufen.

Frau Kaiser war stets ein Vorbild besonderer Gewissenhaftigkeit und charakterlicher Zuverlässigkeit. Sie genoß in hohem Maße das Vertrauen der Geschäftsleitung und erfreute sich in gleicher Weise größter Beliebtheit bei der Belegschaft.

HERMANN HERR

Herr Hermann Herr, der Leiter der Kalkulationsabteilung, trat am 30. September 1962 in den Ruhestand.

Herr Herr, der am 9. Januar 1893 in Frankfurt/Main geboren wurde, absolvierte seine kaufmännische Lehre in den Jahren 1907 bis 1910. Anschließend war er als kaufmännischer Angestellter bei den Heddernheimer Kupferwerken tätig. Vom Jahre 1912 bis 1918 leistete er seinen Wehrdienst.

Am 16. Dezember 1919 wurde Herr Herr kaufmännischer Angestellter unseres Unternehmens. Wegen seiner besonderen Fähigkeiten erfolgte im Jahre 1939 seine Ernennung zum Leiter der Kalkulationsabteilung.

Noch heute erfreut sich der Pensionär großer Beliebtheit bei der Geschäftsleitung und seinen Mitarbeitern.

LEONHARD SCHELLHORN

Am 31. August 1962 trat Herr Leonhard Schellhorn in den Ruhestand.

Herr Schellhorn, der am 24. Mai 1896 geboren wurde, trat am 17. Juli 1922 als Maschinentechniker in die Konstruktionsabteilung unseres Hauses ein. Bis zum Jahre 1923 war er in den Fertigungsstätten der Kleyer- und Mainzer Landstraße im Werkzeugbau und der Versuchsabteilung tätig. Wegen seiner großen Fähigkeiten und seiner wohlfundierten Fachkenntnisse wurde er mit der Übernahme von Neuentwicklungen unserer Halbautomaten, Kleinrelais, Drehwähler, Signalanlagen, beauftragt. Sein besonderes Verdienst war es, Verbesserungen an dem altbewährten Fallwähler durchzuführen.

Nach dem Zusammenbruch vertrat er unsere Firma bei den U.S.-Behörden, seit 1946 war er Offertingenieur in unserer Projektenabteilung. Dort konnte er all sein Wissen und Können zum Nutzen unseres Hauses anbringen.

Seinem kollegialen Verhalten ist es zuzuschreiben, daß er noch heute viele Freunde in unserem Unternehmen hat.

Nach schwerem Leiden ist am 15. September 1962 der Leiter unserer Dispositionsabteilung und Mitglied unseres Aufsichtsrates,

Herr RICHARD WITTHAUER,

im Alter von 54 Jahren verstorben.

Über 40 Jahre war Herr Witthauer in unserer Firma tätig. Nachdem er sich in verschiedenen Stellungen im In- und Ausland bewährt hatte, wurde ihm die verantwortungsvolle Leitung der Dispositionsabteilung übertragen, der er mit Geschick und Tatkraft bis zu seinem Ableben vorstand. Als langjähriges Mitglied des Betriebsrates, der ihn in den Aufsichtsrat delegierte, hat sich der Verstorbene in gleicher Weise des großen Vertrauens der Belegschaft und der Geschäftsleitung erfreut.

Dem leider allzufrüh von uns Geschiedenen werden wir ein stets ehrendes Gedenken bewahren.

Der am 10. Dezember 1885 geborene

Herr OSKAR WAGNER

verschied nach längerer Krankheit am 28. März 1962.

Herr Wagner trat am 1. April 1921 in unser Unternehmen ein und war Gründer unserer jetzigen Werbeabteilung. Mit zähem Fleiß und hohem Geschick verstand er es, die so wichtigen Unterlagen für den Vertrieb und die Verkaufsorganisation unseres Hauses zu erstellen. Nach seiner Pensionierung im Jahre 1954 oblag ihm noch für ein weiteres Jahr die Gestaltung unserer Konzernnachrichten und „Mitteilungen an die Belegschaft".

Wir werden Herrn Wagner, der heute noch im Hause viele Freunde hat, stets ein ehrendes Andenken bewahren.

Nach einem Leben voller Mühen, aber auch großer Erfolge, verstarb am 29. März 1962

Frau ELLEN HAGEN,

Leiterin der Personalabteilung der Lehner & Co. Frau Hagen, die am 19. Juni 1920 in unser Unternehmen eintrat, wurde schon recht bald mit Führungsaufgaben betraut. Bevor die Verstorbene am 1. Juli 1942 in den wohlverdienten Ruhestand trat, hatte sie in mehr als zwei Jahrzehnten in leitender und verantwortungsvoller Tätigkeit unserem Hause ihre ganze Schaffenskraft gewidmet.

Ihrer vorbildlichen charakterlichen Haltung sowie ihrer fürsorglichen Einstellung verdankte Frau Hagen die hohe Wertschätzung bei allen Mitarbeitern unseres Unternehmens. Ihr ist bei uns ein stets ehrendes Andenken gewiß.

Am 7. Februar 1962 verstarb plötzlich und unerwartet

Herr HANS LEONHARDT

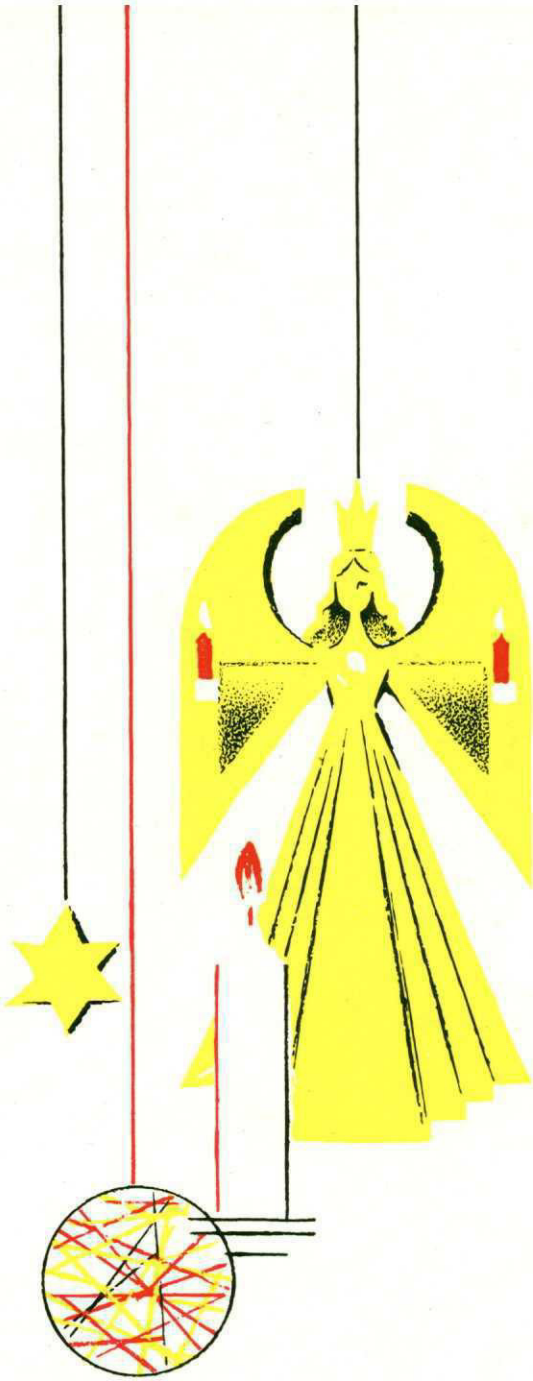
im Alter von 60 Jahren.

Der Verstorbene trat am 13. März 1922 in die Abteilung „Elektrische Uhren" als technischer Zeichner ein. Durch seine guten Kenntnisse befähigt, wurde er bald als Konstrukteur mit der Bearbeitung schwieriger Aufgaben betraut.

Nach dem Zusammenbruch ist es das große Verdienst des Verstorbenen gewesen, maßgeblich zum Aufbau der Uhrenabteilung beigetragen zu haben.

Im Jahre 1947 konnte Herr Leonhardt sein 25jähriges Dienstjubiläum begehen. Er war ein fleißiger, gewissenhafter und pflichtbewußter Mitarbeiter. Zu seinen Vorgesetzten und Kollegen hat immer ein ausgezeichnetes Verhältnis bestanden.

Wir trauern daher um das so frühe Hinscheiden des Herrn Leonhardt. Ein ehrendes Andenken ist ihm gewiß.



FROHE
WEIHNACHTEN
UND EIN
GLÜCKLICHES
NEUES
JAHR

TELEFONBAU UND NORMALZEIT