

Erinnerungen

Karl Sickenberg,
der Verfasser dieses Berichtes über die Firma

"MINERVA - RADIO"
"GRUNDIG - MINERVA"
"GRUNDIG - AUSTRIA"

hat von 1949 - 1988, also 39 Jahre als Prüfer, Konstrukteur,
Abteilungsleiter und Projektleiter deren Entwicklung miterlebt.



**Hr. Karl
Sickenberg
am Zeichenbrett**

Die Kenntnisse aus den Jahren vor 1949 konnte er sowohl aus
mündlichen Berichten ehemaliger Kollegen bzw. schriftlichen
Unterlagen schöpfen.

Die Firmengründung und das erste Jahrzehnt 1919 - 1928

Das Ende des ERSTEN WELTKRIEGES 1918 brachte als Folge einen großen Entwicklungsschub in der Elektrotechnik.

So wurde von dem noch sehr jungen, dynamischen Herrn Wilhelm Wohleber am 8. 4. 1919 ein Elektronunternehmen gegründet. Der Firmensitz war in Wien 1. Trattnerhof 1.



Herr Wilhelm WOHLEBER

Es wurde ein schwerer Beginn, da die Inflation und die erste Weltwirtschaftskrise einer kontinuierlichen Aufwärtsentwicklung im Wege standen.

Aber im Jahre 1924 als die " R A VAG " die ersten Radioversuchsendungen startete stellte der agile Jungunternehmer auf die Erzeugung von Radio- Bauteilen um.

Es war die Zeit der Amateure und Selbstbauer, die nach Bauanleitungen und Schaltplänen ihre Rundfunkempfänger selbst zusammenbauten.



Wilhelm WOHLEBER nahm auch die Erzeugung von Detektorapparaten auf, die unter dem Namen " RADIOLA " vertrieben wurden.

Die älteren Jahrgänge können sich sicher noch gut an die große Luftspule mit dem Abgleichschieber und dem Detektorkristall erinnern?

Was war es für ein Erlebnis, wenn man nach langem Suchen, mit schon zittrigen Fingern endlich einen Sender erwischte und mit erstaunlicher Tonqualität über die Kopfhörer Musik und vor allem Nachrichten empfangen konnte!

Ganze Familien versammelten sich bei einem "Rundfunkempfänger" zu bestimmten Sendungen um abwechselnd die Kopfhörermuscheln benutzen zu können.

Ich möchte in diesem Zusammenhange nur die ersten Konzertübertragungen nennen oder Sportsendungen, wie zum. Beispiel Fußballmatchübertragungen von Prof. W. Schmieger von der "Hohen Warte"!

Es war der Anfang einer neuen Informationszeit!

Ein weiterer großer Techniksprung wurde durch die Entwicklung und industrielle Erzeugung von Empfängerröhren ausgelöst.

Der erste Dreiröhren Apparat "De Ka We" wurde in relativ großen Serien gebaut und war auch schon für den Betrieb am Stromnetz geeignet. Bis dahin musste die Stromversorgung von sogenannten "Heizbatterien" und "Anodenbatterien" übernommen werden. Zu den ungünstigsten Momenten war garantiert eine der beiden leer, so dass wieder kein Empfang möglich war.

Aus dieser Sicht gesehen war der Empfänger mit "Netzbetrieb" ein Quantensprung!

Im Jahre 1928 wurde der erste „4-Röhren Super“. Im Jahre 1929 ein „5-Röhren-Vollnetz Super M5“ erzeugt

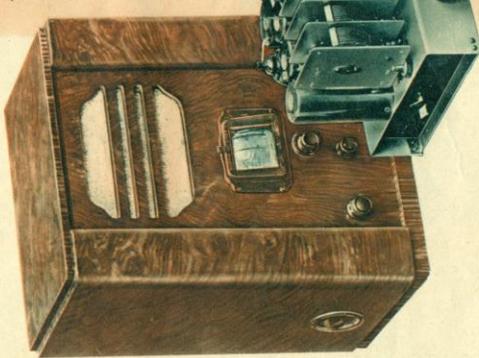
MINERVA SUPERHET

ALLWELLEN-WEITEMPfang

Acht Jahre Erfahrung im Superheibau berechnen uns zu sagen, daß wir im **Minerva-Super** Empfangsgeräte letzter Vollendung geschaffen haben. Wir wissen, was Sie von Ihrem Radioapparat verlangen wollen: guten Klang, fadelose Trennschärfe, bequeme Bedienung und möglichst viele Stationen. Diese Wünsche sind restlos erfüllt. Wir haben aber von unserem **Minerva-Super** noch mehr gefordert:

Weltempfang auf kurzen Wellen · größtmögliche Störfreiheit · präziseste Einstellung · leichteste Ablesung.

Die beiden ersten Probleme waren nur eiligrisch lösbar, die beiden letzten führten zum Vierfarben-Stationen-Projektor mit dem Mikro-Duplexgetriebe u. Magnoskop. Zwei Typen **Minerva-Super** tragen unseren Namen weiter in die Welt... ein Kleinsuper enormer Leistung der eine, ein Luxussuper mit allem Raffinement der andere... beide aber das Vollkommenste, was Erfindung und Können zu bieten imstande sind.



MINERVA-SUPER 3
DREI-RÖHREN-ALLWELLEN-SUPERHET

ein Weltempfänger größter Lautstärke und enormer Empfindlichkeit, der vorzüglichen Tagesempfang mit absoluter Trennschärfe, großer Ausdehnung des Wellenbereiches für Radio und Schallplatten, Zentralschalter für Wellenbereich 23-55, 200-600, 600-2000 m und Schallplatten-Wiedergabe, Vierfarbenskala (O. P. und D. R. G. M.) mit Mikro-Duplex-Getriebe und Magnoskop. In eleganter Kassettenausführung. Auch als Gleichstromapparat, einphasig, einphasig oder mit Gleichstromrichter.

Preis inkl. 4 Röhren **S 450.**—

Gewichte: Chassis mit Röhren, ohne Dynamik 84 kg
Dynamik mit Ausgangstransformator 81 kg
Kassette 187 kg
Komplett 187 kg

Dimensionen der Kasette: 385 x 450 x 285 mm außen
Stromverbrauch: ca. 50 Watt.



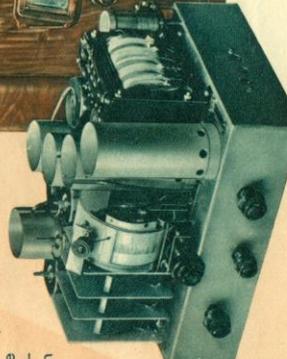
MINERVA-SUPER 5
FÜNF-RÖHREN-ALLWELLEN-SUPERHET

mit autom. Feinabgleich
mit autom. Lautstärkeregelung (Automatic Volume Control)
mit autom. Abstimmindikator (Tuning Meter)
mit automatischer Synchronisation (Stück mit Tuning)
Neu abgegebene Schallplatten mit Ton-
blende für Radio und Schallplatten, Störplattensperre zur
Anpassung an alle Empfangsverhältnisse; Zentralschalter für
Wellenbereich 23-55, 200-600, 600-2000 m, Schallplatten-
wiedergabe, Vierfarbenskala (O. P. und D. R. G. M.) mit Mikro-
Duplex-Getriebe und Magnoskop. In eleganter Kassettenausführung. Auch als Gleichstromapparat, einphasig, einphasig oder mit Gleichstromrichter.

Preis inkl. 6 Röhren **S 650.**—

Gewichte: Chassis mit Röhren, ohne Dynamik 195 kg
Dynamik mit Ausgangstransformator 182 kg
Kassette 73 kg
Komplett 223 kg

Dimensionen der Kasette: 435 x 495 x 315 mm außen
Stromverbrauch: ca. 70 Watt.



MINERVA

Alle unsere Apparate sind mit jederzeit auswechselbaren Stationsskalen ausgerüstet und können daher durch Änderungen des Wellenplanes nicht entwertet.

MINERVA-RADIO

Im Bild bereits der „Minerva - Super 3“ ein „Dreiröhren Allwellen - Superhet“

In dieser Zeit trat ein neuer dynamischer Ingenieur Herr EGON MALLY, in die Firma ein.



Herr Kommerzialrat Ing. Egon Mally

Herr Kommerzialrat Ing. Egon Mally

Ing. Mally wurde die treibende Kraft in der Entwicklung und Formgestaltung der Geräte. Später zum Direktor der Firma und zum Kommerzialrat ernannt.

Hr. Ing. MALLY hatte in der Entwicklung mit
Hr. Dr. Ing. Ernst KAROBATH und
Hr. Ing. HÜBNER
ausgezeichnete technische Mitarbeiter zur Verfügung.

Der Firmenstandort war nun schon in Wien 7. Bezirk, Zieglergasse 11.



ELISABETH U. WILHELM
WOHLEBER

ÜBERREICHEN IHNEN DIESES
BÜCHLEIN MIT DEN BESTEN
WÜNSCHEN FÜR DAS

NEUE JAHR

Geleitwort

Das Jahr 1935 wird in der Welt in vieler Beziehung ein Jahr der Entscheidungen und der Klarstellungen sein. Ich habe mich deshalb entschlossen, dieser Neujausgabe von Minerva Radio einige Worte beizufügen, um ihnen ein klares Bild von mir und meiner Firma zu geben. Mein Unternehmen besteht heute über fünfzehn Jahre. Fünfzehn Jahre vor dem Kriege waren keine Zeit, um darüber Worte zu verlieren. Fünfzehn Jahre nach dem Kriege, in einer Zeit schwerster politischer und wirtschaftlicher Wirren, geben das Recht zu einem kleinen Rückblick.

Ich wurde im Jahre 1890 zu Heidelberg geboren und entstamme einer alten Bürgerfamilie, die seit Jahrhunderten am Neckar ansässig war. Ich verlor meine Eltern in frühester Jugend und war schon mit siebzehn Jahren ganz auf mich allein angewiesen. Von der Freizügigkeit vor dem Kriege machte ich sehr ausgiebig gebrauch, war in vielen Städten Deutschlands und in London tätig und lernte auf weiten Reisen durch Europa und Rußland ein gutes Stück Welt kennen. Mit 21 Jahren war bereits Direktor eines Elektrokonzerns im Rheinlande und kam 1917 in leitender Position zu einem großen Elekrounternehmen nach Österreich.

Ausgerüstet mit allen Erfahrungen der Vorkriegspraxis und geschult in allen kaufmännischen Disziplinen begann ich im Jahre 1919 meine Selbständigkeit mit der Gründung eines Elekrounternehmens. Ich mußte aber nur zu bald erkennen, daß mit den ungeheuren Umwälzungen nach dem Kriege auch alle wirtschaftlichen Erkenntnisse und goldenen Regeln, die man jahrzehntelang gepredigt hatte, in nichts zerfielen und daß jeder Tag und jede Stunde den Unternehmer vor neue Entschließungen und Überraschungen stellte, für die es keine Regel und kein Vorbild gab.

Das war die Zeit, in der ich meine eigenen wirtschaftlichen Erkenntnisse sammelte und formulierte. Diese, oft bitter erlebten Erfahrungen waren die Grundlage der heutigen Größe meines Unternehmens, aus ihnen ist der ganze Aufbau, die Arbeitsweise und die Organisation meiner Firma hervorgegangen.

Als ich dann 1924 den entscheidenden Schritt von der Elektrotechnik zum Radio machte, mein Elekrounternehmen zum Teil mit Verlust verkaufte und mich hundert Prozent auf Radio umstellte, war dies ein mutiges Bekenntnis zur Zukunft der Radiobewegung. Überall begegnete ich nur Skepsis – ich fühlte jedoch nach Tagen der inneren Unruhe, daß ich vor der Entscheidung meines Lebens stehe, und ging ohne nach links und rechts zu schauen meinen Weg. Solche Entscheidungen hat jeder Mensch einmal in seinem Leben – Halbheiten oder gar Entschlußlosigkeit führen unweigerlich hinab.

Je mehr man mir mit Zweifel begegnete, umso zäher verbiß ich mich in meine Idee und arbeitete mit Feuereifer für die damals noch in den Kinderschuhen steckende Radiobewegung. Die Entwicklung der Minervafabrikate vom Radiola-Detektorapparat, dem Pfeil-Kondensator, dem Radiolavox-Lautsprecher und dem Royce-Micro-Dial über den ersten Einknopf-Panzerneurodyne "Solodyne", den ersten Volksempfänger "DeKaWe" und den ersten Kleinsuper "Micron Super" zu den letzten Modellen der "C"-Serie ist ja allen, die irgendwie mit der Radiobewegung zu tun hatten, genügend bekannt.

Von allem Anfang an stellte ich mich auf die Seite der legitimierten Händlerschaft und mein Leitmotiv war, stets nur durch die Händler zu verkaufen — das hat meinem Unternehmen viel Vertrauen erworben.

Ich pflegte auch von Anbeginn den Export und lieferte schon 1926 große Mengen von Radiobestandteilen nach fast allen Ländern Europas. Heute ist auch der Übersee-Export zu einem wichtigen Faktor meiner Firma geworden — Minervaapparate finden Sie bis Südafrika, Südamerika, Indien und China.

Der Ausbau des Unternehmens schien eine Zeitlang an einer Schwierigkeit zu scheitern. Ich war gewohnt, alle Kunden persönlich zu gewinnen und daher fast ständig auf weiten Reisen, so daß in meiner Abwesenheit ein Stellvertreter meiner Person unerläßlich war. Es schien aber schwer, einen Menschen zu finden, der verantwortungsfreudig und entschlußkräftig genug für diesen Posten war und zu dem ich volles Vertrauen finden konnte. In dieser Zeit hat meine Frau Elisabeth Wohleber, die früher nie im Geschäftsleben gestanden war, den Schritt gewagt und sich in mein Unternehmen eingearbeitet. Durch ihren klaren Blick, ihr richtiges Gefühl für für alle im Leben vorkommende Situationen und ihre sicheren Dispositionen hat sie es mir ermöglicht, meine ganze Kraft für den Ausbau des Unternehmens einzusetzen.

Heute gibt Minerva im eigenen Werk und in den angegliederten Werkstätten in der Saison über fünfhundert Beamten und Arbeitern Verdienst und zählt mit einer Produktion von weit über tausend Apparate pro Woche zu den größten Radiofabriken Österreichs. Bei solchem Aufstieg ist man gerne geneigt, von "Glück" zu sprechen. Wer aber, wie ich, etwas philosophisch veranlagt und gewohnt ist, über den Dingen zu stehen, der kann nicht an das Wort "Glück" glauben. Es gibt kein Glück auf Dauer ohne schwere Arbeit; jeder Tag, der kommt, muß für die Firma neu erobert werden. Ich suche selbst durch äußerste Pflichterfüllung meinen ganzen Personal ein Beispiel zu sein und prüfe jeden Tag meine eigene Leistung. Es liegt genug Sorge und Verantwortung auf mir — es hängt in diesen schweren Zeiten das Leben meiner Angestellten und Arbeiter und deren Angehörigen — zusammen über fünfzehnhundert Menschen — vom Geschick meines Unternehmens ab.

Der Umfang meiner Arbeit erlaubt mir heute nicht mehr meine Geschäftsfreunde, von denen viele schon über ein Jahrzehnt mit mir zusammenarbeiten und dadurch an dem Erfolg meiner Firma mitgearbeitet haben, persönlich zu besuchen. Ich drücke jedem einzelnen im Geiste die Hand und danke ihm für seine Mitarbeit und sein Vertrauen zu mir und damit zu Minerva.

Wir wollen alle hoffen, daß das neue Jahr uns bessere Zeiten entgegenführt und daß sich alle Dinge endlich zum Guten wenden, damit eine sichere Zukunft für uns blühe. Ruhe, Stabilität der Währung und Wiederkehr des Vertrauens von Staat zu Staat sollen die Grundpfeiler einer neuen besseren Zeit sein.

Ich schließe mit den besten Wünschen für Sie und ihrer Familie für ein gesundes glückliches Jahr 1935 und weitere gute Zusammenarbeit mit Minerva Radio.







**Hr. Komm. Rat
Wohleber
Mit den Herren
Der technischen
Abteilung**



**Fr. Elisabeth
Wohleber
Mit dem Personal
Der kaufmännischen
Abteilungen**



**Das neue Haus
Von Minerva Radio
Wien 7
Zieglergasse 11
Eingang zum
Kunden - Service**



**Hier entsteht das
Kleine
Wunderwerk
des
Wellenschalters**



**Teilansicht der
40 Meter langen
Montagehalle**



**Von hier aus
werden
die Geräte nicht
nur nach Europa,
sondern auch
nach Asien und
Afrika geliefert**

Die weitere Entwicklung brachte 1930 das erste Gerät mit "Kraftendstufe" und "dynamischen" Lautsprecher.
1931 wurde der letzte "Zweikreiser" gebaut und 1932 brachte "MINERVA" überhaupt den letzten Geradeempfänger auf den Markt und als Neuentwicklung den "4 Kreis Empfänger" "GLORIETTE".



**Vierkreis-Empfänger
Minerva "Gloriette"
Baujahr 1932**



**Minerva Lautsprecher
Type Minola Baujahr 1931**

1933 wurde durch die Anwendung der Autodyneschaltung die Erfassung des Kurzwellenbereiches ermöglicht.

Ab diesen Zeitpunkt wurden von MINERVA nur mehr Allwellensuper die die Bereiche:

Langwelle 750 - 2000 m
Mittelwelle 198 - 580 m
Kurzwellen 16 - 51 m
erfassten, erzeugt.

Die vier wichtigsten Kriterien sind ab dieser Ära:

Erstens: "**FORM**": weil sie den Verkauf erleichtert.

Zweitens: "**LEISTUNG**": weil man der Konkurrenz einen Schritt voraus sein muss.

Drittens: "**KLANG**": weil ein Radiogerät in erster Linie ein Musikgerät ist.

Viertens: "**BETRIEBSSICHERHEIT**": weil das die beste Empfehlung für jedes Gerät ist.

In diesen Jahren wurde mit diesen Kriterien in Österreich eine Spitzenposition erreicht. Ab 1930 wurde der Export nach der Schweiz und Frankreich aufgenommen.

In weiterer Folge wurde das Absatzgebiet auf den Balkan und den Nahen Osten ausgeweitet. Filialen bzw. Lizenzerzeugungen konnten in Italien und Polen errichtet werden.

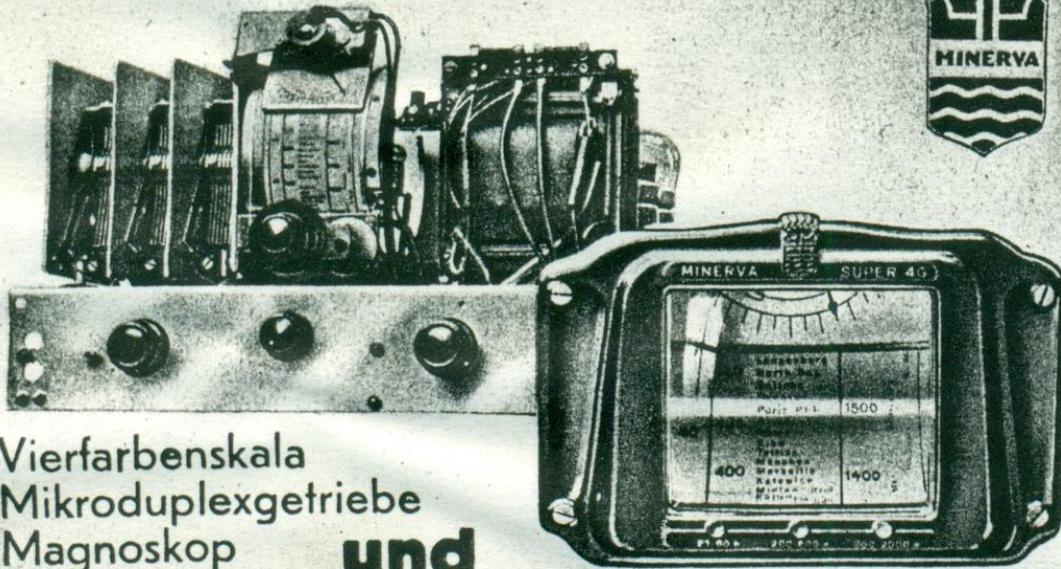
Die damalige Senderlage war so, dass wenn ein Gerät in der schwierigen Alpenregion Österreich einwandfreien Empfang ermöglicht, es praktisch auf der ganzen Welt ebenso funktioniert.

Die Exportquote konnte bis auf 40 % gesteigert werden.

Der Hauptexport ging in die Balkan Länder, wo "MINERVA" Lokalanteile über 10 % erreichen konnte!

Spezialgeräte mit besonderer Kurzwellenleistung fanden auch bald einen guten Absatz in Übersee, im damaligen Niederländisch Indien, heute Indonesien.

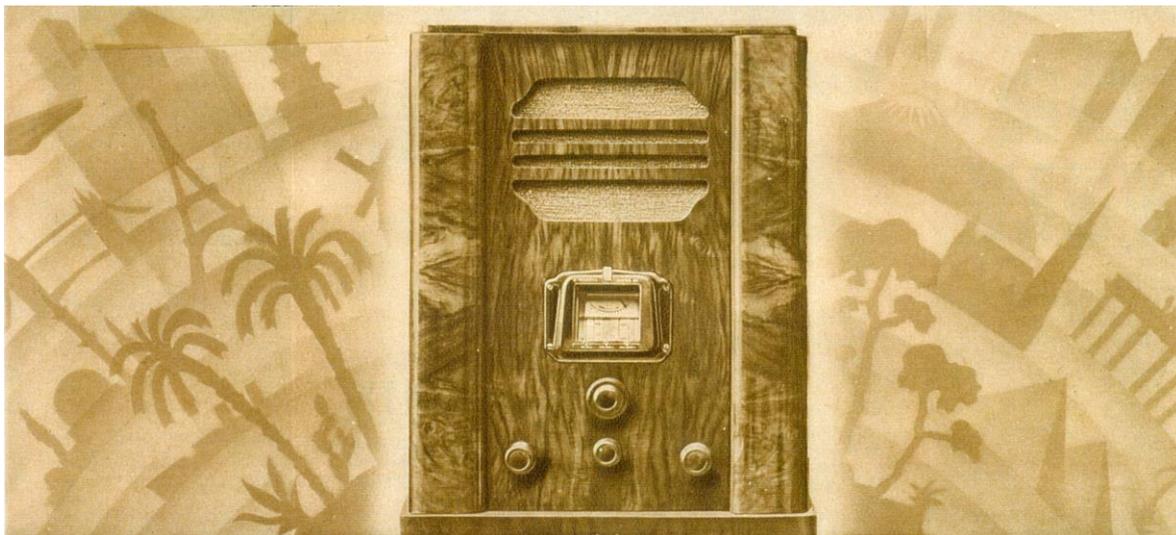
Kurzwellen



Vierfarbenskala
Mikroduplexgetriebe
Magnoskop

und

Automatik



Der neue



Minerva

Kurzwellenempfang mit S4 öffnet das Tor zur Welt. S4 bringt trennscharf alle überhaupt erreichbaren Stationen und ermöglicht auf kurzer Welle Übersee-Empfang. Acht Jahre Erfahrung im Serienbau von Superhets sind hier in einem Modell konzentriert, das an Zuverlässigkeit und Leistungsfähigkeit nicht übertroffen werden kann.

Spielend sind alle Griffe von vorne bedienbar. Die Vierfarbenautomatik der präzis geeichten Stationskala zeigt den Wellenbereich, leicht lesbar erscheint im Magnoskop der Name des Senders, lautlos erfolgt die Scharfeinstellung nach dem Indi-

S 4

ALLWELLEN
WELT-
EMPFANG

katorzeiger mit dem Mikro-Duplex-Getriebe — nun wird der Regler aufgedreht und voller lebenswarmer Klang entströmt dem elektrodynamischen Lautsprecher.

Die Fadingautomatik hält ohne Ihr Zutun die Lautstärke auf gleicher Höhe, der Tonregler erlaubt die Störungen abzu- blenden, doppelte Absicherung und automatische Netzabschal- tung halten jede Gefahr fern. Mit der konstruktiven Vollendung des S4 paart sich die vollendete Schönheit der Linienführung S4 ist ein modernes, dezentes Möbelstück, das sich auch in Ihrer Wohnung gut ausnehmen wird.

„Das Tor zur Welt“ Type: „S 4“

Hier ein Muster, wie man damals Werbung mit Prospekten betrieb.



MINERVA Super 3 und MINERVA Super 5

Die Superhet Empfänger für den Allwellen Weltempfang.

Die Vorzüge der neuen Minerva-Super

Weltempfang:

Auf kurzen Wellen ist auch tagsüber ein ausgezeichneter Fernempfang möglich, der seit Errichtung der großen englischen und französischen Kolonialsender über ein ausgezeichnetes Programm verfügt und unter anderem auch den Empfang des Vatikansenders gestattet. Abends ist bei günstigen Verhältnissen Amerika und Übersee gut aufzunehmen. Der Europa-Empfang im Rundfunk- und Langwellenbereich ist eine Selbstverständlichkeit.

Störfreiheit:

„Minerva-Super 3“ zeichnet sich zufolge seiner Schaltung durch geringe Störanfälligkeit aus, bei „Minerva-Super 5“ wird die Verstärkungsziffer des Apparates automatisch stark herabgesetzt, solange keine Station eingestellt ist. (Störspiegelautomatik, Silent Tuning.)

Mikro-Duplexgetriebe

ist ein Doppelübersetzungsgetriebe 1:10 und 1:120. Der Schnellgang erlaubt rasches Aufsuchen der gewünschten Station, das Mikrogetriebe exakte und spielend leichte Einstellung auch im Kurzwellenbereich.

Magnoskop

ist eine Einstelloptik von ca. 9 Dioptrien, welche durch Vergrößerung des gesamten Blickfeldes die bequemste Ablesung der Stationskalen ermöglicht.

Vierfarben-Stations-Projektor

ordnet jedem Wellenbereich seine Kennfarbe zu durch automatische Umschaltung der Skalenbeleuchtung.

Suprakreise

aus Hochfrequenzlitze in Spezialwicklung, in Kupferpanzerung, ermöglichen größte Trennschärfe und Lautstärke.

Abstimmindikator

erlaubt beim „Minerva-Super 5“ die Stationen auch bei geschlossenem Lautstärkereglern haargenau einzustellen, also ohne sie zu hören. (Optische Einstellung, Tuning Meter.)

Automatischer Fadingausgleich

gleicht Fadingstörungen aus. Auch die Lautstärke der verschiedenen Stationen wird automatisch ausgeglichen und auf den mit dem Lautstärkereglern einmal bestimmten Wert gebracht. (Automatic Volume Control.)

Lautstärkereglern und Tonblende

sind auf Radio und Schallplatten wirksam und erlauben Lautstärke und Klangfarbe nach Wunsch zu verändern, wobei der eingebaute, vorzügliche

Electrodynamic

eine naturwahre und klangschöne Wiedergabe sichert.



Kunst-Tiefdruck Chwala, Wien VII.

Diese Auslandsaktivitäten haben in den wirtschaftlichen sehr schwierigen Zeiten das Überleben der Firma ermöglicht.

In die Geschäftsleitung wurde Frau FILIP als Prokuristin eingestellt.



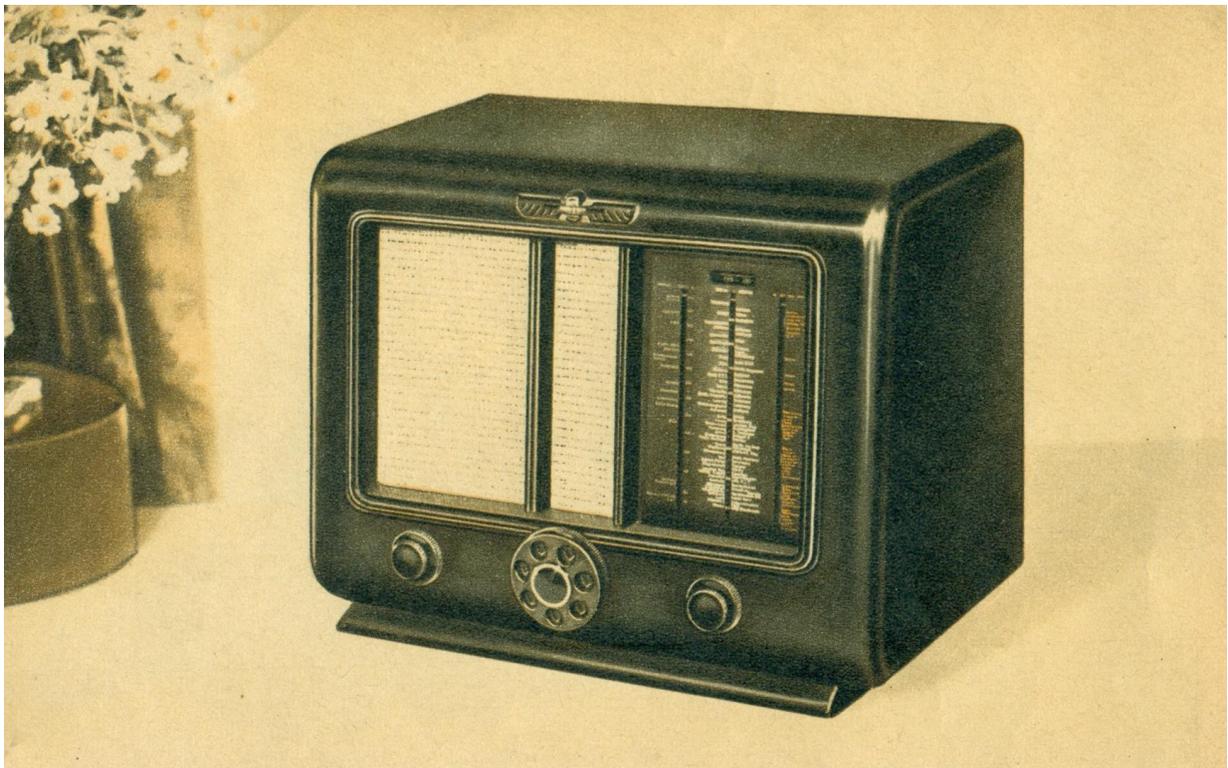
Für das Betriebslabor wurde nun für den elektrischen Bereich Hr. Ing. BAUMGARTNER und für die mechanische Entwicklung Hr. Dipl. Ing. BERRECK eingestellt.

Für das Jahr 1938 war die Aufnahme einer Kameraproduktion geplant um ein weiteres Standbein zu haben.

Mit dem Anschluss an das Deutsche Reich im Jahre 1938 wurde dieses Projekt gegenstandslos, weil mit einem auf den zehnfachen gestiegenen Markt die Produktion auf das Vierfache anstieg.

Unser Unternehmen war das erste Mal auf der Funkausstellung in Berlin 1938 vertreten. Unter 42 einschlägigen Erzeugern konnte sich die Marke "MINERVA" innerhalb eines Jahres an die sechste Stelle setzen!

Hier ein typisches Beispiel der Linie aus den späten dreißiger Jahren, bereits mit "Schnellwahlscheibe" und "Elektrischem Auge"!



MINERVA Type 395

DIE KRIEGSZEIT UND DER NEUBEGINN 1939 - 1948

Am Anfang der "Ostmärkischen Zeit" bis etwa 1940 wurden noch hochwertige Geräte mit vollem KW-Teil und "Gegengekoppelten" 18 Watt Endstufen gebaut. Zur besseren Sendereinstellung gab es bereits ein "elektrisches Auge" und zur Klangverbesserung eine veränderliche Bandbreitenregelung.

Es war aber bald klar, dass in dieser Kriegszeit bis 1945 nur mehr "Einheitsempfänger", nämlich der „Kleine-" und der "Große VOLKSEMPFÄNGER" gebaut werden konnten. Fernempfang war verboten und sogar der technischen Entwicklung im zivilen Sektor ein Riegel vorgeschoben.

Der Betrieb war als "Kriegswichtiger Betrieb" eingestuft und es wurden auch Steuerungen für Torpedoköpfe hergestellt.

Am Ende des zweiten Weltkrieges im April 1945 blieben in einem kleinen Verlagerungsbetrieb lediglich einige Messgeräte und Wickelmaschinen erhalten, die als Keimzelle für den Wiederaufbau der Fabrik, wieder in der Zieglergasse 11/ Apollogasse 1 im 7. Wiener Bezirk dienten.

Am Anfang wurden Geräte "nach Material" gebaut, das heißt, es wurden die wichtigsten Komponenten wie z. B. beispielsweise. Röhren, Drähte, Elektrolytkondensatoren, Widerstände und ähnlich Teile die nicht selbst erzeugt werden konnten gesichtet und danach eine Geräteschaltung und Konstruktion gezeichnet.

Viele Teile, wie Drehkondensatoren, Widerstände, Trimmer, Potentiometer, Transformatoren, Stanz- und Drehteile wurden in Eigenfertigung hergestellt. In einer eigenen Galvanisierung wurden die Metallteile Oberflächenveredelt, das heißt verzinkt, kadmiert oder die Kontakte versilbert.

Für die Gehäuse wurde in Zusammenarbeit mit der Fa. CECHOTA eine Holztechnik entwickelt, die mit Mehrschicht-Furnieren eine der damaligen Moderichtung entsprechenden Rundbauform entgegenkam.

Ein kleines " Volksgerät " wurde als erstes auf den Markt gebracht, " ATOUT ". Es hatte keine durchstimmbare Abstimmung sondern einen 4-stufigen Schalter mit dem die damals zu empfangenden Sender gewählt werden konnten.

Anschließend eine Betriebsanleitung für das Gerät " ATOUT ". Die Geräte mussten damals in „ALLSTROM AUSFUHRUNG" konstruiert sein, weil es noch weitverbreitete Gleichstromnetze gab und auch teilweise Netzspannung von 110 Volt! Bemerkenswert auch die Sendertabelle vom März 1948.

Das Gerät wurde in Teilmengen auch außer Haus und zwar von der "Radiotechnischen Werkstätte, Carl Sickenberg", Wien 7 Zieglergasse 41, gefertigt.
(Ist nicht ident mit dem Verfasser.)

MINERVA „A TOUT“

Fünfkreis-
Vierwellen-Super

Wellenbereiche siehe Rückwandbeschriftung

Zwischenfrequenz 451 kHz

Lautstärkeregl. mit Schalter

Klangschalter

Stromverbrauch etwa 36 Watt

Hochglanzpolierte und furnierte Nußholzkassette

Außenmaße der Kassette:
280 × 170 × 210;

Gewicht des Gerätes unverpackt 3,60 kg

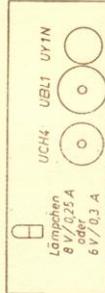
Gewicht des Gerätes im Karton verpackt . . . 4,40 kg

Stromart: Für Gleich- und Wechselstrom ohne Umschaltung.

Spannung: Für 110 und 220 V. Die Umschaltung erfolgt durch Einsetzen der beiden Sicherungen an der Chassisrückseite in die beschrifteten Sicherungshalter. Links 110 V, rechts 220 V. Die Stellung der Sicherungen ist durch Löcher der Rückwand von außen ersichtlich. Vor Abnahme der Rückwand ist der Netzstecker aus der Steckdose zu ziehen.

Röhren:

- 1 UCH 4
- 2 UBL 1
- 3 UY 1 N



Beleuchtungslämpchen: 6,3V/0,3A oder 8V/0,25A. Die rasche Aufeinanderfolge von Aus- und Einschalten des Gerätes gefährdet das Beleuchtungslämpchen.

Sicherungen: 2 Lamellensicherungen 1 Amp.

Antenne: Ist als Wurfantenne dem Gerät beigegeben. Eine zusätzliche Antenne ist im Bereich stärkerer Sender bzw. Ortsender nicht erforderlich und verschlechtert meistens nur die Empfangsqualität. Für ungünstigere Empfangslagen ist an der Rückseite des Gerätes noch eine eigene Antennenbuchse A vorhanden. Die Verwendung einer größeren Antenne erfordert jedoch eine Korrektur des Antennenkreises, wenn das Gerät die volle Leistung haben soll. Ein Erdleitungsanschluß ist nicht vorgesehen, sodab das Gerät nach Anschluß an das Stromnetz bereits funktionsbereit ist.

Einschalten durch Drehschalter 2 oder Kippschalter, Anheizdauer etwa 20 Sekunden. Bei Gleichstromnetzen ist auf richtige Netzpolung zu achten und gegebenenfalls der Netzstecker verkehrt in die Netzdose einzuführen.

Gewünschter Sender mit Knebel 3 einstellen.

Lautstärke mit 2 wählen.

Klangfarbe mit Hebel 1 einstellen. Rechts hell und links dunkel.

Ausschalten wieder mit 2 oder Kippschalter.

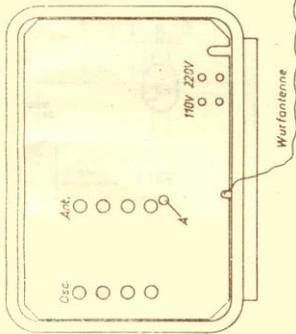
Das Gerät ist fabrikmäßig auf folgende 4 Stationen eingestellt:

- Treff
- Pik
- Karo
- Herz

Wunschgemäß können selbstverständlich auch andere Rundfunkstationen eingestellt werden. Dazu muß vorerst aus nachfolgender Sendertabelle die Wellenlänge des gewünschten Senders festgestellt werden. Hierauf ist aus den Angaben auf der Rückwand des Gerätes der Bereich zu entnehmen in dem die Station empfangen werden kann. Auf das dazugehörige Kartensymbol ist nun der Wellenschalter an der Vorderseite des Gerätes zu stellen und mit dem entsprechenden Schraubkern unter der Bezeichnung Osz. die Station zu suchen. (Im Uhrzeigersinn: steigende Wellenlänge.) Der Lautstärkeregl. soll dabei ganz aufgedreht werden, um das Suchen zu erleichtern. Ist die Station gefunden, so ist der Schraubkern unter der Bezeichnung Ant. solange zu verdrehen bis sich ein deutliches Maximum ergibt. Damit ist die Station abgestimmt.

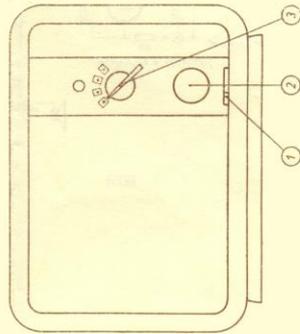
Bereits fabrikmäßig eingestellte Stationen können auf gleicher Weise nachgeglichen werden, vor allem dann, wenn durch eine zusätzliche Antenne der Antennenkreis etwas verstimmt wird.

In unmittelbarer Nähe eines starken Ortsenders lößt sich die Lautstärke des Gerätes oft nicht mehr auf ein gewünscht kleines Maß verringern beziehungsweise treten auch schon bei geringerer Lautstärke Verzerrungen auf. Auch in einem solchen Fall ist der Antennenkreis solange zu verstimmen (Verdrehen des Schraubkerns) bis die störenden Effekte verschwunden sind.



Sendertabelle (März 1948)

Vorarlberg, Innsbruck	578 m
Budapest	549 m
Beromünster	540 m
Klagenfurt (engl. Militärsender)	531 m
Stuttgart	523 m
Wien I	507 m
Prag	470 m
München	405 m
Leipzig	382 m
Mailand	368 m
Berlin	357 m
Wien (engl. Militärsender)	345 m
Alpenland	339 m
Hamburg	332 m
Preiburg	299 m
Wien (amerik. Militärsender)	281 m
Brünn	259 m
Salzburg	237 m
Graz	232 m
Linz	229 m
Wien II (Sendergruppe Rot-Weiß-Rot)	210 m



DIE EXPANSION 1949 - 1958

Die weitere Schilderung kann nun teilweise in der " ICH "-Form erfolgen, da der Verfasser ab 1949 im Betrieb tätig war.

Der erste große Erfolg in der Nachkriegszeit stellte sich mit der Konstruktion des Gerätes 506 ein.

Es hatte einen Schnellwahlknopf, ähnlich einer Telefonwahlscheibe und Schwungradantrieb, so dass das Sendereinstellen von einem Skalenende zum anderen blitzschnell ging. Auch hatte das Gerät dank eines hervorragenden Edelholzgehäuses eine ausgezeichnete Klangqualität.



Minerva Modell 506

1950 wurde die Entwicklung auf dem neuen Empfangsbereich 87.5 - 104.0 (später 108.0) MHz, dem UKW – Bereich aufgenommen.

Wir konnten das Gerät 519 UKW- SUPER bereits im selben Jahr nach Deutschland exportieren, wo es auch als Kontrollempfänger für deutsche Sender eingesetzt wurde.

Da traf die Firma im Frühjahr 1950 ein schwerer Schlag: Der Inhaber und Firmengründer, Herr Kommerzialrat Wilhelm Wohleber ist tot

Über Nacht wurde er aus einem tätigen Leben gerissen und hinterließ seiner Ehegattin Frau Elisabeth Wohleber eine große Verantwortung

Frau ELISABETH WOHLEBER

Sie übernahm alle Agenden und führte in bewährter Weise den Betrieb weiter.

In diesen Zeiten war noch ein starkes patriarchisches Verhältnis zwischen Eigentümer und Belegschaft. So wurde ein Arbeitstag zum Begräbnistag und alle Mitarbeiter wurden mit Bussen zum Friedhof gebracht um der Totenfeier beizuwohnen



Frau Elisabeth Rissel-Wohleber

Frau Elisabeth Wohleber hatte im Fabrikgebäude eine Wohnung im 2. Stockwerk. Auch das Fabrikgebäude wurde vom Hausbesorger Ehepaar Fam. Aumann bewohnt. Erst später mit der Ausweitung des Betriebes wurden Tag- und Nachtportiere eingestellt.

Der Eingang zum Bürotrakt in der Zieglergasse 11 führte über eine Treppe in den ersten Stock, dort wurde man von Hr. Valenta, einen mehrere Sprachen beherrschenden ehemaligen Botschaftsangehörigen empfangen.

Der Firma MINERVA wurde dann das Staatswappen verliehen, das Stiegenhaus wurde mit rosa Marmor prächtig ausgestaltet.

Die verwitwete Frau Elisabeth Wohleber hat sich dann mit Hr. Professor RISSEL verehelicht und nannte sich nun **RISSEL-WOHLER.**

Erst im Zuge des späteren Fabrikausbaues gab Frau Elisabeth Rissel-Wohleber die Wohnung auf und übersiedelte in den 19. Bezirk, Huschkagassa.

1953 wurde in Österreich der UKW - Sendebetrieb aufgenommen. Nun konnten die Stückzahlen wesentlich gesteigert werden, was gleichzeitig zu einer Senkung der Produktionskosten führte.

Der Betrieb kämpfte aber weiter mit den in diesen Zeiten üblichen Energiemiseren. Es gab täglich Stromausfälle, die notwendigsten Beleuchtungen konnten wir mit 2 Stromaggregaten in Betrieb halten. Es wurde nicht geheizt, die Belegschaft arbeitete mit Handschuhen und Wollmützen!

Oft mussten viele Einkaufsfahrten zu Fuß oder mit der Straßenbahn zurückgelegt werden. Vorteilhaft dabei war, dass der Betrieb im 7. Wiener Gemeindebezirk lag und daher eine sehr zentrale Lage gegeben war.



Hier 2 Bilder aus dem Labor anlässlich einer Konstruktionsbesprechung.



**Stehend: Hr. Sickenberg, Hr. Ing. Rendl, H. Ing Schmidt
Sitzend: Betriebsleiter Hr. Klumpner, Hr. Ing. Baumgartner und
Hr. Dipl. Ing. Berreck**



**Stehend: Hr. Ing. Schmidt, Hr. Ing. Baumgartner, Hr. Dipl. Ing. Berreck,
Hr. Sickenberg
Sitzend: Frl. Hermine Vilim**

Das Betriebsklima zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer ist in dieser Zeit besonders gut entwickelt gewesen.

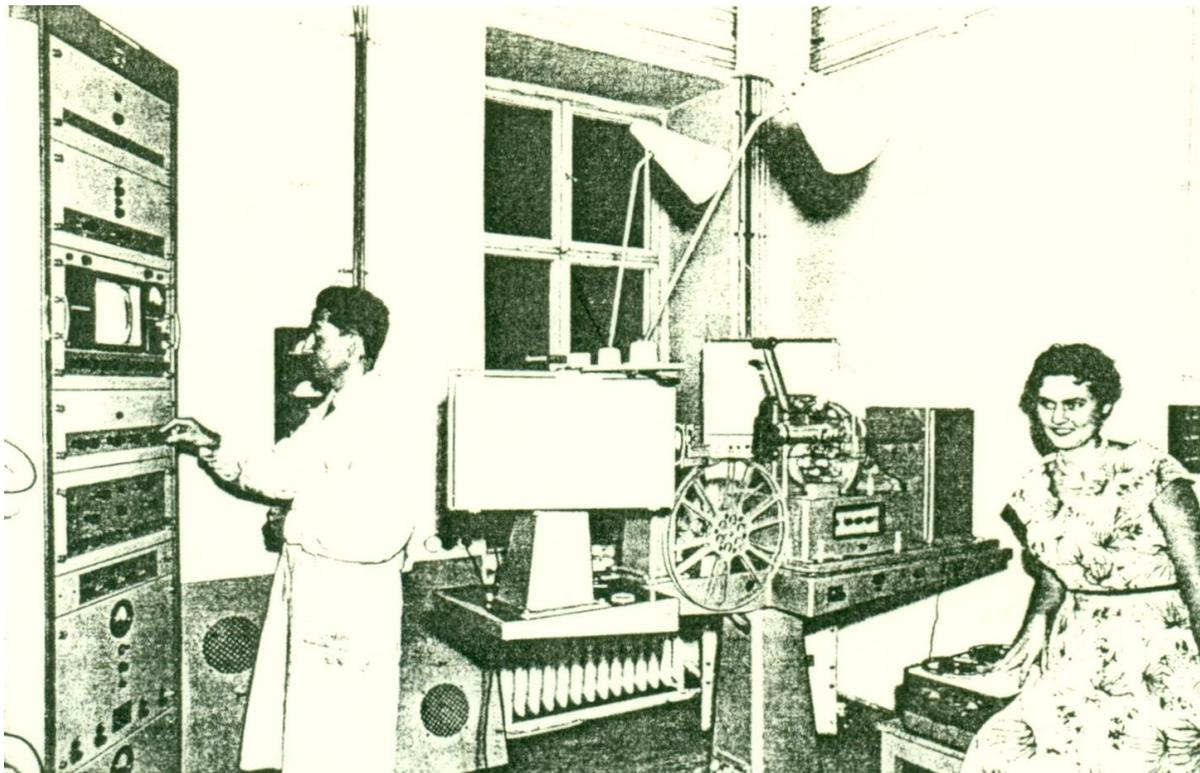
Wir mussten gegen eine starke inländische Konkurrenz bestehen, man darf nicht vergessen, dass Firmen wie EUMIG, INGELLEN, PHILIPS, RADIONE, eine große Kapazität hatten, die wir erst einmal ausstechen mussten! Das gelang allerdings nur dank der gemeinschaftlichen Anstrengungen!

Es konnten von den Betriebsräten Hr. Höflinger und Hr. Szloboda ein Abkommen mit der Geschäftsleitung vereinbart werden, die die Auszahlung einer "DIVIDENDE" für firmentreue Mitarbeiter enthielt. Zweimal im Jahr:

Urlaub und Weihnachten sind 1.25 % des Umsatzes aliquot an die Arbeitnehmer ausgezahlt worden!

Mit dem Beginn der Fernsehentwicklung musste wegen der hohen Investitionskosten diese "DIVIDENDE" wieder rückgängig gemacht werden.

1954 wurde ein werkseigener Versuchs - Fernsehsender *in* Betrieb genommen.



Hr. Ing. SCHÖFFEL im "FS-STUDIO" mit Modell

Mit der gleichzeitigen Entwicklung der ersten schwarz - weiss Fernsehgeräte FS 43 und FS 53 wurden in Österreich sehr schnell Marktanteile von über 30 % erreicht.



Diese Geräte wurden noch mit zwei ALU - Chassis gefertigt, hatten einen riesigen Hochspannungskasten und die Bildröhren mussten mit einem Mehrschichtglas gesichert werden. Der Einbau der Bildröhren erfolgte wegen der Implosionsgefahr in eigenen Kabinen! Die Arbeitskräfte waren mit Brustschutz und Gesichtsmaske geschützt.



Das kleinere Gerät FS 43 wog ca. 20 Kg, der FS 53 aber schon ca. 29 Kg

Auch der Verkauf der Geräte war mehr ein „Verteilen“. Oft begleiteten unsere Kundendienst-Techniker die Geräte bis zum Kunden und stellten sie dort auf die örtlichen Gegebenheiten ein.

Zwei weitere Konstruktionen waren die großen Fernseh- und Radioschränke 43 und 53! Darin waren FS-Gerät, Radioteil und Plattenspieler vereint. Diese Geräte hatten schon Gewichte von 52 kg bzw. 68 kg!



Der große Fernseh- und Radioschrank Minerva-Schrank 53

Die wichtigsten Bauteile für den FS-Sektor wurden im eigenen Werk entwickelt und erzeugt.

Zum Beispiel: Der KANALSCHALTER. Der für die Empfangsqualität wichtigste Bauteil war eine hochpräzise mechanisch-elektrische Einheit die nur von Spezialisten gefertigt und abgeglichen werden konnte.

Das erforderte eine Vergrößerung der Betriebsfläche.

Als erstes wurde das dritte Stockwerk in der Apollogasse 1 umgebaut und die FS - Produktion darin eingerichtet. Die Deckenkonstruktion dieses Gebäudeteils war noch in Holzbauweise errichtet worden. Zur Erhöhung der Tragfähigkeit wurden daher Stahlträger eingezogen. Das alles musste möglichst während der Urlaubszeit geschehen um keine Produktionsausfall zu riskieren !

Weiteres wurde das Haus Zieglergasse 9 erworben. Hier haben wir den Werkzeugbau, die Werkerhaltung und das Betriebslabor installiert.

Im Werkhof wird ein dreigeschossiges, auf Säulen erbautes Betriebsgebäude errichtet. In Rekordzeit von wenigen Monaten war es betriebsbereit. War die Auslastung der Arbeitsstätten bis zu den ersten 50er Jahren eine sehr Saisonbedingte, das hieß vom Sommer bis Weihnachten war Hochbetrieb.

Die Geräte mussten vor Weihnachten gefertigt und verkauft sein, es war fast eine Fertigung auf Bestellung.

Von der Wiener Herbstmesse und den Vertretungen in LINZ, GRAZ, usw. wurden die voraussichtlichen Typen und Stückzahlen errechnet und dann entsprechend gefertigt.

Es kam aber glücklicherweise eine bessere Zeit ab etwa 1956 mit der Einführung der Transistortechnik.

Die Wiener Frühjahrs - und Herbstmesse hatte für die Radio - Industrie eine große Bedeutung und so wurden auch die Messestände mit großem Aufwand gestaltet.





Der Beginn der Transistorradio „Der 570er“



Der erste VOLL-TRANSISTOR PORTABLE wurde in der neuen Druckschaltungstechnik konstruiert. die dazu nötigen Tauchlötvorrichtungen, Ätzanlage und Druckanlage sind Großteils in den eigenen Werkstätten gefertigt worden.

Im Rahmen des Betriebslabors wurde eine eigene Entwicklungsgruppe unter der Leitung von Hr. CADA eingerichtet, die für zukunftsweisende Innovationen zu konstruieren hatte. Auch Patente gingen aus dieser Abteilung hervor.



Hr. CADA, Fr. RÖSSLER, Fr. BARNERT, Hr. SICKENERG

Der Geschäftsführer Hr. Dir. Ing. Egon MALLY hat mit kluger Personalpolitik den Führungsstab des Unternehmens erweitert.

Hr. Ing. Erich BRAUNEIS für die Betriebsleitung, Hr. Herbert MRAZ für das Labor wurden als junge Mitarbeiter engagiert.

Hr. SCHACHINGER und Hr. Ing. INFÜHR wurden für die Materialwirtschaft eingesetzt.

Bei den Belegschaftsvertretern kam es zu einer Ablöse.

Hr. BINDER als Arbeiter- und

Hr. STALZER als Angestellten Betriebsrat nahmen ihre Tätigkeit auf.

In deren Ära wurde auch das "Betriebs - Pension - Übereinkommen" für langjährige Mitarbeiter mit der Geschäftsleitung vereinbart.

Hier entstand ein Vertragswerk das über lange Zeit, heute noch, im Jahre 1995, seine Nutznießer hat.

Die Firmeninhaberin, nunmehr wiederverehelichte

Fr. RISSEL - WOHLEBER, konnte Herrn. BRANDTNER als Direktor für die Verwaltung engagieren.

Es war noch die Zeit, in der jedes Wochenende für die Arbeiter der Arbeitslohn, für die Angestellten das Gehalt, aber mit einem 14 tägigen a Conte in Bargeld im Lohnsackerl ausgezahlt wurde. Die Meister gingen durch die Werkstätten, Fr. SCHATTAUER, unsere Buchhalterin teilte das Geld für die Angestellten aus.



**Frau SCHATTAUER und Frau Prok. FILIP in der Buchhaltung,
Zieglergasse**

DIE ZEIT VON 1959 - 1968

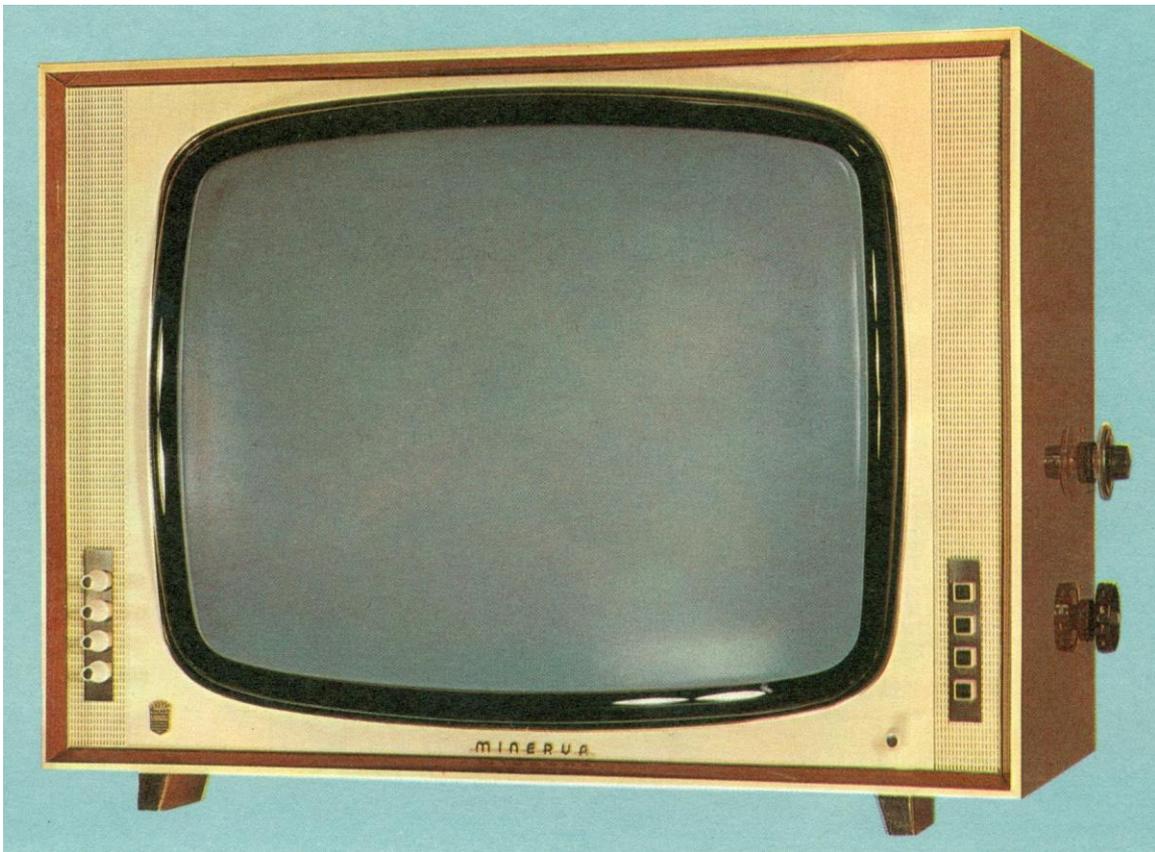
Die Umstellung von der traditionellen Schaltungstechnik in der die Bauteile an Ösen Leisten verlötet und mit Schaltdrähten verbunden wurden auf die Druckplattentechnik, ging nun auch im Fernsbereich schnell voran!

Nachdem die Bildröhrenindustrie eine Weiterentwicklung in der Röhrentechnik brachte, das Schutzglas wurde nun direkt auf die Bildschirmfläche geklebt, konnte eine stilistisch zukunftsweisende Form der Gehäuse, nämlich das Gerät

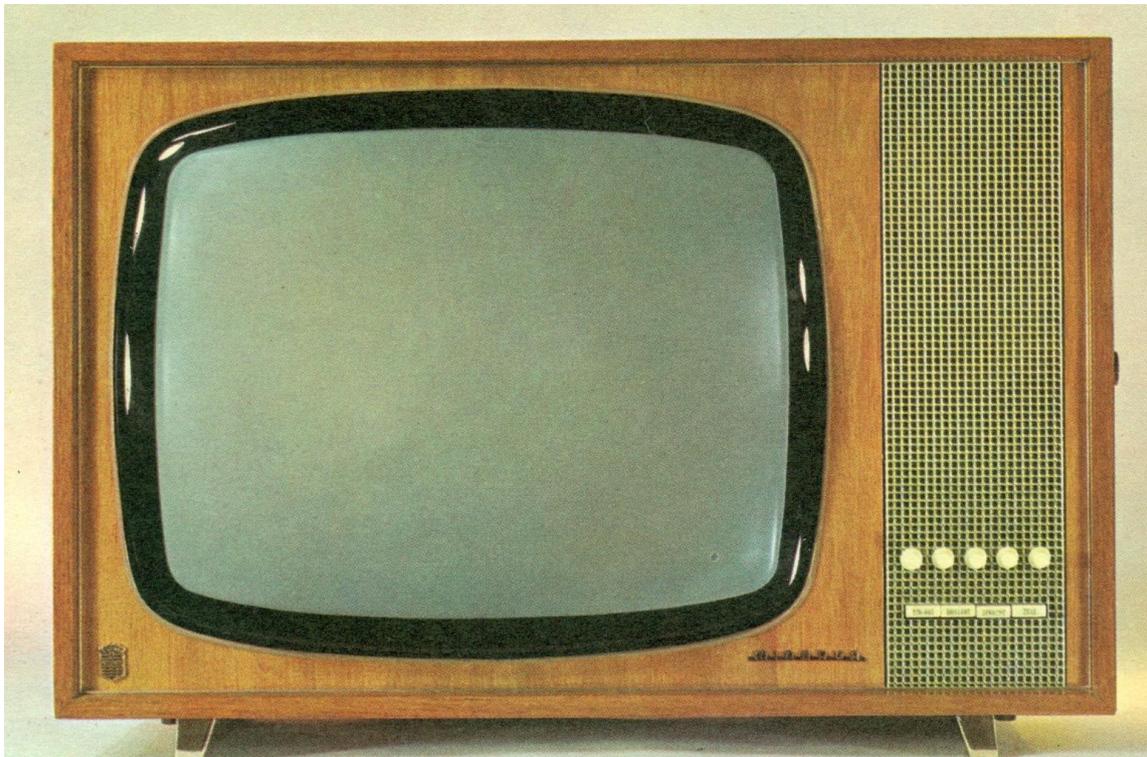
" SUPERB ", im Firmenjargon "Glotzauge" genannt, realisiert werden.



Die daraus weiterentwickelten Typen" RECORD ", SENATOR ", RESIDENT usw. wurden vom Markt sehr gut aufgenommen und so ist die Fernsehgeräte Produktion der wichtigste Zweig des Unternehmens geworden.



RESIDENT 59 cm



RECORD-T-UHF Zeilenfrei 59 cm



SENATOR 59 cm



CONCORD 59 cm

Der erste Volltransistor 611

Ab dem Jahre 1960 wurden die ersten in Europa konstruierten „UKW-TRANSISTOR PORTABLE“ von Minerva gebaut.

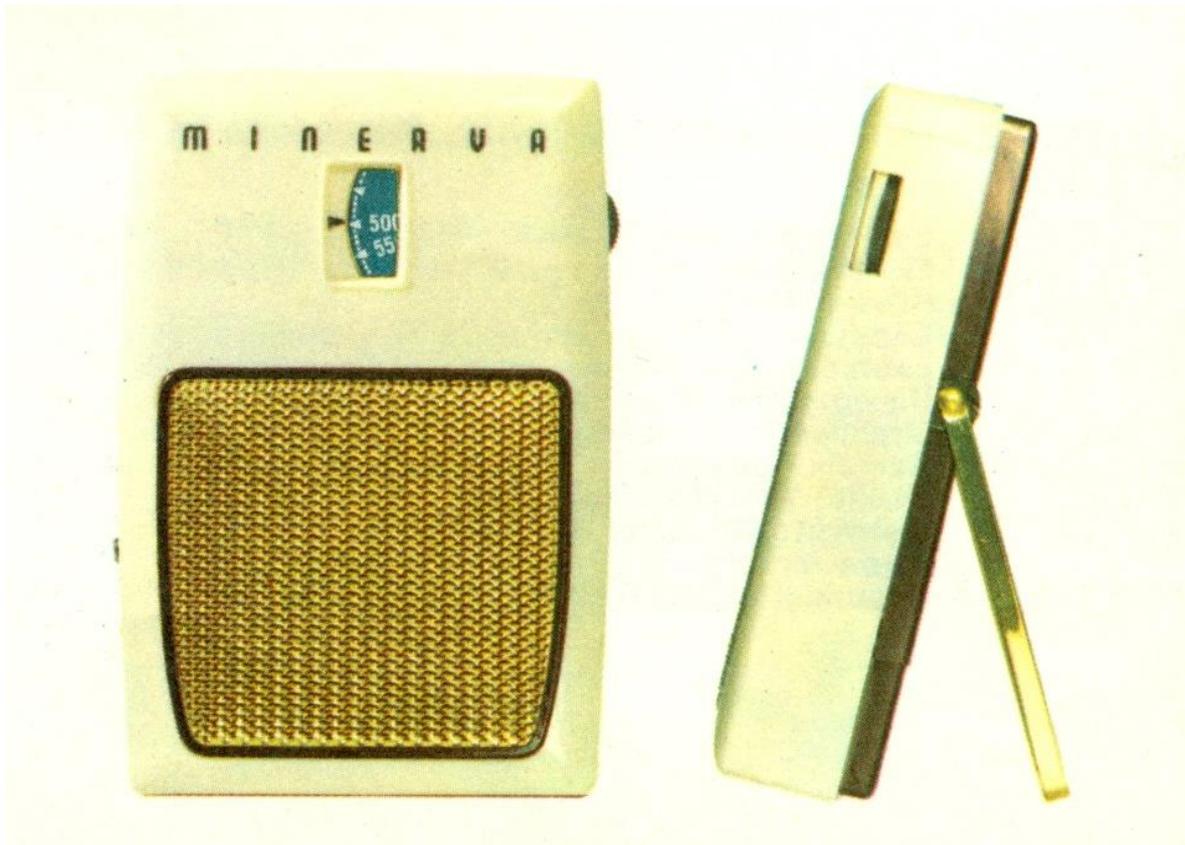


**Der Durchbruch in der Transistortechnik
„Made by Minerva Radio Wien“**

Ein etwas kleinerer Portable war der „MIRELLA“. Er war der Verkaufserfolg, mit über eine viertel Million Geräte!



Als echten TASCHENSUPER konnten wir dem Trend folgend, immer handlichere Geräte zu erzeugen, das Gerät 610 bringen. Es hatte trotz der kleinen Ausmaße von 12 x 8,5 x 3 cm einen 7 cm großen Lautsprecher mit angenehmen Klang, Kopfhörer Anschluss und war nur 360 Gramm schwer.



Als Beispiel eines modernen HEIMRADIOS möchte ich noch die Type "VANGUARD" anführen. Nachdem es ein Volltransistorgerät war hatte es keine „Anheizzeit“ und daher sofort "Betriebsbereit"! Das Design entsprach der modernen Skandinavischen Linie. Die Leistungsaufnahme war mit 18 Watt nur etwa ein Drittel eines vergleichbaren Röhrengerätes, welche etwa 52 Watt aufnahmen!

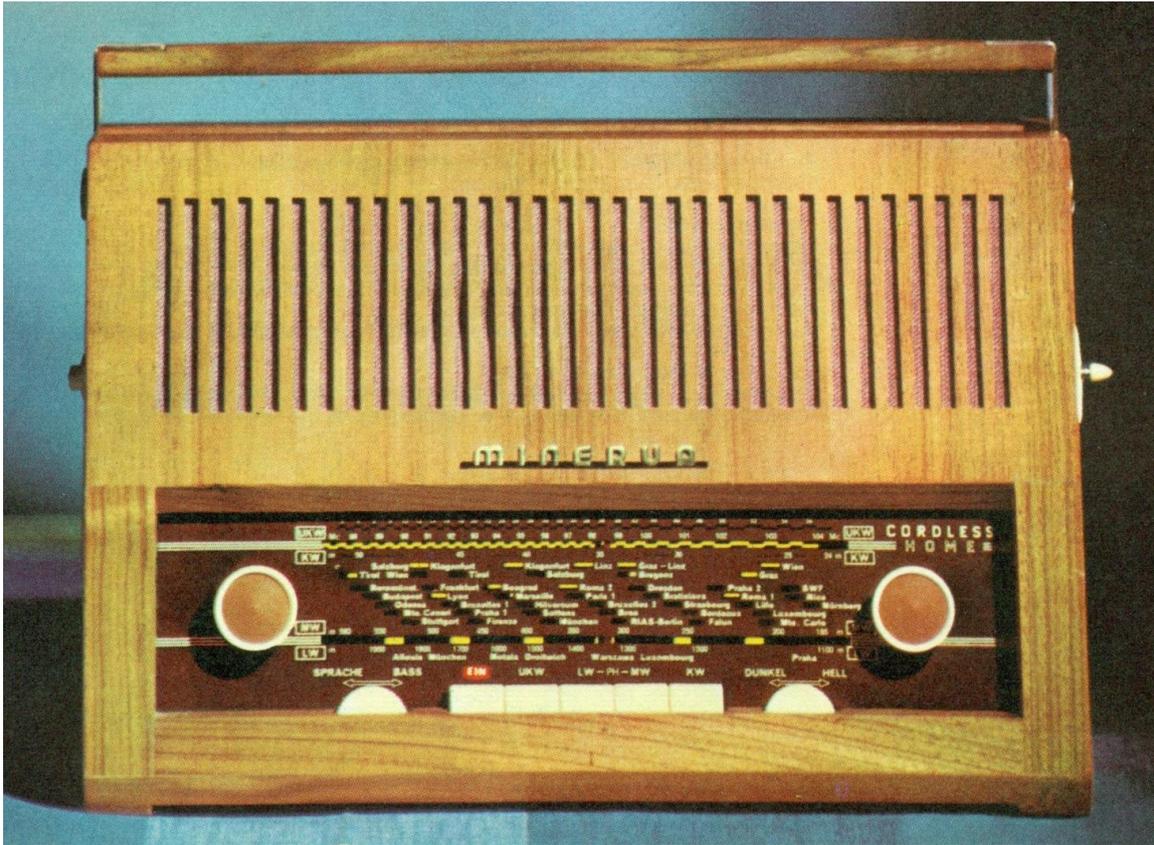
Das immer junge Heimradio

Vierzig Jahre sind es her, dass man sich der Neuheit "Radio" zuwandte und mit einem bescheidenen Detektor oder selbstgebastelten kabelbehängten Ungetüm oder mit einem fertig gekauften richtigen Apparat "Radio Wien" hörte, so gut das damals ging. In diesen Jahrzehnten hat Minerva viel zur Entwicklung österreichischer Heimradios beigetragen und hält heute bei Typen, die in ihrer Technik gedruckter Schaltungen, elektronischer Systeme und bequemer Bedienung ein Spiegelbild modernsten internationalen Radiobaues sind gleichgeblieben über alle Zeit ist die Beglückung ferne Stimmen und fernen Klang im eigenen Heim zu erleben. Das Heimradio ist unersetzlich, neben dem neu hinzugekommenen Fernsehen hat es seine Werte unverändert behalten. Die technische Güte des Heimradios beurteilt man nach Empfindlichkeit, Trennschärfe, Rauschfreiheit, Klang und Bedienungskomfort.



VANGUARD 614 (Der Name Vanguard: „Der Vorkämpfer“)

Der Minerva Cordless Home ist leicht tragbar von Raum zu Raum, in den Garten, auf den Balkon – und doch Musikmöbel in Edelholzkassette.



CORDLESS HOME



CORDLESS SPORT

Der Minerva Autoportable Riviera ist ein Allround-Empfänger mit Klang und Leistung des guten Heimempfängers, mit der universellen Benutzbarkeit des Transistor-Portables und der vollen Empfangsleistung des Autosupers auf Fahrt. Das Gerät kann im Auto ganz einfach in die als Zusatz lieferbare Autohalterung eingeschoben werden.



Auch diese Gehäuse sind komplett aus Holz furnieren verleimt und mit hochwertiger „SKAI“ – Folie überzogen.

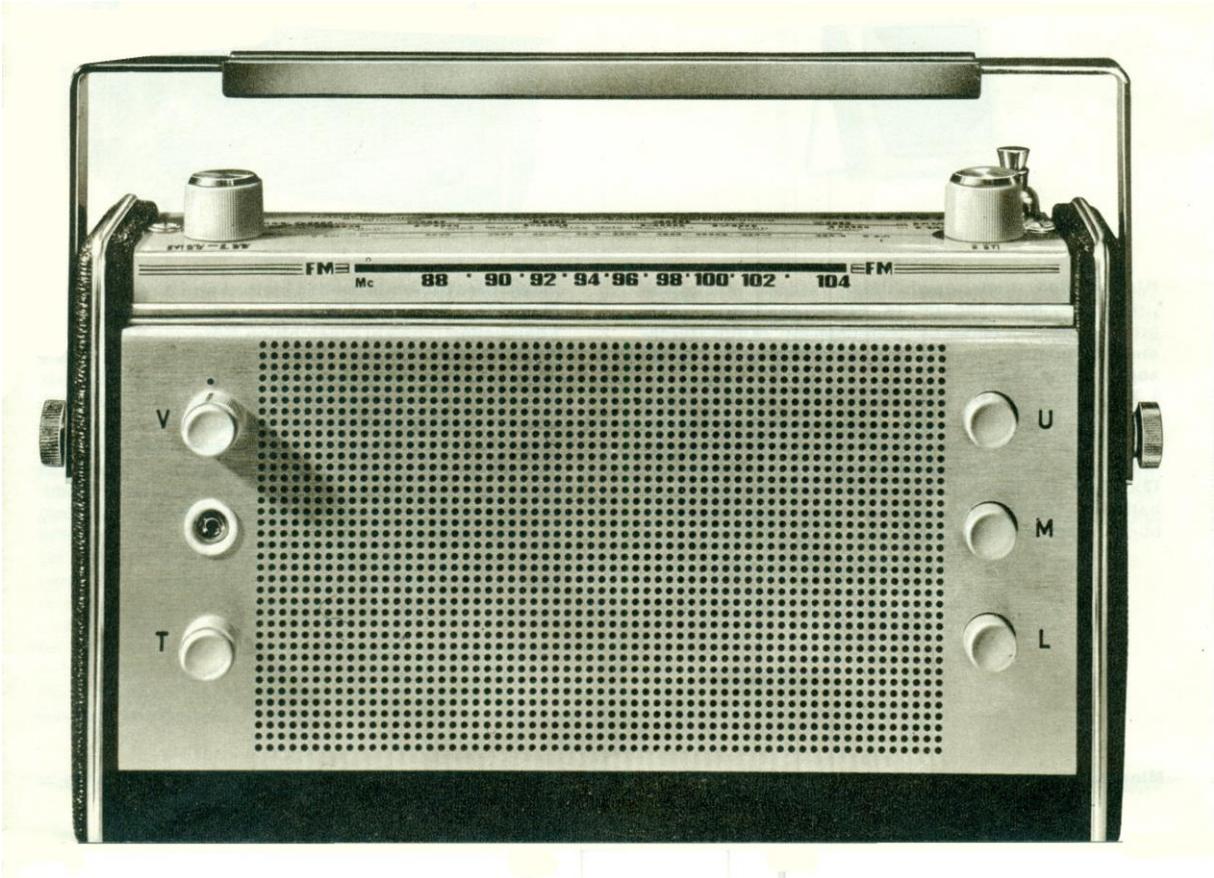
Die Geräte waren so stabil, dass sie oftmalige Stürze und Stöße ohne Beschädigung überstanden!



Oben Minerva FORTE, unten Minerva ALLEGRO



Die Geräte „PERFEKT“ und „RIVIERA“ waren überkomplett ausgestattet.



Vom österreichischen Rundfunk wurde das "STEREO System" eingeführt und so wurden von Minerva drei hochwertige Geräte dazu auf den Markt gebracht.

Das Allwellen Heimradio Minerva 655 mit einer Röhrendendstufe



das voll transistorisierte Minerva UKW Steuergerät 675 mit Transistorendstufe.



Das Farbfernsehen warf seine Schatten voraus. Die Entwicklung eines entsprechenden Gerätes im Jahre 1965 aufgenommen. Hierzu mussten wieder sehr Große Investitionen, besonders auf dem Gebiet der werkseitigen Versuchssender, Mess- und Prüfgeräte getätigt werden. Durch diese hohen Kosten musste die "DIVIDENDE" für die Mitarbeiter wieder gestrichen werden. Es dauerte noch 2 Jahre bis mit dem Beginn des Farbfernsehprogrammes auch das erste "COLOR" Gerät, nämlich die Type " COLOR 680 " auf den Markt gebracht werden konnte.



Nun führte Fr. RISSEL-WOHLEBER das Unternehmen bereits 18 Jahre nach dem Tod ihres Mannes. Sie hat das Werk mit großem Erfolg weitergeführt, erweitert und schließlich auch im Interesse der Weiterführung an die Fa. GRUNDIG A.G., Fürth/ BRD, verkauft.

Sie konnte damit erreichen, dass der Betrieb mit großer Dynamik weiter ausgebaut werden konnte und die Mitarbeiter mit allen Rechten und Pflichten in das neue Unternehmen GRUNDIG-MINERVA GmbH." übernommen wurden.

Der "Eiserne Vorhang" teilte noch West- von Osteuropa und Westeuropa war wieder in 2 Wirtschaftsblöcke geteilt, die EWG (Europäische Wirtschaftsgemeinschaft) und die EFTA (Europäische Freihandelszone). Hier wurden gegenseitige Handelshemmnisse aufgebaut und um diese zu überwinden war eben eine Produktionsstätte im neutralen, der EFT angehörenden Österreich, sehr willkommen. Auch die ruhige und streikfreie Arbeitssituation hat sicherlich zu diesem Ankaufe geführt.

Durch die neuen Besitzverhältnisse bedingt, wurde nun auch ein neues Management eingerichtet.

Hr. Kommerzialrat Dir. Ing. Egon MALLY schied aus der Firma aus.

Im Folgenden ist die Festrede von

Hr. Kommerzialrat Dir. Ing. EGON MALLY anlässlich des 50-jährigen Firmenjubiläums im Jahre 1969 im Originalwortlaut angeführt.

FESTREDE

gehalten von **Kommerzialrat Ing. Egon Mally,**
Direktor der Minerva Radio, am 10. September 1969

Das Unternehmen Minerva Radio feiert heute das Jubiläum seines 50jährigen Bestandes.

Diese 50 Jahre umfassen die Zeit vom Ende des ersten Weltkrieges über Inflation, Weltkrise, Bürgerkrieg, Deflation und Arbeitslosigkeit über den Untergang der ersten Republik, den zweiten Weltkrieg und den Zusammenbruch hinweg in die Wirren der Nachkriegszeit, die östlich der Enns eine lange Zeit der Unsicherheit brachten, bis zum Staatsvertrag und der Wiedererstarkung unseres Landes. Das gewaltige Auf und Ab der wirtschaftlichen Hintergründe hat es wahrhaft an Problemen nicht fehlen lassen, die allesamt gemeistert werden mussten und auch gemeistert worden sind.

Diese 50 Jahre standen aber auch im Zeichen einer gnadenlos harten Konkurrenz. Von den vielen Unternehmungen, die in Österreich in das neue und anscheinend so leichten Erfolg versprechende Arbeitsgebiet Radio gestartet waren, sind nur ganz wenige übriggeblieben. Das ist übrigens in ganz Europa so gewesen und die vielen Hunderte einst bekannter Marken haben sich auf wenige Dutzend reduziert. Sicher waren am Beginn die Chancen für alle Mitbewerber ziemlich ausgewogen. Wer aber nicht ständig im Spitzenfeld blieb fiel bald zurück und wurde vergessen. Auch aus dieser Sicht sind 50 Jahre Erfolgreichen Bestandes wohl eine kleine Feier wert.

All diese 50 Jahre waren nämlich trotz der wechselvollen Zeiten eine stetige Linie des Erfolges. 1945 freilich warfen Bomben, Brand und Abtransport das Unternehmen auf einen neuen Anfang zurück. Dank des bis dahin erzielten Goodwills begann aber 1946 wieder die gleiche stabile Erfolgslinie. Die Frage ist naheliegend: Was war der Schlüssel zum Erfolg?

Bevor wir auf diese Frage zu antworten versuchen, erst noch ein ganz kurzer Rückblick auf die äußere Geschichte des Unternehmens: Das erste Jahrzehnt bis 1929 stand noch im Wesentlichen im Zeichen der damaligen Radioamateure. Minerva lieferte sehr gute Bestandteile und Bauelemente und begann die Serienerzeugung einfacher Geräte. Mit dem Ende des ersten Jahrzehnts erfolgte der Schritt in die industrielle Großserienfertigung von Netzempfängern. Dank sehr fortschrittlicher Konstruktionen und einer außerordentlichen Betriebssicherheit der Geräte gewann Minerva im zweiten Jahrzehnt sehr rasch eine Spitzenposition in Österreich. Schon 1930 wurde der Export nach der Schweiz und Frankreich aufgenommen, in rascher Folge wurde das Absatzgebiet auf den Balkan und den Nahen Osten erweitert. Wo Zollschränken oder Importverbote Hindernisse setzten wurden Filialen oder Lizenzierungen aufgezogen, so in der Schweiz, in Frankreich, Italien und Polen. Der stark schrumpfende Markt in Österreich legte das Ausweichen auf eine zweite Fertigung nahe. Die Aufnahme einer Kameraerzeugung war nach einem interessanten neuen Konzept für 1938 geplant. Der Zusammenschluss mit dem Deutschen Reich und der damit auf das Zehnfache wachsende Markt machten dieses Projekt gegenstandslos und führten vielmehr zu einer Vervierfachung der Radioproduktion innerhalb eines einzigen Jahres.

Das dritte Jahrzehnt begann mit Krieg und brachte den Zusammenbruch. Am Ende dieses Jahrzehnts - 1949 - stand aber eine erfolgreiche neue Minerva da, die nicht nur das beliebteste Empfangsgerät in Österreich erzeugte, den bekannten Minerva 506, sondern mit einem ganz neuen UKW-Gerät die Kontrollempfänger für den neu erstandenen deutschen UKW-Rundfunk lieferte.

An der Schwelle des vierten Jahrzehnts 1949-1959, mitten in der Besatzungszeit, war es noch unsicher, wann Österreich auch ein eigenes Fernsehen bekommen würde. Wieder wurde mit einem neuen Projekt eines Absorptionskühlschranks für eine mögliche Zweiterzeugung vorgesorgt. Der Prototyp arbeitet heute noch in einem kleinen Nebenraum unserer Firma. Die sich abzeichnende Aufnahme des Fernsehbetriebes lenkte aber alle Aktivitäten schon 1952 auf dieses Feld, der Werksfernsehsender der Minerva 1954 war der erste industrielle Fernsehsender Österreichs und zum Start des Österreichischen Fernsehens war Minerva mit einer leistungsstarken Eigenentwicklung da. Das Ende dieses Jahrzehnts sah die vollständige Durchführung der Drucktechnik und der weitgehenden Mechanisierung der Produktion.

Das letzte Jahrzehnt brachte eine führende Position im Fernsehen und eine starke Ausweitung des Umsatzes. Erwähnenswert ist vielleicht der kleine Portable Mirella, der in einer Gesamtstückzahl von über 1/4 Million erzeugt wurde, und die außerordentlich moderne Konzeption der Fernsehgeräte. Sogar auf dem Gebiet des Farbfernsehens konnte Minerva eine unabhängige Eigenkonstruktion starten.

Was war nun der Schlüssel zum Erfolg?

Es war Arbeit, sehr viel Arbeit und fleißige Arbeit. Es war aber darüber hinaus die Freude an der Arbeit!

Die Arbeit auf dem Gebiet der Unterhaltungselektronik ist eine faszinierende. In den Anfängen ging es um die Leistung und man kämpfte noch vielfach mit der Gestaltung. Heute wissen wir, dass unsere Arbeit eine seltsame Synthese einer hochkomplizierten Technik mit den Erfahrungen moderner Soziologie darstellt. Die Produkte dienen ja der privatesten Sphäre des einzelnen Menschen. Dass sie technisch in Ordnung sein müssen, versteht sich von selbst. Sie müssen aber darüber hinaus dem persönlichen Prestige des einzelnen nützen und müssen zugleich breiteste Schichten ansprechen. Für ein Unternehmen wie Minerva, das in einzelnen Sparten Marktanteile von 30% und darüber erreichte, kommt dieser letzten Forderung im Hinblick auf das Design besondere Bedeutung zu.

Die wirkliche Attraktivität einer Ware lässt sich durch keinerlei Werbung ersetzen. Es genügt keineswegs einmal den richtigen Wurf zu tun. Der dauernde Erfolg stellt sich erst ein, wenn das Produkt sozusagen an seiner Handschrift erkennbar wird, wenn also immer wieder charakteristische Details unverändert oder leicht modifiziert übernommen werden. Der Kontinuität der Entwicklung kommt unserer Meinung nach eine sehr große Bedeutung zu.

Kontinuität könnte leicht zum Konservatismus führen. Den richtigen Ausgleich schafft die Technik der Geräte selbst. Diese muss immer die jeweilige Spitze der Entwicklung darstellen. Das erfordert Mut und beträchtliche Aufwendungen für das Entwicklungslaboratorium, bringt aber zugleich das attraktive Element des Neuen. Hier hat Minerva nicht nur in Österreich, sondern sehr oft auch in Europa technisches Neuland betreten und damit breiteste Aufmerksamkeit auf sich gezogen. Vor dem Kriege war es die sorgfältige Pflege des Kurzwellenteiles, welche Minerva mit Großgeräten sogar im pazifischen Raum konkurrenzfähig machte und die im Laufe des Krieges mit dem Hellschreibergerät 499 SH ein Rückgrat der deutschen Nachrichtenverbindungen darstellte. Nach dem Kriege war es 1949 der erste integrierte UKW-Super Europas, das war vier Jahre vor der Aufnahme des UKW-Rundfunks in Österreich, 1957 die Einführung der Drucktechnik im ersten Volltransistor-Portable, 1959 das erste Fernsehgerät in reiner Drucktechnik, 1960 der erste UKW-Portable und die Einführung der Bonded-Shield-Fernsehröhre, die eine neue Formgebung der Fernsehgeräte ermöglichte. Es wäre ermüdend, hier weiter ins Detail zu gehen und wir führen lediglich an, dass die ersten vollelektronischen, schalterlosen Fernsehuner schon 1967 im Minerva Electronic ihre Europa-Premiere hatten.

Die letztgenannte Tatsache zeigt zugleich, wie groß die Fertigungstiefe des Unternehmens ist. Es wird manchmal über die Radioindustrie etwas abschätzig bemerkt, sie sei nur eine Art bessere Konfektion von Bestandteilen, welche die wenigen großen Firmen entwickeln. Dies mag in vielen Fällen zutreffen. Minerva hat aber die Bestandteile, die für die Leistung des Gerätes maßgebend sind, immer selbst entwickelt und im eigenen Werk erzeugt. Minerva ist die einzige Firma in Österreich, welche auch den für die Leistung eines Fernsehgerätes maßgebenden Kanalschalter oder Tuner selbst erzeugt. Kontinuität in den Erscheinungsformen von Produkt und Werbung und eine Art technisches Draufgängertum scheinen uns eine Erklärung für den ständigen Erfolg des Unternehmens zu geben. Diese Linie wurde in den fünf Jahrzehnten des Bestandes immer eingehalten.

Eine solche Kontinuität setzt aber auch die Kontinuität in der Führung des Unternehmens voraus. Drei Jahrzehnte lang hat der Gründer und Inhaber des Unternehmens Komm.-Ral Wilhelm Wohleber die Firma geführt. Seiner persönlichen Dynamik und seinem unermüdlichen Fleiß ist sehr vieles in der Formung der Minerva Radio zu danken. Nach ~einem Tode 1950 hat seine Frau Elisabeth das Unternehmen 18 Jahre weitergeführt und sich als mutige und einsatzbereite Industrielle erwiesen. Als sie auf Anraten ihrer Ärzte sich schweren Herzens von dem Unternehmen trennte, hat sie das hoch aktive Unternehmen an Konsul Dr. Max Grundig verkauft.

Der neue Firmenchef ist bekannt für seine Dynamik und seine ständige Suche nach neuen Möglichkeiten. Dies gibt die Sicherheit, dass der Minerva Radio im Rahmen der Grundig- Gruppe auch in den kommenden Jahrzehnten der Erfolg treu bleiben wird. Es bestehen konkrete Pläne zur Erweiterung der österreichischen Produktionsstätten. Das Unternehmen wird dadurch weiterwachsen und der Name Minerva noch an Bedeutung in der Welt gewinnen.

Wir haben aber auch einen Dank abzustatten. Er gilt der Österreichischen Regierung, die durch eine kluge Wachstum Politik die Grundlage für eine erfolgreiche Wirtschaftstätigkeit schuf, er gilt den österreichischen Wir haben aber auch einen Dank abzustatten. Er gilt der Österreichischen Regierung, die durch eine kluge Wachstum Politik die Grundlage für eine erfolgreiche Wirtschaftstätigkeit schuf, er gilt den österreichischen Behörden, die uns immer wieder Verständnis und Unterstützung boten, er gilt auch den Vertretern der Arbeitnehmerorganisationen, die immer wieder zu sinnvoller Zusammenarbeit bereit waren. Wir vergessen auch nicht unsere Konkurrenz, die uns immer wieder zu neuen Leistungen anspornte. Nicht zuletzt gilt unser Dank allen Mitarbeitern des Unternehmens, deren persönliche Leistung die heutige Feierstunde ermöglicht hat.

Auch der Laborleiter Hr. Ing. BAUMGARTNER verließ das Werk und trat in Fürth in die Konstruktion ein, nachdem im neuen Fertigungskonzept keine Konstruktionen mehr im Werk Wien entstehen sollten. Als neuer technischer Werkleiter wurde von der deutschen Unternehmensleitung Hr. Ing. ESTL, für die Verwaltung Hr. Dir. BRANDTNER, für das Materialwesen Hr. Dir. SCHACHINGER eingesetzt. Das Betriebslabor führte nun Hr. Ing. Ernst AIGNER, den Vertrieb übernahm der langjährig bereits für GRUNDIG - AUSTRIA tätig gewesene Hr. Dir. WEINZERL. Die Niederlassung in Wien 6 Webgasse wurde geschlossen und in das Hauptgebäude, Zieglergasse. 11 verlegt. Durch die Verlegung der Entwicklung wurde eine immer mehr ausweitende Verbindung zu der deutschen Konzernzentrale notwendig. Viele noch in Wien entwickelten Geräte, wie z.B. das Portable Gerät "MIRANDO" und "MIRANDOCORD", das Radiogerät "MINOLA" und "MINERPHON DE LUX" und das Farbfernsehgerät "COLOR 707 ELECTRONIC", wurden im Werk A5, wie das Werk Wien nun hieß, erzeugt.



MIRANDO



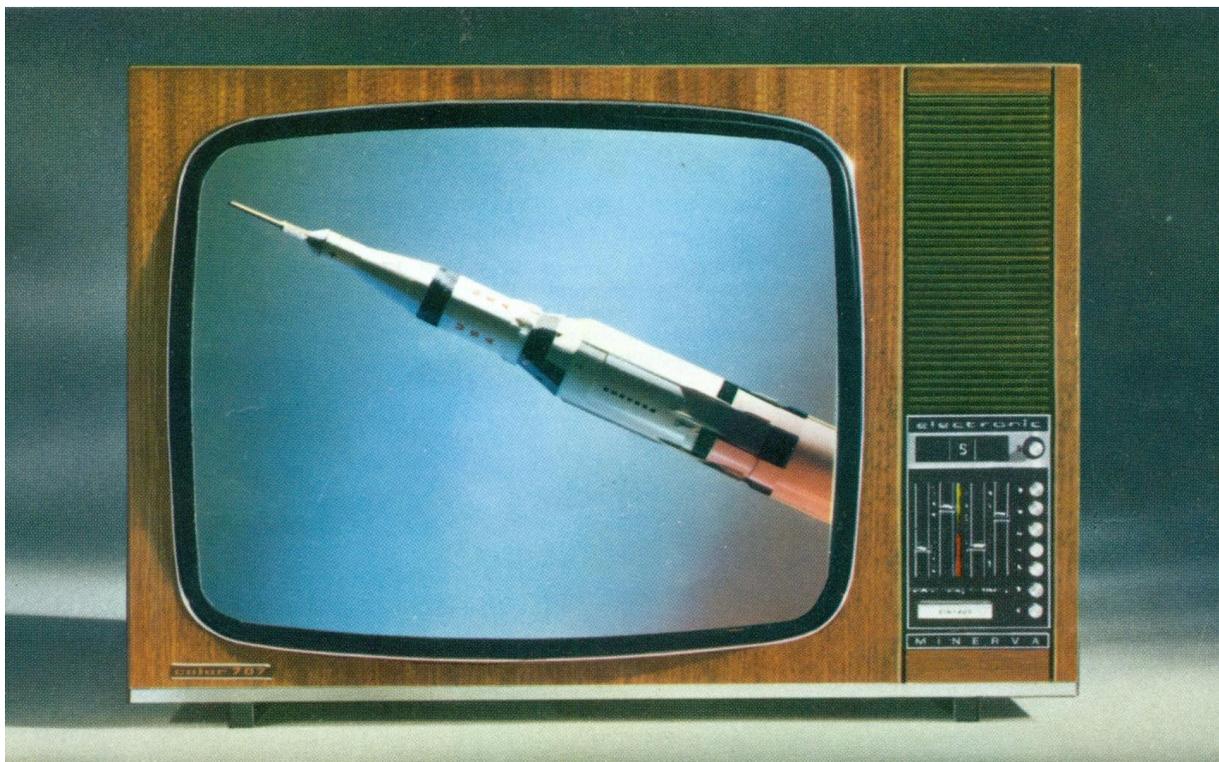
MIRANDO-CORD



MINOLA E



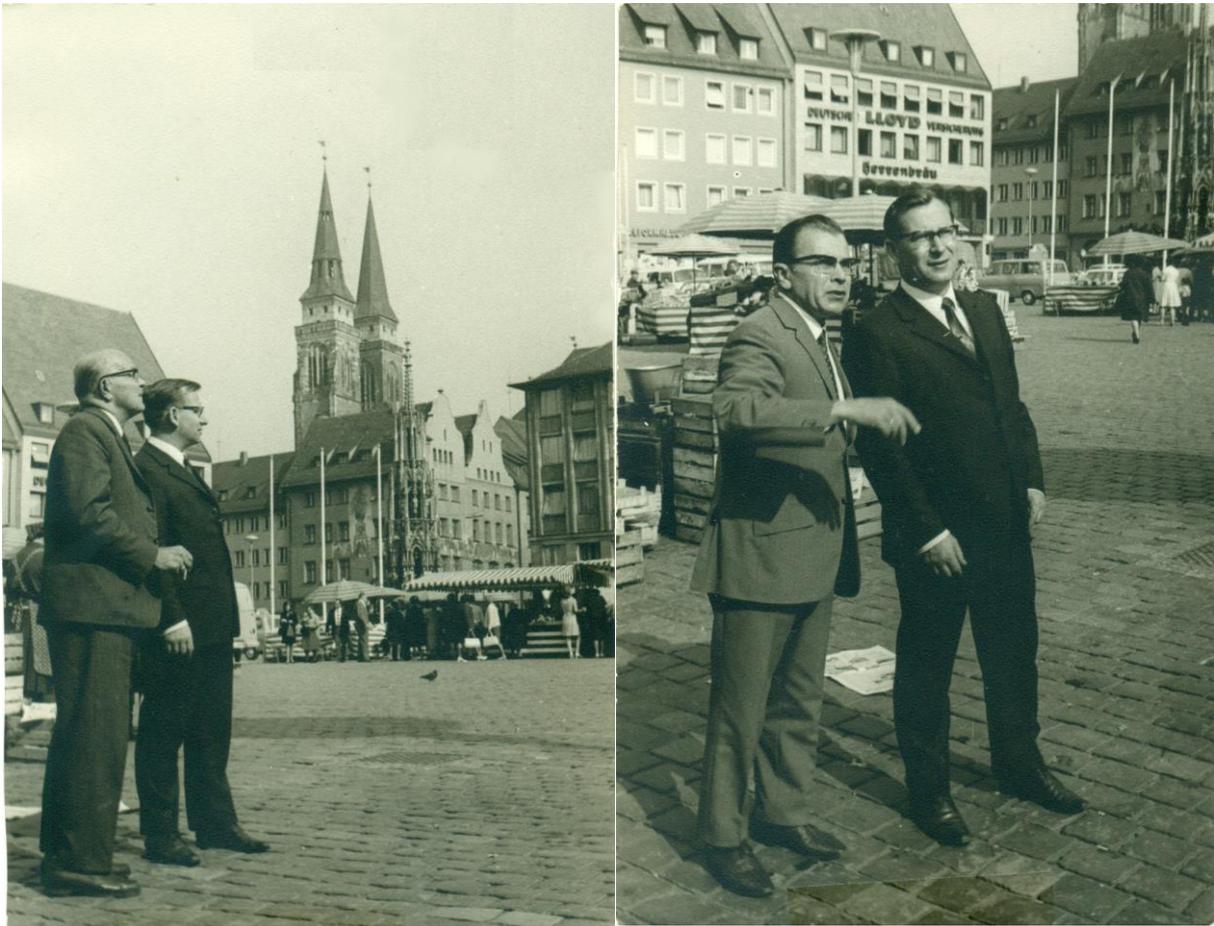
MINERPHON de LUXE



COLOR 707 ELECTRONIC

Die Jahre von 1969 – 1978

Hr. Dipl. Ing. Berreck ist im konstruktiven Bereich das Verbindungsglied zu Werk 1 in Fürth. Er tritt aber in diesem Jahr in den altersbedingten Ruhestand.



Hr. Dipl. Ing. Berreck und Hr. Sickenberg

Diese Agenden mussten Anschließend von seinem langjährigen Mitarbeiter, Hr. SICKENBERG, übernommen werden. Da die Gerätekonstruktion komplett in Werk / Fürth erfolgt, ist damit die Erstellung der Konstruktionszeichnungen und Fertigungsunterlagen auch dorthin verlagert. In den ersten Jahren wurden alle Unterlagen noch direkt versandt, erst ab 1974 wurde auf Mikroverfilmung und anschließende Rückvergrößerung umgestellt.

Das ehemalige Konstruktionsbüro wurde in eine Arbeitsplanung geändert, über die alle Produktionsmöglichkeiten koordiniert und abgewickelt wurden.

Es ist nun eine Fertigungsumstellung auf bedeutend größere Stückzahlen vorzunehmen. Daraus bedingt wird eine Straffung der Typenvielfalt nötig, dazu wird die Abteilung Fertigungssteuerung eingerichtet. Die Produktion von Rundfunkgeräten als auch von Portable Geräten wird daher eingestellt.

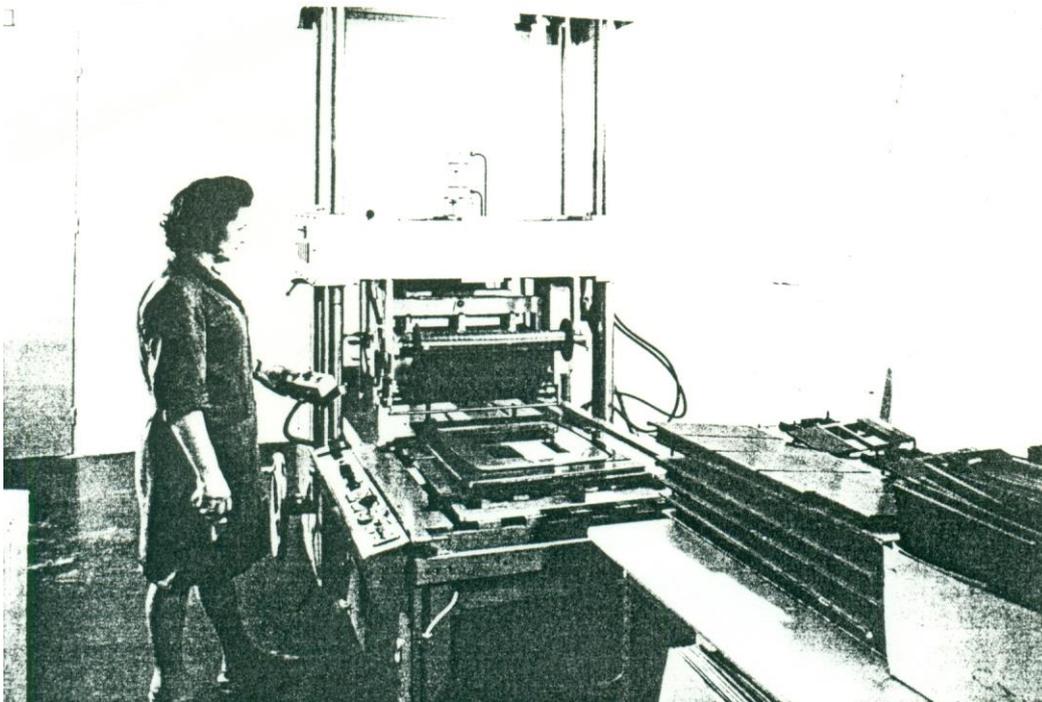
Die Gehäusefertigung, die zu diesen Zeiten vorwiegend aus dem Material "Holz" bestand, wurde nun von Fremdfirmen, (Fa. Cechota, Fa. Trautenberger), ins Werk 4, Georgensgmünd, verlagert. Der Transport dieser Fertiggehäuse war wegen des großen Volumens aber äußerst Kostenaufwendig. Daher wurde ein Konzept entwickelt die Gehäuse "zerlegt" zu versenden und in Wiener Werk zu montieren.

Zu diesem Zweck wurden die Räumlichkeiten der stillgelegten Fa. Cechota in Wien 6. Webgasse, angemietet. Die Räume mussten Großteils adaptiert werden um für die Gehäusepressen, Folienprägemaschinen, usw., geeignet zu sein. Der Lastaufzug war noch mit "Kettensteuerung", da durften nur "Behördlich geprüfte Aufzugführer" tätig werden. So wurden einige unserer leitenden Herren auch "Aufzugführer"! Abgesehen von dieser scherzhaft gemeinten "Aufgabenerweiterung" wurden immer neue Mitarbeiter gebraucht.

Maserungsdruckmaschine



Folienprägemaschine



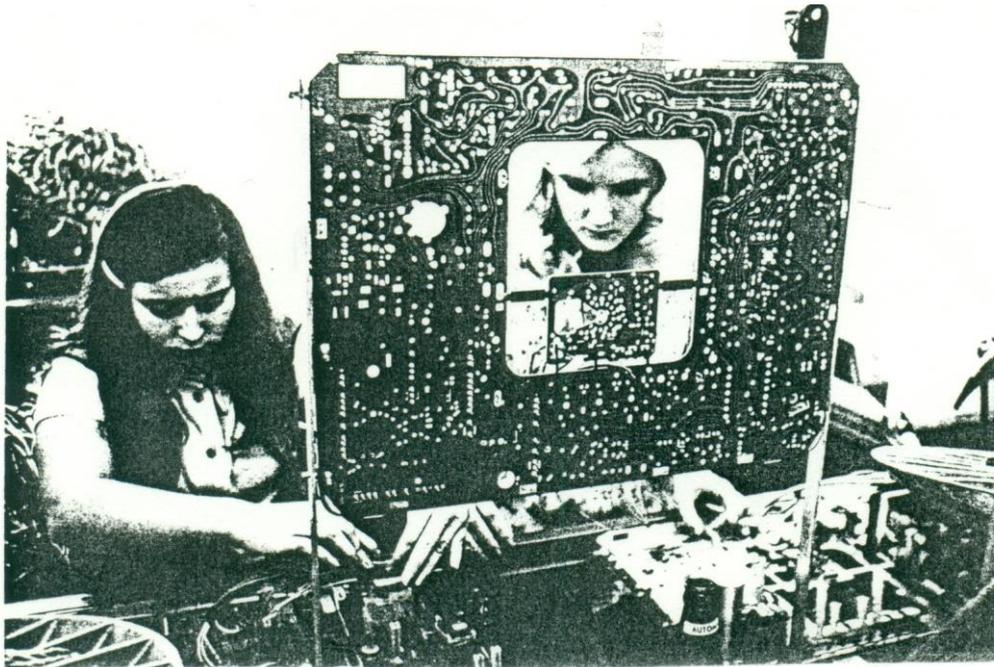
So wurde im Jahr 1970 Hr. Richard BEUTELHAUSER, als vorläufige Stütze von Hr. Dir. Estl nach Wien beordert.

Hr. Beutelhauser, geboren in Österreich, war im Grundig Konzern schon jahrelang tätig, unter anderem auch 6 Jahre in einem Lizenzwerk in Teheran / Iran (Persien).

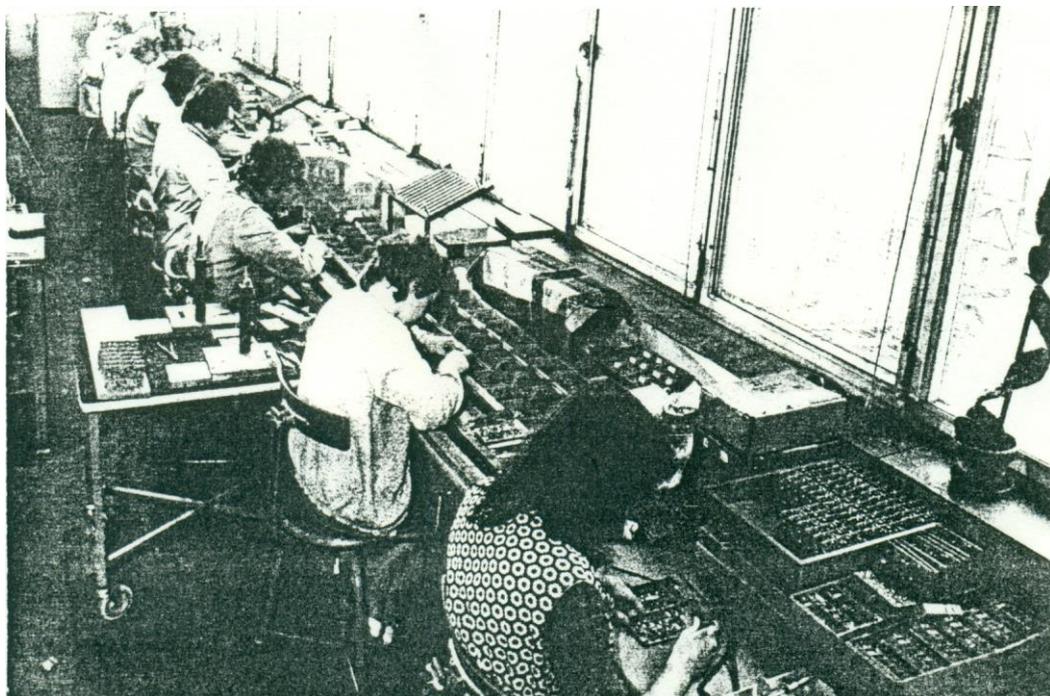
Die Betriebsleitung wurde mit Hr. Ing. Brauneis besetzt, mit Hr. Herbert Mraz als Stellvertreter.

Die durch die Einstellung der Radioproduktion freigewordenen Räume im Gebäude Zieglergasse und Apollogasse werden nun umgebaut. Um eine hohe Erzeugungstiefe zu behalten werden viele Komponenten selbst erzeugt. Entmagnetisierungsspulen, Drahtzuschnitte, die "Module", das sind die für die "SUPER - COLOR" Geräte entwickelten Steckbausteine, wie z.B. ZF, FARB, RGB, VIDEO, und NF-Baustein.

Für die Chassis Fertigung werden drehbare Montagerahmen, auf Gleitschienen geführt, aber noch manuell transportiert bestückt.



In der "BAUSTEINFERTIGUNG" werden die Bauteile in als Drehteller ausgeführten Behältern, sortiert angeboten. Die Arbeitskräfte stecken gemäß vorliegenden Bestückungsmuster nun die Bauteile in die Druckplatte.

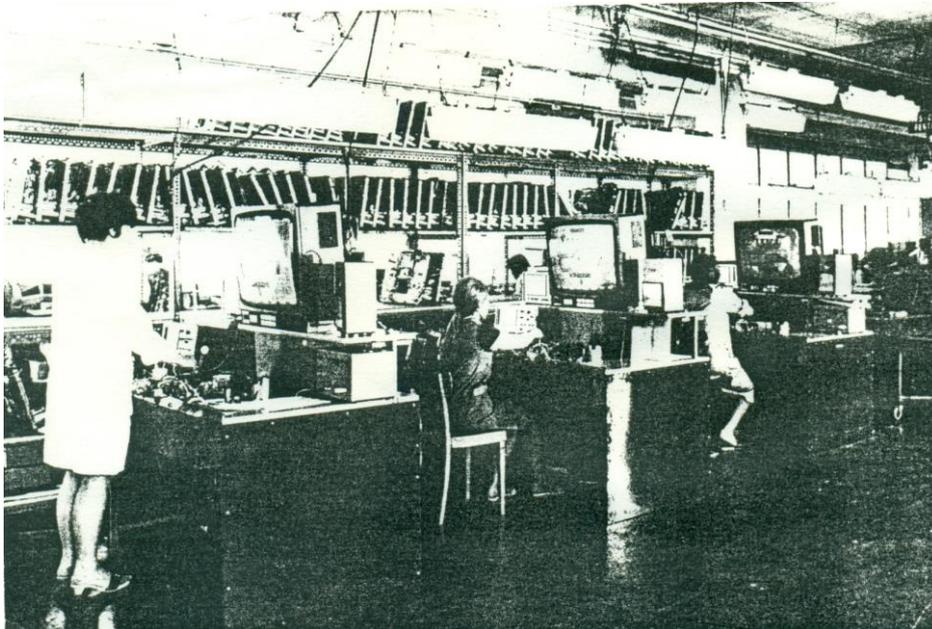


Die notwendigen "KABELBÄUME" werden in die Druckplatten eingesetzt und händisch verlötet. Hier waren sogenannte "KALTE" Lötstellen eine große Gefahr für den Spätausfall von Geräten in Folge von Oxydation!



"KABELBÄUME-MONTAGE"

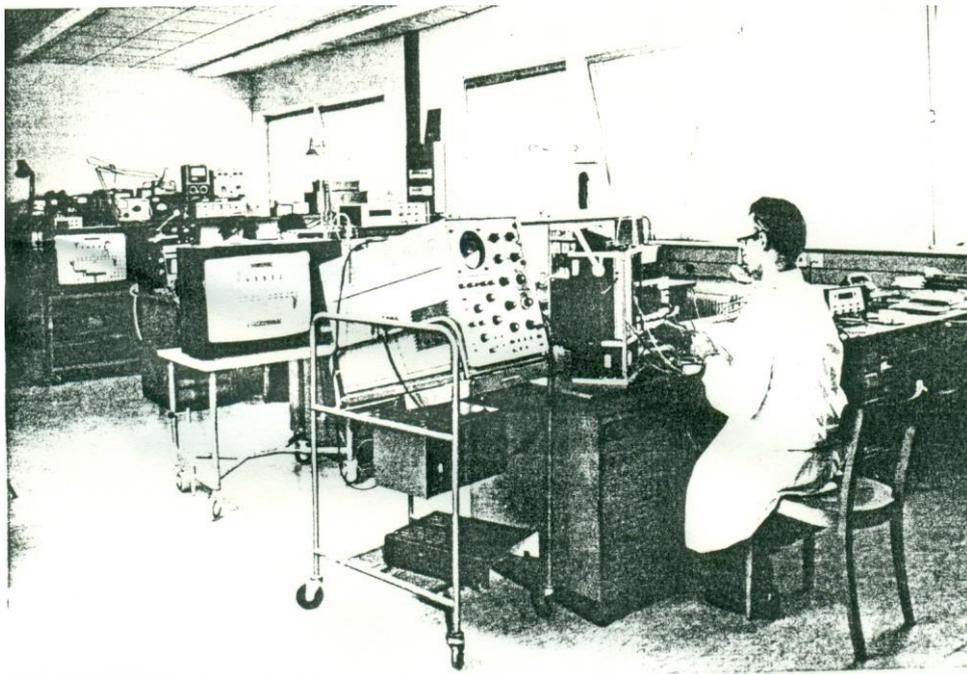
Das fertig montierte Chassis wird auf den Prüfplätzen abgestimmt und kontrolliert.



„Chassis-Prüfplatz“

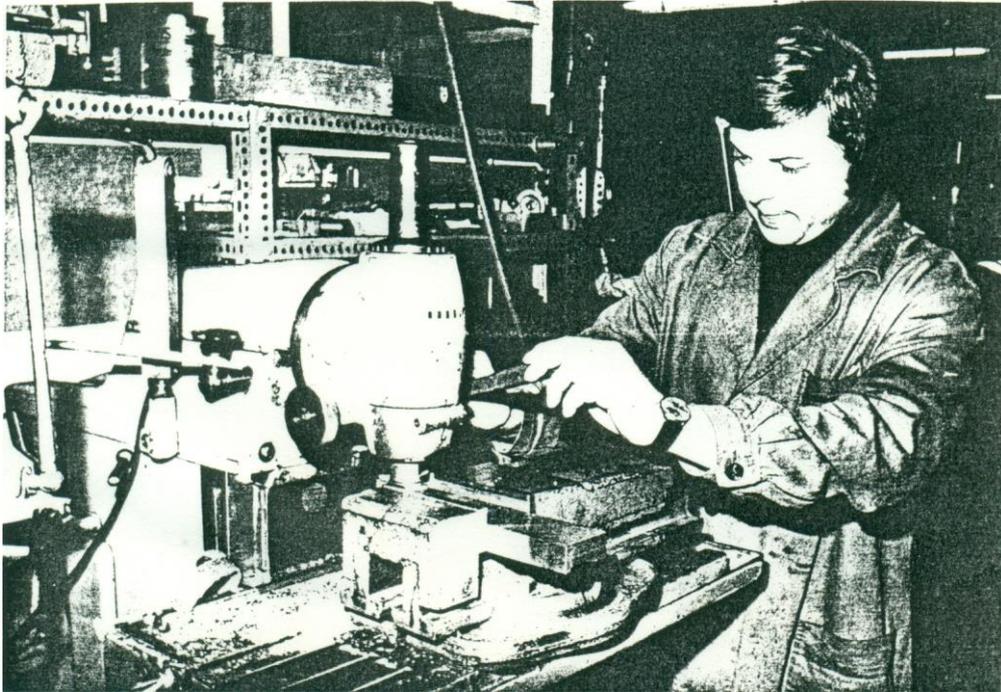


„Serienreparatur“



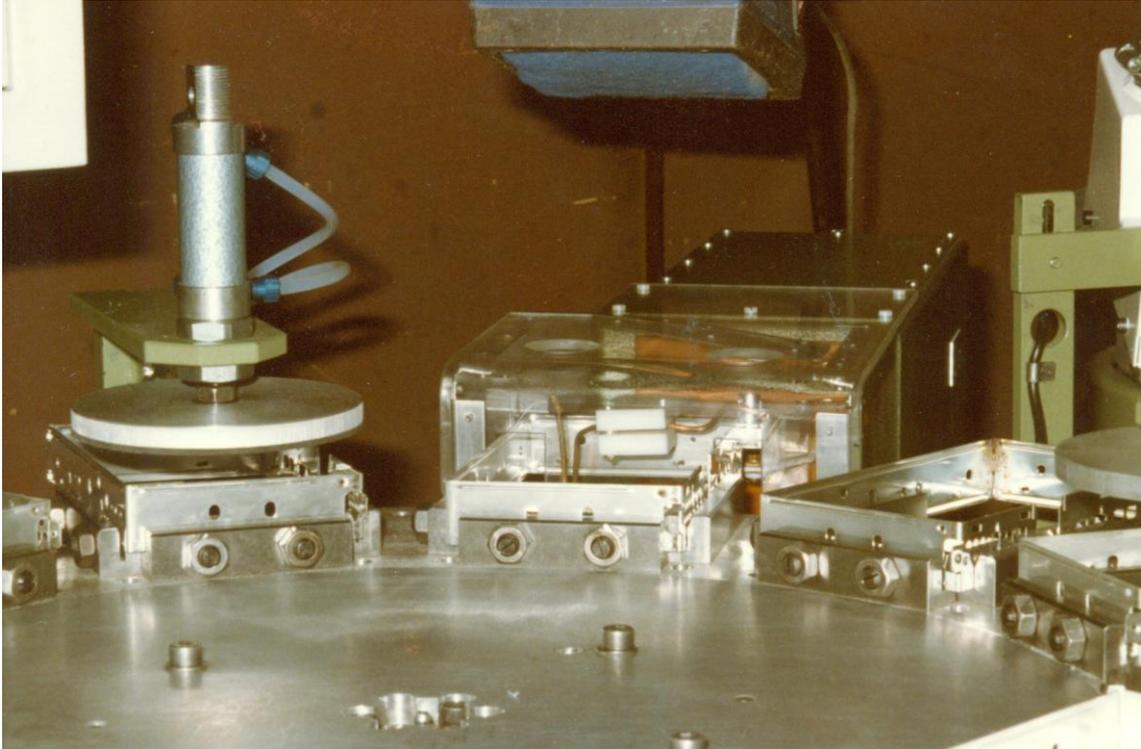
Hr. Ing. TOTH, Leiter des Messgeräte-Labors

Unter Leitung von H. DALLER ist nun ein vergrößerter
Werkzeug- und Vorrichtungsbau eingerichtet worden. Natürlich
sind die Maschinen nicht mit den heute verwendeten
"NUMERISCH" gesteuerten zu vergleichen. Die präzise Arbeit
war trotzdem mit hochqualifizierten Mitarbeitern zu erreichen!



Hr. Fuchs an einer Fräsmaschine

Für die Tuner Fertigung wurde in Wien vom Vorrichtungsbau eine komplexe LÖTMASCHINE entwickelt, montiert auf einem Rundschalt- Tisch, gebaut. Sie brachte eine Verringerung der Fertigungsminuten und eine Erhöhung der Lötqualität!



„Tuner – Lötautomat“



Das zu dieser Zeit, etwa 1974, noch sehr junge techn. Team im Konstruktionsbüro, Zieglergasse 11, Frl. Teutsch, Hr. Mraz, Hr. Kollmann, Fr. Kopriva, Hr. Seisl, Hr. Taferner, Hr. Sickenberg.

Für die Gehäuse, deren Vorderfronten schon aus Kunststoff bestanden, konstruierten und bauten wir eine "KANTENPRÄGE MASCHINE", die wir auch ins Werk 4, Geogensmünd lieferten. Auch für die gewölbten Blenden fanden wir eine Methode, nachdem es anfangs hieß: "Das kann man doch nicht fertigen!!!"



Hr. Gärtner übernimmt von Hr. DALLER die „KANTENPRÄGEMASCHINE“ zur Lieferung nach Werk 4, Geogensmünd

Für den Gerätetransport werden Transportwagen mit Führungszapfen angeschafft. Hierzu mussten in mühseliger, staubiger Arbeit mit Steinschneidemaschinen Nuten aus den Fußboden geschnitten werden. Diese Umbauarbeiten konnte man nur in der betriebsfreien Zeit vornehmen. Also Samstag und Sonntag und viele Urlaubstage wurden dazu benötigt!

Unser Motto in dieser Aufbauphase hieß:

"STÜCKZAHL ●●●● STÜCKZAHL ●●●● STÜCKZAHL"

Um diese große Herausforderung zu bewältigen ist nach dem Ausscheiden von Hr. Dir. Estl, Hr. Dir. Beutelhauser unser technischer Werkleiter.

Die gute und freundschaftliche Zusammenarbeit mit den Meistern und Abteilungsleitern führte schließlich zur Gründung des M.S.V.,(Meister-Sing-Verein). Mit dem Leiter unserer Stanzerei, Hr. KOLLITSCH, wurden nun außer sommerlichen Autobusausflügen in die nähere und weitere Umgebung, die uns zu Sehenswürdigkeiten wie den steirischen Erzberg, auf die Hohe Wand ins Waldviertel usw. führte, Auch ein Fußballklub, eine Bowlinggruppe und eine Tennisvereinigung fand sich zusammen. Im Winter gab es für die Wintersportler Fahrten zum Hochwechsel, Mariazell und auf das Hochkar.



Gründungsmitglieder des "M SV" 1972
stehend: Die Herren KÄMPF, FREISTÄDTER, Ing. BRAUNEIS,
GÄRTNER, KIRCHNER, TAFERNER
Sitzend: FR. KOPRIVA, FR. ARLOTH, Hr. TRUMPF, MUHR, VOKAC,
KOLLMANN



**Fr. TICHY und Hr. KOLLITSCH,
Leiter der Stanzerei und Gründungsmitglied des " M S V"**

Viele Probleme die öfter im betrieblichen Leben auftraten konnten nun in partnerschaftlicher Weise bereinigt werden. Es entstand eine sehr enge Beziehung zwischen den einzelnen Abteilungen, man half sich gegenseitig über so manche Schwierigkeit hinweg, um den gemeinsamen Erfolg, nämlich die Erfüllung des Produktionsprogrammes zu erreichen! So gewannen wir gegenüber unseren deutschen konzerninternen Werken einen Vorsprung sowohl in Qualitativer als auch kostengünstiger Produktion! Von der Fürther Konzernleitung wurde eine weitere Steigerung der täglichen Stückzahlen gefordert.

Ein Teil der „MSV“ Mitglieder



**Hr. Lackner, Hr. Kopinitsch, Hr. Cada, Hr. Nagltreiter,
Hr. Vaitauer, Hr. Wagner, Hr. Beutelhauser, Fr. Kopriva,
Hr. Muhr, Hr. Sickenberg, Fr. Bleier, Fr. Schlosser,
Hr. Schamburek, Hr. Taferner, Hr. Kollmann, Fr. Hübner,
Hr. Mraz, Hr. Eder, Hr. Kollitsch, Hr. Kirchner, Hr. Wild,
Hr. Inführ, Hr. Trumpf, Hr. Daller, Hr. Fratric,
Hr. Höbert, Hr. Seisl**



Hr. Dir. Beutelhauser mit seiner langjährigen Sekretärin Fr. Schlosser in „Zivil“



Hr. Betriebsleiter Brauneis beim Erzählen eines seiner berühmten Histörchen! Als aufmerksamer Zuhörer Hr. Rudi Sprenger

Hr. Sickenberg konnte im Jahr 1974 bereits sein 22-jähriges Firmenjubiläum feiern und wird von Hr. Dir. Beutelhauser, Hr. Betriebsleiter Mraz, sowie Mitarbeitern beglückwünscht.



Frau RÖSSLER, Sekr. der Betriebsleitung damals noch techn. Zeichnerin und Frau KOPRIVA, Meisterin der Druckplattenfertigung mit Hr. Ing. INFÜHR Leiter des Materialwesens und Hr. CADA Leiter der Entwicklung für den Vorrichtungsbau.

Hr. Dir. Beutelhauser veranlasste bereits im Jahr 1975 in den Räumlichkeiten Webgasse 35 im 1.Stockwerk eine Lehrlingsausbildung unter der Leitung von Hr. BÄUMLER einzurichten. Die Auswahl von Kandidaten wird mittels eines Eignungstestes getroffen. Nach dem Umzug in das neue Werk in Wien Meidling sind weitere 2 Ausbildner mit jeweils 15 später 10 Lehrlingen je Jahrgang mit der Schulung junger Menschen für den Beruf des Radio- und Fernsehmechanikers beschäftigt und leisten so einen wichtigen Beitrag zu einer guten Personalpolitik. Die Lehrzeit beträgt 3½Jahre und endet mit der Facharbeiterprüfung. Bis 1994 wurden etwa 150 Lehrlinge zu Facharbeitern ausgebildet.



Hr. Dir. Beutelhauser mit Gemahlin und Hr Ing. Rudolf Bäuml

Grundig Österreich war maßgeblich an der Entwicklung der Berufsausbildung im Fachbereich Audio- und Videoelektronik beteiligt. Dies wurde auch anerkannt und gewürdigt.



**Ehrung von
Hr. Ing. Bäumler
durch Präsident
NETTIG für
besondere
persönliche
Verdienste um die
Berufsausbildung
in Österreich**

Das Bundesministerium für Wissenschaft, Forschung und Wirtschaft (BMWF) zeichnet Grundig Wien für besondere Leistungen in der Lehrlingsausbildung als „Staatlich ausgezeichneter Ausbildungsbetrieb“ mit der Berechtigung zum Führen des Staatswappens aus.



Hr. Dr. Schüssel, Hr. Mag. Vit, Hr. Ing. Bäumler, Hr. Nettig

In der Branche sprach man schon von einem kleinen fabrikatorischen Wunder, wie im alten MINERVA Gebäude, trotz beengter Verhältnisse, mehr als 100.000 Stück Fernsehgeräte pro Jahr erzeugt werden konnten. Die völlige Auslastung der Kapazität bewog uns ein neues Werk zu errichten. Wo sollte der neue Standort sein? Hier war zu berücksichtigen, dass ein neues Werk von der Belegschaft leicht, das heißt, mit öffentlichen Verkehrsmitteln erreichbar ist, weiteres müssen Gleisanschlüsse für den Bahntransport möglich sein, eine gute LKW - Zufahrt und auch eine eventuell weitere Ausweitung war zu berücksichtigen. Die Entscheidung wurde für den Baugrund in Wien Meidling 12. Bezirk Breitenfurterstrasse 43-45 getroffen. Er erfüllte alle oben genannten Voraussetzungen. Vorerst musste aber noch ein am Baugrund vorhandenes leerstehendes Fabrikgebäude und andere Baulichkeiten abgerissen werden.

Eine Luftaufnahme vor dem Ankauf des Betriebsgeländes aus dem Jahr 1994. Dieses Areal wurde von GRUNDIG - MINERVA zur Errichtung der neuen Fabrik in WIEN / MEIDLING gewählt.



Die neuen Produktions- und Verwaltungsgebäude wurden von Österreichischen Architekten in Zusammenarbeit mit der Bauleitung in Fürth geplant. Die Errichtung durch lokale Baufirmen, unter begleitender Bauaufsicht von Hr. Ing. KUBISTA ging zügig voran. Als Mitarbeiterin wurde ihm unsere spätere Direktionssekretärin Fr. Hannelore SCHLOSSER beigelegt.



Nachdem ein Schornstein und alte Fabrikgebäude demoliert waren, begann der Bau mit den Erd- Aushubarbeiten und Fundamentierung.



Hier sind die ersten Baumaschinen aufgefahren. Das Gebäude wird auf runden Pfeilern fundamntiert, die mit Rammen in den Boden geschlagen und mit Beton ausgegossen werden.



**Hr. Dir. Beutelhauser
nach der
Grundsteinlegung und
dem Baubeginn, mit
unserem
verantwortlichen
Architekten,
Hr. Ullrich.**

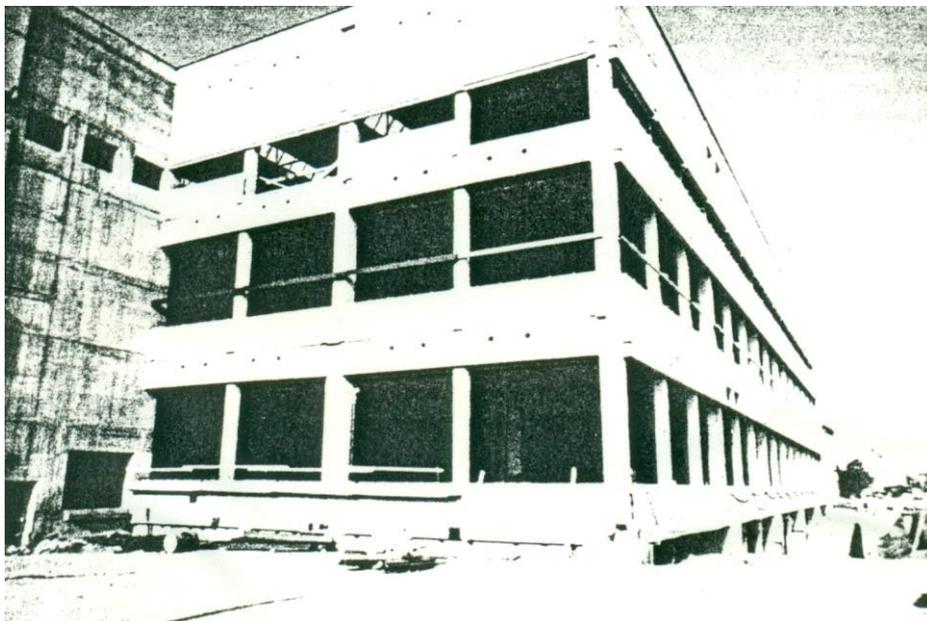


Einige Fotos vom Rohbau. Die Fertigbetonteile, sowohl Steher als auch die Träger und Platten sind teilweise schon aufgelegt. Frühjahr 1976





Der Aufbau des Verwaltungsgebäudes



**Ansicht des Fabrikgebäudes von Süd-Westen
Februar 1976**

Im Herbst des Jahres 1976 war der Bau des Fabrikgebäudes im Ausmaß von etwa 63.000 m² bezugsfertig.

Schon monatelange vorher wurde der Umzug der Abteilungen geplant. Hr. Mraz stellte ein "Umzug Team" zusammen mit deren Hilfe jede Arbeitskraft von der alten Arbeitsstätte zur neuen geführt wurde.

Als Erste wurden am 26. 10. 1976 die Abteilungen Arbeitsplanung und Fertigungssteuerung übersiedelt. Tags darauf fuhren Kolonnen von Autobussen die Mitarbeiter von der Zieglergasse in die neue Fabrik. Dort konnte unmittelbar die Arbeit aufgenommen werden, alle Geräte, wie z.B. LötKolben, Lötmaschinen, Messgeräte waren vorgeheizt und daher sofort betriebsbereit.

Trotz dieser großen Umstellung konnten wir auch in diesen Monat unsere Produktionsmenge erfüllen!

Im neuen Werk war vieles leichter und Besser!

Für uns, die schon 20 Jahre und mehr im alten Haus, welches aus dem 19. Jahrhundert stammte gearbeitet hatten, wo wir unter einer ungeheuren Raumnot litten, waren nun die weiten lichten Räumlichkeiten eine Offenbarung. Wir bekamen ein großes Werksrestaurant, einen Büffet Raum, großzügige Sanitärräume, sowie einen werkseigenen PKW- Parkplatz

Wenn ich daran zurückdenke, wie wir in der Zieglergasse die letzten Jahre, als dort eine Kurzparkzone eingerichtet wurde, alle 1½ Stunden die Parkuhr im Auto verstellen oder das Auto überhaupt an einen anderen Platz stellen mussten, erschien uns das neue Werk als "DAS PARADIES"!



Eine Teilansicht unseres "WERKRESTAURANTES"

Im Untergeschoss war die Kunststoffspritzerei, der Werkzeug- und Vorrichtungsbau und in den ersten Jahren auch die Stanzerei eingerichtet. Diese mussten wir aber, als die Kunststofffertigung immer mehr ausgeweitet wurde, schließen. Im Erdgeschoss befindet sich das Bauteile-Lager, Wareneingangskontrolle, die Werkerhaltung und die LKW- und Bahn Rampe. Im ersten Stockwerk wurde die Gehäusefertigung, Lackiererei, Drahtzuschneiderei, Lehrwerkstätte und Zwischenlager eingerichtet. Im zweiten Stockwerk war schließlich Automatenbestückung, Trafowickelei, Baustein und Chassis Fertigung untergebracht. Von der Qualitätssicherung sind für die Geräte 24 stündige Dauerbelastungen vorgeschrieben, die im 2. Zwischengeschoss vorgenommen wurden.



Farbfernsehgeräte im Dauerlauf- Test

Jedes Stockwerk hat auf einer Seite Zwischengeschosse in welchen die Betriebsleitung, Betriebsarzt, Arbeitsplanung, Fertigungssteuerung, Werkzeugausgabe und natürlich Garderoben und Sanitärräume eingerichtet sind.



Der "Kunden-Schauraum" im Verwaltungsgebäude/Erdgeschoss

Im Bürogebäude sind neben der Verwaltung auch der Kundendienst mit den Service- Werkstätten für alle Geschäftsbereiche, also VIDEO-, AUDIO-, BUROTECHNIK usw. eingerichtet.

Die Organisation im Bereich der Fertigung wurde folgendermaßen eingerichtet:

Betriebsleitung 1: Prokurist Hr. Ing. Erich BRAUNEIS

Fertigungsleiter 1	Hr. DALLER	Bereiche:	Werkzeugbau Vorrichtungsbau Kunststoffspritzerei
Fertigungsleiter 2	Hr. MUHR	Bereiche:	Autom. Best. Baust. Bestückung Bedienteilfertigung Chassis Fertigung

Betriebsleitung 2: Prokurist Hr. Herbert MRAZ

Fertigungsleiter 3	Hr. TAFERNER	Bereiche:	Gehäusefertigung Lackiererei Drahtabteilung Wickelei
Fertigungsleiter 4	HR. FREISTÄDTER	Bereiche:	FS-Einbau FS- Abgleich Verpackung

Die Kontrollleitung wird von Hr. BAKIC besetzt.

Die Direktionskontrolle wird Anfangs von Hr. SPRENGER, und Hr. NAGLREITER geführt und unterstand vorerst der Konzernzentrale in Fürth, später direkt unserer Werkleitung.

Die großen Materialmengen von Abteilung zu Abteilung und auch zwischen den Stockwerken zu transportieren ist sehr aufwendig. Wir benötigen dazu eine große Transportkapazität und vor allem "Zwischenlager".

Für die sperrigen Güter, wie Bildröhren, hatten wir Kettenförderer die vom Erdgeschoss bis zum 2. Stockwerk reichten. Die Bildröhren wurden im Erdgeschoss von sehr kräftigen Mitarbeitern aus den Verpackungen genommen und einzeln auf die Transporttassen gelegt.

Wenn man rechnet, dass eine Bildröhre so um die 12 - 15 Kg wiegt, wurde eine ganz schöne Arbeitsleistung verlangt. Die Förderanlagen mussten auch Stockwerkweise feuersicher abgeschottet werden, um bei eventuellen Bränden die feuerpolizeilichen Brandabschnitte einhalten zu können. Die Montage der Geräte begann damit, dass im

1. Stockwerk die leeren Gehäuse auf die mit Kettenförderung bewegten Wagen gestellt wurden. Die Gehäuse mussten aus stabilitätsgründen mit Spanngurten fixiert werden. Nach einer Schrägauffahrt in das

2. Stockwerk wurde nun die mit Entmagnetisierungsspulen vorbereitete Bildröhre eingesetzt und verschraubt.

Als nächstes wurden die Bedienteile, Lautsprecher und als letztes das Chassis eingebaut.

Die Rückwand wurde provisorisch aufgesteckt und das Gerät fuhr in den Dauerlauf Test in das 2. Zwischengeschoss. Die Geräte werden hier einem 24 stündigen elektrischen Test unterzogen bevor sie in die Endkontrolle kommen

und nach Rückführung im 1. Stockwerk verpackt, über eine Rutsche zur Bahnrampe befördert werden.

Die Transportwagen sind nun wieder leer und Beginnen den Kreislauf von vorne.



Eine Teilansicht der riesigen Montagehalle im 2. Stockwerk. Man sieht deutlich die an der Decke hängenden Schrägförderer, welche vom Erdgeschoss die Bildröhren anliefern. Im Boden sind die Führungsschienen für die Montagewagen eingelassen. Der Transport wird mit einer Unterflur- Förderkette durchgeführt.

Noch im bisherigen Niederlassungsgebäude Webgasse ist eine INDUSTRIE – ELECTRONIC - Gruppe entstanden.

Ihre Aufgabe war es, die im Grundig-Konzern gefertigten Electronic-Komponenten zu vertreiben. So konnten unter der Leitung von Hr. Prokurist LÜTZOW schöne Erfolge erzielt werden. Unter anderem konnten die damals neu entstehenden U-Bahn-Stationen mit GRUNDIG Überwachungskameras und Monitoren ausgestattet werden. Auch für die Schleusenanlagen an der Donau wurden die Kontrollanlagen von GRUNDIG-ELECTRONIC eingerichtet.

Auch diese Gruppe ist im Jahre 1977 in die neuen Gebäude in Wien 12. übersiedelt, so dass nun Alles, mit Ausnahme des Zentralversandlagers, welches noch in Kledering, in einem Werksgelände untergebracht ist.



Hr. Prokurist LÜTZOW

Es gab Anfang der 80 er Jahre eine Geräteentwicklung, die wir das "Büschenchassis" nannten. Das Konzept war, dass jedes Modul in einem Metallbecher, vollkommen abgeschirmt, auf einem Kunststoffchassis aus "MAKROLON", aufgebaut war.

Dazu kam eine echte "NETZTRENNUNG", die einen riesigen Netztransformator benötigte.

Da war noch einmal unser langjähriges Firmenmitglied Hr. KOPINITSCH, der Leiter unserer Wickelei, gefordert. Wir mussten Tränk- und Vakuumanlagen und für die großen Gewichte eigene Montage- und Transportbänder einrichten.

Hr. KOLLITSCH, Meister der Stanzerei bekam große, teilweise hydraulische Pressen, damit wir die "BÜCHSEN" herstellen konnten.

Diese Gerätekonstruktion hatte aber, weil sie zu teuer, in der Fertigung gar, keine Zukunft.

Die neue Gerätegeneration hat dann die echte "NETZTRENNUNG" bereits über den Zeilentransformator mit der Zeilenfrequenz von 16 KHz.

Am Beginn der "GRUNDIG" Ära im Jahr 1968 hatten wir in der Betriebsstätte Zieglergasse etwa 450 Mitarbeiter in der Produktion beschäftigt. Von da an konnten wir den Mitarbeiterstand auf etwa 900 Mitarbeiter aufstocken. Im neuen Werk in Wien Meidling haben wir jetzt, bei der Firmeneröffnung 1977 etwa 1500 Mitarbeiter im produktiven und ca. 300 in der Verwaltung und im Vertrieb beschäftigt.

Um genügend Arbeitskräfte zu finden besorgten Busse den täglichen Transport aus Niederösterreich und dem Burgenland. Konnten wir im Werk Zieglergasse jährlich 100.000 Stück Farbfernsehgeräte erzeugen, werden wir im geplanten Endausbau des Werkes Meidling 500.000 Stück jährlich herstellen.



**Herr
Richard
Beutelhauser**

Mit seiner Hilfe
und allen Mitarbeitern
wurde das Werk in
Wien
zum größten
Fernsehwerk im
Grundig Konzern und
zu einem der größten
weltweit.



**„Eine Erfolgreiche Runde“
Hr. Dir. BEUTELHAUSER, Hr. Dir. SCHACHINGER**



**Verwaltungsdirektor
Hr. Dir. BRANDTNER**

**Fachbereichsleiter
Dir. STUTZKE**

**Sekretärin
Frau Rock**



Dir. WEINZERL

DIR. BRANDTNER



KONSUL DR: MAX GRUNDIG FR: CHANTAL GRUNDIG
Im Vordergrund das Modell der Firma zur Eröffnungsfeier 1977.

Im Frühjahr 1977 wurde das gesamte Werk offiziell in Betrieb genommen und eingeweiht.

Am 1. Juni 1977 hat Herr Konsul Dr. Max GRUNDIG die Eröffnung mit einer Ansprache an unsere Ehrengäste und Mitarbeiter vorgenommen.

(Auf der folgenden Seite ist die Ansprache im Original abgedruckt.)

Bundespräsident Dr. KIRCHSCHLÄGER

Bundeskanzler Dr. KREISKY

und viele Vertreter aus Politik, Industrie und unserer Konzernleitung konnten wir zu diesem großen Firmenereignis begrüßen.

Unsere Firmenbezeichnung wurde auf **GRUNDIG-AUSTRIA AG** abgeändert.

Wir waren nun die Größte und modernste Fernsehgerätefabrik Europas und wollen es auch bleiben!



Vorwort von Herrn Konsul
Dr. Max Grundig zur
Eröffnung des neuen
Farbfernsehgeräte-werkes
in Wien am 1. Juni 1977.

Wien ist seit langem als Standort eines der wichtigsten und bedeutendsten Grundig-Werke feste Stütze unserer Firmengruppe. Die guten Erfahrungen, die wir dort in der Vergangenheit gemacht haben, waren ausschlaggebend dafür, in Österreich, respektive Wien, eine unserer größten und umfangreichsten Investitionen der letzten Zeit zu tätigen. Unser Werksneubau in der Breitenfurter Straße gilt heute schon in Fachkreisen und bei Branchenkennern als das größte und modernste Farbfernsehgeräte-werk Europas. Ich habe den Entschluß dieser Investition in festem Vertrauen auf die Tüchtigkeit des österreichischen Volkes und in festem Glauben an die Stabilität der österreichischen Wirtschaft gefaßt und bin sicher, auch weiterhin in diesem Vertrauen nicht enttäuscht zu werden. Dieses Werk stellt ganz sicher eine weitere solide Klammer in der Zusammenarbeit der Länder für eine gemeinsame europäische Wirtschaft dar. Viele Hände haben zum guten Gelingen dieser österreichisch- deutschen Kooperation beigetragen

und ich habe sehr zu Danken

- den Verantwortlichen der Republik für ihre weitschauende Politik bei infrastrukturellen Fragen,
- den Herren des Landes und der Stadt Wien für die tatkräftige und qualifizierte Unterstützung in allen Fragen der Projektierung,
- der Projektleitung in Fürth und den Architekten, Planern und Handwerkern in Österreich und Deutschland, die diesen Musterbau geschaffen haben,
- den leitenden Herren der Geschäftsleitung Wien und deren Mitarbeitern, die alle Unbequemlichkeiten bewältigt und den Umzug von der Zieglergasse bzw. Webgasse in die Breitenfurter Straße so reibungslos organisiert haben,
- und nicht zuletzt auch dem Handel in Österreich für sein Verständnis und für seine Treue bei der Bewältigung der Übergangsprobleme.

Ihnen allen gilt mein herzlicher Dank und meine besondere Anerkennung.



Alle Freunde des Hauses Grundig, die mir die Ehre geben, mit mir gemeinsam den für uns großen Tag der Einweihung zu begehen, darf ich auf das Herzlichste willkommen heißen. Ich bin sicher, daß Ihnen der gebotene Blick hinter die Kulissen einer modernen Großserienfertigung interessante Informationen vermitteln wird. In diesem Sinne darf ich Ihnen allen einen möglichst erlebnisreichen Tag mit informativen Begegnungen und Gesprächen wünschen.

M. Grundig



**Konsul Dr. Max GRUNDIG begrüßt Bundeskanzler
Dr. Bruno KREISKY**



**Werkleiter Hr. Richard BEUTELHAUSER begrüßt Bundespräsident
Dr. Rudolf KIRCHSCHLÄGER**



Der Hausherr Konsul Dr. Max GRUNDIG beim Eintritt in das neue Firmengebäude mit Bundeskanzler Dr. Bruno KREISKY



**Bundeskanzler Dr. Bruno KREISKY
Dir. Richard BEUTELHAUSER, Dr. Max GRUNDIG, Dir. STUTZKE
bei der Betriebsbesichtigung**



**Bundeskanzler Dr. Bruno KREISKY, Konsul Dr. Max GRUNDIG
Dir. BEUTELHAUSER, Hr. Dr. BRUCH
beim Rundgang durch die Betriebshallen**



**Dir. WEINZERL, Dir. BEUTELHAUSER beim Empfang von
Bundespräsident KIRCHSCHLÄGER und
Bürgermeister von Wien Bruno MAREK**



**Bundeskanzler Dr. Bruno KREISKY
Konsul Dr. Max GRUNDIG
bei einem Rundgang durch die Fabrikshallen**



**Dir. Richard BEUTELHAUSER
bei der Begrüßungsansprache**



Die Geschäftsleiter

Hr. BEUTELHAUSER, Dir. Technik
Hr. BRANDTNER, Dir. Verwaltung

Hr. KÖNIG, Konzernverwaltung Fürth
Hr. WEINZERL, Dir. Vertrieb



Dr. Bruno KREISKY mit sorgenvoller Miene?



Bei der Verabschiedung

Die Jahre von 1979 -1988 und das Projekt „ALPHA“

Die sprunghafte Weiterentwicklung am elektronischen Sektor brachte uns immer kleinere Bauteile.

In der „Automatenbestückung“ wurden die Kontaktstifte, radiale und axiale Bauteile vollautomatisch in die Printplatten eingesetzt. Von anfänglicher Einzelbestückung mussten wir bald auf Mehrfachplatten übergehen um die geforderten Stückzahlen zu erreichen.

Im Prüf- und Kontrollsektor werden die ersten automatischen Geräte in Betrieb genommen. Das Betriebslabor unter Hr. AIGNER erstellt den Großteil der Prüf- und Einstellautomaten im Werk Wien selbst.

Die Betriebsleitung wird geteilt, das heißt Hr. Prok. Erich BRAUNEIS hat die ganze Vorfertigung, und Haustechnik, Hr. Herbert MRAZ, dem die Prokura erteilt wird, ist die Holzgehäuse- und Endfertigung unterstellt.

Als Kontrolleiter ist nun Hr. Norbert BAKIC, geb. Fürther, verantwortlich.

Anstelle von Hr. Dir. SCHACHINGER der in den Ruhestand tritt, wird Hr. Ing. INFÜHR Prokurist und als Leiter des Materialwesens bestellt.

Auch die Betriebsräte Hr. Binder und Hr. Stalzer werden altersbedingt abgelöst und von den Herren KOLLMANN und HRUBY ersetzt.

Hr. Dir. BRANDTNER, der jahrzehntelang den kaufmännischen Bereich des Werkes leitete ist nun nach langer schwerer Krankheit gestorben.

Nun führt Hr. Dir. Dr. Herwig STÜRZENBECHER diesen Geschäftsbereich.

Unser langjähriger Leiter des Betriebslabors und Technischer Werkleiter Hr. Ing. ESTL tritt im Jahre 1980, in den Ruhestand.



Hr. Ing. Heinrich ESTL



**Die Verabschiedung von Ing. Heinrich ESTL
durch seine Mitarbeiter und Hr. Dir. BEUTELHAUSER**



Frau BAMBULA eine führende Mitarbeiterin aus unseren Materialwesen wird von den beiden Direktoren Herr BRANDTNER und Herr BEUTELHAUSER sowie Hr Prok. BRAUNEIS in den Ruhestand verabschiedet.



Auch unsere Sekretärin der Betriebsleitung Frau GRÜNEIS tritt in den Ruhestand.

Eine fröhliche Runde mit Hr. Sickenberg, Hr. Mehrheim, Hr. Beutelhauser, Fr. Grüneis, Hr. Kirchner.

Wieder zurück zur Technik. Die Einführung von IC-Schaltungen führte stufenweise zu einer Verringerung der Einzelbauteile, beziehungsweise zu einer Verkleinerung der Printplatten. Es kommen auch die ersten "geklebten" Bauteile, das sind z.B. Kondensatoren, Widerstände, Dioden und dergleichen, die keine Drahtanschlüsse mehr benötigen, sondern mit ihrem Körper direkt auf der Druckplatte mit einem Spezialkleber fixiert und tauchgelötet werden. (SMD-Technik). Wir waren daher in einen ununterbrochenen Lernprozess verwickelt der den vollen Einsatz von uns Allen verlangte. Der Vertrieb forderte eine immer größere Typenvielfalt und die war nur zu erreichen, wenn die etwas starre Produktionsmethode mittels des "Kettenförderers" durch eine elastischere Methode zu ersetzen wäre. Gleichzeitig sollte die Produktionsmenge etwa verdoppelt werden. Von 3000 Stück täglich auf 6000 Stück täglich!

Zu diesem Zweck wurde von Hr. Dir. Beutelhauser eine Projektgruppe gegründet, der er selbst, die beiden Betriebsleiter H. Brauneis und Mraz, der Kontrollleiter Hr. Bakic, und als Projektleiter, Hr. Sickenberg angehörten.

Die Abteilung. Arbeitsplanung übernahm der bisherige Leiter des Musterbaues, Hr. SeisI.

Es wartete ein großes Arbeitspensum auf uns. Wir versuchten daher trotz aller Belastungen ein gutes Betriebsklima zu erhalten. Wie man aus nachfolgenden Bildern ersehen kann gelang es bei außerdienstlichen Gelegenheiten sehr gut den persönlichen Kontakt zu Erhalten und zu vertiefen!

Ausflug mit Wanderung auf die " HOHE WAND"



**Die Herren: Schamburek, Aigner, Hurka, Sickenberg, Mascha
Forster, Kollmann, Dell, Bakic, Brauneis, Graf, Mraz
Die Damen: Fr. Schlosser, Bleier, Rock**

" MSV " -Ausflug ins Burgenland / Neusiedlersee 1980

Nach der Busfahrt nach RUST, einer Schifffahrt nach ILLMITZ erwartete uns "der lange Marsch".



**Endlich ist der ganze Verein gut angekommen.
In Erwartung von "Speis und Trank"**



Der Kontrolleiert Hr. Bakic:
Es gibt für uns keine "Extrawurst" sondern Ungarische Salami
vom Feinsten!



**Hr. Nagltreiter und Hr. Taferner in Erwartung der
Marschverpflegung**



Hr. AIGNER, Hr. BAKIC, Hr. BRAUNEIS

Gerade beim Heurigen kann man gute Gespräche führen!



**Hr. TRUMPF, Hr. DALLER; Hr. BAKIC, Hr. NAGLREITER,
Hr. INFÜHR, Hr. SICKENBERG**



**Hr. FRATRICKS, Hr. HÖBERT, Hr. AIGNER, Hr. MEHRHEIM,
Hr. WAGNER, Hr. VAITAUER, Hr. MUHR**



**Hr. SCHAMBURECK, Hr. GRAF, Hr. CADA, Fr. BLEIER,
Fr. KOPRIVA**



Hr. HURKA, Hr. SEISL, Hr. FUCHS, Hr. KOZMAN, Hr. KOLLER



**Hr. KOPINITSCH, Fr. SCHLOSSER, Hr. BEUTELHAUSER,
Fr. ROESSLER, Hr. MRAZ**

Projekt "ALPHA"

Der Entwicklung des Projektes Alpha gingen verschiedene Informationsreisen voraus.

Im Werk haben wir einen "Materiallaufplan" erstellt um die teuren und unnötigen Zwischenlagerungen von Material zu vermeiden. Das erforderte aber auch eine "JUST IN TIME" Anlieferung der großvolumigen Bauteile, wie z.B. Verpackungen, Gehäuse, Bildröhren und dergleichen! Wir mussten unsere Lieferanten zu beinahe „Minutengenauen“ Lieferungen verpflichten!

Als wir nun das ganze Projekt zu Papier gebracht hatten, mussten wir, das heißt Hr. Beutelhauser, Hr. Bakic und Hr. Sickenberg nach Fürth um die Genehmigung für das Gesamtprojekt zu bekommen.

In einer denkwürdigen Sitzung, an der auch einige Leiter anderer Grundig-Werke teilnahmen, hat dann nach Vorlage und Vortrag der Projektplanung der Vorstandsvorsitzende Hr. KOINIG, das Gesamtprojekt genehmigt.

Uns fiel eine Last vom Herzen, denn nun konnten wir, ohne langwierige Einzel-Genehmigungsverfahren die Aufträge von Werk Wien aus verteilen.

Den Arbeitstakt konnten wir mit 30 Sekunden je Gerät festlegen. Alle Konstruktionen, Arbeitsgänge mussten auf diesen Arbeitsrhythmus abgestimmt sein. Das war insofern nun leichter möglich, weil durch enge Zusammenarbeit unserer Arbeitsplanung, Musterbaues und Messgerätelabors mit der Konstruktion in Fürth schon bei der Entwicklung der Geräte auf diesen Arbeitstakt Rücksicht genommen wurde.

Abgesehen von dieser Großserienproduktion lief parallel dazu die "JUMBO"-Fertigung. Das sind Großgeräte mit 95 cm Bildschirmdiagonale, die natürlich in kleiner Stückzahl, durch das Gewicht und Volumen, von der Linienfertigung ausgeschlossen waren. Auch das Verpacken und Handling dieser Geräte-Type passte nicht in das vorgesehene Konzept.

Aber unsere Direktion sagte immer:
"Wien erzeugt alle Gerätetypen"!

Das wurde von der Konzernleitung auch immer mit großem Respekt gewürdigt!

Eine Kurzbeschreibung des geplanten Fertigungsablaufes:

Die "Automaten-Bestückung" wird "INLINE" gestellt, sodass nach dem Einsetzen der Stifte, Radial- und Axial-Bestückung die fertige Printplatte in ein Magazin geschoben werden kann.

Nach der halbautomatischen "Einrahmung" ist das nunmehrige "Chassis" handbestückt, tauchgelötet, mit Modulen bestückt und anfangs noch manuell, später automatisch geprüft.

Von hier werden die nun einbaufertigen Chassis auf einer Transportpalette den Einbaubändern zugeführt.

Der "Schwertransport" der Bildröhren musste eliminiert werden, was sich aber hauptsächlich wegen der Vielfalt der Röhrentypen, von 37 cm - 85 cm Diagonale und den verschiedenen Lieferanten von Fernost bis Österreich als äußerst schwierig erwies. Als Erstes fanden wir mit der Fa. HIRATA ein System um mittels "Greifer" alle Größen zu erfassen.

Als Zweites konnten wir alle Bildrohrlieferanten zu einer einheitlichen Verpackung bringen.

Als Drittens konnten wir in der Fa. FANUC einen Robotererzeuger finden, der mit 'der nötigen Präzision und Geschwindigkeit Geräte bauen konnte um die Bildröhren "Automatisch" aus den Verpackungen zu heben und auf die "Röhrentransport-Paletten" legen zu können. Die Palette läuft nun vom Erdgeschoss in den 1. Stock. Hier wird die Bildröhre noch mit der Entmagnetisierungsspule bestückt und dann automatisch in das zugehörige Gehäuse gelegt. Die FS-Gehäuse kommen unmittelbar nach der Lackierung und Vormontage auf einen Produktträger. Das Einschrauben der Bildröhre erfolgt wieder automatisch. Die Vorrichtungen wurden in Zusammenarbeit mit der Fa. HIRATA entwickelt. Anschließend werden die Geräte um 90° gewendet, auf die Geräte - Montagepalette gestellt und wegen des noch labilen Schwerpunktes automatisch "verriegelt"(fixiert).

Über die Liftanlage gelangen die Geräte ins zweite Stockwerk, wo sie auf den Montagebändern des Einbaues mit den zugeführten Chassis "verheiratet" werden. Nun ist die Type des Gerätes bestimmt. Am Ende des Bandes sind noch die Bildrohreinstellungen die automatisiert sind, vorzunehmen und die Rückwand aufzusetzen.

Mittels Liften werden die Produktträger mit den Geräten ins 2. Zwischenobergeschoss befördert, wo sie auf die Dauerlaufschienen verteilt werden. Die Geräte werden hier "in Betrieb", das heißt sowohl mit Netzspannung als auch mit HF-Signalen versorgt. Der Ablauf ist „Programmgesteuert". Die Produktträger haben Erkennungscode, die eine genaue Wegesteuerung ermöglichen

Nach der Rückführung in die Endkontrolle fahren die nun fertigen Geräte in das Erdgeschoss zur Teilautomatisierten Verpackung. Nach einer optischen Kontrolle auf Sauberkeit und Beifügen der Betriebsanleitung werden die Kartons zugeklebt, etikettiert und über die automatische Zähl - und Registrierstation zu der Bahnrampe geführt.

Hier werden die einzelnen Typen sortiert, auf Paletten gestapelt und mit Folie umwickelt. Mit der Bahn kommen die Geräte ins Zentrallager "KLEDERING".

Diese vereinfachte Beschreibung des Fertigungsablaufes zeigt auf, dass es einer ungeheuren Anstrengung aller Mitarbeiter bedurfte, diese grundlegende Änderung des Fabrikationsablaufes durchzuführen.

In Zusammenarbeit mit der Fa. PHILIPS / HOLLAND ALKMAAR, wurden die Produktträger konstruiert und in Kunststoff ausgeführt. Sie sind für alle Gerätetypen, sowohl für die Montage als auch für die Prüfung geeignet.

Vom Erdgeschoss bis zum 2. Stockwerk musste das gesamte Werk umgebaut werden ohne dabei einen Stückzahlrückgang hinnehmen zu können.

Es blieben daher im Wesentlichen nur die betriebsfreien Zeiten, wie Sommer- und Winterurlaub sowie die Wochenenden und Nächte zur Verfügung!

Mit Mithilfe aller Fremdfirmen, ob es um bauliche Maßnahmen, es mussten ja alle Fußböden bzw. Decken für die Lifte durchbrochen werden, oder ob es sich um Montagegruppen handelte, die wie die von der Fa. HIRATA aus Japan kamen, es wurde immer eine Basis der Zusammenarbeit und Verständigung gefunden.

Im Mai 1987 war die erste Linie der Fa. HIRATA in Japan zusammengebaut. Wir mussten zur Abnahme nach Kumamoto reisen. Anschließend zur Einschulung bei der Fa. FANUC am Fuße des Fujiyama. Wir erlernten dort das Programmieren der großen Roboter, da durch die laufenden Typenveränderungen der Bildröhren auch immer neue Programme zu erstellen waren.

Im Sommer 1987 wurde die Linie 1 in Betrieb genommen. Vieles war noch zu verbessern, der Umgang mit den mechanischen Transportmitteln, den Liften und den elektronischen Steuerungen musste erlernt werden.

Eine Montagegruppe wurde von der Fa. HIRATA nach Wien abgestellt. Durch die Zeitverschiebung von 9 Stunden gegenüber Japan mussten alle Kontaktgespräche mit dem Hauptwerk in Kumamoto in der Nacht geführt werden. Wir konnten der Gruppe ein eigenes Betriebsbüro zur Verfügung stellen. Die Verständigung war nur in englischer Sprache oder mit Hilfe der Dolmetscherin, Frl. MITSUNO möglich



**Fa „HIRATA“: FrI. MITSUNO, Hr. IRIDA, Hr. MIAGUCHI,
Hr. JASIMETO, Hr BEUTELHAUSER, Hr. SICKENBERG**



"HIRATA" Montagegruppe und Hr. Dir. BEUTELHAUSER

Nach langen Arbeitstagen waren wir nicht zu bequem noch ein Gläschen Wein zu trinken um das "Betriebsklima" zu pflegen.

Ab dieser Zeit wurde die Produktionsmenge man kann fast sagen, von Tag zu Tag gesteigert. Unser Fertigungsumfang ist so groß, dass wir außer dem Tuner alle Bauteile und Module selbst erzeugen.

Eine besondere Ausweitung erfuhr die FS- Portable Produktion! Da diese Gehäuse aus Kunststoff geformt sind wurde die Kunststoffspritzerei wesentlich vergrößert. Gleichzeitig dazu musste zur Wartung und Reparatur der Spritzgussformen ein Formenbau eingerichtet werden. Verantwortlich für diesen Bereich wurde Hr. DALLER.

Die Gehäuse und Rückwände sind natürlich " SICHTTEILE", haben schön Auszusehen und so kamen wir mit der Lackiererei, die ja anfangs nur für Reparaturzwecke geplant war, nicht mehr aus. Also auch hier eine Vergrößerung, teilweise auf Kosten der verringerten Holzgehäusefertigung.

Obwohl die Verleimung der Holzgehäuse halb automatisch in HF- Pressen durchgeführt wurde waren Bestrebungen im Gange, eine vollautomatische Fertigung zu erreichen.

Der Leiter dieses Projekts, Hr. Ing. WILD, hatte die Einrichtung dazu fertig, als leider das AUS für die Holzgehäuse aus Fürth kam!

Die Linien 2 und 3 waren nach dem Betriebsurlaub 1987 zur Inbetriebnahme fertig. Durch die „FLOW LINE" Fertigung sind wir nun in der Lage die vom Konzern geforderte Menge von 5000 Geräte täglich, das sind 1.000.000Stück jährlich zu liefern.

Mit der Senkung der Materialdurchlaufzeiten und daher auch eine Verkürzung der Lagerreichweite konnten die Gestehungskosten/ Vorgabezeiten wesentlich verringert werden.

Der Markt verlangte nach immer mehr "PORTABLE"-Geräten.

So wurde 1988 die Kunststoffspritzerei stark erweitert.

Die Zufuhr des Rohmaterials (Granulat) wird nun ausschließlich aus „SILOS“ vorgenommen. Die Entnahme der Spritzgussteile mit Handling Geräten. Auch die Rückführung von Altmaterial (Recycling) durch Granulat Anlagen eingeführt.

Hand in Hand dazu wurde die Farblackiererei vergrößert, Teilautomatisiert und auf umweltfreundliche Wasserlacke umgestellt.

Projekt „BETA“

Im Rahmen des neuen Projektes „BETA“ wurde zu den vorhandenen 3 Linien die bereits geplante aber bisher nicht realisierte Linie 4 montiert. Die Zielsetzung hierfür ist die Jahresmenge auf 1.200.000 Millionen Geräte jährlich zu steigern!

Der bisherige Projektleiter Hr. Sickenberg hat dieses Projekt "BETA" noch geplant und eingeleitet, übergab es aber, da er in den altersbedingten Ruhestand trat seinen Nachfolger, Hr. FERSCHICH.

Die Jahre von 1989 - 1994

Der weitere Generationswechsel betraf unseren Hr. Direktor BEUTELHAUSER. Auch er ging in den wohlverdienten Ruhestand.

Im Vorraum des Werkrestaurants zum Fabrikationsgebäude wurde eine EHRENTAFEL angebracht, die auf den "Leitenden Geschäftsführer und Erbauer dieser

Fabrikationsstätte, Hr. Dir. BEUTELHAUSER" hinweist.



**Herr Direktor
Richard BEUTELHAUSER
bei der Verabschiedung
durch Mitarbeiter.**

Sein Nachfolger ist unser bisheriger Kontrollleiter,
Hr. Norbert BAKIC der schon die letzten Jahre intensiv im
Projekt "ALPHA" mit der technischen Werkleitung
zusammengearbeitet hat.

Neuer Kontrollleiter wird der bisherige Leiter der Endkontrolle,
Hr. Heinz KRAUPP.

Auch Prokurist und Betriebsleiter,
Hr. Ing. Erich BRAUNEIS hat die Altersgrenze erreicht.



Im Zuge der Rationalisierung wird die Betriebsleitung 1 nicht
mehr nachbesetzt und von
Hr. Prok. Herbert MRAZ zusätzlich weitergeführt.



Mit Beginn der 90 er Jahre wird der Konkurrenzdruck immer stärker. Da unser Werk die Geräte innerhalb des GRUNDIG-Konzerns am kostengünstigsten fertigen kann, wird eine weitere Kapazitätserhöhung geplant.

Es sollen jährlich 1.500.000 Farb- Fernsehgeräte, das sind täglich etwa 7500 Stück erzeugt werden.

Die räumlichen Gegebenheiten müssen daher erweitert werden. So haben wir das Areal unseres firmeneigenen Parkplatzes dafür vorgesehen. Es wurde eine Tiefgarage ausgehoben und darauf im gleichen Stil aber modernerer Technik der Zubau an das bestehende Betriebsgebäude errichtet.



**Der „Trapezförmige" Zubau
Ecke Liebenstraße / Breitenfurter Straße. im Jahr 1992.**



Das Fernsehwerk „GRUNDIG-AUSTRIA“ im Jahr 1993

Hier konnten im zweiten Stockwerk dem Betriebslabor, mit den neuen Abteilungen für die Wartung der Electronic, dem Messmittelbau, der Konstruktion, der Mitarbeiterschulung und dem Musterbau endlich genügend Raum zur Verfügung gestellt werden.

Die Lehrlingsausbildung und Drahtabteilung übersiedelten im ersten Stockwerk.

Im Erdgeschoss wurde ein Zwischenlager für Fertigergeräte auf der zweiten Seite der doppelten Bahngleise eingerichtet, damit die Wagonbeladung schneller und von beiden Seiten durchgeführt werden konnte. Noch müssen alle Geräte ins Zentralversandlager "KLEDERING" gebracht, von wo sie erst den Ländern und Niederlassungen zugeteilt werden.

Trotz der vergrößerten Betriebsräume müssen wir die Fertigungstiefe unserer Produktion zurücknehmen, erstens um weiteren Platz zu bekommen und zweitens, die billigen Produktionsmöglichkeiten, die mit dem Fallen der Ostgrenzen eintraten, auszunützen.

Andererseits fallen die „zolltechnischen“ Vorteile, die wir als "EFTA"- Land hatten mit dem Eintritt in die "EU" = Europäische Union weg.

So werden nun Module, wie z.B. die "Bildrohrplatte" in auswärtigen Fabriken gefertigt, die durch unsere Mitarbeiter und Messmittel betreut werden. Die Kontrolle dieser zugelieferten Teile wird äußerst rigoros durchgeführt, es gibt aber kaum Anlass zu Beanstandungen.

Im eigenen Werk sind wir schon längere Zeit in den "Zwei Schichtbetrieb" gegangen. Die aufwendigen Fertigungsstraßen und Maschinen müssen längere Laufzeiten je Tag aufweisen um sich zu Amortisieren. In der Kunststoffspritzerei sind wir sogar in den Dreischichtbetrieb gegangen! Hr. FUCHS ist hier nun der Abteilungsleiter, Hr. DALLER ist für die Formentechnik und Hr. SCHWERKO für den Vorrichtungsbau verantwortlich.

Die Weiterentwicklung der CHIP- Technik brachte immer kleinere und kompaktere IC auf den Markt. Wo vorher noch ein Steckmodul, z. Bsp. für ZF-, RGB-, VIDEO, nötig war, konnten nun die separaten Module entfallen und in der Druckplatte integriert werden.

Das führte soweit, dass außer dem Tuner kein Modul mehr benötigt wird.

Vom Senderseitigen Frequenzangebot ist zu berichten, dass mit der Einführung des Kabelfernsehens in vielen Ballungszentren und die Installation von Übertragungssatelliten eine Vervielfältigung des Programmempfanges möglich wurde.

Die Geräte selbst mussten nicht nur für die verschiedensten Empfangsnormen eingerichtet sein, sondern auch die Anschlussmöglichkeit für VIDEO-Recorder, Scart- bzw. Cinch-Buchsen besitzen.

Wenn wir diesen immensen Unterschied zwischen den ersten Schwarz/Weiß Fernsehgeräten aus dem Jahr 1958 und jetzt, 36 Jahre später betrachten kann man ruhig behaupten, dass in keinen anderen Sektor der modernen Technik eine rasantere Entwicklung stattgefunden hat.

Im Zusammenwachsenden Europa werden die Fertigungsvorschriften immer enger gezogen. Im Bezug der Umweltvorschriften und Abfallvermeidung hat Hr. SCHAMBUREK als unser "Beauftragter für eine saubere Umwelt" schöne Erfolge erzielt, die auch mit einer Auszeichnung der STADT WIEN gewürdigt wurden.

Zur Erlangung der Industrienorm ISO 9001 müssen weitreichende Auflagen erfüllt und eine intensive Mitarbeiterausbildung durchgeführt werden.

So neigt sich die Beschreibung eines 75-jährigen Firmenlebens seinem Ende zu.

Die "PENSIONIERTEN JUNGGEBLIEBENEN MITARBEIETER" treffen einander in loser Folge immer wieder bei einem Gläschen Wein. Die Techn. Direktion gibt der Gruppe die Ehre, auch dabei zu sein.

Für alle Pensionisten findet in der Adventzeit auf Einladung der Werkleitung und des Betriebsrates eine Weihnachtliche Feier statt. Bei exzellenter Bewirtung werden alte Freundschaften und Erinnerungen ausgetauscht, wobei auch noch aktive Kollegen anwesend sind, die das Glied und Garanten für eine weitere erfolgreiche Zukunft des Unternehmens "GRUNDIG - AUSTRIA" sein werden.

In diesem Sinne danke ich allen Mitarbeitern die mir mit Wort und Bild zu diesen Erinnerungen verholfen haben.

Carl V. Sickenberg