

# für uns alle

INFORMATIONEN FÜR DIE MITARBEITER DER FIRMA DR.-ING. RUDOLF HELL

Nr. 3

1. April 1971

Heute erschien in der "Welt" und voraussichtlich auch in anderen Zeitungen nachfolgende Mitteilung:

## Siemens erwirbt Mehrheit an Hell

fi. München, 30. März

Die Siemens AG, Berlin/München, hat ihr Engagement bei der Dr.-Ing. Rudolf Hell GmbH, Kiel, auf eine Mehrheitsbeteiligung von 60 Prozent am Stammkapital von zwölf Mill. DM erhöht. Zwischen den beiden Firmen besteht **seit** langem eine enge technische Zusammenarbeit.

Hell gilt als einer der bedeutenden Hersteller von Erzeugnissen und Anlagen für die elektronische Satz- und Reproduktionstechnik. Der Umsatz der Gesellschaft betrug 1970 rund 100 Mill. D-Mark, der Exportanteil lag bei 60 Prozent. Hell beschäftigt über 2000 Mitarbeiter.

Leider ein Frühschuß der Presseabteilung der Siemens Aktiengesellschaft, die mich veranlaßt, Sie alle schon heute und nicht, wie geplant, bei der nächsten Betriebsversammlung über die kommende Firmenumwandlung zu unterrichten.

Die Firma Dr.-Ing. Rudolf Hell hat derzeit die Rechtsform einer Kommanditgesellschaft. Ich selbst bin Komplementär mit einem Mehrheitsanteil und die Firma Siemens Aktiengesellschaft ist Kommanditistin. Die Hell-Verwaltungsgesellschaft ist ausgeschieden.

Heute wurde ein notarieller Vertrag unterschrieben, nach dem die Firma, vorerst ohne Änderung der Besitzverhältnisse, in eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung umgewandelt wird. Die Umwandlung wird nach erfolgter Eintragung, etwa in 6 Wochen, rechtswirksam.

Eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung mit dem Umfang unserer Firma hat nach dem Gesetz einen Aufsichtsrat zu wählen. Für den Aufsichtsrat sind die Herren

Dr. Kurt Reche, Mitglied des Vorstandes der Siemens AG München  
Dr. Karl-Heinz Kregel, Direktor der Siemens AG München  
Walter Friesecke, Bankdirektor, Kiel, ~~Ahlmann~~  
Dr. jur. Kurt Roß, Rechtsanwalt und Notar, Kiel

vorgesehen. Außerdem werden für den Aufsichtsrat von der Belegschaft 2 Betriebsmitglieder gewählt. Die Wahl kann erst nach erfolgter Umwandlung vorgenommen werden. Ich werde darüber in der nächsten Betriebsversammlung näheres mitteilen.

Geschäftsführer der zu gründenden G. m. b. H. werden die Herren

Dr. -Ing. Rudolf Hell  
Dr. rer. nat. Roland Fuchs  
Dipl. -Ing. Heinz Taudt

Prokuristen die Herren

Günter Stock  
Dipl. -Ing. Heinz Mebes  
Dr. -Ing. Klaus Wellendorf  
Dipl. Kaufmann Ernst-Erich Marhencke  
Dr. -Ing. Johann Neumann

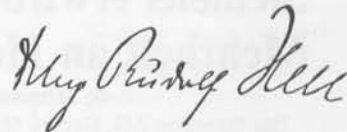
In der G. m. b. H. werden daher keine neuen von außen kommende Führungskräfte beschäftigt. Alle Geschäftsführer und Prokuristen sind bereits jetzt an maßgebender Stelle in der Firma tätig. Es wird dadurch garantiert, daß die Umwandlung nur eine rein gesellschaftspolitische Angelegenheit bleibt, die keinen Einfluß auf die Geschäfts- und Personalpolitik der Firma hat.

Die Firma wird in der gewohnten Weise weitergeführt. Selbstverständlich werden die organisatorischen Maßnahmen und die Rationalisierungsmaßnahmen getroffen, die die heutige Zeit erfordert, um der Firma auch für die Zukunft eine gesunde stabile Grundlage zu sichern.

Meine Tätigkeit als Geschäftsführer verpflichtet mich persönlich, auch weiterhin für die Firma tätig zu sein, wobei mich Herr Taudt in erhöhtem Maße in Bezug auf die Entwicklung und Fertigung und Herr Dr. Fuchs in allen Vertriebsfragen weitgehend entlasten werden.

Ich möchte Sie bitten, den zukünftigen Geschäftsführern das gleiche Vertrauen entgegenzubringen, das Sie mir persönlich jahrelang bewiesen haben.

Ihr



## Aus unserer Arbeit

### Hell-Produkte und Entwicklungen

#### Morsegeräte für die Funkausbildung

Es hat sich in der Praxis gezeigt, daß der Zeitaufwand für die Morseausbildung bei der herkömmlichen Methode nicht verkürzt werden kann. Daher wurde nach Wegen gesucht, um die Schulungszeit herabzusetzen, ohne daß darunter die Qualität der ausgebildeten Funker leidet.

Der Lehrer gab früher im Unterricht Morsezeichen in langsamem Tempo, wobei nach und nach das Tempo gesteigert wurde. Allgemein war zu beobachten, daß von einer bestimmten Morsegeschwindigkeit ab alle Schüler dem Unterricht nicht mehr folgen konnten. Diese Klippe entstand, sobald der Schüler wegen des gesteigerten Tempos nicht mehr "mitzählen" konnte. Es erforderte viel Geduld und vor allem Zeit, die ganze Klasse zu einem durchschnittlich hohen Verkehrstempo auszubilden.

Beim Einsatz des HELL-Übungsmorsegebers kann bei der Ausbildung ganz anders vorgegangen werden. Der Lehrer gibt die Morsezeichen dann meistens nicht mehr mit der Handtaste, sondern er verwendet Übungslochstreifen, die mit dem HELL-Tastenlocher TL1 selbst hergestellt werden können. Die Lochstreifen werden in den Morsegeber MG 23 eingelegt und abgetastet. Das hat den großen Vorteil, daß der Schüler ausschließlich maschinenexakte Zeichen hört. Der HELL-Übungsmorsegeber bietet aber noch mehr Vorteile.

Die Morsegeschwindigkeit des MG 23 ist in weiten Grenzen (60 ... 220 Buchstaben/min) frei wählbar, aber man kann den Unterricht von der ersten Stunde an schon mit einer üblichen Verkehrsgeschwindigkeit, z. B. "Tempo 90", beginnen - die Pausenautomatik des MG 23 gestattet nämlich, zwischen den Morsezeichen die Pausen in 3 Stufen zu wählen. Beim Beginn der Ausbildung wird z. B. mit 7-facher Pausenverlängerung gearbeitet,



Morse-Tastenlocher Typ TL 1 - zur Herstellung von Wheatstone-Code-Lochstreifen für die Morsetelegraphie

später mit 4-facher, dann mit 2 1/2-facher und schließlich mit normaler Pause. Der Funkschüler hört also vom ersten Tag an das "Klangbild" der Morsezeichen im Verkehrstempo; er kommt dadurch nie in Versuchung, die Punkte und Striche zu zählen. Die verlängerten Pausen geben ihm ausreichend Zeit, das Gehörte niederzuschreiben.

Durch diese Methode kann die Ausbildungszeit oft auf die Hälfte herabgesetzt werden. Für den Unterricht müssen natürlich Lochstreifen erstellt werden, die dem Ausbildungsstand entsprechen, d. h. diese sollen zunächst nur wenige verschiedene Buchstaben enthalten, von Stunde zu Stunde jedoch immer vollständiger alle Morsezeichen umfassen. Zweckmäßig ist es, keinen lesbaren Klartext zu verwenden, sondern die Buchstaben (sowie Zahlen und Zeichen) willkürlich zu mischen.

Der MG 23 besitzt einen eingebauten Zeichenzähler, so daß der Lehrer sofort ablesen kann, wie viele Zeichen gegeben wurden. Der Zähler ist rückstellbar und abschaltbar.

Eine wesentliche Voraussetzung, um gute Funker in verkürzter Ausbildungszeit zu erhalten, ist es auch, für jeden Schüler einen HELL-Morseschreiber UR 39 mit Handtaste und Kopfhörer einzusetzen. Nur hierdurch kann der Schüler laufend sein Schriftbild schon beim Geben sehen und korrigieren. Solche Funkschüler haben nachher in der Praxis eine äußerst präzise "Handschrift", die oft von maschinengestützten Sendungen kaum zu unterscheiden ist. Der UR 39 gestattet das Mithören, so daß sich das Klangbild fest einprägt. Selbstverständlich kann auch das Mitschreiben auf Wunsch des Lehrers entfallen; dann braucht der Schüler nur einen Andruckhebel hochzurasten.

Die automatische HELL-Übungsanlage ist aber auch so ausgelegt, daß außerdem die Ausbildung im Sprechfunkverkehr möglich ist; zu jedem Schülerplatz gehört ein Handapparat (Telefonhörer). Dem Lehrer steht auch in Magnetbandgerät zur Verfügung, durch das er viele Ergänzungsmöglichkeiten hat. Er kann z. B. die Übungstexte der Schüler aufnehmen und durch Abspielen des Bandes typische Fehler am Beispiel erklären. Alle Lehrer machen vor allem von den Möglichkeiten Gebrauch, mittels des Magnetbandgerätes Störungen in die Schulungstexte einzublenden (atmosphärische Störungen, Motoren- und Maschinengeräusche usw.); hier-

durch kann der Schwierigkeitsgrad den Verhältnissen in der Praxis angepaßt werden, zumal der Lehrer die Möglichkeit hat, Funksendungen verschiedenster Qualität auf Band aufzunehmen und beim Unterricht zu verwenden. Es liegt auf der Hand, daß es beim Unterricht kaum möglich ist, mit einem Funkempfänger genau das zu empfangen, was gerade für den jeweiligen Ausbildungsstand erforderlich wäre. Der Lehrer kann neben den Lochstreifen auch Tonbänder für den Unterricht vorbereiten; diese Streifen und Bänder können bei jedem Lehrgang wieder benutzt werden.

Zu den HELL-Morseübungsanlagen gehört auch ein umfangreiches Bedienungspult für den Lehrer. In vielen Kombinationsmöglichkeiten kann der Lehrer die Schüler zusammenschalten und Gruppen bilden. Mit der bevorzugten Normalausführung können max. 30 Schüler gleichzeitig ausgebildet werden.

#### Zusammenfassung

Durch die automatische Übungsanlage, die mit den modernen Hell-Morse-Geräten ausgestattet ist, kann der Morse- und Sprechfunkunterricht konzentriert werden, so daß wesentlich kürzere Ausbildungszeiten möglich sind, aber trotzdem bessere Funker herangebildet werden, als es mit der früheren Methode möglich war.

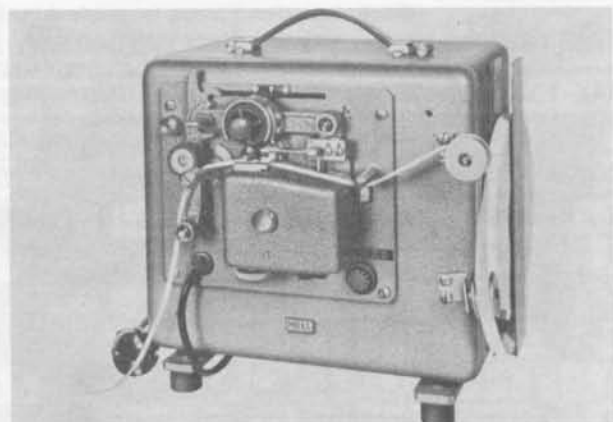
Durch das Magnetbandgerät und die Lochstreifen ist der Lehrer also völlig unabhängig und kann somit einen gerafften Zeitplan einhalten.

Horst Fischer

Die vorstehend beschriebenen Morsegeräte für die Ausbildung gehören zwar zum ältesten Teil unseres Fertigungsprogramms, sie werden aber nach wie vor gut in alle Länder der Erde verkauft.



Morse-Übungsgeber Typ MG 23 - zur Aussendung von Morsezeichen mittels Wheatstone-Code-Lochstreifen sowie für Handtastung mit automatischer Pausenverlängerung



Morse-Recorder Typ UR 39 - zur Aufzeichnung von Morsezeichen in Undulatorschrift, mit eingebautem Verstärker

## Die Aufgaben des Bereiches Fertigungslenkung (FL)

Zwischen der Fertigstellung des Zeichnungssatzes im Konstruktionsbüro und der Ausstellung des Fertigungsauftrages durch den Vertrieb, mit der Angabe der Stückzahl und der Berücksichtigung evtl. Kundenwünsche hinsichtlich der technischen Ausführung einerseits, und dem Beginn der Bearbeitung von Teilen bis zum Abschluß der Montage des Gerätes in der Fertigung andererseits, liegt schlechthin das, was man im allgemeinen unter dem Begriff Arbeitsvorbereitung versteht.

Bei uns heißt dieser Aufgabenbereich Fertigungslenkung.

Im kleinen Betrieb, wie im Handwerksbetrieb, wird das alles von einer Kraft, unter Umständen sogar nebenbei vom Meister miterledigt. Die wenigen Arbeitsgänge, die in solch einem Betrieb pro Tag zu erledigen sind, gestatten eine derartige Zusammenfassung, die zwangsläufig zu einer guten Übersicht führt (Einhandbetrieb).

Mit zunehmender Größe eines Unternehmens aber wachsen die Aufgaben im Arbeitsvorbereitungsbereich, d. h. Bestellvorgänge werden häufiger, die Anzahl der täglich zu erledigenden Arbeitsgänge nimmt zu, die Übersicht unter der gleichzeitigen Berücksichtigung einer möglichst vollständigen Auslastung der vorhandenen Kapazität an den einzelnen Arbeitsplätzen aus dem Handgelenk heraus ist nicht mehr möglich.

Je größer z. B. die Zahl von Einzelteilen je Produkt wird, desto größer und damit zeitaufwendiger wird das Umwandeln der Konstruktionsstückliste in einer Fertigungsstückliste, und nur mit dieser kann der Einkauf seine Bestellung planen.

Je mehr neue Geräte entwickelt werden und je umfangreicher diese sind, um so mehr Aufwand muß betrieben werden für die Umwandlung der Zeichnungsteile in Arbeitsgänge unter Beachtung der Möglichkeiten des vorhandenen Maschinenparks.

Schließlich wird durch die Größe der Fabrik die Gegenüberstellung der Sollstunden, die aus einem Vertriebsstermin resultieren, ohne besondere Hilfsmittel unmöglich, da mit der Größe eines Betriebes die Zahl der verschiedenen Arbeitsplatzarten und deren Arbeitsplätze sehr wesentlich steigt.

Ein weiteres Problem ist die zeitliche Festlegung, wann z. B. ein Teil mit vielen Arbeitsgängen in Arbeit genommen werden muß, damit es gleichzeitig mit einem anderen fertig wird, an dem nur wenige Arbeitsgänge auszuführen sind, ohne daß unnötige Lagerzeiten entstehen und so daß die Montage flüssig voranschreiten kann.

Die Zeit, die für eine Arbeitsfolge (Arbeitsgang) vorgegeben werden muß, ist nicht nur für die Bezahlung des Werkers, sondern auch für die Terminplanung und ebenfalls zur Ermittlung des Gerätepreises erforderlich. Um konkurrenzfähig zu bleiben und um auf dem Absatzmarkt überhaupt interessant zu sein, muß die Fertigung insgesamt rationell erfolgen. Damit kommen zu den bisherigen Tätigkeiten noch die Überlegungen und Planungen von Vorrichtungen und Werkzeugen, die den Zeitaufwand wesentlich verkürzen.

Alle diese Tatsachen sind Grund und Anlaß dafür, daß für die einzelnen in sich geschlossenen Sachgebiete verschiedene Abteilungen zuständig wurden. Es ist selbstverständlich, daß die zu bewältigenden Arbeiten in den einzelnen Abteilungen nur von entsprechenden Fachleuten mit spezieller Ausbildung erledigt werden können.

Die verschiedenen Tätigkeiten führten zur Bildung von Arbeitsgruppen, aus denen mit dem Wachstum der Firma folgende Abteilungen entstanden:

- die Arbeitsplanung (AP)
- die Stückzeitplanung (ZP)
- die Auftragsbearbeitung (AB)
- das Terminbüro (TM)
- die Kapazitätsdisposition (KD)

Wie schon in der Ausgabe Nr. 2 dieser Zeitschrift erwähnt, werden die einzelnen Gebiete noch weiter erläutert. Der folgende grobe Umriß soll deshalb nur zur Orientierung vorab dienen.

### AP

Erstellung des Stammkarten- oder Arbeitsplanentwurfes, Festlegungen über den Einsatz von Vorrichtungen, Ausführung dieser Vorrichtungen im Vorrichtungskonstruktionsbüro und Erstellung im Werkzeugbau, Erprobung.

### ZP

In der Stückzeitplanung werden die Zeiten pro Arbeitsgang festgelegt durch graphische Ermittlung, Errechnung oder im Zusammensetzverfahren, schließlich aber auch durch Zeitaufnahme (teuerstes Verfahren). Eine evtl. Organisation am Arbeitsplatz zur Verbesserung des Arbeitsablaufes und damit Zeiteinsparung wird veranlaßt (Arbeitsplatzstudie).



## AB

In der Auftragsbearbeitung werden die Bestellstammlisten (Fertigungsstücklisten) aus den Konstruktions- und Schaltteillisten abgewandelt. Ormig-Originale werden geschrieben für Bestellunterlagen, für Entnahmebelege und für Arbeitspläne, sowie sämtliche Vervielfältigungsarbeiten dafür durchgeführt. Aus Durchlaufplänen werden Termine abgewandelt, die als Endtermin auf jedem Ormigabzug in der oberen rechten Ecke erscheinen.

## TM

Im Terminbüro werden die von der AB kommenden Aufträge, bestehend aus Laufkarte, Akkordkarte und Fertigmeldung mit Terminkarte und Entnahmebelegen, weiterverarbeitet. Hier erhält jeder Arbeitsgang einen Einzeltermin, d. h. es wird vom Termin (den der AB-Bearbeiter eingesetzt hat) ausgehend, jeder einzelne Arbeitsgang mit einer Kalender-Terminwoche versehen. Es ist selbstverständlich, daß die vorhandene Kapazität dabei berücksichtigt werden muß. Ferner wird der Ablauf der Arbeiten je Arbeitsplatzart überwacht.

## KD

Die Kapazitätsdisposition macht an Hand einer Grobplanung auf ein, zwei oder auch drei Jahre im voraus die Übersicht möglich, inwieweit die Fertigungsaufträge des Vertriebs realisierbar sind und wo Kapazität frei bleibt oder fehlt. Außerdem werden Durchlaufpläne entwickelt zur Orientierung des AB-Bearbeiters und für die von ihm zu setzende Fertigungs- und Besteltermine.

Es soll am Schluß dieser Ausführungen nicht unerwähnt bleiben, daß ein Sachbearbeiter nur selten seiner ablaufgebundenen Tätigkeit ausschließlich nachkommen kann. Er muß vielmehr seine Arbeit an neuen Geräten recht häufig unterbrechen, um Zwischenfälle auffangen zu können, wie eilige Änderungen, telefonische Rückfragen aus Werkstatt usw., falsch gelieferter Werkstoff, Umstimmigkeiten an Arbeitsgängen, Werkzeugen oder Vorgabezeiten. Wenn man die zeitliche Belastung dabei bedenkt und gleichzeitig weiß, daß es oft Stunden dauert, bis die eigentliche Arbeit wieder aufgenommen werden kann, dann sollte Verständnis dafür vorhanden sein.

Manfred Gross

## Urlaub

Der Hinweis auf die gesetzlichen und tariflichen Urlaubsbestimmungen in der letzten Ausgabe hat, wie die Personalabteilung meint, eine "heilsame Unruhe" ausgelöst.

Die Personalabteilung möchte aber darauf hinweisen, daß keinem Betriebsangehörigen der Urlaub für 1970 gestrichen werden soll, wenn er ihn aus dringenden betrieblichen Gründen - auf Anweisung seines Vorgesetzten - nicht rechtzeitig nehmen kann.

Gleichzeitig aber möchte die Personalabteilung nochmals alle, insbesondere die Vorgesetzten, auffordern, dafür zu sorgen, daß die Untergebenen im Jahr 1971 ihren Urlaub nehmen können und jetzt, soweit es noch nicht geschehen ist, einen Urlaubsplan aufzustellen, wie es der Tarifvertrag verlangt, damit nicht zum Jahresende wieder Urlaub auf das nächste Jahr überschrieben zu werden braucht.

Zur Erleichterung der Urlaubsplanung veröffentlichen wir hier den Schulferienplan:

## Schulferientermine im Jahre 1971 *Sie sollten rechtzeitig Ihren Urlaub planen*

	MÄRZ	APRIL	MAI	JUNI	JULI	AUG.	SEPT.	OKT.	NOV.	DEZ.	JAN.
Baden-Würtbg.	3. 4.	19. 4. 29. 5.	2. 6. 29. 7.				13. 9.			23. 12.	11. 1.
Bayern	3. 4.	19. 4. 29. 5.	7. 6. 22. 7.				6. 9. 30. 10.	2. 11.	22. 12.		10. 1.
Berlin	29. 3.	17. 4. 28. 5.	2. 6. 10. 7.			21. 8.	25. 10.	2. 11.	22. 12.		4. 1.
Bremen	1. 4.	17. 4. 1. 6.	5. 6. 23. 7.			4. 9.	18. 10. 23. 10.		23. 12.		8. 1.
Hamburg	15. 3.	31. 3. 28. 5.	5. 6. 12. 7.			21. 8.	11. 10. 19. 10.		22. 12.		3. 1.
Hessen	29. 3.	17. 4. 29. 5.	1. 6. 15. 7.			25. 8.				23. 12.	12. 1.
Niedersachsen	25. 3.	13. 4. 29. 5.	5. 6. 29. 7.				8. 9. 28. 10.	2. 11.			
Nordrh.-Westf.	29. 3.	17. 4. 29. 5.	1. 6. 1. 7.			14. 8.	11. 10. 16. 10.		23. 12.		8. 1.
Rheinl.-Pfalz	27. 3.	19. 4. 29. 5.	1. 6. 15. 7.			25. 8.	27. 10.	2. 11.	23. 12.		6. 1.
Saarland	5. 4.	24. 4. 29. 5.	1. 6. 22. 7.			1. 9.	2. 11. 6. 11.	23. 12.			6. 1.
Schlesw.-Holst.	29. 3.	17. 4. 29. 5.	1. 6. 8. 7.			21. 8. 11. 10.	16. 10.		23. 12.		5. 1.

(Genannt ist jeweils der erste und der letzte Ferientag - Terminangaben ohne Gewähr!)

## Betriebssport

### Handball

Seit einigen Jahren besteht zwischen der Betriebssportgemeinschaft des Georg Westermann Verlages und der BSG-Hell ein sehr gutes Verhältnis. Deshalb wurde unsere Handballmannschaft am 27. Februar aus Anlaß des 5-jährigen Bestehens der BSG-Westermann nach Braunschweig eingeladen. Am Turnier nahmen nicht nur Betriebssportgemeinschaften, sondern auch Vereinsmannschaften teil.

Erfreulicherweise standen sich gleichwertige Mannschaften gegenüber. Es spielte jeder gegen jeden, und viele Spiele endeten mit nur geringem Torunterschied.

Hell hatte einen guten Tag; wir siegten in allen Spielen und gewannen damit den begehrten Wanderpreis des Hauses Westermann.

Die anfangs ein wenig reservierten Zuschauer verlagerten ihre Sympathie immer mehr auf die Gäste aus dem kühlen Norden und waren zum Schluß ganz auf unserer Seite.

Unser Dank gilt dem einsatzfreudigen Leiter der BSG-Westermann, Herrn Bosse, und seinen liebenswürdigen Spielern.

### Freundschaftsspiele

Technische Marine-Schule Kiel Wik - BSG-Hell 13 : 38

Trotz hoher Überlegenheit von Hell gaben die sympathischen Marine-Sportler nicht auf und setzten sich bis zum Schlußpfiff voll ein.

### Tischtennis

Ein Kompliment unseren Tischtennispielern!

Nachdem sie jahrelang Stadtmeisterschaften und Pokalsspiele gewonnen hatten, kamen sie durch Abgänge von Spitzenspielern in arge Bedrängnis, und es entstand für sie die Gefahr des Abstiegs aus der A-Staffel. Unsere Spieler hielten aber gut zusammen, meisterten die Situation und fanden einen guten Platz im Mittelstand der Tabelle.

Stand kurz vor Abschluß der Saison 1970/1971:

1. Mannschaft	A-Staffel	6. Platz
2. Mannschaft	C-Staffel	3. Platz
3. Mannschaft	E-Staffel	5. Platz

Welche Dame, welcher Herr hätte noch Interesse an diesem schönen Sport?

Sie können sich bei Herrn Dieter Gamm, Werk Suchsdorf, Tel. 223, melden.

### Bowling

Unsere 1. Mannschaft blieb auch in diesem Jahr ihrem guten Ruf nichts schuldig und erreichte zum dritten Mal nacheinander den I. Platz in der Stadtmeisterschaftsrunde. Der damit ausgeschriebene Wanderpokal ging jetzt endgültig in den Besitz der BSG-Hell.

Tabellenstand:

1. Mannschaft	A-Staffel	1. Platz
2. Mannschaft	C-Staffel	9. Platz
3. Mannschaft	D-Staffel	1. Platz

In einem Freundschaftsspiel gewann unsere Mannschaft gegen die Technische Marine-Schule Kiel Wik.

## Aus der Hell-Familie

### Geburten

Margrit Radbruck	12. 1. 1971	eine Tochter
Brigitte Rinck	3. 3. 1971	ein Sohn
Doris Karschau	5. 3. 1971	eine Tochter
Werner Löhndorf	11. 3. 1971	ein Sohn

### Hochzeiten

Hans-Jürgen Borasch	19. 2. 1971
Rainer Ettienne	4. 3. 1971

### In den Ruhestand trat:

Dr. Wolfgang Krüger	31. 3. 1971
---------------------	-------------

### Dienstjubiläen

10-jähriges Dienstjubiläum feierten:

6. 3. 1971	Irmgard Zillmer
13. 3. 1971	Erich Thomsen-Schmidt
24. 3. 1971	Klaus Hopp
1. 4. 1971	Karl Burdorf
1. 4. 1971	Wilhelm Cubasch
1. 4. 1971	Heinz Günther
1. 4. 1971	Christian Klietmann

## für uns alle

Informationen für die Mitarbeiter der Firma Dr.-Ing. Rudolf Hell  
Herausgeber: Dr.-Ing. Rudolf Hell  
Für den Inhalt verantwortlich:  
Eckart Kümmell

### In eigener Sache

"für uns alle" möchte Ihnen heute ihre neue Mitarbeiterin, Frau Erika Kandzora, vorstellen. Frau Kandzora, die seit dem 1. März 1971 in der Werbeabteilung tätig ist, hat Philosophie, Sprachen und Kunstgeschichte studiert, verfügt u. a. über Erfahrungen auf verschiedenen Gebieten in der Werbung und hat einige Praxis

in selbständiger Büro- und Sekretariatstätigkeit.

Eine ihrer Hauptaufgaben ist die redaktionelle Mitwirkung an unserer Zeitschrift, bei der sie an dieser Ausgabe zum erstenmal tatkräftig mitgeholfen hat.

Wir wünschen ihr viel Erfolg und glauben an eine gute Zusammenarbeit für uns alle.

"für uns alle" erscheint in zwangloser Folge. Printed in Germany  
Copyright 1971 by Dr.-Ing. Rudolf Hell