

Band 3

IMPRESSUM

Umschlag: Heidi Decher

Infografik: Heidi Decher

Texte und Inhalt: Mitautoren des Arbeitskreis

Industrie, Handwerk u. Gewerbe, Oberursel

Eigenverlag: AK-Industrie und Handwerk,

61440 Oberursel www.ursella.org

Herausgeber: Hermann Schmidt, in Zusammenarbeit

mit dem AK IHG, Oberursel

Produktion: Hermann Schmidt, Oberursel











Verlag: Eigenverlag

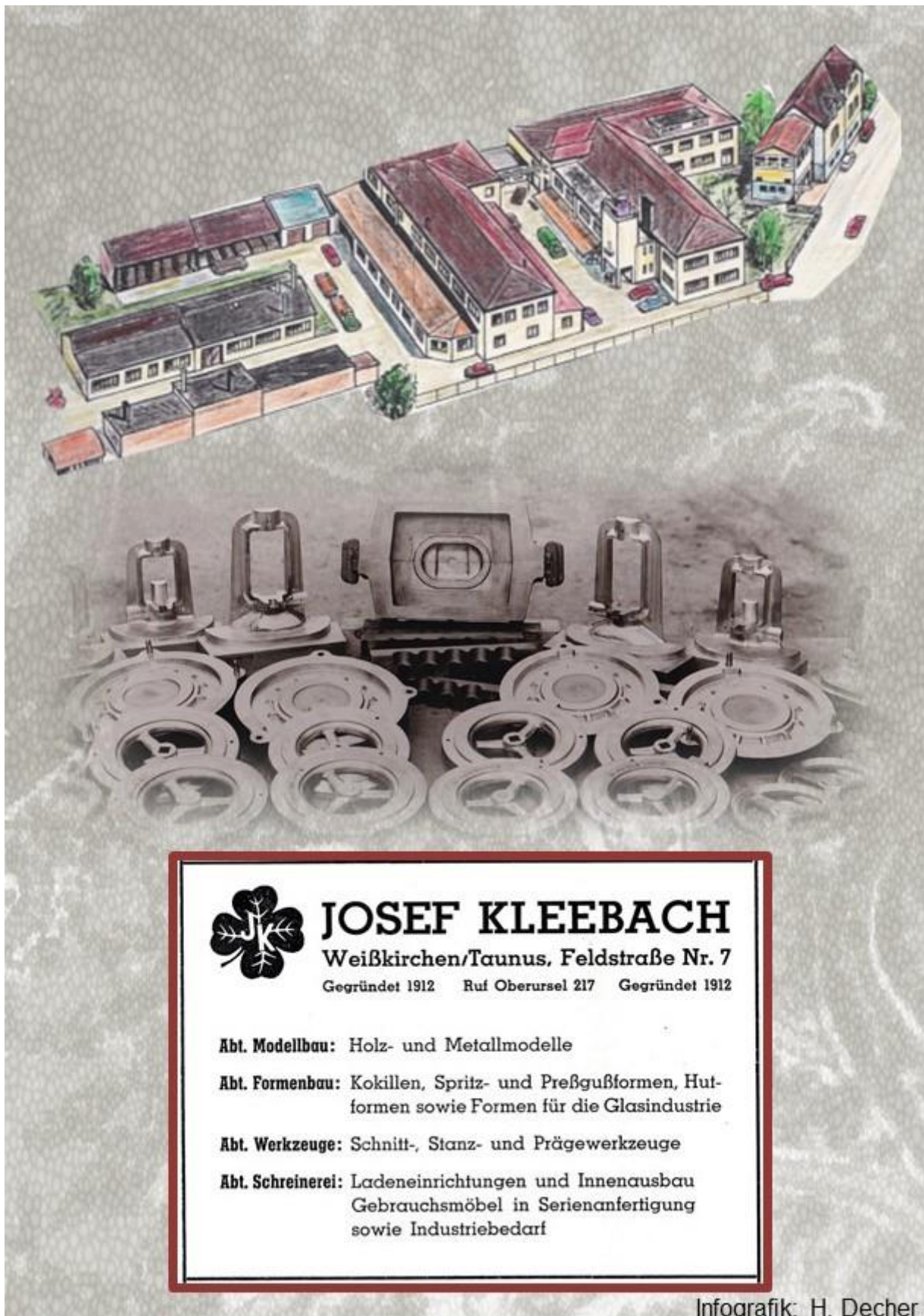
Druck: Eigendruck

Printed in Germany

ISBN:

Bibliografische Information der Deutschen Nationalbibliothek.
Die Deutsche Nationalbibliothek verzeichnet diese Publikation in
der Deutschen Nationalbiografie; detaillierte bibliografische Daten
sind im Internet über <https://dnb.d-nb.de> abrufbar.

	Inhalt	Seite
	Josef Kleebach, Niederurseler Str. 7	7
	Siegfried Aurich Langestraße 71 – 73	39
	Raab GmbH & Co. KG Lange Straße 105-107	51
	HORIBA Europe GmbH Hans-Mess-Straße 6	73
	Messko, Messko-Platz 1	89
	Georg Schütz Kurmainzerstraße 162	109
	Barth Galvanik GmbH In den Schwarzwiesen 4	129
	Otto Heil GmbH An den Drei Hasen 6-8	145
	May & Christe GmbH Zimmersmühlenweg 11	157
	Medidenta Schramm GmbH & Co KG Gattenhöferweg 33	177



JOSEF KLEEBACH

Weißkirchen/Taunus, Feldstraße Nr. 7

Gegründet 1912 Ruf Oberursel 217 Gegründet 1912

Abt. Modellbau: Holz- und Metallmodelle

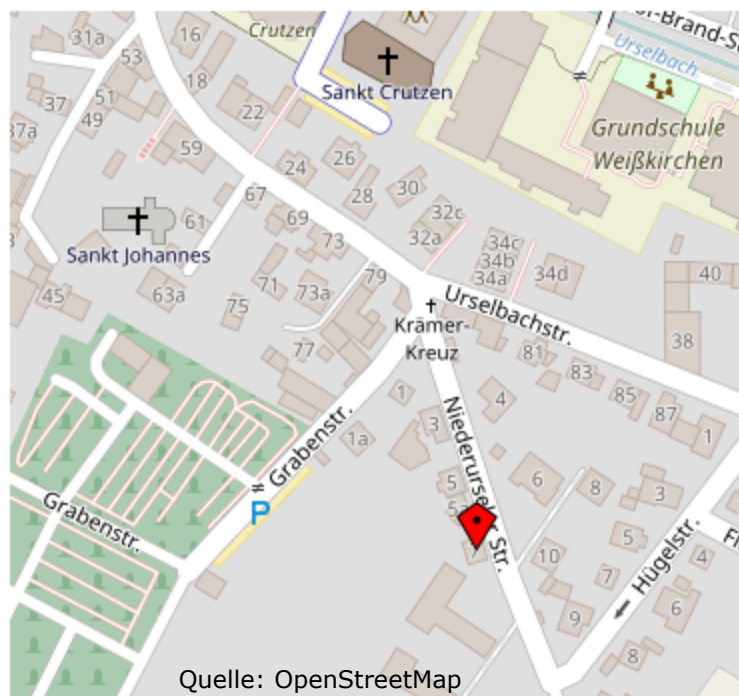
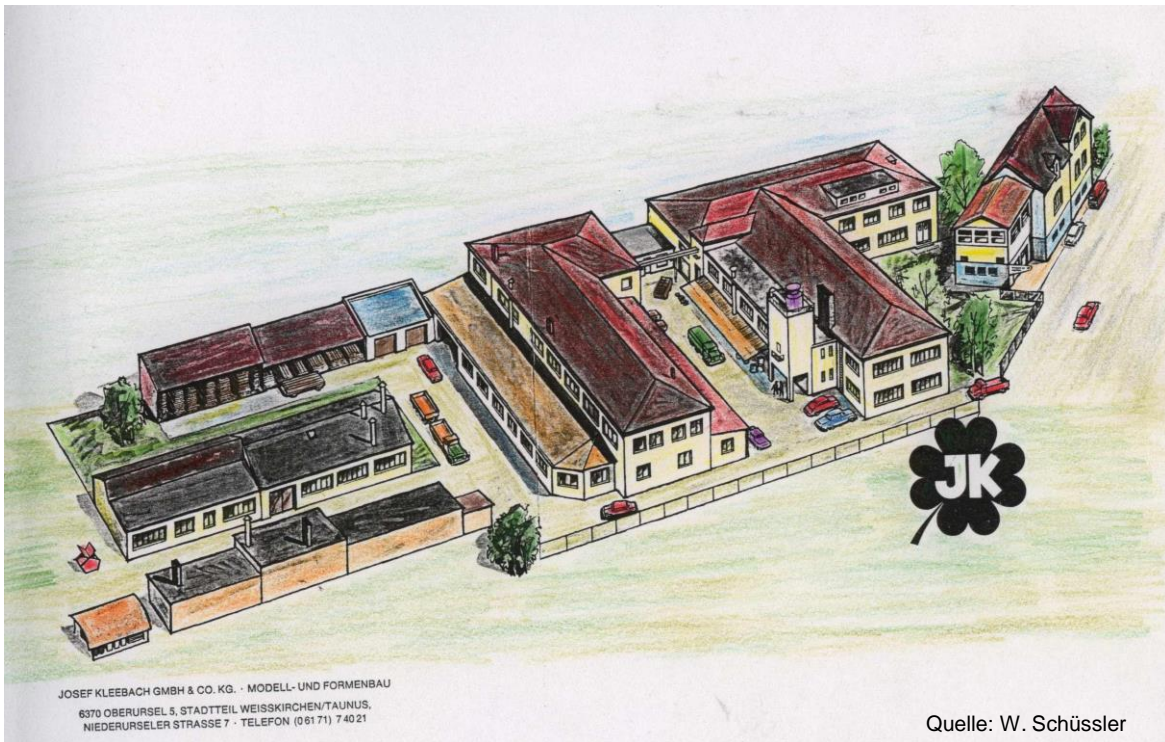
Abt. Formenbau: Kokillen, Spritz- und Preßgußformen, Hutformen sowie Formen für die Glasindustrie

Abt. Werkzeuge: Schnitt-, Stanz- und Prägewerkzeuge

Abt. Schreinerei: Ladeneinrichtungen und Innenausbau
Gebrauchsmöbel in Serienanfertigung
sowie Industriebedarf

Infografik: H. Decher

**Josef Kleebach, Niederurseler Str. 7
Modell und Formenbau
1912 - 1983**



- 1912 Gründung durch Josef Kleebach
- 1936 Gründung in Leipzig
- 1945-1948 Josef Kleebach, Modellfabrik GmbH in Böhlitz-Ehrenberg (Quelle archiv.sachsen)
- 1945 Zuzug von Leipzig nach Oberursel
- 1936-1953 Zweigwerk in Hildesheim
 Josef Kleebach, Modellfabrik GmbH
 Bischofskamp 45, i Hildesheim
 (Quelle: arcinsys.niedersachsen)
 100 Mitarbeiter (Quelle:Books-google)
Herstellung v. Holz- und Metallmodellen für Flugzeugmotorenguss (1936)
- 1953 Firmenübernahme von
 Sohn Franz-Josef Kleebach
(u. Schwager Johann Ried II. Modellbauer)
- 1972 50 Mitarbeiter
- 1983 Übernahme durch Fa. Bachmann Frankfurt
- 1983 Umzug nach Frankfurt




JOSEF KLEEBACH
 Weißkirchen/Taunus, Feldstraße Nr. 7
 Gegründet 1912 Ruf Oberursel 217 Gegründet 1912

Abt. Modellbau: Holz- und Metallmodelle
Abt. Formenbau: Kokillen, Spritz- und Preßgußformen, Hutformen sowie Formen für die Glasindustrie
Abt. Werkzeuge: Schnitt-, Stanz- und Prägewerkzeuge
Abt. Schreinerei: Ladeneinrichtungen und Innenausbau
 Gebrauchsmöbel in Serienanfertigung
 sowie Industriebedarf

Quelle: W. Schüssler





Kleebach-Modelle befriedigen
höchste Ansprüche

Holzmodelle • Metallmodelle • Kokillen
Fahrzeug- u. Flugzeugmotoren-Modelle
Komplette Form-Einrichtungen

Josef Kleebach
Modellfabrik GmbH, Böhlitz-Ehrenberg b. Leipzig
Hildesheim • Weißkirchen/Lehrkes

Quelle: Böhlitz-Werbung

Josef Kleebach GmbH.
Böhlitz-Ehrenberg
siehe **Mitteldeutsche Modellfabrik**

Quelle: Leipziger Adressbuch 1949

**Mitteldeutsche
Modellfabrik**
Vereinigung Volkseig. Betriebe (Z)
Holz- und Metallmodelle
Kompl. Modelleinrichtungen
Kokillen
Böhlitz-Ehrenberg b. Leipzig
Fraunhofer Straße 3
Fernruf Leipzig 44001

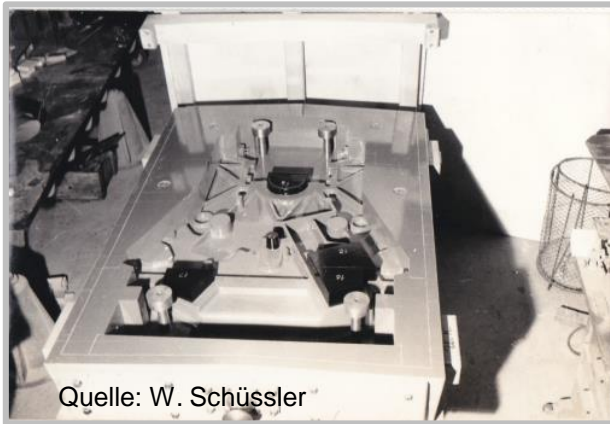


Quelle: W. Schüssler

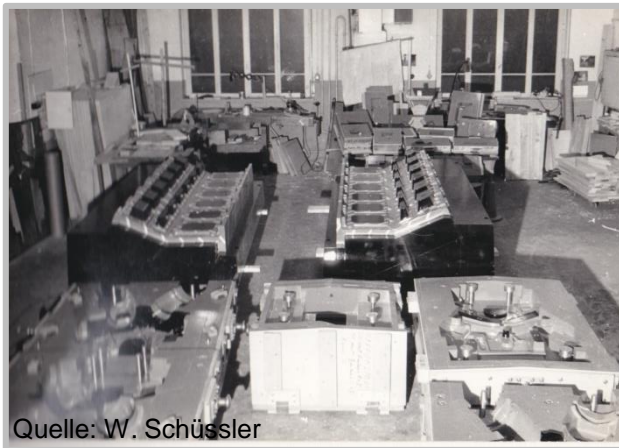


Quelle: W. Schüssler

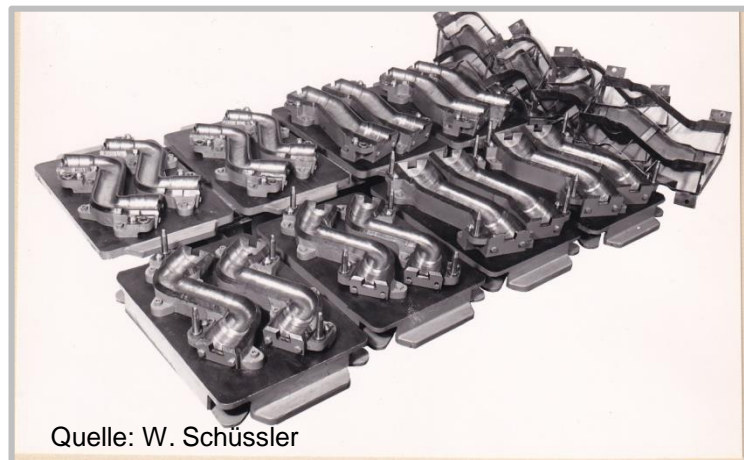




Kernkasten 1956



Kernkasten f. kleinen Schiffsmotor



Formstücke mit Blech-Füllrahmen



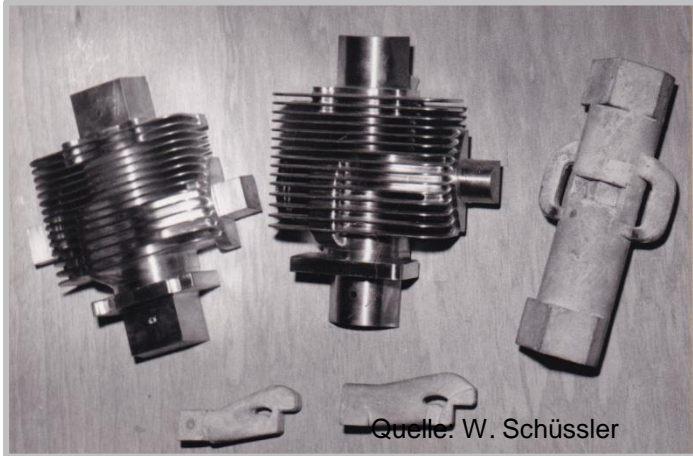
Quelle: W. Schüssler

Großmodellbau Spiralgehäuse

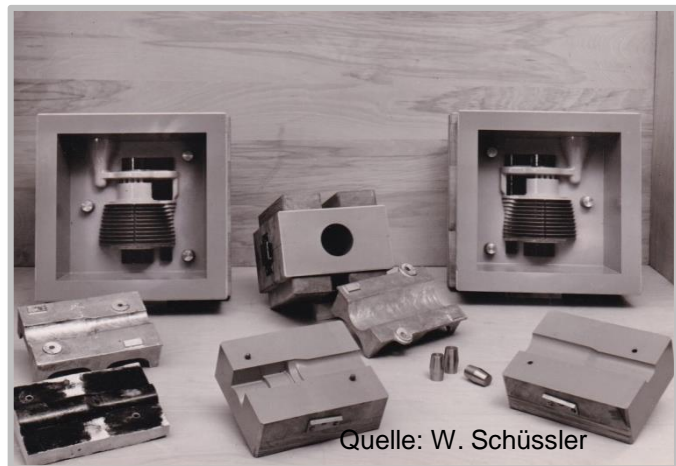


Quelle: W. Schüssler

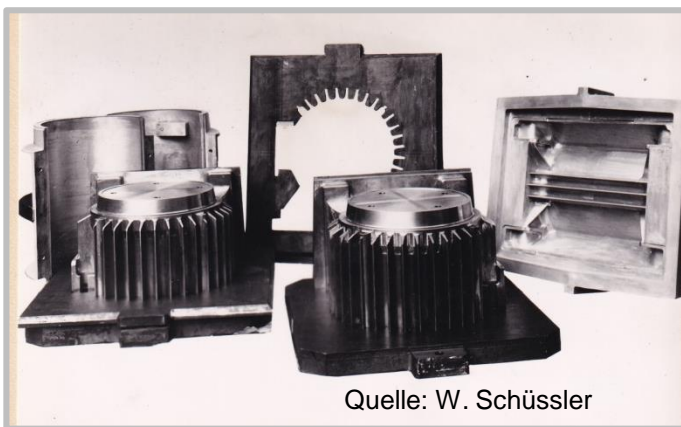
Großmodellbau Schiffsmotor



Rippenzylinder Croning



Rippenzylinder Kernform

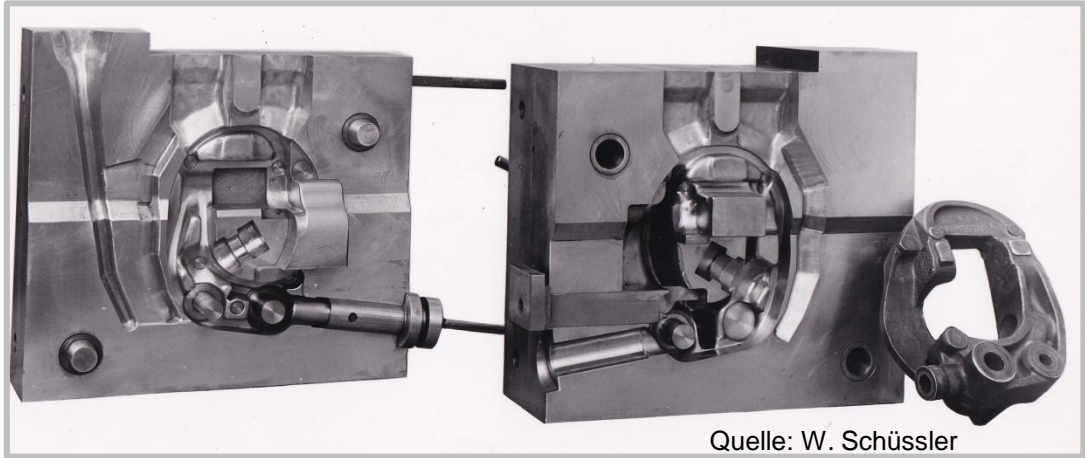


Statorgehäuse Rg-Durchzugmodell m. Alu Kernkasten

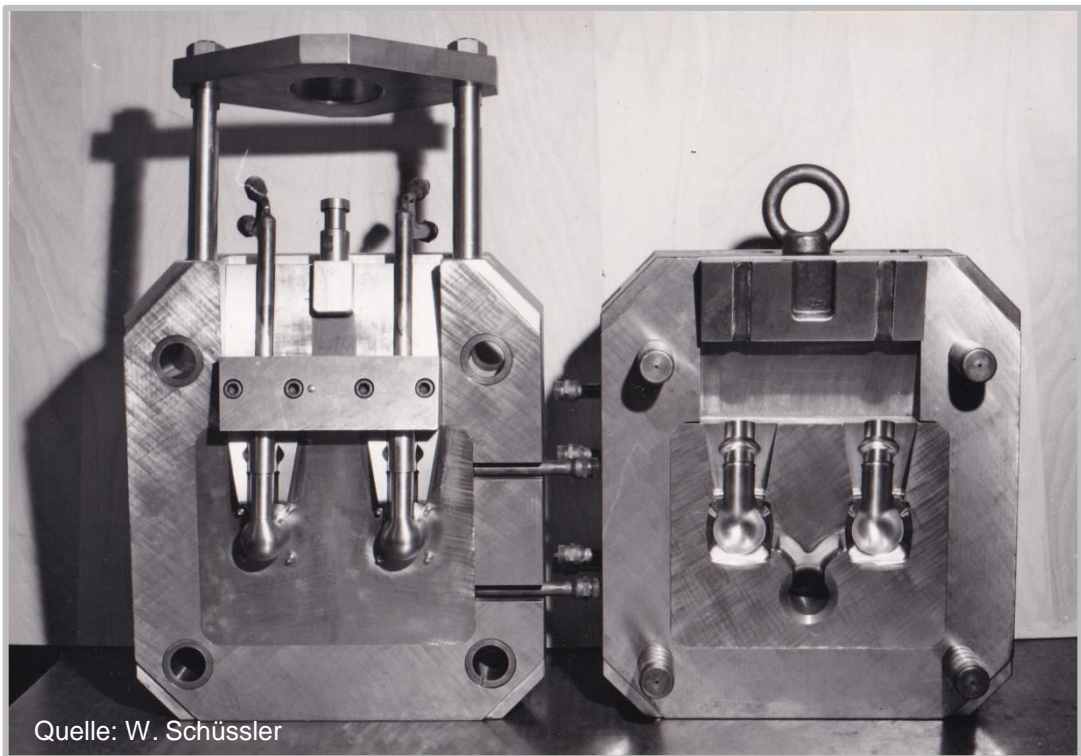


Stahl-Kokille f. Schneidmaschine Alu.-Abguß m. Croningkern



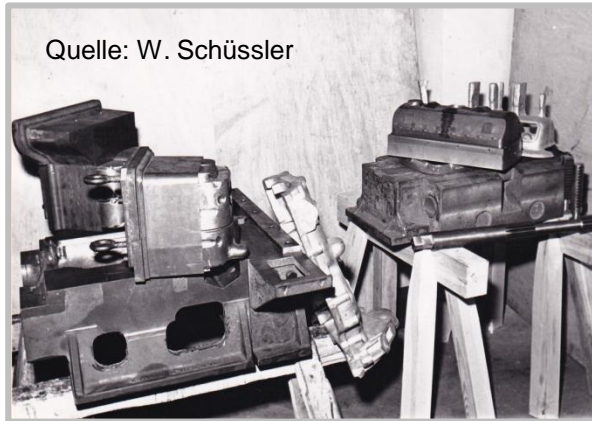


Achsschenkel-Stahl-Kokille

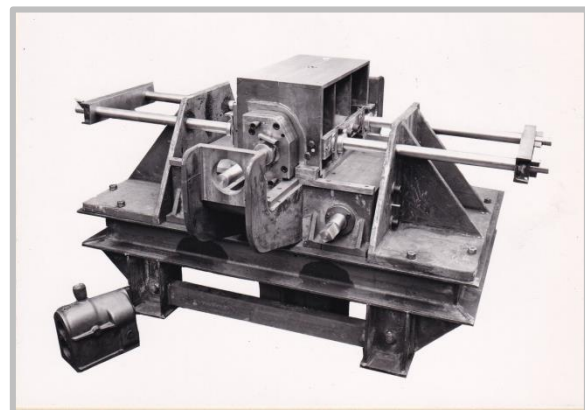
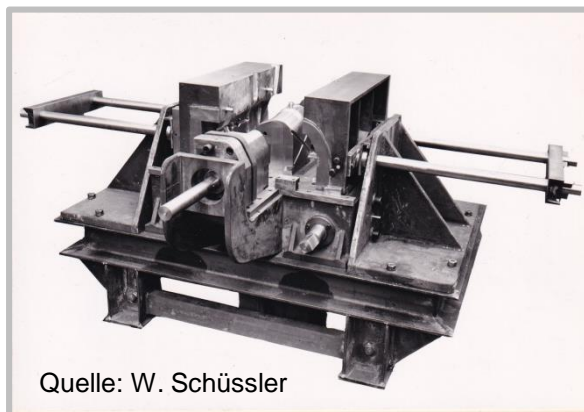


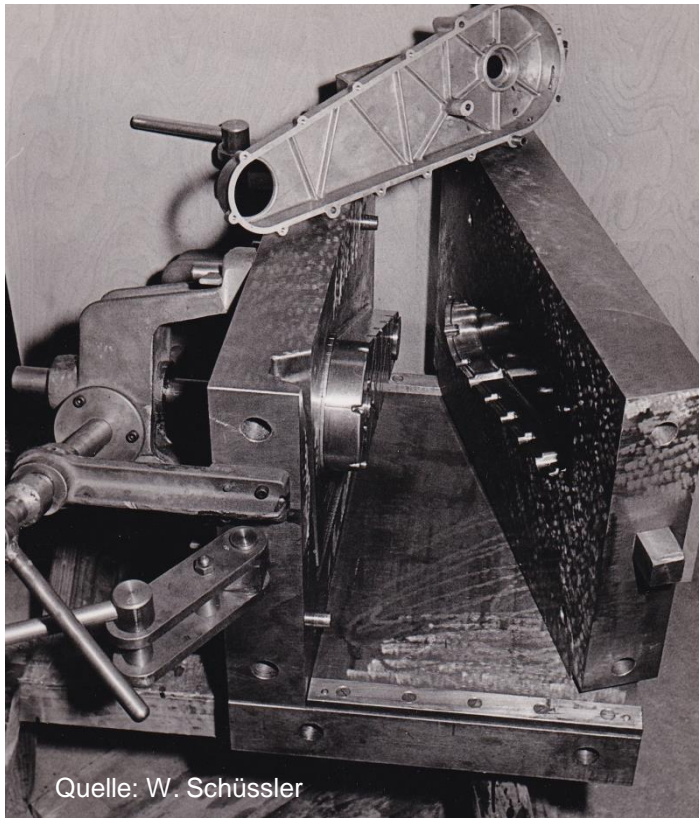
Druckgußform –Stahl f. Thermostatgehäuse

Kokille f. Ölwanne



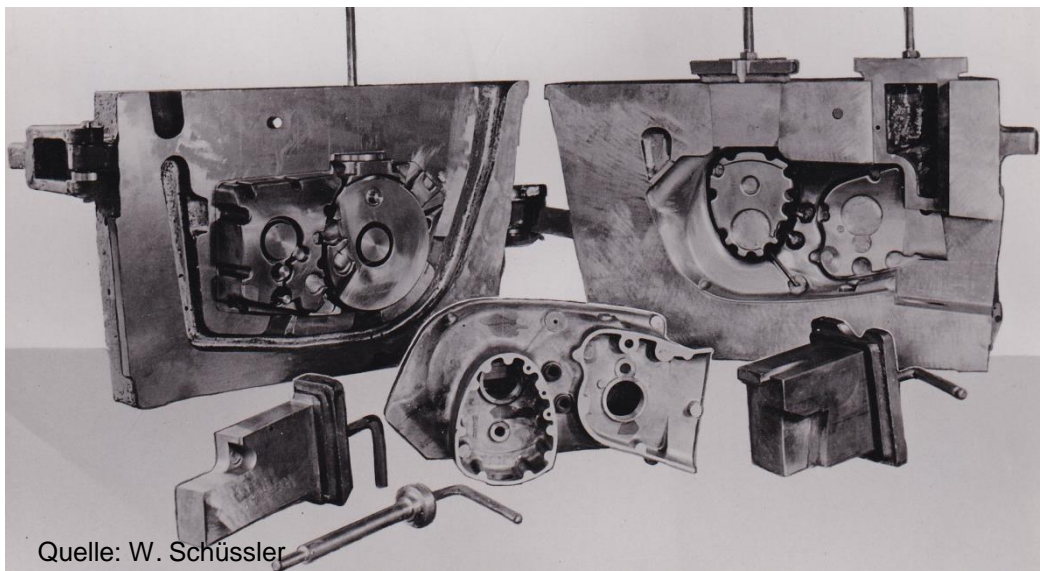
Kokille zu Gehäuse





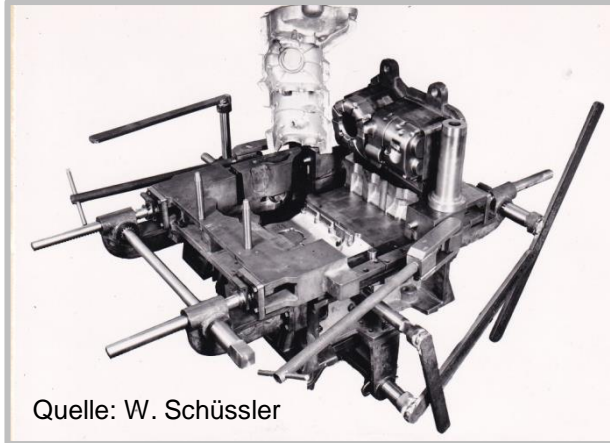
Stahl-Kokillen
f. Alu-Getr.-Deckel
kompl. Ca. 1000 kg

Quelle: W. Schüssler



Quelle: W. Schüssler

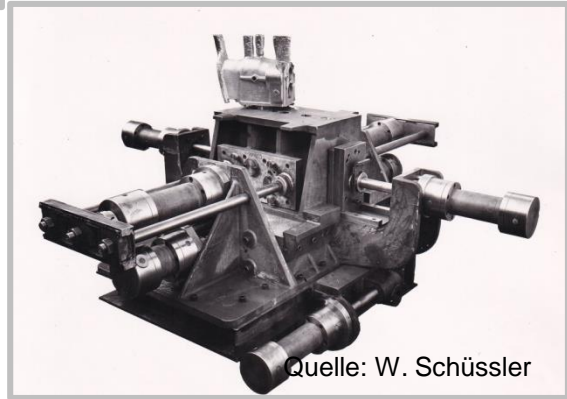
Alu-Gehäusehälfte Kernzüge u. Einsatzteile aus Spezialstahl



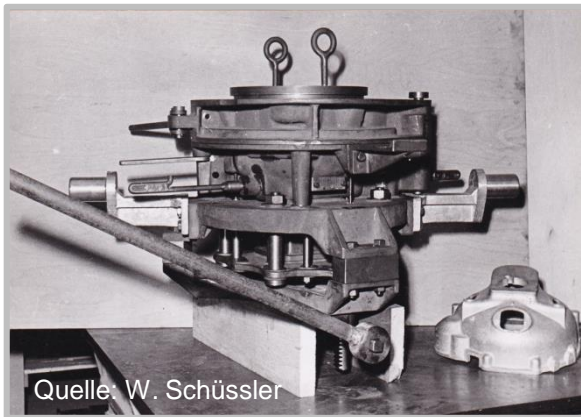
Quelle: W. Schüssler

Kokilleer-Maschine zu Ölwanne

Kokille hydraulisch
gezogen

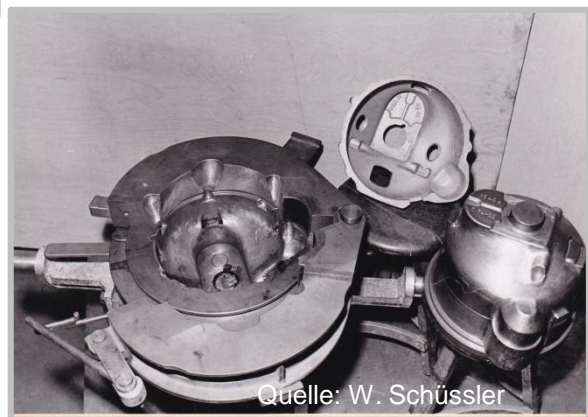


Quelle: W. Schüssler

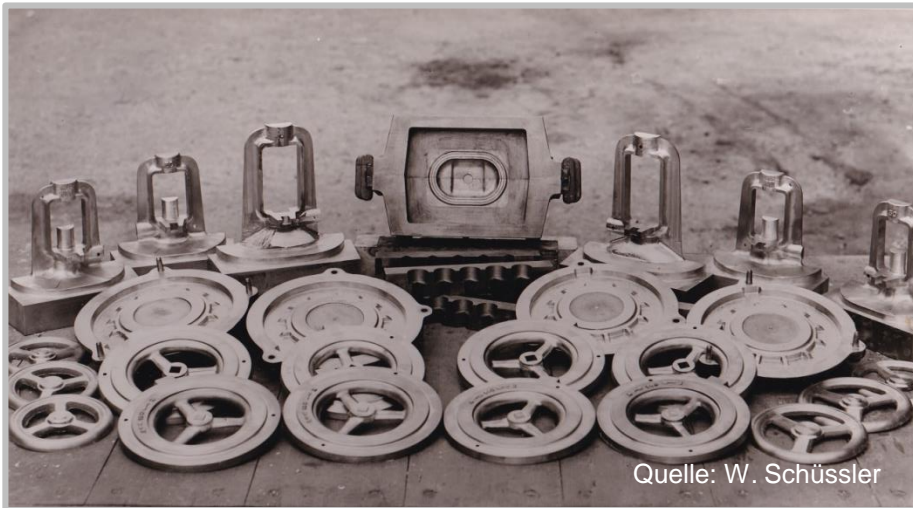


Quelle: W. Schüssler

Dauergußform – Kokille
zu Kupplungsglocke



Quelle: W. Schüssler



Rg-Modelleinrichtungen



Kokille-Einrichtungen zu
Ventiltopf.Kuppl.-Gehäuse,
Zylinder-Kopfhaube u.
Wanne



Quelle: W. Schüssler

Freisprechungsfeier
links Josef u. Franz-Josef Kleebach



Quelle: W. Schüssler



Quelle: W. Schüssler

50jähriges Firmenjubiläum



Quelle: W. Schüssler



Quelle: W. Schüssler

Josef-Kleebach Franz-Josef Kleebach
Betriebsk. Wilhelm Birkenfeld 1977-04



Die Belegschaft





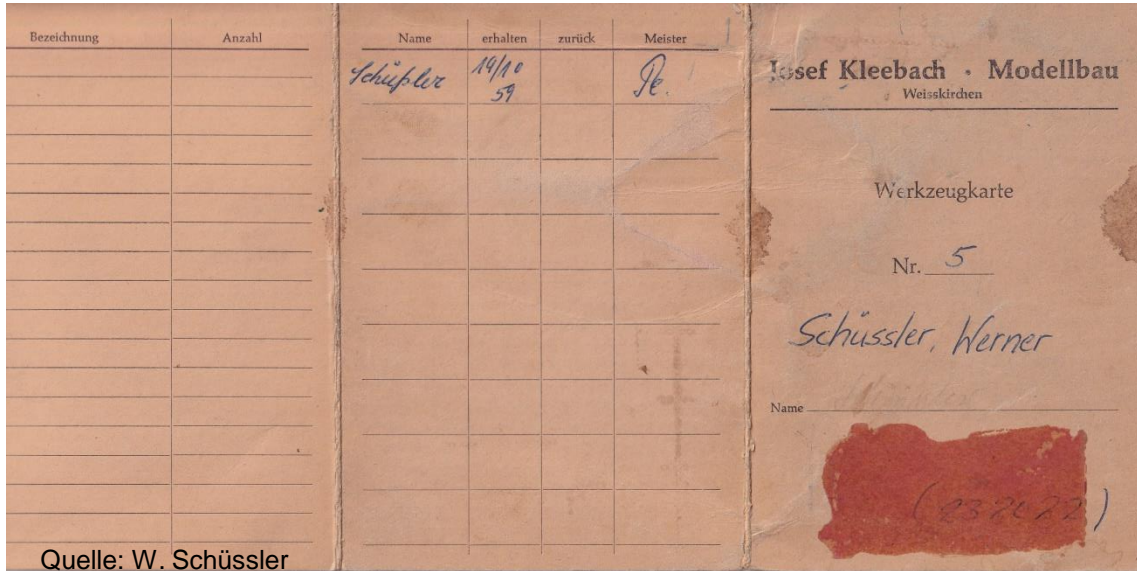
Quelle: W. Schüssler

1957 war Franz-Josef Kleebach
Oberurseler Fassenachts-Prinz. „Franz-Josef I.“
Das feierte die Belegschaft.



Quelle: W. Schüssler

So sah eine Werkzeugkarte aus



Quelle: W. Schüssler

Bezeichnung	Anzahl			Bezeichnung	Anzahl			Bezeichnung	Anzahl		
Handsäge				Feilen	△ 9	○ 4	□ 3	Feilen	△ 9	○ 4	□ 3
Absetzsäge				Raspeln	△ 10	○ 3	□ 2	Raspeln	△ 10	○ 3	□ 2
Lochsäge				Alu-Feilen	△	○	□ 2	Alu-Feilen	△	○	□ 2
Feinsäge	1			Stahl-Feilen	△ 3	○ 1	□	Stahl-Feilen	△ 3	○ 1	□
Bogensäge				Schraubenzieher	für Hand. 2			Schraubenzieher	für Hand. 2		
Fuchschwanz				Schraubenzieher	für Bohrwinde 2			Schraubenzieher	für Bohrwinde 2		
Abziehstein	1			Forstnerbohrer				Forstnerbohrer			
Olstein	1			Dübelbohrer				Dübelbohrer			
Reißnadel	1			Zentrumsbohrer				Zentrumsbohrer			
Feilbürste	1			Spitzbohrer	8			Spitzbohrer	8		
Körner				Spiralbohrer				Spiralbohrer			
Krauskopf	2			Riffelbohrer				Riffelbohrer			
Flächzange				Riffelbohrer	5			Riffelbohrer	5		
Anschlagwinkel	groß 1	mittel 1	klein 1	Riffelraspeln				Riffelraspeln			
Flachwinkel	" 1	" 1	" 1	Biaxfräser	5			Biaxfräser	5		
Zirkel groß	1			Schaber				Schaber	5		
Zirkel klein	1			Meißel				Meißel			
Federzirkel	1			Drehstähle	2			Drehstähle	2		
Greifzirkel				Schraubzwingen				Schraubzwingen			
Lochtaster				Stahlmeter	(500)	(300)		Stahlmeter	(500)	(300)	
Winkelmesser	1			Schieblehre	12 5/16	0,8%		Schieblehre	12 5/16	0,8%	
Siedeleisen	6			Werkzeugmarken	10	11,5		Werkzeugmarken	10	11,5	
Hohleisen											

Quelle: W. Schüssler



Quelle: W. Schüssler

25jähriges Dienstjubiläum
mit dem Zunftstrauß
aus Hobelspänen

25jähriges Dienstjubiläum von Werner Schüssler



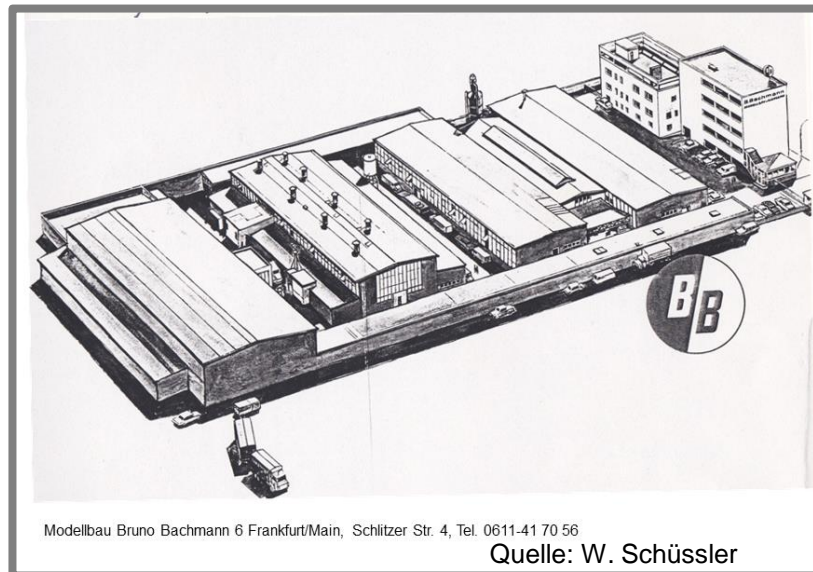
Quelle: W. Schüssler

30jähriges Dienstjubiläum



Quelle: W. Schüssler

1983 Übernahme durch die
Firma Modellbau Bruno Bachmann
Frankfurt-Fechenheim, Schlitzer Str. 4
Am 27.06.1983 Umzug nach Frankfurt Fechenheim



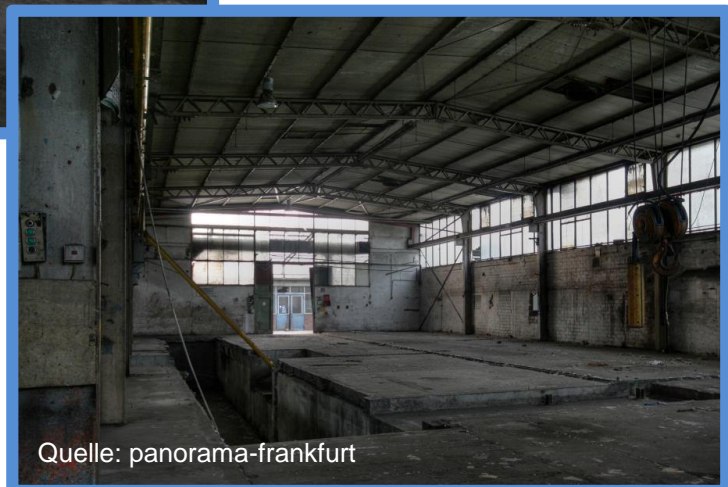
1922 Firmengründung
der Bachmann Gießerei und Formenbau GmbH



Quelle: panorama-frankfurt



Quelle: panorama-frankfurt



Quelle: panorama-frankfurt

1993-01-29 Die Modellbauer



1985 Werner Köhl,
W. Schüssler,
Dieter Hamel,
Hans Brum,
Leo Beitz

25jähriges Firmenjubiläum 1995-08
v. I. Meister Gerd Schmidt, Karl Stette,
Betriebsleiter Herr Stock



1995-08 Die Belegschaft



1995-08 v. I.
G. Schmidt,
Hr. Stock, Karl Stette,
Dr. Walter,
vorne. K. Hoffmann,
Hr. Mayer, W. Schmidt



Quelle: W. Schüssler

Der Arbeitsplatz



Quelle: W. Schüssler

Alte Kameraden
Bernd, Klaus,
Gerd, Dieter
u. Volker

v. l. Herr Nauh
,H. Wag, Richard,
Paul, Leo, Werner,
W. Schülller



Quelle: W. Schüssler



Quelle: W. Schüssler

45. Dienst-Jubiläum 1997-04

Geschäftsleitung li. Gerd Schmidt, Werner Schüssler, r. Dr. Walter



Quelle: W. Schüssler

1997



15.5.97
Dr. W/gs

Aushang

- 75 Jahre Bachmann -

Wir wollen unser Firmenjubiläum mit einer Schifffahrt gebührend feiern. Dazu treffen wir uns am Samstag, den 14.6.1997 um 10 Uhr in Frankfurt. Es geht mit der „Wappen von Frankfurt“, dem großen Schiff der Wikingerlinie, mainaufwärts. Die Fahrt wird bis nachmittags 18.00 Uhr dauern. An Bord ist für Verpflegung und Getränke gesorgt; das einzige, das Sie mitbringen sollten, sind Gute Laune und Schönes Wetter!

Quelle: W. Schüssler

Josef Kleebach, Niederurseler Str. 7
Modell und Formenbau
1912 - 1983



Arbeitskreis
Industrie und Handwerksgeschichte



Industrie

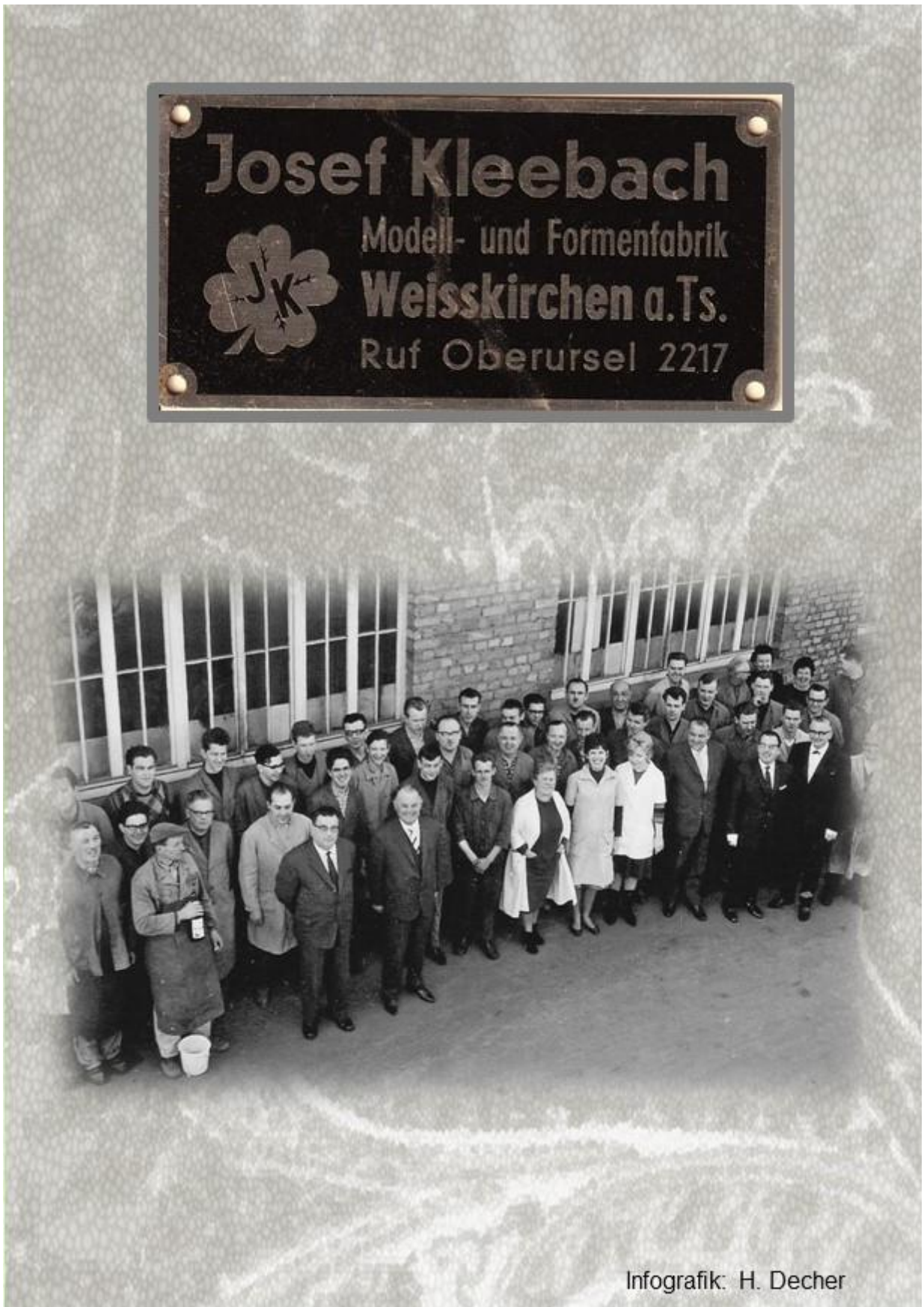
*Diese Firmengeschichte kann als .PDF-Datei
unter
www.Ursella.Org
in A4 bzw. A5
ausgedruckt werden*

Dank an die Mitarbeiter dieser Beschreibung

- Hermann Schmidt, Oberursel
- Edmund Schorr, Weißkirchen
- Werner Schüssler, Bommersheim

Erstellt: von [Heidi Decher](#), Oberursel

HeiDech
23052021



Infografik: H. Decher



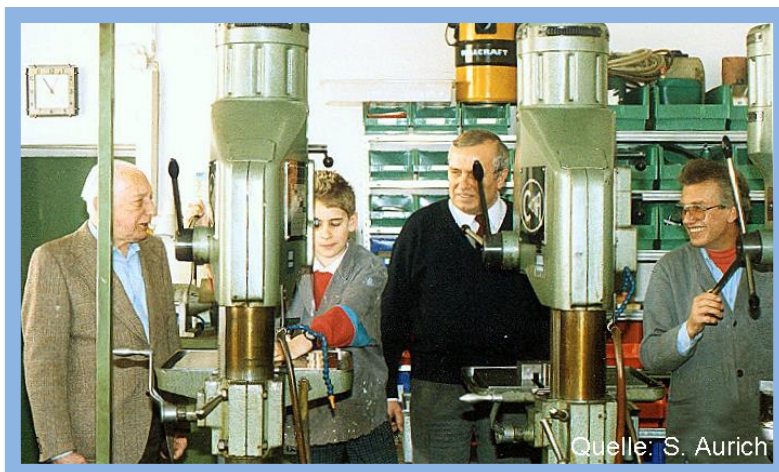
Quelle: Aurich



Quelle: Aurich

Infografik: H. Decher

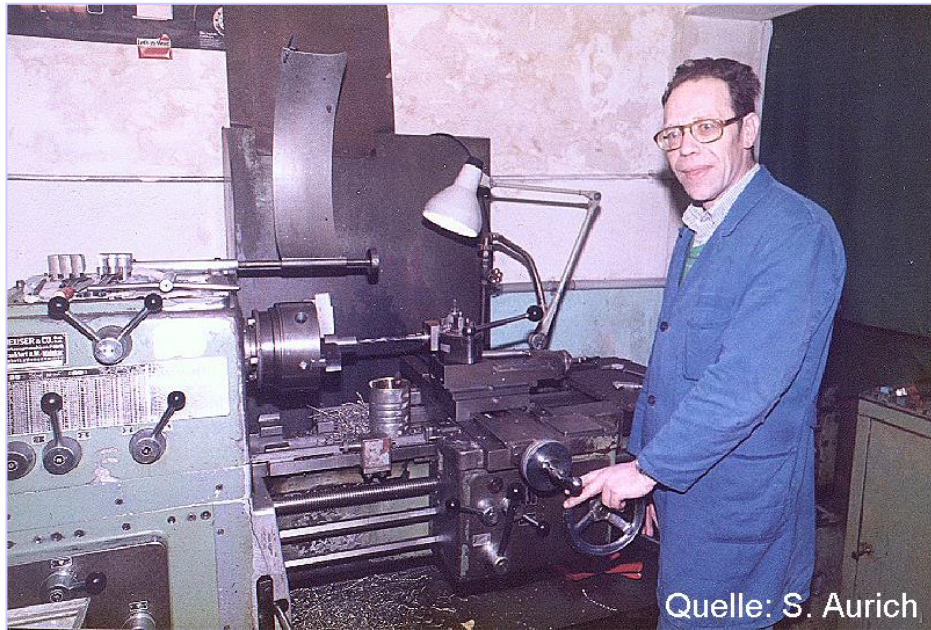
Siegfried Aurich
Präzisions – Mechanik 1961 - 1993
Langestraße 71 - 73





- 1956** Zuzug von Dresden (1945) über Holland und Bad Honnef nach Bommersheim
- 1961** Verselbständigung mit neuer Drehmaschine in Bommersheim, Burgstraße 8.
Fertigung von Teilen für Gasturbinen der Fa. KHD
- 1963** Umzug nach Stierstadt, Obergasse 9
- 1964** Umzug nach Bommersheim, Langestraße 71 - 73.
Ca. 10 Mitarbeiter.
Auch Teilefertigung für die Fa. SEALOL (ARIANE Raketen)
- 1992** Verkauf des Betriebes, da der Hauptauftraggeber verkauft wurde und damit die Geschäftsgrundlage entfiel
- 1993** wurde der Betrieb von den neuen Käufern liquidiert, und die Werkzeugmaschinen verkauft

Quelle: S. Aurich



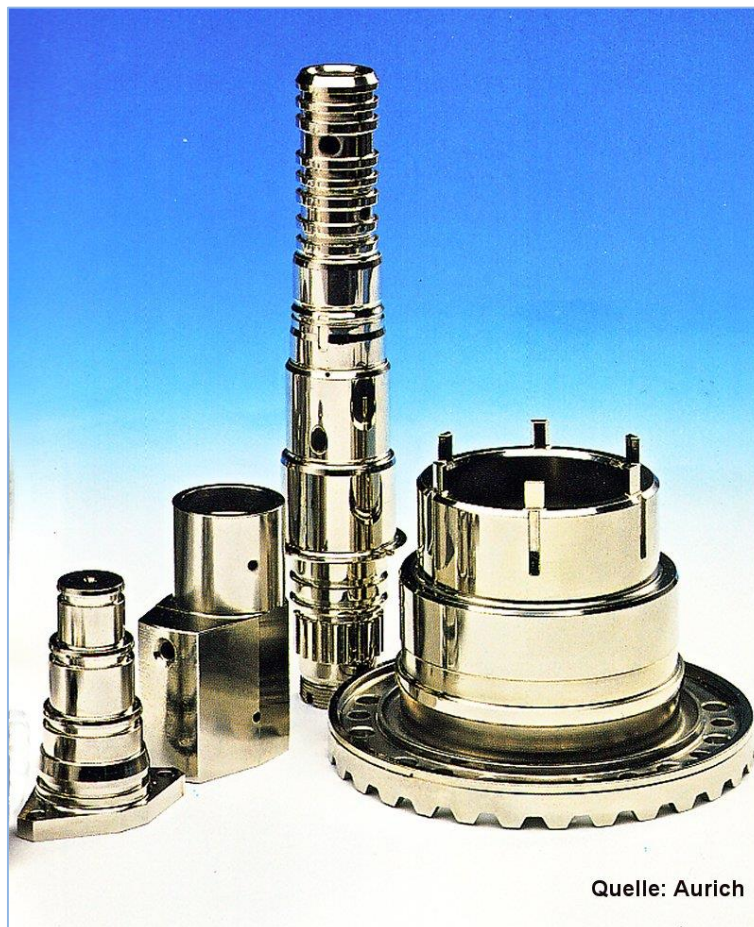
Werkzeugmaschine 1961



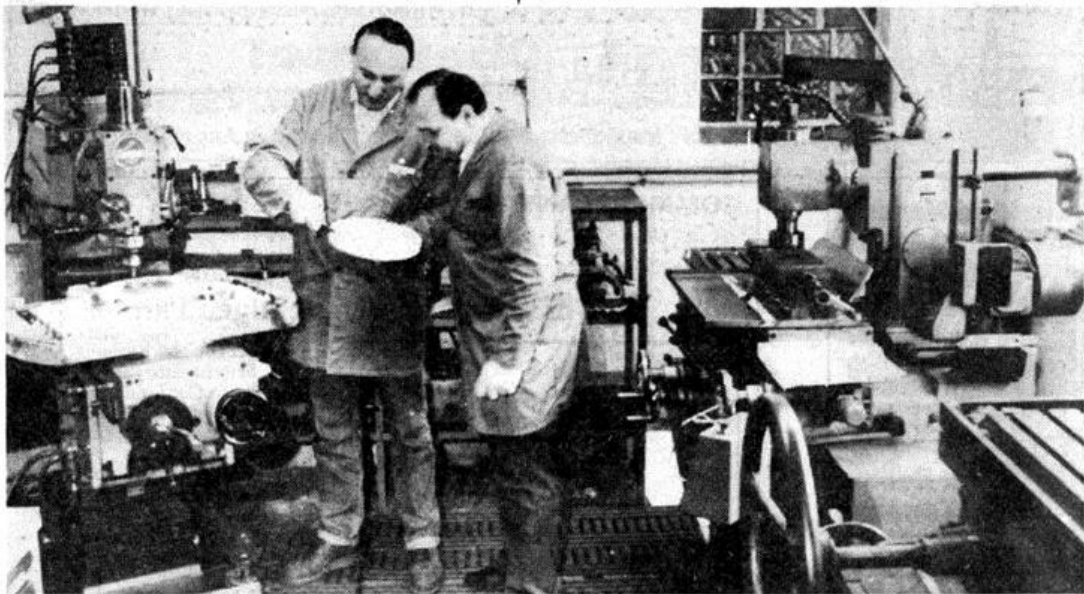
NC-Werkzeugmaschine 1990



Typische Produkte von Aurich







Der Werkstatt mit ihren teuren Drehbänken und anderen Spezialwerkzeugen ist nicht mehr anzusehen, daß hier einst Kühe wiederkäuten. Siegfried Aurich mietete das landwirtschaftliche Anwesen an der Langstraße von dem Bommersheimer Landwirt Hieronymi.

Seit 25 Jahren dreht Werkstätte Aurich für den Motorenbau Werkteile höchster Präzision

Die meisten Bundesbürger nahmen es relativ gelassen hin, als kürzlich der Startversuch einer europäischen „Ariane“ — Rakete mit einem Nachrichtensatelliten in einem viele Millionen Mark teuren Feuerwerk endete. Siegfried Aurich, dem Inhaber der Mechanischen Werkstätte an der Langstraße im Stadtteil Bommersheim, versetzte es allerdings einen Stich. War er doch dem „Ariane“-Projekt durch in seiner Lohn-dreherei entstandene Teile mitbeteiligt.

Allerdings trübt das nicht die Jubiläumsfreude, mit der morgen das 25jährige Bestehen des heute sechs Mitarbeiter umfassenden Spezialunternehmens gefeiert wird. 1958 war Siegfried Aurich in Oberursel heimisch geworden und hatte in dem Unternehmen Lux als Spitzendreher Arbeit gefunden. Vom Vater — der Maschinenbauer war — vorbelastet und als in der DDR Geborener vor

der Notwendigkeit stehend, sich eine eigene Existenz zu schaffen, machte er sich 1961 mit einer Lohn-dreherei in einem ehemaligen Ziegenstall in der Burgstraße selbständig.

Das Oberurseler Unternehmen KHD riskierte es damals, dem jungen Mann erste Aufträge zu geben. Zu fertigen waren Zulaufteile für Kühlgebläse bei Traktoren, die ein hohes Maß an handwerklichem Können erforderten.

Strenge Prüfungen bei KHD ergaben eine so hohe Fertigungsqualität aus der Werkstatt des Einmannbetriebes, daß zu KHD eine äußerst enge Geschäftsverbindung entstand, die ab 1965, als Siegfried Aurich in der Langstraße einen endgültigen Platz für eine größere Werkstatt fand und weitere Mitarbeiter einstellte, zu einem dauernden Strom von Aufträgen führte, der bis heute anhält.

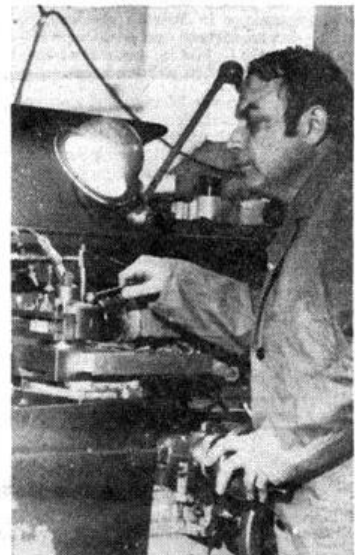
In der mechanischen Werkstätte Aurich sind heute Spezialisten am Werk, die seit 1979 alle Befähigungsnachweise besitzen, für die Luftfahrt Teile zu bearbeiten. Die KHD-Luftfahrttechnik läßt in kleinen Serien von zehn bis höchstens 100 Stück heikle Teile für Düsentriebwerke anfertigen, die aus Speziallegierungen entstehen.

Um solche Werkstoffe überhaupt bearbeiten zu können, sind besondere Erfahrungen notwendig. Jedes Teil wird außerdem von einer Art schriftlichem „Stammbaum“ begleitet, so daß nach vielen Jahren noch festgestellt werden kann, welcher Mann welches Werkstück wann angefertigt hat. Nur durch diese Methode lassen sich auf längere Sicht in der Luftfahrt Fehlerquellen ausschalten, die Menschenleben gefährden könnten.

Die Auftragslage des Betriebes Aurich ist gut. Ehefrau Astrid hilft zeitweise im Geschäftsbereich mit, und der 20jährige Sohn Tim will Maschinenbau studieren,

so daß sich der Vater auch einen Nachfolger erhoffen kann. Der elfjährige Karsten hat sich beruflich noch nicht entschieden.

Die Familie lebt in einem Reihenhaus in Bommersheim und der 52jährige Vater und Chef, an den sich viele Bommersheimer und Weißkirchener noch als aktiven Fußballer erinnern, sieht guten Mutes in die betriebliche und familiäre Zukunft.



Höchste Präzision erfordert die hier entstehenden Maschinenteile, die in der Regel nur in kleinster Serie gefertigt werden.



Siegfried Aurich mit Teilen, die in seiner Werkstatt für das europäische Raumfahrtunternehmen „Ariane“ entstanden sind.

Quelle: TZ 6/86



Visitenkarte

Josef Kleebach, Niederurseler Str. 7
Modell und Formenbau
1912 - 1983



Arbeitskreis
Industrie und Handwerksgeschichte



Industrie

*Diese Firmengeschichte kann als .PDF-Datei
unter
www.Ursella.Org
in A4 bzw. A5
ausgedruckt werden*

Dank an die Mitarbeiter dieser Beschreibung

- Hermann Schmidt, Oberursel
- Edmund Schorr, Weißkirchen
- Werner Schüssler, Bommersheim

Erstellt: von [Heidi Decher](#), Oberursel

HeiDech
23052021



Infografik: H. Decher



Infografik: H. Decher

Raab GmbH & Co. KG
Lange Straße 105-107
Feinmechanik, Gravur und Kennzeichnung



Foto: H. Decher 2021-08-15



- 1924-04-30 Gründung einer feinmechanischen Werkstätte, durch Georg Raab (in der 10m² großen Waschküche An der Friedenslinde 4)
- Reparaturen von Fahrrädern, und Satz-Nummerier-Werke für den Buchdruck und Paginiergeräte..
- 1926 Vergrößerung der Werkstatt, Transmission mit einem 3,5 PS starken Elektromotor
- 1928 erste Verträge mit der Reichspost über die Lieferung von Poststempeln.
- Durch die Erweiterung der Fertigung und Produktpalette wurde
- 1936 Bauliche Erweiterung des Betrieb auf ca. 90m²
- 1936 5 Mitarbeiter
- 1939 Reduktion der Belegschaft
- Zulieferer für die Vereinte Deutsche Metallwerke in Frankfurt
- 1945 Neubeginn. Sohn Heinrich Raab (Sohn)
- Das Fertigungsprogramm bestand überwiegend aus Poststempeln für die Deutsche Post, sichergestellt durch langfristige Lieferverträge, aber auch Nummerier-Werke und Paginiermaschinen wurden hergestellt.
- 1945 15 Mitarbeiter angewachsen,
- Lehrlinge konnten als Feinmechaniker ausgebildet, der Maschinenpark um Drehbänke, große Fräsmaschinen und vor allem Graviermaschinen erweitert werden. Die Fertigung von gravierten Schildern in Metall und Kunststoff sowie die Produktion von Stempeln aller Art wurde forciert.
- 1951 Umwandlung in „Georg Raab und Söhne OHG

1954	30-Jahre Raab.
1954	23 Mitarbeitern.
1956	Fertigstellung des Gebäudes zur jetzigen Größe
1957-07-31	Tod des Firmengründers Georg Raab
1957	Übernahme des Unternehmens durch die beiden Söhne Heinrich und Georg Anton Raab „Georg Raab Söhne OHG“.
1963	Durch Einführung der Postleitzahlen 1963 wurden von der Post ca. 54.000 Poststempel benötigt, wovon das Unternehmen Raab etwa 27.000 herstellte,
1963	40 Mitarbeiter
1969	weiteres Gebäude
1974	50 Jahre Raab
1985	Übernahme des Unternehmens in 3. Generation unter dem Namen „RAAB STEMPELSYSTEME GmbH“ von Karin Poppitz (geb. Raab) und Ehemann Jürgen Poppitz „RAAB STEMPELSYSTEME GmbH“ setzt auf die neueste Technologie in der Fertigung.
1987	übernehmen die beiden Geschäftsführer der Firma „Raab Stempelsysteme GmbH“ die Produktion des Münchner Betriebes „Braungard“, und erweitern damit wieder die Fertigungs- und Liefermöglichkeiten. Maschinenstempel für die Firma NEC / Japan,

Einige Jahre später Übernahme der Firma Hodapp Graviertechnik in Freiburg mit seinem Kundenstamm. Die neuen Produkte passen hervorragend in die Produktpalette von „Raab Stempelsysteme GmbH“; so werden unter anderem Kennzeichnungsstempel für die Videokassetten der Firma BASF hergestellt sowie Präge- und Signierringe zur Kennzeichnung von Dachziegeln im ungebrannten Zustand; auch im Fensterbau werden die Prägeringe von Raab eingesetzt.

Poststempel weltweit geliefert. Hauptkunden Schweiz, Niederlanden, Luxemburg, Finnland, Thailand, Iran, Kroatien, Bosnien u.v.a.m.

- 1991 Erste CNC-Graviermaschine
- 1993 Auflösung der Härterei aus umwelttechnischen Gründen
- Umrüstung der Deutschen Post AG auf die Poststempel mit 5-stelliger Postleitzahl. ca. 30.000 Poststempel gefertigt.
- 1993 Einstieg von Thomas Poppitz (Sohn vierte Generation) als Technischer Leiter
- Verantwortlich für die Bereiche Ausbildung von Lehrlingen (ADA) Sicherheitsbeauftragter und Laserschutzbeauftragter
- Bereits in den letzten Jahren hat er sich schwerpunktmäßig mit dem Aufbau und Einführung neuer Technologien, z. B. Laserbearbeitung und der Sicherung des Qualitätsstandards des Unternehmens befasst.

1999 / 2000

„Gravieren mit Licht“, Laserbearbeitung.

Die neueste Technologie im Graveurhandwerk ist die Laserbearbeitung.

Lasersystem „SOLERO“ der Firma LANG in Hüttenberg

2001

Aufrüstung Bereich Feinmechanik,

Anschaffung einer CNC-Drehmaschine und einer CNC-Fräsmaschine.

Nun ist das Unternehmen auch hier mit den neuesten Technologien ausgestattet.

2010

Einstieg von Thomas Poppitz (Sohn vierte Generation) in die Geschäftsführung „Raab GmbH & Co. KG“



Quelle: Raab



Quelle: Fa. Raab

Firmengründer Georg Raab



Adrb. 1932



Adrb. 1934



Quelle: Fa. Raab

Belegschaft 1954



Foto: H. Decher 2021-08-15



Karin Poppitz geb. Raab seit 1961 im Unternehmen tätig

Quelle: Raab



Quelle: Raab

v. li. Kerstin, Thomas, Jürgen u. Karin Poppitz

STEMPELFABRIK
Raab & Söhne
 Stempelfabrik
 Feinmechanische
 Werkstätten

An der Friedenslinde 4 Ruf 574

Adrb. 1949

STEMPEL-SCHILDER-RAAB

Gummi- und Stahlstempel · Sport- und Ehrenpreise · Geschenkartikel
 in norwegisch Zinn · Gravuren jeglicher Ausführung · Stempel-Maschinen
 Gravierte und gedruckte Schilder in allen Größen · Industrie-Gravuren

RAAB SÖHNE OHG · 637 OBERURSEL 2 · Lange Straße 107 und
 An der Friedenslinde 4 · Telefon (0 61 71) 5 50 02 · Telex 04 1779

Adrb. 1957

Georg RAAB u. Söhne
STEMPELFABRIK
Feinmech. Werkstätte
Gravieranstalt
 Oberursel-Bshm. Telefon 574

Signier
 Schablonen

Anz. 1965 100J H u.G.Verein

Gg. RAAB Söhne
STEMPELFABRIK
GRAVIERANSTALT
 6370 Oberursel/Ts.
 An der Friedenslinde 4
 Tel. 0 61 71 / 25 74

Stahstempel Plaketten
Gummistempel Gravuren
Pokale Schilder

1967-05-12 Taunus-
 Anz.

STEMPEL
 Gummi und Metall
SCHILDER
 graviert, gedruckt, gesiebt

SPORT- und
EHRENPREISE
VEREINSABZEICHEN

Raab Stempelsysteme GmbH
 Postfach 1208 · Lange Str. 105-107
 D-6370 Oberursel/Ts.
 Tel. 0 61 71 / 5 30 02 · Telex 4-10 779

Adrb. 1986





Feinmechanik



CNC Dreharbeiten

Wir fertigen für Sie

PROTOTYPEN
im
feinmechanischen Bereich



CNC Fräsen

Quelle: Raab GmbH & Co. KG



Prägen



für manuelle Kennzeichnung

Handschlagstempel



mit Räderwerk für manuelle Kennzeichnung mit variablen Serien- oder Chargennummern



mit verstellbarem Rad



Maschinenprägestempel zur
Prägung von Angel-Zubehör



Maschinenprägestempel zur
Prägung von Messing-
Zierknöpfen

Quelle: Raab GmbH & Co. KG

Prägen

Prägesegmente-Rollen



Prägestempel



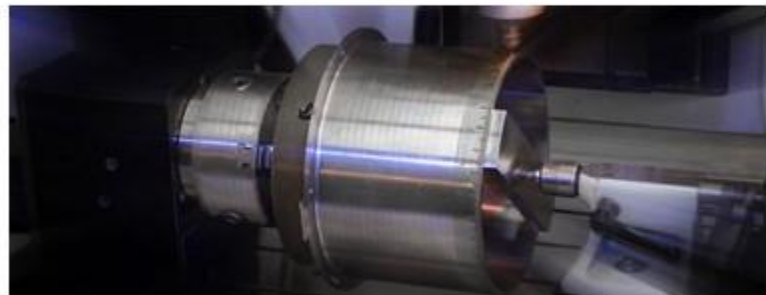
Prägewerkzeuge



Quelle: Raab GmbH & Co. KG



Gravuren



Gravur auf Rundachse, Skalen für Messinstrumente oder Werkzeugmaschinen

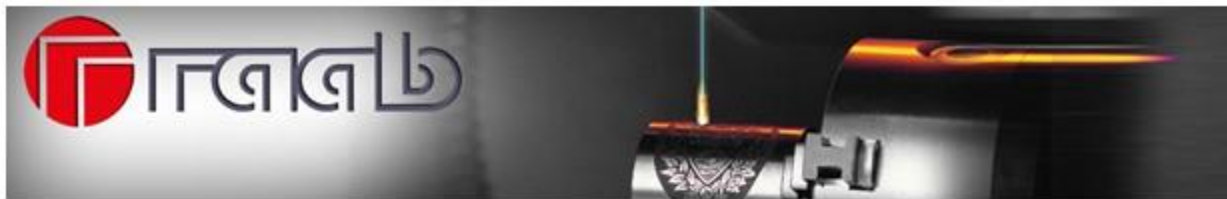


Gravur auf Rundachse, Messing-Prägwalze für Zierprägung auf Schmuckbändern



3D-Reliefgravur

Quelle: Raab GmbH & Co. KG



Laser

Laser Gravuren



Laser Kupferelektrode mit feinsten Gravur

Laser Spritzguss-Einsatz mit Gravur von Datumsfeldern

Laser Filigrane Gravur für Uhrenindustrie

Quelle: Raab GmbH & Co. KG



Kennzeichen



Signiersysteme Gravur auf Rundachse, Messing-Prägwalze für Verzierung auf Schmuckbändern



Signiersysteme Kork



Signiersysteme Prägezange mit Räderwerk für manuelle Kennzeichnungen in Leder, Karton oder Kunststoff



Brennstempel

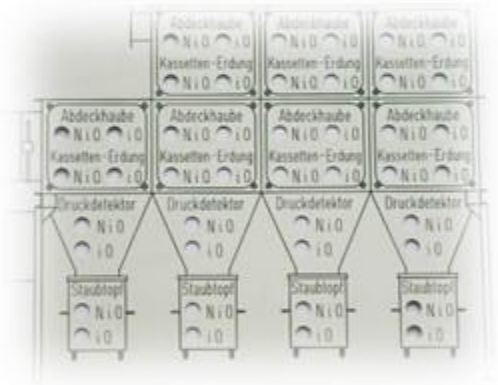
Quelle: Raab GmbH & Co. KG



Schilder



Exklusive Schilder



Frontplatte



Laserbeschriftung
Typenschild



Kunststoffschilder

Quelle: Raab GmbH & Co. KG



Postprodukte



Handstempel



Handrollstempel



Post-Datumstempel



Ersttagsstempel



Sonderstempel

Quelle: Raab GmbH & Co. KG

Postprodukte

Stempelkronen



Stempelwalzen



Flaggen



Quelle: Raab GmbH & Co. KG



Quelle: P. Dinges

Raab GmbH & Co. KG
Lange Straße 105-107
Feinmechanik, Gravur und Kennzeichnung



Arbeitskreis
Industrie und Handwerksgeschichte



Industrie

*Diese Firmengeschichte kann als .PDF-Datei
unter
www.Ursella.Org
in A4 bzw. A5
ausgedruckt werden*

Dank an die Mitarbeiter dieser Beschreibung

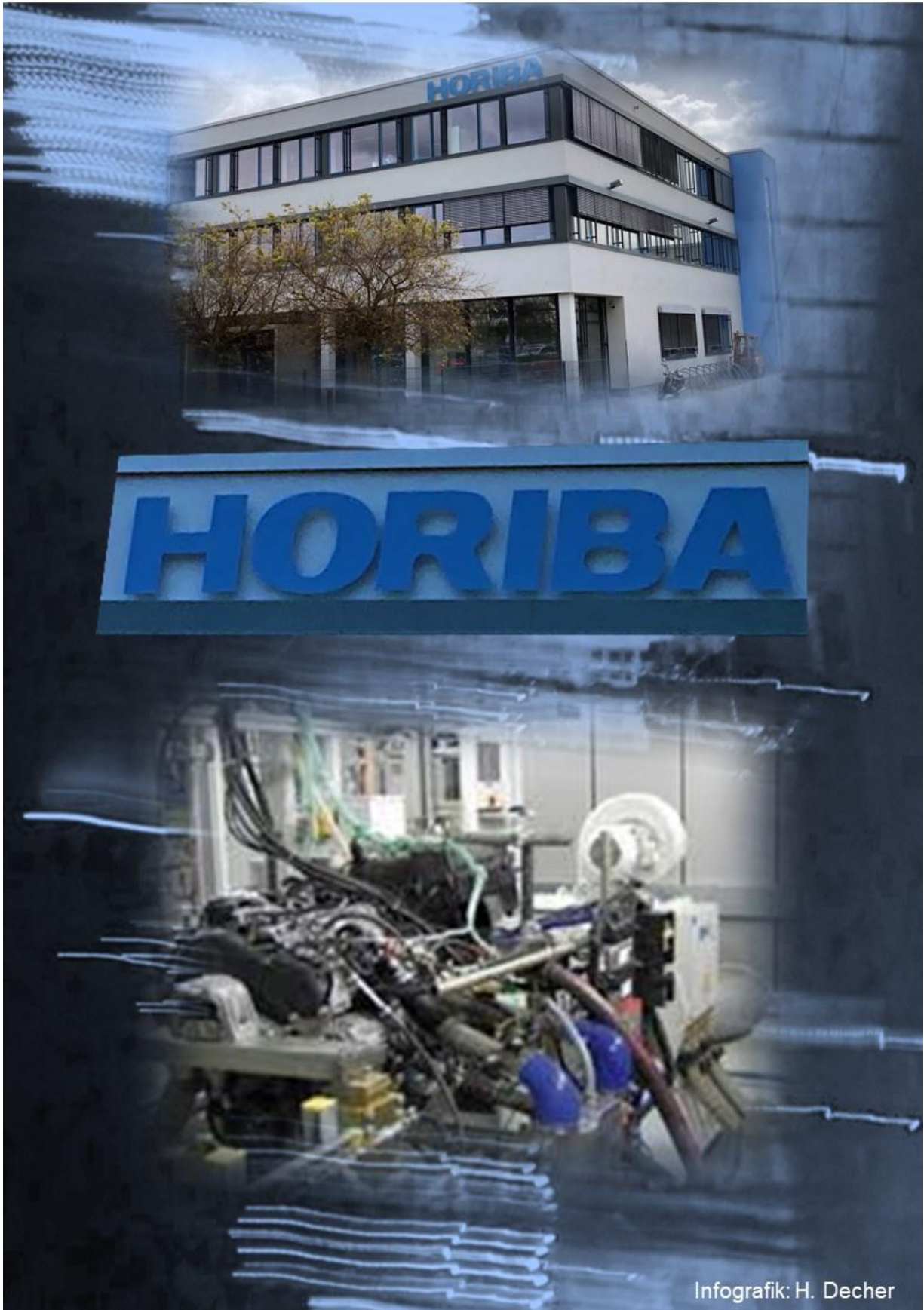
- Fa. Raab GmbH & Co. KG, Oberursel
- OpenStreetMap

Erstellt von: [Heidi Decher](#). Oberursel

HeiDech
16082021



Infografik: H. Decher



Infografik: H. Decher

**HORIBA Europe GmbH,
Mess- und Analysetechnik
Hans-Mess-Straße 6, 2003 2017**

HORIBA
Explore the future



HORIBA ATS Europa Zentrale; Oberursel



Dr. Masao Horiba © HORIBA

Firmengründer: Dr. Masao Horiba



Dr. Hiroshi Nakamura © HORIBA

Herr Dr. Hiroshi Nakamura

In Oberursel vertretene Segmente:



Abgasmesstechnik, Antriebstrang- und Fahrzeugprüfstände, Windkanalwaagen, Bremsenprüfstände, Abgasmesstechnik, Mechatronik und Automatisierung aus einer Hand



Luftreinhaltung, Emission, Prozessmesstechnik, Wasseranalyse, HORIBA Ihr kompetenter Systemanbieter



Hochwertige Messgeräte für den Herstellungsprozess in der Halbleiter und Solarindustrie

Weitere weltweit betriebene Segmente:



Hämatologie Analysegeräte, Klinische Analytik, vollautomatische diagnostische Systeme



Molekulare und elementaranalytische Messtechnik für Forschung, Laboranalytik und Qualitätskontrolle



HORIBA Europe GmbH
Hans-Mess-Straße 6

Herstellung von Automobilprüfsystemen, Prozess- und Umwelttechnik
sowie Halbleitertechnik

1945 Gründungsjahr von HORIBA in Kyoto, Japan durch Herrn Dr. Masao Horiba als „Horiba Radio Laboratory“. HORIBA fertigt heute und verkauft Automobilemissions-Messsysteme, Umweltmessgeräte, eine breite Reihe von wissenschaftlichen Analysatoren, medizinisch-diagnostische Analysatoren und in der Halbleiter-Industrie verwendete Messausrüstung. Der Nettoumsatz betrug am 31. Dezember 2013 138.136 Millionen Yen mit weltweit 5787 Mitarbeitern. Außerhalb Japans hat HORIBA Standorte in Frankreich, Deutschland, Österreich, Großbritannien, Korea, China, Indien, Thailand, Singapur, Kanada, USA, Brasilien und andere Länder.

*1953 Firmenwandlung in eine Kapitalgesellschaft – **HORIBA Ltd.***

1957 Erster Besuch der USA – Grundlage für weitere Geschäftsbeziehungen.

1964 Entwicklung der ersten Abgasanalyseanlage durch Dr. Oura

1971 Horiba Aktien an der Börse von Osaka gehandelt

*1972 Gründung von **HORIBA Europe GmbH** in Frankfurt/Main*

1976 Daimler Benz AG -erster deutscher Kunde, weitere folgen

1972 bis 2003 betreibt HORIBA seine Zentrale im Rhein-Main-Gebiet (Frankfurt – Steinbach (1978) – Sulzbach (1997)).

2000 Horiba erreicht Umsatzziel von 100 Mio. DM

2003 HORIBA Europe GmbH zieht von Sulzbach nach Oberursel und baut seine Zentrale in Oberstedten. Die Standort-eröffnung fand am 27. März 2003 statt. Derzeit sind ca. 70 Mitarbeiter in der Zentrale tätig. Dem Gebäude wurden die neuesten Erkenntnisse der Umwelttechnik zu Grunde gelegt –z.B. vollklimatisiertes Testcenter mit zwei Motorenprüfständen und einem Rollenprüfstand.

2005 HORIBA übernimmt weltweit die Aktivitäten von Carl Schenk AG, Darmstadt. Die Produktpalette umfasst jetzt neben den Rollen- und Motorprüfständen auch Windkanalwaagen, Bremsen-, Kupplungs- und Getriebeprüfstände.

2011 E-Motorenprüfstand seinen Bestimmungen übergeben

2013 HORIBA Europe GmbH feiert 10jähriges Bestehen in Oberursel und investiert ca. 4,2 Millionen Euro in die Erweiterung des Standortes. Die Anzahl der Mitarbeiter hat sich zwischenzeitlich auf ca 100 erhöht.

2014 Am 10. Juni 2014 findet die Einweihung des erweiterten Testfeldes statt. Testcenter erweitert auf drei Prüfzellen. E Motorenprüfstand im Testcenter Oberursel.

2015 HORIBA Europe GmbH beschäftigt heute ca. 500 Mitarbeiter in Oberursel, Darmstadt, Leichlingen und den Serviceniederlassungen bei einem Umsatz von € 150 Millionen.

2016 Mit Wirkung zum 1. Mai 2016 wird Herr Dr. Hiroshi Nakamura neuer Präsident der HORIBA Europe GmbH und somit Geschäftsführer der Zentrale in Oberursel. Damit löst er in dieser Funktion Hiroshi Kawamura ab.

2016 Im Juni 2016 erhält das HORIBA Testcenter , nach einem Audit durch das Kraftfahrtbundesamt (KBA), die Bescheinigung zum „Technischen Dienst für Emissionsmessungen“. Somit sind komplexe Untersuchungen möglich und europaweit anerkannt.

Eröffnungsfeier des fertiggestellten Firmengebäudes



Dr. Masao Horiba, Firmengründer
Eröffnung des neuen Gebäudes in Oberursel



Delegation aus Japan, Amerika und Europa



Bürgermeister Hans Georg Brum überreicht
Gedenkplakette an Dr. Masao Horiba



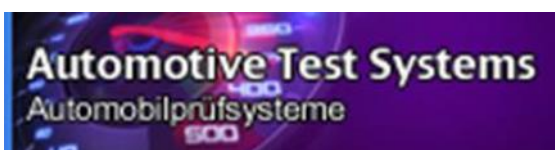
Bürgermeister Hans Georg Brum und
Nils Peter von der Wenge Graf Lambsdorff
überreichen Geschenke an den damaligen
Geschäftsführer Michael Schiesse



2014: Anbau des TestCenters Oberursel mit einer Soak Area (Konditionierungsraum) zur Erweiterung der Prüfkapazitäten

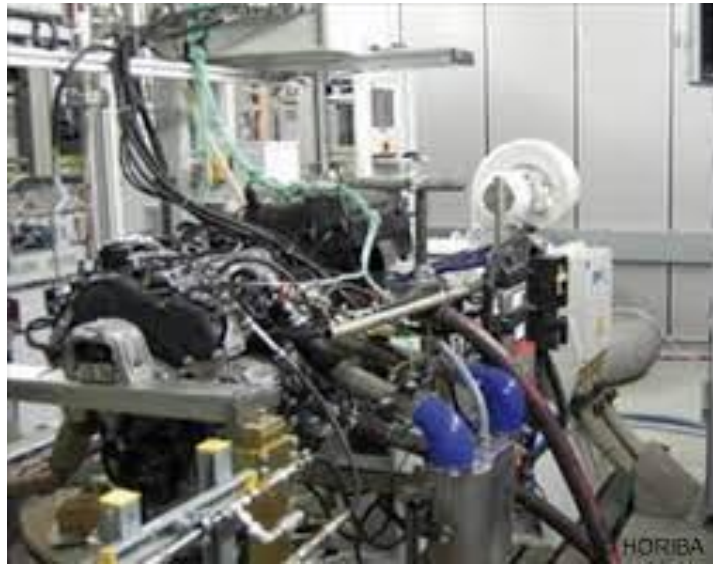


Vorkonditionierungsraum: Testvorbereitung



HORIBA Automotive Test Systems ist ein führendes Unternehmen auf dem Gebiet der Motoren --, Getriebe --, Bremsen und Fahrzeugprüfstände, Windkanalwaagen und Abgasanalysesysteme. Neben seiner weltweiten Marktführerschaft als Lieferant von Emissionsmesstechnik, bietet HORIBA ATS seinen Kunden schlüsselfertige Komplettlösungen.

HORIBA ATS bietet die vollständige Ausstattung, die für Tests und Prüfungen im Prüflabor benötigt werden. Darüber hinaus übernimmt HORIBA im Rahmen des Auftragsprüfungsservice auch die Tests für ihre Auftraggeber. Von einfachen Motorentest bis hin zu anspruchsvoller dynamischer Forschung und Entwicklung an Motoren und Antriebssträngen HORIBA als Testpartner.



Motorenprüfstand



CO2 Abgasprüfstand



Rollen und Windkanalprüfstand



Testfahrzeug auf dem Rollenprüfstand



Testfahrzeug auf dem Rollenprüfstand



TestCenter: Prüfstandsteuerung
Schalt und Bedienungszentrale (alt)



HORIBA TestCenter: Bedienungsraum



Abgasmessungs-Produktpalette (Teilansicht)



E-Motoren Prüfstand



PKW mit Fahrerroboter
auf dem Rollenprüfstand



PKW auf dem neuen Rollenprüfstand

KBA



Benannter TD
KBA-P 00071-15

© HORIBA

Kraftfahrtbundesamt (KBA): Bescheinigung
„Technischen Dienst für Emissionsmessungen“

**HORIBA Europe GmbH,
Mess- und Analysetechnik
Hans-Mess-Straße 6, 2003 2017**



**Arbeitskreis
Industrie und Handwerksgeschichte**



Industrie

*Diese Firmengeschichte kann als .PDF-Datei
unter
www.Ursella.Org
in A4 bzw. A5
ausgedruckt werden*

Dank an die Mitarbeiter dieser Beschreibung

- Michael Schiese, Geschäftsführer a.D.
- Viktoria Kemendy, CRM & Patente
- Markus Schneider, Ltr. Marketing
- Hermann Schmidt, Oberursel

Erstellt von: Erstellt von: [Jürgen Peters](#), Oberursel

HeiDech
21052021



Infografik: H. Decher



Messko



Infografik: H. Decher

**Messko, Messko-Platz 1
Herstellung von Messgeräten
seit 1911**

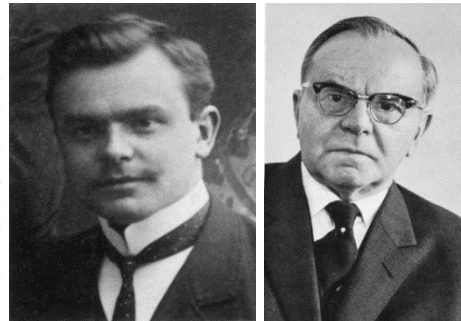


Kraftfahrzeug-
Meßinstrumente

Industrie-Fernthermometer MESSKO
ALBERT HAUSER

OBERURSEL (Taunus), Zimmersmühlenweg 21

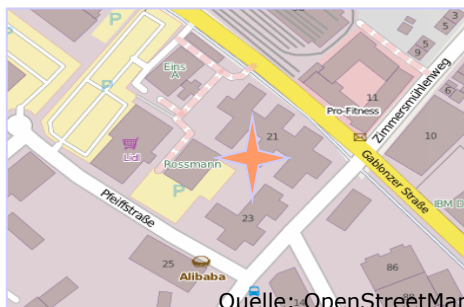
Fernsprecher 784 Quelle: TaAn1951



Albert
Hauser



Quellen: MESSKO



Quelle: OpenStreetMap



Quelle: OpenStreetMap

MESSKO Albert Hauser
Herstellung von Messgeräten, insbesondere
Reifendruckprüfer und Kühlwasserthermometer

- 1911** *Gründung durch Albert Hauser (25) aus Ebingen (Württ.) in Frankfurt M.-Bockenheim. Herstellung von feinmechanischen Artikeln und Geräten*
- 1922** *Herstellung von Messgeräten für die Automobilindustrie, insbesondere Kühlerthermometer, ca. 20 Mitarbeiter*
- 1925** *Herstellung von Reifendruckprüfern, 20 Mitarbeiter*
- 1932** *Fertigung von Fernthermometern. Entwicklung des ersten Fernthermometers nach dem Bourdon-Prinzip*
- 1935** *Der Firmenname „Messko“ und das erste Firmenlogo entsteht durch die Wortkombination aus „Messen und „Kontrollieren“*
- 1938/39** *Umzug nach Oberursel, Zimmersmühlenweg 21 (Fa. Gans, Pharma Produkte)*
- 1939** *Eintritt von Dr. Georg Hauser als neuer Gesellschafter*
- 1954** *Albert Hauser feiert 70. Geburtstag. Zwei Fertigungsschwerpunkte: automotive Sektor und Thermometer für Industrie- und Anlagenbau*
- 1957** *Eintritt von Dr. Helmut Hauser als neuer Mitgesellschafter*
- 1960** *Entwicklung des ersten Thermometers für Leistungstransformatoren. 200 Mitarbeiter*

Weiterführende Informationen: www.messko.de

- 1961** Wandlung in MESSKO Albert Hauser OHG
- 1965** Der Gründer des Unternehmens -Albert Hauser- stirbt im Alter von 81 Jahren. Über 200 Mitarbeiter.
Zweigwerk in Laupen/Wald (CH)
- 1970** Gründung Montagewerk Oberaula, 25 Mitarbeiter
- 1975** Renate Hauser tritt als Tochter von Dr. Georg Hauser in das Unternehmen ein
- 1980** Unerwartet stirbt im Alter von 66 Jahren Dr. Georg Hauser.
- 1981** Renate Hauser-Völkel neue Mitgesellschafterin, ca. 130 Mitarbeiter. Messko zieht vom Zimmersmühlenweg in die neuen Produktionsräume in der Gablonzer Straße ein.
- 1990** ca. 50 Mitarbeiter,
Das erste Zertifizierungsaudit nach DIN EN ISO9001
- 1997** Messko tritt in den chinesischen Markt ein.
- 1999** Messko wird Tochtergesellschaft der Maschinenfabrik Reinhausen in Regensburg.
Messko führt Fließfertigung ein.
- 2008** Umzug in Neubau „An den drei Hasen“, ca. 70 Mitarbeiter, Produktion von Thermometern und Füllstandsanzeigern für Leistungstransformatoren
Werksneubau in Oberursel für Fertigung aller Produktlinien sowie Forschung und Entwicklung.
Adresse: Messko-Platz 1.
- 01.11.2011** 100 jähriges Jubiläum
- 2012** Übernahme des Geschäftsbetriebs der OTI/WTI AB und Neufirmierung unter MESSKO Nordic AB
- 2015** 200 Mitarbeiter in Oberursel.
90% Export

Quelle: ArGVObu

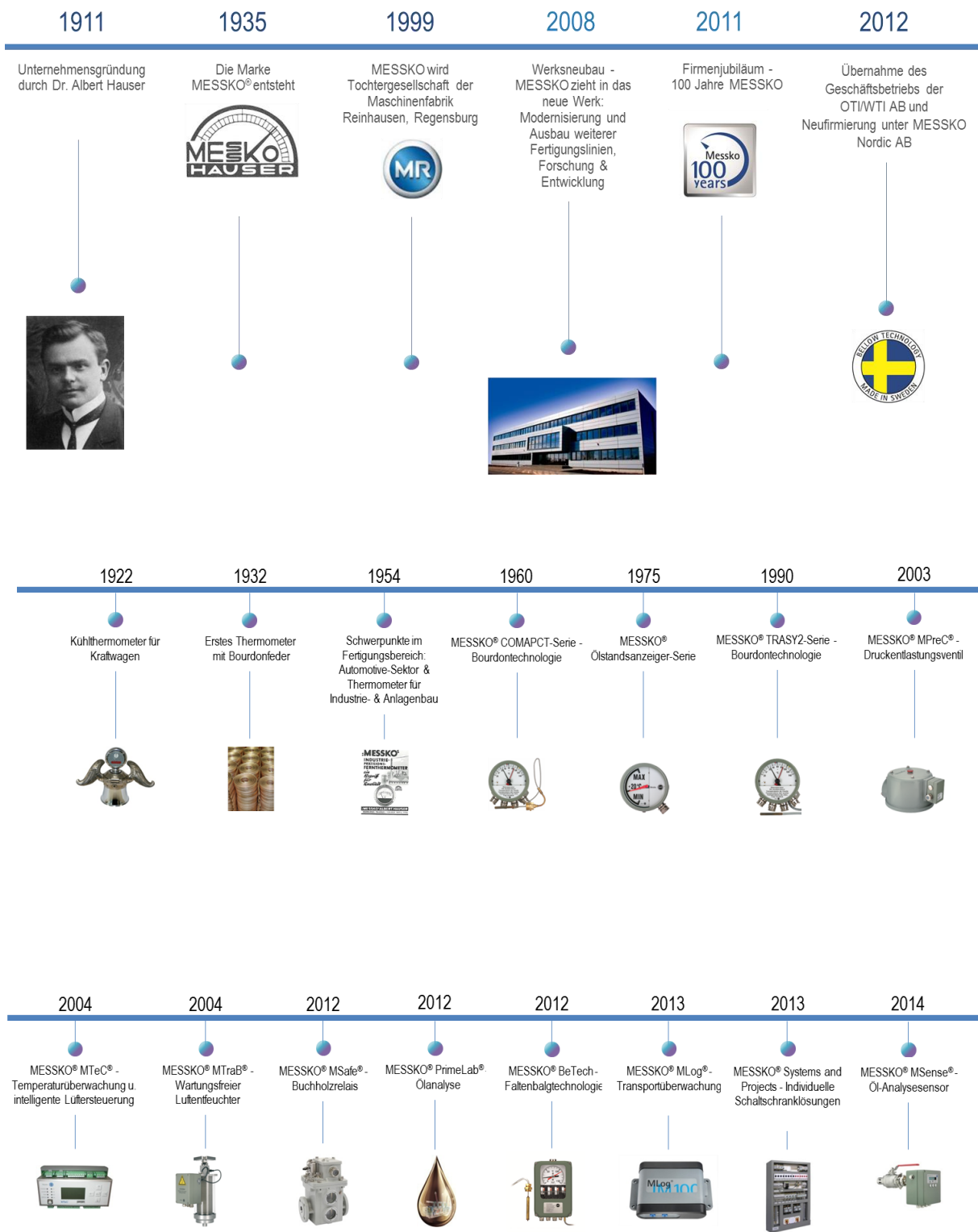
Weiterführende Informationen: www.reinhausen.com



MESSKO 2011



Pharma Gans 1928



Quelle: Reinhausen
www.reinhausen.com



MESSKO-Hauser 1961

MESSKO Zimmersmühlenweg 21



Foto: MESSKO

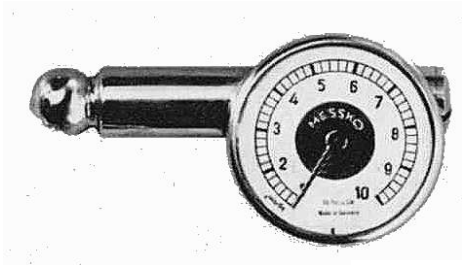
MESSKO Gablonzertraße



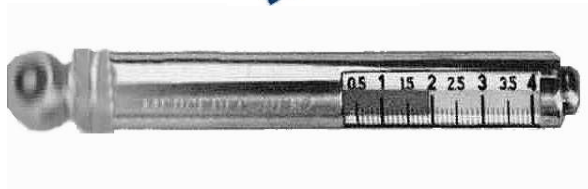
Quelle: MESSKO



Quelle: MESSKO



Made in Oberursel



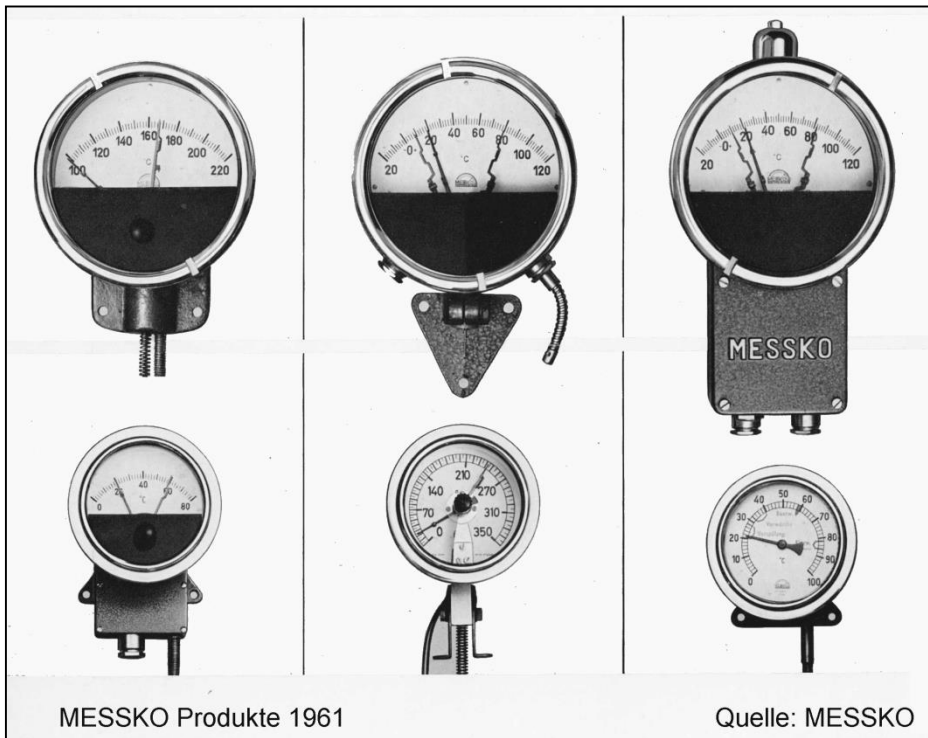
Quelle: MESSKO-Hauser



Quelle: MESSKO-Hauser



Quelle: MESSKO-Hauser



MESSKO Produkte 1961

Quelle: MESSKO

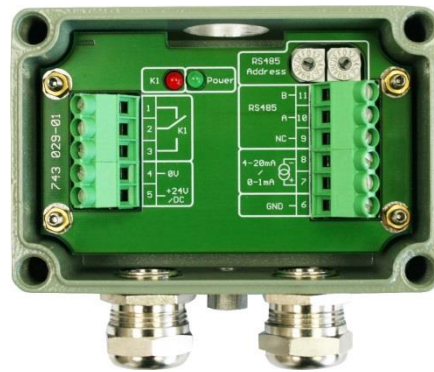
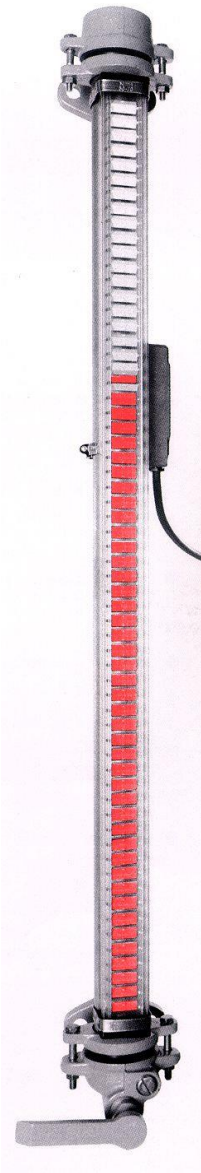


Industriethermometer



Kühlwasserthermometer

Quelle:
MESSKO-Hauser



Quelle: Messko Reinhausen



Quelle: Reinhausen
www.reinhausen.com



Quelle: Reinhausen
www.reinhausen.com

Freistempel sind auch Firmengeschichte



Quelle: Paul Dinges, Rosbach



Foto: C. Calmano-Wiegand

Ausstellung bei Messko



Foto: C. Calmano-Wiegand



Foto: C. Calmano-Wiegand



Foto: C. Calmano-Wiegand

Messko, Messko-Platz 1
Herstellung von Messgeräten
seit 1911



Arbeitskreis
Industrie und Handwerksgeschichte



Industrie

*Diese Firmengeschichte kann als .PDF-Datei
unter
www.Ursella.Org
in A4 bzw. A5
ausgedruckt werden*

Dank an die Mitarbeiter dieser Beschreibung

- Herrn Fran Micksch, Oberursel
- Herrn Guido Vaupel, Oberursel
- StAr, Oberursel
- Herrn Jürgen Fischer, ArGVObu, Oberursel
- Fa. MESSKO-Hauser
- Fa. Reinhausen, Regensburg
- Herrn Paul Dinges, Rosbach
- Fa. OpenStreetMap

Erstellt von: Reinhard Große-Allermann, Oberursel
[Hermann Schmidt](#). Oberursel

HeiDecher
24052021



Kraftfahrzeug-
Meßinstrumente

Industrie-Fernthermometer MESSKO
ALBERT HAUSER

OBERURSEL (Taunus), Zimmersmühlenweg 21
Fernsprecher 784



MESSKO Produkte 1961

Quelle: MESSKO

Infografik: H. Decher

GEORG **SCHÜTZ**
ERSTE SÜDDEUTSCHE
CERESIN-FABRIK
BEGÜNDET 1891
WEISSKIRCHEN AM TAUNUS



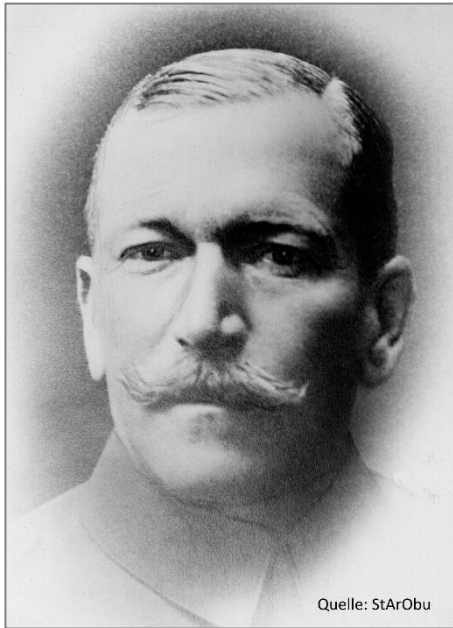
Infografik: H. Decher

Georg Schütz, Ceresin-Fabrik
Kurmainzerstraße 162
1891-1988

CERESINFABRIK Georg Schütz GmbH
(Erste süddeutsche Ceresinfabrik)
Oberursel – Weißkirchen, Kurmainzerstraße 162

Wachs-Vorprodukte, hauptsächlich für die Kerzen-, Papier-, Auto-Reifen-, Schuhcreme-, Kosmetik- und Lebensmittel-Industrie. Kunstharz und Konservierungsmittel





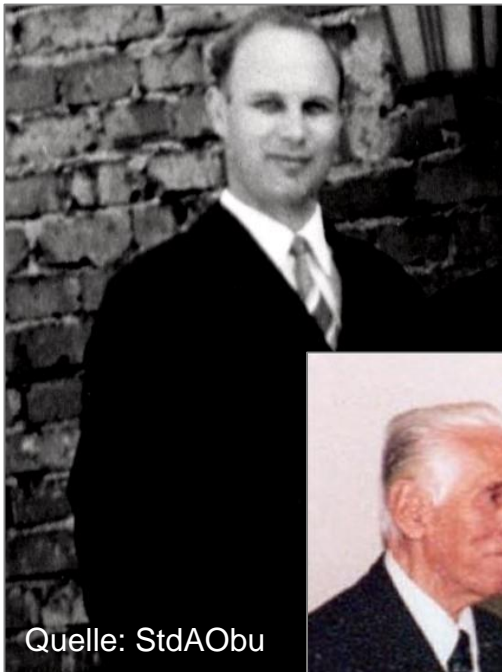
Quelle: StArObu

Georg Schütz



Quelle: StArObu

Heinz Schütz



Quelle: StdAObu

Bernd
Schütz



Heinz
Schütz

Bernd
Schütz

Erna Johanna
Schütz

Z e i t t a f e l

*1891 Gründung durch Georg Schütz in Frankfurt, Hanauer Landstraße 185
Die Geschäftsleitung und Hauptverwaltung verblieben bis 1945 in Frankfurt in der Bockenheimer Landstraße 83 und im Grüneburgweg 101*

1914 Umzug nach Weißkirchen (Oberursel)

1920 Plötzlicher Tod von Georg Schütz

1920 Nachfolger Heinrich (Heinz) Schütz, geb. 27.08.1897, als Alleingesellschafter

1933 10 Mitarbeiter

1934 Namensänderung in „Georg Schütz, Erste Süddeutsche Ceresinfabrik“

1936 Größer werdende Schwierigkeiten bei der Beschaffung von Rohstoffen aus dem Ausland, führten zu wiederholten Stilllegungsanträgen

1937 Ministerpräsident Göring erteilt der Firma Schütz die Baugenehmigung zur Errichtung einer Großversuchsanlage in Weißkirchen zur Herstellung von Ozokerit und Ceresin aus Raffinationsrückständen von deutschen Erdölraffinerien

1938 Erfüllung der Forderung: „Deutsche Wachse aus deutschen Rohstoffen“

1938 27 Mitarbeiter

1939-1945 Starke Expansion als kriegswichtiger Betrieb

1939 52 Mitarbeiter

1940 Brand am 07. Februar

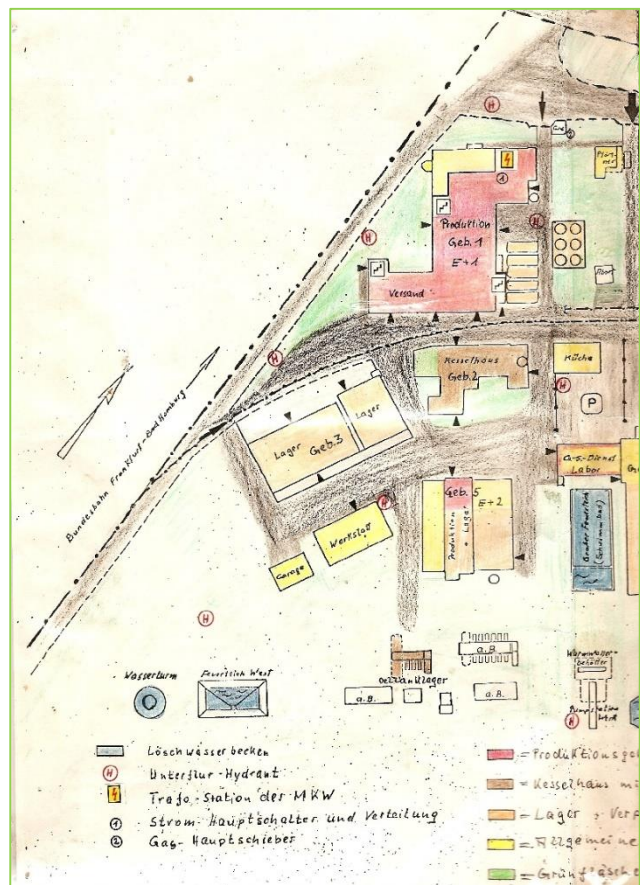
1941 100 Mitarbeiter

1942 Zerstörung etlicher Produktionsanlagen durch Großbrand am 23./24. Oktober; Wiederaufbau nach neuen Kriterien

1942 Bau des 42,20 m hohen Wasserturms in Stahlbeton und Gleitbauweise (Ersatz eines überholten Holzbauwerks)

- 1943 200 Mitarbeiter, etwa 135 in- und ausländische Zwangsarbeiter
 - 1944 Brand am 24. April
 - 1945 Jagdbomberangriff am 21. Februar mit 10 Toten
 - 1945 Besetzung und Beschlagnahme des Werksgeländes am 29. März durch eine US-Army-Panzereinheit
 - 1946 Im Januar Freigabe der Produktion durch die US-Militärregierung
 - 1948 Steigender Export der hergestellten Produkte
79 Mitarbeiter
 - 1949 116 Mitarbeiter
 - 1957 Jahresumsatz 4,25 Mio DM (*circa 10,5 Mio Euro*),
84 Mitarbeiter
 - 1962 Starker Konkurrenzdruck durch amerikanische Mikrowachse und ausländische Bienenwachse
 - 1966 100 Mitarbeiter
 - 1980 Nach dem Tod von Heinrich Schütz: Umfirmierung in **Georg Schütz GmbH**. Persönlich haftende Gesellschafter: Erna Johanna Schütz geb. Greiner und Bernd Schütz
 - 1988 Schließung des Werkes wegen Verlust der Wettbewerbsfähigkeit u.a. als Folge der Ölkrise), Sozialplan für verbliebene 52 Beschäftigte
 - 1988 Wasserturm unter Denkmalschutz,
- Aufteilung und Verkauf des Firmengeländes an Mazda und Mister Minit
s. a. *MAZDA, Mister Minit*

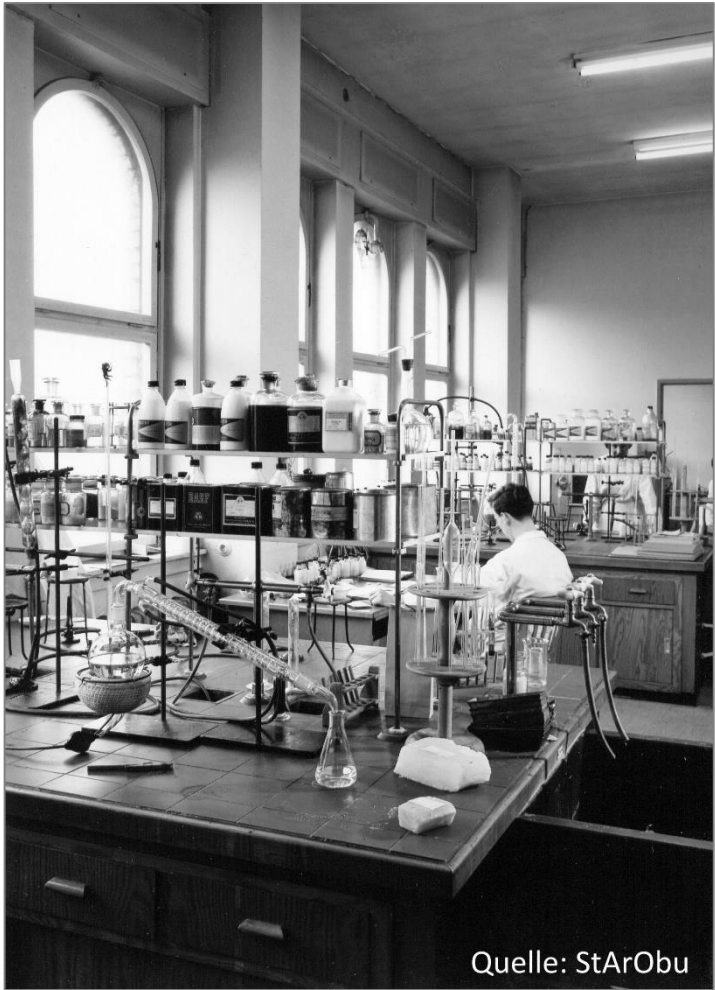
Erstellt von: Edmund Schorr



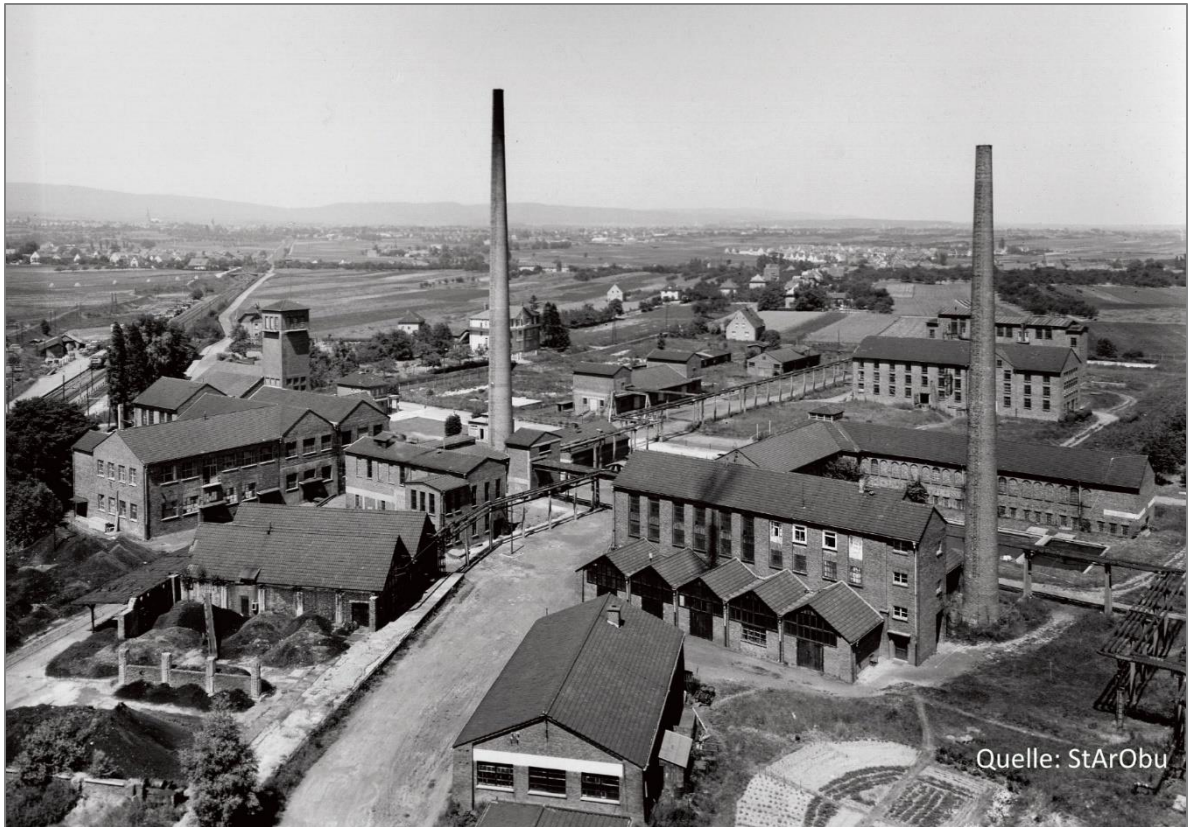


Ansicht von Süden am 29.02.1988 mit Wasserturm und Altkönig

STADTARCHIV OBERURSEL, 25 III 67



Quelle: StArObu





Wir heißen Sie, Ihre vielfältigen Ideen bringend aus unserer Fabrikationsanlage in Gelnhausen.

GS-OZOKERITE
Für jeden Wachs-Produktion und weitere nach eigenen Verfahren hergestellten GS-Ozokerite als Marke hergestellt zu einem hohen Grad gereinigt. Unsere GS-Ozokerite sind anerkannt in Qualität und durch feinstes Ozokerite von außerordentlichem geringen Mengen mineralischer Bestandteile der mit höchster Schmelztemperatur.

GS-OZOKERITE
sind für viele Paraffinverarbeitung mit hohem und kleinstmengen können als Zusatzstoffe zu Dämmen.

SYNTHETISCHE GS-HARTWACHSE
Bei diesen synthetischen Hartwachsen handelt es sich um ein eigenes Produkt unserer Neutronenbestrahlungstechnischen Verfahrensweise ist sehr hohen Schmelztemperatur und großer Festigkeit.
Unsere GS-Hartwachse besitzen keine Chlorwasserstoff und enthalten keine korrosive Substanzen. Bei der Verwendung in der Elektroindustrie sind die Verwendungsbedingungen der GS-Hartwachse besonders geeignet.
Nadeln und Metallspitzen werden Sie sehr verbunden.

GS-CHEMIE-WACHSE
Montanwachs-Derivate
mit hervorragender Oxidation und Oxidstabilität.
GS-Montandwachs
GS-Montandwachs
GS-Montandwachs
GS-Montandwachs
Verfügen Sie Ihre Montan- und Montandwachs!

GS-EMULSIONS-WACHSE
Emulsionen
bestehen

GS-NATURWACHS-RAFFINATE
GS-Montandwachs-Raffinate
GS-Carnaubawachs-Raffinate
Kann es für Ihre Industrie und gewerbliche auf.

GS-SPEZIALWACHSE
Für Kältegehalt
mit höherer Qualität, niedrigem Schmelzpunkt und nicht abnehmend bei hohen Temperaturen.

GS-SALZENWACHSE
Für die pharmazeutische und kosmetische Industrie.

GS-KERZENWACHSE
In glänzender, gleichmäßiger und sehr feiner Qualität in allen Dimensionen.

GS-SPEZIALWACHSE
Für alle Arten von Elektroisolation.

GS-SPEZIALWACHSE
Für alle Öl- und Fettwachsen.

GS-KASCHIERWACHSE
GS-MELKFEITWACHSE

GS-SPEZIALWACHSE
Für die Pharmazie.

GS-KASCHIERWACHSE
Für alle Verarbeitungen.

GS-WEISS-SIEGELWACHSE

GS-SPEZIALWACHSE
Für Oberflächenverarbeitungen.

GS-T-TRÜZOWACHSE
Für alle Anwendungen.

GS-ROTHSCHWARZE UND TÜRCHISCHES
gemäß den Spezifikationen
JAN-F-70, JAN-C-100,
M-C-200, M-C-1000, etc.

GS-EMULSIONS-CERESINE
in allen Dimensionen
gemäß
GS-CERESIN
in allen Dimensionen
und Farben.

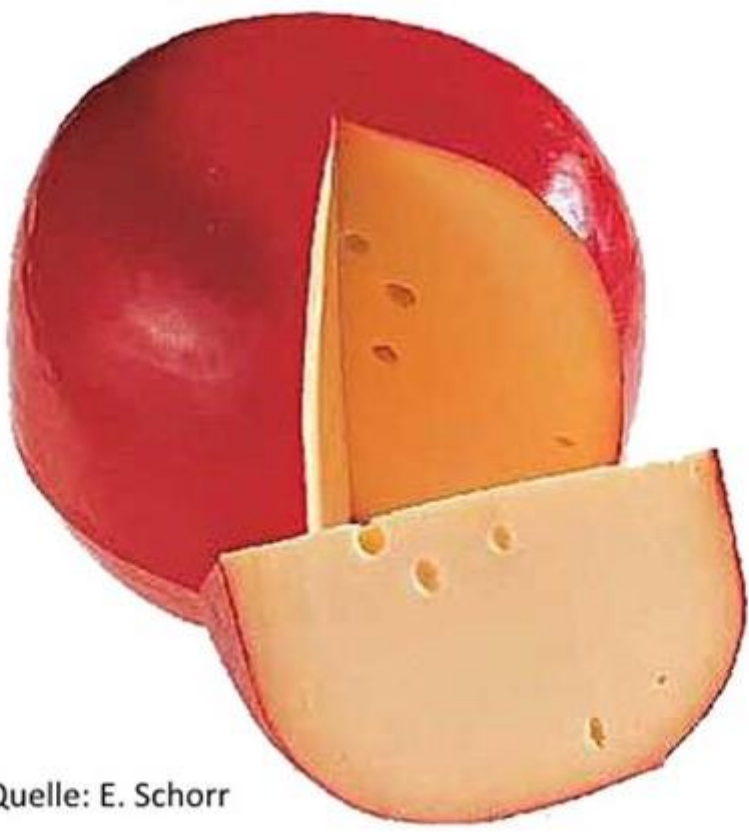
GS-WACHSE für Schweiß- und Poliermittel

Beraterfertigung nach Ihren Angaben.
Durch Analyse unserer Produktmerkmale und durch Veranlassung notwendiger Korrekturen des in und darüber sind wir in der Lage zu liefern, alle Wünsche unserer Kunden erfüllt zu gewährleisten und jederzeit höchste Zuverlässigkeit zu gewährleisten, die sich in einer Welt bekanntlich haben. Wenn Sie alle Ihre Wünsche in unserer Fabrik erfüllen, dann sind wir für Sie stets eine feste und sichere größtmögliche Hilfe und unsere Dienstleistungsmenschen sind bereit.

GS

Wachse

aus
Deutschlands
größter
**CERESIN
FABRIK**
sind
Spitzen-
Erzeugnisse
die sich
in
aller Welt
bestens
bewährt
haben!



Quelle: E. Schorr

GEORG **SCHÜTZ**

ERSTE SÜDDEUTSCHE
CERESIN-FABRIK
GEGRÜNDET 1891
WEISSKIRCHEN AM TAUNUS

GS-WACHSE
*seit Jahrzehnten
ein Begriff*



Unser Wissen soll Ihnen Nutzen bringen!

diesen Wunsch möchten wir der nachstehenden Empfehlung und Übersicht unserer Produktion voranstellen. Wir wenden uns an alle, die mit Wachsen zu tun haben, an Chemiker, Techniker und Einkäufer, an unsere Geschäftsfreunde und an alle Interessenten: bitte lassen Sie sich von unseren Argumenten überzeugen! Nahezu 65 Jahre beschäftigen wir uns mit der Wachverarbeitung und Herstellung von **Spezialwachsen für jeden Verwendungszweck**. Deshalb ist unser Erfahrungsschatz besonders groß - er wird durch eine weltweite Zusammenarbeit mit Wissenschaft und Praxis ständig erneuert und ausgeweitet - die Ergebnisse kommen Ihnen zugute! Wir haben den Grundsatz der standardisierten Sorten und des Markenprinzips für unsere Grundwachsproduktion durchgeführt. Es ist uns eine selbstverständliche Aufgabe, stets gleichbleibend hohe Qualitäten zu liefern - unsere Spitzen-Erzeugnisse bieten Ihnen Betriebssicherheit und Wirtschaftlichkeit. Unser **GS-Dienst** (Technische Beratung) erfüllt Ihre Wünsche: moderner Laborausrüstung - aber ebenso gern kommen unsere Fach-Chemiker auf Wunsch auch zu Ihnen - und selbstverständlich stehen zahlreiche Vertretungen im In- und Ausland mit Auskünften und Preisangeboten stets zur Verfügung.

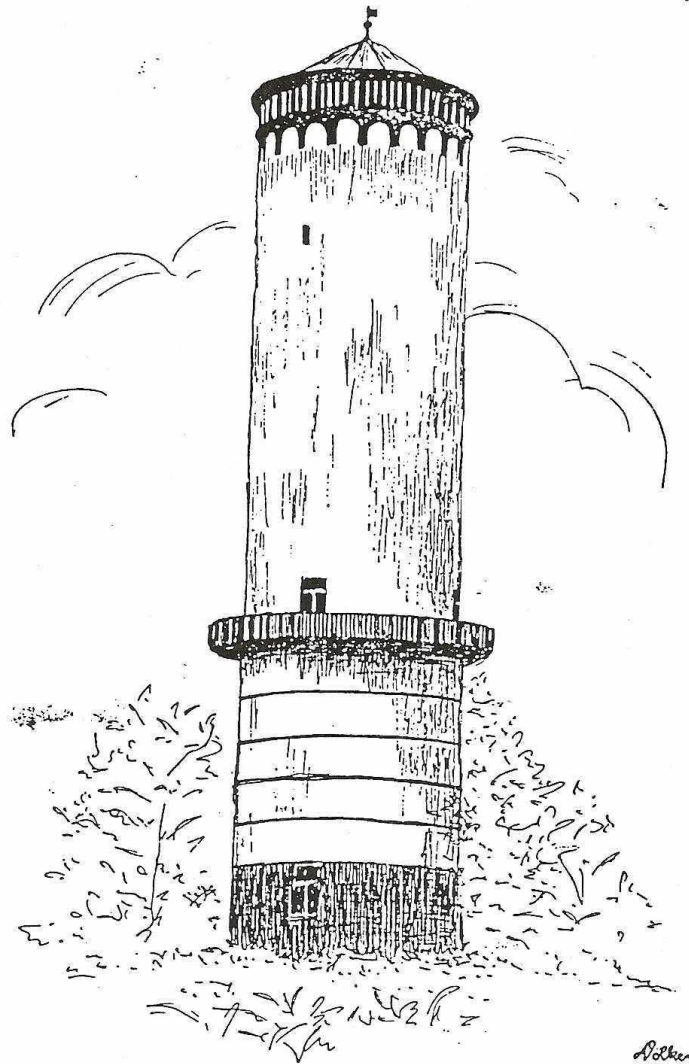
Die Ansicht des einzelnen Lieferprogramms auf der nächsten Seite empfehlen wir Ihrer geschätzten Aufmerksamkeit.







Quelle: E. Schorr



DER WSSERTURM

DRITTES WAHRZEICHEN VON WEISSKIRCHEN

Standort:	Gelände der ehemaligen Firma Georg Schütz GmbH Erste süddeutsche Ceresinfabrik
Baujahr:	1942
Sanierung:	1977
Höhe:	42,20 m
Inhalt:	oben 200 cbm Trinkwasser unten 80 cbm Brauchwasser
Behälter:	aus Stahlbeton

Quelle: E. Schorr

Freistempler sind auch Firmengeschichte



Quelle: P. Dinges



Quelle: B. Ochs

Georg Schütz, Ceresin-Fabrik
Kurmainzerstraße 162
1891-1988



Arbeitskreis
Industrie und Handwerksgeschichte



Industrie

*Diese Firmengeschichte kann als .PDF-Datei
unter
www.Ursella.Org
in A4 bzw. A5
ausgedruckt werden*

Dank an die Mitarbeiter dieser Beschreibung

- Stadtarchiv, Oberursel
- Herr Bernd Ochs, Oberursel
- Herr Helmut Hujer, Usingen
- Herr Hermann Schmidt, Oberursel

Erstellt von: [Edmund Schorr](#). Oberursel

HeiDech
24052021



Infografik: H. Decher



Infografik: H. Decher

**Barth Galvanik GmbH,
Oberursel, In den Schwarzwiesen 4
1980-**



Foto: H. Decher

Firmengründer

Hans Peter Barth (links)
Karl Heinz Barth (rechts)



© Karl Galvanik
Frohsin



- 1980** Unternehmensgründung.
Erste Fertigungsstätte in Steinbach/Ts.
3 Mitarbeiter Galvanik
- 1984** Neubau in Oberursel Ts .
Errichtung einer Handgalvanik. 15 Mitarbeiter.
- 1986** Erweiterungsbau am Standort und Aufbau einer
Pulverbeschichtung. 40 Mitarbeiter.
- 1990** Anbau eines Roh-und Fertigteillagers
zur Stärkung des Logistikbereiches.
- 1997** Erweiterung des Verwaltungsbereiches.
Einrichtung einer Abwasserbehandlungsanlage,
die in den Folgejahren immer wieder den
Umweltschutzauflagen angepasst wird.
- 1999** Zwischen 1984 und 1999 entstehen 3 Trommelautomaten
sowie eine Gestell-Anlage
- 2002** Neuer Fertigungsanbau. Die Produktpalette wird um eine
Zinklamellenbeschichtung erweitert,
- 2004** 70 Mitarbeiter.
- 2005** 25-jähriges Firmenjubiläum -Errichtung des
Logistik-Zentrum für Folgeprozesse.
- 2007** Neubau Fertigungsgebäude. Die Prozesstechnik wird um den
Fertigungsbereich Vergüten erweitert und als Durchlauffertigung
mit einem Galvanotrommelautomaten verknüpft.
- 2010** Schließung der eigenen Pulverbeschichtung.
- 2011** Integration Logistikzentrum im Werk I. 90 Mitarbeiter.
- 2013** Ehrung von Betriebsangehörigen
6 Mitarbeiter für 10 jährige und
3 Mitarbeiter für 25 jährige Betriebszugehörigkeit.
- 2015** Neue Werkhalle auf 4000 Quadratmetern als zusätzliche
Wärmebehandlungs-und Oberflächenbeschichtungsanlage
errichtet. 105 Mitarbeiter zählt das Unternehmen.
- 2020** 40-jähriges Firmenjubiläum bei ca. 120 Mitarbeitern.

Quelle: Fa. Barth



Mit dem symbolischen Knopfdruck nahm Karl-Heinz Barth (rechts) die neue Beschichtungsanlage im Wert von über drei Millionen Euro zusammen mit Melanie Bremser, Hans Peter Barth, Peter Dietz, Alexander Stock und Sina Dietz (v.l.) in Betrieb. Foto: Bachfischer

Geschäftsleitung und nachfolgende Generation:

- **Hans Peter Barth-Geschäftsführung**
- **Karl-Heinz Barth-Geschäftsführung**
- **Peter Diez-Geschäftsführung**
- **Melanie Bremser-Finanzen**
- **Sina Dietz-Personal**

Firmenphilosophie: Alles aus einer Hand

Die Barth Galvanik GmbH bietet auf dem Gebiet der Oberflächenveredelung ein abgerundetes Leistungspaket. Es umfasst eine breite Palette des Galvanikprogramms sowie ein umfangreiches Serviceangebot für vorgeschaltete Prozesse wie Gleitschleifen, Entfetten-Reinigen-Konservieren, Ultraschallreinigen, Aluminiumchromatieren und Nachbehandeln wie Tempern, Montieren und Komplettieren.

Aktiver Umweltschutz ist seit vielen Jahren ein wesentliches Unternehmensziel. Barth Galvanik ist seit Jahren nach ISO 14001 zertifiziert.





Foto: H_Decher_2021_05_22

Gebäude-
Rückseite zum
Gattenhöferweg



Foto: H_Decher_2021_05_22



Foto: H_Decher_2021_05_22

Bildergalerie



Werk III -Barth Galvanik Härtereie

Härte

Mit modernster Anlagentechnik haben wir unser Leistungsspektrum um eine Härtereie erweitert. Vergütet werden Stähle auf eine definierte Festigkeit und Dehnung in der Bandbreite der Festigkeitsklassen von 4.6 bis 12.9. Auf 2 Banddurchlauföfen steht eine Gesamtkapazität von 35 to. pro Tag zur Verfügung. Konzipiert sind die Anlagen für das Vergüten von Massenteilen, wie:

Schrauben
Muttern
Bolzen
Nieten



Korrosion...

....zu verhindern ist eines unserer Hauptaufgabengebiete.

Im Bereich Massenschüttgut können wir einen Durchsatz bis 150 to. pro Tag erreichen.

Für die verschiedenen Anforderungen, stehen unterschiedliche Verfahren zur Verfügung.

Zink, sauer für Anwendungsbereiche, in welchen es auf Optik und Korrosionsschutz ankommt

Zink, alkalisch für Anwendungsbereiche, in denen es auf Korrosionsschutz, gleichmäßigste Schichtverteilung und rauhere Oberfläche für kraftschlüssige Verbindungen bei Zusammenbauprozessen ankommt.

Funktion...

...ist immer dann gefragt, wenn es um Optik, Haptik oder andere physikalische Eigenschaften geht.

Im Bereich der galvanischen Verfahren bieten wir hier folgende Oberflächen an:

Kupfer

Nickel

Zinn

Chrom

Hierfür stehen sowohl Trommelverfahren für Schüttgut als auch Hängeverfahren für Bauteile bis zu einer mittleren Seriengröße zur Verfügung.



VERGÜTEN



- Härten und Anlassen von Schrauben auf zwei unterschiedlichen Ebenen/Schichten
 - weiche ohne galvanische Oberfläche anbringen oder
 - Weiche, veränderte Oberfläche mit temporärer Korrosionsschutz
- Verteil zunderfrei, hohe
- Anstrichhaftung von Lacken in galvanischen Prozess
- Mischung des Wasserstoffanstrichs und geschweißten
- Öffnen von Klebräumen unter Betriebsbedingungen
- Auftrags- und Nacharbeiten
- gute Korrosionsfähigkeit
- hohe Flexibilität bei gleichzeitig hoher Zugsfestigkeit
- exzellente Langzeitbeständigkeit



LOGISTIK

- Sortieren von Schrauben und Muttern auf Temperaturregeln
- Nachbearbeitung
- Nachbearbeitung nach Kundenwunsch
- Komplexanfragen, Kontrollieren, Anfordern, Verpacken
- Transportieren und Logistiklösungen mit eigenen Fahrzeugen, Mitarbeitern oder Werkstofflieferanten mit bestmöglichen Konditionen

SCHRAUBEN - VERGÜTEN - SORTIEREN - KOMPLEXANFRAGEN - ALLES AUS EINER HAND



Barth Galvanik GmbH
In den Schwarzwäldern 4
8440 Obernau
Tel. 0 61 71-9171-0
Fax 0 61 71-9171-50
www.barth-galvanik.de
info@barth-galvanik.de

Werte, die uns wichtig sind:

- Unabhängigkeit** - Wir setzen auf profitables Wachstum und auf nachhaltige Wertsteigerung. Ein effektives Management ist für die konsequente Realisierung von Synergien über die Geschäftsbereiche und Werke hinweg und die Basis für unseren Erfolg.
- Flexibilität** - Die Flexibilität, Absprachen anzupassen und flexibel auf Mengen- oder Terminänderungen zu reagieren, ist ein zentrales Merkmal einer Kundenbeziehung aus Ihrer Sicht. Wir versuchen sie immer, Kundenwünsche zu erfüllen.
- Genauigkeit** - Wir geben unseren Geschäftspartnern zu verstehen, dass wir ein langfristiges Geschäftsverhältnis bevorzugen und in dem beide Seiten von der Beziehung profitieren.
- Zuverlässigkeit** - Wir erfüllen unsere und zusätzlich unsere Leistungen in geschäftlichen Beziehungen, bei gleichzeitiger guter Qualität. Wir stellen uns regelmäßig Qualitätsprüfungen und zertifizieren unsere Prozesse.
- Offene Kommunikation** - Fundierte Entscheidungen benötigen als Basis gute Informationen. Der offene Austausch aller relevanten Informationen zwischen Geschäftspartnern ist für uns selbstverständlich. Offene Kommunikation hilft beiden und stärkt das Vertrauensverhältnis.
- Planung** - Wir beziehen unsere Geschäftspartner in die Planung längerfristiger Transaktionen ein und informieren rechtzeitig über Veränderungen im Unternehmen.



VERGÜTEN Wir lösen Ihren Härtefall!



Barth Galvanik GmbH | In der Schwarzwäldern 4 | 8440 Obernau
Tel. 0 61 71-91 71-0 | Fax 0 61 71-91 71-50
www.barth-galvanik.de | info@barth-galvanik.de

VERGÜTEN

Wir lösen Ihren Härtefall!

„Alles aus einer Hand und mit innovativen angestrichelten Möglichkeiten“
Gibt es einen Härtefall, den wir zur Bewältigung Ihrer legierten Stahlteile, um Ihre Oberfläche korrosionsbeständiger zu machen oder Sie Verbindung mit der Wärmebehandlung an.



- Vergüten - Härten und Anlassen von 4,6-11,3
- für verschleißige Bauteile
- keine Festigkeit bei gleichzeitig hoher Zähigkeit
- gute Zug- und Korrosionsfähigkeit
- gute Bruchzähigkeit
- Endanfertigung
- veränderte Oberfläche und bessere Optik
- gezielte Bedienung mit temporärer Korrosionsschutz
- optimale Lösungsvorgänge zum Aufbringen galvanischer Schutzschichten durch verschiedene und individuelle Wärmebehandlungen

BARTH GALVANIK - GALVANISIEREN - ZWISCHENLIEFERUNGEN

Das Vergüten von Schrauben, Muttern und anderen Verbindungsgliedern ist ein langer Prozess mit hoher Qualität. In der Regel sind die Schrauben nach Fertigstellung lackiert. Um eine hohe Qualität zu gewährleisten, werden die Schrauben vor dem Lackieren durch eine spezielle Vorbehandlung in einer Lösung aus Zink-Nickel-Lösung vorbehandelt.



Die Hauptaufgabe im Bereich Vergüten liegt im Härten, Anlassen und Anlösen von Schrauben, Muttern und anderen Verbindungsgliedern. Diese Vorgänge sind für die Herstellung von Schrauben, Muttern und anderen Verbindungsgliedern von großer Bedeutung, da die Schrauben eine geeignete Dimension haben und die Fertigung die fertigen Schrauben.

Nach dem Härten müssen die Schrauben abgekühlt werden. Bei einer Temperatur von 100 bis 150 Grad Celsius werden die Schrauben abgekühlt. In einem abschließenden Schritt werden die Schrauben in einer Lösung aus Zink-Nickel-Lösung vorbehandelt, um eine hohe Qualität zu gewährleisten.

Die Behandlung von Härten und Anlassen erfolgt in einem Prozess, der als Härten bezeichnet wird. In diesem Prozess werden die Schrauben in einer Lösung aus Zink-Nickel-Lösung vorbehandelt, um eine hohe Qualität zu gewährleisten.

Die Schrauben werden in einer Lösung aus Zink-Nickel-Lösung vorbehandelt, um eine hohe Qualität zu gewährleisten. In diesem Prozess werden die Schrauben in einer Lösung aus Zink-Nickel-Lösung vorbehandelt, um eine hohe Qualität zu gewährleisten.

Alle Prozessparameter werden automatisch in einem System erfasst und dokumentiert. So können die Schrauben jederzeit nachvollziehbar gefertigt werden.

Alle Prozessparameter werden automatisch in einem System erfasst und dokumentiert. So können die Schrauben jederzeit nachvollziehbar gefertigt werden.



SCHRAUBEN - VERGÜTEN - SORTIEREN - KOMPLEXANFRAGEN - ALLES AUS EINER HAND



Barth Galvanik GmbH
In der Schwarzwäldern 4
8440 Obernau
Tel. 0 61 71-91 71-0
Fax 0 61 71-91 71-50
www.barth-galvanik.de
info@barth-galvanik.de

Die Barth Galvanik GmbH - Herkunftsland der Industrie
Die Barth Galvanik GmbH ist ein Unternehmen, das sich mit der Herstellung von galvanisierten Schrauben, Muttern und anderen Verbindungsgliedern beschäftigt.

- Härten
- Anlassen
- Anlösen
- Nachbearbeitung
- Komplettanfertigung
- Endanfertigung
- für verschleißige Bauteile

Alle Prozessparameter werden automatisch in einem System erfasst und dokumentiert. So können die Schrauben jederzeit nachvollziehbar gefertigt werden.

Wir sind stolz auf unsere Qualität und auf unsere Flexibilität. Wir sind stolz auf unsere Flexibilität und auf unsere Qualität. Wir sind stolz auf unsere Flexibilität und auf unsere Qualität.

Reinigen



Bearbeiten



Jubilare 10 Jahre und 25 Jahre



*Diese Mitarbeiter sind in zehn und 25 Jahren zu einem festen Bestandteil von Barth Galvanik geworden und ziehen mit der Geschäftsführung an einem Strang.
Foto: Bachfischer*

Freistempel sind auch Firmengeschichte

Freistempel aus dem Jahre: 2001



Freistempel aus dem Jahre: 2007



Quelle: Paul Dinges, Rosbach

**Barth Galvanik GmbH,
Oberursel, In den Schwarzwiesen 4
1980-**



**Arbeitskreis
Industrie und Handwerksgeschichte**



Industrie

*Diese Firmengeschichte kann als .PDF-Datei
unter
www.Ursella.Org
in A4 bzw. A5
ausgedruckt werden*

Dank an die Mitarbeiter dieser Beschreibung

- Herr Hans Peter Barth, Geschäftsführer
- Herr Karl Heinz Barth, Geschäftsführer
- Peter Dietz, Geschäftsführer
- Hermann Schmidt, Oberursel

Erstellt von: [Jürgen Peters](#), Oberursel

HeiDech
22052021



Infografik: H. Decher



Infografik: H. Decher

**Otto Heil GmbH, Elektrotechnische Fabriken
An den Drei Hasen 6-8
1950 - 2005**





Quelle: O. Heil



Quelle: O. Heil

Fabrik Berlinerstraße/Freiligrathstraße 1951



Quelle: O. Heil

Fabrik An den Drei Hasen 6-8 2010



 **SCHURTER**
ELECTRONIC COMPONENTS



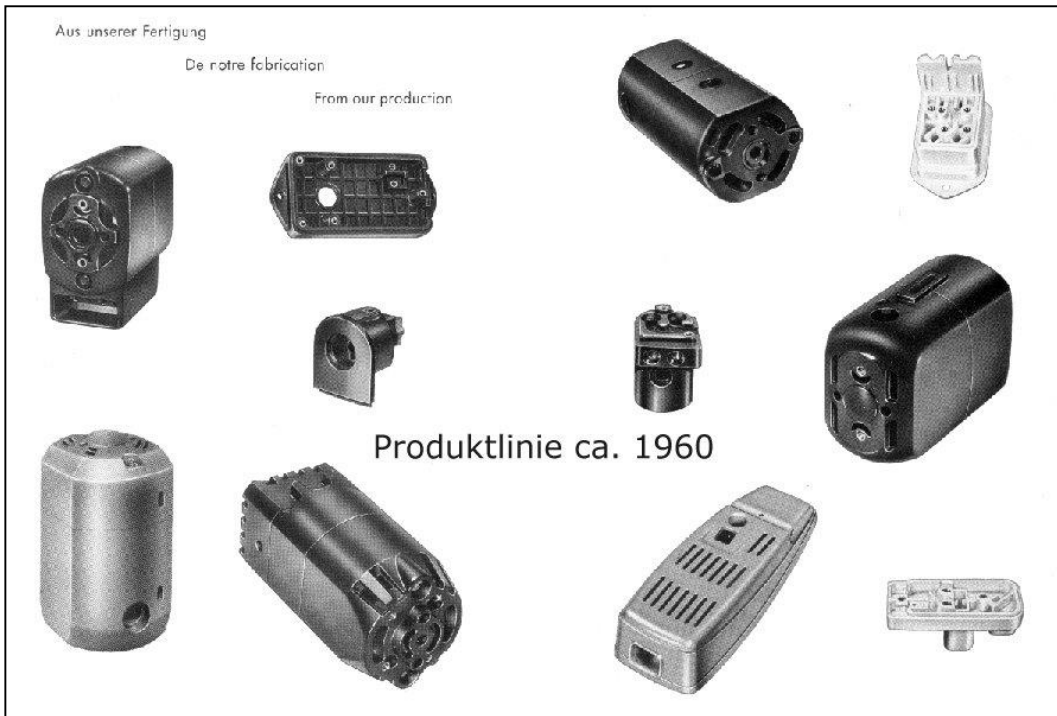
- 1950** Beginn der Fertigung von Elektromaterial durch Firmengründer Otto Heil auf dem Gelände des elterlichen Kolonialwaren-Geschäftes
Berliner Straße / Freiligrathstraße
- 1951** Beginn der Herstellung von Kaltgerätestecker
- 1969** Umwandlung in oHG, ca. 90 Mitarbeiter
- 1969** Neubau „An den Drei Hasen 6-8“
- 1976** Umwandlung in GmbH, Übergabe an Irmtrud Stein, über 50% Export
- 1991** ca. 95 Mitarbeiter
- 2005** ca. 40 Mitarbeiter, Umsatz: 4,5 Mio EURO
- 2005** Verkauf an Schurter Holding AG, Luzern
- 2006** wird das alte Fabrikationsgebäude in der Berliner Straße abgebrochen. An der Adresse "Drei Hasen" wird weiter produziert.
- 2010** Aufgabe der Produktion in Oberursel



Fabrik Berlinerstraße/Freiligrathstraße 1951



Fabrik und Verwaltung 2004



Quelle: O. Heil



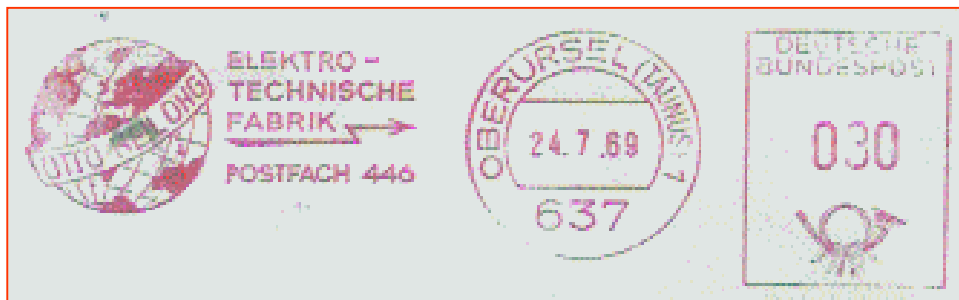
Quelle: O. Heil



Jubiläum 1964



Freistempel sind auch Firmengeschichte



Quelle: Paul Dinges, Rosbach

Otto Heil GmbH, Elektrotechnische Fabriken
An den Drei Hasen 6-8
1950 - 2005



Arbeitskreis
Industrie und Handwerksgeschichte



Industrie

*Diese Firmengeschichte kann als .PDF-Datei
unter
www.Ursella.Org
in A4 bzw. A5
ausgedruckt werden*

Dank an die Mitarbeiter dieser Beschreibung

- Frau Irmtrud Stein, Oberursel
- StdA Oberursel
- Herr Jürgen Fischer, ArGVObu, Oberursel
- Herr Paul Dinges, Rosbach
- Fa. OpenStreetMap

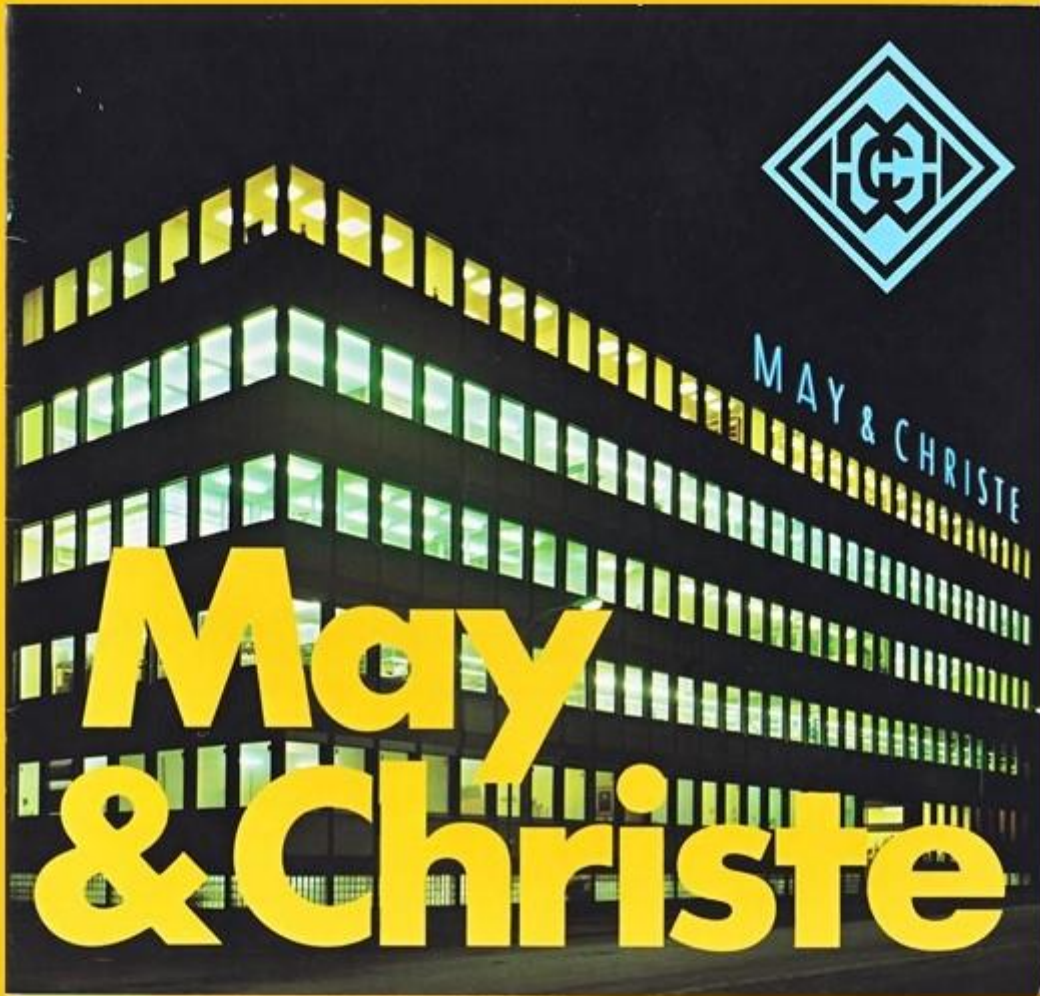
Erstellt von: [Hermann Schmidt](#). Oberursel

HeiDech
23082021



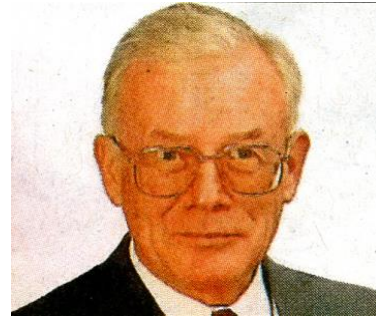
Produktlinie ca. 2000
(Auszug)

Infografik: H. Decher



Infografik: H. Decher

May & Christe GmbH
Zimmersmühlenweg 11
1942-1995



Dr. Klaus Pöppinghaus



Oberursel
Zimmersmühlenweg



Oberursel
Ludwig-Erhard-Straße

1930 Gründung durch Franz May in Frankfurt Rödelheim als
Transformatorfabrik, Franz May. Herstellung für
Transformatoren und Spulen für Radios und Teile für Radio-
Baukästen.
1934 als WEMAC GmbH, Spezialfabrik hochwertiger Transformatoren
1935 Eintritt von Gustav Christe als Mitgesellschafter.
Namensänderung in „May und Christe, Transformatorfabrik
und Radioteile“, Frankfurt a. Main-West 13.
1941 May & Christe, Transformatorfabrik (vorm. Wemac),
Frankfurt a. Main-Rödelheim, Eschborner Landstraße 42/54
1940 Tod von Gustav Christe. Ausscheiden der Familie als
Mitgesellschafter. Name bleibt erhalten.

ca. 1942 Umzug von Rödelheim nach Oberursel

1942 Entwicklung und Produktion von Vorschaltgeräten für
Gasentladungslampen
ca. 1951 Erweiterung der Produktion auf elektrische Ausrüstung für
Ölbrenner
1956 Errichtung eines Zweigwerkes in Aschaffenburg-Mainaschaff
1959 Dr. Klaus G. Pöppinghaus Mitgesellschafter
1992 Übernahme durch MagneTec, USA (Finanzinvestor)
1992 1400 Mitarbeiter, Produktionsstätten im Zimmersmühlenweg 11,
Oberurseler Str. 61-65 und Ludwig-Erhard-Straße 28-30.
Niederlassung in Mainaschaff
1994 MagneTec M&C Elektrotechnik GmbH: Verlegung des
Geschäftssitzes nach 63814 Mainaschaff
May + Christe Europe GmbH, Hauptstraße 204,
Mainaschaff.
1995 200 Mitarbeiter

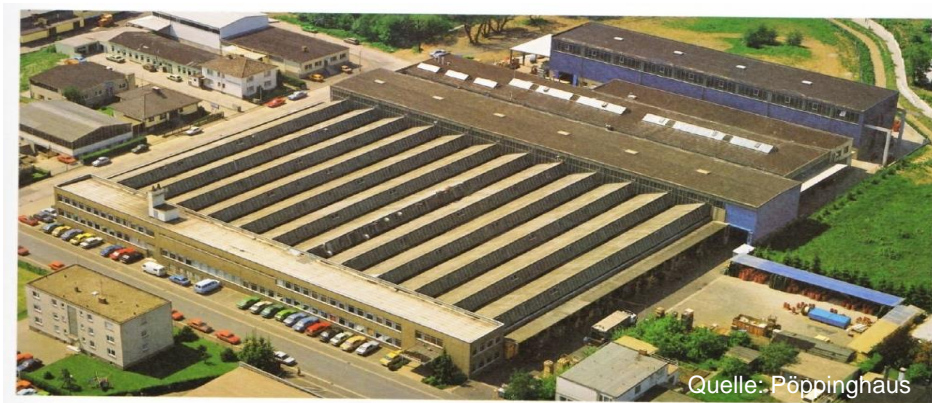
1995 SKODA-Transformatorbau
1996 Produktionsstätten werden von SKODA-Transformatorbau
genutzt
1995 Gründung der MCT Transformatoren GmbH

2017 MCT Transformatoren GmbH, Oberurseler Straße 61



Quelle: Pöppinghaus

Oberursel



Werk Oberursel/Taunus

Plant Oberursel/Taunus

Quelle: Pöppinghaus



Werk Mainaschaff/Bayern

Plant Mainaschaff/Bavaria

Quelle: Pöppinghaus



Leistungstransformatoren

① Glättungsdrosseln für Gleichstromantriebe.
Reactance coils for direct current motors.



Vorschaltgeräte für Natriumdampf- und Quecksilberdampf-Lampen

① Gießharz-Vorschaltgerät für 3500 Watt Halogen-Metaldampflampe
mit Zündgerät, ein Bauelement für moderne Stadionbeleuchtung.

Cast-resin-ballast for 3500 Watt metal halide lamp with ignitor,
an element for modern stadium lighting.



Zündtransformatoren Ignition transformers



Kleintransformatoren

Rationelle Fertigung in 6.000 qm moderner Produktionsstätte ermöglicht
kostengünstige Erzeugnisse.

① Rational production in a modern assembly hall of 6.000 qm floorspace,
results in products of favourable cost.

② Vakuum-Druckimprägnierung mit Polyester-Tränkharz.
Impregnation – vacuum moulding process using polyester resin.

Elektrogerätebau Control and regulation equipment



③ Endmontage von Öl- und Gasfeuerungs-Steuergeräten.
Final assembly of control apparatus for oil and gas burners.

④ Vollwellen – Periodengruppensteuerung in Serienfertigung
Full-wave frequency group control in series production.

Quelle: Pöppinghaus



Leistungstransformatoren

① Glimmgutgedruckt für Gleichstromantriebe.
Reactance coils for direct current motors.



Trockentransformatoren nach VDE 0532 und DIN 42 524 gehören seit Jahrzehnten zum Fertigungsprogramm. 1962 wurden die ersten Gießharz-Transformatoren von May & Christe gebaut. Die heute unter dem Namen MAYLAMID® in aller Welt eingesetzten Gießharz-Transformatoren sind für ihre hohe Qualität und Zuverlässigkeit bekannt. Diese Transformatoren waren wegweisend für die Norm DIN 42 523, wodurch ein Qualitätsniveau definiert wurde, welches das der imprägnierten Trockentransformatoren nach DIN 42 524 bei weitem übersteigt. Zahlreiche Lizenzvergaben in aller Welt.

Drytype Transformers according to VDE 0532 and DIN 42 524 make are part of the manufacturing range since deceniums. In 1962 the first cast coil transformers have been manufactured by May & Christe. The cast coil transformers used in all parts of the world under the name MAYLAMID®, are know for their high quality and reliability. These transformers have been guide-posting for the standards DIN 42 523 whereby a quality level has been defined, which exceeds by far that of impregnated drytype transformers according to DIN 42 524. Numerous licences in all the world.



Die Spulen des Gießharzverteiler-Transformators MAYLAMID® sind in einem speziell entwickelten Imprägnier-Umgießverfahren unter Vakuum und Druck vergossen. Vorteile: ohne Vortrocknung sofort einschaltbar, stoßspannungsfest, kurzschlussfest, teilentladungsfrei, temperaturwechselfrei sowie schwer entflammbar und selbstlöschend. Haupteinsatzgebiete dieses zukunftsweisenden Transformators sind Kompaktstationen, Hoch- und Kaufhäuser, Theater und Versammlungsstätten, Krankenhäuser, industrielle Anlagen über und unter Flur, Wasserwerke, chemische Betriebe, U-Bahnen und Atomkraftwerke. Kurzum: überall da, wo an Transformatoren besonders hohe Sicherheitsanforderungen gestellt werden.

The coils of the MAYLAMID® cast resin distribution transformers are cast by means of an especially developed impregnation – vacuum moulding process. Advantages: immediate operation without pre-drying, impulse voltage resistance, short circuit resistance, free or partial discharges, free of temperature variations as well as hardly inflammable and self-extinguishing. The main areas of (use) employment for these transformers of future promise are compact stations, high buildings and departmental stores, theatres and public assembly places, hospitals, industry plant (below and above floor level), water and chemical works, underground railways and atomic power stations. In fact, wherever high safety precautions are called for.

Quelle:
Pöppinghaus



Vorschaltgeräte für Natriumdampf- und Quecksilberdampf-Lampen

① Gießharz-Vorschaltgerät für 3500 Watt Halogen-Metaldampfampe mit Zündgerät, ein Bauelement für moderne Stadionbeleuchtung.

Cast-resin-ballast for 3500 Watt metal halide lamp with ignitor, an element for modern stadium lighting.



Quecksilberdampf-Hochdrucklampen und die modernen Metaldampf lampen haben sich nicht nur für die Beleuchtung von Straßen und Plätzen, Versammlungs- und Sportstätten hervorragend bewährt, sondern setzen sich mit wachsendem Erfolg auch in Innenraumbeleuchtungen durch. Um diese Gasentladungslampen in Betrieb zu setzen, sind speziell darauf abgestimmte Vorschaltgeräte notwendig. May & Christe wird mit seinem umfassenden Lieferungsprogramm der ganzen Vielfalt dieser Anforderungen gerecht. Auch bei diesen Vorschaltgeräten fand die May & Christe-Gießharztechnik Anwendung. Denn Vorschaltgeräte und Leuchten sind nicht selten extremen Umgebungsbedingungen ausgesetzt (z. B. aggressiver Atmosphäre in Industrie- oder Seenähe).

Mercury-vapour high pressure lamps and the modern metal halide lamps have not only thoroughly proved their worth for the illumination of streets, assembly places and sport stadiums, but they are also starting to make headway, with growing success, in the field of indoor lighting. In order to set these lamps into operation specially adjusted ballasts are required. May & Christe's extensive supply programme can cope with the diversity of these demands. The May & Christe cast resin technique can also be applied to ballasts; because these units are often subjected to extreme environmental conditions, for instance, aggressive atmosphere in industry and sea regions.

Vor 30 Jahren begannen neue Lichtquellen in Europa ihren Siegeszug. Allen voran die Leuchtstofflampe. Zum Betrieb dieser Lampen sind Vorschaltgeräte erforderlich. Schon sehr früh erkannte May & Christe diese neue Technik als zukunftsweisend. So wurden die ersten Vorschaltgeräte bereits 1947 entwickelt und gebaut. Der Erfolg gab dieser unternehmerischen Entscheidung recht. Heute ist May & Christe bei Vorschaltgeräten für Leuchtstofflampen führend in Europa. Auf diesen anerkannten, zuverlässigen Partner und bevorzugten Zulieferer vertraut die Leuchtenindustrie. Hohe Exportanteile und Lizenzfertigungen in vielen Ländern bestätigen die führende Marktstellung.

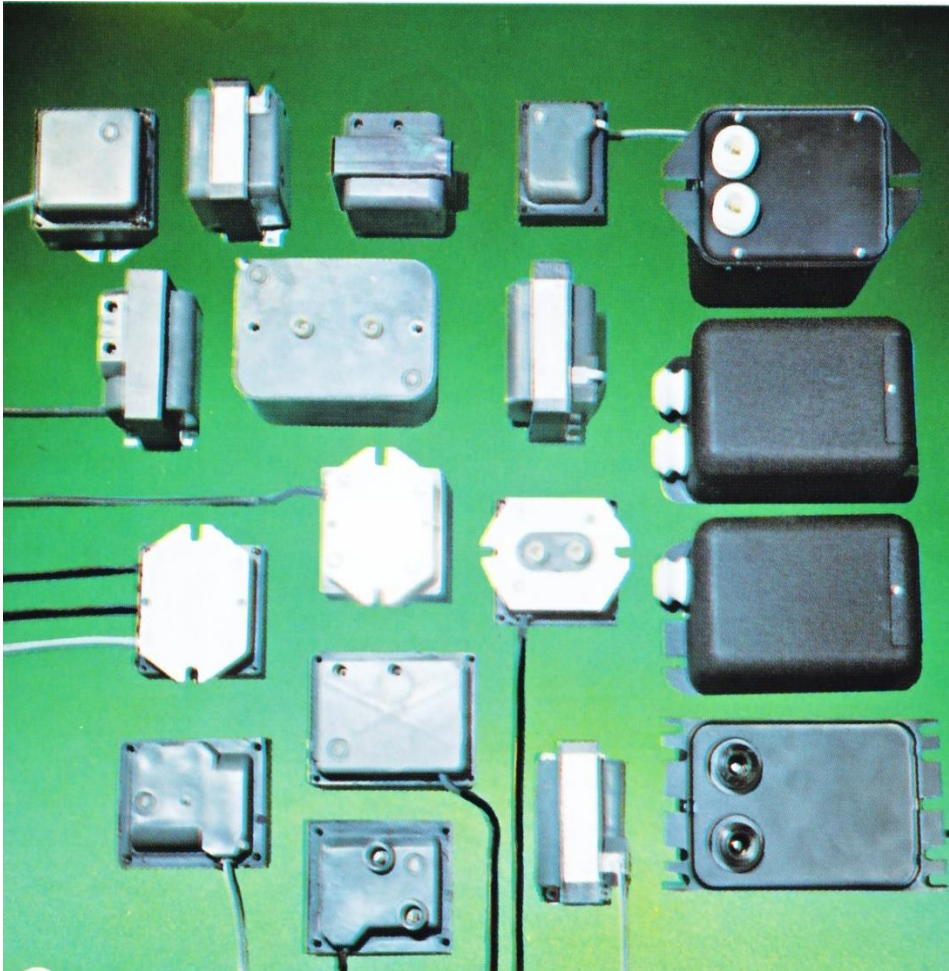
30 years ago, a new source of light started its triumphal march through Europe. Ballasts are necessary for operation of these lamps. May & Christe was very quickly aware of the possibilities this new technique presented. The very first ballasts were already developed and produced in 1947. The success confirmed the correctness of the management's decision. Today, May & Christe is leading the field in the manufacture of ballasts for fluorescent lamps in Europe. The lighting industry relies upon this approved and trusted partner. A large share of the exports as well as licence agreements in many lands underline the leading market position.

Quelle: Pöppinghaus



Zündtransformatoren

Ignition transformers



Einen besonders großen Markterfolg erzielte May & Christe mit Zündtransformatoren für Öl- und Gasbrenner. Diese Transformatoren liefern die Hochspannung (10.000 Volt), die erforderlich ist, um den Brennstoff durch einen Lichtbogen zwischen den Elektroden des Brenners zu zünden. Bereits 1950 wurde für die ersten deutschen Ölbrenner-Konstruktionen ein May & Christe-Zündtransformator entwickelt. Die im Laufe der Zeit ständig verbesserte Konstruktion führte schließlich zum gießharzgekapselten Zündtransformator, der sich durch besonders gute, elektrische Eigenschaften auszeichnet.

May & Christe ist heute Marktführer in Deutschland und besitzt große Marktanteile in vielen europäischen Ländern.

May & Christe achieved an especially great market success with ignition transformers for oil and gas burners. These transformers supply the high voltage (10,000 V), which is necessary to ignite the fuel between two electrodes of a burner by means of an electric arc. May & Christe ignition transformers were developed as early as 1950 for the first German oil burner constructions. During the course of time, the constantly improved models finally led to the cast resin encapsulated ignition transformer, which is distinguished by exceptionally good electrical characteristics. Today May & Christe is leading the market in Germany and occupies a large share of the market in many European countries.

Quelle:
Pöppinghaus



Kleintransformatoren

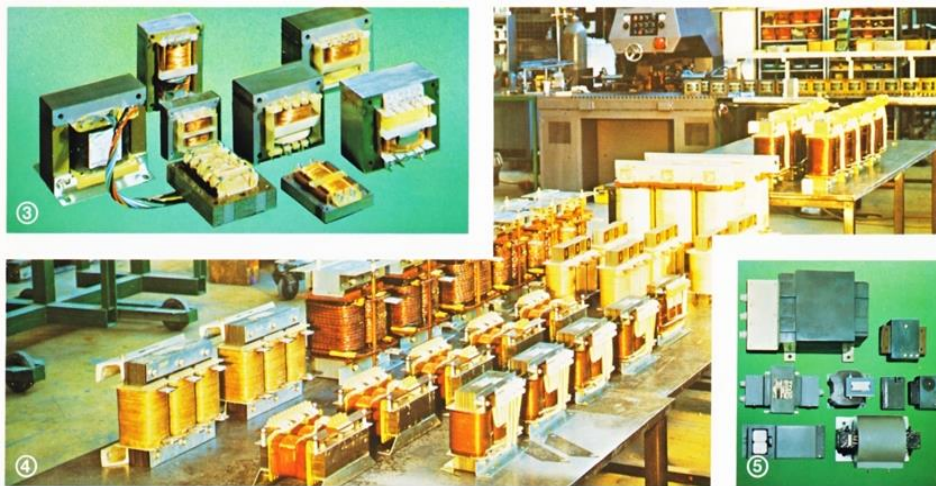
Rationelle Fertigung in 6.000 qm moderner Produktionsstätte ermöglicht kostengünstige Erzeugnisse.
 ① Rational production in a modern assembly hall of 6.000 qm floorspace, results in products of favourable cost.

Vakuum-Druckimprägnierung mit Polyester-Tränkharz.
 ② Impregnation - vacuum moulding process using polyester resin.



1930. Die Weltwirtschaftskrise ist auf ihrem Höhepunkt. Da gründet Franz May (+1967) die »Franz-May-Transformatorfabrik« in Frankfurt/Main-Rödelheim. Erstes Produkt waren Kleintransformatoren für die Rundfunkindustrie. Das junge Unternehmen nahm eine stetige Aufwärtsentwicklung. Heute ist May & Christe als Spezialist weltweit bekannt. Das Familienunternehmen wird in der zweiten Generation geführt und zählt mit Werken in Oberursel/Hessen und Mainaschaff/Bayern zu den bedeutendsten Transformatorenherstellern.

1930. The world's economical crisis had reached its climax. At this time Franz May (+1967) founded the »Franz-May-Transformer Factory« in Frankfurt/Main-Rödelheim. The first products were small transformers for the radio industry. The young firm grew and a continual upswing was noticeable. Today, May & Christe is a specialist of worldwide reputation. The family firm is now being managed by the second generation and is one of the leading transformer manufacturers, having factories in Oberursel/Hessen and Mainaschaff/Bavaria.



Qualität steht an oberster Stelle. Bereits in den Entwicklungs-laboratorien und den Konstruktionsbüros werden die Voraussetzungen dafür geschaffen. In der Produktion sorgen strenge Wareneingangskontrollen aller Materialien sowie ein hoher Stand in der Fertigungstechnik, verbunden mit zahlreichen Zwischenkontrollen dafür. So werden May & Christe-Transformatoren u. a. in einem speziellen Vakuum-Druckverfahren mit Polyesterharz getränkt. Das ergibt Produkte mit anerkannt hohem, technischen Niveau: Betriebssicherheit, hohe Lebensdauererwartung, Korrosionsbeständigkeit. 1969 wurde ein neues Kleintransformatorenwerk in Betrieb genommen. Damit kann May & Christe jeden Kundenwunsch erfüllen; ob nach Einzelstücken oder nach Millionenserien. Das macht May & Christe zum geeigneten Partner.

Quality is of the utmost importance. The conditions to achieve it are provided initially by the development laboratories and design offices. During production, a strict control of all incoming materials and a high standard of manufacturing engineering combined with several intermediate inspections ensure it. Among other positive processes, May & Christe transformers can be subjected to impregnation by means of a special vacuum pressure procedure with polyester resin. This results in products of a recognised, highly technical level: Working reliability, high service life expectancy and corrosion resistance. In 1969 an new factory for small transformers was opened, enabling May & Christe to fulfil any customer requirement; whether it concerns 1-off production or the mass production of millions. This makes May & Christe a very suitable partner.

Quelle: Pöppinghaus

Elektrogerätebau

Control and regulation equipment



③ Endmontage von Öl- und Gasfeuerungs-Steuergeräten.
Final assembly of control apparatus for oil and gas burners.



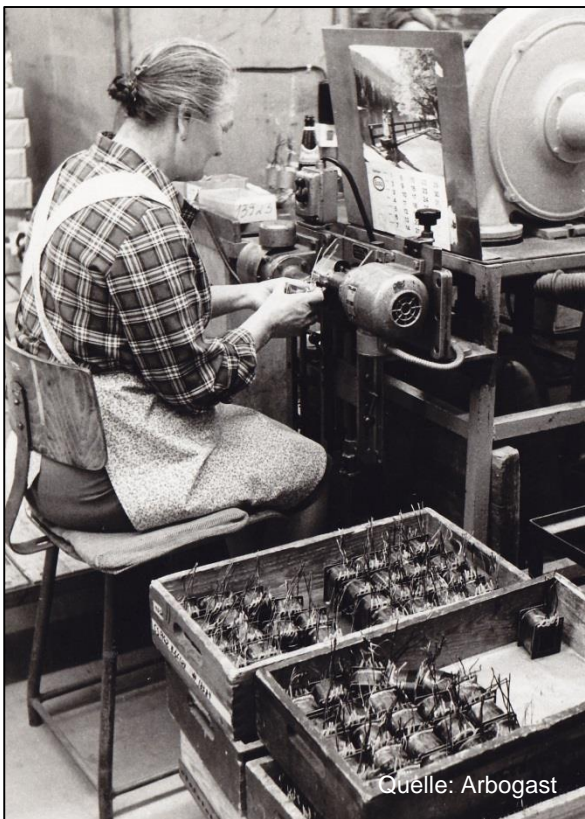
④ Vollwellen – Periodengruppensteuerung in Serienfertigung
Full-wave frequency group control in series production.

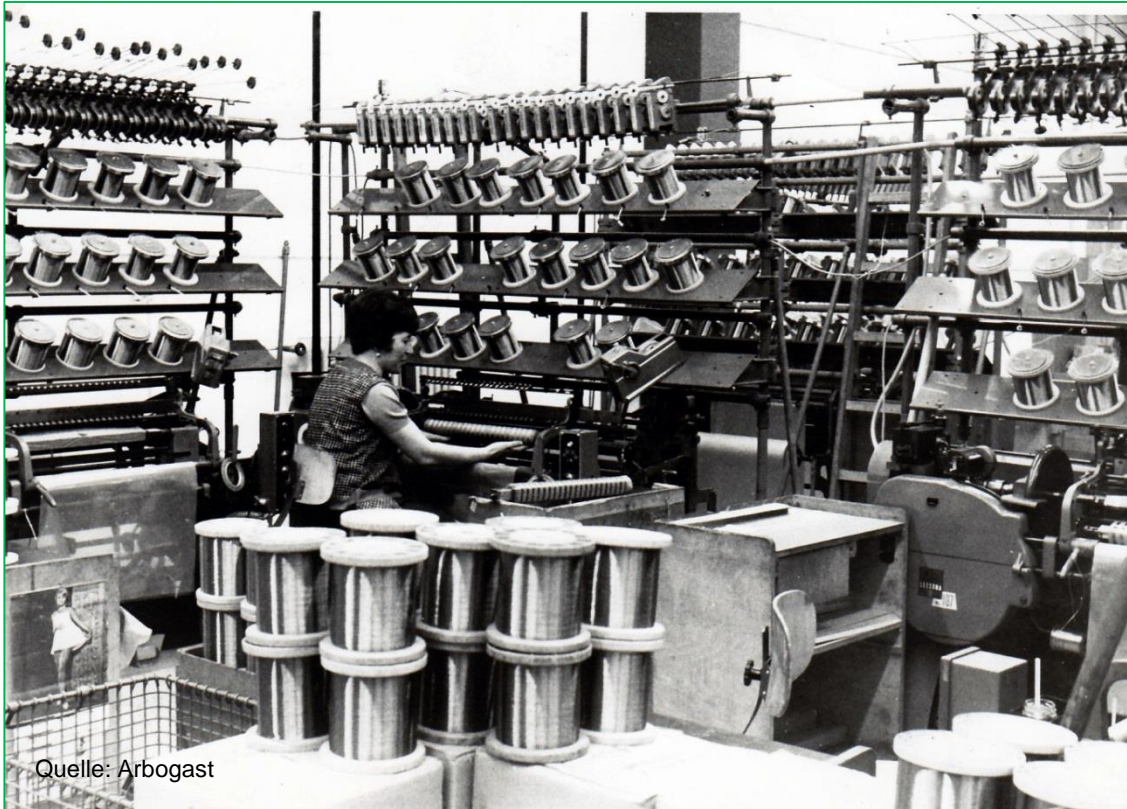


1961 wurde zum Zündtransformator ein weiteres Bauelement für Gas- und Ölbrenner, Automaten für Brennersteuerung und Brennerüberwachung, in die Fertigung aufgenommen. Zum May & Christe-Produktionsprogramm gehören aber auch noch andere elektrotechnische Geräte, bei denen der Transformator ein maßgebendes Bauelement ist. Z. B. Gleichrichtergeräte und spannungs- oder stromstabilisierte Netzgeräte für Kleinspannungen; spannungsstabilisierte Gleichrichtergeräte und Gleichspannungswandler im Hochspannungsbereich für Korona-Strecken; Speisegeräte für Peletier-Elemente.

In addition to the ignition transformer a further element for gas and oil burners was placed into production in 1961 – automatic machinery for burner control and supervision. Other types of electro-technical equipment can also be found within the May & Christe programme, in which the transformer is a determining factor. e. g. rectifier apparatus and voltage or current stabilizing mains apparatus for small voltages; voltage stabilizing rectifier apparatus and d. c. voltage instrument transformers of the high voltage range for corona-creeping distances; Feeding apparatus for Peletier-elements.

Quelle: Pöppinghaus





Quelle: Arbogast



Quelle: Arbogast

Freistempel sind auch Firmengeschichte

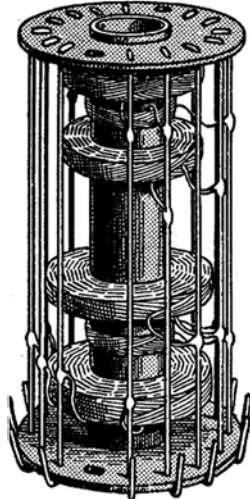


Quelle: Paul Dinges,
Rosbach



WEMAC G.M.B.H

Käfigspulen



Wir suchen:

Betriebsmittel-Konstrukteur

und

Technischer-Zeichner

Wir bieten:

einen freundlichen, modernen und gesicherten Arbeitsplatz, übertarifliche Bezüge und alle sozialen Vorteile eines modernen Industriebetriebes
Bitte setzen Sie sich mit uns in Verbindung; wir bitten um Ihren Besuch oder Anruf.



MAY & CHRISTE GMBH
Transformatorenwerke

Werk Oberursel (Taunus)
Zimmersmühlenweg 10—11
Telefon: 06171 / 46 01

Quelle: Pöppinghaus

May & Christe GmbH
Zimmersmühlenweg 11
1942-1995



Arbeitskreis
Industrie und Handwerksgeschichte



Industrie

*Diese Firmengeschichte kann als .PDF-Datei
unter
www.Ursella.Org
in A4 bzw. A5
ausgedruckt werden*

Dank an die Mitarbeiter dieser Beschreibung

- Dr. Christoph Pöppinghaus, Oberursel
- Marion Unger, Oberursel
- Karl Heinz Arbogast, Oberursel
- Helmut Hujer, Usingen
- Stadtarchiv, Oberursel

Erstellt von: [Hermann Schmidt](#). Oberursel

HeiDech
25052021



Chokes for discharge lamps



Kleintransformatoren

Rationelle Fertigung in 6.000 qm moderner Produktionsstätte ermöglicht kostengünstige Erzeugnisse.

① Rational production in a modern assembly hall of 6.000 qm floor space, results in products of favourable cost.

② Vakuum-Druckimpregnierung mit Polyester-Tränkharz.

Impregnation - vacuum moulding process using polyester resin.

Elektrogerätebau Control and regulation equipment



③ Endmontage von Öl- und Gasleitungs-Steuergeräten.

Final assembly of oil and gas piping control apparatus for oil and gas burners.

④ Vollwellen - Periodengruppensteuerung in Serienfertigung.

Full wave frequency group control in series production.



Leistungstransformatoren

① Dämpfungsbroschen für Gleichstromantriebe.

Resistance coils for direct current motors.

Small transformers



② Kleintransformatoren nach Kundenspezifikation sowie nach einschlägigen, international anerkannten Normen und Vorschriften.

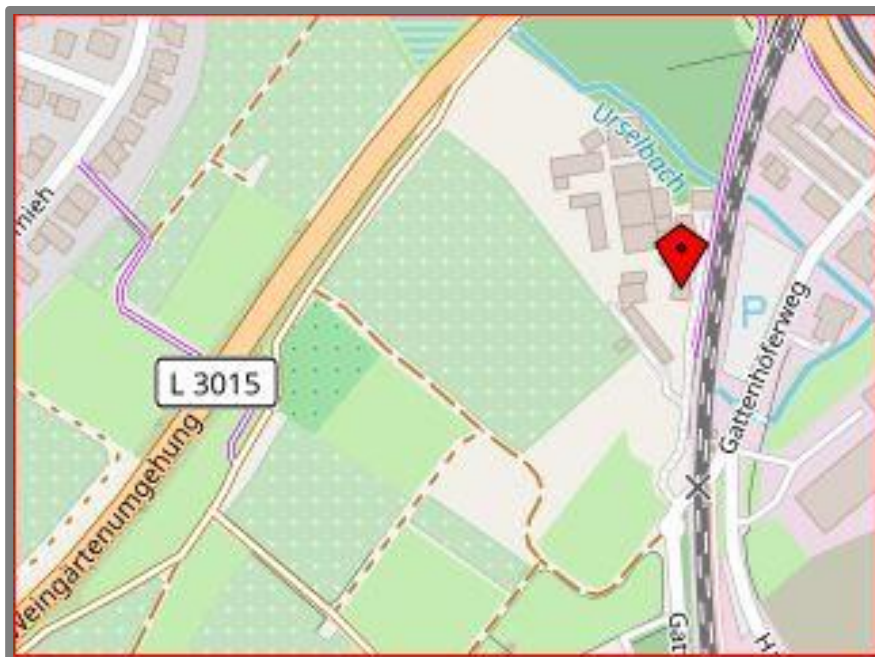
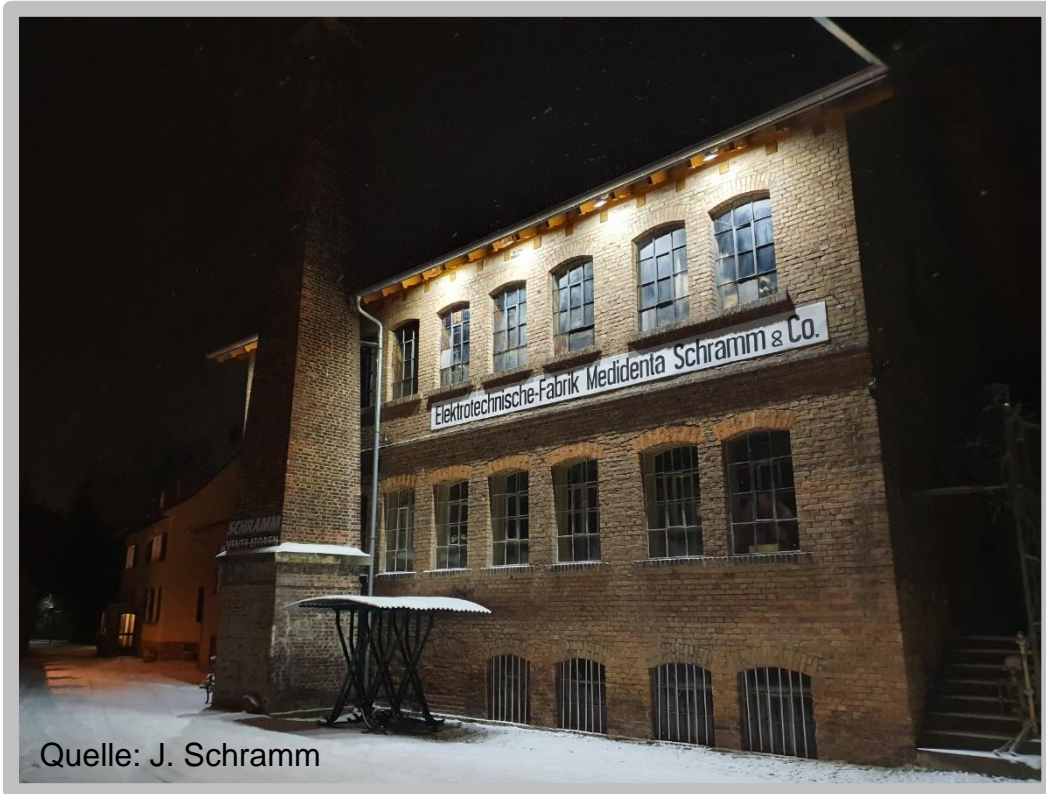
Small transformers according to customer specification as well as the relevant international stipulated standards and regulations.

Infografik: H. Decher



Infografik: H. Decher

Medidenta Schramm GmbH & Co KG
Gattenhöferweg 33
D-61440 Oberursel

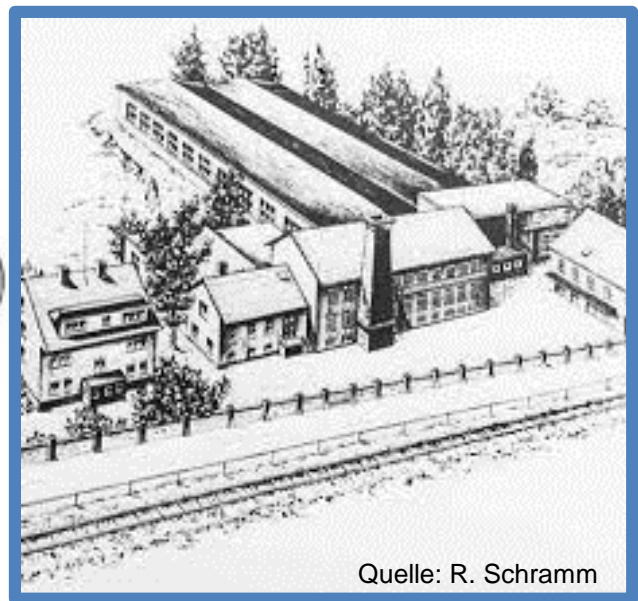




Brems- und Fahrzeugtechnik



Medidenta



1905 Unternehmensgründung in Frankfurt am Main durch Carl Schramm als Metallschmelze für Dentale- und Technische Metalle sowie Fabrikation von Zahn- und Papierwaren

1920 Unter Beteiligung von Robert Schramm wird das Herstellungsprogramm um elektrische Apparate und Spezialgeräte für Frisöre, u. a. Trockenhauben und Heißluftduschen der Marke SIMPLEX, sowie Steckverbindungen für Automobile erweitert.

1923 Die ersten SIMPLEX Ventilatoren werden vorgestellt.

1925 Ausbau des Ventilatoren- und Elektromotorenprogramms.



Quelle: Medidenta



Quelle: Medidenta

1930 Die in ganz Frankfurt verteilten Elektrogeräte- Produktionsstätten werden in Oberursel zusammengefasst. Anmietung der Fabrik Goldmann & Jamin. Die Adresse lautet nun:

Medidenta Schramm & Co.
Oberursel (TS)
Unterhalb der Stadt 14

1938 Noch vor dem Novemberpogrom kaufte im Februar Robert Schramm sen. die Fabrik von Selly Goldmann. Von den Nationalsozialisten wird die Firma als jüdisch gesehen und in der Nacht des Novemberpogroms beschmiert und stark beschädigt. 1939 Schadensbeseitigung und geschäftliche Neuorientierung.

1940 Entwicklung und Produktion von Kleinst-Motoren zum Einbau in Elektrogeräte.

1945 Die Produktion der Elektrogeräte läuft in Oberursel weiter, daneben werden jetzt auch Kochplatten, Kronleuchter und Bügeleisen hergestellt.

1950 Vorstellung des Original
SINPLEX-EINSCHRAUBEN-
VENTILATORS.
Ein einfacher kleiner
Ventilator der in eine Glühbirnen-
einfassung eingeschraubt wird.



1955 Erweiterung des Standortes Oberursel. Ausbau der Metallwaren-Produktpalette. Vorstellung von Autoventilatoren.

1960 Neue Tischventilatoren der Serie „Luftikus“, „Windrose“ und der „Pilot.“

1965 Aufnahme der Produktion der Tischventilatoren „Windy“.

1970 Der Bereich Fahrzeugtechnik und Oldtimerzubehör wird aufgenommen. Instandsetzung von Oldtimern und mechanische Fertigung von Ersatzteilen.



Quelle: Medidenta



Quelle: Medidenta

1974 Tod von Robert Schramm.

1974 Die Unternehmensleitung übernimmt jetzt
Hans-Joachim Schramm.



Foto: R. Schramm

1975 Der Produktbereich Elektrogeräte für Frisöre wird eingestellt.
Ausbau der Elektromotorenfertigung.

1980 Die industrielle Klebtechnik wird angegliedert. Einführung der
abgetrennten Spezialabteilung für die Bearbeitung von Oldtimer-
Bremsanlagen.



Quelle: Medidenta

1984 Es erscheint der 1. Katalog für Oldtimer Ersatzteile.

Medidenta Schramm
Elektrotechnische-u. Metallwarenfabrik
Brems-u. Fahrzeugtechnik

1987 Erweiterung der Gebäude u. a. für den Fahrzeugbereich.

1990 Ausweitung der Produkte Spezialventilatoren für
Sonderanwendungen.

1991 Weiterer Ausbau der Industriellen- Klebetechnik.

2000 Entwicklung und Produktion von Ventilatoren-Kleinstserien.

Neubau einer weiteren Produktionshalle für Kfz-Ersatzteile.
2005 100 Jahre Medidenta.

2006 Fertigung für betriebsfremde Firmen im Auto-Ersatzteil und
Zubehör



Quelle: Medidenta

2008 Gebäudeerweiterung zur Produktion von
Kraftfahrzeugersatzteilen
Spezialisierung auf die Bearbeitung, Reparatur und
Ersatzteilherstellung für PKW bis zum Jahrgang 1970.

2015 Tod von Hans-Joachim Schramm.

Die Geschäfte werden von seinen Söhnen Hans-Robert und
Hans-Jochen weitergeführt.
Umorganisation und Aufgabensplitting im Unternehmen.

2016 Änderung im Handelsregister Bad Homburg v. d. Höhe
(HRB 1111)
Dipl. Ing. Hans-Robert Schramm GmbH. Oberursel, als
persönlich haftender Gesellschafter
Haupttätigkeit: Herstellung von Elektrizitätsverteilungs- und
Schalteinrichtungen.

Änderung HRB 1222, Haupttätigkeit: Sonstige Verwaltung und
Führung von Unternehmen und Betrieben. Als Geschäftsführer
wurde Hans-Jochen Schramm beauftragt.

Die Industrielle Klebetechnik wird fortgeführt.
Die Ventilatorenherstellung wird eingeschränkt. Lieferung und
Reparaturen bleiben.

Der Katalog Nr. 26 erscheint.

2017 Planung eines Kompetenzzentrums, dass sich speziell mit der professionellen Restaurierung und Instandsetzung von historischen Fahrzeugen befasst. Es werden Gespräche mit der Stadt Oberursel zwecks Errichtung mehrerer Hallen für das Kompetenzzentrum geführt.

2017 Das bestehende Wasserrad wird restauriert.



Foto: R. Schramm

2018 Im Februar wird das Wasserrad in Betrieb genommen und liefert nach Bedarf Strom.



2018 Der Bebauungsplan wird von der Stadt beschlossen.

2018 Ein weiterer Baustein des Kompetenzzentrums ist das Instandsetzen von Lichtmaschinen, Anlassern, Zündmagneten und Zündverteilern.



Foto: R. Schramm

2018-2019 Wird eine Frankfurter Ankerwicklei nebst Betriebseinrichtung übernommen und nach Oberursel verlegt. Es ist eine der letzten Ankerwicklei im Rhein-Main Gebiet.



Foto: R. Schramm

Instandsetzung von elektrischen Maschinen.

2019 Die Altgebäude werden nach historischer Vorlage instand gesetzt



Der Dachstuhl und das Dach des Hauptgebäudes werden erneuert.



Hauptgebäude mit neuem Dach

Die Backsteinfront und die Schrift „Elektronische Fabrik Medidenta Schramm & Co.“ werden überarbeitet.



Foto: R. Schramm



Der historische Haupteingang

2020 Baugenehmigung und Einreichung des Bauauftrags für die Stadt Oberursel.



Quelle: J. Schramm



Quelle: J. Schramm



Quelle: J. Schramm



Quelle: J. Schramm



Quelle: J. Schramm



Quelle: J. Schramm



Quelle: J. Schramm



Grundstück Medidenta Schramm, Gattenhöferweg 33



2016 Neubedachung des Bürogebäudes im alten Stil

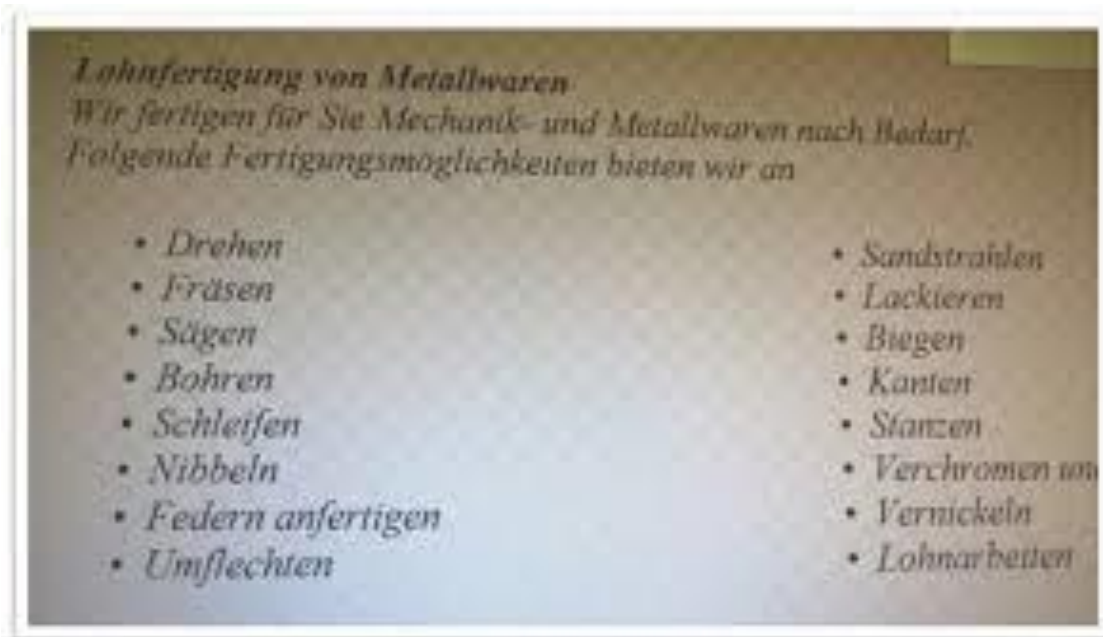


2017-03-30_Foto_H_Decker



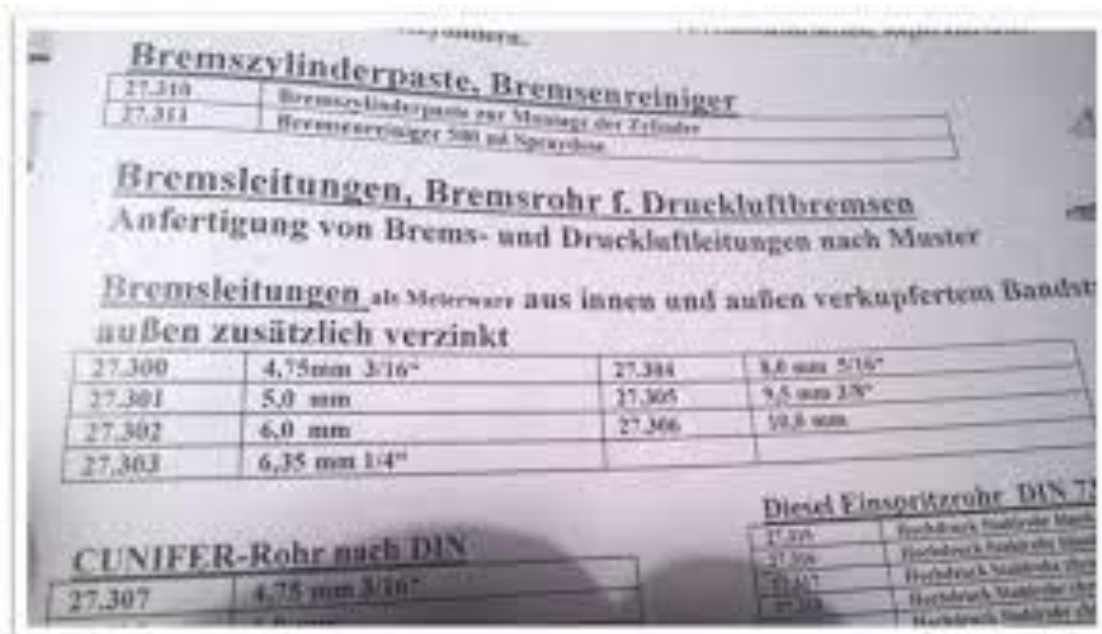
Quelle: Facebook

Lohnfertigung



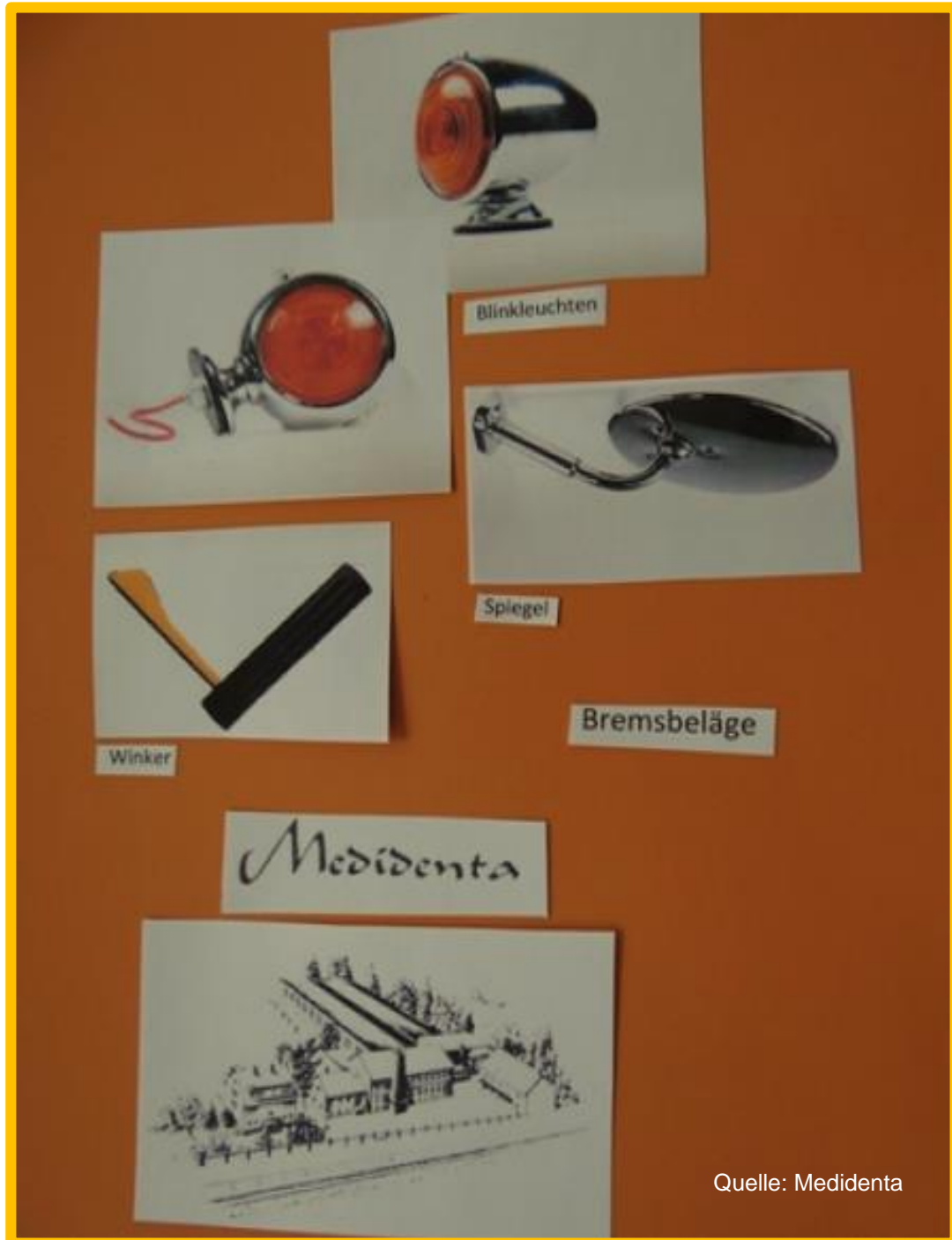
Quelle: Medidenta

Autotechnik

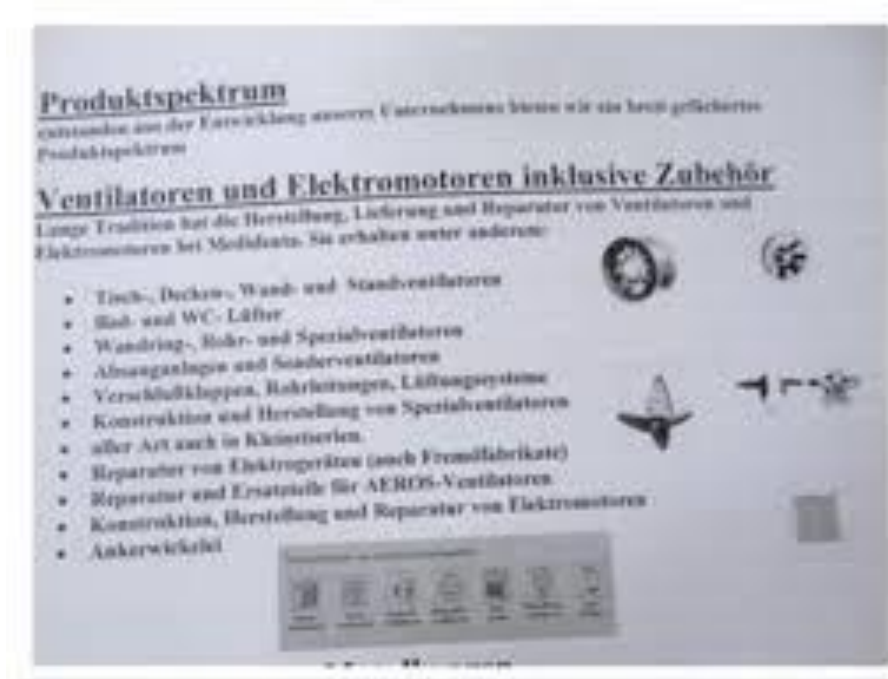


Quelle: Medidenta

Ersatzteile für Oldtimer



Ventilatoren und Elektromotoren Programm



Quelle: Medidenta



Quelle: Facebook

Neubelegen von Bremsbacken und Kupplungen



Neubelegen von:

- ☞ Bremsbacken
- ☞ Bremsbänder
- ☞ Konussen
- ☞ Kupplungen

Mechanische Bearbeitung von:

- ☞ Bremsstromeln
- ☞ Brems scheiben
- ☞ Motorradbremsen

Bremstechnik und Fahrzeugtechnik

Außerdem erhalten Sie bei uns:

- ☞ Bremsmanschetten
- ☞ Bremsleitungen auch in CUNIFER
- ☞ Brems schläuche und Armaturen
- ☞ Entlüfter
- ☞ Scheiben- und Trommelbremsbeläge
- ☞ Vollscheiben-Bremsbeläge
- ☞ Kupplungsbeläge
- ☞ Kupplungsscheiben
- ☞ Kupplungssätze
- ☞ Segmente und Konusse
- ☞ Instandsetzung von Radbremszylindern



Brems- und Fahrzeugtechnik

Neubelegen von Bremsbacken und Kupplungen

Instandsetzung von Lichtmaschinen und Anlassern Ankerwickellei

Fahrzeugbeleuchtung Auto-Elektrik Restaurationsmaterial

Ersatz- und Zubehörteile New Old Stock

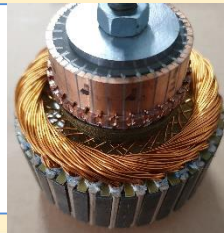
MEDIDENTA SCHRAMM GMBH & Co.KG
Elektrotechnische- und Metallwarenfabrik
Brems- und Fahrzeugtechnik

Gattenhöferweg 33 und Untere Werke 14
61440 Oberursel/Taunus
Tel. 06171/54487 und 95 24 54
Fax: 06171/3069

E-Mail: info@Medidentaschramm.de

www.Medidentaschramm.de

Quelle: Schramm



Fahrzeugbeleuchtung Auto-Elektrik Restaurationsmaterial

- ☞ Bei uns erhalten Sie eine große Auswahl von Ersatzteilen und Zubehör für Ihren Oldtimer.
- ☞ Leuchten und Lampen Zur zeitgemäßen und stilsicheren Restaurierung
- ☞ Schalter
- ☞ Installationsmaterial Von der Glühbirne über Sicherungsdosen
- ☞ Gummi Profile
- ☞ Fahrzeugbauteile und Karosserieausstattung
- ☞ Thermometer und Anzeiginstrumente
- ☞ Ersatzteile New Old Stock
- ☞ Restaurationsmaterial



Ankerwickellei



- ☞ Eigene Ankerwickellei
- ☞ Einrichtung zur Neuwicklung von Zündspulen, Zündankern, Feldspulen, Spulen von Zugmagneten usw.
- ☞ Magnetisieren von Zündmagneten
- ☞ Instandsetzung von Zündverteilern



www.Medidentaschramm.de

Instandsetzung von Lichtmaschinen und Anlassern



Instandsetzung und Restaurierung elektrischer Aggregate wie:

- ☞ Anlasser
- ☞ Lichtmaschinen
- ☞ Zündmagnete
- ☞ Spulen & Feldwicklungen
- ☞ Zündverteiler
- ☞ Wischermotoren
- ☞ Winker




Medidenta
 MEDIDENTA SCHRAMM GMBH
 Brems- und Fahrzeugtechnik

**Katalog
 Profile und
 Gummitechnik
 Gummischlauch**



MEDIDENTA SCHRAMM GMBH & Co.KG
 Elektrotechnische- und Metallwarenfabrik
 Brems- und Fahrzeugtechnik
 Gattenhöferweg 33 und Untere Werke 14
 D-61440 Oberursel/Taunus
 Tel. 06171/54487 und 95 24 54 Fax: 06171/3069
 E-Mail: info@medidentaschramm.de www.medidentaschramm.de



Quelle: Facebook

FÜR AUTO U. MOTORRAD




 ERZEUGNISSE

Quelle: asc-ig-hessen

- ☛ **Auto-Elektrik Lampen und Leuchten Teile-Vollsortiment**
- ☛ **Auto-Zubehör in denkbar größter Auswahl für alle Fahrzeuge**
- ☛ **Neubelegen von Bremsbacken und Kupplungen**
- ☛ **Bremsenteile für alle Fahrzeuge**

Fordern Sie unseren großen Katalog an.



Medidenta Schramm GmbH & Co. KG
 Elektrotechnische- und Metallwarenfabrik

Gattenhöferweg 33 und Untere Werke 14
 D-61440 Oberursel/Taunus
 Tel. 06171/54487 und 95 24 54 Fax: 06171/3069
 info@medidentaschramm.de www.medidentaschramm.de

Quelle: Facebook

**Neubelegen von Bremsbacken und
 Kupplungsscheiben**
 Restaurationsmaterial, Beschläge, Fahrzeugteile
 Fahrzeugelektrik - Leuchten und Elektroteile





Medidenta Schramm GmbH & CO.KG
 Elektrotechnische- und Metallwarenfabrik
 Gattenhöferweg 33 • 61440 Oberursel
 Telefon: 06171 / 5 44 87 • Fax: 30 69
www.medidentaschramm.de
 Katalog mit über 60 Seiten gegen 3,00 Euro

Quelle: Technorama

Medidenta Schramm GmbH & Co KG
Gattenhöferweg 33
D-61440 Oberursel



Arbeitskreis
Industrie und Handwerksgeschichte



Industrie

*Diese Firmengeschichte kann als .PDF-Datei
unter
www.Ursella.Org
in A4 bzw. A5
ausgedruckt werden*

Dank an die Mitarbeiter dieser Beschreibung

- Fa. Medidenta Schramm, Oberursel
- Hans Joachim Schramm, Oberursel
- Hans-Jochen Schramm, Oberursel
- Hans-Robert Schramm, Oberursel
- Jochen Schramm, Oberursel
- Heidi Decher, Oberursel
- OpenStreetMap

Erstellt von: Harro Peschmann. Oberursel

HeiDech
03092021



**Made in
Oberursel**