



**1904**

**1954**

**50 JAHRE**

**DIENST AN DER LEDERINDUSTRIE**

**MASCHINENFABRIK TURNER A.G.**

**OBERURSEL A.T.**



**Unseren Betriebsangehörigen  
und  
den Freunden unseres Unternehmens  
gewidmet**



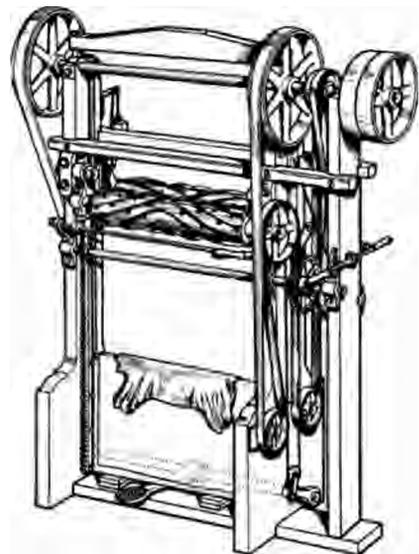


1.h



**D**ie Geschichte eines Unternehmens wird geformt von den Persönlichkeiten, die sich darin zusammengefunden haben, als Gründer und Leiter, als Erfinder oder sonst Mitschaffende. So wird hier vor allem von Menschen die Rede sein – und natürlich auch von Maschinen. Und da müssen wir weit ausholen in die Vorgeschichte unserer Firma hinein.

In den achtziger Jahren des vorigen Jahrhunderts wirkte Joseph W. Vaughn als „Millwright“, d. h. als Betriebsschlosser und -zimmermann in einer Gerberei New Englands in den Vereinigten Staaten. Er kam auf den Gedanken, die mühselige Handarbeit mit dem Schlicker beim Ausrecken einer gegerbten Haut zu ersetzen durch eine Maschine, in der die Haut, rittlings über eine senkrechte Tischplatte gelegt, auf dieser zwischen zwei Ausreckwalzen hindurchgeführt wird. Er erhielt hierauf im Jahre 1883 ein Patent und gründete die Vaughn Machine Company in Peabody, Massachusetts, die sich in der Folge unter der Leitung seiner Söhne George, Ira und Charles zu einer weltbekannten Firma entwickelte und die meisten der damals gebräuchlichen Typen von Gerbereimaschinen anfertigte.



Eintisch•Ausredmaschine von Vaughn

Um die Jahrhundertwende hatte die europäische Generalvertretung der Vaughn Machine Company ihren Sitz in Frankfurt am Main. Ihre Führung lag in den Händen von Ernst L. C. Schulz, eines hervorragenden Kaufmannes der guten alten Art, der sich als Vertreter erster deutscher Lederfabriken in USA seine Sporen verdient hatte, und seines Veters, des Ingenieurs Gustav Hilliger. Im Hinterhof des Hauses Niddastraße 64 unterhielt die Firma eine kleine Werkstatt, in der außer Ersatzteilen einige Maschinen in Einzelfertigung hergestellt wurden, u. a. eine Lederflächen-Meßmaschine

nach Sawyer-System und eine Lederbügelmachine. Dort wirkten schon unsere späteren Direktoren Otto Suhr als Verkäufer, der Ingenieur Heinrich Zähle als Werkstattleiter und Otto Mohr als Buchhalter und Korrespondent, während der Ingenieur August Brill, der 1902 der Firma beitrug, zum Stammhaus nach USA entsandt wurde, um dort als Monteur die Anwendung der Gerbereimaschinen im praktischen Betrieb kennenzulernen. Im europäischen Außendienst betätigte sich vor allem der Ingenieur Alexander Kehrhan, der später zu unseren erfolgreichsten Erfindern zählen sollte. Reparaturwerkstätten waren auch in Leicester (England), Paris und Wien eingerichtet.

Es gab damals noch wenig Gerbereimaschinen in den europäischen Lederfabriken, und die aus Amerika eingeführten neuen Typen wurden anfangs nur zurückhaltend aufgenommen. Darum war es üblich, sie zur freien Probe aufzustellen, d. h. der Käufer hatte das Recht, eine Maschine nach dreißigtägiger Benutzungsdauer, die häufig auch noch ausgedehnt wurde, zur Verfügung zu stellen. Da jedem Händler mit Häuten und Leder die Arbitrage in Fleisch und Blut übergegangen ist, entspann sich daraus die Unsitte, den Preis einer Maschine bei Beendigung der Probezeit auszuhandeln. Als deshalb Otto Mohr eines Tages seinem Direktor Schulz freudig verkündete, daß die Probezeit für eine bestimmte Maschine abgelaufen sei und sie deshalb als übernommen gelten dürfe, fragte dieser skeptisch zurück: Ist sie auch bezahlt? — Später haben wir dann Probeverkaufsbedingungen aufgestellt, nach denen der Käufer dem Lieferanten im Fall der Rückgabe eine im voraus festgesetzte Entschädigung zahlen mußte, und jetzt finden Verkäufe auf Probe nur noch bei der Ersteinführung einer neuen Maschinentype statt.



Reihentisch•Ausreckmaschine von Turner

Der uns gesetzlich geschützte Name  
TURNER

ist auf William B. Turner zurückzuführen, ursprünglich Lokomotivführer, der die Leistung der Vaughnschen Eintisch-Ausreckmaschine auf ein Mehrfaches zu erhöhen suchte, indem er eine Reihe von Tischen zwischen zwei endlosen Ketten aufhing und sie so aufeinanderfolgend zwischen den Arbeitswerkzeugen hindurchlaufen ließ. Seine Erfindungen erstreckten sich vor allem

auf die Bearbeitung der Rückenkante, d. h. desjenigen Streifens der Lederhaut, der auf die Tischkante zu liegen kommt und deshalb von den seitlichen Werkzeugen nicht erfaßt wird. Auf der Eintischmaschine mußte deshalb das Fell nach einmaligem Durchlauf verhängt und ein zweites Mal durchgelassen werden.

Es wird erzählt, daß Turner seine Patente zuerst den Vaughns angeboten habe, die aber nichts davon wissen wollten. Darauf gründete er mit dem Schuhfabrikanten Copeland im Jahre 1899 die Firma „The Tanners' and Curriers' Machinery Company“, die 1902 in „The Turner Tanning Machinery Company“ umbenannt wurde. Der Betrieb der Maschinenfabrik befand sich in Süd-Boston, Mass., und gelangte schnell zur Blüte, so daß eine europäische Niederlassung in Hamburg eröffnet werden konnte.

Die Vaughn Machine Company war inzwischen nicht untätig geblieben und hatte selbst eine Reihentischmaschine mit Rückenbearbeitung nach eigenen Patenten hervorgebracht. Darüber kam es zu einem Rechtsstreit zwischen Turner und Vaughn, in dem Turner obsiegte mit dem Enderfolg, daß die Vaughn Machine Company liquidiert wurde, und daß ihr Besitz an The Turner Tanning Machinery Company überging.

Auch die europäische Niederlassung der Vaughns, die inzwischen als selbständige Firma, Vaughn Machine Company G. m. b. H., in Frankfurt gegründet war und einen erheblichen Aufschwung genommen hatte, sah sich gezwungen, ihren Angestellten zum 30. September 1904 zu kündigen. Sie wurde aber dann mit fast allen ihren Angehörigen von Turner übernommen und am 1. Oktober 1904 unter der neuen Firma „The Turner Tanning Machinery Company of Boston, Mass., Generalagent Ernst L. C. Schulz, Frankfurt a. M.“ in das Handelsregister eingetragen. Und diesen Tag nennt die heutige Maschinenfabrik Turner A. G. ihren Geburtstag. Am 1. August 1905 wurde die Firma in „The Turner Co. G. m. b. H.“ umbenannt.



Ernst .. C. Schulz

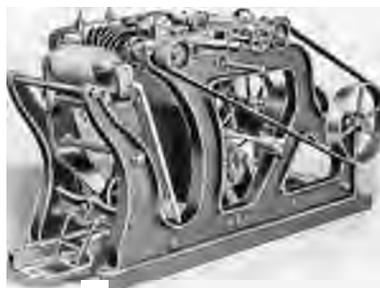
Es folgten einige schwierige Jahre, in denen mit bescheidenen Mitteln trotz schlechter Konjunktur Maschinen von Amerika importiert werden mußten, die in ihrer konstruktiven Durchbildung nicht immer den Anforderungen des europäischen Maschinenbaues entsprachen. Daß sie trotzdem nicht schlecht waren, beweist die Tatsache, daß man heute, nach fünfzig Jahren, noch manche Exemplare davon in großen deutschen Lederfabriken in Gebrauch finden kann.



Halbaulomatische Walzen-Entfleischmaschine Nr. 85



Doppeltrommel-Entfleischmaschine Nr. 7



Fulzmaschine Nr. 29

So wurde es denn von diesseits des Atlantischen Ozeans sehr willkommen geheißen, als es nach langwierigen Verhandlungen unserem Chef, E. L. C. Schulz, gelang, die Aktionäre der Stammfirma dazu zu bewegen, einen Betrag von 200 000 Mark zum Bau einer Filialfabrik in der Nahe von Frankfurt beizusteuern, übrigens der einzige finanzielle Beitrag aus USA, den das deutsche Unternehmen seit Gründung der Firma je erhalten hat. Alsbald ging es an die Verwirklichung des Planes, und in Oberursel wurde ein günstig an der Bahn gelegenes Grundstück von rund 6000 qm

erworben, auf dem der Anfang zu unserer heutigen Fabrik nach dem Entwurf der Architektenfirma C.T. Steinert, Chemnitz, aufgebaut und am 2. Januar 1907 in Betrieb genommen wurde. Das Gebäude bedeckte eine Grundfläche von 2600 qm; heute ist das bebaute Gelände 11 250 qm, der gesamte Grundbesitz der Firma 31 872 qm groß.

Nun konnten die deutschen Ingenieure der Firma ihrem Erfindungsdrang freien Lauf lassen und neue Maschinen schaffen, die den hiesigen Bedürfnissen angepaßt waren. Es entstand die Trommelausstoßmaschine mit kurzem, beweglichem Zylinder (von A. H. Kehrhahn), der pneumatische Werkstückträger (von H. A. Holder und A. H. Kehrhahn) und die Stiftenrad-Meßmaschine (von G. A. Schettler) neben zahlreichen Umkonstruktionen und Verbesserungen bereits bekannter Gerbereimaschinen.



**A. Ft Kehrhahn**

Um die gleiche Zeit, in der die Fabrik in Oberursel zu arbeiten anfang, wurden die Geschäftsräume aus der Niddastraße in den Parterrestock eines neuerbauten Geschäftshauses, Neckarstraße 9, in Frankfurt verlegt. Für den kränkenden Direktor Schulz versahen dort die neuernannten Prokuristen Brill und Tausent die Geschäfte.

Von der amerikanischen Stammfirma wurde deren Direktor, Robert H. Harris, entsandt mit dem Auftrag, das ganze europäische Unternehmen zu verkaufen. Da die Verhandlungen hierüber mit einer Konkurrenzfirma sich zerschlugen, wurde Verbindung mit deutschen Geldgebern angeknüpft, die sich bereit fanden, 26% des Kapitals einer neuzugründenden Aktiengesellschaft zu übernehmen, während die amerikanischen Aktionäre das Gesamtvermögen der bisherigen G. m. b. H. einbrachten. So kam es im Oktober 1910 zur Gründung der The Turner Company A. G. mit einem Stammkapital von einer Million Mark. Der Geschäftsführer Schulz der G. m. b. H. konnte sich aus Gesundheitsrücksichten nicht entschließen, die Leitung der Aktiengesellschaft zu übernehmen und trat in den Ruhestand. Den Vorstand bildeten die bisherigen Prokuristen Suhr, Zähle, Brill und Tausent.



Werk II



Werk III

In Leicester erbauten wir 1913 eine schöne kleine Fabrik, in der nun auch Gerbereimaschinen für England und seine Kolonien hergestellt wurden. An der Spitze standen dort zwei verdienstvolle Männer, die schon lange der Firma angehört hatten: H. G. Reinhardt und G. A. Schettler. Auch die französische Filiale, geführt von



A. Elsener

H. G. Reinhardt

G. A. Schettler

A. Elsener, einem alten Turner-Mann, baute Maschinen und hatte dazu eine größere Werkstatt in Ivry (Seine) gepachtet. Wien beschränkte sich weiterhin auf die Anfertigung von Ersatzteilen.

Im Jahr 1914 erwarben wir ein Fabrikgebäude gegenüber dem Haupteingang unseres Oberurseler Werks. Es dient als Werk II zum Teil der Fabrikation, und sein Oberstock, der 1947 durch Brand zerstört war, beherbergt zur Zeit unser kaufmännisches Büro.

Die Geschäfte der Aktiengesellschaft entwickelten sich günstig, der Jahresumsatz nahm stetig zu. Da entbrannte am 1. August 1914 der erste Weltkrieg und brachte die Wirtschaft, soweit sie für den zivilen Bedarf arbeitete, infolge der zahlreichen Einberufungen zur Wehrmacht zunächst ins Stocken. Gerbereimaschinen galten aber damals noch als kriegswichtig, und nachdem die Reihen der Belegschaft aufgefüllt und durch französische Kriegsgefangene ergänzt waren, konnte das Werk in normalem Umfang, zum Teil auch mit der Herstellung von Kriegsmaterial, beschäftigt werden. Für den letzteren Zweck wurden im Jahr 1918 die Sportwerke, eine kleine Fahrradfabrik an der Frankfurter Landstraße, erworben (heute unser Werk III). Am Granatendrehen wurde allerdings kaum etwas verdient.

2. schinenrzbrik Turner A.G.

Oberuranl—Tanus, Jen 27.31111 1123.

Frankfurt :./•r.

Lit. A Nr. 4 <sup>9</sup> (1)

Gutsehein

über "4 5<sup>2</sup>fl 000,- (Fünfhunderttausend Mark)  
einlösbar bei d..n. Landgraflieb Hese3schen cone. Land2cbink  
Filiale Obleursol.

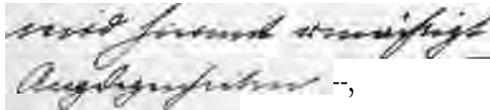
Laufzeit: bis 11. August 1023.



/ji fa-, az

„---740e.jrie

X, fgrwee2\_4,



44.-" .4.  
41"; >, 7, 5,

.11)g,  
C2, 4r

90.



Zeitdokumente

Eine bittere Folge des Kriegszustandes für die Firma war der Verlust ihrer Niederlassungen in England und Frankreich, die von den Regierungen dieser Länder enteignet wurden. An ihrer Stelle gründete unsere amerikanische Stammfirma zwei unabhängige Schwestergesellschaften, mit denen uns seither die alten freundschaftlichen Beziehungen und ein reger Erfahrungsaustausch verknüpfen.

Der Firmenname The Turner Company wurde am 12. Juni 1915 in Maschinenfabrik Turner Aktiengesellschaft umgewandelt.

Und als der Krieg zu Ende war, und als diejenigen von uns, die jahrelang im Feld gestanden und gekämpft hatten um die Heimat und alles, was ihnen lieb darin war, in diese Heimat zurückkehrten, da fanden sie ein Volk in Revolution, zerrissen von politischen Debatten, von Putschen und Streiks. Die Geldwährung ging ihrer vollständigen Zerrüttung entgegen in einem Tempo, das sich von Tag zu Tag überstürzte, so daß die Notenpresse schließlich mit dem Drucken der Billionenscheine nicht mehr nachkam. Dies führte zu dem ungesetzlichen Zustand, daß exportierende Firmen, wie die unsrige, sich ihre eigenen Zahlungsmittel zur wöchentlichen Auszahlung der Löhne und Gehälter schafften, indem sie Gutscheine ausgaben, die sie ihrer Bank gegenüber auf Basis des Dollarkurses garantierten. Der Zahlungstag wurde auf den Freitag verlegt, weil am Samstagmittag alle Lebensmittelgeschäfte ausverkauft waren, und am Ende mußte sogar täglich ein Vorschuß auf die Löhnung ausgezahlt werden.

Wer exportierte, konnte über Dollars verfügen, und es fehlte nicht an Auslandsaufträgen. Ein großer Nachholbedarf war zu decken, und die absinkende deutsche Währung machte unsere Erzeugnisse auf dem Weltmarkt wohlfeil. Die Fabrik reichte nicht mehr aus, um die Masse der Maschinenaufträge zu bewältigen, obwohl sie fast alljährlich um ein Stück vergrößert wurde. Wir waren genötigt, Fertigungsaufträge an andere Werke zu vergeben und eine Halle der Lokalbahn-A. G. zu mieten, um sie als Werkstatt einzurichten. Damals erreichte unsere Belegschaftszahl ihren höchsten Stand mit 380 Personen.

Da es nach dem Krieg an Facharbeitern mangelte, entschlossen wir uns im Jahr 1921, eine Lehrlingswerkstatt einzurichten. Ihre Führung wurde dem Ingenieur August Stoll übertragen, der sich als ausgezeichneter Pädagoge erwiesen hat, und der in der Folge deshalb auch von der Industrie- und Handelskammer zum Leiter des Lehrlings-

wesens der gesamten Metallindustrie im Obertaunuskreis ernannt worden ist. Dank seiner Tätigkeit verfügt die Firma heute über einen genügenden Nachwuchs sorgfältig ausgebildeter Handwerker.



Lehrwerkstatt

Dem Sog der Inflation folgte mit Abstand auch die Dotierung unseres Aktienkapitals, das von 1920 bis 1923 dreimal verdoppelt wurde, um schließlich zu Beginn des Jahres 1925 auf 1,6 Millionen Goldmark festgesetzt zu werden.

Mit der Währungsstabilisierung traten endlich wieder normale Zustände ein, und es folgten einige Jahre stetiger Aufwärtsentwicklung. Schon 1920 war die Verwaltung und kaufmännische Leitung der Firma in ein käuflich erworbenes, geräumiges Privathaus, Westendstraße 20, zu Frankfurt a. M., umgezogen. Dort wirkten die kaufmännischen Direktoren Suhr und Tausent, während in Oberursel Direktor Zähle die Fabrikation leitete und Direktor Brill sich der Fortentwicklung unserer Maschinen widmete, unterstützt von dem heutigen Leiter unseres Konstruktionsbüros, dem



Montagehone

Ingenieur Oskar Böttger. Der Verkehr zwischen kaufmännischem und technischem Büro war durch die räumliche Entfernung erschwert. Obwohl eine direkte Fernsprechverbindung von Haus zu Haus eingerichtet wurde, mußten doch viele Vorgänge durch Schriftwechsel erledigt werden.



VVestsndstraße 20, Frankfurt a. M.

Die Leitung unserer Wiener Niederlassung, die sein 1916 als „Maschinenfabrik Turner A. G. Verkaufsgesellschaft G. rn. b. H. Wien“ firmierte, wurde im Jahr 1921 Otto Mohr übertragen, der es besonders verstanden hat, freundschaftliche Beziehungen zu unseren Kunden in Österreich, Ungarn und in der Tschechoslowakei herzustellen. Hier gelang es ihm, die Firma Boskin (Böhmische Aktiengesellschaft für Lederindustrie), eine Gründung des tschechischen Gerberverbandes, als Vertreterin für unsere Interessen in der jungen tschechoslowakischen Republik zu gewinnen. Infolge des Zerfalls der österreichischen Monarchie am Ende des ersten Weltkriegs verlor die Wiener Filiale als Reparaturwerkstatt immer mehr an Bedeutung, und dies gab uns im Jahr 1935 Veranlassung, die G. m. b. H. in Wien aufzulösen.

Andere Vertretungen, die sich durch langjährige Treue und Rührigkeit ausgezeichnet und zum Teil von Vater auf Sohn vererbt hatten, sind die Firmen:

für Rumänien: Rud. Rusch, Bukarest, 1921---1945  
für Holland: P. van Grinsven, Tilburg, seit 1922  
für Italien: Armando Pizzocaro S. p.A., Mailand, seit 1924  
für Iran: Th. Callivroussi & Son, Teheran, seit 1920

Am 18. Oktober 1929 konnte das 25jährige Geschäftsjubiläum des Unternehmens gefeiert werden, im kleinen Kreis der Jubilare und des Aufsichtsrats. Die außerdem als Gäste anwesenden Vertreter der amerikanischen Hauptaktionäre regten die Gründung eines Clubs der Jubilare an und stimmten dem Beschluß bei, daß fortan jedem Betriebsangehörigen nach 25jähriger Dienstzeit in der Firma eine Ehrengabe von 1000 Mark überreicht werde.



Jubilärfest 1929

Mit der bald darauf fühlbar werdenden wirtschaftlichen Krise, die nach dem „schwarzen Freitag“ an den Börsen von U.S.A. sich über die ganze Welt ausdehnte, setzten auch für uns trübe Zeiten ein. Maschinenaufträge wurden immer spärlicher, und die Wochenarbeitszeit in der Fabrik mußte auf das Minimum von 32 Stunden eingeschränkt werden, bis wir schließlich genötigt waren, zu Entlassungen in größerem Umfang Zuflucht zu nehmen. Direktor Suhr trat aus Gesundheitsrücksichten



O. Suhr



H. Zähler

in den Ruhestand, den er nur noch drei Jahre lang genießen durfte. Auch Direktor Zähler wurde uns infolge einer schleichenden Krankheit im November 1932 durch den Tod entrissen. So verblieben im Vorstand nur noch zwei der bisherigen Mitglieder: Tausent für die Leitung des kaufmännischen Teils, Brill für die technischen Belange. Die Lenkung der Produktion lag in den Händen unseres langjährigen Betriebsingenieurs Wilhelm Simon, der zum Prokuristen ernannt wurde. Im Frankfurter Hauptbüro betätigten sich ferner die Prokuristen Otto Mohr und Walter Müller-Schnee.

Im Oktober 1932 war für unser Unternehmen der Tiefpunkt der Krise überschritten. Mit einer Reihe von erfolgreichen Neukonstruktionen konnten wir der allmählich gesunden Lederindustrie aufwarten, und ein Stab von geschulten Verkäufern, Ingenieuren und Monteuren bemühte sich um ihre Einführung im In- und Ausland.



Werk I und III in Vogelschau

Von ihnen seien nur einige genannt, deren Namen über die Grenzen unseres Vaterlandes hinaus bekannt geworden sind.

Hans Loescher, unser Reisevertreter für Norddeutschland und Skandinavien seit Gründung der Firma bis zu seinem im Jahr 1937 erfolgten Tod;

Carlos Holz-Fay, der uns viele Freunde auf dem Balkan, im Orient und in Spanien gewonnen hat, 1920 bis 1946.

Max Stück, unser „Baron Stück“, bei den Gerbern sehr geschätzt als Techniker und als Maitre de Plaisir. In einem griechischen Dorf, wo er auf Montage weilte, wollte man ihm ein Denkmal setzen, weil er die seit Jahren stillstehende Kirchturmuhre wieder in Gang gebracht hatte. Er gehörte unserer Firma von 1902 bis 1938 an.

Fritz Luley, ein treuer Verfechter unserer Interessen, findig und äußerst gewissenhaft als Monteur. Er trat im Jahr 1909 in die Firma ein und erlag 1946 unverhofft einem Herzschlag bei der Montage einer Maschine.

Umsturz 1933! — Nein, zum Nationalsozialismus haben wir uns nie bekannt, wenn auch unsere Firma der NS Deutschen Arbeitsfront beigetreten ist wie alle deutschen Industriewerke. Wir wollen auch gern zugeben, daß die Ankurbelung der Wirtschaft, die in den ersten Jahren des Hitlerschen Regimes die Welt aufhorchen ließ, auch



Am Verladekran

unserem Unternehmen zugute gekommen ist. Wir lebten nach dem Grundsatz: „Tue recht und scheue niemand“ und stellten uns schützend vor Gefolgschaftsmitglieder, die wegen ihrer politischen Überzeugung verdächtigt wurden. Darüber ist es manchmal zu gefährdenden Auseinandersetzungen zwischen der Betriebsführung in Oberursel und den Parteibonzen gekommen. Es darf aber hier erwähnt werden, daß in dieser kritischen Zeit unsere NS-Betriebsobmänner und -räte treu zur Werks-gemeinschaft geholten und ihrem Betriebsführer manche Unannehmlichkeiten aus dem Weg geräumt haben.

Im Jahre 1935 wurde das neue Kameradschaftshaus im Werk Oberursel eingeweiht. Drei Jahre später stimmte der Aufsichtsrat einem Plenum des Vorstandes bei, wonach künftig alle Betriebsangehörigen mit einer Dienstzeit von mindestens zehn Jahren am Jahresgewinn der Firma beteiligt werden sollten, soweit ihnen nicht vertraglich eine Tantieme oder Verkaufsprovision zugebilligt ist. Diese „Treueprämie“ umfaßt 25%



S p e i s e r c, u m

des Reingewinns und verteilt sich auf die Berechtigten prozentual zu ihrem Monatsverdienst. Sie hat sich in der Folge als segensreiches Mittel zur Förderung des Gemeinschaftsgedankens in unserer Belegschaft erwiesen.

Beim Eintritt in den von Hitler heraufbeschworenen zweiten Weltkrieg am 1. September 1939 war unsere Firma noch reichlich mit Auslandsaufträgen versehen, die von Regierungsseite erwünscht waren im Hinblick auf die so notwendige Devisenbeschaffung. Gerbereimaschinenaufträge aus dem Inland dagegen unterlagen einer scharfen Kontrolle, weil die Kapazität der deutschen Lederindustrie als hinreichend für den Kriegsbedarf erachtet wurde. Unsere Fabrik wurde wohl auch schon deshalb nicht gleich in die Kriegsproduktion einbezogen, weil wir als Aktiengesellschaft mit vorwiegend ausländischer Beteiligung von den Machthabern als verdächtig angesehen wurden. Durch ein Abkommen mit der uns befreundeten Konkurrenzfirma Johs. Krause in Hamburg-Altona konnten wir uns in die Produktion von hydraulischen Bakelitpressen einschalten, von denen wir während des Krieges über 100 Stück angefertigt haben.

Erst gegen Ende des Jahres 1940 wurden wir aufgefordert, eigentliches Kriegsmaterial herzustellen, und bekamen für eine Geheimfertigung von Nebelwerfer-Hüllen zunächst belgische Kriegsgefangene zugewiesen. Sie wurden bald darauf in ihre Heimat entlassen und durch französische Kriegsgefangene ersetzt, meistens Landarbeiter, die noch nie an einer Drehbank gearbeitet hatten. Zwischen ihnen und unseren Stammarbeitern herrschte bald ein gutes Einvernehmen, und wir können mit Befriedigung sagen, daß wir schon während des Krieges unseren Teil zur Völkerversöhnung beigetragen haben durch gute Behandlung der uns anvertrauten Ausländer. Später kamen als Fremdarbeiter noch deutschstämmige Schwaben aus der Batschka hinzu, sowie französische Zivilarbeiter, die unserer Pariser Schwesterfirma entstammten. Angehörige anderer Nationalitäten, Holländer, Mädchen aus Litauen oder sonstige haben nur eine kurze Gastrolle in unserem Betrieb gegeben.

Die Beschäftigung unseres Werks wurde von den Behörden immer mehr unter Kontrolle genommen, und als wir schließlich nur noch 25% der Arbeitszeit für zivile Aufträge aufwenden durften, nahmen wir nach der Besetzung Frankreichs durch deutsche Truppen Verbindung mit dem französischen Schwesterwerk auf und ließen dort die Gerbereimaschinen bauen, die wir an unsere ausländische Kundschaft zu liefern hatten.

In Oberursel stellten wir uns dann in der Hauptsache auf den Bau von Werkzeugmaschinen und Vorrichtungen für die Bearbeitung von Panzerwagen um, darunter hydraulische Bohrmaschinen und große Portal-Drehwerke, was uns dank der Erfahrung unseres Werkmeisters Wilhelm Gött und unserer alten Facharbeiter wohl gelungen ist.

Im Jahre 1944 wurde Deutschland in Trümmer gelegt. Bei der Bombardierung der Stadt Frankfurt durch amerikanische Flugzeuge am 22. März 1944 fiel auch unser stattliches Verwaltungsgebäude der Feuersbrunst zum Opfer, und mit ihm gingen viele wertvolle Dokumente verloren. Die Buchhaltung richtete sich in unserem Werk III zu Oberursel ein. Trotz zahlreicher Fliegeralarme hatte unsere Stadt kaum Schaden erlitten. Nur einmal wurde unser Werk durch zwei Flugzeuge angegriffen, deren Maschinengewehrfeuer zwei Mitglieder unserer Belegschaft tötete, den Spaltmaschinenmonteur Peter Kitz und den französischen Kriegsgefangenen Jean Fosset.



K 41 \*

Am Karfreitag, dem 28. März 1945, zogen die Amerikaner in Oberursel ein. In unserer Fabrik hauste eine ihrer „Versprengten“-Kompanien wie eine Horde Vandalen. Die deutsche Wehrmacht ergab sich auf Gnade und Ungnade, und auch wir bekamen zunächst nur die Ungnade zu spüren. Alle Fabriken waren stillgelegt, und die Requisitionen, autorisierte und freibeuterische, nahmen kein Ende. Um nicht beschäftigungslos herumlungern zu müssen, versammelten sich unsere Betriebsangehörigen jeden Morgen, um Weisungen zum Holzmachen für die Fürsorgebedürftigen unserer Stadt, zum Aufräumen und zu anderen gemeinnützigen Arbeiten in Empfang zu nehmen. Dadurch kamen wir in den Verdacht, Werwolfversammlungen abzuhalten, und eines schönen Morgens wurden wir allesamt verhaftet und nach Frankfurt zur CIC gefahren, wo wir den Tag über zum Verhör jedes einzelnen festgehalten wurden. Wie es scheint, hat uns auch der Firmenname belastet, denn der damalige Ortskommandant glaubte in den Mitgliedern einer deutschen „Turner“-schaft besonders verdächtige Gesellen vor sich zu haben. Der Tag endete damit, daß der Betriebsführer in Bad Homburg die Entschuldigung des dort residierenden Kommandanten für den Irrtum entgegennehmen durfte, während gleichzeitig der für die Aktion verantwortliche deutschstämmige Leutnant in Oberursel an die dahin zurückgeführte Belegschaft eine Ansprache hielt, in der er sie vor eben diesem „Naziführer“ warnte.

Es dauerte aber noch bis in den Juni hinein, ehe wir die Erlaubnis zur Wiederaufnahme der Arbeit erhielten und damit das ersehnte Plakat „Off limits to all military personnel“ an unsere Fabrikttore heften durften. Zuerst verfügten wir noch über genügend Material, um die von allen Seiten auf uns einströmenden Aufträge zur Lieferung neuer und zur Instandsetzung verbombter Gerbereimaschinen befriedigen zu können. Aber dann wurden die Rohstoffe knapp und zum Teil nur im illegalen Tauschhandel erhältlich. So kam es uns sehr gelegen, als die Industrie- und Handelskammer Frankfurt am Main uns aufforderte, Pelzbearbeitungsmaschinen für die aus dem Leipziger Bezirk nach Westdeutschland geflüchtete Pelzindustrie herzustellen. Diese leichten Maschinen, von denen wir mehrere neu konstruierten, erforderten nämlich wenig Material und viel Arbeit.

In den drei Jahren bis zur Währungsreform hat sich unsere Betriebsgemeinschaft durch ausgezeichnete und man möchte fast sagen heroische Leistungen bewährt. So karg die Zuteilung von Lebensmitteln nach Karten bemessen war, die Entlohnung reichte dennoch kaum hin, um die täglichen Bedürfnisse einer Familie zu befriedigen, geschweige denn einen Anzug oder ein Paar Schuhe zu kaufen. Da erinnern wir uns

mit Dankbarkeit der hochherzigen Spenden unserer amerikanischen Dachgesellschaft, der United Shoe Machinery Corporation in Boston, die dreimal jedem unserer Betriebsangehörigen ein Care-Paket zukommen ließ.

Dank gebührt auch dem ersten Betriebsratsvorsitzenden nach dem Krieg, Anton Ziegler, der die Gemeinschaft der Arbeitskameraden in diesen schweren Zeiten beisammen hielt und die Betriebsleitung verständnisvoll unterstützte.

Schmerzlich war für unser Unternehmen der von der Militärregierung durch Gesetz Nr. 53 diktierte Verzicht auf alle ausländischen Guthaben und die Abwertung der flüssigen Mittel auf ihren zehnten Teil infolge der Währungsumstellung am 21. Juni 1948. Immerhin konnte das Aktienkapital nach der Bereinigung noch auf DM 2 000 000,— bewertet werden.

Das Ableben ihres Direktors Carl Tausent am 6. Mai 1952 bedeutete für die Firma einen weiteren schweren Verlust. Er hat ihr 45 Jahre lang angehört, seit Gründung der Aktiengesellschaft als Mitglied des Vorstandes, und erfreute sich infolge seines verbindlichen und heiteren Wesens großer Beliebtheit bei allen unseren Geschäftsfreunden.



C. Tausent

Durch ausgedehnte Reisen der im Verkauf tätigen Mitarbeiter konnten alte Verbindungen wieder angeknüpft und neue geschaffen werden, so durch Direktor Otto Gerlach in Mittel- und Südamerika und durch unseren jüngst ernannten Prokuristen Alfred Spahrmann im Orient, Südafrika und Ostasien.

Gerbereimaschinen lassen sich nicht als Massenerzeugnisse herstellen, sondern nur in kleineren Serien, da der Markt für sie beschränkt ist. Kaum ein anderer Werkstoff ist aber so unterschiedlich nach Ausgangsmaterial, Arbeitsverfahren und Verwendungszweck als gerade das Leder, und deshalb bedient man sich der mannigfaltigsten Maschinentypen zu seiner Bereitung. So kommt es, daß eine Maschinenfabrik, die

sich wie die unsrige auf die Lederindustrie spezialisiert hat, ein außergewöhnlich vielseitiges und wechselndes Produktionsprogramm haben muß. Dieses stellt hohe Anforderungen an die Wendigkeit und Erfahrung der Betriebsangehörigen.

Wir dürfen mit Stolz darauf hinweisen, daß wir im Lauf der hinter uns liegenden fünfzig Jahre eine vorbildliche Werksgemeinschaft geschaffen haben, von Maschinenarbeitern, die sich schnell von einem Arbeitsstück auf ein anderes umzustellen vermögen, von Schlossern und Kontrolleuren, die kein fehlerhaftes Teil durchgehen lassen, von Monteuren, die unsere Maschinen verstehen und in der Praxis vorführen können, von ideenreichen Ingenieuren, die die Bedürfnisse der Lederindustrie studieren, und von Vertretern, die den Interessenten mit Rat und Tat zur Seite stehen. Unsere Korrespondenzabteilung verkehrt in sechs verschiedenen Sprachen direkt mit der Kundschaft in fernen Erdteilen und bearbeitet erfolgreich auch Projekte, welche die gesamte Einrichtung einer Lederfabrik umfassen. Damit befolgen wir unsere Devise „Dienst am Kunden“.

Um die Gemeinschaft der Betriebsangehörigen zu pflegen, veranstalten wir alljährlich einen Betriebsausflug, zu dem auch die Ehefrauen und verlobten Bräute eingeladen werden. Feste, wie die Fahrt mit dem „Samba-Expreß“ der Bundesbahn nach Neckarsteinach und Heidelberg im Jahre 1951, bleiben jedem Teilnehmer unvergeßlich. Daß sie so reibungslos und harmonisch verlaufen, verdanken wir dem Organisationstalent des Leiters unserer Spedition, Hans Zeller. Auch der Klub der Jubilare, einschließlich der im Ruhestand lebenden, findet sich in jedem Herbst zu einem Ausflug zusammen.

Die Werksküche, die wir 1940 eingerichtet und bis zum Kriegsende in eigener Regie geführt haben, wird jetzt von einem Pächter bewirtschaftet, der eine gute und abwechslungsreiche Mahlzeit für 50 Pfennig pro Person verabreicht. Dieser Preis entspricht etwa dem Kaufwert der Rohprodukte. Von der Firma wird außer den Kosten für elektrischen Strom, Unterhalt der Küchengeräte usw. ein etwa ebenso hoher Beitrag für jedes Essen geleistet.

Um die Gesunderhaltung der im Werk Arbeitenden bemüht sich ein nebenamtlich angestellter Betriebsarzt, der zweimal wöchentlich seine Sprechstunde in unserem Krankenzimmer abhält.

So ist dafür gesorgt, daß alle, die ihr Weg zu uns führt, sich in unserem Betrieb wohlfühlen, und wir wollen uns bemühen, daß dies auch in den nächsten fünfzig Jahren so bleiben wird.



Betriebsausflug



Oberursel am Taunus



Wege nach Oberursel

## DIE GESCHÄFTSLEITUNG IM JUBILÄUMSJAHR 1954



A. Spahrman      0. Gerlach      W. Müller-Schnee      A. Brill      0. Mohr      L. Mägerlein      0. Steinert

## DER BETRIEBSRAT

Josef Schmitt,      1. Vorsitzender  
Ludwig Nickolai, 2. Vorsitzender  
Alma Thomas, **Schriftführerin**  
Fritz Schauer  
Karl Castan  
Friedrich Nickolai  
Heinrich Mielcke

## JUBILARE

mit 50jähriger Dienstzeit		Eintritt
	Brill, August	Vorstand 1904
	Mohr, Otto	Direktor 1904
mit 40jähriger Dienstzeit		
	Müller-Schnee, Walter	Prokurist 1906
	Gött, Philipp	Kontrolleur 1907
	Henrich, Anton	Werkzeugmacher 1907
	Kilb, Josef	Monteur 1907
	Ziegler, Anton	Schlosser 1907
	Halm, Franz	Einkäufer 1908
	Weickhardt, Johann	Vorarbeiter 1910
	Hardt, Karl	Kalkulator 1911
	Kopp, Peter	Bohrer 1911
	Gött, Wilhelm	Obermeister 1911
	Cornel, Heinrich	Hauptbuchhalter 1911
	Bastian, Heinrich	Schlosser 1912
	Krämer, Hermann	Nachtwächter 1913
	Alfarth, Bruno	Schlosser 1914
	Gummersbach, Josef	Dreher 1914
	Ruppel, Anton	Lagerarbeiter 1914
	Stechmann, Jakob	Anreißer 1914
	Strecker, Ella	Büroangestellte 1914
	im Ruhestand lebend:	
	Schlegel, Heinrich	Werkmeister 1905-1945
	Kinkel, Wilhelm	Vorarbeiter 1906-1945
	Dietz, Friedrich	Packer 1906—r945
	Ott, Josef	Monteur 1907-1948
	Petri, Adam	Modellschreiner 1911-1952
	Flach, Jakob	Vorarbeiter 1913-1953
mit 25jähriger Dienstzeit		
	58 Betriebsangehörige	
	im Ruhestand lebend:	
	23 frühere Betriebsangehörige	

## AUFSICHTSRATS-MITGLIEDER DER AKTIENGESELLSCHAFT

Von den Aktionären gewählt:

William Fitzgerald, Boston, Mass.	1910-1917
John J. Fitzgerald, Peabody, Mass.	1910-1917
Dr. Joe Oppenheimer, Frankfurt am Main	1910-1917
Theodor Rullmann, Frankfurt am Main	1910-1928
Dr. Eugen Wertheimer, Frankfurt am Main	1910-1914
Julius Wertheimer, Frankfurt am Main	1915-1934
Dr. Alexander Berg, Frankfurt am Main	1917-1945
Baron Louis von Steiger, Frankfurt am Main	1917-1925
Dr. M. Ph. Hertz, Frankfurt am Main	1927-1938
John H. Connor, Boston, Mass.	1927-1937
Gustav Schröder, Frankfurt am Main	1934-1936
Albert W. Todd, Boston, Mass.	1938-1941
Otto Zeltmann, Gießen	1938-1945
Dr. Hans Wilhelmi, Frankfurt am Main	seit 1938
Dr. Peter Bartmann, Frankfurt am Main	seit 1945
Alexander Petersen, Frankfurt am Main	seit 1945
George R. Brown, Boston, Mass.	seit 1950

Arbeitnehmersvertreter:

Wilhelm Hess, Oberursel	seit 1953
Friedrich Nickolai, Steinbach a. T.	seit 1953



Komeradschaftshaus

TURNER-GERBEREIMASCHINEN  
BILDER AUS DER PRAXIS



Schiffsentladung im Ausland



Pneumatische Turner-Entfleischmaschine Nr. 353



Walzen•Ausreckmaschine Turner Nr. 380-XI



Falzerei mit Turner-Falzmaschinen Nr. 304



Wasserwerkstatt mit Turner-Spoltmoschinen Nr. 37



Zurichtung mit Turner-Glanzstoßmaschinen Nr. 456



Abwelken von Sohlleder auf Turner-Durchlaufpresse Nr. 294

***Druckvorlage: Markus Wehner***  
***Reproduktion: Hermann Schmidt***



1904

1954

**50 JAHRE**

**DIENT AN DER LEDERINDUSTRIE**

**MASCHINENFABRIK TURNER A.G.**

**OBERURSEL A.T.**