

Schrade wird alleiniger Geschäftsführer.

02.01.1946 Der russischen Werkskommission werden in Blaupause die Fertigungsunterlagen für die Contax-Objektive Tessar 8/2,8 cm, Biogon 2,8/3,5 cm, Sonnar 2/5 cm, 1,5/5 cm, 2/8,5 cm, 4/13,5 cm, 2,8/18 cm, 4/30 cm, Tele-Tessar 6,3/18 cm, Fernobjektiv 8/50 cm und Universalsucher übergeben.

03.01.1946 Bei der Optischen Anstalt Saalfeld (SAG) soll schnellstens die Fertigung von 2000 Vergrößerungsapparaten und eines Projektors für die Contax anlaufen. Weiterhin geplant sind Diakopiergerät, Reprogerät und Flektoskop. Die Werkzeuge für die Saalfelder Contax-Fertigung werden nicht vor Mai erwartet. Ab April sollen versuchsweise 1000 Verschlüsse probeweise gefertigt werden. Die Objektivherstellung im Saalfelder Werk läuft wegen der geplanten Contax-Fertigung im April aus.

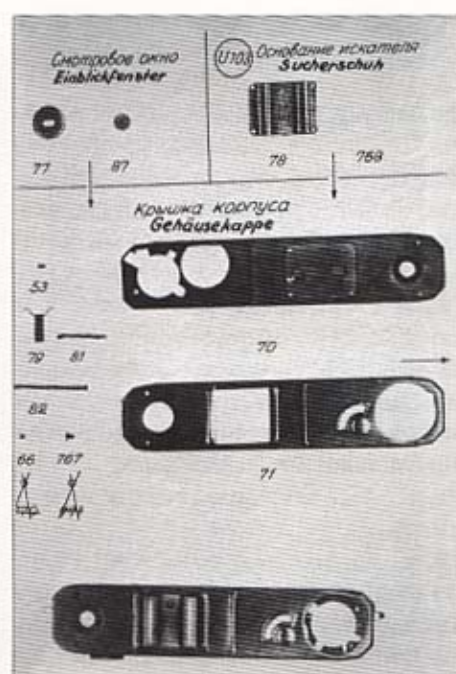
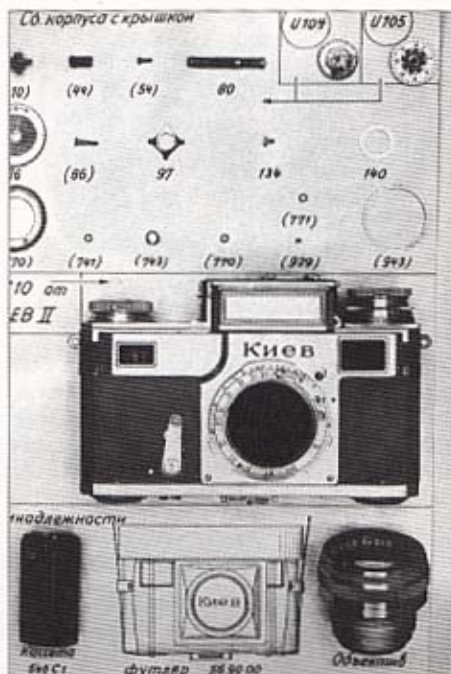
11.01.1946 Die Konstruktionsunterlagen für die Contax werden von Zeiss Ikon nicht fristgemäß abgegeben. Als neuer Termin wird der April 1946 festgelegt. Zur Erprobung der Werkzeuge und der Funktionstüchtigkeit der Teile sollen bis 1000 Ausfallmuster in Saalfeld erprobt werden. Weiterhin wird verfügt, daß die zukünftige Kamera nicht mehr den Namen "Contax", sondern nunmehr "Wolga" haben soll.

22.01.1946 Falls bis zum 15.02.1946 nicht alle Unterlagen aus Dresden in Jena eingetroffen sind, wird eine Umsiedlung der Gruppe von Konstrukteur Winzenburg (Spiegel-Contax) und der Arbeitsvorbereitungsgruppe von Dresden nach Jena verfügt.

25.01.1946 Zeiss Ikon Dresden fordert dringend transparentes Zeichenpapier und Trocken-Pauspapier an, um den Termin 15. Februar zu halten. Der Modellzeichner von CZJ wird eine Pause der Contax III überreicht mit der Bitte nach Anfertigung von zwei Holzmodellen nach dieser Zeichnung.

31.01.1946 Die Werkzeuge für die Herstellung der Fotofassungen Sonnar 1:1,5 und 2/5 cm Sonnare sind in Arbeit.

15.02.1946 Ein Kurierwagen von Carl Zeiss Jena soll alle Unterlagen in Dresden abholen. Es muß festgelegt werden, ob die



Zwei Schautafeln der Kiev-Fertigung. Rechts oben ist im Sucherschuh die Kameranummer 194623 zu erkennen, die der Nullserie aus dem Produktionsjahr 1946 entstammt.

Gravur des Belichtungsmessers bei Zeiss Ikon in DIN, Scheiner, Western oder H&D ausgeführt wird. Auch die Frage nach dem Stativgewinde in 1/4 oder 3/8 Zoll wird gestellt.

20.02.1946 Alle Zeichnungen für die Contax II und III sind bis auf den Belichtungsmesser ausgeführt. Der Grund liegt in der bisher fehlenden Antwort vom Contessa-Werk aus Stuttgart. Die russische Kommission stellt Termine für die Abgabe von Bedienungsanweisungen für Kamera, Objektiv und Zubehör in deutscher und russischer Sprache auf. Ein Muster eines Vergrößerungsgerätes mit und ohne automatischer Scharfeinstellung soll am 1.3.1946 vorgeführt werden. Für Diakopiergerät, Reproduktionsgerät und Entwicklungsdose müssen Übersichtszeichnungen nachgereicht werden.

21.02.1946 Alle Originalzeichnungen werden von den Ingenieuren der russischen Kommission mit kyrillischer Schrift versehen.

25.02.1946 Die Contessa-Werke in Stuttgart übermitteln Carl Zeiss Jena den letzten technischen Stand des Belichtungsmessers an der Vorkriegs-Contax III, der auch an der Super-Ikonta 6x6 Verwendung fand.

26.02.1946 Mit dem Anlauf der Contax-Produktion in Saalfeld wird frühestens im

August 1946 gerechnet. Im September sollen 300 Musterkameras in einer Nullserie zur Verfügung stehen. Weitere 300 sollen im Oktober und jeweils 500 im November und Dezember folgen. Somit könnte im Jahr 1946 mit insgesamt 1600 Contaxen gerechnet werden. Der ursprüngliche Auftrag von Major Selenin über 3400 Stück kann demnach für 1946 nicht erledigt werden. Für den Januar 1947 werden weitere 700, Februar 800 und März 600 Exemplare erwartet. Für 1946 soll Werkstoff für 3000 Geräte bereitgestellt werden.

01.03.1946 Die fertiggestellte Testeinrichtung für Contax-Objektive gestattet jetzt bessere Zentriergenauigkeit beim Sonnar 1,5/5 cm.

17.04.1946 Um die Erstellung der Kamera-Nullserie von 100 Stück schnell zum Anlauf zu bringen, wird angeordnet, daß bis zum 30.05. Teile auch von Hand oder auf halbfertigen Werkzeugen zu erstellen sind. Für die 100 Kameras muß Material für 300 Sätze angefertigt werden. In neun Untergruppen werden Gehäuse, Gehäusekappe, Rückwand, Objektivplatte, Vorlaufwerk, Hemmwerk, Vorhang, Vorhang komplett und Verschlusskappe in Jena vormontiert und zur weiteren Verarbeitung nach Saalfeld geschickt.

18.04.1946 Die Gerätezeichnungen für Contax II/III, sämtlicher Objektivs und Tei-