

STUDER REVOX PRINT

Herausgeber: WILLI STUDER AG, Althardstrasse 30, CH-8105 Regensdorf/Gestaltung und Druck: Werbeabteilung

Redaktion: Monique Ray, REVOX ELA AG, Althardstrasse 146, CH-8105 Regensdorf

Editorial



Diese Zeilen konnte man vor ca. 25 Jahren an der Wand des damaligen kleinen Zimmers an der Wehntalerstrasse in Zürich lesen, in dem die beiden Herren tätig waren, welche sich für die Arbeitsvorbereitung und die Produktionsplanung zu verantworten hatten. Ein Spass? , ja, aber mit einem ernsten Hintergrund. Eingeklemmt zwischen Entwicklung und Produktion hatten sie schon im damaligen kleinen Betrieb die ganze Ungeduld zu ertragen, welche sich auch heute noch aufstaut, wenn eine Entwicklung, ganz- oder halbfertig, nicht schon am nächsten Tag in die Produktion einfließen kann.

Aber Spass beiseite, ich würde mir wünschen, dass auf der ganzen Linie, von der Entwicklung bis zum Anlauf der Produktion, diese Ungeduld vorhanden wäre. Der Lebenszyklus der hochtechnischen Geräte wird immer kürzer und die Entwicklungszeit immer länger. Das heisst, dass wir immer mehr Mitarbeiter in der Entwicklung brauchen, um den besten Zeitpunkt für den Ersatz alter Geräte durch neue zu verwirklichen. Das ruft grundsätzlich zu immer mehr Mitarbeitern in der Entwicklung. Leider ist es nun aber so, dass – weder bei uns noch anderswo – eine Verdoppelung der Mitarbeiter in der Entwicklung zu einer halben Entwicklungszeit führt; d.h. dass zusätzlich auch die Kosten steigen. Dabei ist, wie wir gesehen haben, die Entwicklungszeit nur ein Teil der Gesamtzeit bei der Einführung eines neuen Produktes, und ich möchte hier nicht eine Attacke gegen unsere Entwicklung im speziellen reiten.

In Anbetracht der Weltlage und der täglichen Verhärtung des Konkurrenzkampfes, möchte ich aber an alle unsere Mitarbeiter appellieren, dass jeder sich dieser Tatsachen bewusst ist. Eine Verzögerung von nur einem halben Jahr kann einem

Konkurrenten die Möglichkeit bieten, in ein Marktsegment einzusteigen, welches bisher eine Domäne von uns war. Ich glaube, dass noch viel zuviele Mitarbeiter von uns der Ansicht sind, es sei selbstverständlich, dass es uns im Vergleich zu unserer Branchen-Umwelt noch relativ gut geht. Das ist aber, wie überall, der Erfolg von einigen Zugpferden im Unternehmen und nicht von mittelmässigen Schlendrians. Wir können uns wirklich nicht leisten, mit einem Achselzucken über nicht eingehaltene Termine und als Folge mit einem nicht eingehaltenen Budget darüber hinwegzugehen, um dann irgendwelche Ausreden zu erfin-

den. Auch hier ist man ja so gerne bereit, den Splitter im Auge des andern zu suchen und den Balken im eigenen zu übersehen.

Ich kann mir auch schlecht vorstellen, wie man abends zufrieden nach Hause geht, ohne das ehrliche Gefühl, sein bestmögliches für das Ganze geleistet zu haben. Für "Alternative" ist in einem Betrieb kein Platz. Nur die Summe der Leistungen der Einzelnen bringt die Leistung, welche wir, als freies, auf eigenen Füßen stehendes Unternehmen brauchen, und das immer mehr.

Dr. h. c. Willi Studer

Studer Revox Print: Das neue Gesicht

Wie es dazu kam und was daraus werden soll



Er ist kleiner geworden; natürlich verliert er den, vor elf Jahren angestrebten, Zeitungscharakter ein wenig, aber dafür ist er übersichtlicher und vor allem handlicher geworden.



Uns gefällt er. Wir freuen uns über die breiteren Spalten (weniger getrennte Wörter, weniger "Löcher" im Text, besser lesbar) und sind stolz, dass die Fotos trotzdem gross genug gebracht werden können (sogar die Porträts sind jetzt von einer Grösse, auf der man nicht nur die Nase erkennt). "Öfter mal was Neues" war einer der Gründe für diese Neuerung, aber ausschlaggebend war der "SWISS SOUND", den Sie mit dieser Nummer zum ersten Mal erhalten. Was es mit diesem Swiss Sound auf sich hat,

wie und warum er entstanden ist, lesen Sie bitte auf dem beigelegten Blatt nach. Für uns ergab sich daraus: Ein neues Format und ein neues Konzept. Ein gestalterisch einheitliches Erscheinungsbild drängte sich auf und bringt technisch gesehen dazu noch für beide Zeitungen Vorteile.



Wie gefällt er Ihnen?

Zum Konzept ist folgendes zu sagen: Der Studer Revox Print wird eine rein interne Zeitung sein. Er wird nur noch unseren Mitarbeitern abgegeben. Somit werden wir auch inhaltlich vermehrt Gewicht auf innerbetriebliche Angelegenheiten legen.

Inhalt:

	Seite
In Circuit Test	2
Betriebsfeuerwehr	3
20 Millionen	4
Hausdetektiv	4
Wir stellen vor...	5
Das spezielle Hobby...	6
Personalmeldungen	7/8

Allzu technische Artikel fallen in Zukunft weg. Der Mensch, der Mitarbeiter soll im Mittelpunkt stehen.

Wir wollen berichten und informieren über:

- innerbetriebliche Vorgänge und Ereignisse
- soziale Massnahmen
- internes Firmengeschehen wie Aus- und Weiterbildungsmöglichkeiten, Veranstaltungen und Sport
- "Porträts" von Abteilungen
- Hobbys unserer Mitarbeiter
- interne Stellenausschreibungen
- personelle Änderungen usw.

Wir sind uns darüber im klaren, dass unsere Information erst zur Kommunikation wird, wenn wir unsere Leser zu einer Reaktion veranlassen. Das heisst, wir wollen Resonanz erzeugen und nicht nach Bewunderung streben. Deswegen möchten wir ein Diskussionsforum gründen, das sämtlichen Betriebsangehörigen offensteht.

Der Leserbrief – Ihr Sprachrohr

Jeder sachliche Leserbrief wird direkt beantwortet oder zur öffentlichen Diskussion gedruckt.

Die Redaktion gibt dabei - im Interesse einer echten Diskussion - den Namen des Einsenders nicht bekannt. Erst das Gegenüberstellen widersprüchlicher Meinungen wird uns das bringen, was wir anstreben, nämlich eine echte lebendige Kommunikation, deren Mittel unsere Hauszeitung sein könnte - wenn Sie sich überwinden können, uns mal über dieses oder jenes zu schreiben, mal Dampf abzulassen, mal etwas anzuregen. Kritik, ob gute oder schlechte, ist immer ein Denkanstoss. Dialoge sind lebendig, Monologen hört meist nur der Redner selbst zu. Die Grenzen sind dort zu ziehen, wo heikle, unangenehme, nur einzelne Personen betreffende Fälle aufgegriffen werden. Aber dies dürfte eine Selbstverständlichkeit sein.

Die Leserschaft unserer Hauszeitung ist so unterschiedlich wie jene einer Tageszeitung. Nicht alles kann für jeden Mitarbeiter von Interesse sein. Trotzdem hoffen wir, dass der neue Print dazu beitragen wird, Probleme abzubauen, das positive Gespräch zu fördern und unser Zusammengehörigkeitsgefühl gerade jetzt, in diesen nicht zu guten Zeiten, zu unterstützen.

Die Redaktion, Monique Ray

mit 681 Federkontakten bestückt sein muss. Ausserdem bedarf es eines entsprechenden Programmieraufwands, von dem jedoch ein Grossteil durch die im In-Circuit Tester bereits vorhandene Intelligenz übernommen wird. Man nennt dies die automatische Test-Generierung (ATG).



Als ersten Schritt gibt der Programmierer anhand des Schaltbildes die Bauteile mit deren Positionsnummer, Wert, Toleranz, sowie deren Zugehörigkeit zu den in der Schaltung vorkommenden Verbindungsstellen oder Knotenpunkten in die Maschine ein. Danach stellt die Maschine automatisch ein Testprogramm her und macht Angaben über die Testqualität für jedes einzelne Bauelement (Effektivitätsreport). Ausserdem wird die Verdrahtungsliste für den Adapter ausgedruckt.

Nach der Fertigstellung des Adapters kommt die Phase der Suche nach möglichen Fehlern, d.h. es wird mit der zu prüfenden Schaltung eine erste Prüfung vorgenommen. Eventuell noch vorhandene Fehler werden beseitigt oder die Testqualität an den einzelnen Bauteilen wird noch verbessert. Dies geschieht in einer Art "Zwischengespräch" mit der Maschine über Bildschirm und einer Reihe von zusätzlichen Fehlersuchhilfen.

Ist das Testprogramm fehlerfrei und wirksam, so wird es endgültig auf einer Magnetplatte gespeichert und steht somit für die Anwendung zur Verfügung.

Beim Einsatz des ICT in der täglichen Prüfarbeit wird mit dem Wechsel eines Adapters gleichzeitig auch das zugehörige Prüfprogramm in die Maschine eingegeben, und alle eventuell nötigen Bedienungshinweise erscheinen auf dem Bildschirm. Der Testablauf selbst ist in drei Teile untergliedert:

1. Kurzschlussstest

Hierbei werden alle kontaktierten Verbindungsstellen mit 200 mV Gleichstrom auf gegenseitigen Kurzschluss geprüft. Durch diese geringe Prüfspannung wird erreicht, dass in der Schaltung vorhandene Dioden nicht beschädigt werden, d.h. Folgefehler durch diese Prüfung sind ausgeschlossen.

2. Analogtest

Diese Testroutine überprüft alle sogenannten diskreten Bauelemente wie Widerstände, Kondensatoren, Spulen, Dioden und

In Circuit Test



Modernste Elektronik zur Prüfung modernster Elektronik

Was verbirgt sich hinter diesem Wortgebilde?

Test, das wäre ja noch zu verstehen, aber der Rest – oder richtiger der Anfang – was soll der bedeuten? Nun, ganz so schwer ist das nicht, denn Circuit heisst Schaltung oder Stromkreis, und somit dürfte eigentlich schon zu erkennen sein, dass es sich um einen Test, bzw. einen Prüfvorgang handelt, welcher Messungen an einer komplizierten, fertigen Schaltung vornehmen kann.

Der im Prüffeld des Werkes Löffingen I in Betrieb genommene In-Circuit Tester 2271 von General Radio ist ein typisches Beispiel für eine neue Teststrategie, die bei komplexen, fertig bestückten Leiterplatten zum Einsatz kommt.

Im Gegensatz zum herkömmlichen Funktionstest, bei dem z.B. eine gedruckte Schaltung unter Betriebsbedingungen geprüft wird, wird beim "In Circuit Test" (ICT) jedes Bauelement einzeln geprüft, indem es durch sogenanntes Guarding, eine Art "elektrischen Bewachens", von den übrigen Schaltelementen getrennt geprüft wird. Es erscheint also herausgelöst aus der Schaltung, und kann entsprechend seinem Wert und seiner Toleranz einzeln erfasst werden.

Dies bedingt, dass jede Verbindungsstelle einer Schaltung kontaktiert wird. In unserem Beispiel (Eingangsprint B251) heisst das, dass der mit Vakuum an den Print angelegte Adapter, der für diese Kontaktierung jedes einzelnen Bauteils zuständig ist,

Transistoren. Bei Transistoren werden deren Verstärkungseigenschaften unter zwei Betriebsbedingungen gemessen. Auch echte Vier-Drahtmessungen für kleine Widerstände im MilliOhm-Bereich (z.B. Sicherungen) sind möglich. Spulen und Kondensatoren werden durch echte Blindwiderstandsmessungen ermittelt um eventuell vorhandene parallel liegende Bauelemente mit reinem ohm'schen Widerstand auszuschliessen.

3. Digitaltest

Hierunter fallen sämtliche integrierten Schaltungen von einfachen Torschaltungen bis hin zu Prozessoren und Grossintegrationsschaltungen, den sogenannten VLSI-ICs.

Diese Bauelemente werden mit deren Originalbetriebsspannung und unter Zuhilfenahme der vorhandenen Programmbibliothek geprüft.

Um auf unser anfängliches Beispiel, nämlich den Eingangsprint B251, zurückzukommen, bedeutet dies, dass das System in 58 Sekunden folgendes prüft:

- 381 Widerstände
- 147 Kondensatoren
- 3 Spulen
- 41 Dioden
- 184 Transistoren
- 2 Schalter
- 13 Integrierte Schaltungen

```
C288
EXPECTED   ACTUAL
228N FARADS 284.8N FARADS
LIMITS ARE 286.7N AND 233.4N FARADS
C583
EXPECTED   ACTUAL
228N FARADS 234.6N FARADS
LIMITS ARE 286.7N AND 233.4N FARADS
C684
EXPECTED   ACTUAL
18N FARADS  15.48N FARADS
LIMITS ARE 6.766N AND 15N FARADS
```

```
87-FEB-83 11:39:26
BOARD 719 FAILED
```

Über einen Drucker werden die fehlerhaften Teile ausgeschrieben und zwar mit Angabe von Datum, der Position, der Lage im Bestückungsplan sowie dem gemessenen und dem zu erwartenden Wert. Hiermit wird eine einfache und gezielte Reparatur ermöglicht. Ausserdem wird automatisch eine laufende Statistik geführt über die Fehlerhäufigkeit, die Anzahl der geprüften Prints und die Fehlerverteilung. Auch die Lage der Messwerte von getesteten Teilen innerhalb ihrer Toleranzen wird erfasst, so dass Rückschlüsse auf Chargenstreuungen der Bauteilhersteller möglich sind.

Das System lässt die Prüfung an Schaltungen mit bis zu 960 Verbindungsstellen zu, wobei Prints mit Abmessungen von ca. 420x320 mm aufgenommen werden können.

Die grossen Vorteile des Systems liegen in seiner Universalität, seiner Schnelligkeit und der grossen Prüftiefe, welche zur Steigerung der Produktion, der Qualität und somit auch der Zuverlässigkeit unserer Produkte beitragen.

Eberhard Müller/ Joe Dorner

Betriebsfeuerwehr Werk Löffingen



Nächtlicher Löscheinsatz

Die Betriebsfeuerwehr Löffingen wurde im Oktober 1971 ins Leben gerufen. Anlass zur Gründung gab die ständige Hochwassergefahr in den Sommermonaten und letzter Anstoss war ein Brand im Maschinenraum der Dreherei. Auch seitens des Gesetzgebers wurden für Betriebe dieser Grössen- und Gefahrenklasse bestimmte Mindest-Brandschutzforderungen zur Auflage gemacht.

Die Betriebsfeuerwehr zählt zur Zeit 31 Mitglieder, die in den verschiedenen Abteilungen der Fabrik, dem Vertrieb und der Verwaltung tätig sind und wird geleitet durch die Sicherheitsfachkraft Gerold Bächle.

Regelmässige Proben sind Voraussetzung für einen schnellen und erfolgreichen Einsatz im Ernstfall. In den ersten sieben Jahren des Bestehens fanden Proben viermal im Jahr nach Feierabend statt, neuerdings hat man sich auf zwei jährlich beschränkt. Es werden sowohl theoretische Kenntnisse vermittelt und aufgefrischt, als auch praktische Übungen dem Ernstfall entsprechend durchgeführt. Unter anderem sind dies Brandbekämpfung mit Wasser und Feuerlöscher, Hochwasserabwehr und allgemeine Gefahrenbereiche des Betriebes.

Um eine grössere Probeneffizienz zu erzielen, ist die Wehr in vier Gruppen eingeteilt. Diese werden von je zwei Gruppenführern geleitet: Hans Rogg und Werner Hossbach, Rudolf Höpker und Max Huber, Kurt Hoch und Arthur Morath und mit spezieller Ausbildung die Atemschutzgruppe mit Hans Streit, Alfred Duttlinger und Karlheinz Reichenbach.

Für den Ernstfall wurde ein Alarmplan erstellt, wobei sich die Wehrmitglieder mit einer sogenannten Telefonspirale untereinander verständigen. Gerade in den Sommermonaten waren Einsätze notwendig, wenn bei wolkenbruchartigen Regenfällen die Wassermassen nicht mehr abfliessen konnten. Meist wurde man davon am späten Abend, in der Nacht oder am Wochenende überrascht. Besonders gefährdet ist



Übungsvorbereitung

das Produktionsgebäude, bedingt durch seine Lage am tiefsten Punkt eines Taleinschnitts. Vor etwa zwei Jahren, bei einem starken Wolkenbruch, war das Wasser nicht mehr aufzuhalten. Es drang in das Gebäude ein, lief über das Industrieparkett und brachte es zum Heben. Nur durch das schnelle Eingreifen der Wehr, das Abpumpen des Wassers vor den Türen und das Absaugen von den Böden konnten allzu grosse Schäden, ja sogar Produktionsausfälle vermieden werden.

Ebenso konnten mehrfach Entstehungsbrände in Abteilungen mittels Feuerlöscher durch rasches und gezieltes Handeln von Wehrmitgliedern erfolgreich bekämpft werden.

Wichtige Geräte und Einrichtungen wurden im Laufe der Jahre angeschafft, darunter eine selbstansaugende Allzweckpumpe mit 2-Takt-Benzinmotor, eine elektrische Tauchpumpe, zwei Atemschutzgeräte, eine 50 kg Löschkanne und ein Geräteschrank mit den wichtigsten Utensilien für den Ernstfall.

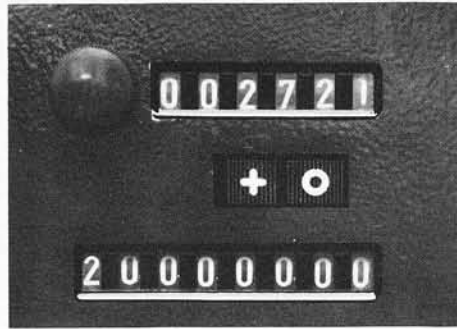
Gerold Bächle

Schallmauer 20'000'000

20 Millionen! Eine eindrückliche Zahl. In unserer hauseigenen Druckerei stand sie kürzlich während des Durchlaufs eines Farbprospektes auf dem Zählwerk der Zweifarben-Druckmaschine der Marke Heidelberg. Für uns Laien erscheinen 20'000'000 ungeheuer viel, für eine qualitativ hochstehende Maschine (und das ist die Heidelberg), versicherte mir Drucker Joseph Käslin, ist dies bestes Mittelalter. "Da liegt noch einiges drin."

Walter Becker, Leiter der Druckerei, verriet mir noch einige Daten: gekauft 1976; Gewicht 6'500 kg; Druckgeschwindigkeit Nennleistung 10'000 Blatt/Stunde, Produktionsleistung 6-7'000 Blatt/Stunde; maximales Format 48 x 65 cm.

Um eine derart lange Lebensdauer zu erreichen, ist es unumgänglich, dass die Maschine vor Feierabend mindestens 1 Stunde geputzt und immer kräftig geschmiert wird.



Die 20'000'000 Blatt miteinander würden 750 Tonnen wiegen; für ihre Anlieferung müsste man 75 Lastwagen einsetzen; aufeinandergestellt ergäben sie einen Turm von 2'000 m Höhe; nebeneinandergelegt würden sie eine Fläche von über 6 Millionen Quadratmetern bedecken. Wahrlich, imponierende Zahlen.

Massimo Schwalder



Zwanzig Millionen Drucke ohne nennenswerte Zwischenfälle, wahrhaftig eine stolze Leistung für unseren "Jubilar" im Maschinensaal.

Hausdetektiv...

Fein differenziert und nicht ohne kriminalistischen Spürsinn abgefasst, erreichte kürzlich diese Beanstandung die zuständigen Sachbearbeiter und löste bei diesen (sicher unbeabsichtigte) Heiterkeitsausbrüche aus.

Ob wohl Herr Dr. Studer damit einverstanden ist, wenn man seinen zweitneusten Neubau (Althardstrasse 30) bereits als Altbau bezeichnet? Sooo schnell verfliegt die Zeit jetzt auch wieder nicht.

STUDER		BEANSTANDUNG		(gr)	(ext.)	Nr. 021944
Sik.beanstandet	von Total Sik.	Bezeichnung		Bauteil-Nr.		
1		WICKELMOTOREN-STATOR		1021.242.00		
Wert zu VP		Order-Nr.	Referenz-Nr.	KS	Visum	Datum
DIESER STATOR IST AUF DIE ECKE GEFALLEN, ABER NICHT IM NEUBAU !!						
TRANSPORTSCHADEN, DIE BESCHÄDIGTE STELLE IST SCHWARZ, WIE DER						
BODEN IM ALTBAU.						
UETRAG	Stellungnahme Kontroll-KS	Vis.	Reparatur in KS	Belasten KS		
	Sik.	Bemerkungen				wiedert

Wir werden von jetzt an regelmässig in jeder Nummer über irgendeine Abteilung berichten (für diesbezügliche Anregungen wären wir seeehr dankbar). Am liebsten natürlich über Abteilungen und Mitarbeiter die nicht im Rampenlicht stehen. Über die unsichtbaren guten Geister oder wie im heutigen Bericht über Stimmen. Denn, so hat man mir erzählt, es gibt tatsächlich viele die unsere Telefonistinnen nur per Stimme kennen! Die Erklärung dafür ist, dass die meisten Mitarbeiter den Personaleingang benutzen und so nicht durch die Empfangshalle und an der Telefonistin vorbeikommen. Deswegen wollten wir den Stimmen ein Gesicht geben und auch etwas über den Mitmenschen erzählen.

Sie arbeiten als Telefonistin; warum haben Sie diesen Beruf gewählt?

Was für eine Lehre haben Sie gemacht?

Wieviele Telefone beantworten Sie ungefähr pro Tag?

Haben Sie neben der Telefonbeantwortung und dem Empfang noch eine zusätzliche Beschäftigung?

Gibt es auch "Stosszeiten" und flauere Zeiten?

Sind diese regelmässig zu einer gewissen Tageszeit?

Was gefällt Ihnen an Ihrem Beruf am besten?

Was am wenigsten?

Was sind Ihrer Meinung nach die wichtigsten Eigenschaften einer Telefonistin?

Sie haben ja mit allen Mitarbeitern einen direkten Kontakt, wie könnten diese Ihre Arbeit erleichtern?

Was für Interessen und Hobbys gehen Sie in Ihrer Freizeit nach?

Wir stellen vor...

Die «guten Geister von der Strippe»

Unsere Telefonistinnen im Interview




Ruth Imbaumgarten, ELA



Yvonne Fischer, STI



Monica Pasche, WST

Den Beruf habe ich wegen der kurzen Ausbildungszeit gewählt.	Guter Verdienst, daher die Möglichkeit für unbezahlten Urlaub für div. Auslandsaufenthalte speziell zum Erlernen wichtiger Fremdsprachen. Am Anfang auch unregelmässige Arbeitszeit (vor allem Nachtdienst)	Möglichkeit, Fremdsprachen zu erlernen und zu gebrauchen. Guter Verdienst Unregelmässige Arbeitszeit
Ich habe eine PTT-Ausbildung	PTT/Telefonamt Baden (am Anfang noch mit Stöpsel, dann Computer)	PTT-Telefonistin
ca. 250 – 300 Anrufe (Februar 83)	ca. 200 – 300 Anrufe	300 – 400 Anrufe pro Tag
Ausgehende Telexe übermitteln und bei Mailings und anderen leichten Büroarbeiten mithelfen.	Im ersten halben Jahr noch Telex, und jetzt anfallende Schreibarbeiten, Ablegen etc.	Telex
Stosszeiten: vor allem vormittags zwischen 09.45 und 11.15 Uhr	Stosszeiten sind sehr unberechenbar. Morgens von 07.30 bis ca. 08.30 Uhr ist es ziemlich flau.	Stosszeiten: Montag/Mittwoch/Freitag 08.30–11.30/14.00–16.00 h Flauzeiten: 07.30–08.30/13.15–14.00 h 16.30–17.10 h
Am besten gefällt es mir, wenn man die Telefonistin mit  behandelt.	Die Möglichkeit, die Fremdsprachen zu gebrauchen, hie und da anfallende Organisationsarbeiten, Hotelreservationsen, Flugticket-Umbuchungen etc. und natürlich: nette Leute .	Telefonischer Kontakt mit der halben Welt.
Am wenigsten, wenn meine Mitarbeiter keine Geduld haben, wenn's etwas länger dauert.	Leute, die ins Telefon schreien, damit ich sie besser verstehen kann. Leute, die einen immer beim "Käfele" oder "Sünnele" vermuten, wenn man mal nicht gerade antwortet. (Es ist natürlich "unmöglich", dass man gerade einen Anrufer aus dem Ausland bedient. Externe haben immer den Vorrang.)	Sehr viele Leute glauben, die Telefonistin sei der Blitzableiter für Ihre schlechten Launen und Aggressionen.
Die wichtigsten Eigenschaften einer Telefonistin sind Freundlichkeit, starke Nerven und viel Geduld.	Gute Nerven natürlich, speziell, wenn der Herr soundso zum fünfzigsten Mal vergessen hat, sich abzumelden, und Herr X von Honolulu deswegen zum dritten Mal anruft und jedesmal mindestens 3 Minuten warten muss, für die Katz natürlich.	Gute Nerven und Freundlichkeit
Es ist eine Erleichterung meiner Arbeit, wenn die Telefone und "Piepser" schnell abgenommen werden und ich über Abwesenheit informiert werde.	Unbedingt jedesmal abmelden , auch nur für eine Viertelstunde, eben aus vorhin genanntem Grund. Flexibel sein ist auch eine Hilfe.	Weniger Privat-Telefone Die Extern-Telefone schneller abnehmen Den "Piepser" weniger lang gebrauchen, abmelden, wenn man das Haus verlässt.
Meine Hobbys: Fallschirmspringen und Motorradfahren.	Lesen und wenn möglich reisen.	Reisen

Das spezielle Hobby: Modell-Automobilbauer



Roland Guggisberg, 30, seit 3 Jahren als Reinzeichner für technische Illustration bei WILLI STUDER AG

“Geduld bringt Rosen”, sagt ein Sprichwort. Bei Roland Guggisberg sind Geduld und Ausdauer eine Stärke. Gepaart mit der Liebe zum Detail entstehen unter seinen Händen die schönsten Autoschöpfungen – Oldtimer par excellence.

Da ist der schöne Duesenberg, Jahrgang 1934, blau, mit weissen Kotflügeln und Weisswandreifen; schwarz-beige der Mercedes aus der 540-K Reihe – untertriebene Eleganz; ein grüner Rolls Royce, schnittig und unübertroffen jung in der Form. Das alles im Massstab 1 : 16 und 1 : 24 (Verkleinerungsfaktor vom Original).

Angefangen hat es mit Papier-Autöli in der Kindheit. Ausgeschnitten und geklebt, begeistern sie Klein-Roland. Mit 19 verheiratet, fing er an, in seiner Freizeit Modell-sportwagen zusammenzubauen – gängige Modelle, wie sie sich auf der Strasse bewegen.

Von seiner begeisterten Gattin zu Weihnachten mit einem Buch über Oldtimer beschenkt, fing Roland Guggisberg an, sich einer neuen Sparte zu widmen: Modellautos älterer Jahrgänge.

Wie ein normaler Bastler auch, kauft er

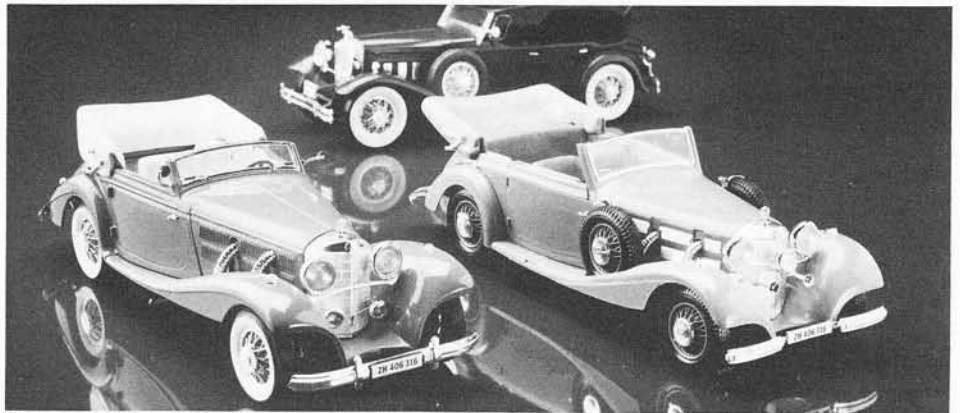
sich seine Autos als Bausatz. Eine Schachtel beherbergt die Teile, in verschiedene Beutel aufgeteilt, sowie einen Plan (Diagramm), und eine Montageanleitung. Mit dem Motor fängt man an, setzt Hinter- und Vorderachse zusammen, baut den Motor ein. Die Teile werden nicht verschraubt, sondern mit Spezialleim verklebt. Dieses erfordert eine ruhige Hand und manches Modell endete in der Anfangsphase im Papierkorb, weil hier der Kritiker stärker als der Künstler war. Die Karosserieteile werden – wie bei einem normalen Fahrzeug – grundiert und gespritzt. Auch hier muss die Farbe 24 Stunden lang trocknen – staubfrei. Als Trockenkammer dient ein Brotkasten – hoch leben die Dimensionen!

Eine (recht teure) Spritzanlage steht nicht zur Verfügung. Mit viel Gefühl und

mit echtem Leder (!) gepolstert, Trittbretter mit Holz belegt und echte Softtops geschniebert.

Das Werkzeug ist den Dimensionen angepasst: kleine Messer, Scheren, Zangen, Pinsel, Pinzetten. Das Material: “Sterndli-Fade” (für herrliche Speichen an sportlichen Rädern), Klebstoff flüssig und fest, Kontrastfarben, Holzfurnier etc. etc.

Je nach Lust und Laune benötigt er für die Fertigstellung eines Modelles ca. einen Monat. Er kann es auch schneller vollbringen, lehnt es aber ab, dies auf Kosten der Genauigkeit zu tun. Durchschnittlich arbeitet er am Abend eine halbe Stunde an einem Oldtimer – manchmal mehr, manchmal gar nicht. Schliesslich hat er einen Beruf, ist verheiratet und hat drei Kinder; dieses alles darf nicht zu kurz kommen.

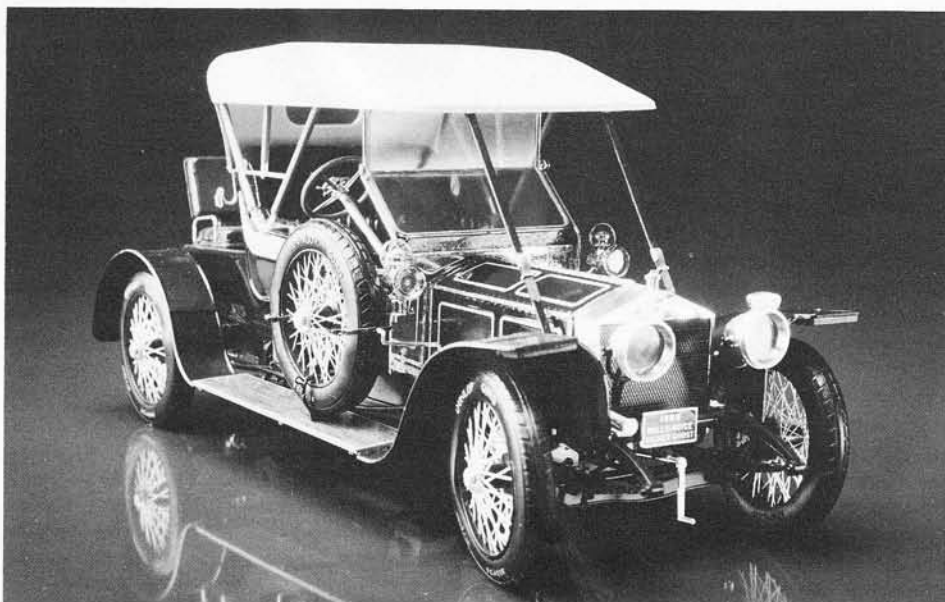


einer Riesenauswahl an schönsten Farbtönen erzielt Roland Guggisberg geschmackvolle Kombinationen – immer getreu dem Vorbild. Gespritzt wird aus der Dose. Überhaupt kann es ihm nicht perfekt genug sein: Da werden originalgetreue Farben und Accessoires gewählt, Autositze

Roland Guggisberg kauft Oldtimer ‘auf Vorrat’. Immer wieder wird die Fabrikation gewisser Automodelle eingestellt – wie auch sonst im Leben. Erfindert er* deckt er immer wieder Geschäfte, in denen man Raritäten für den Modell-Automobilbau erstehen kann.

Der Preis für einen Bausatz, ohne das erwähnte Spezialmaterial wie Kontrastfarbe, Leder, Holz etc., bewegt sich bei einem guten Oldtimer je nach Grösse und Modell zwischen Fr. 40.– und Fr. 800.–. Bei Roland Guggisberg werden die Preise jedoch eher auf der unteren Stufe gehalten; den Wert seiner Schöpfung setzt er durch die äusserst sorgfältige Bearbeitung, das zusätzliche Material und die künstlerische Vollendung herauf. Er lehnt es ziemlich kategorisch ab, ein “Geschäft” aus seinem Hobby zu machen. Es macht ihm aber Spass, Aufträge von Liebhabern dieser Oldtimer auszuführen – über den Gewinn macht er sich keine Gedanken.

Eigentlich ist er erst seit einem Jahr mit seinen Werken zufrieden – sie haben eine Vollendung erreicht, die auch seinem künstlerischen Auge gefällt. Wir wünschen Roland Guggisberg weiterhin viel Spass und gutes Gelingen bei der Herstellung seiner Oldtimer.



Rolls Royce Silver-Ghost, Jahrgang 1908

Renate Ziemann

Pensionierungen

Drei langjährige Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter haben ihr Rücktrittsalter erreicht. Zwei von ihnen, nämlich Frau Metzger und Frau Hauri, waren noch einige Zeit über das "offizielle" Pensionierungsalter hinaus für unsere Firma tätig. Sie beide sind per Ende 1982 (nach Redaktionsschluss für die Dezember-Nummer des "Studer Revox Print") in den Ruhestand getreten. Der "Dritte im Bunde", Herr Mathis, vollendete sein 65. Altersjahr im Februar 1983.



Frau Marie Louise Metzger

seit Herbst 1970 in unseren Diensten, war angestellt als allgemeine Bürohilfe in Registratur und Produktionsplanung. Mit ihrer ruhigen und zuverlässigen Art war sie eine unentbehrliche Mitarbeiterin, auch noch 10 Jahre lang über die "AHV-Grenze" hinaus. Trotz "endgültigen" Rücktritts werden wir Frau Metzger in Zukunft aus hilfsweise noch bei uns sehen dürfen.



Frau Anny Hauri

arbeitete schon seit Dezember 1969, zunächst halbtagsweise, später als voll beschäftigte Mitarbeiterin für Helio- und Kopierarbeiten bei uns. Auch ihr Wirken war beispielhaft. Sie erledigte ihre nicht immer einfachen Pflichten mit vorbildlichem Einsatz. Frau Hauri stellte uns ihre Schaffenskraft noch 3 Jahre über das 62. Altersjahr hinaus zur Verfügung.



Herr Josef Mathis

hat mehr als 22 Jahre lang in unserer Unternehmung mitgearbeitet. Anfänglich als Fräser-Hobler, dann dank seiner zuverlässigen, präzisen Arbeitsweise als Kontrolleur eingesetzt, musste sich Herr Mathis in

der Mitte der 70er Jahre einem hartnäckigen Leiden beugen, das ihn zur drastischen Reduktion der täglichen Arbeitszeit zwang. Mit eisernem Willen zum Durchhalten verblieb er dennoch halbtagsweise im Arbeitsprozess. Mit der gleichen Energie, mit der er gegen seine gesundheitlichen Störungen ankämpfte, verrichtete er seine tägliche Arbeit. Sein Einsatz wirkt in mancherlei Hinsicht vorbildlich.

Wir danken allen drei zurückgetretenen Angestellten für ihren langjährigen grossen Einsatz und wünschen ihnen alles Gute im Ruhestand.

Werner Kramer



Heinz Beck



Maria Heinemann

Mit Ende des vergangenen Jahres schieden Frau Maria Heinemann und Frau Anna Kuttruff aus dem Werk Ewattingen nach erreichter Altersgrenze aus unseren Diensten. Während ihrer 14- bzw. 15-jährigen Betriebszugehörigkeit waren sie als Helferinnen in der Montage tätig. Gesundheitliche Gründe zwangen Herrn Heinz Beck, vorzeitig in den Ruhestand zu treten. Seit 1973 gehörte er als Einrichter der mechanischen Fertigung des Werkes Bad Säckingen an.

Frau Heinemann, Frau Kuttruff und Herr Beck zeichneten sich während ihrer langjährigen Betriebszugehörigkeit durch Einsatzfreude, Zuverlässigkeit und ein kollegiales Wesen aus. Bei Vorgesetzten und Mitarbeitern erfreuten sie sich allgemeiner Wertschätzung. Wir danken unseren Neupensionären für ihre Mitarbeit und wünschen ihnen in ihrem Ruhestand alles Gute.

Ausbildung beendet

Mit der Prüfung vor der Industrie- und Handelskammer beendeten im Werk Löffingen erfolgreich die Abschlussprüfung:

- Hubert Gnädiger, Industriekaufmann
- Patrik Föhrenbach, Informationselektroniker
- Günter Durst, Informationselektroniker
- Armin Frei, Informationselektroniker

Wir wünschen ihnen auf ihrem weiteren Berufsweg viel Erfolg.

Rolf Betsche

GV der BSG Löffingen/Bonndorf



Vorstand der Betriebsportgemeinschaft

Die gut besuchte Generalversammlung fand im Clubhaus des Haslachstadions statt. Der Verein mit derzeit 201 Mitgliedern konnte auf ein sehr reges und abwechslungsreiches Vereinsjahr zurückblicken. Für das nach neun Jahren ausscheidende Vorstandsmitglied Waldemar Zürcher kam Konrad Benz als Sektionsleiter der Tischtennisabteilung neu in die Vorstandschaft. In zwölf arbeitsreichen Vorstandssitzungen hatte man Ablauf und Gestaltung der verschiedenen Veranstaltungen geplant. Nach Verlesung des Protokolls der letzten Generalversammlung durch Schriftführer Bertil Weissenberger berichteten die einzelnen Sektionsleiter über Aktivitäten und Höhepunkte des vergangenen Jahres. Einen detaillierten Kassenbericht legte der Verwalter der Zentralkasse Horst Schünke vor. Vorsitzender Gerold Bächle dankte im Namen aller der Geschäftsleitung Herrn Dr. h. c. Studer und Herrn Neumaier für die erwiesene Unterstützung.

Beim letzten Punkt der Tagesordnung wurden die Veranstaltungen des kommenden Jahres bekanntgegeben: Dies sind unter anderem vom 24. bis 26. Juni das Fussball-Mannschaftsturnier mit der BSG als Ausrichter, am 2. und 3. Juli das Fussball-Grümpeltturnier und das Hallenfussballturnier am 5. Februar.

Gerold Bächle

Offene Stellen

Revox ELA AG

- Fremdsprachensekretärin
- Service-Techniker
- Mitarbeiter für Reparaturannahme/Ersatzteilverkauf

Willi Studer AG

- Kontrolleur für die mechanische Produktion
- Feinmechaniker für die Tonkopffabrikation
- Sachbearbeiter Verkaufsadministration
- Entwicklungsingenieur für Tonköpfe
- Entwicklungsprojektleiter Compact Disc (CD)
- Laborant in CD Entwicklungsgruppe

Studer Revox Betriebe Personalnachrichten

Ein herzliches Willkommen entbieten wir allen unsern neuen Kolleginnen und Kollegen. Wir wünschen Ihnen, dass Sie sich recht rasch wohl und heimisch fühlen und viel Befriedigung in Ihrer Mitarbeit bei uns erleben.

Neue Gesichter in Regensdorf



1. Willy Braun
Operator
2. Antonio Tedesco
Monteur
3. David Mautone
Verdrahter
4. Dušanka Marković
Casserolier
5. Markus Geier
Drucksachenverwalter
6. Anton Furrer
Kontrollleur
7. Ulysse Keller
Programmierer
8. Andreas Lehmann
Fotosetzer



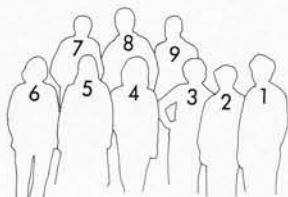
9. Hans Pelegrin
Werkzeugmacher

10. Libero Sicuranza
Schlosser
11. Andreas Durandi
Laborant
12. Marc Weibel
Assistent Betriebsleitung
13. Jörg Jenal
Entwicklungsingenieur HTL
14. Christoph Brun
Programmierer
15. Graziano Burà
Prüfer
16. Luigi Toschini
Prüfer
17. Urs Jörger
Prüfer/Reparateur

Neue Gesichter in Mollis



1. Rosmarie Laager, Wicklerin
2. Salvatrice Tramontana, Bestückerin
3. Yvonne Disch, Bestückerin
4. Giuseppa Serafino, Bestückerin
5. Margrit von Bhicknapahari, Bestückerin



6. Ana Maties, Wicklerin
7. Otto Lindauer, Vorarbeiter
8. Domenico Santillo, Monteur
9. Samuel Stüssi, Meister

Zusätzliche Neueintritte

Januar bis März 1983

Willi Studer AG, Regensdorf:

- Battaglia Maria, Raumpflegerin
- Bircher Bruno, Konstrukteur
- Gassmann Heinz, Entwicklungsingenieur TH
- Guggenbühl Elsi, Bürohilfe
- Hänni Maya, Mitarbeiterin Personalrestaurant
- Imoberdorf Flavia, Tonkopfmonteurin
- Keller Peter, Entwicklungsingenieur TH
- Merkt Harry, Monteur
- Morf Fredy, Programmierer/Analytiker
- Persano Teresa, Raumpflegerin
- Pusello Rosina, Tonkopfmonteurin
- Schumacher Monika, Lageristin
- Senften Harald, Monteur
- Tolomello Rosa, Raumpflegerin
- Vagliani Francesco, Monteur/Prüfer

Wiedereintritte Willi Studer AG:

- Keller Jörg, Prüffeldtechniker
- Tschan Ulrich-Hermann,
Verantwortlicher für Zentrale Ablage

Übertritt von STI:

- Hochstrasser Bruno, Produkteleiter

Revox Ela AG:

- Cicchirillo Rosario, Lagerist
- Eichenberger Jean-Pierre, Ersatzteillaager

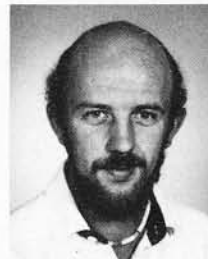
Studer International AG:

- Artho Anton, Servicetechniker

Übertritte von WST:

- Gölitze Waldtraut, Büroangestellte
- Raoult Jean-François, Produktebetreuer
- Siegenthaler Marcel, Werbung/Technische Redaktion

Neueintritt in Löffingen



Wilhelm Stehle,
Entwicklungsingenieur Messgerätebau

