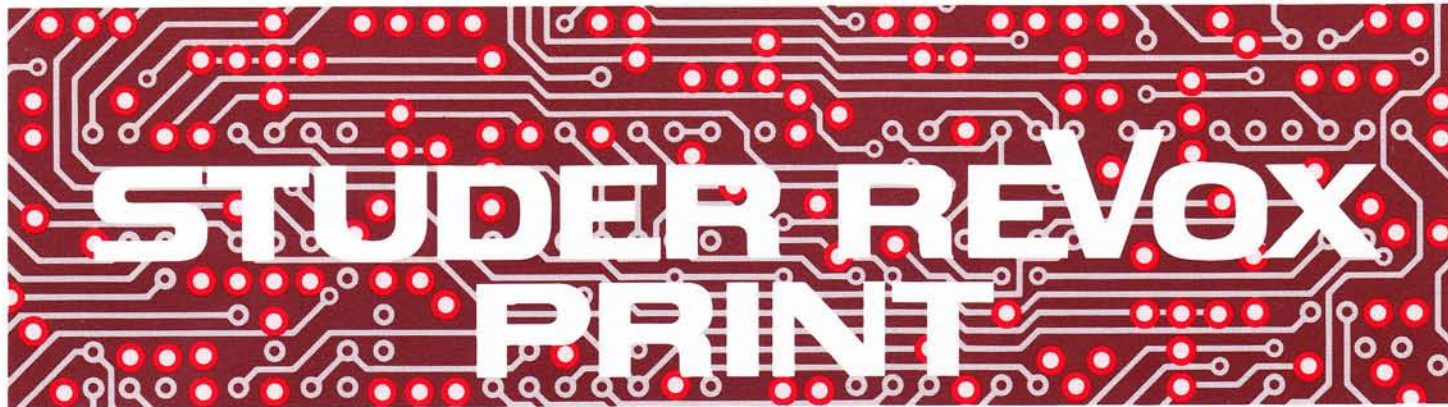




Herausgeber: WILLI STUDER AG, Althardstrasse 30, CH-8105 Regensdorf/Gestaltung und Druck: Werbeabteilung

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

Editorial

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter

Ein Titel zu einem Artikel im Handelszeitung einer Tageszeitung erregte mein Interesse:

„Tessiner Flaggschiff in der Flaute“, hiess die Schlagzeile. Es handelt sich um die hochangesehene Agie, die vor allem Maschinen zur Funkenerosion herstellt und weltweit mit grösstem Erfolg verkauft. Wie wir, hat natürlich auch die Agie durch den Dollarsturz Umsatzeinbussen erlitten, die in der Bilanz ihre Spuren hinterlassen haben. Wie wir, so hat auch die Agie nicht überreagiert und keine Personalentlassungen und keinen grossen Kapazitätsabbau vorgenommen.

Der Firmenchef, Ferdinand Hermann, hat zudem erklärt, dass auch bei Agie Fehler gemacht wurden. Die Einführung einer neuen Maschinengeneration hat sich verzögert

und die USA-Tochter hat zusätzlich Verluste gebracht. Zudem, meinte er, die Agie produziere immer noch zu teuer.

Wie sich die Dinge gleichen! Nur durch die Auflage von zusätzlichen Losen unserer früheren Maschinen, haben wir die nun gut zwei Jahre verspätete Einführung unserer neuen Produkte überspielen können, was nebenbei für die Qualität der zum Teil über zehnjährigen Entwicklungen spricht. Für im Markt nicht so gut etablierte Firmen könnten aber solche Dinge tödlich sein.

Wir müssen uns im klaren sein, dass es eine Wiederholung solcher Fehleinschätzungen nicht mehr geben darf. Die terminliche Überwachung unserer Entwicklungsprojekte, und vor allem aber auch eine sorgfältigere Terminierung unserer Projekte, soll in Zukunft oberstes Gebot sein.

Auch das Argument von Herrn Hermann, immer noch zu teuer zu produzieren, trifft auch bei uns voll zu. Ein grosser Teil unserer Belegschaft meint, dass es uns doch gut gehe und damit jede Zusatzanstrengung zum vornherein nicht nötig sei. Ich glaube, dass das ein allgemein schweizerisches Übel ist.

Wenn man aber die vielen Berichte über Firmenschliessungen, Firmenzusammenlegungen oder Aufgaben von Produktionsstätten liest, sollte man meinen, ein klein wenig Hellhörigkeit würde nicht schaden. Dies müsste auch dazu führen, unser Unternehmen als Ganzes zu betrachten und alle kleinlichen Egoismen ein wenig zu vergessen.

Dr. h. c. Willi Studer

Studer Revox Japan Ltd. Neuer Hauptsitz in Tomigaya



Bereits seit Beginn der siebziger Jahre wurden Studer Geräte nach Japan geliefert und im Markt durch eine autorisierte japanische Vertretung vertrieben. Aufgrund der ständig wachsenden Anforderungen im Bereich Technik und Verkauf wurde 1982 die Studer Revox Japan Ltd. in Tokyo gegründet, die sich heute – nach sechs Jahren erfolgreichen Einsatzes – mit einem Mitarbeiterstab von 17 Angestellten fest etabliert hat. Im Oktober 1987 hat die Gesellschaft mit ihrer Studer Produkteabteilung einen neuen Standort in Tomigaya, Shibuya-ku, einem Stadtteil Tokyo's bezogen, um Marketing und Service für das professionelle Studer-Programm zu intensivieren.

Tomigaya liegt in einem der lebhaftesten kommerziellen Zentren von Tokyo. Die neuen Geschäftsräume sind in einem vierstöckigen Gebäude untergebracht, in guter Nachbarschaft mit Yoyogi Park, einem grossen Shintu-Schrein und – dem Hauptsitz der NHK, öffentliche japanische Rundfunkgesellschaft, interessanter Kunde

der SRJ. Die Vorderseite des Gebäudes befindet sich an einer Hauptstrasse, die in andere zentrale Teile der Hauptstadt führt. Auf der Rückseite des Hauses wird im Parterre die ankommende Ware abgeladen und eingelagert.

Das alte Yoyogi-Büro, welches bis zum Herbst 1987 als Firmensitz diente, existiert noch; hier sind Verkaufs- und Serviceabteilung für alle Produkte untergebracht, die

Inhalt

	Seite
Coanda-Preis 1988	2
Neubau in Bonndorf	2
Einführung der 270er-Serie in Fernost	3
Einblicke in die Produktion	
Löffingen	4
Tag der offenen Tür 1988	5
Skirennen	6
Lehrabschlüsse	7
Personalnachrichten	7/8

neben der Studerlinie im Vertriebsprogramm enthalten sind. Mit dem Velo liegen 15 Minuten zwischen beiden Büroadressen. Dies vereinfacht die tägliche Verbindung und sichert einen glatten Geschäftsablauf auf beiden Seiten. Der Verkehr von Telefon und Telefax zwischen beiden Büros ist rege; letztere Einrichtung wird erfolgreich für den Austausch von Bildmaterial verwendet, um jegliche Verzögerung zu vermeiden.

Diese organisatorischen Änderungen haben nur Vorteile gebracht. Die Verkaufszahlen haben sich für Studer im letzten Geschäftsjahr um 50% erhöht. Wenn man die extrem hohen Grundstückspreise in Tokyo berücksichtigt, die den Mietpreis diktieren, so sind die Büros in Yoyogi und Tomigaya für japanische Verhältnisse äusserst geräumig, praktisch eingerichtet und von angenehmer, wenn nicht grosszügiger Ausstattung. Auch Besucher fühlen sich hier offensichtlich wohl.

Nachdem an der AES in Paris das neue Studer Revox Programm vorgestellt wurde, ist klar, dass es auch in den neuen Räumlichkeiten wieder eng werden wird: Bei der Vielfalt der Produkte, die demnächst in Tomigaya eingehen werden, sehen wir unseren Chef-Ingenieur, Herrn Ozawa, nur noch seinen Weg mühsam durch Berge von Maschinen bahnen...

Atsuko Nakayama, SRJ Tokyo

Coanda-Preisträger 1988: Dr. h. c. Willi Studer

In diesem Jahr wurde zum 11. Mal der Michel de Coanda Preis "Im Dienste der Musik" vergeben.

Dieser Preis wurde zum Gedenken an den Industriellen Michel de Coanda geschaffen, welcher einer der Gründer des "Festival du Son" war. Dies ist die grösste und wichtigste Hi-Fi und Video Ausstellung Frankreichs, und wird heute "Son et Video" genannt. Der Preis wird für hervorragende Leistungen auf dem Sektor der Tonaufnahme und -wiedergabe verliehen.

Diese Entwicklungen müssen sowohl aktuellen als auch zukunftsweisenden Charakter haben.

Die Jury, die sich aus den namhaftesten Vertretern der technischen Presse zusammensetzt, hat dieses Jahr den Michel de Coanda Preis 1988 Herrn Dr. W. Studer zugesprochen.

Die Redaktion

Neubau in Bonndorf Neue Technologien im Zeichen des Umweltschutzes



Teilansicht der 27 x 32 Meter grossen mit Leimbinderdecken-Konstruktion ausgeführten Abwasserbehandlungshalle. Im Hintergrund die Ionenaustauscher zur Kreislaufwasserregenerierung. Davor Kammerfilterpressen zur Abwasserentschlammung.

Keiner von uns möchte Verhältnisse wie in Fernost, wo immer noch mit Stolz so manches Abflussrohr gezeigt wird, welches mehr oder weniger ungeklärte Abwässer ins Meer oder in Flüsse leitet...

Wer heute noch seine Abfälle als hausmüllartigen Industriemüll für einen Hunderter pro Tonne verbuddelt, dem stehen morgen Kosten von mehr als 1'000.- DM/Tonne für eine "thermische Volumenreduktion" in Sondermüllverbrennungsanlagen ins Haus.

Fast 2,5 Millionen Mark wurden 1987 für den Umweltschutz im Werk Bonndorf investiert. In kürzester Bauzeit, ca. sechs Monaten, wurde die neue Halle für die Ent- und Versorgung des Leiterplatten- und Motorenwerkes fertiggestellt.

Kernstück im Inneren des Gebäudes ist die nach neuesten gesetzlichen Bestimmungen ausgelegte Anlage zur Entgiftung der Abwässer. Alle Abwässer sind nach Arten getrennt und werden in fest verrohrten Leitungen und im freien Gefälle den jeweiligen Sammelbehältern zugeführt. Von dort werden die Abwässer mit niveaugesteuerten Pumpen zu den einzelnen Behandlungsstufen gepumpt und nach unterschiedlichsten Verfahren aufbereitet.

Der bei der Behandlung anfallende Nassschlamm (98 Vol.% Wasser) wird über Kammerfilterpressen zu Trockenschlamm (60 Vol.% Wasser) eingedickt und auf externen Deponien abgelagert und entsorgt.

Die entgifteten Abwässer werden über einen Endkontrollschacht, unter Einhaltung der vom Gesetzgeber festgesetzten Grenzwerte, in die örtliche Kanalisation eingeleitet. Der pH-Wert aus dem Kontrollschacht wird während der gesamten Betriebszeit über einen Mehrfarben-Punktschreiber aufgezeichnet und der Kontrollbehörde zur Einsicht vorgelegt.

Was wäre moderner Umweltschutz ohne Recycling? So werden z.B. sämtliche in der Printfabrikation anfallende schwach aufgesalzene Spülwässer über die Ionenaustauscher-Kreislaufanlage geleitet und nach ihrer Reinigung dem Fertigungsprozess wieder zugeführt. Dieses Verfahren ist nicht nur umweltfreundlich, es senkt auch deutlich den Frischwasserverbrauch — bei einem Preis von 4.10 DM/m³ Stadtwasser, ein nicht unwesentlicher Faktor zur Kostenreduzierung.

Mit der Inbetriebnahme der neuen Abwasseranlage konnten die gesetzlichen Grenzwertkonzentrationen deutlich unter-

schritten werden. So wird der bei der Entgiftung der Abwässer anfallende Schwefelwasserstoff über einen separaten Abluftwäscher geleitet und als schadstofffreie Abluft in die Umwelt abgeführt. Mit einem Gasspürgerät können selbst Konzentrationen bis 0,1 ppm erfasst werden, wobei die Geruchsschwelle vergleichsweise bei ca. 1 ppm liegt, der Wert für die maximale Arbeitsplatzkonzentration (MAK) bei 10 ppm.

Zwei räumlich getrennte Chemikalien- und ein Farblager wurden ebenfalls im Neubau untergebracht. Abwasserbereich, Chemikalien- und Farblager mussten nach den gesetzlichen Bestimmungen mit säure- und laugenbeständigen Bodenwannen bzw. speziellen Bodenbeschichtungen ausgekleidet werden. Damit soll verhindert werden, dass im Falle einer Panne chemische Substanzen in das Grundwasser und somit unkontrolliert nach aussen gelangen können.

Neben der Entsorgung im Abwasserbereich wurde auch die Druckluftversorgung und die zentrale Heizungsanlage in den Neubau verlagert. Die Heizungsanlage wurde komplett erneuert – umweltfreundlich im Betrieb, sparsam im Energieverbrauch. In den Wintermonaten wird die erwärmte Druckluft zur Heizung der neuen Halle eingesetzt.



Verbindungstunnel zwischen Alt- und Neubau, in dem die verschiedenen Abwasser-, Heizungs- und Druckluftrohre verlegt sind.

Dass präventiver Umweltschutz auch erhebliche wirtschaftliche Vorteile bringen kann, soll folgendes Beispiel zeigen:

Mit der Umstellung von lösemittellöslichen Fotoresisten auf wässrig/alkalische Resiste in der Printfabrikation, Kalenderjahr 1987, konnte der Einsatz von CKW's (chlorierten Kohlenwasserstoffen) bis auf weniger als 5% reduziert werden. Im Falle einer weiteren Verwendung der lösemittellöslichen Resiste für den Fotoprozess wäre die Inbetriebnahme einer Aktivkohle-Luftfilteranlage zur Reinigung der lösemittelhaltigen Abluft von ca. DM 450'000.– zwingend notwendig geworden. Das neue Verfahren ist nicht nur absolut umweltfreundlich, sondern bringt rundum eine



Entwicklungsanlage für alkalilösliche Fotoresiste, der den bisher verwendeten lösemittellöslichen Fotoresist ersetzt. Damit kann auf den Einsatz von Chlorkohlenwasserstoff (CKW) weitgehend verzichtet werden.

Einsparung an Materialkosten, Hilfs- und Betriebsstoffen von ca. DM 250'000.– pro Jahr. Umweltschutz, Arbeitssicherheit und wirtschaftliche Vorteile schliessen sich gegenseitig nicht nur nicht aus, sondern sind eng miteinander verbundene Kriterien jeder Produktion.

Im Produktionsbereich wurde die Motorenfertigung und Printfabrikation räumlich neu gegliedert, die Fertigungsabläufe soweit wie möglich optimiert und durch weitere Investitionen automatisiert.



Zusammen mit dem Neubau der Abwasseranlage wurden auch weitere Fertigungsbereiche automatisiert, die Produktionsräume teilklimatisiert und mit neuen Fussböden ausgestattet.

Dass der Neubau der Halle, die komplexe Montage der Abwasseranlage, die umfangreichen Umbauarbeiten im Fabrikgebäude etc. termingerecht realisiert werden konnten, lag im wesentlichen daran, dass alle Beteiligten ihre optimale Leistung für den Erfolg des Gesamten einsetzten.

So möchte ich allen, die zu diesem Erfolg beigetragen haben, herzlich danken.

Claus-W. Ruff

Einführung der 270er Serie in Fernost

Zweck der Reise

Die neue Revox "Pro-Linie" im Fernen Osten (Singapur, Hongkong, Taiwan, Sydney, Melbourne, Auckland, Wellington) vorzustellen. Vorgeführt wurden die Geräte C270, C274, C278, C279, B242 und PR99 MKIII.

Vorbereitung

Während der vorangegangenen drei Monate wurde die Vorstellung dieser Produkte im Detail vorbereitet. Unter Beihilfe unserer Vertretungen und Tochtergesellschaften in den betreffenden Ländern wurden sieben Seminarien organisiert. Der schwierigste Teil lag darin, drei Sätze der Geräte C270/274/278 und PR99 vorzeitig zu erhalten, diese via ATA Carnet zu verfrachten und dann planmässig von einem Land zum anderen hin und her zu befördern. Zudem benötigten wir genügend C270 für die "Hands On" Demos! Dank der Koordination von WST im allgemeinen und der Koordination der Revox Exportabteilung im speziellen, funktionierte alles reibungslos und plangemäss.

Ein Satz wurde nach Singapur verfrachtet, dann weiter nach Sydney, von dort über Nacht per Lastwagen nach Melbourne (10 Std. Fahrzeit) und gelangte schliesslich heil zurück nach Regensburg.

Der zweite Satz ging zuerst nach Hongkong, von dort nach Auckland, weiter per Lastwagen über Nacht nach Wellington (5 Std. Fahrzeit), nachher zurück nach Regensburg zur Qualitätssicherung, um dann anschliessend gleich weiterverschickt zu werden nach USA für das REPCON Meeting, gefolgt von der NAB Ausstellung in Las Vegas.

Der dritte Satz ging nach Taiwan und von dort zurück nach Regensburg für die Qualitätssicherung, dann weiter an die AES Ausstellung in Paris.

Die Präsentationen wurden so geplant, dass das Hindernis einer Sprachbarriere möglichst klein bleiben würde. Das Seminar wurde jeweils mit einer Willkommensrede des örtlichen Vertreters begonnen, der dann seinerseits das Wort an Herrn Bürki weitergab. Dieser hielt eine Willkommensansprache im Namen unserer Gesellschaft und positionierte die neuen Maschinen auf dem Markt. Dann stellte er Herrn Delapraz vor, der die formelle Präsentation durchführte.

Es war eine "Live"-kommentierte Diashow zusammengestellt worden, welche unsere Firma, unser "Know-How", unser Herstellungsverfahren und alle Einzelheiten der C270er Serie ausführlich darstellt (Dauer: 1 Std.).



Nach einer Pause von 15 Minuten wurde die Benutzerfreundlichkeit der Maschinen erläutert und es wurde gezeigt, wie einfach das Wechseln der Normen und Geschwindigkeits-Konfigurationen "im Feld" ist und wie man, dank der abnehmbaren Steuerfeldverkleidung, die Messungen sowie die Aufnahme- und Wiedergabe-Elektronik kalibrieren kann. Dieser zweite Teil dauerte 45 Minuten und schloss die formelle Präsentation ab. Die Besucher wurden

anschliessend zu einem Imbiss eingeladen und konnten sich die Produkte aus der Nähe anschauen, Fragen stellen und eine Demonstration verlangen.

Jeder Teilnehmer erhielt einen Umschlag mit Literatur, Pressefotos, Produktebeschrieb, einen Revox Kugelschreiber und einen Schlüsselanhänger.

Unsere Vertretungen bzw. Tochtergesellschaften waren für die Organisation von Hotels, Mahlzeiten, Seminarräumen und natürlich für den Versand der Einladungen verantwortlich. Nachbar-Vertretungen wie Korea, Thailand, die Philippinen usw. wurden eingeladen, an einem der für sie passenden Seminarien teilzunehmen.

Der Zweck dieser formellen Vorstellung der Revox Pro-Linie im Fernen Osten diente nicht nur dazu, diese neuen Produkte allen potentiellen Endverbrauchern zu zeigen, sondern auch dazu, möglichst viele "Feedback"-Informationen zu sammeln und damit herauszufinden, welche Aktio-

nen notwendig sein werden, damit unsere Produkte am besten positioniert werden!

Im ganzen nahmen an den sieben Seminarien inklusive Angestellte der Vertretungen und Tochtergesellschaften 460 Personen teil. Die Teilnehmer kamen aus den folgenden Branchen:

Aufnahmestudios, Post-Produktion, Rundfunk, Fernsehen, Religions-Rundfunk, Universitäten, Museen, Stadtverwaltungen, Polizei, Telekommunikation, Börse, Presse, Schallplatten Produktion, Film Industrie, AV und Rediffusion/Kabel.

Während wir diesen Artikel schreiben, zeigen sich schon die ersten positiven Resultate: die Australian Broadcasting Corporation (australische Rundfunkgesellschaft) machte eine erste Bestellung von 25 Stück C270, voll ausgerüstet mit Konsolen, Accessoires usw. Und dies ist hoffentlich nur der Anfang!

Renaud Delapraz

Einblicke in die Produktion Löffingen



Das Werk Löffingen ist gross geworden. Man muss schon einige Schritte zurückgehen um "Alles" aufs Bild zu bekommen. Das zuerst gebaute Fabrikgebäude steht im Vordergrund. Oben links befindet sich das Verwaltungsgebäude an das die neuen Fabrikationsräume angebunden wurden. Ganz rechts hat das Fertiglager seinen Standort.



Neu in der Fertigung ist das Spulengerät C270. Die 20 kg schwere Maschine wird in einer allseitig zugänglichen Vorrichtung zusammengebaut. Dem Monteur, Herrn Vittorio, wird so möglichst viel Muskelarbeit erspart.



Reichhaltig ist das elektronische Innenleben der C270. Wie man sieht, hat Herr Schmidt damit gelegentlich auch mal Sorgen.



Die C270 ist fertig. Herr Orsinger hat noch die Gleichlaufmessung durchzuführen.



Das Leichtgewicht in der Revox Familie ist der Tuner B260, den Frau Ünal montiert. 32 Schrauben pro Gerät werden automatisch in dem abgebildeten Schrauber zugeführt.



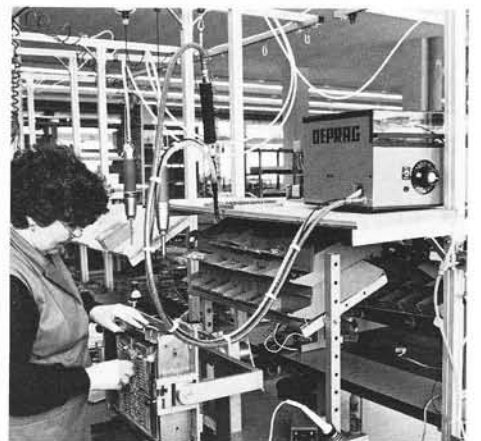
Der bereits eingemessene Verstärker auf dem Drehgestell. Fraülein Pangritz bringt die Verkleidung an bevor das Gerät an die Qualitätskontrolle abgeliefert wird.



Power Cube heisst die neueste Aktivbox. Frau Günes baut den zugehörigen Verstärker zusammen. Ist der Wagen voll, wird er in die Dauerlaufkabine gefahren.



Frau Blatter holt sich einen Wagen mit 30 Tunern aus der Dauerlaufkabine und fährt sie an den Messplatz.



Kein Leichtgewicht ist der neue Verstärker B250; er erfordert zur Montagehilfe eine Dreh- und Wendevorrichtung. Auch Frau Plavetic kann teilweise Schrauben mit automatischer Zuführung einsetzen.



Die früher im Werk Bonndorf beheimatete "Automatische Bestückung" wurde aus transporttechnischen Gründen nach Löffingen verlagert. Ein Sequenzer und drei Bestückungs-Maschinen erfüllen den Saal im Zweischichtbetrieb mit Leben.

Rudolf Höpker



Tag der offenen Tür 1988

Aufgeschnappt

Am Samstag, 30. April 1988, dem Tag der offenen Tür, habe ich einige lustige Gespräche mitverfolgt. So geschehen auf dem Weg vom Haus 30 zum Haus 10 und umgekehrt:

Unterwegs eine Gruppe von ca. 8 Personen. Einer äussert sich:

"Schon beeindruckend, was die alles herstellen und zeigen."

Ein Herr, so etwas wie der Führer der Gruppe:

"Ja ja, und so eine grosse Fabrik in 40 Jahren, ich glaube, das gehört alles einem einzigen. Der heisst Studer und ist schon über 70. Der ist jeden Morgen der erste im Geschäft, habe ich einmal gelesen."

Einer aus der Gruppe:

"Sind das die, die jeweils am Geburtstag gratis arbeiten?"

Der Herr:

"Ja, ich glaube schon, aber nicht an jedem."

Ein nächster:

"Alle die heute arbeiten, die tun das sicher freiwillig, oder?"

Der Herr:

"Ja, ganz bestimmt, das würde ich auch."

Ein anderer:

"Ob die wohl heute eine Mittagspause haben?"

Der Herr:

"Nein, ich glaube nicht. Die Kantine ist ja für die Besucher reserviert."

Im dritten Stock, in der AVOR, werden Prints gezeigt. Im Korridor habe ich wieder ein bisschen die Ohren gespitzt:

"Du, ich habe gar nicht gewusst, dass die Prints herstellen."

"Doch, doch."

"Ich meine von A – Z."

"Doch, die müssen das. Ich kann das beurteilen. Ich habe selber ein Revox-Gerät. Weisst du, das ist wegen der Qualität."

"Wieso wegen der Qualität? Die Transistoren machen sie ja nicht selber, die kommen doch alle aus Japan."

"Ja, aber sicher nicht alle. Vielleicht machen sie das eine oder andere doch selber."

"Aber soviel ich weiss, muss man doch so rohe Printplatten irgendwie fotografieren. Das haben die bestimmt nicht. Das ist doch viel zu kompliziert."

"Ja, schon möglich... Aber wenn sie das zeigen..."

"Ja, vielleicht wollten sie nur den Vorgang erklären..."

"Nein, der Herr der das erklärte, sagte ja, sie machen alles selber. Die zeigen sicher nichts, was sie nicht selber herstellen."

"Komm, wir fragen noch einmal..."

"Nein, ich bin ganz sicher, dass die alles machen!"

Er schüttelt den Kopf und beide gehen weiter.



In einem Entwicklungs-Labor im fünften Stock:

Ein Vater mit seinem etwa zwölf-jährigen Sohn. Der Sohn zieht ihn förmlich von einem Computer zum andern und versucht jedesmal, seinem Vater den Typ und das Modell zu erklären. Der Vater hört nur mit einem Ohr hin. Ihn interessieren ganz andere Dinge. Nach dem sechsten Versuch, den Vater endlich mit seinem Wissen zu beeindrucken, sagt der Sohn ganz laut:

„Ich glaube, du chunsch ganz eifach nöd druus, du settisch dich für das au intrressiere!“

Das sitzt tief. Der Vater steht still und schaut sich verschämt um.

Ein Herr greift ins Gespräch ein:

„Ja, so ist das heute. Die Jungen verstehen von Computern mehr als wir. Letztes Jahr ging es mir genau gleich. Da hat mein Sohn in der Schule einen Computer bekommen. Damit ich dann etwas von diesem modernen Zeug verstand, habe ich einen Kurs besucht.“

Erleichtert dankt der Vater für den Hinweis. Nach kurzer Überlegung sagt er zu seinem Sohn:

„Also, wenn du den nächsten Computer siehst, musst du mir alles erklären.“

Spricht's, nimmt seinen Sohn bei der Hand, schleppt ihn schnurstracks zum Lift und fährt nach unten Richtung Ausgang.

Walter Amstutz

Wir wurden von allen heftig und lautstark angefeuert und fuhren wie die Profis um die Tore. Aus dem Sausen wurde dann zwar nicht viel. Der Schnee war so nass und schwer, dass man das Gefühl hatte, man fahre den Berg hinauf und nicht hinunter. Doch die Verhältnisse waren ja für alle gleich.

Nachdem der 1. Lauf ohne grössere Zwischenfälle überstanden war, hatten wir das zweifelhafte Vergnügen, bei Regen den 2. Lauf zu fahren. Die Sicht wurde zwar immer schlechter aber trotzdem legte jeder noch einen Zahn zu, denn am Ziel wartete schliesslich ein CD-Spieler der Marke Revox! Die Leistungen waren wirklich gut. Weniger gut war, dass so wenig Teilnehmer aus Regensdorf kamen. Aber das wird sich in diesem Jahr sicherlich ändern!!!



Der Tagessieger Harald Fuss.

Um 18.00 Uhr begann die Rangverlosung im Restaurant Tannenboden. 44 Teilnehmer streckten ihre Arme vergebens nach dem CD-Spieler aus, denn – wie meistens – gab es auch hier nur einen Sieger.

Der Tagessieger Harald Fuss aus Löffingen trug stolz den 1. Preis der Herren nach Hause. Die Siegerin bei den Damen, nämlich Maja Stüssi aus Mollis, konnte als Preis eine Kaffeemaschine in Empfang nehmen. Wie jedes Jahr bekamen jedoch auch diesmal alle Teilnehmer einen Preis, entweder eine Studer Revox-Uhr oder ein Feuerzeug und zusätzlich kleine Weingläser.

Nachdem diese Zeremonie beendet war, wurde das Nachtessen aufgetragen. Es wurde geschlemmt, getrunken und viel geplaudert. Wer noch fit genug war, konnte auch tanzen. Gegen 21.00 Uhr leerte sich der Saal dann ziemlich schnell. Die Löffinger fuhren mit dem Car wieder nach Hause und auch einige Molliser und Regensdörfler fanden, es sei nun an der Zeit, heimzufahren.

Zum Schluss möchten wir allen, die zum guten Gelingen dieses Skirennens beigetragen haben, im Namen aller Teilnehmer recht herzlich danken.

Sibylle Fiechter
Pierre Chenevard



Skirennen 1988



Ein wirklich verlockender Gabentisch!

Nacheinander trafen die verschiedenen Teilnehmer des Skirennens im Restaurant

Tannenboden in den Flumserbergen ein, wo man zuerst einmal frühstückte. Jeder schaute sich in der Runde um und überlegte, wer wohl am Abend auf dem Podest stehen würde.

Alle benützten die Gelegenheit, sich auf das Rennen vorzubereiten. Einige wachsten ihre Skier, die anderen turnten mit den Skischuhen umher, und ein kleiner Teil ölte rasch noch seinen Hals, denn auch dieser wollte ja gepflegt und gut getränkt sein...

Mittlerweile war es 12.30 Uhr geworden und wir begaben uns zum Starthäuschen. Jetzt wurden auch diejenigen etwas kribbelig, die vorher die Ruhe in Person gewesen waren. Entlang der Abschränkung bildeten sich kleine Fan-Gruppen, welche gespannt zuschauten, wie wir den Hang hinuntersausten.

Lehrabschlüsse

Rückblick auf vier Lehrzeitjahre



Es sind nun schon vier Jahre vergangen, seit wir die Volksschule verlassen haben und in diese Firma als Lehrlinge eingetreten sind. In dieser Zeit sammelten wir viele berufliche und persönliche Erfahrungen.

Gleich zu Beginn hatten wir etwas Mühe mit dem Tagesablauf in der Lehrwerkstatt. Zur Grundausbildung und Theorie kamen auch Serie- und Nacharbeiten.

Durch die Anpassung des Lehrplans vom FEAM an den Elektroniker hat sich die Lehrlingsausbildung stark verändert. Kabelbäume und mechanische Teile werden jetzt vermehrt im 1. Lehrjahr gemacht. Jeder Lehrling befindet sich nun pro Jahr 3 Monate in der Lehrwerkstatt wo er nach einem Ausbildungsprogramm geschult wird. Im 3. Lehrjahr durften wir Messberichte über elektronische Grundschaltungen verfassen und uns in die Welt des Mikroprozessors vertiefen, indem wir interessante Programme dafür ausarbeiteten.

Den grössten Teil unserer Ausbildungszeit verbrachten wir in den verschiedenen Abteilungen. Im allgemeinen waren vor allem die Forschungsabteilungen begehrt und beliebt. Da sich die meisten Abteilungsleiter der Prüffelder ernsthaft um die Ausbildung der Lehrlinge kümmern, rangierten auch sie weit vorne in unserer "Hitparade".

Vor einem halben Jahr fanden wir uns zum letzten Mal in der Lehrwerkstatt ein, um uns auf die Abschlussprüfung zu trimmen. Mit Sicherheit waren dies unsere entbehrungsreichsten Monate der ganzen Lehrzeit. Neben den Dingen die wir neu dazulernten, musste auch der Stoff der letzten vier Jahre aufgefrischt werden. Deshalb ist es nicht verwunderlich, dass wir oft bis in die späten Abendstunden arbeiteten. Natürlich ist der gute Lehrabschluss auch dem verbesserten Ausbildungsprogramm und dem grossen Einsatz der Auszubildenden zu verdanken.

Hiermit möchten wir allen Mitarbeitern und der Geschäftsleitung für die vier wertvollen Jahre danken.

Die Ex-Lehrlinge

Vorschlagswesen



Veronika von Czenstkowski

Während der letzten Wochen konnten wir in den deutschen Werken einige Anerkennungsprämien ausschütten. Doch besonders gelohnt hat es sich für Fräulein Veronika von Czenstkowski aus dem Werk Bad Säckingen:

Durch ihren Vorschlag konnte bei der Herstellung des Kabelbundes "Phones" ein leichteres und wirtschaftlicheres Arbeiten bei gleichzeitiger Qualitätsverbesserung erzielt werden. Nach dem bestehenden Reglement wurde ein Betrag in Höhe von DM 808,50 errechnet und zwischenzeitlich an sie ausbezahlt.

Pensionierung

Werk Bad Säckingen

Im Monat April 1988 wurde der Rentenantrag von Herrn Josef Baschnagel positiv beschieden. Mit Übernahme des damaligen Werkes Bad Säckingen der Firma Hermes Precisa wechselte Herr Baschnagel zum 1.1.1973 in unsere Dienste. Die ganzen Jahre über war er als Schlosser in unserer Konsolenfertigung tätig. Er erwarb sich Anerkennung und allgemeine Wertschätzung. Gesundheitliche Gründe zwangen ihn, vorzeitig seine berufliche Tätigkeit zu beenden.

Wir danken Herrn Baschnagel für seine langjährige Betriebsstreue und die hierbei erbrachten Leistungen. Für seinen Ruhestand begleiten ihn unsere besten Wünsche.

Headline des Monats

Diät- und Fitnessboom

Lydia

Ich schnitzte in die Rinde von einer jungen Linde den Namen "Lydia".

Dann ging die Zeit weiter, die Linde wurde breiter – und siehe da auch Lydia.

Nachruf

Der 40. Jahrestag des Bestehens unseres Unternehmens veranlasste uns alle zu einer Rückschau. Betrachten wir heute die Fabrikation und Entwicklung unserer Geräte, so können wir uns kaum vorstellen, wie deren Verkauf vor vierzig Jahren angefangen hat.



Albert Polster †

Der plötzliche Tod von Herrn Albert Polster im vergangenen April in seinem 83. Lebensjahr rief uns einen Zeitabschnitt in Erinnerung, wo vor allem die Älteren unter uns Bekanntschaft machten mit den ersten Tonbandgeräten. Staunend und verblüfft hörten sie erstmals die Wiedergabe ihrer eigenen Stimme.

Am 21. November 1949 begegnete Albert Polster zum ersten Mal Herrn Willi Studer und entschloss sich, dieses neue Produkt zu verkaufen. Die ersten Dynavox-Geräte kamen am 1. Februar 1950 aus der Produktion. Im Dienste der Firma Traco in Zürich versuchte Herr Polster, eine zwar begeisterte, aber trotzdem noch zweifelnde Kundschaft zu überzeugen. Zu Beginn war vor allem der Fachhandel keineswegs bereit, das Gerät zu kaufen oder gar zu bezahlen. Die Händler gaben Herrn Polster lediglich die Adressen ihrer interessierten Kunden, worauf er mit diesen Kontakt aufnahm, eine Demonstration durchführte und nach erfolgreichem Abschluss die Bestellung an den Händler weiterleitete.

Ein Jahr später wurde dann der Name Dynavox in Revox geändert und die Verkaufsgesellschaft REVOX ELA AG gegründet. Herr Polster setzte von diesem Zeitpunkt an während 25 Jahren bis zu seinem wohlverdienten Ruhestand 1975 die ganze Kraft seiner lebenswürdigen Persönlichkeit unermüdlich ein im Aussendienst für unsere Firma.

Im Ruhestand beschäftigte er sich, seine sprichwörtliche Zigarre im Mundwinkel, mit der gleichen Hingabe während beinahe 13 Jahren mit seiner einmaligen Sammlung von antiken japanischen Schwertern, welche ihn bis zu seinem unvermittelten Hinschied völlig ausfüllte.

Seine Erinnerung wird zweifellos immer mit der Einführung des Tonbandgerätes auf dem Schweizer Markt und speziell mit REVOX verbunden sein. Im Namen aller, die ihn gekannt haben, möchten wir an dieser Stelle seiner Familie unsere Anteilnahme ausdrücken.

Michel Ray

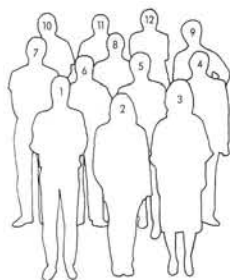
Studer Revox Betriebe Personalnachrichten

Ein herzliches Willkommen entbieten wir allen unseren 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. Eric Van der Ploeg
Konstrukteur
2. Christina Lindström
Laborassistentin
3. Ines Torrents
Technische Zeichnerin
4. Hugo Stevens
Technischer Autor
5. Markus Wolf
Konstrukteur
6. Human Al-Jabaji
Softwareingenieur



7. Toni Badertscher
Entwicklungslaborant
8. Christian Larser
Entwicklungslaborant
9. Zvjeduan Glavas
Prüfer
10. Daniel Wander
Laborant
11. Markus Steinmann
Entwicklungslaborant
12. Andreas Schamberger
Werbeleiter ELA

Zusätzlicher Neueintritt:

Studer International AG
– Elisabeth Schmid, Sekretärin Technik

Übertritt von WST zu STI:
– Luc Wagner, Techniker

Lehrantritte



1. Nadine Küng
Kfm. Angestellte
2. Andrea Sangaletti
Kfm. Angestellte
3. Brigitte Neeser
Kfm. Angestellte
4. Despina Pavlidis
Kfm. Angestellte
5. Gino Burro
Elektroniker
6. Christian Segmüller
Elektroniker
7. Marcello Gutierrez
Maschinenmechaniker
8. Per Klemenž
Elektroniker
9. Markus Rüesch
Elektroniker
10. Ivo Neuhauser
Elektroniker

11. Marco Küng
Elektroniker
12. Martin Lüthi
Elektroniker
13. Samuel Greutmann
Elektroniker

Andrea Werthmüller
Grafikerin



Neues Gesicht in Bonndorf



Ulrike Beha
Sekretärin Werksleitung

Neues Gesicht in Mollis



Sylvia Jakober
Monteurin

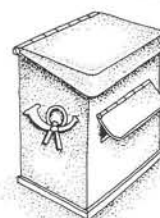
Offene Stellen

Willi Studer AG
Disponent-Assistent
Analytiker-Programmierer
Elektroniklaboranten
Entwicklungsingenieure
Softwareingenieure
Sachbearbeiter Einkauf
Sachbearbeiter Qualitätssicherung
Applikationsingenieur
Prüffeldtechniker
Prüfer
Einrichter/Mechaniker
Projektbearbeiter
Techn. Autoren

Willi Studer AG Mollis
Sachbearbeiter Messgerätebau
Arbeitsvorbereiter

Studer International AG
Servicetechniker

Revox Ela AG
Servicetechniker Innendienst
Exportsachbearbeiterin (1/2-tags)



**Letzte
Leerung:**

26. August 1988
Redaktionsschluss