



# Die Fabrikation

## *1. Gedanken zur Organisation*

Das Fabrikationsressort beschäftigt gegenwärtig 985 Mitarbeiter. Wo so viele Menschen zusammen eine Arbeit verrichten, muß diese organisiert werden. Sie muß geplant und geordnet ausgeführt werden, durch geeignete Menschen und mit passenden Mitteln. Organisation ist planmäßige Zusammenfügung und Führung der geeignetsten Kräfte zur Lösung einer Aufgabe. Eine Organisation ist erst dann geschaffen, wenn selbsttätig Aufgaben erfüllt werden, welche nicht ohne weiteres vorgesehen und vorgeschrieben sind. Sie darf nicht dann als vollkommen erachtet werden, wenn jedes Glied seine bestimmte Funktion im Ganzen hat und wenn deren Ablauf mechanisch gesichert ist. Es kommt nämlich bei einem lebendigen Wesen, und jede Organisation von Menschen ist ein lebendiges Wesen, nicht nur auf den gesicherten Ablauf bei der normalen Funktionserfüllung an, sondern gerade auf die Fähigkeit, wenn etwas anormal oder anders als vorgesehen verläuft, trotzdem den richtigen Ablauf zu sichern. Letzten Endes kommt es also auf den Menschen an. Der Rahmen der Organisation muß zudem so weit gespannt sein, daß auch der Fähigkeit zur Improvisation genügend Spielraum belassen wird.

Alle Einteilungen und Verhaltensvorschriften zusammen jedoch können den Willen zur Zusammenarbeit nicht ersetzen und auf Zusammenarbeit kommt es im Betrieb in erster Linie an.

Keine Organisation und keine Schulung kann den Einzelnen von der Pflicht zur Ent-

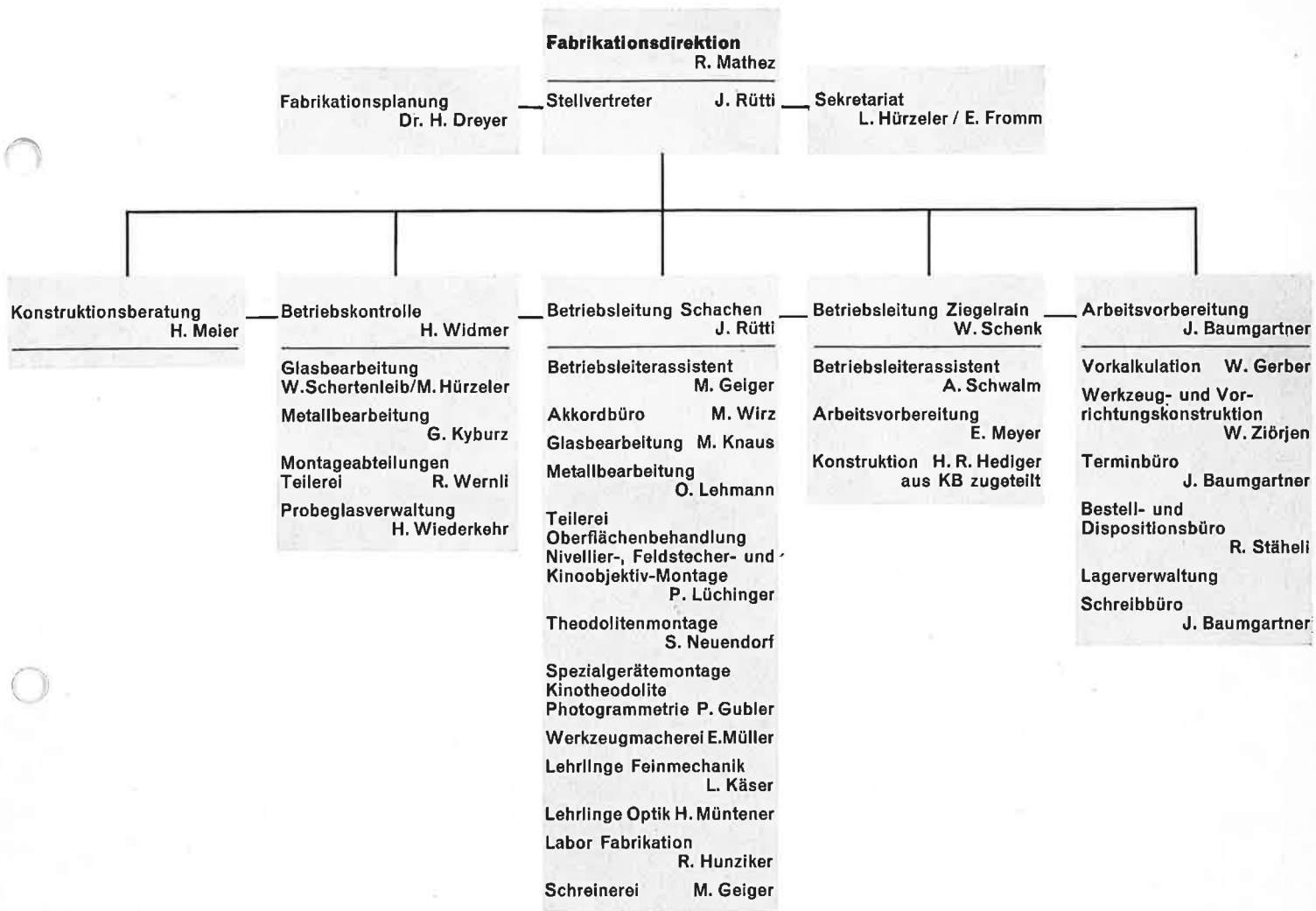
wicklung aller persönlichen Fähigkeiten und zum Einsatz seiner ganzen Persönlichkeit befreien.

Organisation ist auch die bewußte Schaffung von klar denkenden Organen, die in Freiheit entscheiden können.

Diese Gedanken beziehen sich auf die Fabrikation und betreffen alle Stellen, vom frisch eingetretenen Lehrling und jungen Hilfsarbeiter bis zum Direktor.

## *2. Organisation des Fabrikationsressorts*

Wie die Organisation des Fabrikationsressorts aussieht, wer als Mitarbeiter wo für was verantwortlich ist, geht aus dem nachstehenden Schema und den Aufstellungen hervor.



a) Der *Fabrikationsdirektor* ist dafür verantwortlich, daß die vom technischen Ressort geschaffenen Konstruktionen, welche vom Vertriebsressort aus gesehen als gut verkäuflich erscheinen, innerhalb einer bestimmten Frist in einer genau vorgeschriebenen Qualität abgeliefert werden.

Dieser Aufgabe gerecht zu werden, ist heute sehr schwierig. Die Gründe dafür sind zahlreich. Einmal hat auch unsere Fabrik an starkem Personalmangel zu leiden, besonders in bezug auf qualifizierte Kräfte. Dann ist die Rohmaterialbeschaffung sehr mühsam, da bei der heutigen Konjunktur die Lieferfristen zum Teil unglaublich lang sind und zudem sehr oft weit überschritten werden. Der letzte Einzelteil aber bestimmt schließlich die Fertigstellung eines Instrumentes. Außerdem geschieht es immer wieder, daß durch die Weltmarktlage gewisse Artikel verkaufsmäßig schwach werden, andere aber wieder stark. Die Ausrichtung auf die Marktlage bedingt sehr rasche Umstellungen, die meist mit nicht unerheblichen Mühen und Opfern verbunden sind.

Alle Belange und Wünsche von mehreren hundert Mitarbeitern wirklich erfassen zu können, ist einem einzelnen Menschen versagt. Aus diesem Grunde wird aus dem Schoße der Mitarbeiter im Betrieb, den Leuten, die an der Maschine stehen, ein Ausschuß, die Arbeiterkommission gebildet, die in regelmäßigen Abständen mit dem Fabrikationsdirektor und seinen engsten Mitarbeitern tagt. Die Fragen und Belange, die dem Fabrikationsdirektor unbekannt sind oder denen er mangels Information nicht die

erwünschte Bedeutung beimißt, werden im allgemeinen von der Kommission aufgeworfen und anschließend im Einverständnis mit der Geschäftsleitung geregelt. Die Regelung soll für den Betrieb richtig, für die Mitarbeiter gerecht sein.

Der Fabrikationsdirektor ist ebenfalls Direktor der YVAR S. A. in Genf, einem Zweigbetrieb unseres Unternehmens.

Auf Geschäftsleitungsebene vertritt der technische Direktor, Herr Wild, den Fabrikationsdirektor, in Fabrikationsbelangen Herr Rütli.

b) Das *Sekretariat* erledigt neben den Arbeiten für die Fabrikationsdirektion und Betriebsleitung auch sämtliche Schreibarbeiten und Korrespondenzen für die Abteilungs-

leiter und Stabsstellen der Fabrikationsabteilung.

Anhand von Betriebspapieren erstellt es Statistiken zuhanden der Betriebsleitung, Arbeitsvorbereitung und Kontrolle.

Es besorgt auch die Dokumentation und Klassifizierung der für die Fabrikation erforderlichen Bücher und Zeitschriften.

c) Die *Fabrikationsplanung* hat die Aufgabe, durch Untersuchungen und Projektierungen auf weite Sicht die Möglichkeiten abzuklären, wie die Fabrikation in möglichst wirtschaftlicher Weise die zukünftigen Bedürfnisse des Verkaufs befriedigen kann. Im Zusammenhang damit müssen mit den zuständigen Stellen folgende Fragen bearbeitet werden:



Leistungsreserve (Kapazität) der entsprechenden Werkstätten in bezug auf Personal, Maschinen, Einrichtungen und Räumlichkeiten, Umstellungsmöglichkeiten, Umgruppierungen von Personal und Maschinen.

Studien über die rationelle Herstellung neuer Geräte, für die wir noch über keine Fabrikationseinrichtungen verfügen.

Die Ergebnisse der Arbeit der Fabrikationsplanung werden in Berichten und Projekten für den Fabrikationsdirektor zusammengestellt, der sie gegebenenfalls als Unterlagen zwecks Beschlußfassung der Geschäftsleitung vorlegt.

*d) Konstruktionsberatung.* Der Weg vom Entwurf eines neuen Instrumentes bis zu dessen wirtschaftlicher Herstellung ist lang und oft

außerordentlich mühsam. Unmengen von Einzelheiten sind abzuklären, bis jeder Teil mit möglichst kleinem Aufwand fabriziert werden kann und seine Funktion auch sicher erfüllt.

Der Konstruktionsberater, der unsere Fabrikationsmethoden sicher beherrschen muß, hat zur Aufgabe, Neukonstruktionen bereits im Entwicklungsstadium auf die Herstellungsmöglichkeiten der Fabrikation auszurichten und die Anwendung der rationellsten Fertigungsarten zu gewährleisten. Seiner Verantwortung entsprechend steht er in engem Kontakt mit den Konstrukteuren und muß sich gleichzeitig über die Gegebenheiten aller Produktionsstellen immer auf dem laufenden halten.

*e) Betriebskontrolle.* Um ein Instrument höchster Genauigkeit herstellen zu können, bedarf es genauer und sauber gearbeiteter Einzelteile. Um die Gewähr zu haben, daß die Einzelteile in jeder Beziehung einwandfrei sind, müssen sie von einer möglichst neutralen Stelle geprüft werden, einer objektiven Kontrolle.

Die Betriebskontrolle Schachen ist in die 3 Hauptgruppen Glasbearbeitung, Metallbearbeitung und Montage aufgeteilt. In der Glasbearbeitung oder Optik werden alle Linsen, Prismen, Planteile und Libellen auf Maßhaltigkeit und Sauberkeit geprüft. Trotz Kontrollvorschriften ist es hier oft sehr schwer, Entscheide sachlich und im Interesse des Ganzen zu fällen, denn Kratzer, Wischer, Löcher, Flecken usw. sind weitgehend Ermessensfragen, die in guten Treu-

en verschieden beurteilt werden können. Testobjekte, die in Verbindung mit der Endkontrolle begutachtet werden, leisten gute Dienste, vermögen aber nicht alle Mißverständnisse auszuschalten.

Die Kontrolle der Metallbearbeitung prüft sämtliche von auswärts eingehenden Materialien wie Guß, Profile, Décolletageteile und eine ganze Menge weiterer Artikel sowie alle bei uns hergestellten Metallteile, deren Zahl in die Tausende geht.

Alle Lehren und Meßgeräte müssen ebenfalls immer wieder geprüft werden, da sie der Abnutzung und mithin der unsachgemäßen Behandlung ausgesetzt sind. Zu diesem Zweck stehen uns in einem klimatisierten Raum Meßmaschinen zur Verfügung, die eine Ablesegenauigkeit von 0,001 mm (ein Tausendstelmillimeter) ermöglichen.

Die Montage-Kontrolle ist sicher ein Problem heikelster Art. In den Werkstätten der Nivellier-, Theodoliten- und Feldstecher-montage sind deshalb Kontrolleure und Kontrolleurinnen eingesetzt, die bestimmte Gruppen bereits während der Montagearbeit prüfen, denn die Endkontrolle, die in erster Linie die Funktionskontrollen ausübt, sieht ja nicht mehr in das Innere der Instrumente. Wie rasch ist es geschehen, daß ein Prisma schlecht befestigt oder ein Schraubchen nicht genügend angezogen wurde und welche großen Schäden und Unannehmlichkeiten entstehen unserem Kunden daraus! Der Montagekontrolle ist die Prüfung der geteilten und bezifferten Kreise und Strichplatten angeschlossen. Man kann sich etwa vorstellen, wie heikel die Arbeit ist, wenn



man weiß, daß beispielsweise der Kreis eines Kinotheodoliten 20000 Teilstriche mit einer Strichstärke von 0,006 mm (rund 10mal dünner als ein Haar), dazu noch 2000 Zahlen aufweist und dies alles auf einem Durchmesser von 150 mm.

f) *Betrieb Schachen.* Im Betrieb Schachen werden sämtliche optischen Instrumente hergestellt. Seiner Bedeutung entsprechend verfügen wir hier außer den auf dem Organisationsschema angeführten Stellen über 27 Meister, 17 Vorarbeiter und 710 Arbeiterinnen und Arbeiter. Das Funktionieren eines solchen Betriebes ist nur dann gewährleistet, wenn der Dienstweg streng eingehalten wird und sich alle bemühen, der Organisation nachzuleben und die Zusammenarbeit zu

suchen. Erschwerend für die Führung ist die Tatsache, daß wir eine Vielzahl von Artikeln in zum Teil sehr kleinen Serien herstellen. Aber gerade den teuren Spezialgeräten verdanken wir unseren guten Namen, sie zwingen uns auch, unsere Fabrikationseinrichtungen immer wieder zu verbessern und Spezialisten heranzubilden, welche mit dem Tausendstelsmillimeter so vertraut sind wie die Sekretärin mit der Schreibmaschine. Für Fragen, die mit dem Arbeitsplatz zusammenhängen, sind Vorarbeiter und Meister zuständig, deren Aufgabe es ist, den Mitarbeiter an der Maschine zu beraten, die Qualität zu überwachen, die Leute richtig zu führen und sich immer und immer wieder zu überlegen, wie man eine Arbeit besser, rascher und billiger ausführen kann.

Der Abteilungsleiter hat eine bedeutende Schlüsselstellung inne. Er ist Organisator, Berater und Führer seiner Meisterbezirke. Gleichzeitig hat er sehr engen Kontakt mit allen Stabsstellen der Fabrikation und der Arbeitsvorbereitung, in vielen Fällen auch mit der Konstruktion.

Die Abteilungsleiter unterstehen dem Betriebsleiter, der an der Stelle steht, wo alle Fäden zusammenlaufen müssen. In engster Zusammenarbeit mit der Arbeitsvorbereitung steuert der Betriebsleiter die Abteilungen in der Weise, daß die Zulieferanten Glasbearbeitung, Metallbearbeitung und Auswärtsbetriebe die Montageabteilungen zum genau festgesetzten Zeitpunkt mit den nach Programm erforderlichen Einzelteilen bedienen. Die Montageabteilungen werden



ebenfalls von ihm geführt. Sein Verantwortungsbereich hört dort auf, wo er die fertigen Instrumente in der gewünschten Stückzahl und Qualität abliefern kann.

g) *Betrieb Ziegelrain.* Unter Ziegelrain verstehen wir die Reißzeugfabrikation, die Abteilung Z = Zeicheninstrumente, die recht eigentlich autonom arbeitet, denn der Ziegelrain verfügt neben einer selbständigen Betriebsleitung auch über einen eigenen Einkauf, eine eigene Werkzeugkonstruktion und, in Verbindung mit der Konstruktionsabteilung, über einen temporär zugeteilten Konstrukteur. Die Organisation geht aus dem Schema auf Seite 3 hervor. Außerdem haben wir hier ein eigenes Sekretariat und arbeiten mit 4 Meistern, 4 Vorarbeitern und 136 Leuten.

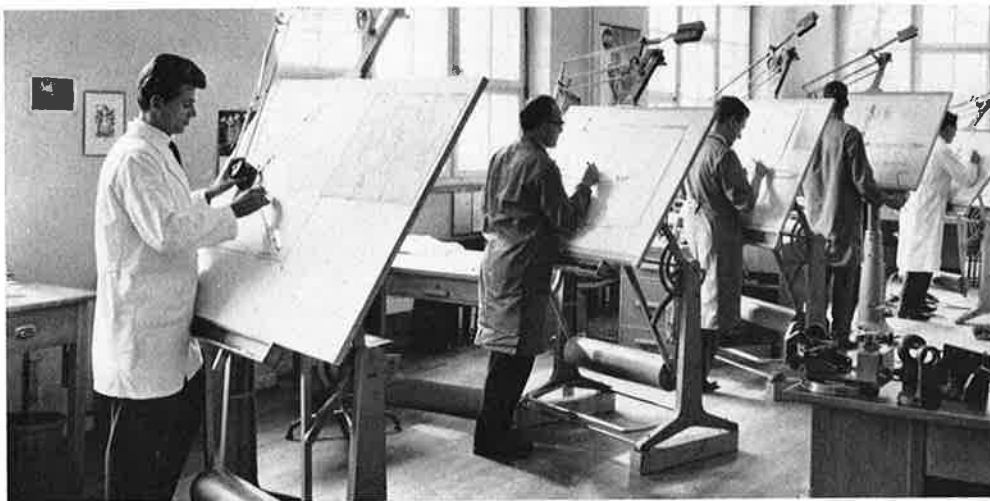
Die Nachfrage nach Reißzeugen hat in der letzten Zeit Ausmaße angenommen, die eine enorme Produktionssteigerung bedingen. In Zusammenarbeit mit der Fabrikationsplanung sind großzügige Projekte ausgearbeitet worden, die es uns gestatten werden, der Nachfrage in absehbarer Zeit einigermaßen gerecht zu werden.

Kern-Reißzeuge sind auf der ganzen Welt sehr gefragt, und wir müssen gewaltige Anstrengungen unternehmen, daß jeder Kunde, der eines unserer Reißzeuge kaufen möchte, auch wirklich eines erhält.

h) *AVOR.* Wenn wir den Begriff AVOR (Arbeitsvorbereitung) zergliedern, so ergeben sich folgende Hauptaspekte:

1. Planung auf Grund der von der Ge-





schaftsleitung festgelegten Fabrikationsprogramme;

2. rechtzeitige Materialbeschaffung;
3. Bereitstellung von Operationsplänen, Lehren, Werkzeugen und Hilfsmitteln für die Fabrikation;
4. terminliche Überwachung des gesamten Ablaufes.

In diese Aufgabe teilen sich die einzelnen Arbeitsgruppen.

#### Vorkalkulation

Auf Grund der vom Konstruktionsbüro erstellten Zeichnungen werden die Preise der Produkte kalkuliert zur Angebotsabgabe an den Kunden oder zu internen Richt- und Vergleichszwecken.

**Vorrichts- und Werkzeugkonstruktion**  
Durch die Ausarbeitung von bis ins Detail festgelegten Arbeitsabläufen sowie durch die Beschaffung von Lehren und Fabrikationseinrichtungen muß eine rationelle Fertigung erreicht werden.

#### Bestellbüro

Die Arbeit dieser Abteilung besteht darin, alle für die Fabrikation benötigten Teile und Rohmaterialien karteimäßig zu erfassen und zu verwalten.

#### Terminbüro

Rund 15 000 laufende Aufträge mit durchschnittlich 5 Operationen müssen operationenmäßig auf Arbeitsbeginn-Arbeitsende und Kontrolle verfolgt werden.

#### Lagerverwaltung Halbfabrikate

Die von Fabrikation und Fremdlieferanten anfallenden Waren werden alle karteimäßig erfaßt, um zur Weiterverarbeitung oder zum Zusammenbau in der Montageabteilung bereitzustehen.

#### Schreibbüro

Die Gewährleistung eines arbeitsarmen Meldesystems bzw. einer einwandfreien Lohn-, Kosten- und Lagerverrechnung wird erreicht durch das Ormig-Zeilenumdrucksystem auf der Basis von Einzelbelegen.

Zum Aufgabenbereich der Arbeitsvorbereitung gehört ebenfalls die **Grobplanung**. Die Programmvorschlüsse des Vertriebs werden hier einer eingehenden **Überprüfung** unterzogen, stundenmäßig gegliedert und in die einzelnen Fertigungsgruppen eingeplant, unter stetigem Abwägen von gewünschter und möglicher Leistung. Auf Grund dieser Prüfung wird ein gemeinsamer Nenner gesucht als Grundlage für das verbindliche Fabrikationsprogramm. Der große Programmrahmen ist unweigerlich mit vielen Annahmen und Prognosen behaftet. Denken wir nur an die enormen Schwierigkeiten einer Kapazitätserhöhung in personeller Hinsicht oder an die stetig wachsenden Liefertermine für Rohmaterialien und Fertigfabrikate. Nur der restlose Einsatz jedes einzelnen Mitarbeiters hilft der Organisation zur Lebensfähigkeit, und nur der Glaube an die Möglichkeit der Erreichung der gesteigerten Fabrikationsprogramme, verbunden mit einem Schuß Optimismus, wird uns den Erfolg bringen.



Wenn Sie sich die Mühe genommen haben, die Erläuterungen über das Fabrikations-Ressort zu lesen, wird es Ihnen nicht entgangen sein, daß es unter den gegebenen Umständen oft sehr schwer hält, den Betrieb unter Anpassung an die jeweilige Marktlage möglichst störungsfrei zu steuern.

Leider sind dazu oft Maßnahmen erforderlich, die den Einzelnen unangenehm berühren, ganz besonders dann, wenn er deren unumgängliche Notwendigkeit nicht zu beurteilen vermag. Entgegen unseren Absichten werden solche Maßnahmen mithin als willkürlich ausgelegt, obwohl sie uns von außen her auf eine Art und Weise aufgezwungen werden, die ein Ausweichen gar nicht gestattet. Genau in diesen heiklen Situationen müssen wir aber auf das Verständnis

und vielmehr noch auf das Vertrauen unserer Mitarbeiter zählen können. Wir müssen wissen, daß sie unsere Entschlüsse als richtig anerkennen, obwohl es uns nicht immer möglich ist, darüber in Einzelheiten zu informieren.

Um aber der stetig wachsenden ausländischen Konkurrenz mit einigem Erfolg begegnen zu können, muß sich jeder an seinem Platze einsetzen und auch einfügen und sich manchmal unter der scheinbaren Zurückstellung seiner persönlichen Interessen stets das höhere Ziel vor Augen halten: Die erfolgreiche Erhaltung und Entfaltung unseres Betriebes und die damit verbundene Besserstellung des Einzelnen. Um aber zu diesem Ziele zu gelangen, muß man fast immer sehr früh säen, um oft gar spät ernten zu können.

Wir alle wissen, daß die heutigen Zeiten gewaltig sind. Arbeitstempo, Hast und Unruhe, das beängstigende Weltgeschehen und anderes mehr rütteln an unseren Nerven.

Um diesen Gegebenheiten die Stirn bieten zu können, bedürfen wir eines starken inneren Haltes, damit Herz und Hirn nicht in Not geraten. Der vielgepriesene höhere Lebensstandard bringt uns dabei ganz bestimmt keine seelische Hilfe.

Ich wünsche jedem Einzelnen, daß er in seiner Familie oder bei seinen Freunden die verständigen Mitmenschen findet, die ihm den inneren Halt geben, der für die Erfüllung seiner Pflicht und zur Überbrückung von Schwierigkeiten unbedingt erforderlich ist. Diesen Gedanken möchte ich der lieben Leserin, die nicht selbst in unserem Betriebe tätig ist, ganz besonders an ihr Herz legen, denn sie trägt sehr oft eine ganz wesentlich größere Verantwortung, als sie zu erkennen vermag.

R. Mathez





## Das habe ich mir anders vorgestellt!

Viele Männer können sich schwer oder überhaupt nicht vorstellen, was ihre Frau den ganzen Tag macht, wieviel Zeit es braucht, bis die Zimmer in Ordnung gebracht sind, die Wäsche gewaschen, das Essen gekocht und der ganze alltägliche Kram erledigt ist. Umgekehrt hat manche Frau keine Ahnung von der Arbeit ihres Mannes. Er geht morgens fort und kommt mittags und abends heim, und alle 14 Tage bringt

er den Zahltag nach Hause. Wie er ihn verdient hat, was er Stunde um Stunde, Tag um Tag und Woche für Woche macht, weiß sie nicht. Aus der Ferne sieht manches anders aus als in der Nähe. Wir haben eine Probe aufs Exempel gemacht und eine Frau zu einer Betriebsbesichtigung eingeladen. Sie hatte vor Jahren einmal die Fabrik gesehen, doch wurde damals nicht gearbeitet. Sicher hat auch ihr Mann, der schon bei uns die Lehre gemacht hat, zu Hause oft von der Arbeit erzählt.

Eine Frau steht wohl der Technik, der Fabrik, den Maschinen anders gegenüber als ein Mann. Im ersten Moment wirkt alles ein wenig befremdend, ja sogar beängstigend. Die Erfahrung lehrt aber, daß Frauen Arbeitsplätze an Maschinen sehr gut ausfüllen.

Zu Hause ist es kleiner, stiller, freundlicher. Immerhin, da und dort sieht man auch in der Fabrik grüne Pflanzen, Blumen. Und die Männer und Frauen, die an diesen unfreundlichen Maschinen sitzen, schauen gar nicht unfreundlich drein; also kann es nicht so schlimm sein.

Wir schauen einer Arbeiterin zu, die Löcher in Ringe bohrt. Je drei Löcher in tausend oder fünftausend Ringe, ich weiß es nicht mehr. Über der Frage, ob sie das gerne mache, ist sie erstaunt. Wie kann man nur fragen! Ja, es ist eine schöne Arbeit, die sie gern verrichtet. Allerdings, früher, als die gleichen Ringe noch aus Messing hergestellt wurden, ging es besser. Aluminium, das neue Material, ist zu weich und hat seine Tücken. Man muß den Kopf bei der Sache haben und jedes Loch sorgfältig bohren, damit es keinen Ausschuß gibt. An Drehbänken fabrizieren Dreher und Mechaniker Einzelteile, meist auch in großen Serien, bei welchen es auf größte Genauigkeit ankommt. Die Toleranzen betragen oft nur ein paar Hundertstels- oder gar Tausendstels-Millimeter. Das bedeutet, daß die Maße, die auf den Zeichnungen angegeben sind,

so genau eingehalten werden müssen, daß das fertige Stück höchstens um ein Frauenhaar – dieses mißt  $\frac{1}{100}$  mm – größer oder kleiner sein darf.

Auch die Männer, die wir fragen, machen ihre Arbeit gern, die einen, weil sie diese, die andern, weil sie den Zahltag interessant finden.

Unsere Besucherin sagt immer wieder, daß sie sich alles ganz anders vorgestellt habe. So hatte sie geglaubt, in der Fabrik mache man wie im Haushalt von 7–8 h diese Arbeit, von 8–9 h jene und nachher wieder etwas anderes, und zuletzt sei dann ein fertiges Ganzes da, das ein Arbeiter mehr oder weniger selbständig angefertigt habe. Nun sieht sie, wie in der Rohfabrikation die Metallteile, in der Optik die Linsen und Prismen – und in welcher Vielfalt – hergestellt werden und erst in der Montage-Abteilung das fertige Produkt zusammengesetzt wird.

Wir haben lange nicht den ganzen Betrieb gesehen. Frau A. muß ja wieder nach Hause zurückkehren an ihre Arbeit, an die sie zwischen hinein immer wieder gedacht hat. Sie erzählt denn auch von ihrem Garten, der ihr, der ehemaligen Bauerntochter, besonders am Herzen liegt und ihr gerade jetzt als größter Gegensatz zur Fabrik vor Augen steht.

Natürlich besuchen wir auch die Abteilung, in welcher ihr Mann arbeitet. Dort sieht Frau A. ihm beim Polieren von Linsen zu. «Was, so klein sind die?» staunt sie, und der Mann erwidert, daß das noch große Linsen seien. Wahrscheinlich sind die Schwierigkeiten, alle Frauen unserer Arbeiter zu einem Fabrikbesuch während der Arbeitszeit einzuladen, zu groß. Aber auch wenn es nicht möglich ist, daß Sie einmal Ihrem Manne bei der Arbeit zuschauen können, fragen Sie ihn doch hin und wieder, was er denn mache und wie es ihm dabei ergehe. Ihr Interesse wird ihn freuen, und vielleicht arbeitet er dann noch lieber – für Sie.

M. Siedler

# Das schwarze Brett

## 25 Dienstjahre

Herr Alfred Sager (Z) feierte am 4. August 1961 sein 25 jähriges Jubiläum. Wir gratulieren herzlich.

## Personelles

Herr Peter Kern wurde zum Delegierten des Verwaltungsrates ernannt.

Herr Jakob Baumgartner, Chef der Arbeitsvorbereitung, wurde vom Verwaltungsrat als Mitglied und zugleich als Vizepräsident des Stiftungsrates der Pensionskasse der Arbeiter gewählt.

Am 1. Juli 1961 sind im Ressort Fabrikation die Herren

Walter Gerber als Chef der Vorkalkulation (345) und

Oskar Zipfel als Betriebsassistent (219) eingetreten.

Am 1. August 1961 ist Herr Ernst Kündig als Werkmeister sowie

am 14. August 1961 Herr Kurt Holenstein als Werkmeister in der Abt. ML eingetreten.

Am 1. September 1961 trat Herr Hans Bisang als Sachbearbeiter in der Exportabteilung ein (333).

Herr Pietro Scarpi, allg. Abt., wurde auf den 1. September 1961 zum Vorarbeiter befördert.

## Freizeitkurse

Bei genügender Beteiligung werden unter fachkundiger Leitung folgende Kurse durchgeführt:

1. ein Nachmittagsnähkurs (10 Lektionen) am Mittwoch von 13.30–17.00 h
2. ein Abendnähkurs (10 Lektionen) am Mittwoch von 18.00–21.30 h
3. ein Kurs für Peddigrohrflechten (10 Lektionen) am Dienstag von 18.30–21.00 h. An diesem Kurse können auch Herren teilnehmen.

Die Kurse finden in der Kantine statt. Sie beginnen am 26. bzw. 27. September. Teilnahmeberechtigt sind alle Arbeiter und Angestellten der Firma Kern und ihre Angehörigen. Das Kursgeld für die Nähkurse beträgt Fr. 7.–, für den Flechtkurs Fr. 8.– plus Materialkosten.

Die *Anmeldungen* sind bis zum 20. September schriftlich an die Fürsorgestelle zu richten, die auch weitere Auskunft erteilt. Einzelheiten werden den Teilnehmern vor Kursbeginn schriftlich bekanntgegeben.

## Corso di lingua tedesca

Se vi sarà un numero sufficiente di partecipanti, organizzeremo un corso di lingua tedesca per principianti. Tutti gli interessati sono pregati di farsi iscrivere fino al 25 settembre nell'ufficio d'assistenza.

## Unterhaltungsbibliothek

Anfangs Oktober beginnt wieder die Bücherausgabe auf der Fürsorgestelle an folgenden Tagen:

Dienstag von 17.15–17.40 h.

Freitag während der 9 h-Pause.

Bücherverzeichnisse können bei den Meistern oder auf der Fürsorgestelle bezogen werden.

Die Bibliothek mit mehr als 200 Bänden, darunter auch eine Anzahl Jugendbücher, steht allen Betriebsangehörigen während der Wintermonate gratis zur Verfügung.

Un certo numero di libri scritti in lingua Italiana è a disposizione degli Italiani.

## Blutspende - Aktion

Am 8.8.1961 wurde in unserem Betrieb wiederum eine Blutspendeaktion durchgeführt, zu der sich einmal mehr zahlreiche Spender gemeldet haben. Herr Dr. A. Alder, Leiter des Blutspendezentrums des Kantonsspitals läßt allen Betriebsangehörigen herzlich danken. Sicher wird im Verlauf des nächsten Jahres das Blutspendezentrum wieder an uns gelangen. Wir hoffen, daß sich der Wille unserer Angestellten und Arbeiter, unbekanntem Dritten in anonymer Weise zu helfen, auch weiterhin so eindeutig manifestieren wird.

## 6. Aarauer Firmenschießen

Von unserer Firma erreichte in der Kat. A die Gruppe I (P. Kern, J. Rütli, A. Steiner) mit 275 Punkten den 1. Rang.

In der Kat. B klassierte sich die Gruppe II im 10., Gruppe V im 16. und Gruppe VI im 26. Rang. Folgende Herren unserer Firma haben das Kranzresultat von 84 und mehr Punkten erreicht:

J. Rütli	*95 P.	K. Gertiser	85 P.
A. Steiner	91 „	W. Müller	85 „
J. Peyer	90 „	A. Urech	85 „
P. Kern	89 „	K. Wittwer	85 „
E. Gertiser	89 „	W. Bucher	84 „
O. Senn	86 „	* Einzelkl. 2. Rang	



Hierhin bringen wir allen Dreck, den wir aus Büros und Werkstätten tragen. Das gibt eine ganze Menge in einer Woche. Was würde wohl ein Betrieb machen, wenn all dieser Dreck ein paar Monate liegen bliebe? Er käme wohl bald zum Stillstand. Dieser Gedanke zeigt mir immer wieder, daß unsere Arbeit nötig ist. Obschon ich mich im Betrieb hauptsächlich mit diesem Dreck abgeben muß, weiß ich mich doch als Mitarbeiterin.

Manche schauen zwar etwas auf uns herunter. Sie meinen, putzen sei eine minderwertige Arbeit. Man darf bei dieser Arbeit gewiß nicht zimperlich sein. Aber wir haben in der letzten

Zeit Maschinen und Putzmittel zur Verfügung, die auch unsere Arbeit vereinfacht haben. Ich freue mich, wenn ich höre, daß der Geschäftsgang gut ist. Das erlaubt der Geschäftsleitung, uns gute Putzmittel zur Verfügung zu stellen. Obschon wir meistens nur im Betrieb arbeiten, wenn die andern zu Hause sind, wissen wir uns schon von daher mit dem Ganzen des Betriebes verbunden.

Natürlich ist eine Fabrik keine Villa. Es kann nicht immer alles auf Hochglanz erhalten werden. In der Fabrik muß gearbeitet werden und Arbeit bringt Dreck mit sich. Manchmal tut es mir zwar etwas weh, wenn ich vor mir ein schön geputztes Büro sehe und wenn ich daran denke, daß morgen schon wieder einer mit Dreck an den Schuhen die Arbeit zunichte macht. Es macht mir oft Mühe zu denken, daß es jeden Tag, solange die Fabrik läuft, wieder Dreck geben wird und daß das Putzen nie aufhören kann. Aber mit diesem Gedanken muß man fertig werden können. Schließlich können die Leute im Betrieb die Füße nicht auf dem Kopf tragen. Früher ärgerte ich mich über die Leute, die den Schmutz wieder in die von mir geputzten Räume trugen. Aber heute weiß ich, daß die Arbeit Dreck bringt und daß dieser Dreck wegeschafft werden muß. Ist man einmal so weit, so kann auch unsere Arbeit sinnvoll werden, und man kann sie freudig tun. Im großen und ganzen halten die Leute auf Ordnung und machen nicht mehr Dreck als nötig ist.

Ich bin zufrieden, wenn niemand reklamiert. Das heißt für mich, daß die Leute mit meiner Arbeit zufrieden sind. Hie und da habe ich auch schon ein Lob zu hören bekommen, und es kommt auch etwa vor, daß einer einen sauberen Raum betritt mit der Entschuldigung: «Jetzt muß ich Ihnen schon wieder Dreck bringen». Das tut mir gut. Ich weiß dann wieder, daß meine Arbeit doch gesehen wird. Ich freue mich darüber,

wenn ich nach der Arbeit sauber geputzte Räume sehe, und ich hoffe dann immer, die andern, die am nächsten Tag ins Büro kommen, würden sich darüber auch freuen. Der Gedanke daran, daß die andern sich über meine Arbeit freuen könnten, läßt auch mich immer wieder freudig an die Arbeit gehen.

Ich weiß gut, daß nicht alle Frauen und Männer mit derselben Einstellung an der Arbeit sind. Beim Putzen läßt sich ja munter schwätzen, und manchen scheint das Schwätzen lieber zu sein als das Arbeiten. Aber sage einmal einer etwas gegen eine Putzfrau, die lieber redet als arbeitet! Meistens halten es aber solche nicht lange aus. Wenn einer zu der Arbeit des Putzens keine innere Einstellung findet, kann er auf die Dauer nicht durchhalten.

Wir können wohl den sichtbaren Dreck wegräumen. Wir können Böden pflegen und Papierkörbe leeren. Wenn ich aber manchmal an die Leute denke, die über Tag in den Büros und Werkstätten arbeiten, dann weiß ich, daß da in den Räumen noch viel Dreck herumliegt, den wir mit unseren Mitteln nicht wegräumen können. Haß und Neid, Mißgunst und Unfreundlichkeit, das ist schlimmerer Dreck als der, den wir vom Boden zusammenwischen. Wenn wir doch auch ein Putzmittel hätten, um diesen Dreck zu entfernen! Es gäbe wohl mehr als einen Container voll in der Woche. Aber ich würde mit doppelter Freude dahinter gehen!

Aus dem Gespräch mit einer Mitarbeiterin