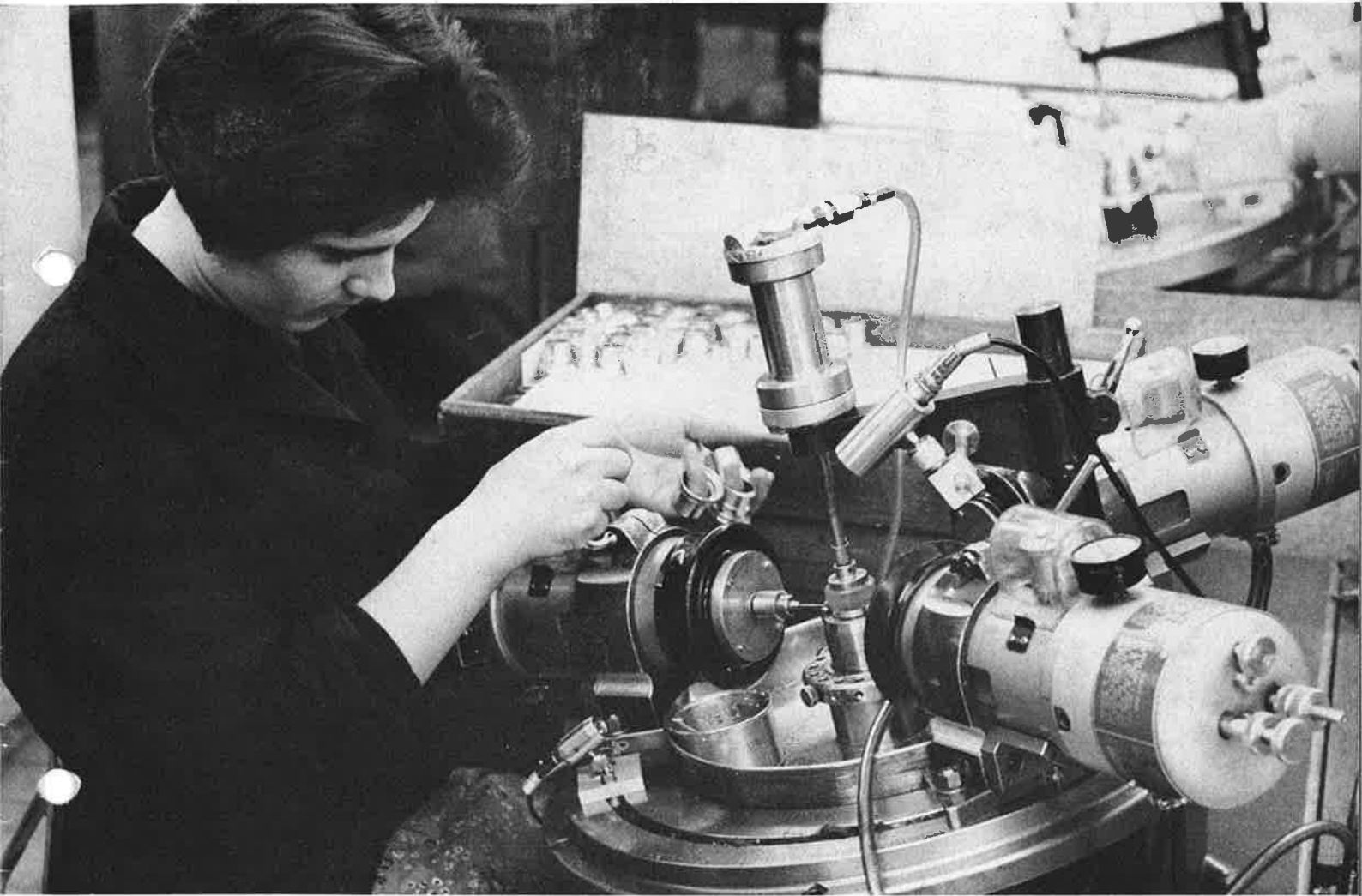




# Hauszeitung



Nr. 2 · März 1963 · 4. Jahrgang

## Die neue Lehrwerkstätte für Feinmechanik

Wie lange geht es wohl noch, bis wir die neue Feinmechanik-Lehrwerkstätte beziehen können? Diese Frage beschäftigte unsere Lehrlinge außerordentlich stark, seit bekannt geworden war, daß die Geschäftsleitung beschlossen habe, einen Neubau dafür zu erstellen.

Ende August 1962 war es dann soweit, daß mit den ersten Bauarbeiten am Lehrlingspavillon begonnen werden konnte.

Mit relativ geringer Verspätung des Bautermins konnte am 15. Januar 1963 mit dem Einzug in den «Pavillon» begonnen werden. Voller Begeisterung und Tatkraft machten sich die Lehrlinge an die für sie ungewohnte Arbeit, die Maschinen, Werkzeuge, Werkzeugbänke usw. zu demontieren und aufzuladen. Die Transportreise

ging nicht weit, weil sich die neue Lehrwerkstätte südlich hinter dem Shedbau im Schachen befindet. Dank einem vorher erstellten Umzugplan verlief alles gut und ohne Unfall. Innerhalb eines Tages standen bereits das gesamte Mobiliar und alle Maschinen im Neubau. In kurzer Zeit wurden die Maschinen dann wieder in richtiger Reihenfolge aufgestellt und ans Stromnetz angeschlossen. Bald herrschte wieder die gewohnte Ordnung und geregelter Betrieb der Ausbildung unserer Lehrlinge. Der Bau selbst ist eine gefällige, vorfabrizierte Holzkonstruktion, die auf einem Betonfundament aufgebaut ist. Die Raumfläche der Werkstatt beträgt etwa 285 m<sup>2</sup>. Der Boden besteht aus einer gut isolierenden gelben Steinholzkombi. Die umschließenden



Titelbild: Bohrautomat in Abteilung R

verschiedenfarbigen Wände geben der Werkstatt ein freundliches Gepräge. Angenehm überrascht ist man auch von der Helligkeit, die man in der Werkstatt antrifft. Da der Bau auf drei Seiten mit großen Fenstern versehen ist und ein Dachausschnitt aus Kunststoff das Licht von oben durchläßt, kann weitgehend auf die reichlich bemessene Röhrenbeleuchtung verzichtet werden. Das Problem der Raumheizung wurde auch zügig gelöst, gab es doch schon Gelegenheit genug, diese zu erproben.

In der geräumigen, für 100 Plätze berechneten Garderobe hat jeder Lehrling sein abschließbares Fach sowie sein Kleiderabteil. Auch gibt es spezielle Roste für die Schuhe, die immer ordentlich darauf zu deponieren sind. Drei große Springfontänen

mit Mischwasser ermöglichen es, die Hände stets mit temperiertem Wasser zu waschen. Saubere, neuzeitliche WC-Anlagen vervollständigen die neue Lehrwerkstatt.

Die neue Einteilung der Lehrwerkstatt erlaubt eine bessere Übersicht, da die Arbeitsplätze der einzelnen Lehrgänge voneinander getrennt werden konnten. Sicher wird dadurch die große und verantwortungsvolle Arbeit der beiden Instruktoren zum Nutzen der Lehrlinge wesentlich erleichtert. Auch die Lehrlinge sind begeistert von der neuen Lehrwerkstätte und deren zweckmäßigen Einrichtung.

Mit diesem Neubau wurde in der Lehrlingausbildung und Erziehung durch unsere Firma ein bedeutender Schritt vorwärts gemacht. Die Lehrlinge danken an dieser Stelle

der Geschäftsleitung und dem Verwaltungsrat für die Aufgeschlossenheit und Weitsicht, die sie dem Nachwuchs bzw. dem Lehrlingsproblem entgegenbringen.

L. Käser



## Unsere Abteilung R



Automaten-Dreherei

Hinter dieser Abkürzung verbirgt sich ein äußerst wichtiger Fabrikationszweig, nämlich die «Rohfabrikation», d. h. die gesamte Metallbearbeitung. Sie ist zur Hauptsache im Shedbau untergebracht. Dem Besucher machen die annähernd 200 Werkzeugmaschinen einen nachhaltigen Eindruck. Die Vielfalt der Maschinen mit ihren unterschiedlichen Formen und Größen wird durch die zahlreichen weiblichen Mitarbeiterinnen malerisch unterstrichen.

In dieser Hauptabteilung werden die Einzelteile für die Instrumente hergestellt. Das Rohmaterial wie Stangen, Rohre, Bleche, Preß- und Gußstücke, wird aus dem reichhaltigen Lager im Keller des gleichen Baues herangeführt. Die Bearbeitung der Bestandteile erfolgt in der Dreherei, Fräse-

Bohrerei, Schleiferei oder auf Automaten. Bei der Ausführung der Operationen spielen die mehr und mehr zum Einsatz kommenden Spezialwerkzeuge und Vorrichtungen eine ausschlaggebende Rolle.

In der *Dreherei* werden auf den verschiedensten einschlägigen Werkzeugmaschinen alle runden Partien der Werkstücke hergestellt. Das Hauptmerkmal der Drehbank ist die rotierende Bewegung des Werkstückes, bei welchem mit einem Werkzeug das Material weggedreht wird. Je nach Anforderung und Stückzahl werden die Arbeiten auf Spitzen-, Revolver-, Kopier- oder Tischdrehbänken ausgeführt.

In der *Automatendreherei* werden große Stückzahlen auf Drehautomaten hergestellt. Die Einrichter stellen mit Kurvensätzen den

Automaten zum Drehen eines bestimmten Werkstückes ein. Der Automat wird von einer Frau bedient, die die fertig bearbeiteten Drehteile nach dem Abstechen abnimmt. Die Automatendreherei ist vorwiegend mit Revolverautomaten ausgerüstet, die die Bearbeitung von Werkstücken ab Stange mit 11 Werkzeugpositionen, d. h. 6 auf dem Revolver und 5 als Radialschlitten, ermöglichen.

Die *Schleiferei* ist der Dreherei angeschlossen. Auf den Rundschleifmaschinen werden die hochpräzisen Teile geschliffen, wobei die verlangten Genauigkeiten bis zur Toleranz von einem tausendstel Millimeter führen können.

In der *Fräseerei* werden die Werkstücke im Schraubstock oder in einer Vorrichtung

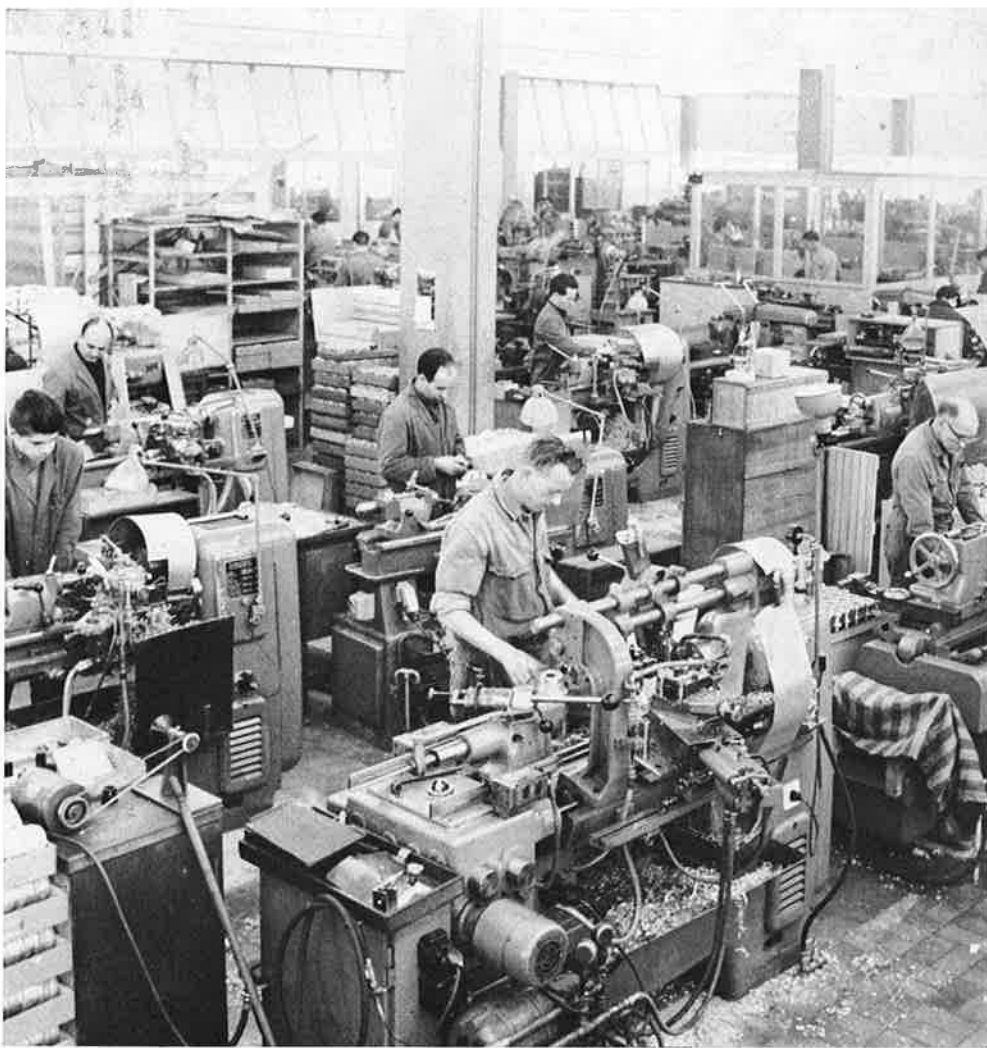
aufgespannt und mit den rotierenden Werkzeugen (Fräser) bearbeitet.

In der *Bohrerei* sind heute die meisten Arbeiter und Arbeiterinnen Hilfskräfte. Auf den Bohrmaschinen, die zum Teil mehrere Spindeln aufweisen, werden Bohrungen mit und ohne Gewindeausgeführt. Zum präzisen Bohren werden in den meisten Fällen Vorrichtungen und Bohrlehren verwendet. Der Arbeitsplatz in der Bohrerei wird meistens durch Einrichter vorbereitet. Die Mehrspindelbohr- und Gewindeschneidmaschinen sowie die Bohrautomaten sichern uns eine leistungsfähige Abteilung.

In der *Werkzeugmacherei* hat sich die ursprüngliche Tätigkeit des Berufsmannes nicht verändert. Jeder Werkzeugmacher fertigt eine Vorrichtung oder ein Werkzeug größtenteils selbständig an. Die vorhandenen Werkzeugmaschinen werden von allen Mitarbeitern benützt. Eine Ausnahme bildet das Lehrenbohrwerk, dessen Bedienung spezielle Kenntnisse erfordert. Die an den Werkzeugmacher gestellten Anforderungen sind auch heute noch sehr hoch.

Nebst dem Schärfen von Werkzeugen aller Art – wie Bohrer, Fräser, Drehstähle usw. – stellt die *Werkzeugschleiferei* Spezialwerkzeuge her, wie z.B. Fräser, Bohrer, Formfräser und Formstähle. Es handelt sich vor allem um Spezialanfertigungen, die im Handel nicht erhältlich sind.

Gegenüber früher stark reduzierte *Schreinerei* stellt die Holzschalen der Reißzeugetuis her, fabriziert Stative und Meßtische, ferner Verpackungskisten, weiter nimmt sie Einzelanfertigungen von Möbeln für den Betrieb



Groß-Dreherei

sowie Reparaturen und Glaserarbeiten vor. Vor Jahren war die Mehrheit der Beschäftigten in der Rohfabrikation Berufsarbeiter. Dies hat sich jedoch in den letzten Jahren gewaltig geändert. Mit Ausnahme der Werkzeugmacherei, deren Personal noch heute aus Facharbeitern besteht, sind die Berufsleute in der R-Abteilung auf den fünften Teil zusammengeschrumpft. Dieser «Rest» wird entweder für Arbeiten der höheren Schwierigkeitsstufen eingesetzt oder ist als Einrichter oder Kontrolleur tätig. Die große Menge der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ist heute in den Kategorien der Spezialisten und Hilfsarbeiter eingereiht. Ungefähr die gleiche Wandlung hat sich in der Rohfabrikation in sprachlicher Richtung vollzogen. Während früher eindeutig deutsch gesprochen wurde, dominiert heute italienisch.

Zur Erhaltung der Produktion und Qualität werden wir uns vermehrt der Anlernung von Hilfskräften widmen müssen, um die Rohfabrikation im eigenen Betrieb weiter ausbauen zu können. Die Berufsarbeiter werden je länger je mehr als Führungs-, Einricht- und Kontrollpersonal eingesetzt. Erfahrungsgemäß bereitet die Auswärtsarbeit, d.h. die Fabrikation der Bestandteile außerhalb des Betriebes, große Unannehmlichkeiten und erbringt meistens in der Qualität nicht das Ergebnis, das der Preisforderung des Lieferanten entspricht.

O. Lehmann



Fräseerei



Ebosa-Nachdrehmaschinen

## Die Verpflichtung zum Arbeitsantritt

Es kommt in der gegenwärtigen Zeit, wo der Arbeitsplatzwechsel an der Tagesordnung steht, immer häufiger vor, daß sich ein Arbeiter von einem Unternehmen anstellen läßt, zur vereinbarten Stunde aber die Arbeit am neuen Arbeitsplatz nicht aufnimmt. In vielen Fällen hat er in der Zeit zwischen der getroffenen Abmachung und dem Arbeitsantritt eine andere Stelle gefunden, die ihm entweder mehr zuspricht oder, was am häufigsten der Fall sein dürfte, die noch besser bezahlt ist. Er bleibt infolgedessen einfach vom vereinbarten Arbeitsantritt fern. Im bessern Falle tut er das mit einem etwas bösen Gewissen, wohl wissend, daß er dem neuen Dienstherrn sein Wort gegeben hat, im andern Falle tröstet er sich vielleicht bei einem Wegzug in eine andere, entlegene Gemeinde darüber hinweg, daß ihn dort der betrogene Dienstherr gar nicht mehr finden kann, ohne ein umfängliches und völlig unlohnendes Ermittlungsverfahren durchzuführen.

Dem so hintergangenen Dienstherrn können durch das Nichtantreten des Arbeitsplatzes recht empfindliche Schäden entstehen. Er muß unter Umständen mit viel Unkosten eine teurere Aushilfe anstellen oder Überstunden bezahlen; es kann für ihn ein Verdienstausschlag infolge Stillstandes einer wichtigen Maschine resultieren oder weitere finanzielle Schäden, weil die Kundschaft nicht bedient wird oder die Lieferung nicht zur Zeit erfolgen kann. Vielleicht entstehen dem Dienstherrn auch durch die erneute Suche eines Ersatzmannes nicht unwesentliche Kosten. Schließlich können sich Mehr-

kosten einstellen, weil dadurch im ganzen Geschäftsbetrieb Störungen eintreten.

In rechtlicher Hinsicht kommt das Nichtantreten eines Arbeitsplatzes, zu dessen Besetzung man sich verpflichtet hat – sei es schriftlich oder aber auch nur mündlich –, einer vertrags- oder gesetzwidrigen Auflösung eines Dienstverhältnisses gleich. Der Arbeiter, der dem Fabrikgesetz unterstellt ist, könnte in einem solchen Fall vom Dienstherrn für eine Entschädigung in der Höhe des Lohnbetrages für drei Tage belangt werden, und auch der Angestellte ist grundsätzlich schadenersatzpflichtig. In der Praxis wird der Dienstherr allerdings selten von diesem Recht Gebrauch machen, schon deshalb nicht, weil es ihm viel zu viel Umtriebe bereitet, eine solche Summe von einem Angestellten oder Arbeiter, dessen genaue Adresse ihm kaum mehr bekannt ist, einzutreiben.

Es geht ja auch gar nicht in erster Linie um diese Entschädigung, sondern vielmehr um die moralische Seite der ganzen Geschichte. Ein einmal gegebenes Wort bricht man nicht. Wenigstens war dies die Ansicht früherer Generationen. Die heutige Generation macht sich allerdings in dieser Hinsicht weniger Skrupel, aber, wo es um Treue und Glauben geht, da sollten auch die alten Grundsätze nicht als überholt abgetan werden. Ganz abgesehen davon weiß ja ein Arbeitnehmer nie, ob er nicht wieder einmal mit dem Dienstherrn, den er hintergangen hat, in Kontakt kommt, vielleicht gerade dann, wenn für ihn Entscheidendes auf dem Spiele steht.

Red.

## Wie lange noch?

«Wie lange geht es denn noch, bis wir wieder draußen spielen können?» – Diese Frage stellt Vreneli Fröhlich in der letzten Zeit wohl jeden Tag. Und mit staunenswerter Geduld erklärt Frau Fröhlich ihrem Töchterchen immer wieder, daß es halt einfach noch zu kalt ist, daß die Erde noch zu feucht ist und daß Vreneli ja so rasch Halsweh bekommt. Vreneli hat Mühe, die Mutter ganz zu verstehen. Kaum winkt ein Sonnenstrahl durchs Stubenfenster, fängt Vreneli in seiner Garderobe an zu kramen, zieht die Kniestrümpfe und den kurzärmligen Pullover an, und im letzten Moment erwischt Frau Fröhlich ihr Kind, als es gerade durch den Hausgang in die Freiheit entschlüpfen will. Nun folgt eine unerquickliche Szene. Frau Fröhlich spricht ihre eigenwillige Tochter mit

einem bestimmten «Vreni» an. – Aber das Kind benimmt sich doch eher wie ein Vreneli – es hat noch keine Einsicht.

Frau Fröhlich seufzt. Was soll sie mit dem Kind in der Stube anfangen? Wie kann sie den Tatendrang des Kindes befriedigen? Mit den Puppen, den Bauklötzen und dem Eile mit Weile hat man sich schon den ganzen Winter beschäftigt.

Frau Fröhlich steht nicht allein mit ihrem Problem. Manche Mutter seufzt über die gleiche Not. Aus diesem Grunde möchte ich heute auf eine Schrift aufmerksam machen, die kürzlich herausgekommen ist: Frau Doris Beutler aus Olten, die Leiterin unseres Kasperlikurses, sammelte Ideen zur Herstellung von einfachem Spielzeug für Kinder: «Wenig Zeit – wenig Geld – und doch selber hergestellt». Es sind keine großen Neuschöpfungen, sondern ausgewählte Beispiele, darauf ausgerichtet, die Herstellung alter, beliebter Spielzeuge und die damit verbundenen Beschäftigungsmöglichkeiten zu zeigen. Das Besondere dieser Bastelanleitung liegt darin, daß das Spielzeug aus wertlosem Material hergestellt werden kann, und die Herstellung wenig Zeit beansprucht. Die Kinder können beim Basteln helfen und damit schon früh den Wert eines Arbeitsganges kennen und achten lernen.

Und nun aus dieser Schrift zwei Kostproben:

### Rößli

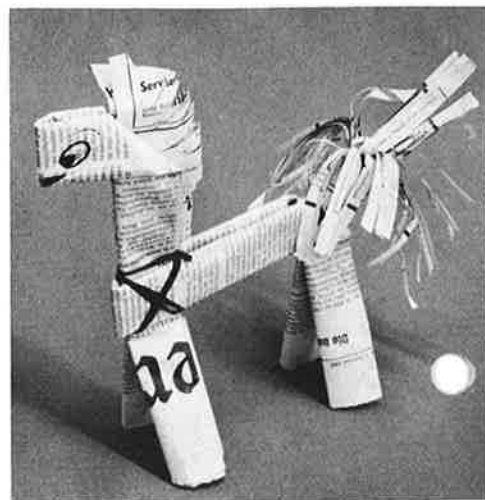
#### Material:

2 Doppelseiten Zeitungspapier  
farbigen Bast oder Schnur

Zwei Doppelseiten Zeitungspapier werden je zweimal der Länge nach gefaltet und einmal gedrittelt, damit zwei etwa 3 cm breite Streifen entstehen.

Der erste dieser beiden Streifen dient als Kopf und Vorderbeine, aus dem zweiten entstehen Rumpf und Hinterbeine. Nun falten wir ein Stück Zeitungspapier und schneiden daraus Mähne und Ohren und einen lustigen Schwanz.

Dann legen wir die Mähne zwischen die beiden Halsteile und binden mit Bast oder





Schnur Hals und Rumpf zusammen. Den Schwanz stecken wir zwischen die Hinterbeine und befestigen diese ebenfalls mit Bast.

Zum Schluß zeichnen wir Mund und Augen ein und bemalen das Rößli – spreizen ihm die Beine, damit es stehen kann –, und schon ist es startbereit.

Auf dieselbe Art können wir mit den nötigen Abänderungen der Körperproportionen Giraffen, Hunde und andere Tiere herstellen. Wer wagt es, noch einen lustigen Reiter zu basteln?

### *Karussell*

#### *Material:*

- 2 Käseschachteln
- (Boden der zweiten Schachtel bleibt übrig)
- 1 etwa 5 mm dickes Holzstäbchen oder einen runden Farbstift
- 4 Zündholzschachtelschubfächer
- 1 Fadenspule
- 1 spitze Schere
- Kleister
- farbiges Garn

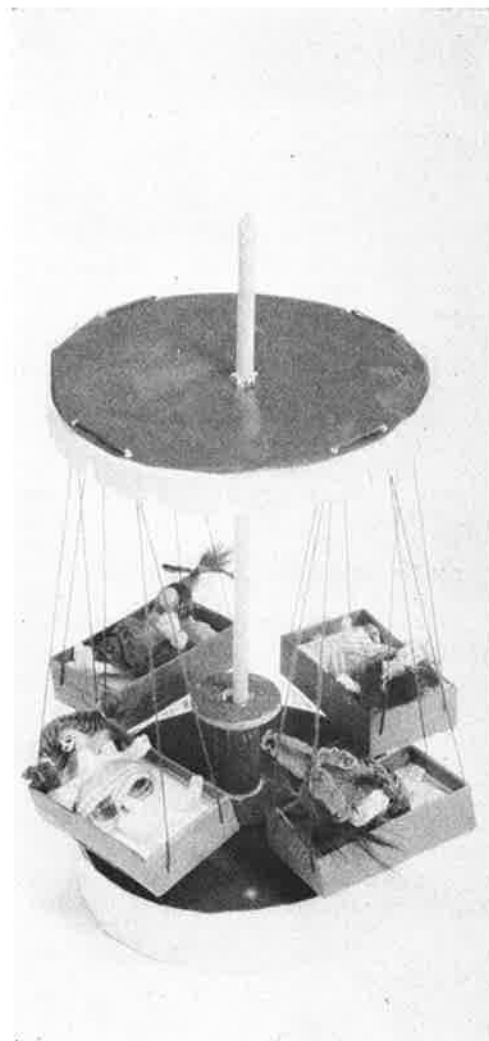
Zuerst bohren wir je ein Loch durch die beiden Käseschachteldeckel, sodaß das runde Stäbchen knapp hindurchgesteckt werden kann. Den einen Deckel kleben wir mit dem entsprechenden Boden zusammen. Dies ergibt den Karussellboden, auf den wir als Stütze eine Fadenspule kleben. Bemalen, oder mit Buntpapier überziehen (da es, wenn die Schaukel zusammengesetzt ist,

nicht mehr gut geht). Den zweiten Deckel setzen wir als Dach obenauf.

Als Kütschlein benützen wir vier leere Zündholzschachtel-Schubfächer, oder wir fertigen kleine Papierschifflein an. Wer es besonders lustig machen will, schneidet auf die Längsseiten der Schubfächer passend – aus Halbkarton – je zwei gleiche Tiermotive aus (Entlein eignen sich besonders gut). Diese kleben wir auf die Schubfächerlängsseiten. Mit einer spitzen Schere stechen wir je zwei Löchlein in die beiden Querseiten eines Schubfaches und ziehen das farbige Garn hindurch. – Falls man Puppen hineinsetzt, kippen die Schächtelchen auf diese Weise weniger. – Dieses wird nun noch mit einem Stich am Karusselldach befestigt. Wenn wir alles richtig gemacht haben, können wir das Karussell am Ende des Holzstäbchens, welches über das Dach hinausragt, drehen. Nun drehen sich Dach und Kütschlein mit. Letztere fliegen je nach Geschwindigkeit hoch hinauf, während der Karussellboden fest stehen bleibt. Wie wäre es mit kleinen Papierpüppchen als Fahrgäste?

Die Schrift kann durch die Fürsorgestelle bestellt werden. Sie kostet Fr. 2.–.  
Und nun: Viel Vergnügen!

H. Müller



# Das schwarze Brett

## Bibliothek

Wir bitten Sie, sämtliche Bücher *bis Ende März* zurückzugeben.

## Frühzeitig an die Ferien denken!

Was tut der kluge Mann?

Er denkt frühzeitig an die kommenden Betriebsferien vom 22. bis 27. Juli 1963 und sichert sich für seine Familie ein schönes Plätzchen.

Es gibt heute verschiedene Stellen, die ihm gerne dabei behilflich sind. Hier einige gute Tips: Für Fr. 2.- kann man den *Ferienwohnungskatalog der Schweizerischen Gemeinnützigen Gesellschaft* beziehen, wo Ferienwohnungen in den Bergen und im Unterland auch für bescheidene Geldbeutel angeboten werden. Man wende sich an: Ferienwohnungsvermittlung der Schweizerischen Gemeinnützigen Gesellschaft: Herrn E. Künzler-Kälin, Baarerstraße 46, Zug, Telefon 042 4 18 34.

Interessenten können nach Einsicht in dieses Verzeichnis der erwähnten Stelle ihren Wunschzettel senden und erhalten kostenlos Auskunft, ob die fraglichen Wohnungen noch frei sind. Damit werden sie von der Aufgabe entbunden, selber überallhin zu schreiben. Sollte der Ferienwohnungskatalog bereits vergriffen sein, so gibt die gleiche Stelle sonstwie Auskunft. Die *Schweizer Reisekasse*, Waisenhausplatz 10, Bern, gibt einen besonderen Ferienführer heraus, der ebenfalls auf Verlangen zugestellt wird. Die gleiche Institution unterhält auch bestimmte Feriendörfer im Tessin und anderswo, in die man sich für bescheidenes Geld einmieten kann. Die Hauptsache ist: *Rasch handeln!* denn die guten Objekte gehen natürlich zuerst fort.

## Personelles

Es sind in unsere Firma eingetreten:

Herr Oskar Hofer als Kalkulator/Akkordant, Fabrikation Z (320), Herr René Nünlist als Elektrotechniker im Elektronik-Labor (378), am 3. 1. 1963 und Herr Willi Rutishauser als Chef des Lohnbüros (275), am 4. 3. 1963.

Es wurden zum Werkmeister befördert und somit ins Angestelltenverhältnis übernommen: Herr Ernst Erb, Werkmeister OZ (338), Herr Werner Lüscher, Werkmeister RS (280), am 1. 1. 1963 und Herr Willy Flückiger, Werkmeister Prismenfabrikation (252) am 1. 2. 1963.

Ins Angestelltenverhältnis übernommen wurden außerdem am 1. 1. 1963:

Herr Otto Hug, Lehrlingsinstruktor (341) und Herr Kurt Schaffner, Lehrlingsinstruktor (364).



Martin Wilhelm †

gestorben am  
15. Dezember 1962

Herr Martin Wilhelm, geb. 20. März 1912, trat im April 1952 in unsere Abteilung RE ein. Im Jahre 1956 wurde er in der Optik eingesetzt, wo er in der Plan- und Prismenoptik zu seiner und unserer Zufriedenheit tätig war.

Herr Martin Wilhelm war seit einigen Jahren leidend, doch kam die Kunde von seinem Tode für uns alle überraschend und allzufrüh. Wir werden Herrn Martin Wilhelm stets in guter Erinnerung behalten.



Adolf Suter

pensioniert am  
31. März 1963

Auf Ende März 1963 tritt Herr Adolf Suter, Werkmeister RD, nach 42 Dienstjahren in den Ruhestand. Herr Suter hat am 15. August 1920 seine Arbeit als Mechaniker in unserer Firma aufgenommen. Nach dem ersten Dienstjahr wurde er zum Werkmeister der Metallbearbeitung ernannt. Die alte Abteilung K war sein Tätigkeitsfeld. Sein Fabrikationsgebiet umfaßte damals die Rohteile in Metall von Feldstechern, Photoapparaten und kriegstechni-

schen Instrumenten. Mit der Vergrößerung der Rohfabrikation und der damit verbundenen Umgruppierung nach Operationsgruppen übernahm Herr Suter die Automaten- und Revolverdreherei.

Er hat sich selbst streng der Disziplin, die er von seinen Untergebenen verlangte, unterzogen und hat dadurch über Jahrzehnte seine Abteilung mit vollem Erfolg zur Zufriedenheit seiner Vorgesetzten geleitet.

Seit Jahren wirkte Herr Suter als Experte bei Lehrlingsprüfungen und hat daher auch immer das Geschäft bei Lehrlingsfragen als Fachmann zur Verfügung gestanden.

Die Geschäfts- und Betriebsleitung danken Herrn Suter für seine langjährige Mitarbeit und wünschen ihm noch viele Jahre bei guter Gesundheit den wohlverdienten Ruhestand.



*Max Wirz*

40 Dienstjahre  
4. Februar 1963

Unser Jubilar durchlief eine 4jährige Lehrzeit als Feinmechaniker. Nach 2 Jahren Berufstätigkeit erfolgte am 4. Februar 1923 der Eintritt in unsere Firma. Bereits nach einem Jahr wurde er zum Werkmeister befördert. Der ihm anvertraute Meisterbezirk umfaßte die Fertigung von Photoapparaten, Feldstechern und optischen Militärinstrumenten. Während der 33 Jahre seiner Tätigkeit als Vorgesetzter konnte er sich große Erfahrungen und Kenntnisse in der Fa-

brikation aneignen. Sein loyales Wesen, sein Können, gepaart mit Weitsichtigkeit, trugen dazu bei, ihm 1956 die Stelle als Chef des neugeschaffenen Akkordbüros zu übertragen. In diesen 40 Jahren hat er die Entwicklung des Betriebes miterlebt und die wechselvollen Zeiten von Krise und Wohlfahrt mitgemacht.

In seinem schönen Eigenheim fand er nebst der Arbeit Ruhe und Erholung.

Herr Wirz hat auch als guter Staatsbürger der Allgemeinheit gegenüber Pflichten übernommen, war er doch 8 Jahre Mitglied des Großen Rates. Im Fußballclub stellte er sich dem Vorstand und der Spielkommission zur Verfügung. Nicht zuletzt widmete er sich dem Schweizerischen Werkmeisterverband als langjähriges Mitglied im Zentralvorstand und 10 Jahre als Präsident der Sektion Aarau.



*Max Iten*

25 Dienstjahre  
6. Dezember 1962

Herr Max Iten ist am 6. Dezember 1937 in unsere Firma eingetreten. Vorerst arbeitete er als Werkzeugmacher und bei der Herstellung von Einzelteilen für Vermessungsinstrumente. Seit der Aufteilung der Mechanik in Operationsgruppen arbeitet er als Fräser in der Abteilung RB. Wir schätzen Herrn Iten als pflichtbewußten Fräser sehr und danken dem Jubilar für seine bisherige Tätigkeit. Wir wünschen ihm weiterhin Befriedigung und guten Erfolg.



*Alfred Brugger*

25 Dienstjahre  
3. Januar 1963

Herr Alfred Brugger trat am 3. Januar 1938 in unsere Firma ein, wo er während 12 Jahren in der Optik-Fabrikation tätig war. Dank der langjährigen Erfahrung auf dem Gebiete der Optik-Behandlung wurde Herr Brugger im August 1950 in die Abteilung MF übernommen, wo er sich zum Spezialisten für die Montage von Feldstechern emporarbeitete. Wir danken dem Jubilar für seine Tätigkeit und wünschen ihm weiterhin guten Erfolg.



*Francesco Ghidini*

25 Dienstjahre  
31. Januar 1963

Herr Francesco Ghidini trat am 31. Januar 1938 in unsere Firma ein. Vorerst arbeitete er in der Poliererei Z als Schleifer und Polierer und wurde dann Ende August 1939 in die Abteilung Galvanik versetzt. Dort ist er als selbständiger gelernter Galvaniseur bis heute tätig. Wir schätzen Herrn Ghidini als pflichtbewußten und treuen Mitarbeiter sehr und wünschen ihm weiterhin Befriedigung und guten Erfolg in seiner Tätigkeit.

## Neues in Kürze

### *Verkürzung der Normalarbeitszeit auf 44 Stunden ab Mai 1963*

In der am 14. April 1961 eingegangenen Verabredung zwischen den am «Friedensabkommen» beteiligten Gewerkschaften und dem Arbeitgeberverband Schweizerischer Maschinen- und Metall-Industrieller wurde für den Mai 1963 eine Arbeitszeitverkürzung um eine Stunde mit vollem Lohnausgleich vorgesehen. Die fortschreitende Hochkonjunktur mit verschärftem Arbeitermangel veranlaßte unseren Arbeitgeberverband anfangs 1962, Maßnahmen zur Konjunkturdämpfung zu erlassen, als wichtigste, die Verpflichtung der Firmen, den gesamten Personalbestand nicht zu erhöhen. Eine Arbeitszeitverkürzung bei

festem Personalbestand bedeutet aber nichts anderes, als eine Verminderung der Arbeitskapazität. Unser Arbeitgeberverband legte deshalb den Gewerkschaften nahe, aus freien Stücken in einen Aufschub der vorgesehenen Arbeitszeitverkürzung um ein Jahr einzuwilligen. Nach lebhaften Verhandlungen konnten sich leider die Gewerkschaften zu diesem Entgegenkommen nicht entschließen.

Die neuen ab 1. Mai 1963 gültigen *Stundenpläne* wurden wie folgt festgelegt:

#### *1. Normalstundenplan für Arbeiter:*

6.48–11.54 h 13.18–17.12 h

unbezahlte Pause von 12 Minuten am Vormittag gemäß Weisungen in den einzelnen Abteilungen. Weitere Details erfolgen durch Anschlag.

#### *2. Normalstundenplan für Angestellte*

7.00–12.00 h 13.30–17.30 h

bezahlte Pause von 9.18–9.30 h.

Da bei der Arbeiterschaft der Arbeitsschluß am Mittag auf 11.54 h festgelegt werden mußte, wird im Interesse eines flüssigeren Verkehrs der Arbeitsschluß bei den Angestellten von 11.55 h auf 12.00 h verschoben.

GL

### *Arbeiter im Halbmonatslohn*

Auf 1. Februar 1963 wurden in diversen Abteilungen Arbeiter in den Halbmonatslohn versetzt. Das Ziel ist, diejenigen Berufsarbeiter der Fabrikationsabteilung, die in den höchsten Qualifikations- und

Schwierigkeitsgraden arbeiten, zukünftig in einem fixen Verhältnis zu beschäftigen. Die Dienstjahre sind dabei von untergeordneter Bedeutung.

Die Geschäfts- und Betriebsleitung ist überzeugt, daß diese Entlohnungsmethode für manchen Mitarbeiter einen Anreiz zu größerer Leistung und besserer Qualität gibt. Bewußt wurde auf eine Dienstjahrgrenze verzichtet, um nicht automatisch eine Einreihung in den Halbmonatslohn nach einem festgelegten Dienstalterschema zu garantieren. Langjährige Mitarbeiter, die heute nicht im Halbmonatslohn arbeiten, können es vielleicht durch ihre Arbeit und ihren Einsatz in den nächsten Jahren dazu bringen, das Ziel des Halbmonatslohnes zu erreichen. Die Versetzung in den Halbmonatslohn erfolgt unter der Voraussetzung, daß das Leistungs- und Qualitätsprinzip von den Mitarbeitern beachtet wird.

Die Betriebsleitung überwacht den Arbeitsablauf der Aufträge und hofft, daß die im fixen Lohn beschäftigten Mitarbeiter ihre Arbeit und Leistung voll ausschöpfen und damit das von der Firma betretene Neuland in der Entlohnungsform rechtfertigen.

Der gesamte administrative Ablauf der Lohnbelege bewegt sich im bisherigen Rahmen, und auch der Meister ist von der Qualifikation der Aufträge ohne Vorgabe oder mit veränderter Vorgabe nicht entzogen.

Die Betriebsleitung hofft, daß dieser erste Schritt positiv verläuft und eventuell ein Weiterausbau der Entlohnungsmethode untersucht werden kann.

J. Rütt