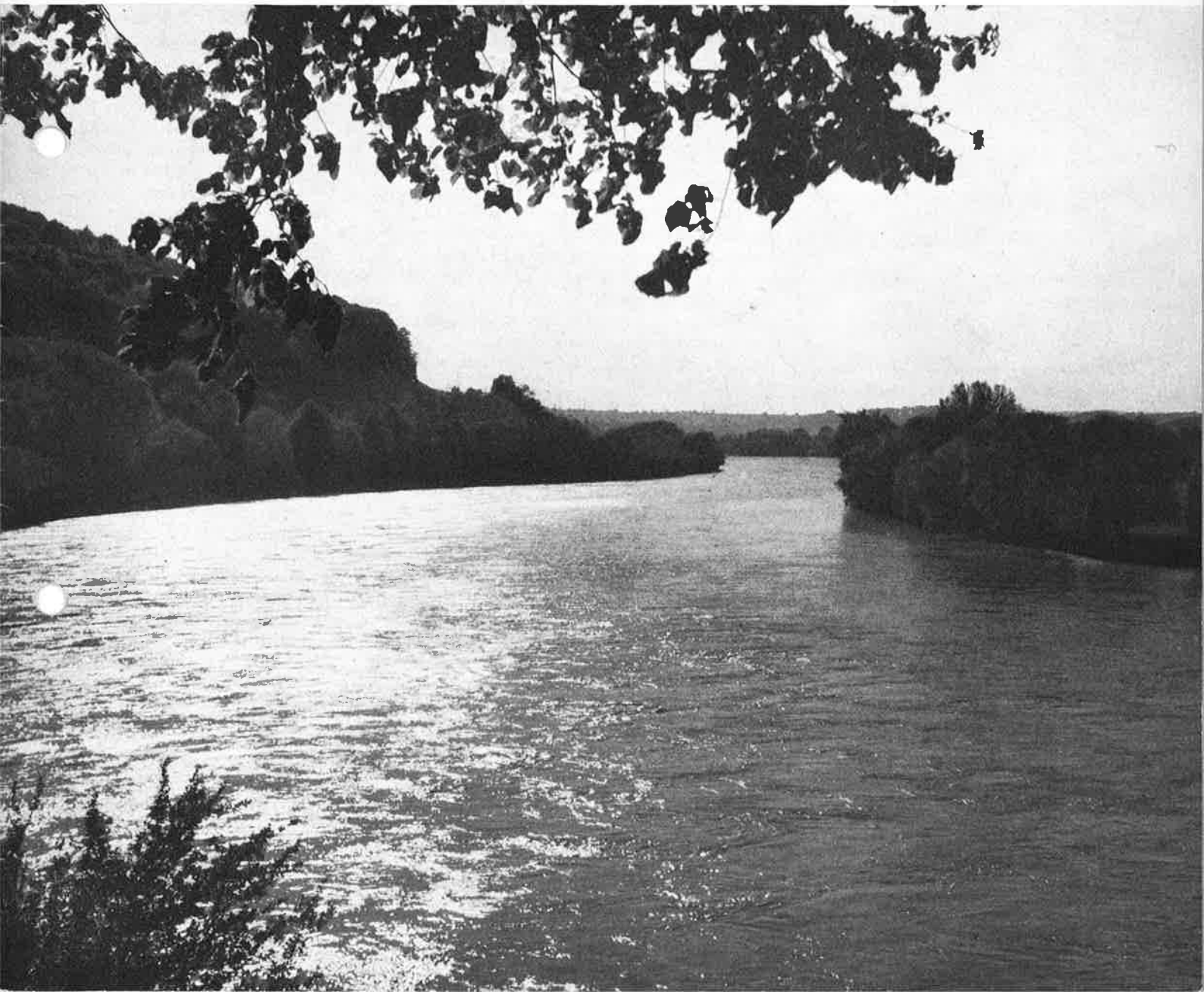




# Hauszeitung

Nr. 3 · Juni 1963 · 4. Jahrgang



## Zum Geschäftsabschluß 1962

Der Geschäftsgang im Jahre 1962 ist im ganzen gesehen besser gewesen als derjenige des Vorjahres, konnte doch eine Umsatzsteigerung von 13% erreicht werden. Das Jahr brachte uns einerseits Überbeschäftigung und einen nochmals erhöhten Auftragsbestand. Andererseits sind die Kosten weiter gestiegen, speziell im Personalsektor (Löhne, Saläre) und im Sektor Material. Diese letzteren Faktoren wirken sich auf die Ertragslage ungünstig aus und überwiegen immer noch die positiven Resultate der Rationalisierungsmaßnahmen. Es wäre nun noch möglich, durch Erhöhung der Verkaufspreise die Lage günstiger zu gestalten. Die Konkurrenz auf dem Weltmarkt erlaubt dagegen eine solche Maßnahme nur zum kleinsten Teil.

Auf dem Sektor Kino-Objektive hat im Berichtsjahr die Fabrikation und Lieferung der Vario-Objektive (sog. Gummilinsen) eingesetzt, und dadurch hat diese Abteilung eine namhafte Belegung erfahren, wie vorauszu-sehen war.

Die Nachfrage nach unseren geodätischen Instrumenten, Nivellieren und Theodoliten ist im Jahre 1962 wesentlich gestiegen. Die Produktion konnte aber nur bei den Nivellieren einigermaßen Schritt halten. Bei den Theodoliten wird die Steigerung der Produktion erst im laufenden Jahr erreicht werden. Als Neuheit erschien unser automatisches Nivellier auf dem Markt, das bei der Kundschaft guten Anklang findet.

Auch im Reißzeugsektor war die Nachfrage größer als unsere Produktion, obschon ein Mehrausstoß von rund 30% erreicht wurde.

Hier machen sich die Zollschwierigkeiten beim Export in EWG-Länder je länger je mehr bemerkbar.

Unsere über 100 Jahre alte Reißzeugfabrik am Ziegelrain wird baufällig. Im weiteren fehlen uns dort die für unsere Produktionssteigerung notwendigen Ausdehnungsmöglichkeiten. Wir haben darum in der neuen Industriezone in Buchs, dem Wynenfeld, etwa 2 ha Land erworben, um dort eine neue Reißzeugfabrik zu bauen. Die Planungsarbeiten sind im Gange.

Im Reißzeugsektor wie in den übrigen Abteilungen müssen neue, leistungsfähigere und rationellere Maschinen, zusammen mit dem Durchlauf größerer Serien, einen gewissen Ausgleich zu den ständig steigenden Kosten schaffen. Daher schreitet die Erneuerung des Maschinenparks weiter fort und erfordert laufend große Investitionen. Die Aussichten für das Jahr 1963 sind als gut zu taxieren. Es wird aber jetzt wie in den folgenden Jahren unsere ganze Energie notwendig sein, um den gesteigerten Anforderungen in allen Sektoren gerecht werden zu können.

Wir möchten den Bericht nicht schließen, ohne unseren Arbeitern und Angestellten für die geleistete große Arbeit unseren besten Dank auszusprechen.

Für die Geschäftsleitung: Peter Kern

## L'anno d'esercizio 1962

L'andamento degli affari di quest'anno si è dimostrato molto migliore di quello dell'anno precedente. Si è potuto notare un aumento del giro d'affari del 13%. Quest'anno ci ha portato d'una parte un sovraccarico di lavoro ed un aumentato effettivo d'ordinazioni, d'altra parte le spese sono salite, specialmente nel settore del personale (paghe, salari) e nel settore del materiale. Questi due ultimi fattori producono degli effetti sfavorevoli sulla vendita e prevalgono ancora i risultati positivi dei provvedimenti razionali. Ora sarebbe possibile rendere la situazione più favorevole aumentando i prezzi di vendita. La concorrenza sul mercato mondiale ammetterebbe un tale provvedimento solo in parte.

Riguardo ai ciné-obiettivi, quest'anno ha iniziato la fabbricazione e le consegne degli obiettivi VARIO ciò che ha contribuito a raggiungere un lavoro intenso come previsto.

La domanda degli strumenti geodetici, livelli e teodoliti ha progredito sensibilmente quest'anno. Solamente la produzione dei livelli ha potuto accordarsi colla richiesta. Il massimo della produzione dei teodoliti sarà raggiunto solamente quest'anno. Come novità è apparso sul mercato il nostro livello automatico che ha incontrato il favore della clientela.

Anche nel settore dei compassi la richiesta si è mostrata più grande che la produzione benchè lo smercio sia aumentato del 30%. Qui però si fanno notare le difficoltà doganali esportando nei paesi del mercato comune europeo.

La nostra fabbrica al Ziegelrain che ha più di cento anni è diventata cadente. Inoltre ci mancano le possibilità d'estensione per raggiungere un massimo di produzione. Abbiamo acquistato ca. 2 ha di terreno nella nuova zona industriale di Buchs, nel Wynenfeld, per costruire una nuova fabbrica di compassi. I lavori di progettazione sono già in corso.

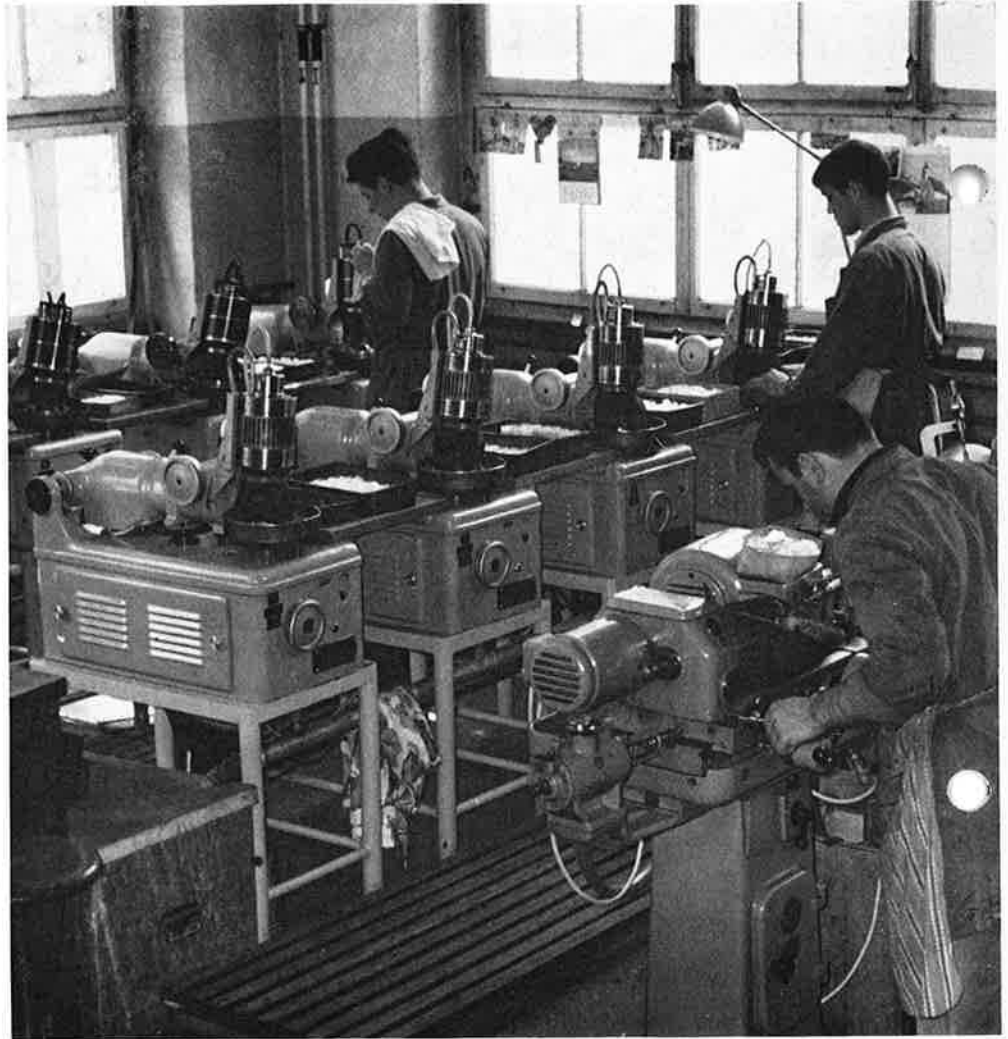
Nel settore dei compassi come pure negli altri reparti, delle macchine nuove, più produttive e più razionali che daranno un maggior rendimento devono compensare le spese sempre più alte. Perciò il nostro effettivo di macchine s'ingrandisce continuamente e richiede degli acquisti grandi.

Le prospettive di quest'anno sono buone. Adesso come nei prossimi anni tutta la nostra energia sarà necessaria per far fronte a tutte le esigenze.

Terminiamo il nostro resoconto ringraziando vivamente i nostri operai e impiegati della grande prestazione alla nostra ditta.

Per la direzione: Peter Kern

## Unsere Optikfabrikation



Schruperei: Radienfräsmaschinen

Nachdem wir in der letzten Ausgabe der Hauszeitung die «Metallbearbeitung» kennen gelernt haben, möchten wir heute auf einen nicht minder wichtigen Fabrikationszweig, nämlich die Glasbearbeitung oder Optikfabrikation, zu sprechen kommen.

Die Optikfabrikation stellt sämtliche Optiktteile, wie Linsen, Prismen, Strichplatten, Kreise, Keile, Filter, Planplatten usw. her, die in unsere Instrumente und Apparate eingebaut werden. Daß Optiktteile nicht einfach aus einem gewöhnlichen Fensterglas angefertigt werden können, sondern daß sich dazu nur bestimmte Glasarten eignen, sogenanntes *optisches Rohglas*, dürfte nicht jedermann bekannt sein. Das optische Rohglas setzt sich zusammen aus Siliziumdioxid (Quarz), Alkalien und Metalloxyden sowie

aus verschiedenen anderen Chemikalien, die die Brechzahl, Farbzerstreuung und Lichtdurchlässigkeit beeinflussen. Das spezifische Gewicht variiert je nach Zusammensetzung zwischen 2,3 und 6 kg.

Zur Zeit verwenden wir in unserer Fabrikation etwa 300 verschiedene Arten optischen Rohglases. Der Kilopreis dieses Rohmaterials beträgt je nach Sorte Fr. 12.- bis Fr. 500.-.

In der Optikfabrikation werden etwa 20% unserer gesamten Belegschaft beschäftigt. Dabei setzen sich diese Arbeitskräfte wie folgt zusammen:

Berufsarbeiter	33%
Spezialisten	30%
Hilfsarbeiter	13%
Hilfsarbeiterinnen	24%

Die Hauptabteilung Optik gliedert sich in verschiedene Unterabteilungen, über deren Arbeitsbereich wir kurz berichten möchten. In der *Schrupferei* (OS) werden folgende Operationen ausgeführt: Sägen, Teilen, Bröckeln, Rundieren, Plan- und Radiusschleifen, wobei Toleranzen im Durchmesser von  $\pm 0,05$ , in der Dicke von  $\pm 0,02$  eingehalten werden müssen.

In der *Hebeloptik* (OH) werden die Linsen mit einem selbst hergestellten Kitt überzogen (Batzen), auf Köpfe gekittet, vor- und feingeschliffen und nach Probeglas poliert. Die Polierzeiten für solche Köpfe betragen je nach Größe der Linsen und der Zusammensetzung des Glases bis zu sechs Stunden. In der *Mikro- und Kleinoptik* (OF/OM) wird die kleinere Rundoptik bearbeitet. Hier wer-



Zentriererei: Zentrierautomaten



Mikrooptik: Kleine Poliermaschinen



Plan- und Prismenoptik: Planpoliermaschinen

den die Linsen und Linsenköpfe von Hand oder an der Maschine bearbeitet.

In der *Zentriererei* (OZ) werden die Linsen auf die optische Achse und auf den genauen Durchmesser abzentriert. Dabei hat der Zentrierer sorgfältig darauf zu achten, daß die fertig polierten Linsen nicht beschädigt werden.

In der *Plan- und Prismenoptik* (OP) wird die ganze Prismen-, Kreis-, Keil- und Strichplattenfabrikation ausgeführt. Einfachere Prismen werden in Gipskörpern mit speziellen Zutaten gemacht. Dachkant, Pentaprismen, Keile usw. werden auf Ansprengeköpern gesprengt (gekittet) und auf wenige Sekunden genau eingeschliffen und poliert. Die *Versuchs- und Eioptik* (OE) wurde eingerichtet, um den Fluß der Fabrikation nicht mit kleineren Aufträgen und Mustern zu verstopfen. Muster und Kundenaufträge werden hier innert kürzester Frist bis und mit dem Zentrieren fertiggestellt.

In der *Kitterei* (OKi) werden die zentrierten Linsen ausgewaschen, facettiert sowie Flint und Kron in Durchmesser und Dicke aufeinander abgestimmt. Nach dem Belegen der Linsen werden Kron und Flint mit einem durchsichtigen Kitt zusammengekittet.

In der *Belegerei* (AR) werden ungefähr 90% unserer Optikteile mit Schutzmitteln und anderen Schichten belegt oder verspiegelt.

*Lehrwerkstatt – Optik.* Auf Grund der ganzen Entwicklung in den letzten Jahren (hochwertige optische Gläser, neue Instrumente), sind die Anforderungen an den Berufsarbeiter dementsprechend gestiegen. Nach zwei Jahren Lehrwerkstatt dürfen wir

feststellen, daß es nicht nur Pflicht, sondern Notwendigkeit war – im Interesse der Firma – diese Werkstatt einzurichten, werden doch hier die Grundlagen dafür geschaffen, daß die Leute nach erfolgreichem Bestehen ihrer Lehrabschlußprüfung als Optiker in der Produktion voll eingesetzt werden können. Durch den steigenden Bedarf an optischen Bestandteilen in unserem Betrieb, durch den Mangel an qualifizierten Arbeitskräften und durch die Reduktion der Arbeitszeit auf 44 Stunden in der Woche sahen wir uns gezwungen, durch verschiedene Maßnahmen die Optikfabrikation zu rationalisieren. Um im Konkurrenzkampf auch weiterhin bestehen zu können, braucht es immer wieder neue Anstrengungen und die positive Mitarbeit aller Betriebsangehörigen.

Max Knaus



Kleine Auswahl Optikteile

## Wie entsteht die Ölakne?

Die Behandlung von Metallen mit diversen Ölen verursacht bei manchen Arbeitern des Betriebes eine Krankheit, die unter dem Namen «Ölakne» bekannt ist.

Ihr Entstehen wird durch verschiedene schädigende Einflüsse gefördert, vor allem durch Verunreinigung der Metallbearbeitungsöle mit Staub und Metallspänchen oder durch die Scheuerwirkung des durch Arbeitsanzüge und Unterwäsche bis auf die empfindlichen Hautpartien gelangenden Öles. Hierzu kommen klimatische Einflüsse und Infektionen sowie das Waschen der Hände mit schädlichen, hautreizenden Reinigungsmitteln. Auch gewisse Zusatzstoffe in den Ölen können zu diesen Reizerscheinungen beitragen. Ein exakter Nachweis der einzigen Krankheitsursache ist daher meist

nicht möglich.

Erscheinungen der Ölakne:

Die Ölakne wird meist an folgenden Körperstellen beobachtet:

1. Handrücken mit den angrenzenden Fingergliedern,
2. Unterarme, vornehmlich Streckseiten,
3. alle Körperstellen, die mit dem Öl direkt oder indirekt in Berührung kommen.

Die Erkrankung tritt meistens in Schüben, teilweise epidemieartig auf, und zwar besonders im Frühjahr und Sommer. Nach einer gewissen Kontaktzeit, die zwischen einigen Tagen und etlichen Monaten liegen kann, beginnt die Haut zunächst trocken und glanzlos zu werden und ihre Elastizität zu verlieren. Die Haare brechen an den Austrittstellen aus der Haut ab, und es bilden sich kleine eitrig-entzündliche Pusteln oder Mitesser. Auf Druck kommt es zur Entleerung von Talg, Schmutz oder Metallsplittchen mit oder ohne Eiter.

Wie verhütet man die Ölakne?

Folgende Maßnahmen haben sich bewährt:

1. Vor dem Arbeitsbeginn gründliche Säuberung mit einem tiefenwirksamen, alkalifreien und schwachsauren Hautreinigungspräparat (Praecutan).

2. Nach dem Abtrocknen Auftragen und leichtes Einmassieren einer speziellen Hautschutzsalbe:

- a) bei wassermischbaren Ölen: Fulguran oder Taktosan,
- b) bei nicht-wassermischbaren Ölen: Arretil-R oder Arretil-Q.

3. Nach der Arbeit, bzw. in der Arbeitspause, Reinigen der Haut mit Praecutan. Die

schwachsaurer Reaktion dieses Präparates ermöglicht die Wiederherstellung des sogenannten «Säuremantels» der Haut, d. h. die normale Ausscheidung von hautschützenden Säuren. Gleichzeitig wird die Haut bis in die Tiefe der Poren von Ölresten und Schmutz befreit.

Auf keinen Fall darf die Hautreinigung mit gebrauchten Ölen oder Emulsionen oder mit Putzlappen, die zur Reinigung von Werkstücken verwendet wurden, vorgenommen werden. Ebenso sind sandhaltige Reinigungsmittel abzulehnen. Hingegen hat sich das füllstofffreie Reinigungspräparat *Verapol-X* bestens bewährt.

4. Schutzmaßnahmen gegen spritzendes Öl:

- a) Schutzschilder an den Maschinen,
- b) Tragen von undurchlässigen Arbeitsschürzen.

5. Wechseln von Arbeitskleidung und Unterwäsche mindestens einmal wöchentlich.

6. Öle in regelmäßigen Zeitabständen regenerieren oder wechseln, ferner Ölbehälter und Umläufe reinigen und entschlammern. Ein Desinfizieren von Ölen ist vorteilhaft, doch ist hinsichtlich der Hautverträglichkeit der Zusätze Vorsicht geboten.

7. Saubere Waschanlagen, für jeden Arbeiter ein eigenes Handtuch sowie allgemeine Sauberkeit im Betrieb tragen zur Verhütung der Ölakne wesentlich bei.

Bei konsequenter Durchführung dieser Maßnahmen ist die Vermeidung von Hautschäden durch Metallbearbeitungsöle durchaus möglich, wenn jeder einzelne mit Einsicht und Willen dazu beiträgt.

H. J. Widmer

Aus «Illustrierte Zeitschrift für Arbeitsschutz», 8. Jg. Nr. 3 1961

## Dies und das zum Personalmangel

Die Tatsache, daß letztes Jahr 770000 Ausländer in der Schweiz beschäftigt wurden, führt uns recht anschaulich vor Augen, welches Ausmaß die Hochkonjunktur angenommen hat. Damit ist die Spannung auf dem Arbeitsmarkt an der Grenze des Erträglichen angelangt. In dieser Hinsicht sind übrigens auch die Angaben des Eidg. Volkswirtschaftsdepartements über die Anzahl der Stellensuchenden sehr aufschlußreich. Danach gab es in der Schweiz im Jahre 1962 durchschnittlich 486 gänzlich arbeitslose Männer und 113 Frauen, zusammen 599 Personen. Zwölf Jahre früher, 1950, waren es noch 8503 Männer und 1096 Frauen, total 9599 Stellensuchende, während 1939, bei Beginn des Zweiten Weltkrieges, 36663 Personen Arbeit suchten. Geradezu unheimlich mutet die

Anzahl der Stellensuchenden im Krisenjahr 1936 an, die mit 80554 angegeben wird. Vergleicht man diese Zahlen, wird ohne weiteres begreiflich, daß es heutzutage äußerst schwierig ist, qualifiziertes Personal – vor allem Berufsleute – zu finden, geschweige denn eine Auslese zu treffen. Ein kleiner Trost ist lediglich, daß die Landwirtschaft und die Hotellerie mit noch größeren Schwierigkeiten zu kämpfen haben. Den vielen möglichen Mätzchen in bezug auf die Abwerbungen von Arbeitnehmern wird durch diese Situation Tür und Tor geöffnet.

Es wird sich in absehbarer Zeit weisen, was für Nachteile der Industrie aus der bundesrätlichen Beschränkung der Arbeitnehmerzahl erwachsen werden. Vermutlich wird dadurch das Abwerben weiter gefördert.

In der Industrie, speziell in den mittleren und größeren Unternehmen, spielen die Zugvögel – oder auch Konjunkturritter genannt – eine üble Rolle. Nicht nur versuchen sie, für sich einen ungerechtfertigt hohen Lohn herauszupressen, sondern wiegeln die Mitarbeiter mit phantastischen (Lohn-)Geschichten auf, womit sie dauernd das Betriebsklima stören. Ihre «weltweite Erfahrung», gepaart mit dem Brustton der Überzeugung, sichern ihnen immer wieder aufmerksame Zuhörer, welche für die Verbreitung der Märchen sorgen.

Die folgende Tatsache leuchtet nicht jedem ein: Ein guter Arbeiter verdient am meisten, wenn er die Stelle nicht wechselt. Dies gilt auch für unsere Firma. Es kommt vor, daß ein Stellensuchender einen Einstelllohn erhält, der um Fr. 1.50 tiefer liegt, als

derjenige eines langjährigen, gleichaltrigen Mitarbeiters. Andererseits ist es schon verschiedentlich vorgekommen, daß sich ein Arbeiter eine andere Stelle beschafft hat, wobei ihm ein wesentlich höherer Lohn versprochen wurde, der dann aber nach der Probezeit herabgesetzt wurde.

Eine vertretbare Lösung gibt es im gegenwärtigen Zeitpunkt nicht. Wohl könnten noch weitergehende Rationalisierung und Automation gewisse Erleichterungen schaffen, doch stellt sich das Problem der Finanzierung. Es gibt heute keinen anderen Ausweg, als «sich nach der Decke zu strecken». Einen nicht zu unterschätzenden Beitrag zur Lösung der Personalprobleme kann jedoch das gute Betriebsklima leisten. Dort, wo sich jemand wohlfühlt, geht er nicht oder nur ungern fort. Die Schaffung dieser Atmosphäre ist aber nicht nur Sache der Vorgesetzten und der Geschäftsleitung, sondern erheischt die tätige Mithilfe aller, vom Lehrling bis zum Direktor. Es muß bei jedem einzelnen eine positive Einstellung zu allen Mitarbeitern, zur Arbeit und zum Geschäft vorhanden sein, verbunden mit Achtung und Höflichkeit gegenüber dem anderen, sei er, was er wolle. Das offene Wort muß zur Geltung kommen, damit Mißgunst und kleine Streitereien ausgeschaltet werden. Willy Fisch



## Thomas



Vergnügt saßen wir am Abend in der trauten Wohnstube des «Alpenblicks» und erzählten einander, was wir tagsüber an Frohem und Schönem erlebt hatten. Alle waren erfüllt von ihren Eindrücken. Da fiel mir ein fremdes Gesicht auf. Ein junger Bursche saß schweigend unter uns. Er unterschied sich von allen anderen nicht nur durch sein Schweigen, sondern besonders durch seine Bewegungen, die unharmonisch und schwerfällig waren. Seine Augen waren wenig beweglich, blickten aber zufrieden und froh in den Kreis der fröhlichen Feriengesellschaft. Ein Geistesschwacher, dachte ich und bemerkte gleich darauf auch seine Mutter, die an seiner Seite saß. Inzwischen war Thomas auch den anderen aufgefallen. Einen Augenblick schien das Geplauder zu stocken. Störte Thomas mit seinem Dasein? War es unangenehm, sich daran erinnern zu müssen, daß solche Menschen auch zu uns gehören? Schämten wir uns, einen Schwachsinnigen unter uns zu haben? – Währenddem ich meinen Gedanken nachhing, sprachen die anderen bereits wieder weiter, und die Mutter von Thomas schloß sich dem Gespräch an. – Von nun an war es selbstverständlich, daß auch die beiden neuen Gäste zu uns gehörten.

Nein, Thomas störte nicht. Im Gegenteil, er hat unsere Ferien um vieles bereichert. Wir bekamen durch ihn Einblick in eine uns fremde Welt. Er erzählte uns von der Schule, wohin ihn seine Mutter jeden Tag mit der Bahn brachte und wieder abholte, Woche für Woche, Jahr für Jahr. Dort hat er im Turnunterricht gelernt, seine steifen Glieder

zu bewegen. Stolz führte er uns seine Künste vor. Ob er gerne turne, fragten wir ihn, worauf er ehlich zugab: nicht immer. Ja, wir konnten es uns vorstellen, wieviel Mühe und Anstrengung es kostete, bis die so schweren Arme und Beine anfangen, ein wenig gelenkiger zu werden. Er habe lieber Singen, berichtete er und begann gleich ein Lied zu brummen und fröhlich den Takt dazu zu schlagen. Sobald Musik ertöne, könne Thomas nicht mehr still sitzen, bestätigte seine Mutter. Und nun hörten wir von Mutter und Thomas, was in einer solchen Schule alles geleistet wird: Sticken, Weben, Basteln, Zeichnen, Gartenarbeit usw. Es wird alles getan, damit auch Kinder wie Thomas später einmal wenigstens einen Teil ihres Lebensunterhaltes selber bestreiten können. Nächstes Jahr kommt Thomas aus der Schule. Dann kann er eine Lehre antreten. Jahrelang mußte sich die Mutter von Thomas sechs Stunden pro Tag reservieren, um ihm zu essen zu geben. Das Kind machte den Eltern viel Arbeit. Aber Thomas war es, der die Mutter tröstete und aufheiterte, wenn seine intelligenten Geschwister ihr Kummer und Sorgen bereiteten. Er war der Sonnenschein der Familie.

Strahlend standen Thomas und seine Mutter vor uns. Wenn wir anfänglich Mitleid mit ihnen gehabt hatten, war dies im Verlaufe der Zeit verschwunden. Waren nicht Thomas und seine Mutter viel glücklicher als wir alle? An ihm erlebten wir, was es heißt, innig froh zu sein und nicht nur oberflächlich fröhlich. Und er vermochte uns anzustecken.

H. Müller

# Das schwarze Brett

## Personelles

Seit April 1963 sind folgende Angestellte in unsere Firma eingetreten:

Frl. Margrith Eng, LB, Frl. Verena Furter, Export, Frl. Helene Odermatt, Rep. D., Herr Kurt Reinhard, Einkauf, Frau Madeleine Tiemann, LB, Herr Gotthilf Rüetschi, RW, Herr Peter Büttner, KA, Frl. Sylvia Karrer, RW, Herr Albert Kuhn, KA, Frl. Ingrid Allgeier, Schr. Büro F, Frl. Marlis Bühler, Export, Frl. Marlene Hürlimann, Buchhaltung, Herr Wolfgang Rasch, KA, Frl. Rosmarie Fisch, Personalabt., Frau Lieselotte Schwarz, Spedition, Frl. Irène Otterli, Telefonistin, Herr Georg Zlinszky, KA.

Ins Angestelltenverhältnis übernommen wurden:

Frl. Edelgard Süß, LB am 1. 2. 1963, Herr Peter Kyburz, KA am 20. 4. 1963, Herr Peter Würzler, KA am 20. 4. 1963, Frau Elisabeth Riner, Terminbüro, am 1. 6. 1963, Herr Hans Trummer, WVK, am 1. 6. 1963.

Herr Rudolf Meister, Werkmeister, hat ab 1. 4. 1963 die Abteilung RD übernommen.  
Herr Hans Hauser, Werkmeister, steht ab 13. 5. 1963 der Abteilung OKI vor.

Herr Ernst Meyer übernimmt ab 1. 6. 1963 seine Funktion als Chef der Arbeitsvorbereitung Z.



*Jules Urech*

*Übertritt in den Ruhestand  
31. Mai 1963*

Am 31. Mai 1963 ist Herr J. Urech aus unserer Firma ausgetreten, nachdem er fast 23 Jahre in unserem Konstruktionsbüro als Maschinenzeichner tätig war.

Herr Urech trat genau an seinem 50. Geburtstag in unsere Firma ein und arbeitete seitdem nacheinander in fast allen Gebieten unseres breiten Fabrikationsprogrammes.

Daneben war er ein rechter Naturmensch. Er wußte, wann und wo die verschiedensten Pilze zu finden waren. Er kannte Wege und Stege um seinen Wohnort herum bis in die Nachbardörfer. Im Frühjahr galt seine erste Sorge den Aronen, im Sommer den Heidelbeeren und im Herbst den Haselnüssen, wobei er seine Exkursionen bis auf die Jurahöhen, ja sogar in Einzelfällen bis ins Gotthardgebiet ausdehnte.

Damit er trotz zunehmenden Alters den verschiedenen Gaben der Natur besser beikommen konnte, motorisierte er sich und durchstriefte in seiner Freizeit die Nebenwege des halben Kantons.

Und darum war er «unser» Herr Urech. Wohl lange noch werden wir hie und da an ihn zurückdenken, etwa wenn wir auf einer Zeichnung sein Visum entdecken oder auch aus anderen Gründen.

Wir danken Herrn Urech für seine langjährige Mitarbeit und wünschen ihm noch manchen Sommer, noch viele Spaziergänge in seinen alten Revieren und einen schönen Lebensabend.



*Gotthold Kyburz*

*25 Dienstjahre  
15. März 1963*

Herr G. Kyburz übernahm bei seinem Eintritt am 15. März 1938 die Aufgabe, eine Kontrollabteilung für die R-Teile aufzubauen, die er dank seiner Fachkenntnisse gut erfüllte. Im Laufe der Jahre konnte er sich guten Kontakt mit unseren Unterlieferanten schaffen und wurde später ausschließlich mit der Überwachung der Auswärtsarbeiten betraut. Wir danken Herrn Kyburz für seinen guten Einsatz und wünschen ihm weiterhin vollen Erfolg.



*Siegfried Neuendorf*

*25 Dienstjahre  
21. März 1963*

Herr S. Neuendorf trat am 21. März 1938 als Feinmechaniker in unsere Firma ein. Seine ersten größeren Aufgaben bestanden in der Montage und Justierung der Grabenfernrohre. Mit dem Ausbau der Theodolitenfabrikation wurde er 1941 zum Meister der Justiererei ernannt. Seit 1960 steht er als technischer Leiter der Theodolitenmontage vor, die er mit großer Sachkenntnis betreut. Wir danken ihm für seine Arbeit und wünschen ihm weiterhin guten Erfolg.



*Walter Heindl*

25 Dienstjahre  
24. April 1963

Herr W. Heindl trat am 24. April 1938 als Optiker-Lehrling in unsere Firma ein. Durch Interesse, sorgfältiges Arbeiten und Fleiß wurde er ein tüchtiger Berufsmann. Sein korrektes, kollegiales Verhalten schuf die Grundlage, um dann als Vorarbeiter und Meister zu wirken. Dank seiner großen Erfahrung wurde er am 16. Juli 1962 in die AVOR befördert. Wir danken dem Jubilar für seine treue Mitarbeit und wünschen ihm weiterhin alles Gute.



*Hans Widmer*

25 Dienstjahre  
6. Mai 1963

Herr H. Widmer durchlief 1926 bis 1930 eine Feinmechanikerlehre in unserer Firma. Sein Wiedereintritt erfolgte 1942 in die Justier-Vormontage. Er wurde 1945 zum Meister der Theodoliten-Vormontage befördert. 1958 wurde er zum Leiter der Versuchswerkstatt und 1959 zum Chef der Betriebskontrolle ernannt, die er mit viel Sachkenntnis ausgebaut hat. Wir danken dem Jubilar für seinen großen Einsatz und wünschen ihm weiterhin guten Erfolg.



*Albert Misteli*

25 Dienstjahre  
17. Mai 1963

Herr A. Misteli ist am 17. Mai 1938 als Feinmechaniker in unsere Firma eingetreten. Vorerst arbeitete er in der Rohfabrikation/Vermessungsinstrumente. Auf Grund seiner Zuverlässigkeit wurde er im Jahre 1952 in die Schleiferei eingegliedert. Wir danken Herrn Misteli für seine zuverlässige und immer präzise ausgeführte Arbeit und wünschen ihm weiterhin Befriedigung und guten Erfolg in seiner Tätigkeit.



*Willi Matter*

25 Dienstjahre  
2. Mai 1963

Herr W. Matter trat am 2. Mai 1938 in unsere Firma ein. Nach seiner Lehrzeit als Feinmechaniker arbeitete er ein Jahr in der Rohfabrikation/Vermessungsinstrumente und wurde später in der Schleiferei eingesetzt. Er war somit seit 20 Jahren wesentlich am Aufbau der Präzisions-schleiferei bis zum heutigen Genauigkeitsstand beteiligt. Wir schätzen Herrn Matter als pflichtbewußten Mitarbeiter und wünschen ihm weiterhin Befriedigung und Erfolg.



*Hans Buser*

25 Dienstjahre  
9. Mai 1963

Herr H. Buser ist am 9. Mai 1938 in unsere Firma eingetreten. Er begann seine Tätigkeit mit 19 Jahren als Hilfsarbeiter in der Schrumperei, um von dort über verschiedene andere Abteilungen in der Plan- und Prismenoptik eingesetzt zu werden. Herr Buser arbeitet seit ungefähr 15 Jahren in dieser Abteilung, wo er sich zu einem guten Spezialisten emporgearbeitet hat. Wir danken ihm für seine treue Mitarbeit und wünschen ihm weiterhin guten Erfolg.



*Ernst Senn*

25 Dienstjahre  
27. Mai 1963

Herr E. Senn trat am 26. Mai 1939 in unsere Schreinerei ein, wo er für kurze Zeit tätig war. Er wurde dann anschließend als Hilfe des Abwartes eingesetzt und hat bis heute trotz seines langen Arbeitsweges der Firma die Treue gehalten. Die ihm zugewiesenen Aufgaben hat er stets pflichtbewußt und exakt erfüllt. Wir danken dem Jubilar für seine unserer Firma geleisteten wertvollen Dienste und wünschen ihm weiterhin alles Gute.

## Dies und das

### *Mustermesse Basel 1963*

Im gewohnten Turnus nahmen wir dieses Jahr wieder an der Muba teil. Unser neu gestalteter Stand gab einen guten Querschnitt durch das ganze Kern-Programm. Die Vermessungsinstrumente und Feldstecher waren diesmal den Interessenten frei zugänglich. Die Besucher schätzten es offensichtlich, daß sie die Instrumente nicht nur hinter Glas bewundern konnten, sondern sie berühren und an ihnen manipulieren durften. Es hielten sich denn auch bedeutend mehr Besucher im Kern-Stand auf als in früheren Jahren. Das Interesse für Kern-Produkte war sehr lebhaft, und unser Standpersonal durfte einmal mehr feststellen, daß der Name Kern im In- und Ausland einen ausgezeichneten Ruf besitzt.

### *Nigerianer in Aarau*

Zur Zeit leisten wir einen kleinen Beitrag an die technische Entwicklung von Ostnigeria, indem wir im Rahmen der Aktion «Partnership Aargau-Nigeria» zwei junge Nigerianer für ein Jahr als Praktikanten aufgenommen haben. Sie werden mit der Montage, Kontrolle und Reparatur von Vermessungsinstrumenten und photogrammetrischen Geräten bekanntgemacht und lernen auch deren praktischen Gebrauch kennen. Die beiden Nigerianer leben in Familien von Kern-Angestellten und werden dadurch auch mit unserer Lebensart vertraut gemacht. Es ist zu hoffen, daß die beiden jungen Afrikaner nach ihrem Schweizer Aufenthalt als tüchtige Berufsleute bei der Entwicklung ihres Landes tatkräftig mithelfen werden.

