

Hauszeitung Kern



*Hauszeitung
der Firma Kern & Co. AG, Aarau
Werke für Präzisionsmechanik,
Optik und Elektronik
Nr. 4, September 1977, 18. Jahrgang
Erscheint vierteljährlich*



*Titelbild: Das Distometer ISETH, ein
Präzisionsinstrument zum Messen von
Längenänderungen mit Hilfe von Invar-
drähten, dient vor allem der periodischen
Ueberwachung von Bauwerken (Stau-
mauern, Brücken, Tunnels, Gewölbe, usw.).
Es gestattet, allfällige Deformationen auf
einfache Weise und mit grosser Genauigkeit
zu bestimmen.*

**Herr Walter Roth,
dipl. Physiker ETH,
stellt sich
als neuer Verwaltungsrat
unserer Firma vor**

Ich wurde am 7. Dezember 1915 geboren und bin als Sohn des Inhabers einer Stickerei-Exportfirma im St. Galler Rheintal aufgewachsen. Die Primar- und Sekundarschule besuchte ich in Au und Berneck. Meine ersten Kontakte mit der Geodäsie stammen bereits aus diesem Lebensabschnitt, indem ich als Knabe mit grossem Interesse die Vermessungsarbeiten der Rhein-Bauleitung verfolgte. Aus dieser Zeit mag auch der viele Jahre gehegte Wunsch, Kulturingenieur zu werden, im Unterbewusstsein Fuss gefasst haben. Ich besuchte deshalb die technische Abteilung der Mittelschule in Schiers und erwarb mir dort 1936 das Maturitätszeugnis Typus C. Der Start an der ETH verlief nicht wunschgemäß, indem die Abteilung für Kultur- und Vermessungsingenieure überfüllt war und die Prognosen für eine spätere Anstellung pessimistisch beurteilt wurden. Ich wählte deshalb das Studium der Mathematik und Physik, das ich mit einer Diplomarbeit aus dem Gebiet der Elektronenoptik an der Abteilung für industrielle Forschung (Afif) abschloss. Während und nach dem Studium waren eine Reihe von Ausbildungsdiensten zum Artillerie-Offizier und

anschliessend ausgedehnte Aktivdienstzeiten zu leisten.

1943 trat ich als Physiker des ballistischen Laboratoriums in die Dienste der Eidg. Pulverfabrik in Wimmis und heiratete 1944 die jüngste Tochter von Dr. h. c. Heinrich Wild, wodurch die Firma Kern auch in meinem Blickfeld eine grössere Bedeutung erlangte. Am 1. Juli 1947 wechselte ich zur Werkzeugmaschinenfabrik Oerlikon Bührle & Co. hinüber, wo mir die Leitung einer neu aufzubauenden ballistischen Messabteilung übertragen wurde. Im Laufe der Jahre erweiterte sich der Aufgabebereich dieser Abteilung in dem Sinne, dass ihr eine Entwicklungsgruppe Elektronik und eine Fabrikationsgruppe mit eigenem Messgeräte-Verkaufsprogramm angegliedert wurde. 1962 wurde ich zum Leiter der gesamten Waffenentwicklung ernannt und auf den 1. Januar 1963 zum Direktor befördert. 1965 erfolgte mein Uebertritt zur Contraves AG als Entwicklungsdirektor der Firma und später der ganzen Firmengruppe. Aus dieser Zeit stammen meine technischen Kontakte mit der Firma Kern, dem wichtigen Lieferanten von optischen Systemen für unsere elektrooptischen Vermessungstheodoliten EOTS. Auf den 1. Juli 1977 wählte mich der Verwaltungsrat der Oerlikon-Bührle Holding AG zum Direktor der OBH und übertrug mir die Stabstelle "Militär" des Konzerns mit dem Auftrag, die Koordination auf dem gesamten Militärsektor der Konzern-



gruppen "Maschinen" und "Contraves" sicherzustellen.

Ich hoffe, dass ich in der Lage bin, aufgrund meiner Ausbildung und meines beruflichen Werdeganges, den entwicklungsseitigen Belangen der Firma Kern entsprechendes Verständnis entgegenzubringen und einen Beitrag zur Sicherstellung ihrer Zukunft zu leisten.

**XV. Internationaler Kongress
der Vermessungsingenieure
in Stockholm, Juni 1977**

Der alle drei bis vier Jahre stattfindende FIG-Kongress (Fédération Internationale des Géomètres) ist eines der bedeutendsten Ereignisse auf dem Gebiet des internationalen Vermessungswesens.

In sechs Kommissionen werden Untersuchungen, Forschungen, Analysen

und praktische Arbeiten auf verschiedenen Gebieten ausgeführt. Ueber die Ergebnisse und Erfahrungen wird in Vorträgen während des Kongresses berichtet. Es handelt sich dabei um die Arbeitsgebiete: Berufliche Praxis, Berufsausbildung, Fachliteratur, Hydrographische Vermessungen, Instrumente und Vermessungsmethoden, Ingenieurvermessungen, Liegenschafts-Kataster, Stadtplanung und Bodenbewertung.

Die einzelnen Länder reichen ausserdem Berichte ein, die ihre Tätigkeit auf

dem Vermessungssektor in der vergangenen Periode dokumentieren.

In Verbindung mit der 10tägigen Tagung findet eine Ausstellung über die Tätigkeit von Behörden, Institutionen und Privatorganisationen statt. Einen starken Anziehungspunkt bildet die Firmenausstellung, auf der neben den wichtigsten Herstellern von Vermessungsinstrumenten Firmen der Computer-, Zeichengeräte- und Elektronik-Branche ihre Produkte ausstellen. Der Ausstellung wird deswegen ein

so grosses Gewicht beigemessen, weil sie einen umfassenden Ueberblick über den derzeitigen instrumentellen und organisatorischen Stand des Vermessungswesens gibt. Ausserdem wird der Kongress von den Firmen als Anlass genommen, Neuheiten zum ersten Mal vorzuführen.

Der diesjährige Kongress wurde beherrscht von einem neuartigen Theodolit, der mit Hilfe der Elektronik in der Lage ist, die Teilkreise mit einer Genauigkeit bis zu einer Bogensekunde automatisch abzulesen. Was bis jetzt der Geometer am Theodolit mit grosser Konzentration nach dem Anzielen eines Punktes zusätzlich ausführen musste, übernimmt auf Knopfdruck die Automatik. Die Messwerte können zudem auf Magnetband gespeichert werden. Diese Art elektronischer Theodolit ermöglicht es, neben dem erhöhten Komfort der automatischen Anzeige der Messwerte, die Lücke zwischen Messinstrument und Computer automatisch zu schliessen. Bis heute musste jeder Messwert von Hand aufgeschrieben und von Hand dem Computer mitgeteilt werden. Damit wurde die Grundlage zu einer neuen Generation von Vermessungsinstrumenten gelegt.

Insgesamt vier Firmen (Kern, Wild, Hewlett-Packard, Keuffel + Esser) zeigten ihre Version des automatischen Theodolits. Wir erzielten mit der unsrigen erfreuliche Beachtung und Anerkennung durch Fachleute sowohl bei Besuchern wie bei der Konkurrenz. Unsere Ausführung unterscheidet sich von den anderen im wesentlichen dadurch, dass sie ein Minimum an Bedienelementen aufweist, alle Messwerte gleichzeitig anzeigt und die Möglichkeit bietet, wahlweise den Theodolit zusammen mit dem elektronischen Entfernungsmesser DM 501 als eine handliche Einheit in Form eines Tachymeters zu verwenden. Preis und Lieferzeit des Theodolits sind noch unbestimmt.

Als weitere Neuheiten an dem informativ und gefällig gestalteten Stand zeigten wir den DM 501, das Distometer ISETH, den DKM 2-AM mit Kippachsmikrometer und das GK 2-A, ein automatisches Ingenieur-Nivellier hoher Präzision, das nächstes Jahr auf den Markt kommt.



Von grosser Bedeutung ist auch bei derartigen Kongressen, neben der Demonstration der eigenen Leistung, der Erfahrungsaustausch und die Kontakte zu Berufsleuten. Die Delegation unserer Firma hatte vielfältige Möglichkeiten dazu, was wiederum wesentliche Impulse für die eigene Arbeit mit sich bringt. Trotz der für das Standpersonal etwas zermürbenden Ausstellungstage war der Gesamteindruck recht positiv. Dazu trug die gute Organisation durch die schwedischen Vereine bei, die Unterstützung durch unsere schwedische Vertretung und nicht zuletzt das grosse Interesse der Besucher aus aller Welt.

1981 fällt den Schweizer Fachverbänden die Aufgabe zu, den Kongress in Montreux zu organisieren.

K.H. Münch

Ausbildung von Maschinenmechanikern und Maschinen- mechanikerinnen, Fachrichtung Feinwerk- technik

Ende Sechziger-, anfangs Siebzigerjahre wurde eine Neukonzeption der Lehrberufe in der Maschinenindustrie geschaffen. Ziel der Neukonzeption war und ist es, die verschiedenen Maschinenbauberufe in einem 2- und einem 4-jährigen Lehrberuf zusammenzufassen. Das gleiche gilt für die Werkzeugmaschinenbauberufe. Die 2-jährigen Berufslehren sollen schulisch weniger Chancen geben, eine 2-jährige Lehrzeit mit einem eidgenössischen Fähigkeitsausweis abzuschliessen. Die neuen 2-jährigen Lehrberufe, der Detailmonteur und der Werkzeugmaschinist, eignen sich nicht für die Ausbildung in unserem Unternehmen.

Wenden wir uns daher der Zusammenfassung der 4-jährigen Lehrberufe zu. Maschinenschlosser, Mechaniker, Feinmechaniker, Werkzeugmacher und Modellmechaniker werden in den 4-jährigen Beruf des Maschinenmechanikers übergehen. Die Ausbildung dieses Berufes ist seit 1972 möglich. Er bietet eine breite Grundausbil-

dung in der handwerklichen und maschinellen Metallbearbeitung und in verschiedenen Techniken der Montage. Gegenüber den traditionellen Berufen wird die fachliche und schulische Ausbildung erweitert. Der Normallehrplan für den Maschinenmechaniker verlangt pro Woche 1½ Schultage, d.h. ½ Tag mehr als bisher. Die Prägung der Berufslehre durch die Firma wird durch den Zusatz, nämlich die Fachrichtung, gegeben. Die Tradition des Feinmechanikers, und damit die besonderen Ausbildungsmöglichkeiten in unserem Betrieb, werden in der Fachrichtung Feinwerktechnik erhalten.

Nachdem 1976 und 1977 die ersten Maschinenmechaniker ihre Lehrzeit abgeschlossen haben, stellte sich auch für uns die Frage der Umstellung vom Feinmechaniker auf den Maschinenmechaniker. Die Geschäftsleitung gab dazu grünes Licht ab Frühjahr 1978. Der Uebergang erfolgt zu einem Zeitpunkt, in dem

- die Prüfungsanforderungen definiert sind
- der Normallehrplan für Maschinenmechaniker auch an der Gewerbeschule Aarau vermittelt werden kann (spezielle Klasse)
- Berufsanforderungen, Lehrprogramm und Neukonzeption durch Erfahrungen gesichert sind
- intern die notwendigen Investitionen getätigt sind.

Das heute gültige interne Lehrprogramm für Feinmechaniker kann für die Ausbildung von Maschinenmechanikern, Fachrichtung Feinwerktechnik, voll übernommen werden. Der Feinmechaniker genoss bei uns schon immer eine breite Ausbildung, welche von der Teilefertigung über den Werkzeugbau bis zur Montage reichte. Es werden einzig neu zusätzliche Grundkenntnisse in den Techniken Schweißen, Kleben und spanlose Verformung vermittelt.

Ein ganz anderes Gesicht als beim Feinmechaniker hat die Lehrabschlussprüfung. Durch den erwähnten zusätzlichen halben Schultag sind die Anforderungen nicht nur leicht erhöht, sondern auch etwas anders gewichtet. Die Prüfung besteht aus:

- einer Grundlagenprüfung. Sie ist für alle gleich, dauert 10 Stunden und die Note zählt einfach;

- einer Facharbeit, welche die Fachrichtung prüft. Sie dauert 14 Stunden und die Note zählt einfach;
- der programmierten Prüfung von Berufskennnissen inklusive Zeichnungswesen und berufskundliches Rechnen. Die Note zählt doppelt;
- der Schulprüfung in den allgemeinbildenden Fächern. Die Note zählt einfach.

Die Berufsanforderungen sind gleich wie beim Feinmechaniker, Bezirks- oder Sekundarschulbildung sind normalerweise Voraussetzung für den Eintritt in eine Maschinenmechanikerlehre. Bei ausgesprochener Eignung werden auch Absolventen anderer Schulstufen berücksichtigt. Die Arbeit verlangt feines Handgeschick, gute Auffassungsgabe, Genauigkeit und Gründlichkeit sowie gutes mechanisch-technisches Verständnis. Der Beruf eignet sich auch für Töchter, welche diese Voraussetzungen mitbringen.

Zu Beginn der Lehrzeit erhalten die Lehrlinge während insgesamt zwei Jahren in der Lehrwerkstatt für Metallbearbeitung eine umfassende Grundausbildung. Die Anwendung der dort erworbenen Grundkenntnisse und die Vertiefung und Erweiterung der Ausbildung erfolgt anschliessend während zwei Jahren in verschiedenen Produktionsabteilungen. Gegen Schluss der Lehrzeit werden die angehenden Berufsleute in der Lehrwerkstatt besonders auf die Lehrabschlussprüfung vorbereitet. Dazu kommt ein spezieller interner Unterricht. Der Chef der Lehrwerkstatt wacht über die Einhaltung des Lehrprogrammes und betreut die Lehrlinge als verbindendes Organ während der ganzen Lehrzeit. Zwischenprüfungen und regelmässige Qualifikationen geben ihm Aufschluss über den jeweiligen Stand der Ausbildung und die Fortschritte des Lehrlings.

Wie bei den Anforderungen sind auch die Entwicklungsmöglichkeiten nach Lehrabschluss beim Feinmechaniker und beim Maschinenmechaniker gleich. Schon während der Lehrzeit können Lehrtöchter und Lehrlinge, falls sie die Voraussetzungen dazu erfüllen, die Berufsmittelschule besuchen. Nach entsprechender Aus- oder Weiterbildung ergeben sich folgende Tätigkeits- oder Funktionsbereiche: Spezialist im Be-

ruf, wie Einrichter oder Programmierer elektronisch gesteuerter Maschinen, Servicemechaniker usw.; Vorarbeiter, Lehrlingsinstruktor, Meister, Abteilungs- oder Betriebsleiter, Betriebsfachmann, Techniker, Konstrukteur, Ingenieur-Techniker HTL.

Die Berufswahl ist für einen jungen Menschen eine entscheidende und schwierige Angelegenheit. Schnuppern erlaubt es, einen Lehrberuf näher kennenzulernen. Diese Möglichkeit bieten wir Interessierten gerne in einem individuellen Rahmen. Vorgängig legen wir aber Wert auf ein persönliches, selbstverständlich unverbindliches Gespräch mit Eltern und Tochter oder Sohn. Es werden dabei die Firma, das Lehrlingswesen und der Lehrberuf mit seinen Möglichkeiten näher vorgestellt. Der Kontakt mit uns ist einfach aufzunehmen. Auf Vereinbarung stehen die Mitarbeiter unserer Personalabteilung oder der Lehrlingschef gerne für eine unverbindliche persönliche Besprechung zur Verfügung. Die Koordination obliegt Herrn Heindl und dem Unterzeichneten, an sie sind auch Anfragen zu richten.

Th. Schärer

Neuerungen am Tuschefüller Prontograph

Der Prontograph hat sich in kurzer Zeit gegen eine starke ausländische Konkurrenz erfreulich gut durchgesetzt. Seit seiner Einführung wurden nach eingehenden Versuchen und in enger Zusammenarbeit mit den Benützern einige Details weiter verbessert.

Die neue Prontograph-Ausführung weist die folgenden bedeutendsten Neuerungen auf:

Neue Zeichenspitze (Abb. 1)

Der längere Führungszylinder der das Schreibrohrchen umhüllenden Metallhülse erleichtert das Einspannen des Prontograph in Hilfsgeräte, wie z.B. Beschriftungsgeräte.

Eine der wichtigsten Neuerungen betrifft die Optimalisierung des Kompensa-

Abbildung 1: Die neue Prontograph-Zeichenspitze gewährleistet einwandfreies Schreibverhalten auch bei unterschiedlichen Temperatur- und Druckverhältnissen.

Abbildung 2: Schnitt durch die Prontograph-Kappe mit der doppelten Abdichtung, die das Eintrocknen der Tusche in der Zeichenspitze verhindert.

tionsvolumens für die Tusche, der Gewindelänge, des Gewindespiels und der Lage der radialen Belüftungsbohrung. Diese Aenderungen bewirken eine wesentliche Verbesserung im Schreibverhalten bei unterschiedlichen Temperatur- und Druckverhältnissen.

Neue Dichtung (Abb. 2)

Ein allgemeines Uebel bei Tuschefüllern, das Eintrocknen von Tusche in der Zeichenspitze, konnte durch den Einbau einer neuartigen Dichtung in der Kappe praktisch behoben werden. Die Dichtung hat eine doppelte Wirkung: sie verschliesst die Spitze des Schreibrohrchens und dichtet gleichzeitig den Vorderteil ab.

Voraussetzung für die einwandfreie Abdichtung ist das Aufschauben und Festziehen der Kappe bei längeren Arbeitsunterbrüchen. Mit der neuen Dichtung ist der Prontograph auch nach wochenlangem Nichtgebrauch sofort anschreibbereit. Der Füller soll dabei liegend oder mit nach oben weisender Spitze aufbewahrt werden.

R. Etter

Kern-Familien im Ausland

Zum Beispiel in Nigeria

Nigeria, das seinen Namen dem grossen Fluss Niger verdankt, ist das grösste Land Westafrikas. Es liegt innerhalb der tropischen Zone und hat eine Fläche von 574237 km². Die Bevölkerung wird auf 70 – 80 Millionen geschätzt! Nigeria ist vor allem ein Land der Landwirtschaft, und ein grosser Prozentsatz der Bevölkerung ist



tätig in der Produktion von Zucker, Yam (eine Wurzelart ähnlich der Kartoffel), Reis, Bananen und Citrusfrüchten. Hauptexportartikel nebst Erdöl sind Palmöl, Kakao, Erdnüsse, Gummi, Baumwolle und Holz.

Das Klima ist sehr heiss und feucht, es teilt sich auf in zwei Jahreszeiten: die Trocken- und die Regenzeit. Die Regenzeit dauert in der Regel von April bis Oktober, die Trockenzeit von November bis März. Die durchschnittliche Temperatur in der Hauptstadt Lagos liegt so um die 30° und fällt in der Regenzeit bis auf ca. 21°. Im Norden des Landes sind bis zu 44° und mehr keine Seltenheit. Während des Harmattan (ein Sandsturm, der in der Sahara Sand aufwirbelt und ihn über ganz Westafrika verteilt) kann in der Nacht die Temperatur bis auf 5° sinken.

Die verschiedenen Regionen, aus denen Nigeria besteht, sind in unterschiedliche Stämme und Religionen aufgesplittet. Der Handel zwischen diesen Gruppen war immer sehr ausgeprägt, und wichtige Handelsplätze entstanden an strategischen

Punkten, so besonders entlang der Flüsse Niger und Benue. Der Markt von Kano war die Endstation der Kamelkarawanen, die aus der Wüste Sahara kamen. Die grössten Stämme sind die Hausas (Norden), Yorubas (Westen) und die Ibos (Osten). Nigeria war von 1860 – 1914 unter englischer Kolonialmacht und wurde dann eine "British Sovereignty". Bis zu diesem Zeitpunkt blühte der Sklavenhandel. Wie man in Nigeria behauptet, seien auch die Vorfahren des Grossmauls Cassius Clay verschleppte Sklaven aus Nigeria gewesen. Im Jahre 1960 wurde Nigeria unabhängig und 1963 wurde die Republik ausgerufen.

Seit zu dieser Zeit fanden etliche Kerninstrumente den Weg nach Nigeria, allerdings auf dem Umweg über England. Heute, nach der Unabhängigkeit und nach dem reichlich vorhandenen Erdöl, können die Nigerianer "ihre" Lieferanten selbst aussuchen und legen mehr und mehr Wert auf einen guten "After Sales Service". Dies ist eine wichtige Angelegenheit, die entscheidend mithilft, Produkte abzusetzen. Kern ist schon seit vielen Jahren in diesem Land vertreten durch die Firma Atlas Nigeria Ltd. mit Hauptsitz in Lagos und Filialen in Ibadan, Benin, Kaduna und Kano sowie einigen Untervertretungen in verschiedenen anderen Teilen des Landes.

In Nigeria wohnen und arbeiten acht Mitglieder der Kern-Familie: Hans Wenger, der die Kern Werkstatt betreut, seine Frau Heidi und ihr Sohn Michael (der jüngste von uns), meine Frau Christa mit unsern Kindern Jasmin, Thomas und Simon. Ich leite die Vermessungs-Abteilung der Firma Kern und reise sehr oft durch das Land, um unsere Filialen und Kunden zu besuchen. Das Land ist sehr gross, und oft kann es vorkommen, dass das Benzin knapp wird. Dann steht man bis zwei Tage an einer Tankstelle und erwartet sehnsüchtig den Tanklastwagen mit dem notwendigen Brennstoff.

Ein echtes Problem ist die Unterkunft auf Reisen. Oft liegen die Hotels bis zu einigen hundert Kilometern auseinander, und meistens sind sie überfüllt. So kann es schon vorkommen, dass mal eine Nacht im Wartsaal eines Flughafens oder auf der Veranda eines Rasthauses verbracht werden



muss. Aber was machts, nach der Heimkehr erwartet einem ja wieder das gewohnte Bett in Lagos.

Die Ausbildung einheimischer Fachleute wird immer wichtiger in diesem Land, und so ist es eine unserer Hauptaufgaben geworden, Leute in der Werkstatt und im Verkauf auszubilden. Auch wurden einige davon bereits oder werden in Zukunft in Aarau weiter ausgebildet und bekommen so einen Eindruck von Präzision und vom Werdegang eines Instrumentes. Sehr oft verbindet solch eine Ausbildung diese Leute für immer mit der Herstellerfirma, und sie identifizieren sich mit dem Produkt, das sie verkaufen oder reparieren sollen. Immer wieder schwärmen die Leute von Kern in Aarau, wo sie allerdings hart arbeiten mussten während der Ausbildung, wo sie aber einige gute Freunde gewonnen haben.

Frage an einen Nigerianer: "Kennst Du die Schweiz?" Antwort: "Ja: Uhren, Banken, Kern und Volvo".

*Herzliche Grüsse aus Lagos
W. Greuter*

Unser Sanitätsdienst



Seit der Organisation des Sicherheitsdienstes im Jahre 1974 ist der betriebliche Sanitätsdienst ein weitgehend autonomes Teilgebiet des W. Lüscher (323) unterstellten Unfallschutzbereiches. Dieser umfasst im weitern auch die Unfallverhütung, und zwar nicht nur in bezug auf Betriebs-, sondern auch Nichtbetriebsunfälle. Die jährliche Unfallstatistik ist das notwendige Bindeglied zwischen Sanitätsdienst und Unfallverhütung, indem aus ihrer Auswertung die nötigen Schlüsse gezogen und die geeigneten Präventiv-Massnahmen eingeleitet werden können.

Die Aufgaben der Betriebs-sanität Schachen und Buchs bestehen in einer den gegebenen Möglichkeiten entsprechenden medizinischen Versorgung und Betreuung der Belegschaft bei Betriebsunfällen und Unpässlichkeiten während der Arbeitszeit. Zur Erfüllung der gestellten Aufgabe stehen dem Sanitätsdienst entsprechende Einrichtungen und Geräte sowie geeignetes Personal zur Verfügung. In den Werken Schachen und Buchs sind nebst je einem zweckmässig ausgerüsteten Sanitätszimmer eine Anzahl sogenannter kleiner Verbandsstellen eingerichtet. Letztere befinden sich überall dort, wo häufig leichtere Verletzungen vorkommen. Der soliden Aus- und Weiterbildung der Betriebssamariter wird ganz besonderes Gewicht beigemessen.

Das sichere und rasche Funktionieren der Betriebs-sanität bedingt eine klar durchdachte, technisch einwandfreie Alarm-Organisation in Verbindung mit einem lückenlosen Pikett- und einem eingespielten Transportdienst für Arzt- und Spitalüberführungen. In Notfällen erfolgt die Alarmierung des Samariters im Schachen über Telefonnummer 1514 (Sucher) und in Buchs über Telefonnummer 1. Entscheidend für den Erfolg unserer Bemühungen im Unfallschutzbereich sind aber letzten Endes die Haltung jedes einzelnen von uns gegenüber den notwendigen vorbeugenden Massnahmen. Jedermann ist in diesem Sinne aufgefordert, seinen eigenen Beitrag zur Unfallverhütung zu leisten.

Dr. H.J. Wehrli

Schüümli war auch dabei ...



am Jubiläumsmarsch 75 Jahre
Aargauischer Feuerwehrverband vom
7. Mai 1977 in Aarau.

*Ein Teil der 17-köpfigen Marsch-
gruppe der Betriebslöschgruppe Kern bei
der verdienten Zwischenverpflegung.*



Jurawanderungen der KBW



Am 7. Mai, in aller Hergottsfrühe,
d.h. kurz vor sieben, besammelten sich
22½ Personen (so stand es wenigstens im
Kollektivbillet) am Bahnhof Aarau. Die
Gruppe war bunt gemischt und liesse sich
in verschiedene Kategorien einteilen: so
z.B. in Zwei- und Vierbeiner, in Muntere
und Schläfrige usw. Die SBB macht
bekanntlich keine Unterschiede und
beförderte alle samt und sonders nach
Oensingen.

Dort liess ein Abteilungsleiter aus der
Ostschweiz – er gehörte wohl zur schläf-
rigen Kategorie – seinen Jubiläumfeld-
stecher im Zug liegen. Einer der Munteren
– auf dem Bild mit Hut – versteckte ihn
(den Feldstecher, nicht den Abteilungs-
leiter) flugs in seinem Rucksack.

Keuchend und schwitzend gings dann
zu Fuss bergan zur Wauleralp. Von hier aus
machten ein paar langbeinige junge Männer
aus dem Konstruktionsbüro einen
Abstecher zur Ruine Erlinsberg. Nachdem
es aber dort – ganz entgegen hiesiger
Sitte – keine Gaststätte gab, kehrten sie
bald wieder zur Gruppe zurück.

Nach einem weiteren Anstieg, kurz
vor dem Aussichtspunkt Wannan, wurde,



oh weh, das Fehlen des Feldstechers
bemerkt. Ein hilfsbereiter Mitarbeiter aus
dem Einkaufsbüro, Monsieur Sapin oder so
ähnlich, anerbote sich, nach dem vermissten
Gegenstand zu suchen, und schickte sich
an, den mühsam erklommenen Berg in
langen Sätzen wieder hinunterzueilen. Nur
mit Mühe konnte er noch rechtzeitig
gebremst und der Sachverhalt – zur
(Schaden-) Freude aller – klargestellt
werden.

Im zur Zeit im Umbau begriffenen
Schweinestall des Rest. Schwängimatt
wurde der erste grosse Durst gelöscht. Mit
einer vorzüglichen Duftnote versehen,
wanderte die Gruppe weiter via Hellchöpfli
– Hinteregg zur Schmiedenmatt. Für einen

berndeutsch sprechenden Beizenconnais-
seur aus der Entwicklungsabteilung – sein
Name sei hier verschwiegen – ein trostlich
trockenes Stück. Die andern hingegen
erfreuten sich der schönen Aussicht ins
rapsfelderdurchsetzte Mittelland.

Beim Mittagessen bildeten sich
wiederum zwei Kategorien: die roman-
tische, würlchenbratende und die zivili-
sierte, gastgewerbeunterstützende. Beide
waren, trotz Hudelwetter, quietschfidel. In
weiser Voraussicht genehmigten die
meisten nach dem Essen einen Kaffee-fertig
oder dasselbe ohne Kaffee, was ihnen beim
anschliessenden Erklimmen verschneiter
Höhen sehr zustatten kam.

In Oberbalmberg schliesslich stiftete

ein ganz spitzfindiger Teilnehmer grosse Verwirrung, als er auf dem Fahrplan feststellte, das das letzte Postauto bereits abgefahren war und nur noch die tiefer liegenden Stationen bedient wurden. Nach einer kurzen Stärkung im Kurhaus brachen dann alle Hals über Kopf auf, um im Eilmarsch die Haltestellen Balm und Günsberg zu erreichen. Wie sich später herausstellte, war die ganze Aufregung umsonst gewesen, denn ein Sonderbus hatte die gemeldete Gruppe in Oberbalmberg abholen wollen, fand dann aber "eigentümlicherweise" niemanden mehr vor.

Als die abgekämpfte Wandergruppe ter unten doch noch in den vorgesehenen Bus stieg, hatte sie sich um ein hübsches Fräulein vermehrt. Ein junger Wanderer mit leicht französischem Akzent nahm sich des schüchteren Mädchens in zuvorkommender Weise an.

Auf der Rückfahrt von Solothurn nach Aarau wurden schon eifrig die kommenden Wanderungen besprochen. Ziel ist, in jährlichen Etappen dem Jura entlang in Richtung Genf zu wandern. Als nächster Abschnitt ist die Strecke Oberbalmberg — Frinwillier vorgesehen.

Dem ideenreichen Wanderleiter Fritz Hinden — dieser Name darf ruhig genannt werden — wird hiermit für die gute und doch nicht zu straffe Organisation der grosse Wandervogelorden verliehen.

Ein stiller Beobachter (mit Blasen an den Füssen)

Aus der Tätigkeit der Kommission für Werkstattpersonal (KWP)

An der Sitzung mit der GL vom 30. Juni wurden folgende Traktanden behandelt:

Es wird über die neuzeitliche Werkzeugmaschinen-Entwicklung berichtet sowie speziell über NC- und CNC-Maschinen und über die Gründe, warum dieselben in unserer Bestandteilefabrikation Eingang

gefunden haben und im weiteren finden werden.

Zudem wird anhand eines Beispiels gezeigt, wie die Programmierung an einer CNC-Drehmaschine durchgeführt wird.

Die Weisung über die Vernichtung flüssiger Abfallstoffe wird eingehend erläutert.

Den Sitzungsteilnehmern wird eine Zusammenstellung über den Aufbau unseres Lohnsystems abgegeben.

Dall'attività della commissione del personale d'officina (KWP)

Nella seduta con la direzione del 30 giugno sono stati trattati i seguenti argomenti:

Viene data un informazione sul nuovo stato d'evoluzione delle macchine utensili, specialmente le CN e CNC e il motivo perché queste hanno trovato e troveranno ancora posto nel parco macchine della nostra azienda.

Inoltre con un esempio si dimostra come si programma un tornio automatico CNC.

Si commenta il modo in qui si distruggono rifiuti di materie liquide.

Ai partecipanti alla seduta viene data una compilazione del perfezionamento del nostro sistema salariale.

Schwarzes Brett



Neue Firmenbezeichnung

Der Elektronik kommt in der Tätigkeit unserer Firma eine steigende Bedeutung zu. Um diesem Umstand Rechnung zu tragen, hat der Verwaltungsrat beschlossen, die Firmenbezeichnung wie folgt abzuändern:

Kern & Co. AG
Werke für Präzisionsmechanik, Optik und Elektronik.

Jubiläen

Unseren Jubilaren gratulieren wir ganz herzlich und danken ihnen für die unserer Firma bewiesene Treue und die geleistete Mitarbeit.

1 40 Dienstjahre am 13. Juli

Nach einer glänzend bestandenen Lehrabschlussprüfung als Mechaniker im Jahre 1936 und der anschliessenden Rekrutenschule trat Herr Ernst Annaheim 1937 in unsere Firma ein. Er begann seine Tätigkeit in der Abteilung R, wo er Bohr-, Fräs- und Dreharbeiten ausführte. Bald wurde er mit der Fertigung von Werkzeugen betraut. Seine hervorragenden beruflichen Kenntnisse und menschlichen Qualitäten blieben nicht lange verborgen. 1945 wurde Herr Annaheim zum Werkmeister befördert. Er übernahm die Leitung der Fräseerei und Bohreerei in der Reisszeugabteilung. Hier arbeitete er mit Hingabe und Begeisterung an der Verbesserung und Erneuerung vieler Werkzeuge und Arbeitsmethoden.

Im Zuge einer Umorganisation kam 1958 die Stanzerei zusätzlich zu seinem Arbeitsgebiet. Die Verlegung der Reisszeug-Rohfabrikation im Jahre 1962 nach Buchs in die alte Biskuit-Fabrik verlangte von allen Beteiligten ein grosses Mass an Flexibilität und Selbständigkeit. Dieses Proviso-





rium dauerte sieben Jahre. 1969 erfolgte der Umzug in die neue Reisszeug-Fabrik nach Buchs.

Die anschliessenden Jahre stellten an den Werkmeister der Rohfabrikation grosse Anforderungen, waren sie doch gekennzeichnet durch wesentliche Aenderungen in den Fabrikationsmethoden, verbunden mit dem Einsatz vieler neuer Produktionsmittel und einem anhaltend starken Termindruck auf die Fabrikation. Herr Annaheim bewältigte diese Aufgabe mit viel Sachkenntnis und grosser Einsatzfreude. Seine ruhige und besonnene Art wird von den Mitarbeitern und Vorgesetzten sehr geschätzt.

Seit 1952 bewohnt er in Niedererlinsbach ein eigenes Haus. Die Pflege des grossen Gartens bietet ihm den nötigen Ausgleich zu seiner Tagesarbeit. Herr Annaheim war aber auch im öffentlichen Leben aktiv, 8 Jahre im Gemeinderat und 12 Jahre im Kirchenrat. Seit zwanzig Jahren gehört er als aktiver Sänger dem Männerchor an.

2 25 Dienstjahre am 3. Juni

Mit dem Eintritt in unsere Firma begann für Herrn Max Siegrist ein neuer Lebensabschnitt. — Nachdem er in Reiden eine Lehre als Feinmechaniker erfolgreich abgeschlossen und daraufhin einige Jahre in verschiedenen Betrieben im Sektor Teilefertigung Erfahrungen gesammelt hatte, brachte er das Rüstzeug für unsere Montagearbeiten mit. Herr Siegrist kann heute auf eine 25jährige Mitarbeit in der Instrumentenmontage zurückblicken.

Anfänglich montierte er Nivelliere sämtlicher Typen, später Theodolite der DKM-Reihe und in den 50er und 60er Jahren die montage-technisch anspruchsvollen Reduktionstachymeter DK-RV und DK-RT. Im Zusammenhang mit der Aufgabenteilung innerhalb der MV1 erfolgte

1971 die Ernennung zum Vorarbeiter. Zwei Jahre später wurde ihm dann die gesamte Verantwortung als Meister für die Montage MV1 und die Stativmontage übertragen. Als Mitarbeiter und Vorgesetzter leitet er seither mit seiner ruhigen und zielstrebigen Art seine Abteilung.

Erholung von den Freuden und Leiden eines Vorgesetzten findet der Jubilar jeweils in Sörenberg, das so etwas wie seine zweite Heimat geworden ist.

3 25 Dienstjahre am 23. Juni

Herr Pius Perler begann seine Tätigkeit in der Firma Kern im Juni 1952 in der Abteilung Rohoptik, wo er sich mit der Herstellung von Linsen und Prismen befasste. Anfangs 1962 wurde er als Werkstattschreiber für verschiedenen Meisterbereiche der Optikabteilung eingesetzt.

Im April 1965 erfolgte dann der Uebertritt in das Vertriebsressort, wo er mit der Disposition und Fakturierung im Rahmen der damals innegehabten Generalvertretung für technische Schrift- und Zeichengeräte betraut wurde. Mit der Aufnahme dieser Artikel in unser eigenes Produktionsprogramm ergab sich zwangsläufig die Annullierung der vorhin erwähnten Funktion. An diesem Posten, den er zur vollen Zufriedenheit seiner Vorgesetzten ausfüllte, konnte sich Herr Perler wertvolle Kenntnisse aneignen, die es dann ermöglichten, ihn im Exportversand Z einzusetzen. Hier zeichnet sich Herr Perler seither durch konstant gute Leistungen aus und dank seinem konziliananten und ausgeglichenen Charakter trägt er nicht unwesentlich zu einem guten Arbeitsklima bei.

Es überrascht denn auch nicht, dass der Jubilar seine Freizeit ebenfalls sinnvoll zu gestalten weiss. Er widmet sich mit Hingabe dem "Gestalten und Formen" vor-

nehmlich von Holzmaterialien. Daneben soll auch König Fussball nicht zu kurz kommen.

Mitarbeiter und Vorgesetzte hoffen weiterhin auf eine angenehme Zusammenarbeit und wünschen Herrn Perler Befriedigung und alles Gute.

4 25 Dienstjahre am 29. Juni

Als unser Jubilar, Herr Fritz Hächler, vor 25 Jahren in die Optik-Rohfabrikation eintrat, wurde der grösste Teil der Linsen und Prismen noch von Hand gefertigt. Rund 20 Jahre lang führte auch er diese Arbeit aus, was ein gutes handwerkliches Geschick verlangte.

Im Laufe der Zeit wurden bei der Optik-Herstellung immer mehr und leistungsfähigere Maschinen eingesetzt. Herr Hächler folgte dieser Entwicklung und übernahm die Bedienung einer Planschleifmaschine, wobei er wiederum seine Zuverlässigkeit und seinen Fleiss unter Beweis stellte.

Seither arbeitet er als anerkannter Spezialist auf diesem Gebiet. Seine ruhige Art wird von allen Mitarbeitern sehr geschätzt.

In seiner Freizeit wirkt Herr Hächler bei der Musikgesellschaft in Oberentfelden mit.

Wir wünschen unserem Jubilar weiterhin alles Gute sowie Befriedigung im Berufs- und Privatleben.

5 25 Dienstjahre am 29. Juni

Ende Juni dieses Jahres konnte Herr Otto Hächler in die Reihen der Jubilare mit 25 Dienstjahren aufgenommen werden.

Sein Eintritt erfolgte im Juli 1952 in die Bohrererei der damaligen R2. Mit viel Fleiss und Ausdauer arbeitete sich unser Jubilar in die Bearbeitung von Feldstecherteilen ein und wurde so im Laufe der Jahre



zum eigentlichen Spezialisten auf diesem Gebiet. In den letzten 25 Jahren gab es wohl kaum einen Feldstecher, der nicht durch seine geübten Hände ging.

Seit zwei Jahren wird Herr Hächler mit gutem Erfolg als Einrichter von Mehradelbohrmaschinen eingesetzt, wo seine guten Kenntnisse im Bohrsektor ihre Anwendung finden.

Ausgleich zum beruflichen Alltag fand er in früheren Jahren vor allem als talentierter Fussballspieler. Heute verbringt er seine Freizeit vermehrt bei der Pflege von Haus und Garten.

Wir danken Herrn Hächler für seine treue Mitarbeit und wünschen ihm Wohlergehen für die kommenden Jahre.

6 *25 Dienstjahre am 25. August*

Herr Alfred Pfister trat am 25. August 1952 in unsere Firma ein. Sein Arbeitsplatz war das sogenannte Werkzeugzimmer, d.h. dort wo sich heute die Abteilung für Oberflächenbehandlung befindet. Zu jener Zeit wurde beschlossen, die Fabrikationsvorrichtungen nicht mehr beim einzelnen Mitarbeiter aufzubewahren, sondern diese zu nummerieren und zentral zu lagern. Herr Pfister wurde mit dieser umfangreichen Arbeit betraut.

Später wurde dann die Werkzeug- und Vorrichtungsausgabe, zusammen mit der Rohfabrikation, in den damaligen Neubau verlegt. Die Vorrichtungen erhielten die neuen, 10stelligen Nummern.

Herr Pfister hat sich, durch seine 25-jährige Tätigkeit auf diesem Gebiet, gründlich in seine Aufgabe eingearbeitet und weiss heute über alle eingelagerten Fabrikationsvorrichtungen, Werkzeuge usw. bestens Bescheid. Sein ruhiges Auftreten wird von allen sehr geschätzt.

Wir wünschen dem Jubilar weiterhin volle Zufriedenheit bei der Arbeit.



Pensionierungen

7 *Pensioniert am 10. Juni*

Bei Erreichung der Altersgrenze von 65 Jahren trat Herr Benigno Galli im vergangenen Juni in den Ruhestand.

Herr Galli kam am 18.9.61 zu unserer Firma, wo er vorerst in der Werkzeugmacherei mit Reparaturarbeiten beschäftigt war. Später wurde ihm das Herstellen von Automatenkurvenscheiben übertragen. Er arbeitete sich rasch ein und führte seine Aufgabe zur vollsten Zufriedenheit seiner Vorgesetzten aus. Für die Galvanik fertigte er verschiedene Aufhängerahmen und Gestelle an. Die ihm zugeteilten Arbeiten verrichtete er bis zu seinem letzten Arbeitstag mit jugendlichem Temperament.

Wir danken Herrn Galli für seine über 15jährige Tätigkeit in unserer Firma und wünschen ihm und seiner vor einem halben Jahr ebenfalls pensionierten Gattin für die Zukunft viel Freude und vor allem gute Gesundheit.

8 *Pensioniert am 10. Juni*

Herr Karl Schneider ist nach 3jähriger Tätigkeit in unserer Werkzeugkonstruktion in den Ruhestand getreten.

Nach seiner Ausbildung zum Feinmechaniker und Maschinentechniker am kantonalen Technikum in Biel führte sein beruflicher Werdegang über einige Firmen, wie Lambert Grenchen, Waffenfabrik Bern, Armeeflugzeugpark Dübendorf, Brown Boveri Baden und Bally Schönenwerd, schliesslich zu uns.

Mit seiner freundlichen und hilfsbereiten Art trug er zu einer guten und erfolgreichen Zusammenarbeit bei und zeigte uns, wie man sich auch im fortgeschrittenen Alter in einer bis dahin fremden Firma einarbeiten und einleben kann.



Wir danken Herrn Schneider für seine Mitarbeit und wünschen ihm für die Zukunft gute Gesundheit und viel Freude im Kreise seiner Familie.

9 *Pensioniert am 30. Juni*

Herr Ernst Tschärner ist am 2. Oktober 1967 in die Firma Kern eingetreten, doch vorerst einige Auszüge aus der Tätigkeit seit Schulaustritt:

Nach einer Lehre als Koch in Samaden (1928–1930) verbrachte Herr Tschärner mehr als 25 Jahre in verschiedenen Bündner Hotels (aber nicht als Playboy an Bars). Als Küchenchef oder Alleinkoch war er täglich 10–14 Stunden in "heisser Umgebung" tätig. 1956–1967 wirkte Herr Tschärner als Küchenchef im Café Bank in Aarau. Aus gesundheitlichen Gründen musste er dann schweren Herzens seinen geliebten Beruf aufgeben.

Im Zeugnis des Sporthotel Pontresina heisst es: "Wir haben Herrn Tschärner als ausserordentlich tüchtigen und fachkundigen Koch kennengelernt, nie war ihm eine Arbeit zuviel, sein Einsatz war 100%ig. Er hat einen aufrichtigen, freundlichen Charakter".

Diese positiven Eigenschaften hat unser ehemaliger Mitarbeiter bis zum letzten Tag in der Firma Kern beibehalten.

Herr Tschärner war vorerst im Baracken-Stativlager beschäftigt; zum Zeitpunkt der Installierung des Fertiglagers im Verwaltungsgebäude "zügelte" auch er, und zwar in die Endkontrolle, wo er vielseitig eingesetzt wurde: Geräte-Transport, Stativ-Kontrolle und -Verpackung, Rütteltest der Theodolite und vieles andere mehr gehörte zu seinen Aufgaben. Insbesondere sei hier der Einsatz als Messgehilfe bei der Aare-Teststrecke erwähnt: die Beschäftigung im Freien und bei jedem Wetter hat ihm zugesagt, da war er im Element!



Seit der Pensionierung hat Herr Tscharner "alle Hände voll zu tun":

In seiner Nachbarschaft wohnt der als Pilzspezialist bekannte "Nagler-Hans" (Dorf-Name). Die beiden verbringen viele Stunden im Wald bei der Pilzsuche.

Als Sänger besucht er regelmässig die Proben im Männerchor, vorausgesetzt, dass er nicht mit dem SBB-Halbtax-Abonnement unterwegs ist!

Gegenwärtig ist einer der beiden Söhne, der im Auftrage der Entwicklungshilfe in Indien tätig ist, zu Hause in den Ferien. Herr Tscharner lässt sich von ihm gerne über seine Erlebnisse in Wort und Bild berichten. Er wartet mit etwas Ungeduld auf den Zeitpunkt, da seine noch berufstätige Frau ebenfalls pensioniert wird. Bis dahin hat er noch etwas Zeit, ihr gemeinsam erarbeitetes Eigenheim in Küttigen nach aufgetauchten Wünschen zu ergänzen.

Wir danken Herrn Tscharner für seinen freudigen, spontanen Einsatz, für seine Hilfsbereitschaft während den Jahren seiner Anstellung in der Firma Kern und wünschen ihm weiterhin viel Freude und Erholung im Kreise seiner Familie.

10 Pensioniert am 29. Juli

Von der Lehrzeit her, wo Herr Gotthold Kyburz sich die Kenntnisse der mechanischen Bearbeitung und Konstruktion als Grundlage für alle seine späteren Tätigkeiten erwarb, kann er bei seinem Rücktritt in den Ruhestand auf eine hochinteressante berufliche Laufbahn zurückblicken. Am 15. März 1938, also vor über 39 Jahren, ist er als technischer Angestellter in unsere damals noch recht einfache Avor eingetreten. Als die Sparte Rohfabrikationskontrolle eingeführt wurde, übernahm er deren Aufbau und war während Jahren mit grosser Gewissenhaftigkeit in diesem

72

Bereich tätig. Dann folgten Koordinationsaufgaben und technische Abklärungen für Unterlieferanten in der technischen Avor. Seit 1968 wirkte er in dieser Eigenschaft als Sachbearbeiter im Einkauf und löste auch heikle Beschaffungsaufgaben mit grossem Einsatz, Freude und dem nötigen Kostenbewusstsein. Er war über die Abteilung hinaus nicht nur ein guter Kollege, sondern vielfach beteiligt, wenn es ihm nötig schien, Spannungen abzubauen. So war Herr Kyburz auch von den Unterlieferanten ausnahmslos wegen seiner Konzilianz und dem Willen zur guten Zusammenarbeit geschätzt, auch wenn er diese zur gegebenen Zeit hart anzufassen hatte.

Wir wünschen unserem stets frohgemuten, jugendfrischen Kollegen alles Gute.

11 Pensioniert am 31. August

Nach fast 40jähriger, sehr erfolgreicher Tätigkeit in unserer Firma, trat Herr Albert Misteli auf den 1. September 1977 in den Ruhestand.

Sein Eintritt erfolgte im Mai 1938 in die damalige Abt. R1, wo er in den ersten Jahren seines Wirkens Bauteile für Vermessungsinstrumente herstellte. Vorbildlicher Fleiss, gepaart mit viel Geschick und Fachwissen, liessen den jungen Mechaniker bald einmal zum versierten Berufsmann in der Feinmechanik werden.

Ständig steigende Ansprüche an unsere Geräte verlangten immer präzisere Fertigungsmittel. In der Folge wurde Herr Misteli mit der Technik des Rundschleifens vertraut gemacht. Sehr anspruchsvolle Arbeiten, wie das Schleifen der ganzen Lagerung zur Kippachse des DKM3-Theodolits, wurden im Laufe der Jahre zu seiner Spezialität.

Bei all den beruflichen Qualitäten lernten wir Herr Misteli aber auch als feinfühligem, reifen Menschen schätzen, der seinen Arbeitskollegen oft mit gutem Rat zur Seite stand.

Wir danken Herrn Misteli für seine wertvolle Mitarbeit und wünschen ihm für den kommenden Lebensabschnitt alles Gute.



Todesfall

Aktive Mitarbeiter

12 Gestorben am 13. Juli

Schmerzlich traf uns die Nachricht, dass Herr Armin Steiner, Abt. RA, nach langem, mit viel Geduld und Hoffnung getragenen Leiden am 13. Juli 1977 im Alter von 64 Jahren von uns gegangen ist.

Herr Steiner trat am 17. Juni 1941 als Mechaniker in die damalige Abt. R1 unserer Firma ein, wo er Bauteile für Vermessungs-Instrumente herstellte. Im Laufe der Jahre arbeitete er fast in allen Sparten dieser Abteilung und wurde dank seinem unentwegten Fleiss und Einsatz zu einem sehr vielseitigen und allseits geschätzten Mitarbeiter.

Ausgleich zu seinem Beruf fand Herr Steiner bei seiner Familie, seinem Haus und Garten. Aber auch die Musik nahm in seinem Leben einen bedeutenden Platz ein. Als sehr talentierter Bläser fand er mit seinem beachtlichen Können Anerkennung und Befriedigung.

Wir haben einen lieben, pflichtbewussten Mitarbeiter, Freund und Kamerad verloren. Möge die Erinnerung an ihn, so wie er während 36 Jahren unter uns war, mithelfen, das Unabänderliche zu tragen.

Todesfälle

Ehemalige Mitarbeiter

Gestorben am 21. Juli
Herr Alfred Jauslin, RD,
aktiv 1952–1977

Gestorben am 30. August
Herr Otto Gubler, RR,
aktiv 1937–1977