

# Hauszeitung Kern



Hauszeitung  
der Firma Kern & Co. AG, Aarau  
Werke für Präzisionsmechanik,  
Optik und Elektronik  
Nr. 3, Juni 1979, 20. Jahrgang  
Erscheint vierteljährlich



---

## Rückblick auf das Geschäftsjahr 1978

Wie wir im letzten Bericht angetönt hatten, bereitete uns die prekäre Währungssituation, wie sie vor allem in der schwachen D-Mark und im Zerfall des Dollars zum Ausdruck kam, grosse Sorgen. Bei Jahresbeginn waren die Verkaufsumsätze noch gut, sie gingen aber im Laufe des Jahres ständig zurück. Dank rechtzeitig eingeleiteter Massnahmen konnte jedoch erreicht werden, dass das Jahresergebnis noch befriedigend ausgefallen ist.



In der Schweiz ist erfreulicherweise der Verkauf von Vermessungsinstrumenten wesentlich angestiegen.

Zum Export sind folgende Feststellungen zu machen: Europa weist auch 1978 den grössten Marktanteil auf. Trotz den erwähnten DM-Schwierigkeiten wurde das Volumen gegenüber dem Vorjahr sogar leicht gesteigert.

Im Nahen und Fernen Osten erzielten wir einen Zuwachs der Verkäufe, der allerdings nicht ausreichte, um den beträchtlichen Umsatzrückgang in Afrika auszugleichen.

In Südamerika waren die Verkaufsmöglichkeiten gegenüber dem Vorjahr praktisch unverändert. Der Export nach Brasilien wurde durch die drastischen Einfuhrerschwerisse nach wie vor gehindert.

Der Umsatz in Nord- und Lateinamerika war mit Ausnahme weniger Länder rückläufig, was hauptsächlich auf die Dollarschwäche und die wachsende Konkurrenz auf dem Gebiet der Vermessungsinstrumente, vor allem bei den Nivellieren und Theodoliten, zurückzuführen ist.

Die Preise unserer Produkte wurden im vergangenen Jahr nicht verändert, doch mussten auf Druck der Konkurrenz Preiskonzessionen gemacht werden, was den Erlös schmälerte.

*Vermessungsinstrumente: Der Ver-*

Titelbild: Ausgespülte Küstenfelsen  
in den Cinque Terre; Foto G. Bolt

kauf von Nivellieren und Theodoliten ist stückzahlmässig zurückgegangen. Auch ein Mehrverkauf von hochwertigen Theodoliten und elektrooptischen Distanzmessern vermochte diesen Ausfall nicht ganz zu kompensieren.

*Zeichengeräte:* Hier lag der Umsatz etwas unter demjenigen des Vorjahres. Vor allem hat die Zuwachsrate beim Tuschefüller unseren Erwartungen nicht entsprochen. Die neue Reisszeugserie D verkaufte sich gut. Dabei wurde aber in vielen Fällen der Umsatz der teureren Serie C beeinträchtigt.

*Spezialgeräte:* Einige langfristige Bestellungen sind anfangs des letzten Jahres geliefert worden, was einen beträchtlichen Umsatzrückgang auf diesem Sektor zur Folge hatte. Neue Bestellungen laufen an, sie kommen aber erst später zum Tragen.

Zum Schluss danken wir allen Betriebsangehörigen herzlich für ihre gute Arbeit im vergangenen Jahr und hoffen, auch im laufenden Jahr auf die Mitarbeit aller zählen zu dürfen.

*Für die Geschäftsleitung: P. Kern*

## Die Produktionsabteilungen im Werk Schachen

### 1. Teil



In den letzten drei Nummern der Hauszeitung wurden die Abteilungen Entwicklung und Arbeitsvorbereitung vorgestellt. Der Beitrag über die Produktionsabteilungen im Werk Schachen setzt diese Artikel-Reihe in der vorliegenden und in der nächsten Ausgabe der Hauszeitung fort. Aufgabe einer Produktionsabteilung

ist – der Name sagt es – verkaufsfähige Waren herzustellen, und zwar in der gewünschten Menge, in der erforderlichen Qualität, zur richtigen Zeit und zu tragbaren Kosten.

Um die Forderungen nach dieser einfachen, als Selbstverständlichkeit anmutenden Definition zu erfüllen, sind eine Organisation und Technologien notwendig, auf die kurz eingegangen werden soll.

Der Betrieb Schachen ist in fünf Produktionsabteilungen gegliedert, denen je ein Abteilungsleiter vorsteht. Es sind die Abteilungen Glasbearbeitung, Metallbearbeitung und die Montagen 1, 2 und 3. Dazu kommt eine sechste Gruppe, die sogenannte "Betriebskontrolle", die im Gegensatz zu den Produktionsabteilungen nicht der Betriebsleitung, sondern direkt der Technischen Direktion untersteht. Die Produktionsabteilungen und die Betriebskontrolle sind weiter in zahlreiche Meisterbereiche unterteilt.

Voraussetzungen für eine effiziente industrielle Produktion sind bereinigte Konstruktionszeichnungen, die detailliert vorausbestimmten Herstell- und Prüfmethoden, eine grosse Zahl von Spezialwerkzeugen, Terminpläne und eine Vorausberechnung der zu erwartenden Fertigungskosten. Wo und wie dies bereitgestellt wird, wurde im vorhergehenden Beitrag über die Arbeitsvorbereitung dargelegt.

Unsere Geräte bestehen aus sehr vielen Einzelteilen, ein Theodolit beispielsweise aus mehreren hundert, die grösstenteils in den eigenen Werkstätten herzustellen sind. Die Fertigung eines Gerätes beginnt daher an zahlreichen Stellen gleichzeitig. Dies geschieht in den Abteilungen der "Basisfabrikation", d.h. in der Glas- und der Metallbearbeitung. Es sind diejenigen Arbeitsplätze, in denen sehr grosse Vermögenswerte in Maschinen investiert sind.

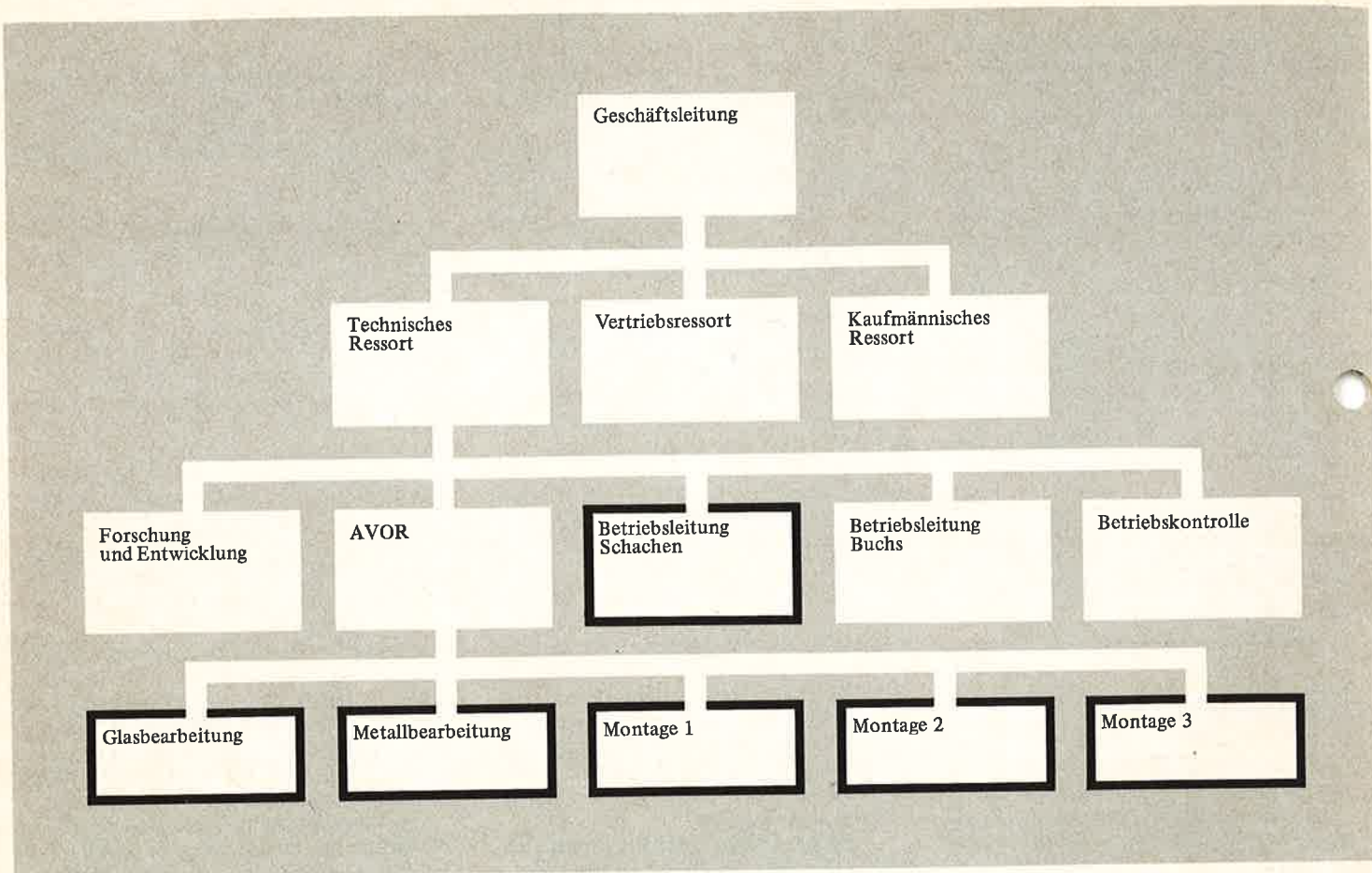
Es kann nicht die Absicht sein, im Rahmen einer allgemeinen Übersicht über alle Produktionsabteilungen auf die interessanten und problemgeladenen Herstellverfahren im einzelnen einzugehen. Dies könnte vielleicht einmal Gegenstand einer separaten Aufsatzfolge sein. Begnügen wir uns also mit einer Auswahl charakteristischer Merkmale.

## Glasbearbeitung

Die meisten im Werk Schachen produzierten Geräte haben mit Optik zu tun. Die häufigsten und wichtigsten optischen Bauteile sind Linsen, Prismen und planparallele Platten.

Glas ist ein Werkstoff, der in ausserordentlich vielen Qualitäten technisch verwendet wird. Wir verarbeiten gegen 200 verschiedene Sorten, die sich alle durch unterschiedliche optische Merkmale auszeichnen. Ausserdem weisen sie voneinander stark abweichende mechanische und chemische Eigenheiten auf, die bei der Bearbeitung zu beachten sind. So ist Glas keineswegs immer "glashart" oder chemisch derart widerstandsfähig wie man gemeinhin annimmt. Gewisse Gläser kann man durchaus mit einem Wattebausch zerkratzen. Andere wiederum reagieren chemisch so empfindlich, dass eine Berührung mit der blossen Hand genügt, um polierte Flächen unbrauchbar zu machen.

Ausgangsmaterialien für optische Komponenten sind Glasblöcke oder bereits vorgeformte "Presslinge", die wir von Glashütten in Deutschland oder Frankreich kaufen. In einer ersten Operationsfolge bringt man sie in die rohe Form einer Linse, eines Prismas, etc. Dies geschieht mit Hilfe von Diamantwerkzeugen. (Um keine falschen Vorstellungen aufkommen zu lassen: die Diamanten sind feine, staubförmige Splitter, eingebettet in einer metallischen Grundmasse, für Schmuckzwecke also völlig unbrauchbar.) Es schliesst sich eine Reihe von Schleif- und Polierprozessen an – nicht selten sind es 20 bis 30 einzelne Arbeitsgänge – bis das Teil klar durchsichtig ist und seine Endform erreicht hat. Gegen Ende der Bearbeitung steht meist das Aufbringen einer dünnen, reflexmindernden Schicht oder eines Spiegels. Dies geschieht durch Verdampfen von Metallverbindungen oder reinen Metallen in Hochvakuumapparaturen. Damit die Verdampfung in der richtigen Art zustandekommt, sind die Apparate, in die die Optikteile eingebracht werden, bis auf einen sehr kleinen Gasdruck leerpumpen. Er beträgt nur noch etwa ein Hunderttausendstel Millimeter Quecksilbersäule, das ist etwa ein Hundert-



*Produktion Werk Schachen*

*Ergänzungen zum Organigramm*

*Betriebskontrolle:* Metallbearbeitung, Glasbearbeitung, Probglasherstellung, Geteilte Optik und Montage, Stabsstellen

*Glasbearbeitung:* Schrupperie, Plan- und Prismenoptik, Tripelprismen, Rundoptik, Spezialoptik, Zentriererei, Auswascherei, Belegerei, Kitterei, Fabrikationslabor

*Metallbearbeitung:* Automaten-dreherei, Kleindreherei, Grossdreherei, Rundschleiferei, Bohrerei, Fräserei, Bearbeitungszentren

*Montage 1:* Oberflächenbehandlung, Teilerei, Libellenfabrikation, Fasserei, Graviererei und Objektiv-Montage, Nivellier-

montage, Feldstechermontage, Elektronikmontage

*Montage 2:* Instrumentenvormont-, Instrumentenmontage, Instrumentenjustiererei, Stativmontage

*Montage 3:* Instrumentenmontage K, Instrumentenmontage PG



*Das Kader der Produktion  
im Werk Schachen*

8 H. Frischknecht, 9 R. Häuptli, 10 T. Hug,  
11 R. Hunziker, 12 H. Hürlimann,  
13 A. Kuhn, 14 W. Lüscher, 15 L. Reh-  
mann

*Abteilung Montage 3: 34 P. Gubler,  
35 J. Hirsiger, 36 W. Roth*

*Betriebskontrolle: 37 M. Lütolf,  
38 H. Baumann, 39 A. Die del Valle,  
40 P. Hersperger\*, 41 M. Hürzeler,  
42 R. Kuhn, 43 R. Richner,  
44 W. Schertenleib, 45 O. Zipfel*

*Assistenten der Technischen Direk-  
tion: 1 H. Meier, 2 T. Toth*  
*Betriebsleiter Werk Schachen:*  
3 A. Künzli  
*Sekretariat: 4 Frau E. Gammenthaler*

*Abteilung Metallbearbeitung:*  
16 K. Hunziker, 17 H. Burger, 18 F. Jenny,  
19 F. Roth, 20 H. Schläpfer

*Abteilung Montage 1: 21 P. Lüchinger,  
22 G. Baur, 23 E. Gertiser, 24 H. Glauser,  
25 H. Häuptli, 26 W. Heiz-  
mann, 27 E. Kilchherr, 28 K. Walser*

*Abteilung Glasbearbeitung:*  
5 L. Maurer, 6 W. Flückiger, 7 E. Frey,

*Abteilung Montage 2: 29 K. Schönen-  
berger, 30 H. Lüscher,  
31 J. Moll, 32 M. Siegrist, 33 K. Steiger*

\* abwesend

millionstel unseres normalen Atmosphären-drucks.

Das Glas muss während der Bearbeitung auf Trägerwerkzeugen festgehalten werden. Der Mechaniker kann seine metallischen Werkstücke mit Schrauben, Zangen und Spannriden festklemmen. Glas hält eine solche Prozedur in der Regel nicht aus. Der Optiker kittet daher die Glaskörper mit Gemischen aus Wachs und Harz auf die sog. "Schalen". Daher der Geruch von Bienenwachs und Kolophonium in etlichen Optikwerkstätten. Originell ist eine weitere, für die Optik charakteristische Befestigungstechnik, das "Ansprennen": Man presst zwei Glaskörper mit ihren polierten, ebenen Flächen leicht zusammen, um das dazwischen eingeschlossene, dünne Luftpolster zu verdrängen. Die nun zwischen den Flächen wirkenden Adhäsionskräfte, unterstützt durch den äusseren Luftdruck, halten die beiden Körper zusammen. Die Verbindung ist mechanisch kaum wieder lösbar ohne dabei die Glasteile zu beschädigen.

Typisch für die Fabrikation von Optik ist die sprichwörtliche Präzision, mit der die einzelnen Teile hergestellt werden können. Erlaubte Abweichungen von der angestrebten, idealen Kugelform oder ebenen Fläche von weniger als einem Zehntausendstel-Millimeter sind durchaus üblich. Zur Messung solch kleiner Weglängen bedient man sich äusserst präzis gefertigter Vergleichskörper, der sog. "Probegläser" oder neuerdings immer mehr der Laserinterferometrie.

### *Metallbearbeitung*

Unter den verarbeiteten Metallen stehen die Aluminium-Legierungen dem Volumen nach an der Spitze, gefolgt von Messing, Stahl und Sonderwerkstoffen. Legierungen mit hohem Nickelgehalt besitzen ähnliche Wärmedehnungseigenschaften wie Glas und spielen daher in Verbindung mit der Optik eine besondere Rolle.

Die Werkstücke weisen typische Merkmale der Feinmechanik auf. Sie sind meist verhältnismässig klein und präzis. Zulässige

Massabweichungen in der Grössenordnung von Hundertstel- und Tausendstelmillimetern, in extremen Fällen sogar darunter, sind normal. Branchentypisch sind ferner dünnwandige Teile, die sich unter den Kraftwirkungen während der Bearbeitung deformieren. Die Herstellung in den erwähnten Genauigkeiten kann deshalb erhebliche Probleme aufwerfen. Die Werkstücke haben trotz der kleinen Abmessungen mehrheitlich komplizierte Formen, die eine grosse Zahl einzelner Arbeitsgänge notwendig machen. Grosse Operationsfolgen auf mehreren Maschinen führen in der Regel zu langen Durchlaufzeiten und damit zu erhöhter Kapitalbindung, zu grösseren Mass-Streuungen und zu erschwelter Terminübersicht. Man versucht daher, möglichst viele Bearbeitungsschritte auf ein und derselben Maschine in einer einzigen Aufspannung auszuführen, um das Weiterreichen der Teile von Maschine zu Maschine und von Abteilung zu Abteilung zu vermeiden. Solche Überlegungen führten zur Verwendung numerisch-gesteuerter Werkzeugmaschinen, insbesondere der sogenannten "Bearbeitungszentren", die umfangreiche Bearbeitungen mit zahlreichen, verschiedenen Werkzeugen automatisch ausführen. Die Maschinen beziehen ihre Steuerinformationen von Lochstreifen oder elektronischen Speichern. Solche Maschinentypen sind zwar in der Industrie schon seit längerer Zeit bekannt, für die Feinmechanik geeignete Versionen sind jedoch relativ neu.

Ausser den mit elektronischen Steuerungen versehenen Maschinen sind auch zahlreiche mechanisch oder elektrisch gesteuerte Automaten im Einsatz. Die fortschreitende Automatisierung ist zweifellos ein charakteristisches Entwicklungsmerkmal in der Technik der Metallbearbeitung und zwar in allen Betrieben, nicht nur bei uns. Daneben behalten jedoch auch die nichtautomatisierten Arbeitsplätze mit ungesteuerten Maschinen herkömmlicher Bauart, an denen Stück für Stück das Können und die Zuverlässigkeit der Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen unter Beweis gestellt werden muss, für kleine Stückzahlen oder besonders heikle Bearbeitungen auch in Zukunft ihre Bedeutung.

*A. Künzli*

## **Neuordnung unserer Pensionskassen**



Eine wichtige Neuerung wird bei unseren beiden Pensionskassen auf den 1. Juli 1979 in Kraft treten. Nach intensiven Vorarbeiten zur weiteren Verbesserung der Versicherungsleistungen und der Angleichung der Systeme (Beitragsprimat) unserer Pensionskassen können wir Ihnen heute mitteilen, dass die Stiftungsrate der Pensionskasse der Arbeiter und der Pensionskasse der Angestellten am 21. März 1979 die Zusammenlegung der bisherigen beiden Pensionskassen beschlossen haben. Gleichzeitig wurde ein neues Reglement, welches wesentliche Leistungsverbesserungen bringt, genehmigt. Der Verwaltungsrat der Firma hat in verdankenswerter Weise sowohl der Fusion wie auch dem neuen Reglement zugestimmt.

Ab 1. Juli 1979 wird die neue Kasse unter der Bezeichnung *Pensionskasse der Firma Kern & Co. AG* geführt werden. Auf dieses Datum treten alle bisherigen Mitglieder der Pensionskasse der Arbeiter und der Pensionskasse der Angestellten automatisch in die neue Pensionskasse über.

Jeder Versicherte wurde im Detail schriftlich über die neuen Leistungen und Prämien orientiert. Die bisherigen Stiftungsrate beider Kassen stehen für weitere Auskünfte gerne zur Verfügung.

Der neue Stiftungsrat setzt sich aus 7 Mitgliedern zusammen. 4 Mitglieder wählt der Verwaltungsrat der Firma und 3 Mitglieder wählen die Personalkommissionen aus dem Kreis der Versicherten. Dem neuen Stiftungsrat gehören folgende Herren an: Dr. Paul Vogel, Präsident; Rudolf Wehrli, Vizepräsident; Egidius Kessler, Karl Lüscher, Josef Peier, Kurt Schaffner, Theo Schärer.

Die Stiftungsrate danken der Firma für die aufgeschlossene Haltung zur Verwirklichung der Leistungsverbesserungen und die angenehme Zusammenarbeit.

*E. Kessler*



## Lehrabschluss 1979



20 Lehrlinge, davon 4 Töchter, haben ihre 3-, bzw. 4-jährige Lehrzeit mit Erfolg beendet:

- 10 Feinmechaniker
- 6 Instrumentenoptiker
- 3 Maschinzeichner
- 1 Kaufmännische Angestellte

Am Donnerstag, 12. April, konnte Herr Peter Kern den Absolventen anlässlich einer kleinen Feier im Foyer des Verwaltungsgebäudes die eidgenössischen Fähigkeitsausweise und die Lehrbriefe überreichen.

Die Stimmung war gelöst, fröhlich, "lässig" und dies mit gutem Grund: die Beklemmung der Examen ist gewichen, man ist frei, "ausgelernt". Herr Kern gab den Absolventen einige Gedanken mit auf den Weg:

*"Die offizielle Ausbildung und damit ein bedeutender Lebensabschnitt ist beendet. Ihr seid nun in der Lage, Euer Leben allein zu meistern, und Ihr könnt selber entscheiden, was und wo Ihr arbeiten wollt. Es wäre jedoch ein verhängnisvoller Irrtum zu glauben, Ihr könntet nun schon alles. Das Lernen hört bis zum Ende des Berufslebens nicht auf. Ihr müsst mit immer neuen Situationen, Techniken und Methoden fertig werden. Sonst würdet Ihr wohl nach Jahren einmal entdecken, dass Ihr ins Hintertreffen geraten seid, weil dann die Jungen besser ausgebildet und Euch fachlich überlegen sind.*

*Die Prüfungen sind sehr gut ausgefallen. Der Notendurchschnitt erreicht gerade eine Fünf. An diesem Erfolg seid in erster Linie Ihr selbst beteiligt. Aber auch Eure Instruktoren haben ihren Anteil dazu geleistet. Die Geschäftsleitung dankt ihnen an dieser Stelle für ihre grossen und geduldigen Anstrengungen. Eure neuen Vorgesetzten erwarten, dass Ihr Euch auch in Zukunft ebenso einsetzt wie bei Eurem Lehrabschluss. Dies ist die Verpflichtung, die Ihr Euch mit der guten Prüfung auferlegt habt."*



*Erika Coleopy wird mit einem Blumenstrauss geehrt*

Sechs der Absolventen schlossen mit einem Notendurchschnitt von 5,2 und besser ab und erhielten die Auszeichnung.

5,52 Remy Zülle  
5,50 Bernd Stoltenberg  
5,48 Hans Urech  
5,38 Peter Amsler  
5,31 Marianne Brunner  
5,23 Beatrice Molteni

Eine besondere Ehrung galt Erika Coleopy, die trotz ihrer Behinderung die Lehre als Instrumentenoptikerin mit beachtlichem Erfolg abgeschlossen hat.

Einer alten Tradition folgend, sah man sich nach der Feier den Film über das Lehrlingsskilager vom vergangenen Februar in der Lenk an. Ein Imbiss in der Kantine beschloss den offiziellen Anlass. Vom anschliessenden Teil hat der Berichtstatter lediglich die geschlossene Wegfahrt in zahlreichen väterlichen Autos beobachten können. Über den weiteren Verlauf des Abends sind jedoch keine Einzelheiten durchgesickert...

Am 18. April haben wiederum 22 Lehrlinge ihre Berufsausbildung in unserem Unternehmen begonnen.

Wir heissen sie herzlich willkommen und wünschen ihnen in der Lehre guten Erfolg.

A. Künzli

## Schützengarten



Wie Sie selber feststellen konnten, sind die Neu- und Umbauarbeiten unserer zukünftigen Mehrzweck-Gaststätte in vollem Gang. Kürzlich konnte durch das Aufrichtebäumli bekundet werden, dass die Rohbauarbeiten beendet sind und dass nun mit dem ziemlich vielseitigen und umfangreichen Innenausbau begonnen werden kann. Bis heute liegen wir gut im Termin-

plan, so dass zu hoffen ist, dass der Schützengarten anfangs 1980 eröffnet werden kann.

Wie bereits in der Hauszeitung vom Dezember 1977 darauf hingewiesen, entsteht folgendes Raumangebot:

1. Ein Personalrestaurant mit modern eingerichteter Küche als Ersatz für die bisherige Kantine.

2. Ein separates Restaurant, das vor allem für die Verpflegung unserer vielfältigen Besucherschaft (Auslandvertreter, Kunden, Geschäftsfreunde usw.) bestimmt ist. Dadurch kann die bisherige Bewirtung im Foyer und der Turmstube, sowie in auswärtigen Gaststätten entfallen.

3. Der öffentliche Restaurationsbetrieb, d.h. der bisherige Schützengarten, wird renoviert und weitergeführt. Neu dazu kommt eine Gartenwirtschaft.

4. Für unsere vorwiegend ausländischen Gäste werden einige Hotelzimmer und ein separater Aufenthaltsraum zur Verfügung stehen.

5. Die Kegelbahn bleibt erhalten.

6. Das Personalrestaurant kann abends in Saaleinheiten von ca. 100 bis 250 Personen für Vereine und öffentliche Veranstaltungen angeboten werden.

Was geschieht mit der bisherigen Kantine? Der mittlere Teil (Küche und Saal) wird in einen zentralen Pausenraum umgestaltet und dementsprechend eingerichtet.

Alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter des Werkes Schachen werden ab anfangs 1980 diesen Züniraum gemäss separater Regelung benützen können. Das Foyer wird als Pausenraum aufgehoben.

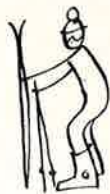
Über die Verwendung des restlichen Kantenraums sowie über weitere Details den Schützengarten betreffend, werden zu gegebener Zeit informiert.

Dr. P. Vogel





## Ski-Weekend



Zum 5. Mal versammelte sich ein munteres Völkchen von 50 Teilnehmern um die Organisatoren Heinz M., Kern Aarau, und Theddy M., BBC Forschung Dättwil, zum grossen gemeinsamen Ski-Weekend vom 9.–11. März im Parsengett.

Alles war bestens organisiert und wir fanden im Restaurant Schiefer-Skihaus der Familie Vogt-Weber, Serneus, vorzügliche Verpflegung und Unterkunft.

Am Freitag befürchteten wir noch, dass es zu wenig Schnee habe, doch als wir am Samstag erwachten, erwartete uns eine frisch verschneite Landschaft. Statt in der erhofften Märzsonne den grauen Alltag der Firma vergessen zu können, blieb uns nichts anderes übrig als den ganzen Samstag bei trübem Wetter, doch in ausgezeichnetem Neuschnee zu fahren. Zwar kam ab und zu die Sonne zum Vorschein, aber der Neuschnee nahm immer mehr zu. Frohgelaut über den Tag fanden wir uns zum zweiten Mal zur Übernachtung im Schieferhaus ein. Nach einem ausgezeichneten Z'nacht wurde auch dieser Abend in ausgelassener Stimmung mit Musik und Tanz verbracht. Wohlvertraut mit den Nachtgewohnheiten – sprich schnarchen – unserer Berggenossen, schliefen wir einem schneereichen neuen Tag entgegen.

Nach einem ausgiebigen Z'morge gestaltete sich die Abfahrt nach Serneus überaus lustig. Zum allgemeinen Gaudi wurde den meisten der halbmeterhohe Neuschnee zum Verhängnis, wobei sie einfach zur Grundlagenforschung wegtauchten. Den ganzen Tag hatten wir mit Schnee und Nebel zu kämpfen und bis am Abend waren alle mehr oder weniger bis auf die Haut durchnässt.

Infolge Schneebrettgefahr wurden einige Pisten gesperrt, so auch der Rückweg zur Schieferhütte, weshalb die meisten mit

der Luftseilbahn nach Klosters zurückkehren mussten.

Dank eifrigem Telephonieren zwischen Klosters und dem Schieferhaus zwecks Zählung der Schäflein ging niemand verloren. Als wir uns dann alle in Serneus wiedertrafen und erst noch in trockene Kleider steigen konnten, zeigte das Stimmungsbarometer wieder auf Hoch. Die Fahrt nach Hause verging im Fluge und schon bald mussten wir uns von unseren neuen und alten Bekannten verabschieden. Für die BBC-isten war die Fahrt zu Ende, die Kernianer mussten noch nicht sofort ins unfreundliche Regenwetter hinaus. Nur zwei Kernianersäcke und Skistöcke verbrachten die Nacht im strömenden Regen vor dem BBC-KLR.

Ein herzlicher Dank gebührt den Organisatoren Heinz und Theddy sowie allen Teilnehmern, dass sie die gute Laune nicht verloren haben, der Familie Vogt-Weber vom Schieferhaus und dem Chauffeur der Firma Knecht, der uns alle wohlbehalten nach Hause zurückgebracht hat.

*Evy + Dieter*

## Schwarzes Brett



### Vorgeholte arbeitsfreie Tage

Zwischen der Geschäftsleitung und den Personalkommissionen wurde für die Vorholperiode vom 1. Juli 1979 bis 30. Juni 1980 folgende Regelung vereinbart:

Als vorgeholte arbeitsfreie Tage wurden bestimmt: *Montag, 24., Donnerstag, 27., Freitag, 28., Montag, 31. Dezember 1979 sowie Freitag, 16. Mai 1980.*



### Jubiläen

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



1

1 *50 Dienstjahre am 29. Mai*  
Herr Hans Baumann trat am 29. Mai 1929 in unsere Firma ein. Als Laufbursche begann er seine berufliche Laufbahn. In der Zeit von 1930 – 34 absolvierte er mit Erfolg die Lehre als Feinmechaniker, so dass er anschliessend in der Linsenfasserei sein berufliches Können unter Beweis stel-

2



3



4



len und vertiefen konnte. In den folgenden Jahren spezialisierte sich Herr Baumann auf den verschiedenen Gebieten der Feldstecher-, SIP-, Paillard- und Instrumentenoptik. Dabei war er mit allen schwierigen Faserarbeiten konfrontiert worden. Dank seiner grossen Erfahrung und seinem fachlichen Können wurde er 1952 zum Vorarbeiter und auf Anfang 1955 zum Werkmeister der Abteilung MP befördert.

Als Vorgesetzter half er wesentlich am Aufbau der Abteilung MP mit. Ebenfalls war er sehr erfolgreich im Anlernen von neuen Mitarbeitern. Er verstand es, mit Freude die positiven und negativen Seiten dieser Aufgabe auszuwerten.

Im März 1970 wurde er dann für die Gruppen- und Schlusskontrolle der FEROTZ 13 und im Verlaufe der folgenden Jahre als Verantwortlicher der Schlusskontrolle von militärischen Geräten eingesetzt.

Wie alle Arbeiten, die Herrn Baumann während seiner 50jährigen Tätigkeit übertragen wurden, meistert er auch diese Aufgaben mit der ihm eigenen grossen Zuverlässigkeit.

## 2 40 Dienstjahre am 3. April

Am 3. April 1979 feierte Herr Hans Frey in der Abteilung OT sein 40. Dienstjubiläum. Der Jubilar arbeitete während 20 Jahren in der Mikrooptik und anschliessend in der Planoptik und heute als Spezialist in der Tripelprismen-Fabrikation, in der er zur vollen Zufriedenheit seiner Vorgesetzten seine Aufgabe pflichtbewusst erfüllt.

Während seinen ersten Dienstjahren fuhr Herr Frey täglich, bei Regen und Sonnenschein, mit dem Velo über die Stafflegg zur Arbeit.

In seiner Freizeit widmet sich der Jubilar seinen Bienen-Völkern, doch seine Bäume und der Garten kommen dabei nicht zu kurz. Bleibt ihm danach noch freie

Zeit, unternimmt er ausgiebige Wanderungen in sein geliebtes Jura-Gebiet.

Wir schätzen Herrn Frey als treuen, pflichtbewussten Mitarbeiter und hoffen, dass er noch viele Jahre bei guter Gesundheit Befriedigung im Berufs- und Privatleben findet.

## 3 25 Dienstjahre am 26. April

Am 26. April 1954 trat Herr Robert Müller in unsere Firma ein. Damals wurden Nivelliere und Theodolite aller Typen in der Montageabteilung MV montiert. In den ersten Jahren seiner Mitarbeit stellte unser Jubilar die Theodolite DKM2 und die heute noch im Verkaufsprogramm zu findende Kippregel zusammen.

Zu Beginn der 60er Jahre waren die Vorarbeiten zur Produktionsaufnahme für den DKM3 und etwas später auch für die K1-A-Reihe abgeschlossen. Zur Bewältigung dieser Vormontage- und Justiarbeiten wurde die Abteilung MV2 gegründet. Herr Müller, vorwiegend mit der Montage des DKM3 beauftragt, gehörte der neu gebildeten Equipe an. Im Laufe der Jahre lernte er aber auch die Details der K1-A-Reihe gut kennen.

Während längerer Zeit betreute Herr Müller die Vormontage und die Lehrlinge innerhalb der Montage MV2. Gut gerüstet mit diesen Grundlagen, erfolgte 1975 die Ernennung zum Vorarbeiter.

Auf der Suche nach einem fachlich gut gerüsteten Mitarbeiter mit Führungseigenschaften für die Übernahme der Bohreihe, fiel die Wahl auf Herrn Müller. Er hat auch zu dieser neuen, anspruchsvolleren Aufgabe nach reiflicher Überlegung ein freudiges Ja gegeben.

Wir – seine ehemaligen Vorgesetzten und Mitarbeiter – möchten dem Jubilar für seine Zusammenarbeit herzlich danken und gleichzeitig für die neue Aufgabe

recht guten Erfolg wünschen. Dass er neben seiner beruflichen Arbeit die Freude an der Natur weiter pflegen wird, sind wir sicher.

## 4 25 Dienstjahre am 27. April

Am festlich geschmückten Arbeitsplatz in der Abteilung ML feierte Herr Hans Hächler die zurückgelegten 25 Dienstjahre.

Der Jubilar begann seine Tätigkeit in unserer Firma am 27. April 1954 in der Abteilung R, in der er auf verschiedene Arbeitsgebiete angelehrt und eingearbeitet wurde. Bis 1961 führte Herr Hächler folgende Arbeiten aus: Bohren, Gewindecneiden, Löten, Entgraten und Anpassen. Im Rahmen der Arbeitsaufteilung "Maschinenabteilung – Handarbeit", wechselte er in die Abteilung ML und setzte nun dort seine grosse und vielfältige Erfahrung ein, um den Instrumenten-Teilen die endgültige Form zu geben. Vorgesetzte und Mitarbeiter schätzen den Jubilar als tüchtigen, zuverlässigen und kollegialen Mitarbeiter.

Seit dem Bezug eines Eigenheimes vor 2 Jahren, hegt und pflegt Herr Hächler in seiner Freizeit den Blumengarten und bereitet sich und anderen Menschen damit Freude.





## Pensionierungen

### 5 Pensioniert am 21. März

Herr Alfred Brugger trat nach Erreichen der Altersgrenze und nach 41 Dienstjahren in unserer Firma in den Ruhestand.

Er trat im Januar 1938 in die Firma Kern ein. Während der ersten 12 Jahre war er in der Optik-Rohfabrikation, später in der Optik-Fertigkontrolle tätig.

Dank seiner sorgfältigen und speditiven Arbeit und der ihm eigenen Zuverlässigkeit wurde Herr Brugger in die Feldstecher-Montage versetzt, wo er bald die Stufe eines Spezialisten erreichte.

Als diese Fabrikation vorübergehend stark reduziert wurde, bot sich just zu diesem Zeitpunkt eine Gelegenheit zur Versetzung in die Endkontrolle. Seit 1975 bis zu seiner Pensionierung stand er seinen Vorgesetzten hilfsbereit zur Seite und erledigte sehr selbständig die Kontrollarbeiten im Stativ- und Behältersektor.

Hoffentlich gelingt es Herrn Brugger, eine etwas gemächlichere Gangart einzuschalten. Wie er uns versichert hat, ist der Wecker aus dem Schlafzimmer verschwunden, doch der Trend als "Frühaufsteher" ist geblieben. Haus und Garten werden vor-

liehlich gepflegt, ebenso der neu angepflanzte Baumgarten. Wir wünschen ihm und seiner Gattin weiterhin gute Gesundheit, und hoffen, ihre Kondition bleibe noch viele Jahre erhalten.

### 6 Pensioniert am 30. März

Im Sommer 1951 kam Herr Luigi Asti aus seinem südlichen Heimatland zu uns nach Aarau. Mit seinem Eintritt in unsere Firma eröffnete er die bis heute aufrecht-erhaltene Aera der Zusammenarbeit mit Mitarbeitern aus den verschiedensten Ländern.

Während zwei Jahrzehnten war sein Tätigkeitsgebiet die Dreherei, in der er auf



Kleindrehbänken grosse und kleine Serien fertigte. Mit zunehmendem Alter machten sich bei Herrn Asti gesundheitliche Schwierigkeiten bemerkbar, die dann 1970 dazu führten, dass er für die kommenden Jahre in der Montageabteilung für Theodolite eingesetzt wurde. In letzter Zeit waren wiederholt Kuraufenthalte notwendig, doch immer, wenn Herr Asti wieder zur Arbeit erscheinen konnte, war seine Freude für alle Mitarbeiter spürbar.

Im Kreis seiner Familie und auch in seinem geliebten Tessin wünschen wir Herrn Asti noch recht viele frohe und erholsame Stunden.

### 7 Pensioniert am 15. Mai

Am 15. Mai, einem herrlichen Frühlingstag, hat sich Herr Rolf Hergert von einer grossen Zahl Mitarbeiter verabschiedet und dabei hunderte von guten Wünschen für den kommenden Lebensabschnitt entgegengenommen.

Während fast 39 Jahren hat er sich mit Fleiss, Können und fundiertem Wissen aller Aufgaben angenommen und verschiedene Stufen vom Optiker über Vorarbeiter, Werkmeister und Disponent der Materialwirtschaft durchlaufen. Er war bestrebt, immer das Beste zu leisten und war auch menschlich ein angenehmer Mitarbeiter, der aus vergangenen Epochen viele amüsante Episoden zu erzählen wusste.

Herr Hergert frönt verschiedenen Hobbies, allen voran der Pflege seiner riesigen Gartenanlage, die er nun vollamtlich übernehmen kann. Daneben wird er aber im Kreise seiner Familie weiterhin die nähere und weitere Umgebung durchwandern, mit offenen Augen für alles, was die Natur in den vier Jahreszeiten bietet.

Wir wünschen Herrn Hergert gute Gesundheit und genussvolle Stunden in Haus, Hof und Wald!

### 8 Pensioniert am 22. Mai

Herr Ernst Käser trat am 27. Februar 1961 in unsere Schreinerei ein, in welcher damals noch ein gutes Dutzend Berufsleute beschäftigt waren. Als gelernter Schreiner hatte er bereits eine langjährige Praxis in seinem angestammten Beruf hinter sich, mit Ausnahme der Krisenjahre wo er, wie so viele andere es damals mussten, auf verschiedenen Gebieten sein Auskommen fand.

Die Herstellung von Transportbehältern, Stativen und Holzetuis jeder Art war anfänglich seine Hauptaufgabe. Nachdem die Holzbehälter durch Kunststoff abgelöst wurden, verlagerte sich die Tätigkeit von Herrn Käser auf die Bau-schreinerei, den Reparaturdienst und die gekonnte Herstellung von Werkstattmobilen und Büromöbeln. Diese Arbeiten führte er mit grosser Zuverlässigkeit bis zu seiner Pensionierung aus. Auch ist Herr Käser für seinen unermüdlichen Einsatz und die wirklich grosse Hilfsbereitschaft herzlich zu danken. Trotz seiner 65 Jahre und kleiner gesundheitlicher Bresten, die er immer wieder vorbildlich überwand und deshalb kaum einmal Absenzen hatte, traf man unseren allerseits sehr geschätzten und beliebten Schreiner Käser stets ausgeglichen, mit frohem Mut und ausdauernd an seiner Arbeit an.

Zu seinem neuen Lebensabschnitt wünschen wir Herrn Käser und auch seiner Gattin gute Gesundheit, viel Freude am Haus und am vorbildlich gepflegten Garten.



## Todesfälle

### Aktive Mitarbeiter

#### 9 Gestorben am 2. April

Völlig unerwartet traf uns die Nachricht vom Hinschied unseres Mitarbeiters Herr Ernst Kaufmann. Er starb am 2. April 1979 an einer Herzkrise.

Im August 1939 trat Herr Ernst Kaufmann als Dreher in unsere Firma ein. Somit hätte er diesen Sommer sein 40. Dienstjubiläum feiern können, was ihm leider nicht mehr vergönnt war.

Als qualifizierter Dreher arbeitete er in der damaligen Abteilung R2 bis 1961. Während einiger Jahre war er auch Präsident der Arbeiterkommission. Nachdem er für ungefähr ein Jahr als Lehrlingsinstruktor tätig war, wurde er anschliessend als Vorkalkulator eingesetzt. Seit 1964 betreute Herr Kaufmann als Sachbearbeiter in der technischen Arbeitsvorbereitung das Gebiet der automatischen Drehmaschinen. Seine

grosse Erfahrung auf diesem Gebiet wurde von allen Stellen im Betrieb sehr geschätzt.

Als Ausgleich zu seiner beruflichen Tätigkeit war Herr Kaufmann viel unterwegs auf ausgedehnten Wanderungen und Bergtouren, sei es allein, mit seiner Gattin oder im Kreise des SAC.

Wir verlieren in ihm allzufrüh einen tüchtigen Mitarbeiter und werden ihn stets in guter Erinnerung behalten.

#### 10 Gestorben am 18. April

Überraschend für uns kam die Nachricht, dass Herr Giovanni Borelli, Abt. RA, in seinem 64. Lebensjahr von uns gegangen ist. Er starb nach längerer Leidenszeit an den Folgen einer Herzkrankheit.

Herr Borelli trat am 22. April 1968 in unsere Firma ein. Als gelernter Dreher versah er seine Aufgabe in der Kopierdreherei mit viel Fleiss und Gewissenhaftigkeit.

Im September letzten Jahres erlitt er einen Herzinfarkt, von dem er sich zunächst wieder gut erholte. Anlässlich eines Besuches an seinem Arbeitsplatz musste uns Herr Borelli von einer erneuten Verschlechterung seines Gesundheitszustandes berichten. Wohl ahnte aber niemand, dass er fünf Tage später nicht mehr unter uns weilen würde.

Wir werden Herrn Borelli als allseits geschätzten Mitarbeiter in steter Erinnerung behalten.

## Todesfälle

### Ehemalige Mitarbeiter

#### Gestorben am 20. April

Herr Erich Studer, Mechaniker, aktiv  
1939 – 1972

#### Gestorben am 12. Mai

Herr Fritz Kyburz, Monteur, aktiv  
1937 – 1976

## Jubilarenfeiern im 3. Quartal 1979

### 50 Dienstjahre:

Albert Suter, KR, 14. September

### 40 Dienstjahre:

Jakob Bolliger, OS, 3. Juli

Fritz Jent, ZP, 3. Juli

Walter Zehnder, OH, 5. Juli

Eduard Frey, OH, 11. September

Willy Heizmann, MF, 12. September

### 25 Dienstjahre:

Josef Dickmann, MV2, 9. August

Werner Härdi, MT, 10. August

Willy Urech, VW, 23. August

Orfeo Malaguti, OP, 24. August

Max Bachmann, RB, 7. September

Hermann Schmid, OS, 11. September