

Herausgeber: WILLI STUDER AG, Althardstrasse 30, CH-8105 Regensdorf / Gestaltung und Druck: Werbeabteilung

Redaktion: Monique Ray, REVOX ELA AG, Althardstrasse 146, CH-8105 Regensdorf

Studer an der 82. AES Convention in London...



Der Stand an der 82. AES Convention in London

Die Tagung und Ausstellung fand zwischen dem 10. und 13. März 1987 in der britischen Metropole statt. Auf einem eigenen, ca. 81 m² grossen Stand wurden die gesamte professionelle Studer Produktpalette und auch Revox Geräte ausgestellt, unterstützt vor allem durch die lokale Studer Revox Vertretung, F.W.O. Bauch Ltd. Eine Reihe von Studer Vertretern aus anderen europäischen Ländern empfing am Studer Stand in London Besucher aus ihren Märkten. Der sehr attraktive und zweckmässig ausgelegte Stand zog eine Vielzahl von Interessenten an.

Grösstes Interesse wurde nicht nur der neuen Studer A820 Mehrkanalmaschine, D820 X Digitalmodell mit PQ-Editor von Philips, geschenkt; auch das übrige Programm – Tonbandmaschinen, Mischpulte und Synchron-Komplexe – fand gebührende Beachtung.

Die hohe Besucherzahl bringt unweigerlich eine ganze Anzahl von Interessentenanfragen mit sich, die es jetzt gilt, auszuwerten und – wenn immer möglich – in Aufträge umzuwandeln.

Kuno Lischer

... und an der NAB in Dallas

27.3. bis 1.4.87

Die NAB hat sich im Verlauf der Jahre zur grössten Rundfunk- und Fernsehaustrahlung der Welt entwickelt. Ihr Ruf als internationales Ereignis zieht nicht nur zahlreiche Besucher aus den USA und den näherliegenden lateinamerikanischen Märkten an, sondern auch aus Europa, Afrika, dem Mittleren und Fernen Osten.

Studer Revox America, Inc. zeichnet für den Standaufbau und die Betreuung der Besucher verantwortlich. Studer-Vertreter aus Frankreich, Nigeria, Mexico und Venezuela betreuten Interessenten aus ihren Märkten am SRAI-Stand. Die Grösse der Ausstellung und der Ansturm der Besucher sprengten den leider knapp bemessenen Rahmen des Studer Revox Standes. Neben den Studer Tonbandmaschinen des gegenwärtigen Programmes wurden im (eingebauten) "New Look" Studer Mischpulte der 900er-Serie präsentiert.

Jean-Pascal Ruch

Editorial

Liebe Mitarbeiterinnen, liebe Mitarbeiter

Über 5 Jahre Entwicklungszeit hat die digitale Magnetbandmaschine von einem ganzen Team unserer Entwicklungsabteilung für digitale Audiotechnik gefordert. Die Maschine D820 X ist aber zweifellos ein Produkt geworden, welches sich in jeder Beziehung sehen lassen kann. Die Produktion ist nun angelaufen und die ersten Maschinen sind ausgeliefert.

In der Produktion und vor allem in den Prüffeldern mussten neue Erfahrungen gewonnen werden. Das erforderte auch hier einen grossen zeitlichen Aufwand und grosse Investitionen in Messgeräte, um die hohen Qualitäten einer digitalen Bandmaschine überhaupt messen zu können und die Messwerte reproduzierbar zu dokumentieren.

Für alle war dies schon ein hartes Stück Arbeit, doch haben wir dabei ein grosses eigenes Wissen in diesem zukunftssträchtigen Gebiet erarbeitet.

Wir sind stolz darauf, das einzige Unternehmen ausserhalb Japans zu sein, welches eine digitale PCM-Maschine bis zur Serienreife entwickelt hat und nun auch produziert.

Die Zukunft der digitalen Tonverarbeitung hat erst begonnen. Unsere Entwicklung beschäftigt sich mit weiteren Projekten in diesem Gebiet, um auch hier den Anforderungen der Zukunft gewachsen zu sein.

Dr. h. c. Willi Studer

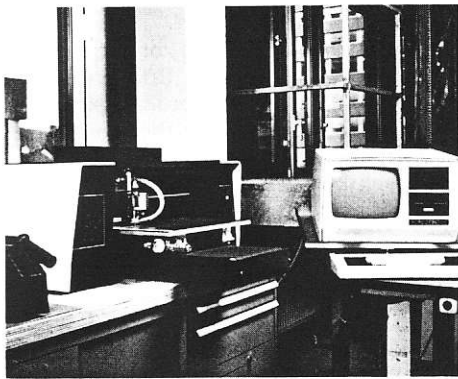
Inhalt:

	Seite
Graviermaschine	2
Revox in Benelux	3
Universiade Zagreb	3
Electronics & Automation, Oslo	3
Neubau Löffingen	4 5
Vierfarbendruckmaschine	6
Lehrabschluss	6
Persönlich	7
Pensionierung	7
Personalnachrichten	8

Graviermaschine

Bei der Produktion der Regiepulte standen wir immer vor folgenden Problemen: Für unsere Mischpulte bestanden Schildersätze, welche auf die Standardmischpulte abgestimmt waren. Da jedoch die meisten Regiepulte nach Kundenangaben gebaut werden, mussten die nicht im Standardsatz enthaltenen Schilder zusätzlich graviert werden. Das war vor allem bei anspruchsvollen Schildern sehr teuer und schwierig. Ein weiterer Aspekt war, dass von den Schildersätzen für die Standardmischpulte immer ein gewisser Teil der Schilder nicht gebraucht und weggeworfen wurde. Bei der Serieinführung der Mischpulte 963 und 970 stand dann wieder zur Diskussion, Standardschildersätze einzukaufen oder selber zu gravieren. Aus diesen Gründen haben wir uns Herbst 1986 entschlossen, eine computergesteuerte Graviermaschine zu kaufen und alle Mischpultschilder zu gravieren.

Die Funktionen der Graviermaschine seien hier kurz dargestellt:



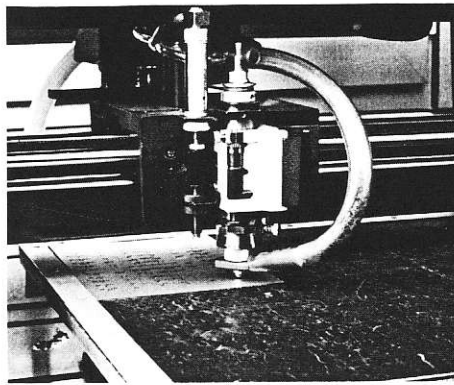
Die Maschine besteht aus einem Computer und einer Graviereinheit mit integrierter Absageinheit für Gravierspäne. Mit einer einzigen Schriftdiskette lassen sich alle gewünschten Schriften ausführen, in beliebiger Schriftgröße, von ganz schmalen Schriften bis zu stark gedehnten Schriften. Weiter können Skalen, fortlaufende Nummerierungen und Sonderzeichen, welche zuvor digitalisiert wurden, problemlos verarbeitet werden. Den zu gravierenden Text sieht der Graveur so auf dem Bildschirm, dass er

die Textaufteilung, die grafische Wiedergabe der Aussenabmessungen usw. in bezug auf das zu gravierende Schild genau einteilen kann. Bei ganz heiklen Fällen kann anstelle vom Gravierstichel ein Kugelschreiber in den Fräserkopf eingesetzt und so eine "Gravur" auf dem Papier erzeugt werden.



Sämtliche Gravierarbeiten lassen sich unter einer Nummer speichern und später nach Belieben wieder abrufen. Weiter können im sog. Matrixverfahren bis zu 64 Schilder mit einer Aufspannung graviert werden. Die Maschine ist so konzipiert, dass während des Gravierens ein weiterer Text am Bildschirm vorbereitet werden kann.

In der Praxis wird folgendermassen gearbeitet:



Am Bildschirm wird der Text, gemäss Angaben des Kunden, z.B. in eine Matrix ein-

gegeben. Ist die Eingabe fertig, wird eine grob zugeschnittene Platte auf den Graviertisch gelegt, welche mit Vakuum an der gewünschten Position fixiert wird. Danach graviert man zuerst den Text der Schilder. Wenn diese Operation abgeschlossen ist, stoppt die Maschine und der Gravierstichel kann gegen einen Fräser ausgetauscht werden. Mit diesem Fräser, der einen Spitzenwinkel von 9 Grad hat, wird die Kontur der Schilder so gefräst, dass das Schilder-material bis auf 0,02 mm durchgetrennt ist und die Schilder nur noch von Hand gebrochen werden müssen. In der gleichen Art und Weise werden Bezeichnungstreifen, welche bis zu 50 cm lang sein können, hergestellt. Um das Auslegen der Schilder mit Farbe zu umgehen, haben wir spezielles Kunststoffmaterial eingesetzt. Dieses Schilder-material besteht aus einem schwarzen Kunststoffgrund mit einer aluminiumgen Oberfläche. Bei einer Graviertiefe von nur 0,05 mm erhalten wir so eine sehr regelmässige Schrift, die von einem Druck kaum zu unterscheiden ist.

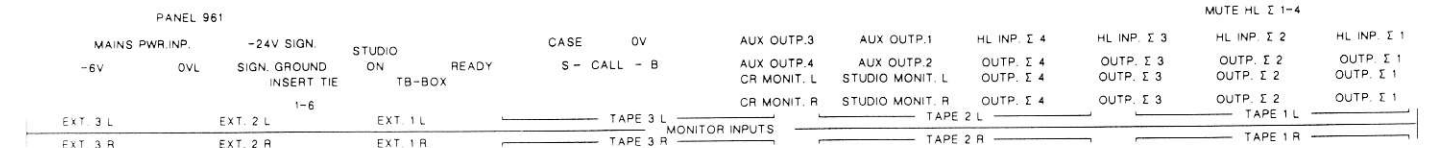
Hanspeter Borgo

GROUP 1	GROUP 2	GROUP 3
GROUP 4	GROUP 5	GROUP 6
GROUP 7	GROUP 8	Σ 1
Σ 2	Σ 3	Σ 4
AUX-MASTER STUDIO-MON.	AUX-MON. CR/STUDIO	CR-MON.

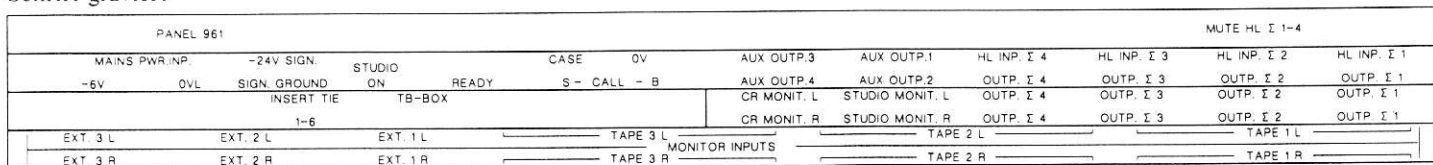
Schrift graviert

GROUP 1	GROUP 2	GROUP 3
GROUP 4	GROUP 5	GROUP 6
GROUP 7	GROUP 8	Σ 1
Σ 2	Σ 3	Σ 4
AUX-MASTER STUDIO-MON.	AUX-MON. CR/STUDIO	CR-MON.

Konturen gefräst



Schrift graviert



Konturen gefräst

Revox in Benelux

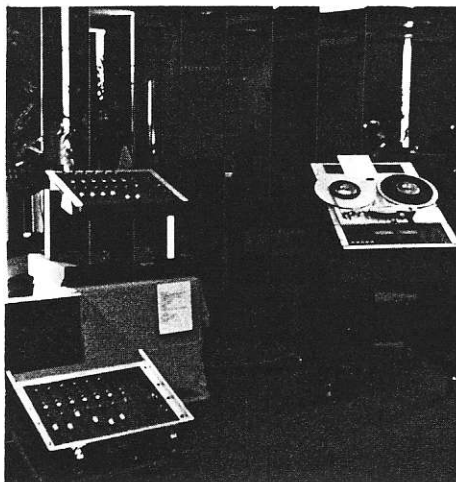
„Von nichts kommt nichts“, das weiss auch unsere Vertretung Heynen Audio Video BV in Benelux, einem unserer wichtigsten HiFi-Märkte ausserhalb Deutschlands und der Schweiz.

Deshalb entwickelt sie laufend neue Aktivitäten auf nationaler und lokaler Ebene, denn nichts tun fördert die Konkurrenz und sichert deren Arbeitsplätze.

So wurden im vergangenen März wiederum Neuprodukte-Präsentationen in Brüssel/Belgien und in Zeist/Niederlande durchgeführt, zu denen neben den zahlreichen Revox-Fachhändlern auch mehrere Journalisten eingeladen waren. Unsere neuen Geräte fanden grossen Anklang beim Fachhandel und in der Presse. Inzwischen sind dort in den Fachzeitschriften einige positive Artikel erschienen, nicht zuletzt auch bezüglich der neuen Revox-Lautsprecher-Generation. Dies ist besonders bemerkenswert und erfreulich, wenn man bedenkt, dass Benelux bisher eine Domäne der britischen Lautsprecher-Fabrikanten war.

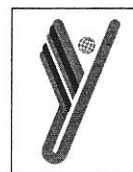
Ende Mai nahm unsere Vertretung mit einem Stand an der Meet Music Expo '87 im Hotel Sheraton zu Brüssel teil. Es war dies eine Fachaussstellung der Musiker-Branche, wo die professionell einsetzbaren Revox-Produkte besonderes Interesse fanden.

In den ersten Juni-Tagen besuchte eine Gruppe niederländischer HiFi-Fachhändler



unsere Werke in Regensdorf und Löffingen. Sie konnten sich ein persönliches Bild machen von unseren modernen und sauberen Fabrikationsanlagen, von der hohen Präzision und Qualität unserer Produkte sowie von den Menschen, die dahinter stehen. Sie suchten aber auch – wer kann es ihnen verübeln – nach Gründen der massiv verspäteten Auslieferung des Revox CD-Spielers B226. Diese Verzögerung hat auch unseren niederländischen Fachhändlern viele Unannehmlichkeiten beschert, ihre eigenen Umsätze spürbar geschmälert und die Verkäufe ihrer Konkurrenten begünstigt. Ist man sich dessen bei uns wohl in allen Abteilungen bewusst?

Ferdinand Fuchs



Universiade in Zagreb

Jugoslawien

Alle zwei Jahre treffen sich Sportler der Universitäten aller Länder auf internationaler Ebene, um sich in zwölf verschiedenen Disziplinen (Leichtathletik, Basketball, Fechten, Gymnastik, Schwimmen, Tauchen, Wasserpolo, Tennis, Handball, Rudern und Kajak) im sportlichen Wettkampf zu messen. Die letzte Universiade fand 1983 in Kobe, Japan, statt und wird in diesem Jahr vom 8. bis 19. Juli in Zagreb durchgeführt. 111 Universitäten haben sich angemeldet; aus der UdSSR, den USA, Grossbritannien, Südamerika, Afrika, Japan, China und mehreren europäischen Ländern werden 7000 Sportler erwartet.

Auf dieses grosse Ereignis haben sich Rundfunk- und Fernsehanstalten in allen Republiken und Regionen des Landes gebührend vorbereitet und ihren Gerätepark mit Produkten neuester Technologien ergänzt.

Studer liefert das gesamte Spektrum des professionellen Verkaufsprogrammes, zum ersten Mal Mischpulte der neuen Generation (900er-Serie), und neben Mehrkanal-Tonbandmaschinen auch das neue Modell A812. Dazu kommen Synchronisations-Systeme, Kassettengeräte, Tuner und CD-Spieler. Gerätesendungen von mehr als 7,5 t Gewicht und einem Wert von ca. 4,5 Millionen Schweizerfranken kamen insgesamt zur Auslieferung an Rundfunk- und Fernsehgesellschaften in Zagreb, Belgrad, Ljubljana, Novi Sad, Pristina, Sarajevo, Skopje und Titograd. Auch die Konzerthalle in Zagreb hat einen Auftrag für Studer Geräte erteilt.

Während die zuständige Exportabteilung der STI mit der Erstellung umfangreicher Versandpapiere voll beschäftigt ist, weil jugoslawische Techniker zur Abnahme der für die Universiade bestellten Mischpulte im Werk. Ein Studer Seminar in Jugoslawien rundet den Ausbildungskomplex ab.

Studer Geräte werden einmal mehr dazu beitragen, dass ein grosses Ereignis den Millionen sportbegeisterter Zuhörer in allen Teilen der Welt nahegebracht wird.

Renate Ziemann

Electronics & Automation '87 in Oslo



An dieser High Tech-Ausstellung beteiligte sich die norwegische Studer Revox-Vertretung Morgenstjerne & Co. A/S vom 10. bis 13. März mit einem eindrucksvollen, zweistöckigen Stand. Auf einer Grundfläche von 230 m² wurden die zahlreichen von diesem Unternehmen vertretenen Fabrikate einem interessierten Publikum gezeigt. In vier Tagen besuchten über 16'300 Personen die sehenswerte Ausstellung. Unsere Vertretung konnte rund

1'000 konkrete Anfragen notieren und ist mit dem Ergebnis allgemein sehr zufrieden.

Neben Studer waren auf diesem Stand auch einige Revox-Produkte zu sehen, denn nach einem rund vierjährigen Unterbruch nimmt Morgenstjerne & Co. A/S seit dem 1. April 1986 wieder die Interessen der Revox Ela AG in Norwegen wahr. Da es sich um eine eigentliche High Tech- und nicht um eine HiFi-Ausstellung handelte,

erfolgte die Präsentation der Revox-Geräte in nüchterner Form.

Wir hoffen, dass es unserer Vertretung gelingen wird, in den nächsten zwei Jahren die Marktstellung unserer Produkte in Norwegen nicht nur zu festigen, sondern auch wesentlich zu erweitern. Wir wünschen ihr dazu vollen Erfolg.

Ferdinand Fuchs

Neues aus Löffingen: Neubau V bezogen



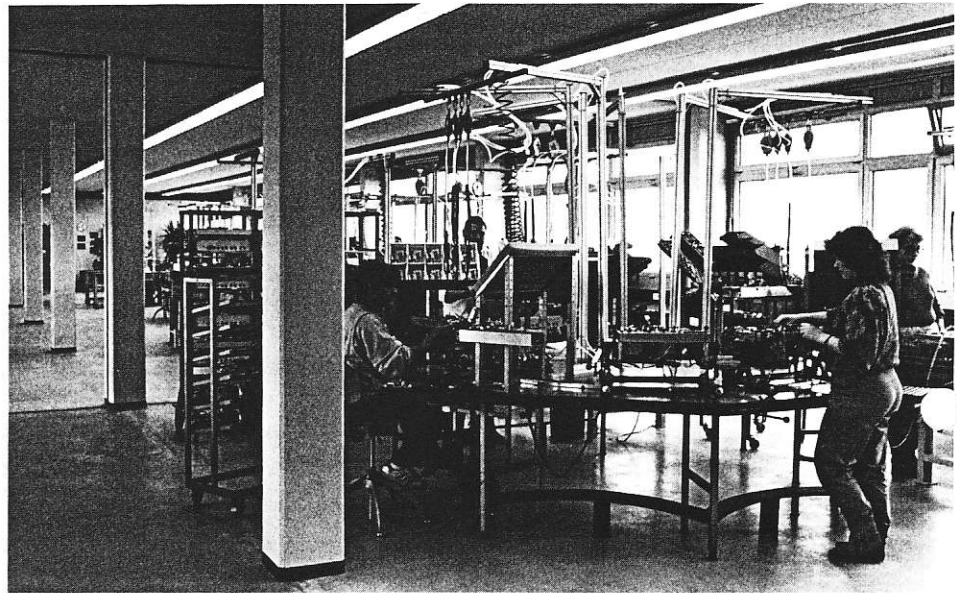
Harmonisch fügt sich das neue Fabrikgebäude an die bestehende Verwaltung.

Vor mehr als 21 Jahren wurde das Studer-Werk Löffingen eröffnet. Ein 2-geschossiger Langbau beherbergte damals Verwaltung, Produktion und Verkaufslager. Für die Fertigung der G36 war alles noch ausreichend. Doch mit dem Erfolg der A77 wurde der Platz knapp. Bereits 1977 wurde die Produktionsfläche auf 4800 m² erweitert. Bald war auch das zu wenig, denn in Ewattingen, Bonndorf und Säckingen entstanden Zweigwerke. Löffingen benötigte danach eine grosse Lagerhalle. Als IV. Bauabschnitt entstand schliesslich ein separat stehendes Verwaltungszentrum.

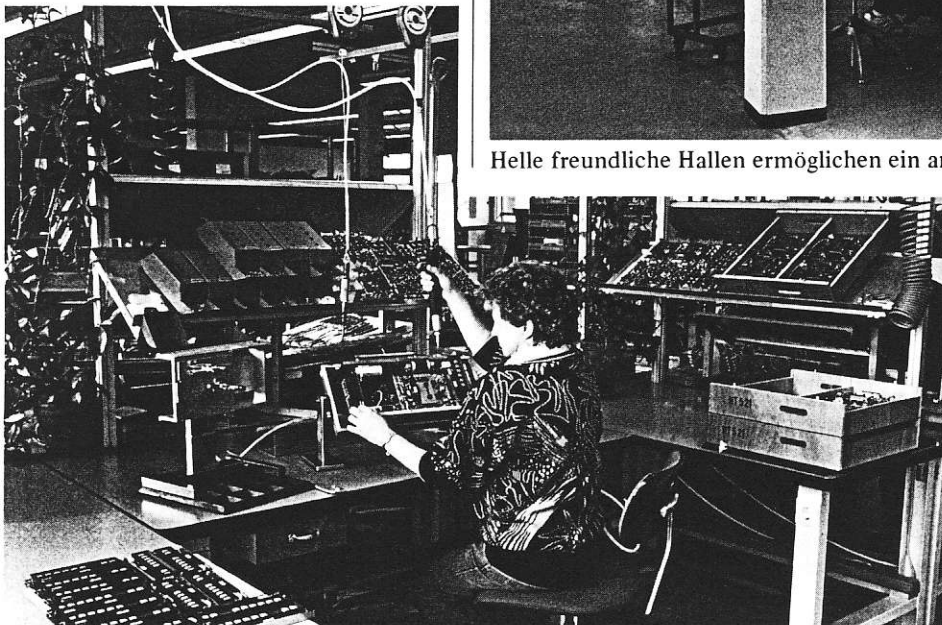
Der Platz wurde wieder knapp. Nach Ostern 1986 haben die Handwerker damit begonnen, die 82 Meter lange Lücke zwischen Verwaltung und Lager auf einer Breite von 17 Metern zu schliessen. Es entstand ein modernes, zweigeschossiges Fabrikationsgebäude. Schon zu Weihnachten war das Haus fertig. Von Januar bis März wurde eingerichtet und bezogen.



Das Firmengelände in Löffingen ist nun auf 3 Seiten von Gebäuden umschlossen. Ein weiter Innenhof bietet genügend Grün- und Parkfläche.



Helle freundliche Hallen ermöglichen ein angenehmes Arbeiten.



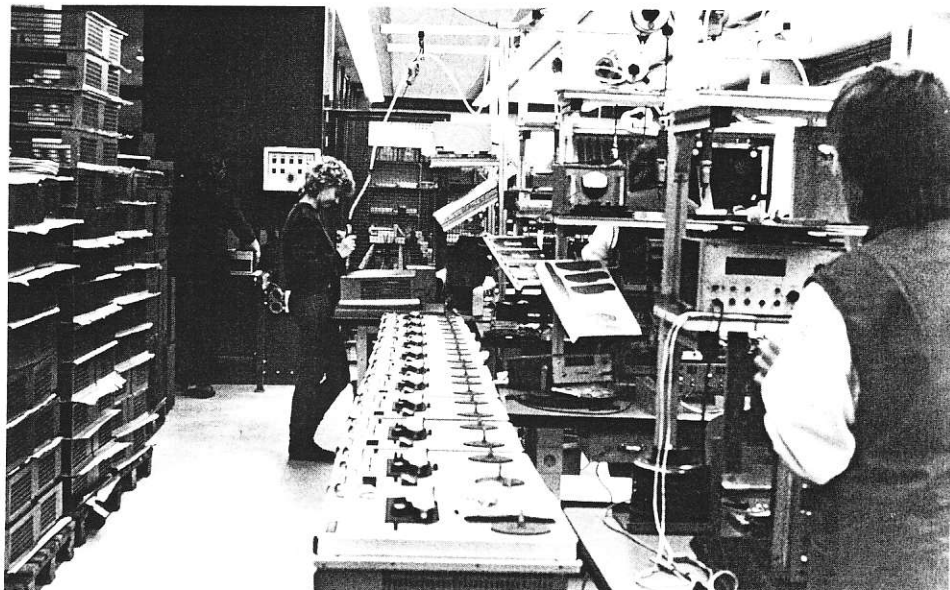
Alle Arbeitstische haben eine einheitliche Grösse und lassen sich zu Arbeitsinseln zusammenfügen. Steckbare und variable Aufbauten ermöglichen ein schnelles Anpassen an geänderte Arbeitsbedingungen.



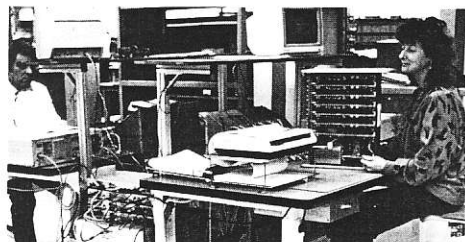
Fertig montierte Geräte werden in den "Dauerlaufwagen" gestellt. Jede dieser installierten und fahrbaren Einheiten fasst 15 Revox-Geräte beliebigen Typs. Das Bild zeigt den Arbeitsplatz "Kleinmischpult" mit Dauerlaufwagen.



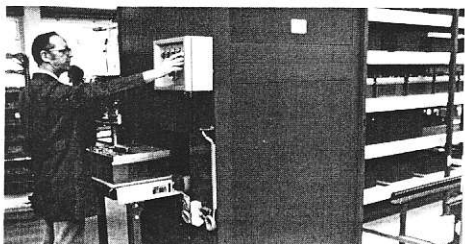
18 Dauerlaufboxen stehen zur Verfügung. Jede Box fasst 2 Wagen à 15 Geräte. Ein Raumthermostat sorgt während der 72 Dauerlaufstunden über ein Zu- und Abluftsystem für konstante Temperaturbedingungen.



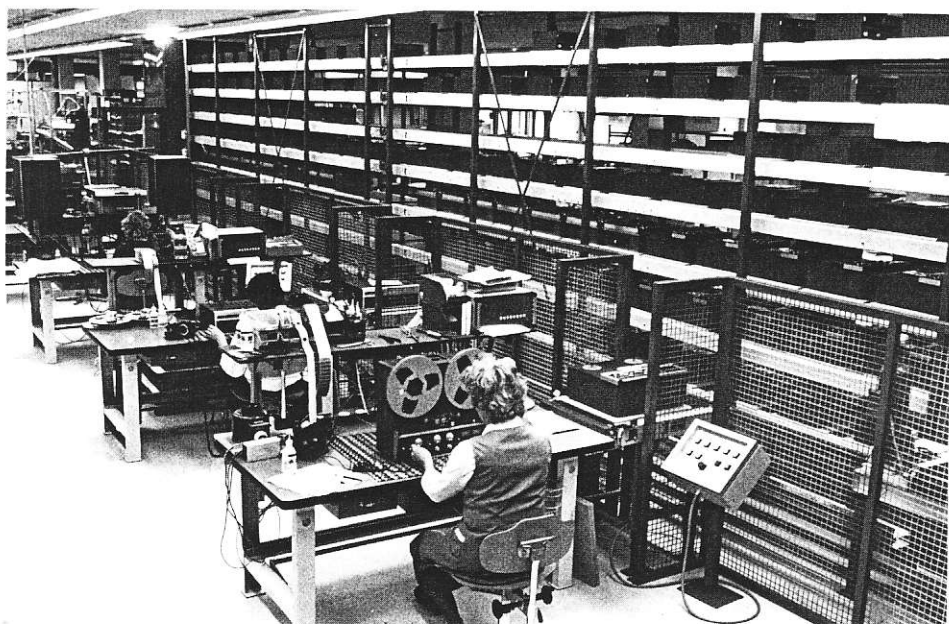
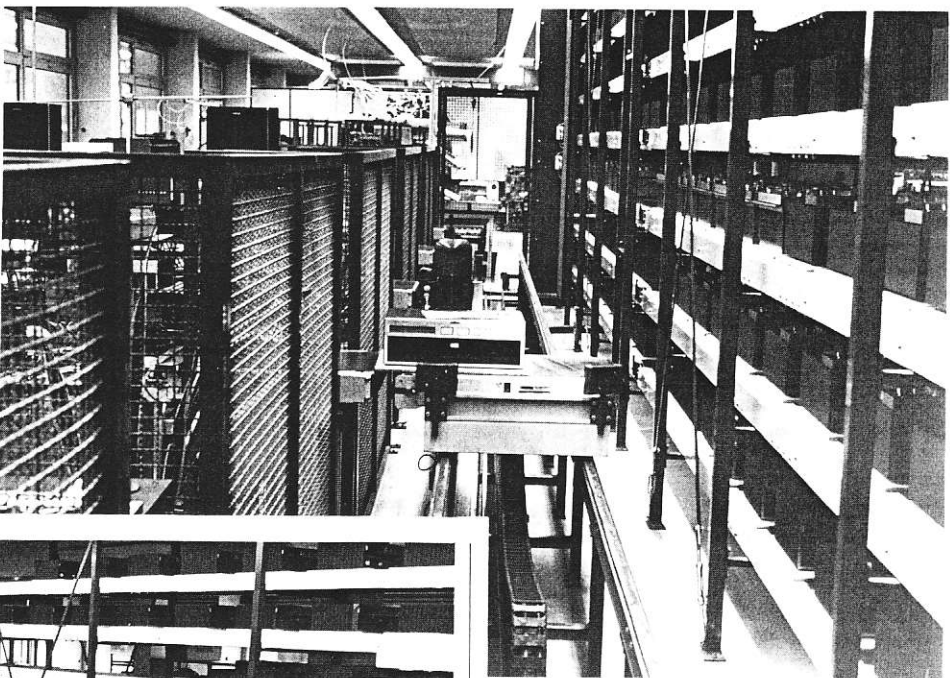
Im Einbau erhalten alle Revox-Geräte ihr endgültiges Aussehen. Ausserdem werden dort noch Funktions- und Sicherheitsprüfungen durchgeführt.



Dem Dauerbetrieb folgt das Einmessen. Durch den Einsatz rechnergesteuerter Messsysteme werden die Prüfvorgänge wesentlich vereinfacht.



Da gleichzeitig mehrere Gerätetypen gefertigt werden, übergibt der Einbau die Endprodukte in einen Gerätespeicher mit 7 Etagen.

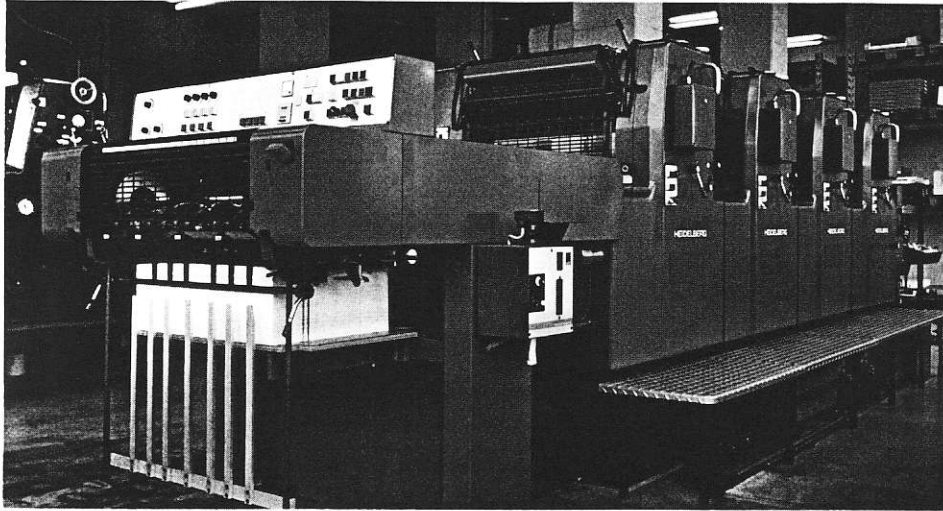


Die Arbeitsplätze der Qualitätskontrolle vor der Gesamtanlage. Die fertig kontrollierten Geräte werden auf ein links an der Fensterfront vorbeilaufendes Förderband gestellt, das am Packtisch im Verkaufslager endet.

An den Gerätespeicher gekoppelt sind 5 Messplätze der Qualitätskontrolle. Von jedem Prüfplatz aus können Geräte per Knopfdruck angefordert werden. Ein Entnahmelift holt das gewünschte Gerät aus der entsprechenden Speicherbahn. Mittels einer speziellen Einrichtung wird das Gerät vom Lift auf einen Verschiebewagen gegeben, der es zum adressierten Prüfplatz fährt und dort direkt auf den Arbeitstisch schiebt.

Das Haus beherbergt die Endmontage der Revox-Geräte mit der zugehörigen Baugruppenmontage. Die Messplätze, den Einbau und die Qualitätskontrolle. Die Fertigungsstrasse endet im Verkaufslager. In den alten Fabrikationsräumen werden nun ausschliesslich Baugruppen gefertigt.

Grössere Kapazität in der Druckerei Lehrabschluss



Beinahe ein ganzes Jahr mussten wir nach der Vertragsunterzeichnung warten, bis es dann endlich so weit war: Unsere nach sorgfältigem Evaluationsverfahren bestellte Druckmaschine wurde geliefert.

Es handelt sich um eine Vierfarbenmaschine vom Typ "MOV-H" von "Heidelberg", der grössten Druckmaschinenfabrik der Welt. Da wir zu einem späteren Zeitpunkt in einer Sonder-Ausgabe des "Studer-Revox-Print" ausführlich auf einige Beschaffungskriterien, auf die Funktionsweise und die technischen Daten eingehen möchten, seien nur kurz die wichtigsten Fakten erwähnt:

Zusätzlich zur Standardausrüstung besitzt die Maschine ein "Alcolor-Feuchtwerk", einen Hochstapelausleger und eine "CPC-Fernsteuerung".

Die Maschine kann vier Farben in einem Arbeitsgang drucken (deshalb "Vierfarbenmaschine"), die Einrichtungszeiten sind sehr kurz, und zur Bedienung wird ein Team von lediglich zwei Mitarbeitern benötigt. Die optimale Laufgeschwindigkeit liegt bei etwa 7'500 Bogen pro Stunde ($V_{max} 10'000 \text{ Bg./Std.}$)

Auf Grund unserer Auftragsstruktur und des restlichen Maschinenparks haben wir uns für die nicht umstellbare Version entschieden, d.h. wir können jeweils einseitig vierfarbig drucken. Eine umstellbare Maschine würde zusätzlich die Möglichkeit bieten, auf Vor- und Rückseite je zwei Farben pro Arbeitsgang zu drucken.

Näher auf die "CPC-Fernsteuerung" einzugehen, würde diesen Rahmen sprengen, wir möchten daher noch einmal auf unsere später erscheinende Spezial-Information verweisen.

Nach einwöchiger Montage- und Installationszeit und ebenso langer Instruktion unserer Drucker konnte ab Mitte März dieses Jahres mit der Produktion auf unserem neuen "Flaggschiff" begonnen werden. Damit wird es uns möglich sein, unsere qualitativ anspruchsvollen Drucksachen noch besser und schneller zu liefern.

Kurt Dürrenberger

Die neue Vierfarben-Druckmaschine



Kürzere und präzisere Korrekturmanipulationen dank moderner Elektronik.

Der feine grosse Unterschied oder was vier Lehrjahre bewirken können

Rotlos und schüchtern, aber sicherlich mit einer gehörigen Portion Neugier versehen, standen am Morgen des 18. April 1983 acht neue Gesichter auf der uns allen bekannten Eingangstreppe des Hauptgebäudes an der Althardstrasse 30 in Regensdorf.

Im Jahr zuvor hatte man in dieser Firma die Aufnahmeprüfung bestanden und den Lehrvertrag mit schwungvoller Unterschrift gezeichnet. Dann war man wieder damit beschäftigt, das letzte Schuljahr noch möglichst gut über die Runden zu bringen, und plötzlich stand der grosse Tag unmittelbar bevor. Das Schulabschlussfest und Osterferien gingen im Nu vorüber. In Gedanken war man schon in der Lehre, und eine wohlige Vorfreude wuchs heran. Am Abend vor dem grossen Tag ging man rechtzeitig zu Bett, schliesslich wollte man ja frisch und fit sein. Der erste Eindruck ist bekanntlich der wichtigste.

In der morgendlichen Frühlingsfrische harrten wir also geduldig der Dinge, die da kommen würden. Von der unbekümmerten Vorfreude war nicht mehr allzuviel zu spüren, zusehr war man von unbeantworteten Fragen eingenommen. Wie werden die Mitstiften sein? Ist der Lehrlingschef ein strenger Meister oder gutmütiger Stiftenvater? Was machen wir heute? Habe ich



Lehrantritt 1983... (vergl. unteres Bild!)



V.l.n.r.: Marc Borner, Christoph Fuchs, Stefan Rüegg, John Knöpfli, Rahel Eggenschwiler, Willi Fencl, Richard Koch, Jürg Pfenninger, Sibylle Vonlanthen, Dani Sidler.

alles Notwendige dabei? Solche und viele ähnliche Fragen schossen uns durch den Kopf.

Dann endlich erschien ein Herr, begrüßte uns mit Handschlag und stellte sich als Lehrlingschef vor. Der erste Tag konnte beginnen.

Seit diesem Tag sind vier Jahre vergangen. Wir alle sind vier Jahre älter, sehen die Welt mit anderen Augen und denken über manche Dinge ganz anders als zu Beginn unserer Lehre. Zu dieser Tatsache hat sicher unsere private Umwelt den grössten Teil beigetragen. Vieles lässt sich aber auch dem Klima und der Art unseres Lehrlingswesens zuschreiben. Gemeint sind damit Erinnerungen und Erfahrungen, die nichts mit Fachwissen, Ausbildung und Fleiss zu tun haben, sondern mit Menschlichkeit, Fairness und Kameradschaft. Werte, die für ein Leben genauso nützlich sind wie die beruflichen Erfolge. Zwar lässt es sich von beruflichen Erfolgen leben, aber der Mensch lebt ja nicht nur von Brot und Wasser.

Das jährliche Stiftenfest, Skiweekends, Arbeitslager, Ausflüge nach Bonndorf und München, Ausstellungsbesuche, wie auch die spontanen Treffen in der Freizeit, sei es

auch nur ab und zu mal ein Zusammensitzen nach der Arbeit im nahen Feldschlösschen; alle diese Erlebnisse haben sich zusammengesetzt zu einem einzigen grossen Etwas, das sich in uns Lehrlingen gefestigt hat, so fest, dass man sich auch in fernen Zeiten an diesen Lebensabschnitt erinnern wird – und erst noch gerne.

Wenn man heute, nach der Lehrabschlussprüfung, am Anfang seines effektiven Berufslebens, auf vier solche Lehrjahre zurückblicken kann – einmal ganz abgesehen vom Ausöildungserfolg – sind die Voraussetzungen für das Berufsleben optimal. Denn es zählt nicht nur unser berufliches Können, sondern auch unser Charakter und der Umgang mit unseren Mitmenschen. Zwei kleine Dinge mit grossem Wert.

Am Ende steht immer ein Dank. So wollen auch wir uns bei all jenen bedanken, die uns diese Erfahrungen vermittelt und die Erinnerungen ermöglicht haben. Sicher war nicht alles in den vier vergangenen Jahren so einfach und problemlos, aber das Positive bleibt doch immer in Erinnerung.

Christoph Fuchs

Pensionierung



Kurt Klinger

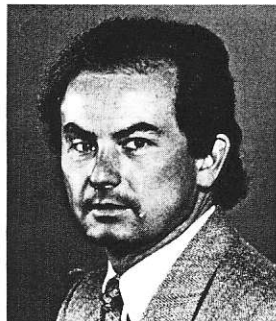
Werk Bad Säckingen

Auf den Monat genau waren es 23 Jahre her, dass Herr Kurt Klinger im Werk Bad Säckingen – der damaligen Hermes Precisa – seine Tätigkeit aufnahm. Nach Einstellung der Büromaschinenproduktion und Übernahme des Betriebes durch die Willi Studer GmbH trat er zum 1.1.1973 in unsere Dienste. Über 14 Jahre sind zwischenzeitlich wiederum vergangen, und mit dem Monat Juni 1987 beginnt für Herrn Klinger der wohlverdiente Ruhestand.

Durch seine Funktion als Leiter des Bereichs PPS war Herr Klinger über das Werk Bad Säckingen hinaus auch vielen anderen Mitarbeitern bekannt. Wir danken ihm für seinen erbrachten Einsatz und die hierbei erworbenen Verdienste. Für seinen neuen Lebensabschnitt wünschen wir Herrn Klinger die Erfüllung der gesetzten Ziele, vor allem aber gute Gesundheit.

Roland Betsche

Persönlich



René Sturzenegger

geb. 26. August 1949, verheiratet, zwei Kinder

Wie sind Sie zur Willi Studer AG gekommen?

Nachdem ich eine für mich ideale Wohnung gefunden hatte, war es naheliegend, eine Stelle in der näheren Umgebung zu suchen. Die Stellenausschreibung der Willi Studer AG kam dann genau zum richtigen Zeitpunkt.

Was haben Sie bisher getan?

Nach meiner Ausbildung am Technikum Burgdorf war ich während dreier Jahre bei der BBC als "Trouble-shooter" tätig. Entsprechende Zusatzausbildungen (Personalassistent Imaka sowie Nachdiplomstudium Wirtschaftsingenieur) brachten mich auf den Weg des Personalwesens, wo ich meine Sporen als Assistent bei der Contraves sowie als Teilbereichspersonalchef bei der Fa-selec AG verdiente.

Haben Sie auch im Ausland gearbeitet?

Nein

Welches ist Ihre genaue Funktion bei Studer?

Personalleiter der Firmen Willi Studer AG und Revox Ela AG

Was wird sich in absehbarer Zeit unter Ihrer Leitung ändern?

Meine Bestrebungen gehen vor allem in Richtung Personalbetreuung, verbunden mit einer konsequenten Anwendung von Reglementen und Richtlinien. Des Weiteren soll die Unterstützung von Linienvorgesetzten in Form einer besseren und effizienteren Dienstleistung verstärkt werden. Mein Ziel ist es, eine Personalabteilung zu führen, die Anlaufstelle für alle Personalprobleme sein kann, ohne zugleich Betriebspsychologe zu sein.

Gibt es für Sie ein Vorbild, das Sie über alles stellen?

Vorbilder gibt es viele, but nobody's perfect!

Welche Art von Musik bevorzugen Sie?

Gibt es da eine bestimmte Richtung?
Da mir die Zeit für ernste Musik fehlt, beschränke ich mich vorwiegend auf leichte, unterhaltende Musik.

Was möchten Sie sein, wenn Sie nicht den Beruf ausüben, den Sie heute haben?

Eine Alternative für mich wäre höchstens "Freizeitsportler mit Profistatus".



Was muss man tun, um Sie wirklich zu ärgern?

Ein korrekter, integrier Mensch kann mich nicht ärgern.

Wenn Sie sich am Sonntag so richtig entspannen wollen, was tun Sie?

Am besten entspanne ich mich bei körperlicher Betätigung.

Die Redaktion

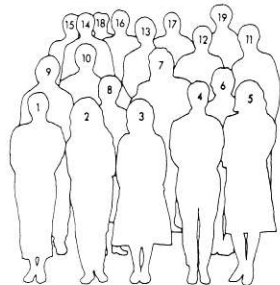
Studer Revox Betriebe Personalnachrichten

Ein herzliches Willkommen entbieten wir allen unsern neuen Kolleginnen und Kollegen. Wir wünschen Ihnen, dass Sie sich recht rasch wohl und heimisch fühlen und viel Befriedigung in Ihrer Mitarbeit bei uns erleben.

Neue Gesichter in Regensdorf



1. Magdalena Götschi
Prüferin
2. Donata Rossi
Löterin/Bestückerin
3. Maria Luisa Verardo
Löterin/Bestückerin
4. Irma Borgo
Kaufm. Angestellte
5. Sonja Maria Kohler
Einkaufsmitarbeiterin
6. Klara Bösch
Mitarb. Personalrestaurant
7. Franco Ciamberlano
Maschinenzeichner
8. Erna Schenk
Mitarb. Personalrestaurant
9. Urs Blöchlinger
Elektromechaniker
10. Charles Estermann
Prüffeldtechniker



11. Willi Brändli
Entwicklungsing.
12. Markus Baumann
Entwicklungsing.
13. Roberto Canzian
Techn. Kaufmann
14. Urs Peter Weber
Entwicklungsing.
15. Marco Piller
Prüffeldtechniker
16. Bruno Büsser
Entwicklungsing.
17. Karl Dürr
Servicetechniker
18. Othmar Altherr
Hauswart
19. Stefan Hilfiker
Prüffeldtechniker

Neues Gesicht in Löffingen



Sibylle Willmann
Personalsachbearbeiterin

Lehrantritte



- | | |
|--------------------------------------|---|
| 1. Sara Läng
Kfm. Angestellte | 8. Ruedi Wehrli
Elektroniker |
| 2. Monica Minonne
Elektronikerin | 9. Friedrich Muntwyler
Elektroniker |
| 3. Tanja Schibli
Kfm. Angestellte | 10. Steven Bühler
Elektroniker |
| 4. Sigrid Meinike
Büroangestellte | 11. Andreas Trümpy
Elektroniker |
| 5. Stefan Naef
Elektroniker | 12. Marc Horisberger
Elektroniker |
| 6. Thomas Jäger
Elektroniker | 13. Anton Eberle
Elektroniker |
| 7. Terry Dietiker
Feinmechaniker | 14. René Merotto
Maschinenmechaniker |

Offene Stellen

Willi Studer AG:

Systemprogrammierer
Operator
Analytiker-Programmierer
Elektroniklaboranten
Entwicklungsingenieure
Softwareingenieure
Betriebsbuchhalter
Konstrukteur
Produktionsleiter
Sachbearbeiterin Einkauf
Sachbearbeiterin Buchhaltung
Lagermitarbeiter

Willi Studer AG, Mollis:

Elektroniklaborant

Revox Ela AG:

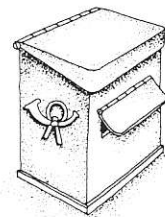
Mehrsprachensekretärin

Werk Löffingen:

Arbeitsplatz- und Zeitstudienfachmann

Werk Bad Säckingen:

Schweisser



**Letzte
Leerung:**

28. August 1987
Redaktionsschluss

Zusätzliche Neueintritte:

Willi Studer AG

- Marcella Felzani, Raumpflegerin
- Angelo De Filippo, Chauffeur

Studer International AG

- Verena Signorelli, Büroangestellte Export
- Jan Van Nees, Manager Sales Support

Übertritt von WST zu STI:

- Rocco Martignoni, Speditionsmitarbeiter

Übertritt von WST zu ELA:

- Fabrizio Cerfoglio, Servicetechniker