

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

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

Editorial

Liebe Mitarbeiterinnen, liebe Mitarbeiter

Leider muss ich wieder einmal über den Qualitätsgedanken in unserem Betrieb sprechen. Es gibt Anzeichen dafür, dass die Aupackqualität unserer Revox-Produkte nicht mehr unserem früher erreichten Standard entspricht, und dass professionelle Geräte mit Fehlern behaftet sind, welche zu vermeiden wären.

Der Qualitätsgedanke muss von der Entwicklung über die Produktion bis zu den Prüffeldern wieder der oberste Leitfa- den werden.

In der Entwicklung muss man erkennen, dass es eine Zumutung für den Kunden ist, wenn er Geräte mit Software-Fehlern erhält, auch wenn diese nur mit einem geänderten und nachgelieferten Eprom beseitigt werden können. Hier hat sich mit der Einführung der Mikroprozessoren leider eine Largeheit eingebürgert, gegen die wir uns mit allen Kräften wehren müssen. Es ist auch nicht Aufgabe der Qualitätskontrolle, Nachentwicklungen durchzuführen. Ich appelliere deshalb an den Berufsstolz aller in der Entwicklung Tätigen, die Qualität ihrer Entwicklungen nach bestem Wissen und Können zu fördern.

Es ist aber auch den Prüffeldern nicht möglich, jeden Fehler der Produktion in Baugruppen oder fertigen Geräten zu entdecken. Qualität kann nicht in Produkte hineingeprüft werden, sie entsteht an jedem Arbeitsplatz. Jeder Vorarbeiter, jeder Meister bis zum Abteilungsleiter und der Produktionsleitung sind primär für die Qualitätsarbeit ihrer Mitarbeiter verantwortlich. Uneinsichtige in dieser Beziehung haben bei uns nichts zu suchen.

Selbstverständlich sind die Prüffelder, als Gewissen des Betriebes, nicht die Qualitätsmacher; das ist die Aufgabe der Produktion. Aber sie sind wenigstens zum Teil die letzte Instanz der Produktion, welche entscheiden muss, ob das, was den Betrieb verlässt, wirklich den Qualitätsanforderungen unseres Hauses und damit unseren Kunden entspricht. Wir haben die Arbeit in unseren Prüffeldern durch Automatisierung

vieler Arbeitsplätze erleichtert. Dies soll aber keinen Prüffeldmitarbeiter daran hindern, seine Augen zusätzlich kritisch zu gebrauchen. Auch hier besteht die Arbeit der Qualitätskontrolle darin, durch Stichproben für eine Qualitätssicherung zu sorgen, und nicht in einer hundertprozentigen Kontrolle aller Prüfer.

Es ist mir klar, dass ich hier allgemeine Schulweisheiten erzähle, die wir alle kennen müssten. Aber nicht das Kennen der Schulweisheiten führt zu Qualitätsprodukten, sondern deren tägliches Befolgen an jedem Arbeitsplatz und zu jeder Zeit.

Dr. h. c. Willi Studer

Studer Revox in Paris



Vom 1. bis 4. März traf sich dieses Jahr in Paris die internationale Audio-Fachwelt zur 84. AES Convention. Anwender sowie Hard- und Software-Hersteller diskutierten in den weiten Räumen des Palais de Congrès über Theorie und Praxis, Gegenwart und Zukunft unserer faszinierenden Branche. Die Unternehmensgruppe Studer Revox zeigte auf einem grossen, ansprechend gestalteten Stand ihr ganzes eindrucksvolles Produktionsprogramm, von der Studer A820 Multi bis zur Revox PR99 MKIII. Dass es auf die Besucher der AES Convention wirklich Eindruck machte, bewies der grosse Andrang am Stand, vom ersten bis zum letzten Tag. Waren am frühen Morgen

Inhalt

Seite

46 Lötstellen gleichzeitig	2
Neubau Lagerhalle Ewattingen	3
Neues Bearbeitungszentrum	3
Besuch in Toronto	5
Zu Gast in China	6
Studer Revox in Kuba	7
SUVA-Telefonhörtest	8
Der Produkteteiler	8
Vorschlagswesen	10
Dienstjubiläum	11
Personalnachrichten	12



oder späten Nachmittag die andern Stände fast leer, so drängten sich bei Studer Revox bereits oder noch immer die Fachleute um die besonders interessanten Ausstellungsobjekte. An einem separaten Stand unserer Tochtergesellschaft Studer France SA war neben den semi-professionellen Revox-Geräten auch das HiFi-Programm zu sehen.

Am Vortag zur AES Convention, am 29. Februar, versammelten sich die Studer Revox Vertreter aus rund 30 Ländern zur Vertretertagung. Ihnen wurden unsere neuesten Produkte sowie unsere Pläne für die unmittelbare Zukunft vorgestellt.

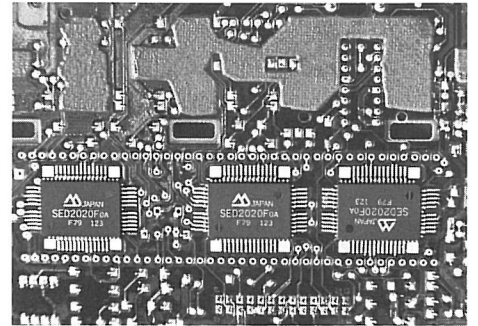
Am gleichen Abend feierten die in Paris anwesenden Vertreter gemeinsam mit

Herrn Dr. h. c. Willi Studer das 40-jährige Bestehen unseres Unternehmens. In seiner kurzen Ansprache dankte er allen seinen engagierten Mitarbeitern im Innen- und Aussendienst, den internationalen Vertretungen und ihren Mitarbeitern, den treuen, gedulden und positiv-kritischen Kunden sowie der Fachpresse. Sie alle haben mit ihrem Einsatz wesentlich zum Gedeihen des Unternehmens beigetragen. Die Feier wurde durch ein Abendessen mit elsässischen Spezialitäten würdig abgerundet.

Und nun geht es auf zu den nächsten 40 Jahren Studer Revox!

Ferdinand Fuchs

Wichtigkeit. Die Anpresskraft wird mit einer vorgespannten, einstellbaren Feder erzeugt. Vor dem Aufsetzen des Bauelementes auf die sorgfältig fixierte Platine werden die Leiterbahnen des Prints mit Flussmittel bestrichen.



Die aufgelöteten Quadpacks dienen als Ansteuerbausteine für die darüberliegenden Fluoreszenz-Anzeigen, die im neuen Verstärker und im neuen Tuner eingesetzt werden.

Diese Leiterbahnen haben eine galvanische Zinnaufgabe von ca. 0,025 mm sodass für den Lötvorgang kein Zinn mehr zugeführt werden muss. Die vom Lötbügel erhitzten Anschlussbeinchen des Flatpack bringen diese Zinnaufgabe zum Schmelzen.

Mit dem mikroprozessorgesteuerten Impulslötgenerator lässt sich die Temperatur des Lötbügels zwischen 0 und 500°C vorwählen.



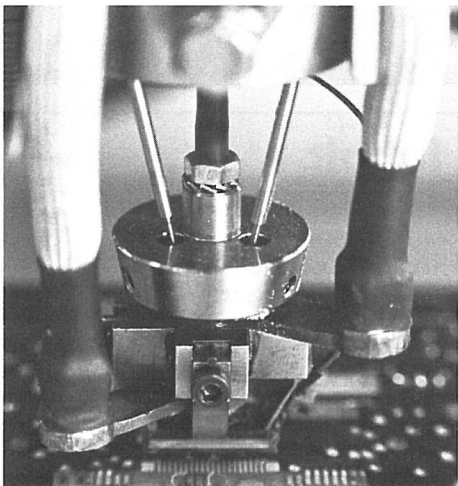
Fraülein Dickert an der Impulslötmachine. Durch das Mikroskop kontrolliert sie die Qualität der Lötstellen.

Die Verweil- oder Lötzeit ist von 0–99 Sek. einstellbar. Die Qualität der Lötstellen wird mit einem Stereomikroskop überprüft.

Rudolf Höpker

46 Lötstellen gleichzeitig

werden mit der Flatpacklötmachine von Weld-Equip gelötet. Diese Maschine wurde im Werk Löffingen installiert.



Fingerdicke Kupferkabel führen dem Lötstempel die Energie zu.

Sie wird für die Bestückung der Prozessprints für die neuen Revox Verstärker und Tuner eingesetzt.

Flatpack's sind SMD Bauelemente in Gehäusen mit nach aussen stehenden Anschlussbeinchen. (46 in unserem speziellen Anwendungsfall) Das Flatpack wird in der Ladestation mit einem Vakuumgreifer im Lötkopf aufgenommen, in der Lötstation aufgesetzt und mit einem impulsbeheizten Lötbügel verlötet. Zur genauen Justierung dient ein Doppelprisma mit Strahlteilung das vor dem Absenken des Lötkopfes eingeschwenkt wird. Der zu bestückende Print kann nun zu den Anschlüssen des Flatpacks mit einem Mikromanipulator (x, y, ϕ) ausgerichtet werden. Für jede Flatpackgrösse ist ein eigener Lötbügel erforderlich. Der Lötbügel ist in einem kardanischen Halter befestigt, der für allseitig gleichmässiges Anliegen bzw. Andrücken des Lötbügels sorgt. Dies ist insbesondere bei 4-seitigen Flatpacks (Quadpacks) von grosser

Wussten Sie schon, dass...

ab 23. März 1988, 07.00 Uhr, auf unserem Firmengelände in Regensdorf (Althardstrasse 30) eine Benzintanksäule "Blei-frei 95" zu Ihrer Verfügung steht?

Neue Lagerhalle in Ewatingen



Erfreulicher Anlass zu diesem Bericht ist die Erweiterung des Betriebes Ewatingen durch den Neubau einer Lagerhalle.

Bei dieser Gelegenheit sei es erlaubt, eine kleine Rückschau auf die Entwicklung bis zum heutigen Tage zu halten.

1973 wurde mit ersten Entwicklungen für die Produktgruppe "Revox-Lautsprecher" begonnen und seit 1974 sind wir, beginnend mit der AX-Serie, am Markt vertreten. Seither wurden 23 Boxentypen entwickelt und in Serie gefertigt.

Unser heutiges Programm umfasst 10 Lautsprecherboxen in 22 Varianten. Dazu werden 13 verschiedene Tief- und Mitteltonlautsprecher im Hause gefertigt.

Diese Entwicklung brachte es mit sich, dass schon bald Platzmangel herrschte und Material in unseren Betrieben Bonndorf und Säckingen gelagert werden musste. Letztlich waren sogar Einlagerungen bei Speditionen nötig.



Im Jahre 1986 wurde diesen Umständen in erfreulicher Weise Rechnung getragen, indem Herr Dr. Studer den Neubau einer Lagerhalle genehmigte.

Nach eingehender Planung und Zukauf von Baugrund konnte Ende März 1987 mit den Bauarbeiten begonnen werden. Einfach war es für die Bauleute nicht, wenn man an die endlosen Regenfälle des vergangenen Jahres denkt, die oftmals die Baustelle in einen See verwandelten. Trotzdem konnte termingemäss im Oktober 1987 der Hallenneubau in Betrieb genommen werden.

Hier nun einige Daten: Nutzfläche 1'400 m², im Anschlussbereich an das bestehende Gebäude als Massivbau ausgeführt; der weitere Teil in Stahlbauweise mit 3 abgesetzten, flachen Giebeldächern, Bauhöhe im Giebelbereich 9,20 m.

Unserem Architekten ist es gelungen, den neuen Baukörper dem bestehenden Gebäude und der Umgebung harmonisch anzupassen.

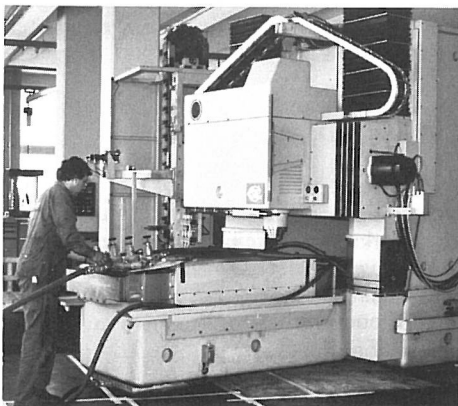
Weiterhin war eine neue Zufahrt nötig und über 2 Rampen ist ein zügiges Be- und Entladen sichergestellt. Die Nutzung der Halle erstreckt sich auf die Lagerung von Leergehäusen, Verpackung und weiterem Vormaterial sowie die Lagerhaltung von Fertigeräten, wodurch eine Entlastung des Verkaufslagers in Löffingen erreicht wird.

Ein wesentlicher Aspekt ergibt sich durch die räumliche Entlastung der Boxenmontage. Hier kann nun ein neues Konzept geplant und verwirklicht werden, welches die aktuellen Gegebenheiten berücksichtigt und für die kommenden Jahre optimale Fertigungsbedingungen schafft.

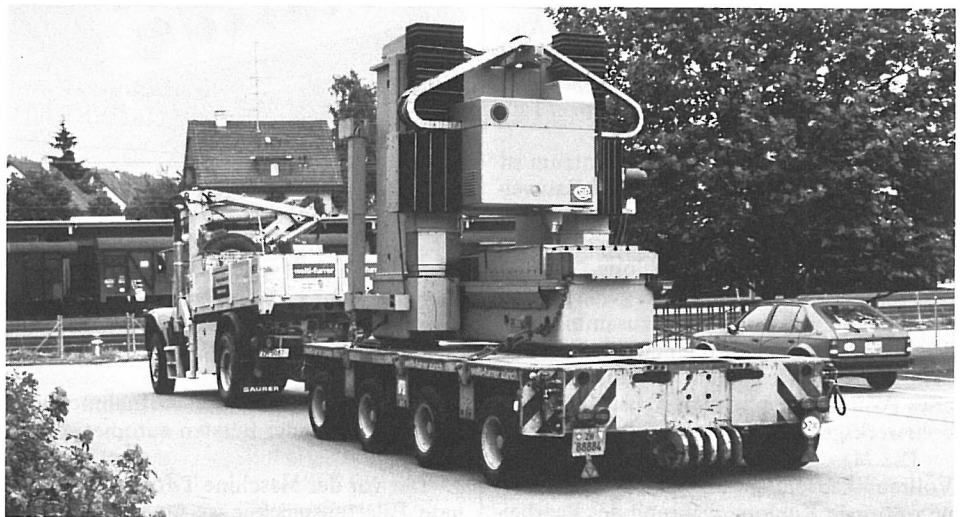
Hans J. Redlich

Neues Präzisions-Bearbeitungszentrum in Regensdorf

Im Zuge der laufenden Erneuerung unseres Maschinenparks wurde während der vergangenen Betriebsferien die grösste und vor allem schwerste je im Werk Regensdorf eingesetzte Werkzeugmaschine ausgebaut und verkauft. (Gesamtgewicht der Anlage: 26 Tonnen)



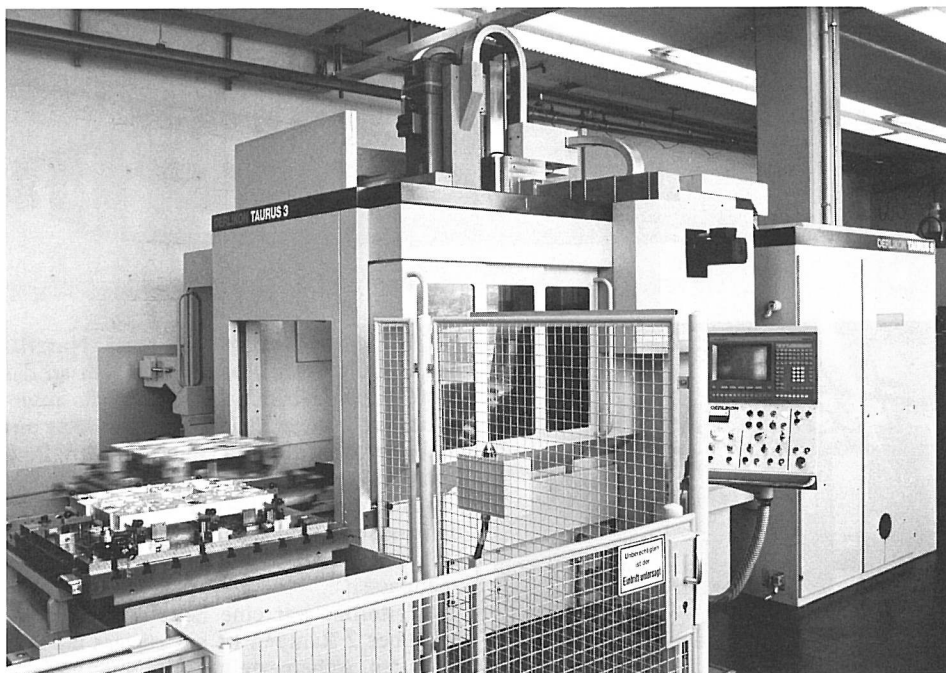
Auf einem Luftkissen-Transportsystem wird unsere alte SIP aus der Fabrik hinausgeschoben.



Nach über 22'000 Produktionsstunden verlässt das NC-Bearbeitungszentrum SIP-8000 unser Firmengelände.

Dieses Bearbeitungszentrum der ersten NC-Generation wurde mit der Eröffnung unseres Werkes Althardstrasse 30 im Jahre 1976 in Betrieb genommen. Es wurden auf

der Maschine hauptsächlich Präzisions-Werkstücke für unser Studiomaschinen-Programm hergestellt (Laufwerk-Chassis). Seit der Inbetriebnahme haben wir mit der Ma-



Gesamtansicht unserer neuen CNC-Produktionsanlage OERLIKON TAURUS 3. Auf diesem modernen Bearbeitungszentrum stellen wir Präzisionswerkstücke für professionelle Studio-Tonbandgeräte her. Der voll in das moderne Maschinenkonzept integrierte automatische Palettenwechsler erbringt eine grosse Leistungssteigerung.

schine ca. 22'000 Stunden produktiv gearbeitet. Die Genauigkeit der Anlage war nach diesen 11 Betriebsjahren immer noch so gut wie am ersten Tag, aber der technische Fortschritt bei den numerischen Maschinensteuerungen machte es nötig, uns nach einem moderneren Fabrikationsmittel umzusehen.

Inbetriebnahme CNC-Präzisionsbearbeitungszentrum "Oerlikon Taurus - 3"

Als Nachfolger der im ersten Teil beschriebenen Maschine entschieden wir uns nach längerer Evaluations-Zeit für ein Produkt der Firma Bühle in Oerlikon. Ausschlaggebend für diesen Entscheid waren das moderne Konzept und die grosse Genauigkeit der Anlage vom Typ "Taurus - 3".

Dieses Vertikal-Bearbeitungszentrum ist in robuster und kompakter Portal-Bauweise ausgeführt und verfügt über eine in der Spindeleinheit integrierte Temperaturstabilisierung mittels Ölumlaufkühlung.

Alle Führungsbahnen sind gehärtet und geschliffen und ermöglichen zusammen mit den vorgespannten Rollenelementen und dem direkten Messsystem ein äusserst präzises Positionieren in allen Achsen (Lehrenbohrwerksgenauigkeit).

Die Maschine ist mit einer sogenannten Vollraumkapselung ausgerüstet, was uns eine optimale Kühlung während des Bearbeitungsprozesses ermöglicht.

Die 32 Werkzeuge im Magazin sind in speziellen Hülsen untergebracht. Dadurch werden die Werkzeugschäfte gegen Schmutz und Beschädigung geschützt. Vor dem Einwechseln eines neuen Werkzeuges



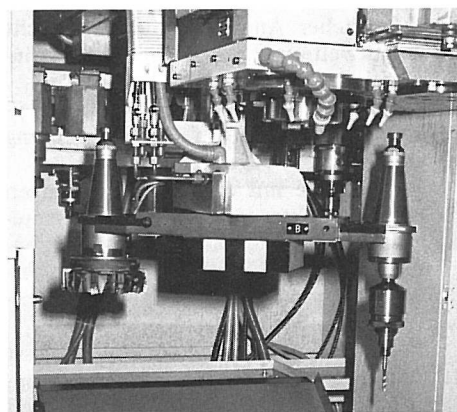
Auf einem schwenkbaren Bedienpult befindet sich die CNC-Steuerung. Die intern erstellten Bearbeitungsprogramme werden mit einem Lochstreifenleser über eine RS-232 Schnittstelle in die Steuerung eingelesen und abgespeichert.

in die Spindel wird der Aufnahmekonus mittels rotierender Bürsten automatisch gereinigt.

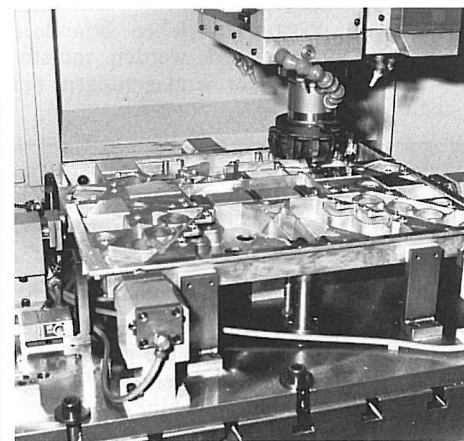
Der vor der Maschine T-förmig angeordnete Palettenpeicher ist für zwei Paletten ausgelegt. Zum Festspannen der zu bearbeitenden Werkstücke haben wir diese beiden Paletten mit Pneumatik- und Hydraulikanschlüssen nachgerüstet. Die Palettenbearbeitung ermöglicht uns, auf dem sich ausserhalb der Maschine befindlichen Palett ein Werkstück aufzuspannen, während

sich das andere Werkstück auf dem zweiten Palett im Maschinenraum bearbeiten lässt. Dieses Konzept bringt gegenüber der alten Anlage zusammen mit den höheren Bearbeitungsgeschwindigkeiten und den schnelleren Werkzeugwechseln eine grosse Leistungssteigerung, die je nach Werkstück 50-100% betragen kann.

Nachdem wir nun die ersten Betriebserfahrungen mit der neuen Anlage hinter uns haben, sind wir überzeugt, dass wir ein modernes und zuverlässiges System angeschafft haben, das uns sicher bis ins nächste "Jahrtausend" begleiten wird.



Das Werkzeugmagazin mit seinen 32 Werkzeugen.



Der vollständig verkapselte Arbeitsraum der Maschine mit einem auf einer speziellen Aufspannvorrichtung eingespannten Laufwerkchassis A820.

Technische Daten

Maschinentyp:

Vertikal-Bearbeitungszentrum in Lehrenbohrwerksgenauigkeit mit automatischem Werkzeugwechsler mit 32 Speicherplätzen und 2-Stationen Palettenpeicher.

CNC-Steuerung:

SINUMERIK 850 M

12" Color-Grafik-Bildschirm

Eingabefineinheit der Steuerung:

0.001 mm

Werkzeugaufnahme:

I S O 50

Spindelmotorleistung:

15 kW

Drehzahlbereich:

20...5600 1/min

Arbeitsbereich:

X-Achse 1220 mm

Y-Achse 820 mm

Z-Achse 610 mm

Palettengröße:

1000 x 800 mm (T-Nuten)

Werkzeuge:

- 32 Werkzeuge in autom. Werkzeugmagazin
- Max. Werkzeugdurchmesser 127 mm
- Max. Werkzeugdurchm. bei freien Plätzen 254 mm
- Max. Werkzeuggewicht 25 kg
- Automatische Reinigung der Werkzeugschäfte

Werkzeugwechselzeit:

8 Sekunden

Palettenwechselzeit:

45 Sekunden

Elektrische Anschlussleistung:

90 kVA

Gesamtgewicht:

21'500 kg

Produktions-Beginn:

Oktober 1987!

Martin Flühmann

Besuch in Toronto bei Studer Revox Canada Ltd. (SRCL)



Die Belegschaft der Studer Revox Canada Ltd.: Clary MacDonald (vorne), HiFi-Mitarbeiter (links), Pro-Mitarbeiter (rechts), Buchhaltung/Werbung/Administration/Lager (hinten Mitte)

30 Jahre Revox in Dänemark

Am 16. Januar 1958 lieferten wir Herrn Villadsen das erste Revox-Tonbandgerät. Damit begann eine Zusammenarbeit, die nun schon 30 Jahre dauert und sehr erfolgreich war. Herr Villadsen hat mit stetem Einsatz und unermüdlicher Ausdauer viel dazu beigetragen, dass die Revox-Produkte in Dänemark allen Schwierigkeiten zum Trotz einen erfreulichen Marktanteil errungen haben und zu einem Begriff geworden sind.

Dieses Jubiläum nahm nun Herr Villadsen zum Anlass und lud alle diejenigen Mitarbeiter zu einem guten Nachtessen ein, mit denen er im Laufe dieser 30 Jahre zusammengearbeitet hatte.



Herr Villadsen, Dänemark

An dieser Stelle möchten wir Herrn und Frau Villadsen für diese grosszügige Geste herzlich danken und wünschen ihnen weiterhin viel Erfolg und alles Gute.

Ende Januar 1988 besuchten Eugen Spörri, Geschäftsführer STI, und Bruno Hochstrasser, Produkteleiter WST, unsere Tochtergesellschaft in Kanada, um vertriebliche, organisatorische und produktbezogene Aspekte zu besprechen, und Kunden in Montreal zu besuchen.

15 Jahre alt ist SRCL. Unter der Leitung von Clary MacDonald bearbeiten heute 14 Mitarbeiter den kanadischen Markt. Eine geschickte Vertriebspolitik, vor allem in der Zusammenarbeit mit dem Handel, sichert gute territoriale Abdeckung. Direkte Betreuung von Kunden und die Mitwirkung ausgewählter Vertragshändler für den professionellen Produktbereich sowie eine grosse Anzahl von HiFi-Händlern unterstützen den Vertrieb der Marken Studer und Revox. Das Händlernetz und die Aktivitäten der SRCL verteilen sich sozusagen auf 9.976.139 qkm kanadischen Bodens, auf alle zugänglichen Provinzen des Landes.

Grösster Kunde ist die kanadische Rundfunk- und Fernsehgesellschaft CBC (Canadian Broadcasting Corporation) mit 31 Fernsehstationen und 68 Rundfunkanstalten. Ausserdem werden private Anstalten, Aufnahmestudios und Privatkunden beliefert. Allein für den weissen "Wettbewerbszauber" in Calgary wurden von unserer Tochtergesellschaft eine grosse Anzahl von Tonbandmaschinen A807 und A810, Mischpulte 962 und PR99 Tonbandgeräte zum Einsatz in Radio- und Fernseh-Mietstudios, in einem Olympia-Radiostudio des ORF, einem Fernsehstudio des australi-



Fernsehstudio der CBC Montreal



Radiostudio der CBC Montreal

schen Senders ABC, einigen Mitschneide- und Kopierstudios, und Qualitätskontrollstudios geliefert.

Trotz der ungünstigen Währungssituation und der damit verbundenen Konsequenz im Preisgefüge ist die Auftragslage für SRCL positiv. Clary MacDonald hält engen Kontakt zur Kundschaft und teilt sich diese Aufgabe mit drei Mitarbeitern im Verkauf. Der Dienst am Kunden ist oberstes Gebot. Dazu gehört auch die Serviceleistung nach dem Verkauf, Teilnahme an Schulungskursen und Seminarien und nicht zuletzt die enge Zusammenarbeit mit Verkauf und Technik der Verkaufsgesellschaften Studer International AG und Revox Ela AG.

Renate Ziemann

Zürich zu Gast in China



Eröffnungsfeier am 12. Oktober 1987 in Kunming

In Kunming, der chinesischen Partnerstadt Zürichs, wurde im vergangenen Oktober eine Ausstellung über die Limmatstadt gezeigt. Stadtpräsident Thomas Wagner reiste zur Eröffnung mit einer Delegation in die Hauptstadt der südwestlichen Provinz Yunnan. Die Ausstellung stiess bei den rund 40'000 Besuchern auf grosses Interesse.



Ausstellungsort: der Kulturpalast

Die Partnerschaft zwischen den beiden Städten besteht seit 1982 und hat bereits zu einem regen kulturellen Austausch geführt. Chinesische Künstler reisten nach Zürich und Schweizer Kulturschaffende besuchten Kunming. Besonders der Bambus-turm, den eine Kunminger Equipe im Sommer 1984 für die Ausstellung Phänomene errichtete, dürfte den Zürchern in bester Erinnerung sein. Nun wurde die Stadt Zürich in Kunming vorgestellt. Erwünscht war von den chinesischen Gastgebern weniger Historisches, sondern ein Überblick über das moderne Zürich.



Handgemaltes Werbeplakat in der City

Wir (Revox Ela AG) wurden von der Präsidialabteilung der Stadt Zürich angefragt, ob wir Interesse hätten, unsere Produkte nebst anderen bekannten Schweizer Firmen, wie z.B. der Schweizerischen Kreditanstalt, Sulzer Escher Wyss AG, Swissair, Siemens Albis AG, Brown Boveri & Cie., Longines und Lindt & Sprüngli auszustellen. Einzige Bedingung: Die auszustellenden Geräte mussten verhältnismässig kurzfristig in Zürich zum Versand bereit sein. Eine Anlage, bestehend aus einem CD-Spieler B226, einem Kassettengerät B215, einem Tuner/Verstärker B285, einem Tonbandgerät B77, zwei Lautsprecherboxen FORUM und drei Kopfhörern, wurde schnellstens verpackt und den Organisatoren zur Weiterleitung übergeben.

Im Zeichen der Modernisierung interessierten sich die Chinesen besonders für Wissenschaft und Wirtschaft. Von einem Operationstisch seien die Besucher kaum wegzubringen gewesen. Dies traf auch auf unsere HiFi-Geräte, auf ein computergesteuertes Büro und auf ein Bildschirmtelefon zu. Grossen Anklang fanden ebenfalls Modelle von Bankschalter, Tramwagen, Bussen und des Zürcher Hauptbahnhofs sowie historisches Geschirr aus dem Landesmuseum und zahlreiche sportliche Utensilien von der Longines Zeitmessanlage bis hin zum Fussballtor. Schokolade und Uhren lieferten ein allgemeines Bild der Schweiz.

Ursula Sangaletti

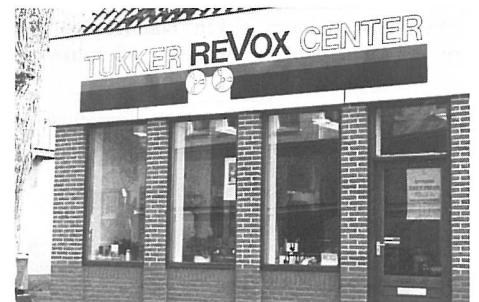


Ein chinesisches Lächeln für Revox

Fachhändler mit Schwung

Herr Zeijveld führt im Städtchen Driebergen in der holländischen Provinz Utrecht das kleine, aber feine TUKKER REVOX CENTER. Im Showroom nehmen die Revox-Produkte im Vollsortiment einen bevorzugten Platz ein. Neben dem Verkauf an Private widmet er sich auch der Bearbeitung industrieller bzw. semiprofessioneller Projekte. Darüberhinaus besorgt er selber den technischen Service, nachdem er unsere Kurse in Regensdorf besucht hat.

Gut 80 % seiner Zeit setzt Herr Zeijveld für Revox ein. Er glaubt voll und ganz an die Philosophie dieser Produktreihe und hat innerhalb von fünf Jahren seinen Umsatz mit Revox vervierfacht. Dieser vorbildliche Fachhändler beweist, dass auch ein kleines Geschäft grossen Erfolg haben kann, wenn es mit Begeisterung und Überzeugung hinter seinen Produkten steht.



Das TUKKER REVOX CENTER ist von weitem gut sichtbar, denn am typischen Backsteinhaus prangt ein grosses Firmenschild, das in Design und Farbe dem neuen Revox-Signet nachempfunden ist. So schön sieht man es in den Niederlanden nirgends.

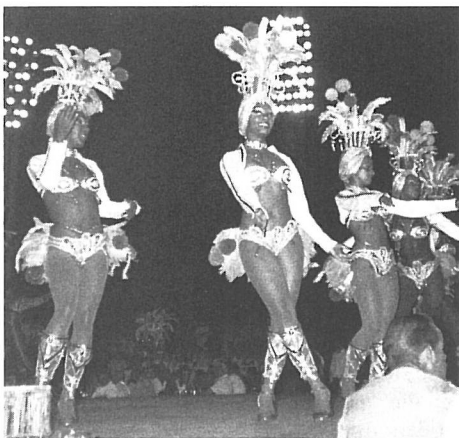
Wir wünschen Herrn Zeijveld weiterhin viel Erfolg und Freude mit Revox.

Ferdinand Fuchs

Studer Revox in Kuba



Das erste, was einem Reisenden auffällt, wenn er in Havanna ankommt, sind die altherwürdigen Amerikanerwagen, die in den Fünfzigerjahren – noch vor der Revolution – importiert worden sind und noch immer fahren, so gut wie möglich zusammengefleckt mit im Lande selbst hergestellten Einzelteilen. Einige Stunden später wird er begeistert sein von der Freundlichkeit der Kubaner, die ihre Besucher mit einer selten vorkommenden Wärme und Begeisterung empfangen. Die Sonne und die angenehme Lebensart überzeugen unseren Reisenden schnell, dass es eigentlich viel richtiger wäre, nach Kuba zu kommen um zu reisen, statt zu arbeiten. Dies entsprach genau meinen Überlegungen, als ich dieses Land im April 1985 zum ersten Mal besuchte.



Im Lande der Zigarren, des Rums und der "Revolución" nimmt die Musik einen grossen Platz im Leben aller ein. Der erste Kunde, den wir über die vorgesehene Reise informierten, war die Firma EGREM, welche in Kuba das Monopol für Musikaufnahmen und deren Vertrieb besitzt. Wir schlugen vor, ein kleines Symposium durchzuführen, um unsere Produktpalette vorzustellen. Die Leute von EGREM griffen unseren Vorschlag mit Begeisterung auf und übernahmen es, die massgebenden Personen von Radio, Fernsehen und Film einzu-



Instituto Cubano del Arte e Industria Cinematograficos, Havanna

laden. Bei meiner Ankunft war alles perfekt organisiert und das Symposium war ein voller Erfolg. Die zahllosen, gezielt gestellten Fragen zeigten mir, wie sehr unsere Initiative geschätzt wurde, da Kuba aus politischen Gründen von der übrigen Welt und den Fachausstellungen, die über technologische Fortschritte orientieren, ziemlich abgeschnitten ist.

Aus diesem Besuch resultierte vorerst die Lieferung einer A80/VU-24 an EGREM und zudem von mehreren A810 und PR99 an ICRT (Instituto Cubano de Radio y Televisión). Um unsere Anstrengungen zu vertiefen und unseren Kunden den bestmöglichen Service bieten zu können, haben wir uns entschlossen, die Bearbeitung des kubanischen Marktes unserem Vertreter in Mexiko, Herrn Patiño von VARI S.A. zu übertragen. Die guten Verbindungen (Havanna ist nur drei Flugstunden von Mexiko City entfernt) sowie die guten Verständigungsmöglichkeiten (in beiden Ländern ist die offizielle Sprache Spanisch) waren entscheidend für diesen Entschluss. Im April 1986 reiste ich erneut nach Havanna, begleitet von Herrn Patiño, um ihn unseren Kunden vorzustellen, die darob sehr zufrieden waren.

In der Zwischenzeit haben wir ein komplettes Synchronisationssystem mit Controller SC4008, vier TLS 4000, eine A810 und eine A80-VU-8 an ICAIC (kubanisches Institut für Filmkunst) geliefert. Röbi Müller übernahm im April 1987 deren Inbetriebsetzung.

Im März 1987 nahmen zwei Ingenieure von EGREM an einem technischen Schulungskurs in Regensdorf teil. Begeistert von ihrem Aufenthalt und beeindruckt von allem, was sie gesehen hatten, kehrten sie wieder nach Havanna zurück. Mehrere Projekte erlauben auch für die Zukunft eine optimistische Beurteilung dieses Marktes.

Jean Pascal Ruch

Erster Revox HiFi-Fanclub in Rom eröffnet

Im Dezember vergangenen Jahres wurde der erste Revox-Fanclub eröffnet. Der Club verfügt über eigene Lokalitäten, die vom Musikhaus Davoli zur Verfügung gestellt werden. Der Präsident Franco Di Giuseppe erklärt uns Ziel und Zweck folgendermassen: Verbreitung und Bekanntmachung aller Revox-Produkte.

An den Club-Sitzungen werden den Mitgliedern neue Geräte vorgestellt und im Detail erklärt. In allen Anwendungsbereichen wird mit Rat und Tat beigegeben, damit die Geräte optimal eingesetzt werden können. Der Club dient ferner dem Erfahrungsaustausch und die Mitglieder werden bei Kauf und Tausch beraten und unterstützt.

Wir wünschen dem Club viel Erfolg.

“Hier ist der SUVA-Telefonhörtest...”

so lautet die mit Musik umrahmte Einleitung zu der auch in Französisch und Italienisch angebotenen Dienstleistung der SUVA.

Die Grundidee zu diesem Angebot war es, jedem Interessenten die Möglichkeit zu geben, unverbindlich und bequem den generellen Zustand seines Gehörs zu überprüfen. Oft bleiben Gehörschäden über Jahre hinweg unerkannt, weil der Schritt zum Arzt mit Überwindung und Angst verbunden ist. Damit wird aber auch klar, dass diese Einrichtung die umfassenden Untersuchungen der Ohrenärzte oder die über 50'000 Tests, welche die SUVA pro Jahr mit dem Audiomobil durchführt, keineswegs ersetzen, sondern diese lediglich ergänzen soll. Wer diesen Test durchführen will, begibt sich, mit Schreibzeug ausgerüstet, in einen ruhigen Raum und wählt aus den angegebenen Telefonnummern diejenige, welche ihm den Test in der gewünschten Landessprache anbietet. Ein Kommentar führt durch den Text und erklärt dessen Auswirkungen.

Diese Dienstleistung ist das Resultat der nunmehr fast zwei Jahre dauernden Arbeit von Herrn Dr. B. Hohmann (Sektion Akustik der SUVA), in Zusammenarbeit mit der PTT, mit Fachleuten für Herstellung und Inhalt der Compact Disc sowie mit Revox, für die technische Beratung.



Aufgrund der Qualitätsansprüche an die Langzeitstabilität des Tonträgers kam für diese Applikation nur die CD in Frage. Das Ziel, einen 24-Stunden-Service versuchsweise während eines Jahres anzubieten, verliert auch den Qualitätsansprüchen an das Abspielgerät ganz neue Dimensionen.

Der Revox B226 konnte nach geringfügigen spezifischen Anpassungen für diese aussergewöhnliche Aufgabe eingesetzt werden.

Seit dem 14. Oktober 1987 spielt nun je ein B226 in drei Anlagen (Luzern, Lausanne und Bellinzona) in einem Dauerbetrieb von bisher mehr als 3'000 Stunden.

Die Geräte arbeiten selbständig im programmierten Loop-Modus. Bis jetzt haben nahezu 100'000 Personen von diesem Angebot Gebrauch gemacht und ebensoviele haben es wegen Überlastung vergebens versucht.

Um die langfristige Funktionsgarantie zu erhöhen, wird nun eine externe Kontrolleinheit mit dem B203 als Interface entwickelt. Sie ermöglicht das automatische Starten beim ersten Anruf (sonst Stand-by), das Umschalten auf ein Reservergerät im Störfall und die erneute Initialisierung nach einem Stromunterbruch.

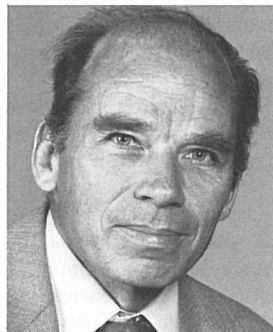


Eine Informationsschrift zum Hörtest kann bei der SUVA, Sektion Administration, Postfach, 6002 Luzern, bezogen werden.

Arbeitsplätze:

Der Produkte- und Projektgruppenleiter

für Studioanlagen und Mischpulte



Hermann Stierli,

1936, aufgewachsen in Brugg (AG); seit 1968 bei Willi Studer im Mischpultbereich tätig.

Seine beruflichen Aufgaben verteilen sich auf zwei wichtige Funktionsbereiche:

- die eines **Produkteleiters** für Studioanlagen und Mischpulte, verantwortlich für

“seine” Produktelinie und eine auf das Firmenleitbild ausgerichtete Strategie für technisch führende, marktgerechte Produkte;

- die eines **Leiters der Projektgruppe** für den gleichen Produktbereich, der sicherstellt, dass Kundenaufträge – vom einzelnen Mischpult bis zur kompletten Studioanlage – wirtschaftlich, technisch kompetent und zur Zufriedenheit des Auftraggebers abgewickelt werden.

Was sich als ‘Aufgabenbereich’ in Kurzform relativ einfach anhört, setzt ein hohes Mass an Vielseitigkeit, an fundiertem Wissen und Arbeitseinsatz voraus, persönlich und im Team.

Betrachten wir zuerst die Pflichten des **Produkteleiters H. Stierli:**

Der Geschäftsleitung direkt unterstellt, arbeitet er zusammen mit seinem Assistenten Boris Balin und in enger Zusammenarbeit mit dem Verkauf die **Strategie** für den Mischpultbereich. Darauf aufbauend, wird das **Konzept** einer neuen Mischpultgeneration festgelegt. Durch viele Gespräche mit Kunden, mit den Landesvertretern unserer Geräte und eigenen Verkaufsmitarbeitern verdeutlicht sich langsam das Bild eines neuen Gerätes. Ein solches Grobkonzept wird nun mit den Ressortleitern des Mischpultlabors und des Konstruktionsbüros durchgesprochen. Es erfolgt eine erste Abschätzung der anzuwendenden Technologie, des grundsätzlichen Aufbaus und, nicht zuletzt, eine erste Preisabschätzung.

Gespräche mit Produkteleitern anderer Produktelinien (z.B. professionelle Tonbandmaschinen, verwandte Zubehörgeräte und Produkte der Automatisierung) klären die Schnittstellen. Das ausgearbeitete Konzept zeigt den vorgesehenen Anwendungsbereich eines Mischpultes, es legt die Varianten des Modells fest; die Bedienungsfläche wird entworfen, der Zeitablauf vom Entwicklungsbeginn bis zur ersten Ablieferung an einen Kunden wird abgeschätzt, und Preisvorstellungen nehmen konkretere Formen an.

Ist das Konzept von der Geschäftsleitung genehmigt, kann die **Produktentwicklung** beginnen. In harter Kleinarbeit werden zwischen Produkteleiter und Entwickler die ‘grossen Gedanken’ auf den realen Boden und in eine realisierbare Form gebracht – es entsteht ein Pflichtenheft, das gemeinsam mit Verkauf, Entwicklung und Produktion abgestimmt wird. Mit diesem Pflichtenheft – verabschiedet von der Geschäftsleitung – beginnt die eigentliche Entwicklung und Konstruktion eines neuen Gerätes. Obwohl diese Arbeiten nicht mehr dem direkten Einflussbereich des Produkteleiters unterliegen, wird er auch in dieser Phase nicht arbeitslos.

Auch ein gutes Pflichtenheft muss den technischen Gegebenheiten und den ständig wechselnden Umweltsprüchen ange-

passt werden. "Eine der schwierigsten Aufgaben ist es, hier das richtige Mass zu finden: Sollen letzte technologische Erkenntnisse noch einfließen, oder entstehen dadurch unzulässige Verzögerungen? Kann man Kompromisse eingehen, oder handelt es sich bei den Neuheiten nur um billige Gags?" – so der Produkteleiter, dem diese Fragen manche schlaflose Nacht bereiten können.

Als Leiter der Projektgruppe Studioanlagen und Regiepulte arbeitet Hermann Stierli eng mit seinem Team von neun erfahrenen und belastbaren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern zusammen. Die Arbeit dieser Gruppe beginnt schon bei der Offertstellung. Anfragen nach kundenspezifischen Mischpulten werden hier bearbeitet und berechnet. Für die Verkaufsgesellschaft STI werden System-Grossofferten erarbeitet und Projektberatung geleistet.

Die enge Zusammenarbeit mit dem Verkauf dient auch der Konkurrenzbeobachtung im internationalen Markt, der weltweiten Marktentwicklung allgemein sowie der Produkt- und Technologie-Präsentation an wichtigen Messen und Ausstellungen, an Symposien und Seminaren. Diese letzteren Aufgaben gehören auch zu denen des Produkteleiters. Die grosse Arbeit der Gruppe beginnt jedoch erst nach dem Eintreffen einer Mischpult- oder Anlagenbestellung.

Die Projektbearbeiter erstellen alle technischen Unterlagen, Schemata und Verdrahtungslisten für die Fertigung. Mit dem Labor und dem Konstruktionsbüro wird die Verwendung von kundenspezifischen Teilen besprochen, die sodann in Auftrag gegeben werden. Über den Einkauf werden Fremdgeräte oder spezifische Teile angefordert. Der Planungsstelle des Hauses werden Unterlagen über benötigte Einschübe und Pultchassis abgegeben. Ganz spezielle Kundenwünsche erfordern oft Rücksprache mit dem Endkunden.



Damals...

Die Fertigung der Mischpulte befindet sich dort, wo der Produkte- und Projektleiter mit seinem Team arbeitet – im Haus der Althardstrasse 10. Verantwortlich für den Fertigungsablauf ist der Produktionsleiter Mischpulte/Tonbandgeräte, unterstützt von 2 Meistern und 26 Mitarbeitern. Fachtechnisch unterstützt der Projektbear-



...und heute

beiter auch die Fertigung und das Prüffeld – es bleibt 'sein' Mischpult, 'seine' Anlage bis zur Ablieferung und auch darüber hinaus.

Sicher erinnert sich Hermann Stierli noch an den Zeitpunkt seines Eintritts bei Willi Studer (1968), als unter seiner Leitung das von Paul Zwicky entwickelte Mischpult Studer 089 in Serienproduktion ging. Mit zwei Verdrahterinnen, einem Mechaniker und einem Mitarbeiter im Prüffeld hat Hermann Stierli die Mischpultfertigung damals bewältigt – vor 20 Jahren!

Zwischen 1968 und 1988 liegen Welten – in der Technologie, den Fertigungsmethoden und dem Marktbedarf; aber auch eine Reihe weltweit verkaufter Studer Mischpulte: die Modelle 089, 189, 289, 389, 069, 169, 269, 369, die zwei Jahrzehnte lang erfolgreich ihren Platz im professionellen Markt behauptet haben.

Die Produkte der neuen Generation sind die Modelle

900 – die äusserst flexible Mischpultserie, die es erlaubt, auch ausgefallene Kundenwünsche zu erfüllen. Etwa 100 Einschübe und ca. 75 Eurokarten und Subkarten stehen zur Verfügung. Diese Pulte werden nicht nur beim Rundfunk, beim Fernsehen und in privaten Studios in Sende- und Produktionsregionen, und in Reportagewagen eingesetzt. Auch für die hochwertige Tonbearbeitung und Saalbeschallungen in Theatern und Kongresshallen werden 900er Pulte verwendet.

961/962 – die kompakte 30 mm-Technik als portables Kompaktmodell für den Ausendienst und festen Einsatz in Kleinstudios. Dank seinem "guten Ton" bevorzugen zahlreiche Schallplattenfirmen dieses Pult zur Aufnahme von klassischen CD-Produktionen.

963 – eine erweiterte Version des Mischpultes 962; kompakt, robust und preiswert wird vornehmlich in Reportagewagen, in Theatern und Kongresshallen eingesetzt.

970 – das übersichtliche, einfach zu bedienende Sendepult für die Selbstfahrttechnik (Disc Jockey Betrieb).

Studer Mischpulte, ein wichtiger Fertigungsbereich, dessen Produkte weltweit in grossen und kleinen Studioanlagen integriert sind – Mischpulte, die auch in Zukunft gemeinsam mit Studer Tonbandmaschinen einen beachtenswerten Platz in der Weltrangliste einnehmen werden.

Renate Ziemann

Rupfst Du mein Vaterland...

Wir bitten sehr um Wachsamkeit! Wohl möglich, dass in nächster Zeit "arbeitsfrohe" Spiessgesellen nachfolgendes Begehren stellen: Zwecks Erhöhung des Verstandes soll die Jugend unseres Landes bis 20, Galactina schlürfen und in den Kindergarten dürfen!

Dann, ab diesen 20 Jahren soll man in die Südsee fahren. Dort zehn Jahre froh und still träumen, was man werden will!

Nachher: Rückkehr mit dem Dampfer. Mit 30: Startbeginn als Chrapfner. Fünf Arbeitsstunden in der Woche! (Zehn Jahre dauert die Epoche.)

Mit 40 ist man müd und stumpf und vom Chrapfner auf dem Rumpf. Dann geniesst man seine tschennte, wohlverdiente Altersrente. Wo nimmt man dann den Chlütter här? Wer zahlt die Prämie, wääreliwäär? Wer soll die Milliarden bringen? Ächt Pfasnachtsgsellschaft Ormalingen?

(Robert Jeher, Präsident der Generaldirektion der Schweizerischen Kreditanstalt, Zürich, an der Jubiläumsveranstaltung der Schweizerischen Kurse für Personalfragen)

Aus der Schweizerischen Handels-Zeitung vom 4. Februar 1988

Betriebliches Vorschlagswesen

Das Ziel der Aktion war einerseits, mittels Preisen die zu gewinnen waren, einen erhöhten Anreiz zur Teilnahme zu geben, und gleichzeitig einen Hinweis auf das mögliche Beteiligungspotential zu erhalten.

Obwohl wir nicht mit einer Lawine gerechnet hatten, blieb das Echo doch sehr hinter unseren Erwartungen zurück:

Zeitraum 1. April 87 – 30. Juni 87	
Eingereichte Vorschläge	10
Angenommene Vorschläge	6
Anzahl Einreicher	8

Ein Politiker würde dieses Resultat als Beweis dafür werten, dass wir in jeder Beziehung ein hohes Mass an Vollkommenheit erreicht haben. Leider ist die Erklärung nicht ganz so einfach. Mit ein Grund sind zweifellos unsere relativ geringen Bedarfszahlen. Ebenfalls erwähnenswert ist auch die Tatsache, dass uns viele Vorschläge, welche absolut in den Rahmen des BVD passen würden, in Form von Änderungs-Vorschlägen zugehen. Bei dieser Gelegenheit möchten wir auch einmal diesen "Einreichern" unseren Dank für ihre Mit Hilfe aussprechen.

Am 22. Januar 1988 war es soweit. Wie angekündigt trafen sich diejenigen Wettbewerbsteilnehmer, deren Vorschläge zur Durchführung angenommen worden waren, zum Nachtessen im Restaurant Post in Watt. Ebenfalls mit von der Partie waren die beiden BVD-Beauftragten, die Herren Fiechter aus Regensdorf und Spletstösser aus Säkingen. Im Verlaufe des gemütlichen Abends wurde dann die mit Spannung erwartete Auslosung der beiden Reisen nach Wien vorgenommen. Frau Hänni, die Wirtin, fungierte als Glücksfee und ermittelte als Gewinner die Herren J. Fahrni und J. Kleiner. Wir möchten den beiden Herren herzlich gratulieren und wünschen ihnen ein ebenso vergnügliches wie interessantes Wochenende.



Die erfolgreichen Teilnehmer v.l.n.r.: M. Flühmann, K. Hunzinger, J. Fahrni, J. Kleiner, E. Deiss

Wir hoffen, dass mit der abgelaufenen Aktion die Existenz des BVD wieder in Erinnerung gerufen worden ist und würden uns über weitere Anregungen sehr freuen.

Georg Kaiser

Während der letzten Monate konnten wir wieder einige erfolgreiche Verbesserungsvorschläge prämiieren. Den Löwenanteil von DM 1'000.- kassierte ein Mitarbeiter des Werkes Bad Säkingen für seine Anregung, die das nachträgliche Handlöten und Reinigen der Lötstellen des Anschlusses der LCD-Anzeige Nr. 1769.256.00 überflüssig gemacht hat. Weitere Prämien in Höhe von DM 200.-, 105.- und 100.- gingen ebenfalls nach Bad Säkingen, während ein Mitarbeiter aus Löffingen sich über DM 99,28 freuen konnte. Zusätzlich gab es noch einige Anerkennungszahlungen.

Prüfen Sie doch bitte auch einmal, ob Sie nicht einen Beitrag zur Kosteneinsparung, rationelleren Arbeitsweise, Produktverbesserung etc. beitragen können. Es lohnt sich auch für Sie!

Headline des Monats

Für die Werbung ist
der Vierzigjährige fast schon zu alt

Gesehen in DIE WELT vom 3. Okt. 1987

Pensionierungen

Bonndorf



Anna Krissler

Aus Bonndorf sind zwei Pensionierungen zu vermelden. Zum 31.1.1988 schied Frau Anna Krissler aus dem aktiven Berufsleben. Sie gehörte 14 Jahre unserem Unternehmen an und war zuletzt in der Printfertigung tätig.

Frau Hildegard Mund arbeitete 17 Jahre nahezu ausschliesslich in der manuellen Leiterplattenbestückung. Ihr Ruhestand begann mit dem 1.3.1988.

Wir danken unseren Neupensionären für ihre langjährige Betriebstreue und den hierbei erbrachten persönlichen Einsatz. Es begleiten sie unsere besten Wünsche für einen langen und unbeschwernten Ruhestand.

Ewattingen



Hildegard Zimmermann

Während 15 Jahren versah Frau Hildegard Zimmermann den Reinigungsdienst im Werk Ewattingen. Zum Jahresende erreichte sie nun ihr Rentenalter.

Regensdorf



Bodil Kupper

Am 9. November 1959 ist Frau Bodil Kupper in unser Unternehmen eingetreten. Sie arbeitete seit dieser Zeit in der Elektrischen Montage, wo sie Leiterplatten bestückte und lötete sowie diverse Verdrahtungsarbeiten verrichtete.

Nach beinahe 29 Jahren verlässt sie uns per 30. April 1988, um in den wohlverdienten Ruhestand zu treten.



Concepción Caputo

Am 2. Mai 1972 ist Frau Concepción Caputo in unser Unternehmen eingetreten. Sie arbeitete in der elektrischen Montage zuerst als Bestückerin und war dann mehrere Jahre beim Zuschneiden der Elemente tätig.

Per 29. Februar 1988 verlässt uns Frau Caputo in den wohlverdienten Ruhestand.

Wir wünschen allen Pensionierten vor allem gute Gesundheit und danken für die in langjähriger Betriebstreue erbrachte Leistung.

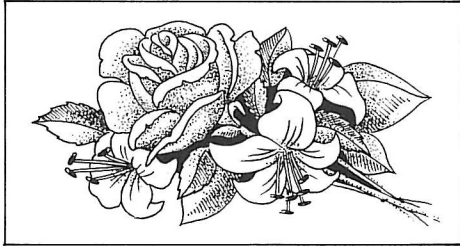
René Sturzenegger

Eingesandt:



Aus dem Wilden Westen grüssen: Paul Jenny, David Walstra und Anne McBryde!

Wir gratulieren



Im vergangenen Jahr haben folgende Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ihr Dienstjubiläum gefeiert:

25 Jahre Studer Revox GmbH
Johann Theiler

10 Jahre Studer Revox GmbH
Walter Derrer

10 Jahre Studer Holdung GmbH
Ursula Schmidt

10 Jahre Willi Studer GmbH
Hanife Atasoy
Hilde Bausch
Andrea Bayer
Elvira Birsner
Antonia Blatter
Rosemarie Blatter
Waltraud Blatter
Helmut Blum
Giovanna Cuppuleri
Marianne Ebi
Edeltraut Fehrenbach
Maria Ferrara
Anica Galic
Rosa Governali
Katharina Gschlecht
Manfred Harsch
Anneliese Heizmann
Hannelore Hofmeier
Antonia Liguori
Ewald Mangler
Anastazija Plavetic
Nedja Ravic
Erika Reale
Heidi Rogg
Doris Schneider

Cornelia Santoro
Renate Tritschler
Cornelia Wipf
Bruno Zölitz

10 Jahre Willi Studer AG Regensdorf
Ayse Aköz
Hans-Peter Borgo
Andreas Bucher
Urs Eberwein
Charles Egli
Jean-Marco Egli
Hugo Fischer
Andrea Garin
Erwin Hegg
Aloisia Infeld
Helena Krizek
Ugo Marcarini
Elsbeth Marchel
Manuela Moreno
Markus Ott
Arnold Schmidheiny
Daniel Senn
Bernhard Städeli
Tibor Tamas
Rosa Ullrich
Martina Vertua
Urs Wehrlin
Esther Wenk
Oskar Wittmann

20 Jahre Willi Studer AG Regensdorf
Iva Busatta
Martin Flühmann
Hans Hüser
Max Käppeli
Max Keller
Giuseppina Marinoni
Maddalena Zubani

25 Jahre Willi Studer AG Regensdorf
Paul Hotz
Alfonso Lauro
Elisabeth Steffen

30 Jahre Willi Studer AG Regensdorf
Guido Besimo
Marta Krebs

10 Jahre Studer International AG
Gertrud Huber
Gisela Schafflützel
Sylvia Seiler
Antranig Yereaztian
Renate Ziemann

20 Jahre Studer International AG
Peter Joss
Günter Streit

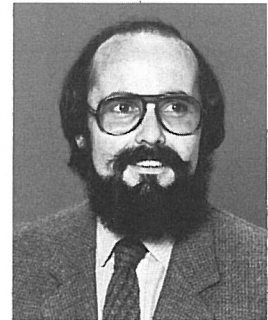
25 Jahre Studer International AG
Margrit Meyer
Eugen Spörri

25 Jahre Revox Ela AG
Renaud Delapraz

10 Jahre Willi Studer AG Mollis
Persa Chapatte
Verena Grendene
Erika Kamm

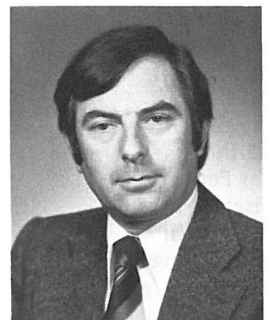
Personelles

Mit Brief vom 24. Januar haben wir die schriftliche Bestätigung erhalten, dass unser Geschäftsleitungsmitglied und Chef des Produktionsbereiches, Herr **Franz Trottmann**, unsere Firma nach 13-jährigem, erfolgreichem Wirken per Ende April 1988 verlassen wird, um als Direktor der Metallarbeiterschule Winterthur eine neue Aufgabe zu übernehmen.



Herr Trottmann trat am 1. Februar 1975 in die Firma von Herr Dr. h. c. Willi Studer ein und übernahm vorerst die technische Betriebsleitung für die elektronische Produktion. In dieser Funktion war Herr Trottmann direkt der Geschäftsleitung verantwortlich. Per Januar 1980 wurde Herr Trottmann zum Direktor befördert und übernahm als Geschäftsleitungsmitglied die technische Gesamtleitung der Fertigung.

Wir möchten es an dieser Stelle nicht unterlassen, ihm für seine Arbeit und den grossen Einsatz während der ganzen Anstellungsdauer ganz herzlich zu danken.



Als neuer Leiter des Produktionsbereiches amtet seit dem 1. März 1988 Herr **Christian Schüpbach**. Herr Schüpbach ist mit einer mehrjährigen Führungserfahrung in den Bereichen Elektronikproduktion, Elektronik-AVOR und Prüffeld am 1. Oktober 1986 in die Willi Studer AG eingetreten und war als Werkleiter Mollis tätig. Diese Funktion wird Herr Schüpbach ad interim weiterführen.

Wir wünschen beiden Herren in ihrer neuen Aufgabe viel Erfolg und Befriedigung.

René Sturzenegger

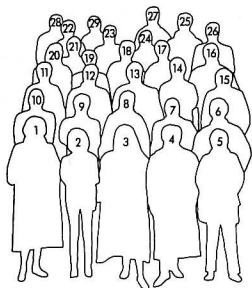
Studer Revox Betriebe Personalnachrichten

Ein herzliches Willkommen entbieten wir allen unseren 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. Ursula Schmid
Betriebsbuchhalterin
2. Brigitte Lenherr
Büroangestellte
3. Monica Moser
Telefonistin
4. Susanne Heyer
Sekretärin
5. Jennifer Pentland
Technische Autorin
6. Marc Hämmerli
Entwicklungsingenieur
7. Oskar Flepp
Servicetechniker
8. Werni Grau
Monteur
9. Davide Beretta
Prüffeldtechniker
10. Luca Moretti
Entwicklungslaborant
11. Dieter Gautschi
Konstrukteur
12. Andreas Schmid
Laborant
13. Jörg Volger
Entwicklungsingenieur
14. Gabor Soos
Entwicklungsingenieur
15. Gian Courtin
Servicetechniker



16. Adrian Geissmann
Technischer Autor
17. Jörg-Peter Lorch
Entwicklungsingenieur
18. Felix Engesser
Entwicklungsingenieur HTL
19. Gerald Schmid
Entwicklungsingenieur
20. Zlatan Grabar
Prüffeldtechniker
21. François Morier
Entwicklungslaborant
22. Bernard Bocherens
Entwicklungsingenieur
23. Pierre Lavanchy
Entwicklungsingenieur
24. Peter Haupt
Operateur
25. Christian Kolb
Sachbearb. Rechnungswesen
26. Edgar Liechti
Exportsachbearbeiter
27. Roman Horalek
Entwicklungslaborant
28. Hans Jaggy
Produktionsleiter
29. Niklaus Züst
Projektbearbeiter

Zusätzliche Neueintritte:

Willi Studer AG

- Roland Bissig, Projektbearbeiter
- Rita Felzani, Raumpflegerin
- Matilde Franconetti, Raumpflegerin
- Andreas Forrer, Entwicklungsingenieur
- Walter Grossenbacher, Entwicklungsingenieur
- Andreas Koch, Produkteleiter-Assistent
- Antonietta Mucci, Raumpflegerin
- Urs Oberle, Ing. Prüfplanung/Schulung
- Eric Weibel, Prüffeldtechniker
- Beat Wyler, Entwicklungsingenieur

Studer International AG

- Claudia Frank, Exportsachbearbeiterin
- Anna Gaggia, Büroangestellte

Revox Ela AG

- Jessy Blumer, Sekretärin

Übertritt von WST zu STI:

- Andreas Koch, Produktebetreuer
- Rico Werner, Büroangestellter

Übertritt von WST zu ELA:

- Oswaldo Di Vincenzo, Servicetechniker

Offene Stellen

Willi Studer AG:

Systemprogrammierer
Analytiker-Programmierer
Elektroniklaboranten
Entwicklungsingenieure
Softwareingenieure
Konstrukteur
Sachbearbeiter Einkauf
Sachbearbeiter Qualitätssicherung
Sachbearbeiter CAM
Applikationsingenieur
Prüffeldtechniker
Prüffeldleiter
Kontrolleur

Willi Studer AG Mollis:

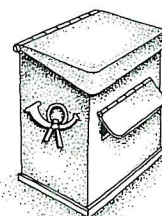
Sachbearbeiter Messgerätebau

Revox Ela AG:

Servicetechniker Innendienst
Servicetechniker Aussendienst

Studer International AG:

Exportsachbearbeiter(in)
Sachbearbeiter(in) Einkauf
Servicetechniker



**Letzte
Leerung:**

27. Mai 1988
Redaktionsschluss