Stiftung Hasler-Werke Bern

Autor(en): **[s.n.]**

Objekttyp: **Article**

Zeitschrift: **Schweizerische Bauzeitung**

Band (Jahr): **80 (1962)**

Heft 19

PDF erstellt am: **19.03.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-66153

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

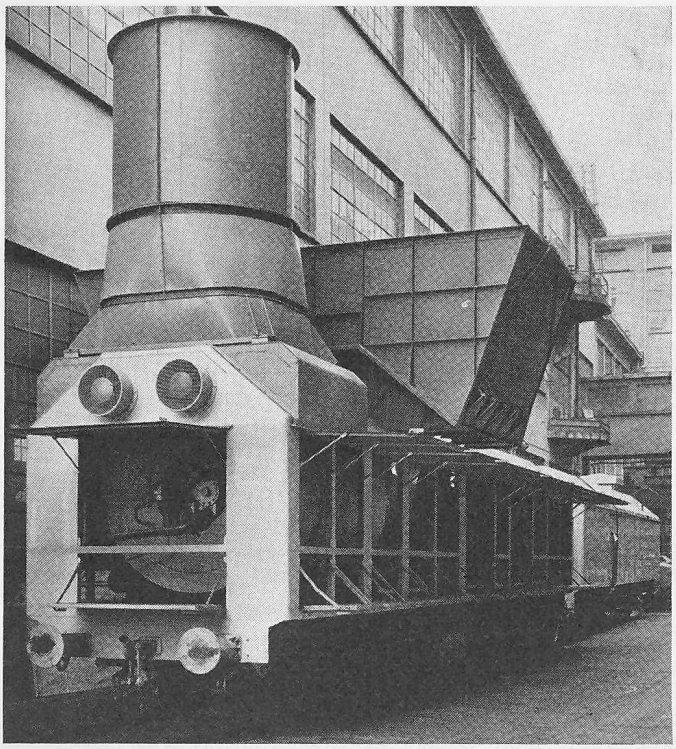


Bild 2. Auf Eisenbahnwagen montierte Gasturbinenanlage von 6400 kW für Argentinien

Von den nach Argentinien gelieferten Anlagen stehen zwei in der Zementfabrik Barker in Betrieb (eine dritte folgt nach). Sie sind mit Wärmeaustauschern ausgerüstet. Zwei weitere Gruppen, die demnächst den Betrieb aufnehmen werden, sind auf Eisenbahnwagen aufgebaut und dienen als fahrbare Kraftzentralen, Bild 2.

Für Anlagen mit Leistungen über 35 000 PS werden zwei getrennte Maschinengruppen verwendet. Die Verdichtung erfolgt zweistufig mit Zwischenkühlung, und ebenso bestehen zwei Expansionsstufen mit Zwischenerhitzung in besonderen Brennkammern. Die eine Turbine treibt den Niederdruckkompressor und den Drehstromgenerator an und läuft mit der konstanten Generatordrehzahl (3000 U/min); die andere Turbine dient lediglich zum Antrieb des Hochdruckkompressors mit lastabhängiger Drehzahl. Eine Gruppe von 32 000 kW Klemmenleistung, die nach diesem Verfahren arbeiten wird, kommt demnächst im Kraftwerk der Fiat in Chivasso bei Turin in Betrieb, Bild 3. Drei weitere Turbinenanlagen des gleichen Typs wurden der Fiat in Auftrag gegeben für das Kraftwerk Novi Beograd in Jugoslawien.

Stiftung Hasler-Werke Bern

DK 378.3

Die im Jahre 1948 durch den damaligen Präsidenten des Verwaltungsrates der bekannten Hasler AG, Bern, *Gustav Hasler,* 1877—1952, gegründete Stiftung ist hauptsächlich zur Unterstützung von als gemeinnützig erachteten Institutionen und Bestrebungen auf dem Gebiete des schweizerischen Telephon- und Telegraphenwesens bestimmt. Ein kleiner Teil der Erträgnisse ist zum Ausbau verschiedener Sozialeinrichtungen zu verwenden. Die Stiftung hat bis Mitte 1961 eine Summe von über 4 900 000 Fr. verteilt und im ganzen 253 Beitragsgesuche berücksichtigt. Diese sehr bedeutende Leistung rechtfertigt auch an dieser Stelle einen Hinweis auf die höchst anerkennenswerte Tätigkeit der Stiftung.

Grössere Beträge werden an die technischen Hochschulen (ETH und EPUL) sowie an die technischen Mittelschulen und Abendtechniken der Schweiz zur Anschaffung von Instrumenten für die Laboratorien und den Unterricht in der Nachrichtentechnik ausgerichtet. Die Herausgabe von Lehrbüchern wird unterstützt, damit diese den Studierenden zu niedrigen Preisen abgegeben werden können. Aehnliches gilt von wissenschaftlichen Veröffentlichungen.

Als besondere Institution der «Stiftung Hasler-Werke» ist die Arbeitsgemeinschaft für elektrische Nachrichtentechnik geschaffen worden (Geschäftsstelle ist die Abteilung für industrielle Forschung am Institut für Technische Physik der ETH) mit dem Zweck, die Entwicklungsarbeiten zu koordinieren, die unterstützt werden sollen und an denen verschiedene weitere Stellen interessiert sind (Forschungs- und Versuchsanstalt der PTT, Eidg. Amt für Mass und Gewicht, Uebermittlungstruppen usw.). Im Sinne der Stiftungsurkunde sind die Ergebnisse dieser Arbeiten in erster Linie

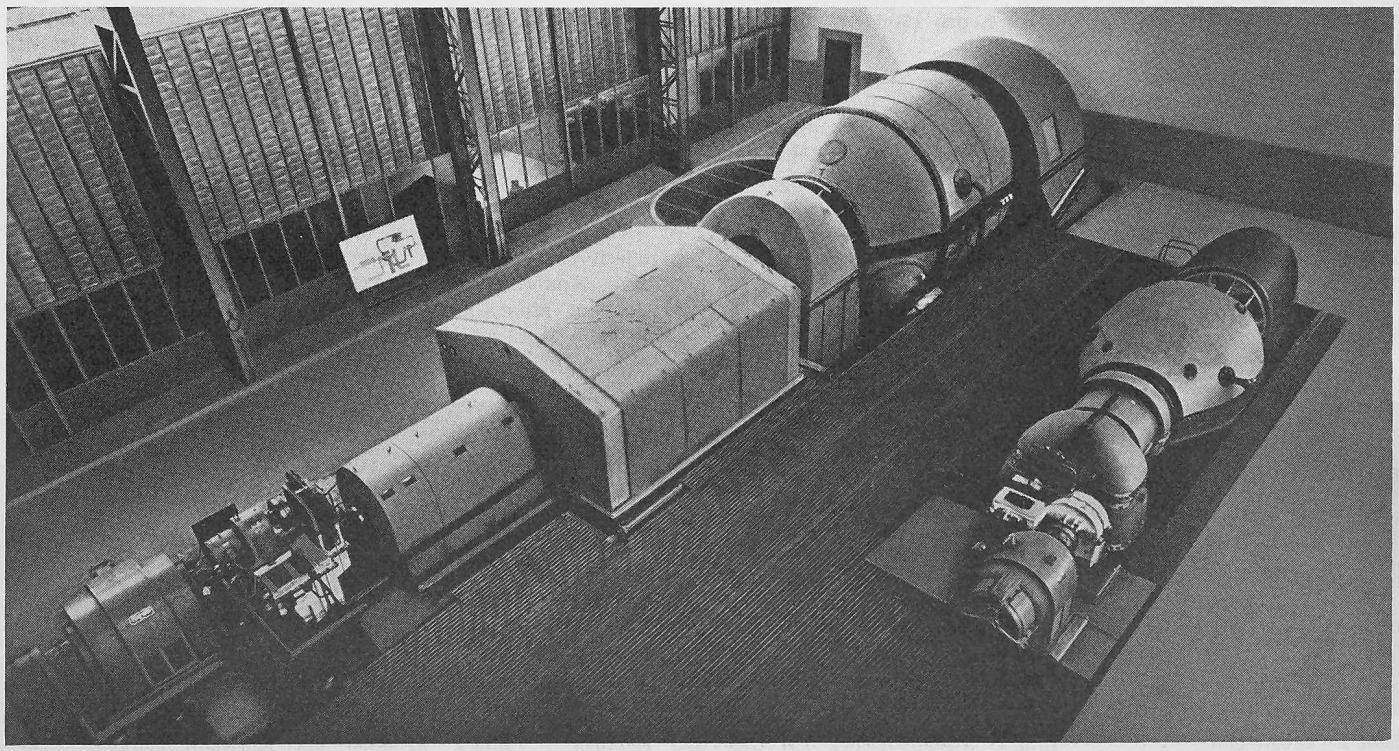
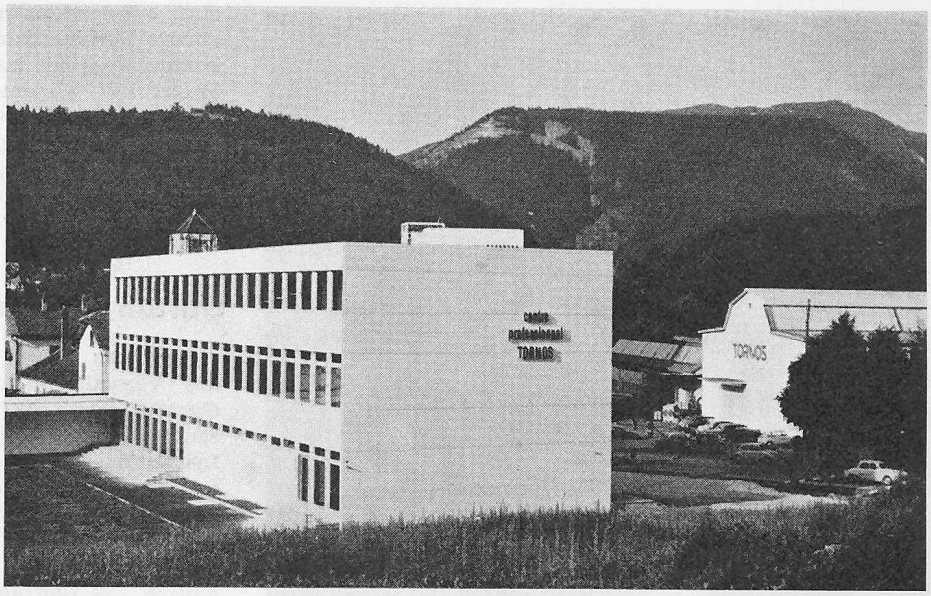


Bild 3. Gasturbinenanlage von 32 000 kW der Kraftzentrale der Fiatwerke in Chivasso bei Turin

dem schweizerischen Telephon- und Telegraphenwesen dienstbar zu machen. Sie werden dazu der Schweizerischen Telephon- und Telegraphendirektion zur freien Verfügung gestellt.

Ein besonders wertvolles Mittel, den Stiftungszweck zu fördern, ist das 1960 gegründete stiftungseigene Laboratorium in Zürich, das mit Arbeiten auf den Gebieten der Schaltungstechnik, der Uebertragungstechnik und der Elektrotechnik beschäftigt ist. Diese werden ihm vom Stiftungsrat zugewiesen.

Ganz besonders sei an dieser Stelle auf die Stipendien hingewiesen, die vom Stiftungsrat Studierenden schweizerischer Nationalität für das Studium auf dem Gebiete der elektrischen Nachrichtentechnik zugesprochen werden und zwar vor allem auf Antrag der zuständigen Fachlehrer. In den letzten drei Jahren sind insgesamt rund 256 000 Franken an 55 Stipendiaten ausbezahlt worden. Die «Stiftung Hasler-Werke Bern» hat eine reich bebilderte und sehr gediegen ausgestaltete Druckschrift herausgegeben, die über ihre Tätigkeit berichtet. Darin heisst es im Nachwort: «Durch die Stipendien kann die Tätigkeit der Stiftung für einen weiten Kreis des Schweizervolkes Bedeutung erlangen. Deshalb seien Eltern, Erzieher, Berufsberater und andere für die Ausbildung des Nachwuchses verantwortliche Persönlichkeiten nachdrücklich auf diese Stipendien aufmerksam gemacht ... Zuschriften sind zu richten an: Stiftung Hasler-Werke, Belpstrasse 23, Bern».



Das Ausbildungszentrum der Tornos AG. in Moutier

DK 373

Von **H. Grünig**, Dir.-Ing., Neuchâtel

Am 17. April 1961 wurde das Ausbildungszentrum (Centre professionnel) der Maschinenfabrik Tornos AG. in Moutier eröffnet. Die Firma besteht seit 1880 und hat sich auf dem Gebiete der Herstellung von Präzisionsautomaten Weltruf verschafft. Sie beschäftigt heute 1200 Arbeiter und Angestellte, davon rd. 150 Lehrlinge.

Mit zunehmender Mechanisierung und Automatisierung der Arbeitsprozesse und ständiger Steigerung der Qualitätsanforderungen benötigt ein Unternehmen in dieser Grösse immer mehr hochqualifizierte Fachleute. Die bestehenden Kader und Fachleute müssen mit den ständig steigenden Anforderungen der Technik Schritt halten können. Zur Erfüllung dieses Bedürfnisses hat die Geschäftsleitung ein eigenes Ausbildungszentrum erbaut. Bild 1 zeigt das Gebäude.

In vierjähriger Lehrzeit werden Präzisionsmechaniker und Maschinenzeichner ausgebildet, welche am Schlusse der Lehrzeit die Eidgenössische Fähigkeitsprüfung zu bestehen haben. Die praktische Ausbildung erfolgt nach den neuesten Erkenntnissen der angewandten Psychologie. Auf arbeitspädagogischer Grundlage wurde ein planmässiges Anlernverfahren aufgebaut. Bei der Arbeitseinführung wird besonderer Wert darauf gelegt, den Lehrling an eine Arbeitsplatzordnung zu gewöhnen, so dass er seine Arbeit ohne unnötige Verlustzeiten ausführen kann. Dazu gehört, dass sich die Werkzeuge stets griffgerecht an der gleichen Stelle befinden, wenn sie gebraucht werden, Bild 2. Die Wirkung der Werkzeuge und Arbeitsmaschinen wird einzeln in Verbindung mit ihrer Handhabung erklärt. Auf die Körperhaltung ist auch zu achten, um unnötige Anstrengungen zu vermeiden.

Die Erklärungen werden einfach und leichtverständlich gegeben. Um die geistige Mitarbeit zu fördern und zu erfahren, ob der Lernende alles verstanden hat, muss er das Wesentliche mit eigenen Worten wiedergeben. Die Instruktion hat den Charakter einer Unterhaltung, Bild 3. Jede Arbeit wird den Anlernenden während der Erklärung langsam vorgezeigt, so dass sie in allen Einzelheiten verfolgt werden kann, Bild 4. Pausen, die die Uebung unterbrechen und den Uebenden vollkommene Ruhe geben, dienen dazu, geistige und körperliche Ermüdung zu vermeiden. Sie unterteilen die ganze Uebungszeit in Abschnitte. Wichtig ist die innere Einstellung des Anleiters. Sie soll die eines hilfsbereiten Mitarbeiters und nicht die eines weit über dem Anfänger stehenden Lehrers sein. Das muss in der Wärme des Tones zum Ausdruck kommen.

Das Arbeitsprogramm gliedert sich in unproduktive Lehrstücke und in produktive Arbeiten für den Hauptbetrieb. In kleinen Arbeitsgruppen werden die Schüler im zweiten Lehrjahr bereits mit Planungsaufgaben, Bild 5, Arbeitsvorbereitung, Kontrollarbeiten, Arbeitsplatzgestaltung und systematischem Maschinenunterhalt vertraut gemacht. Für die praktische Ausbildung stehen eine moderne Werkstatt, die



Bild 2. Arbeitsplatz für Schraubstockarbeiten



Bild 3. Systematisches Erklären und Einüben von Montagearbeiten an Modellen

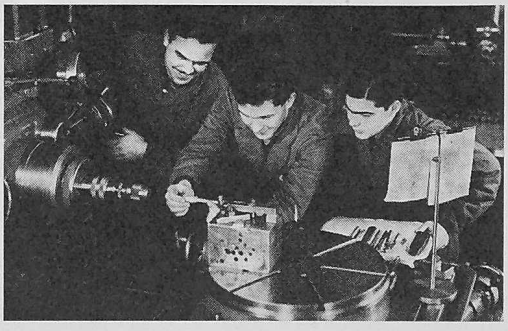


Bild 4. Arbeiten am Horizontalbohrwerk. Vormachen, Ueben und Beobachten