

**Zeitschrift:** Gehörlosen-Zeitung  
**Herausgeber:** Schweizerischer Verband für das Gehörlosenwesen  
**Band:** 93 (1999)  
**Heft:** 3

**Rubrik:** Wiederanschluss an die hörende Welt

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **Conditions d'utilisation**

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

### **Terms of use**

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 15.03.2025

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

## Über 1000 Phonak-Mitarbeiter sorgen in Stäfa und anderswo für Wiederanschluss an die hörende Welt

gg/Manchmal gehen lang-  
ersehnte Wünsche in Erfül-  
lung, kurz vor Jahresende  
1998 der Wunsch, eine Fa-  
brik zu besuchen, in welcher  
Hörgeräte hergestellt wer-  
den. Ein von Phonak/Stäfa  
ausgezeichnet organisierter  
«Tag der offenen Tür» mach-  
te dies möglich.

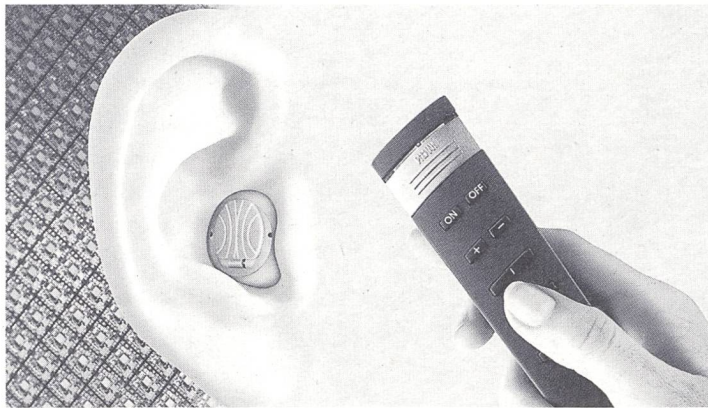
Fabriken stehen meist in  
einsamen Industriequartieren  
oder an lärmigen Strassen mit  
Autobahn- und Gleisanschluss.  
Nicht so die Phonak. Sie liegt  
am linken Zürichseeufer ober-  
halb Stäfa an schönster Lage.  
Gleich hinter den architekto-  
nisch hervorragend gestalteten  
Gebäuden steht ein Rebberg.

Wächst er dort, der Latten-  
berger Clevner, ausgebaut im  
Eichenfass, mit dem die Besu-  
cher am «Tag der offenen Tür»  
verabschiedet wurden? Dieser  
Tropfen zählt zum edelsten Ge-  
wächs in der nordöstlichen  
Weinbauzone und ist als Blau-  
burgunder in der Ostschweiz  
fast die alleinige und in der  
Westschweiz die bedeutendste  
Rotweinsorte.

### Rundgang ohne Cicerone

Doch zurück zur Fabrik, die  
sich in angenehmem Weiss-  
Grün-Blau präsentiert und den  
grauen Beton üblicher Fabrik-  
bauten vergessen lässt. Den  
Rundgang konnten die Besu-  
cher selber gestalten. Das hatte  
den grossen Vorteil, mit dem  
Personal ins Gespräch zu kom-  
men.

Wir haben Liliane Leuen-  
berger über die Schulter ge-  
schaut. Sie ist in der Einzel-  
teilefertigung tätig. In dieser  
Abteilung wird gestanzt, genie-  
tet, montiert. Das von Frau  
Leuenberger gefertigte Einzel-  
teil besteht aus zwei Batterie-  
kontakten, zwei Nieten und



Mit dem Zoom-Effekt des Richtmikrofons hat sich die Hörfähigkeit selbst in geräuschvoller Umgebung schlagartig verbessert.

einer Trennwand. Ihre Koll-  
eginnen und Kollegen machen  
Schalterfedern. Die Einzelteile  
werden in der Folge zu mecha-  
nischen Baugruppen, aus denen  
sich ein Hörgerät zusammen-  
setzt. Die Teile sind winzig  
klein, was die Augen sehr  
anstrengen muss. Ob Frau Leu-  
enberger abends noch Fernse-  
hen schaut? Sie lacht: «Ja, ja,  
Krimi, Unterhaltungssendun-  
gen usw., das braucht es zur  
Abwechslung.»

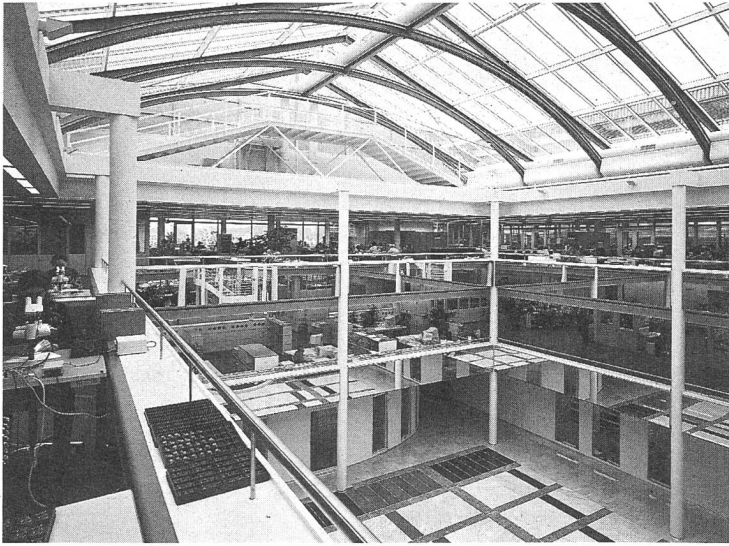
Die Stanzmaschine, an der  
Maurizio Gianformaggio arbei-  
tet, ist nicht zu überhören und  
hämmert im Sekundentakt. Der  
Mann trägt daher nicht umsonst  
einen Hörschutz. Will man sich  
mit ihm unterhalten, muss er die  
Maschine abstellen. 60 bis 70  
verschiedene Teile werden hier  
gestanzt, im Moment sind es  
Batteriekontakte.

Stille dagegen bei Maria  
Concetta Di Benedetto, die  
konzentriert durch ein Mikro-  
skop blickt. Sie macht die  
Sichtkontrolle von Teilen, die  
bestückt worden sind, und lö-  
tet für das Novoforte-Hörgerät  
noch eine Spule auf. Fernsehen  
am Abend? Auch Frau Di  
Benedetto lacht: «Nein, nein,  
dafür habe ich kaum Zeit, und  
am Wochenende treibe ich lie-  
ber Sport, um für die kommen-  
de Woche wieder fit zu sein.»

Kontrolle wird hier gross-  
geschrieben. Die von der Be-  
stückerei eingetroffenen Modu-  
le werden auf Herz und Nieren  
geprüft. Geringfügige Fehler  
genügen nämlich, um zu Kurz-  
schlüssen zu führen. «Module  
sind gestanzt und zur genauen  
Unterscheidung mit einem Co-  
de versehen, denn das Innenle-  
ben kann in seiner Bestückung  
ganz unterschiedlich sein», prä-  
zisiert Willi Künzler, «heute hat  
in einem Chip viel mehr Platz  
auf viel weniger Raum.»

### Wer hat das alles erfunden?

Die Miniaturisierung kennt  
keinen eigentlichen Erfinder.  
Chipsherstellung ist nicht das  
Privileg von Amerika oder Ja-  
pan. Chips werden auch in der  
Schweiz und in Ostdeutschland  
hergestellt. Willi Künzler ver-  
mutet aber, dass die Raumfahrt  
ganz wichtige Impulse gab:  
«Technologisch ist der Auf-  
wand riesig, die in unserer  
Firma gebrauchten Stückzahlen  
hätten ihn nicht gerechtfertigt.  
Die Funktionen des Hörgerätes  
sind alle schon im Chip drin.  
Man muss nicht, wie früher,  
noch viel darum herum bauen.  
Das gilt für das Hinter-Ohr-  
Gerät (teilweise mit Fernbedie-  
nung) ebenso wie für das Im-  
Ohr-Gerät. Bei letzterem han-  
delt es sich immer um eine Ein-



Der Betrieb in Stäfa zählt 400 MitarbeiterInnen, die in hellen und farblich sehr angenehmen Räumen tätig sind.

zellanfertigung. Im-Ohr-Geräte lassen sich nicht serienmässig herstellen, weil das Ohr bei jedem Menschen eine etwas andere Form aufweist. Chips werden vielseitig verwendet. Wir brauchen Chips für Hörgeräte, ein Kamerahersteller dagegen steuert damit vielleicht eine Blende. Früher hatten ja Mikrofon und Hörer die Grösse eines Würfelzuckers, heute genügen zwei Millimeter.»

Recht hat er, neuesten Forschungsergebnissen zufolge vermögen sich Speicherchips auf der Fläche eines Daumennagels eine Milliarde Informationseinheiten zu merken, was einer Hausbibliothek von 100 dicken Bänden entspricht.

#### Gleitende Arbeitszeit

Gearbeitet wird bei Phonak in gleitender Arbeitszeit mit einem Arbeitsbeginn zwischen 6.30 und 8.30 Uhr, einer Mittagszeit zwischen 11.45 und 13.45 Uhr und einem Arbeitschluss zwischen 15.45 und 17.45 Uhr. Ein Personalrestaurant sorgt für das leibliche Wohl. Das Tagesmenü mit Suppe, Rahmschnitzel, Nudeln und Rosenkohl ist für Fr. 6.- zu haben; Tagessuppe, hausgemachte Lasagne, Salat - der sogenannte Wochenhit - für das Doppelte.



Schon die moderne Architektur weist auf ein fortschrittliches Unternehmen.

Am «schwarzen Brett» hängt aber nicht nur die Menükarte. Es finden sich auch Hinweise auf Weiterbildungsmöglichkeiten. Phonak Electronic bildet ESD aus, man kann sich ganz unkompliziert gleich auf dem angeschlagenen A4-Blatt für Computerlehrgänge ein-

schreiben. Das Angebot findet grosses Interesse. Die Liste weist bereits 30 Namen auf.

#### Weltweites Unternehmen

Phonak ist ein Schweizer Unternehmen mit insgesamt 1040 Mitarbeitern, genau gesagt mit 400 Beschäftigten in Stäfa, 40 in Murten und 600 im Ausland, was gegenüber 1997 einer Zunahme von 14,2 Prozent entspricht. «Die Abteilung Export steht», wie Dr. Michael Düringer präzisiert, «in täglichem Kontakt mit firmaeigenen Vertriebsgesellschaften und Generalagenten in über 70 Ländern. Die wichtigsten Märkte sind Europa, Amerika und die Pazifikregion. Produziert wird in Stäfa und in etwas kleinerem Ausmass in Australien.»

Die klassischen Hörgeräte machen fast die Hälfte des Umsatzes (274,4 Mio. Schweizerfranken im ersten Halbjahr 1998) aus, gefolgt von Hör-Computern (38 Prozent). Der Rest verteilt sich auf Zubehör, Servicearbeiten und Diverses. Für das ganze Geschäftsjahr erwartet das Unternehmen eine Umsatzsteigerung von rund 20 Prozent.

#### Zutritt verboten

Einen einzigen Raum konnten die Besucher anlässlich des

«Tages der offenen Tür» nicht betreten, den Reinraum. Unter staubfreien Bedingungen kommt es hier zur Fertigung der sogenannten PiCS-Hör-Computer. Silicium-Bausteine werden auf flexiblen, gedruckten Schaltungen aufgebracht und mittels Wire-Bond-Technik miteinander verbunden. Aluminiumdrähte - dünner als ein menschliches Haar - leiten die elektrischen Ströme durch komplexe Schaltungen. Die Fachleute sprechen von der Chip-on-Chip-Technik.

#### Unerlässliche Forschung

Um technisch stets auf der Höhe zu sein, um Neues auf den Markt zu bringen, bedarf es der Forschung. Rund um das Hörgerät kümmern sich Wissenschaftler verschiedenster Disziplinen wie Audiologen, Psychologen, Physiker, Ingenieure, Elektroniker. Hörgeräte wollen aber auch verkauft werden, und das geht nicht ohne Designer, Informatiker, Logistiker, Marketingstrategen, Agenten, Medienspezialisten.

#### Endeinbau

Unser Rundgang nähert sich seinem Abschluss. Die letzte Abteilung ist der Endeinbau. Miniaturmikrofone und -lautsprecher werden hier so vorbereitet, dass diese problemlos an die Verstärker angeschlossen werden können.

Jetzt sind die Schallwandler mit der Elektronik verbunden, das Gehäuse ist verschraubt, der Traghaken montiert. Noch ein Test. Er stellt den richtigen Anschluss sicher. Nun verlässt ein fertiges Phonak-Hörgerät die Produktion, eines von jährlich 300 000. Ein Wunderwerk der Technik.

Nur wer selber, wie der Schreibende, Hörgeräteträger ist, weiss, was das bedeutet: Wiederanschluss an die hörende Welt.