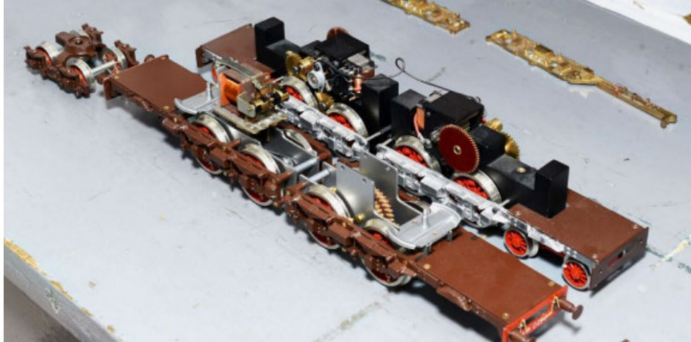


nierte, wie es der Vorstellung entsprach. In einer ersten Phase ging es darum, mit einer Zentrifuge zu arbeiten, später kam auch das Vakuumguss-Verfahren dazu.

Heute ist die Feingiesstechnik eine eigene Abteilung in der Firma, wobei auch hier grundsätzlich alles in der Firma selbst gemacht wird, auch die Urmodelle für die eigenen Fahrzeugmodelle. Das Volumen der Gussteileproduktion hat in den letzten Jahren Dimensionen angenommen, die der Zweimannbetrieb Elettren nicht mehr bewältigen konnte. Heute ist der Mitarbeiter Domenico hauptsächlich mit allen Verrichtungen der Giesstechnik betraut, wenn nötig, bringen die Ravasini ihr Wissen aber immer noch mit ein, sie haben diese Sparte der Firma ja auch aufgebaut und weiter entwickelt.

## Arbeitsaufteilung

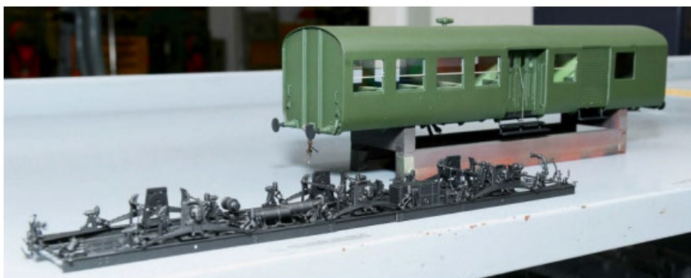
Insgesamt ist die Aufteilung der Arbeiten im Dreimannbetrieb kaum ein grosses Problem, jedoch den Neigungen der Mitstreiter angepasst. Domenico ist wie erwähnt grossmehrfach mit der Gusstechnik vertraut und beschäftigt, die Gebrüder Ravasini teilen sich in die Konstruktion und die Produktion der Modelle. Fabio Ravasini erstellt am Computer die Zeichnungen für die Ätzevorlagen, die zum Herstellen der Bleche benötigt werden. Ätzarbeiten werden auswärts vergeben, es gibt heute kaum mehr Modellher-



Fahrwerke von E 428 werden auch heute noch revidiert und wieder fahrtüchtig gemacht.



Die urige Kastendampflok wird auf Wunsch auch heute noch produziert, hier ein fast fertiges Modell.



Neuere Produktion von französischen Nahverkehrswagen, fertig zum Beschriften und Endmontieren.



Gelötete Dampflokessel bereit für die Weiterverarbeitung.



Inneneinrichtungen von Dampflokführerständen.



Geätzte Bleche für italienische Centoporte-Personenwagen.