

Zeitschrift: Die Berner Woche
Band: 31 (1941)
Heft: 48

Artikel: Jede Schraube für den Anbau...
Autor: [s.n.]
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-649955>

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>

Jede Schraube für den Anbau...

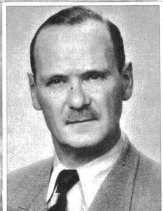
Ansicht der Fabrik in Yverdon, die nach bestimmten Plänen noch erweitert und vergrössert wird. Die Bauten wurden schon in Angriff genommen

laute die Arbeitsweise in den hellen Industrieräumen der Fabriken Pallard in Yverdon und Sie-Cross, wo monatlich 4000—5000 fertige Hermes Schreibmaschinen die Räume verlassen. Gut verpackt, wandern sie zum Bahnhof und von da nach allen Richtungen der Welt, als Zeugen der Arbeit und Leistung schweizerischer Denkart und Präzision.

Die ersten Anfänge der Schreibmaschinen-Herstellung liegen über 20 Jahre zurück. Die Firma Pallard, die in ihrem Fertigungsprogramm hauptsächlich auf dem Gebiete der Herstellung von Grammophonen, Grammophonmotoren, Pick-ups und elektrischen Motoren vorherrschend war, entschloss sich im Jahre 1920 ihre erste Schreibmaschine auf den Markt zu bringen. Dieser Entschluss zur Aufnahme eines neuen Erzeugnisses wurde nicht diktiert von dem Willen, eine grössere Verdienstmöglichkeit zu sichern, sondern war auf der einfachen sozialen Überlegung aufgebaut, dass in schlechten Zeiten, in denen die bis dahin hergestellten Erzeugnisse nicht gefragt werden sollten, ein Artikel vorhanden bleibt, der den beschäftigten Arbeitern und Familien auch in schwerer Zeit ein Auskommen sichern sollte. Nur diesen Gedankengängen, welche die initiale Kraft der Leitung immer geführt haben, ist es zu verdanken, dass die Firma mit ihren grossen Fabriken immer wieder Arbeit hat und auch in den schlimmsten Zeiten diese behalten wird. Die Lockungen materieller Vorteile mögen noch so gross sein, das Denken nach menschlicher Wertschätzung bleibt im Vordergrund und wird weiterhin diese einträgliche Produktionsmethode unserer Volkswirtschaft auch leiten.

Die Organisation dieses grossen Fabrikations-Betriebes ist trotz der Ausdehnung denkbar einfach und klar. Die leitende Kraft umfasst drei grosse Organisationsgruppen: Versuchsabteilungen und den Arbeitsvorbereitungsprozess, dann die Fabrikation und schlussendlich den Einkauf von Rohstoffen und die Lagerverwaltung. Von diesen steht im Vordergrund des allgemeinen Interesses die Herstellung mit ihrem Erzeugnis: den Schreibmaschinen. Der Weg vom ersten Rohstoff bis zur Schreibmaschine ist recht lang, zwar interessant, aber für den Laien nicht umständlich. Unzählige Arbeitsgänge sind schon zu Beginn des Erzeugungsvorganges notwendig. Alles muss auf das genaueste überprüft und untersucht werden. Jedes Stück, ja sogar jedes Werkzeug steht unter laufender Überwachung, und sobald sich die geringsten Differenzen irgendwie ergeben, werden sie in einer besonderen Abteilung mit Hilfe von Präzisionsmaschinen festgestellt und behoben. Ja, sogar die Metallbeschaffenheit des zur Verarbeitung gelangenden Stückes wird durch höchst empfindliche Instrumente auf die innere Struktur geprüft. Genau so wird die Herstellung der Schreibmaschinen unter ständiger Überwachung gehalten. Die grossen Arbeitsmaschinen sind alle durchwegs mit Sicherheitsvorrichtungen versehen, die eine Verletzung des Arbeiters, der diese bedient, unmöglich macht. So ist eine einwandfreie Arbeitsweise in allen Arbeitsgängen gesichert. Die gleiche Sorge, die der menschlichen Arbeitskraft zuteil wird, ist auch an jedem Bestandteil der Schreibmaschine, also des fertigen Erzeugnisses angewendet. Die Härting des Zentralführungsstückes, es ist nichts anderes als ein Ausschnitt, durch den alle Hebel beim Anschlag auf die Walze, d. h. zum Papier laufen. Dieses kleine Stück, in der Grösse von ca. 5 cm und 3 cm Breite durchläuft im Erzeugungsvorgang 22 Arbeitsgänge, zu denen 9 Zwischenkontrollen kommen. Bitte stelle man sich das vor — 22 Arbeitsgänge und nach jedem zweiten Gang eine Kontrolle und das ganze Stück ist nicht breiter als 3 cm... und wenn man an eine fertige Maschine denkt, die nach dem gleichen Kontrollverhältnis entstanden ist, dann kann man sich erst ein Bild von Arbeit und Präzision machen.

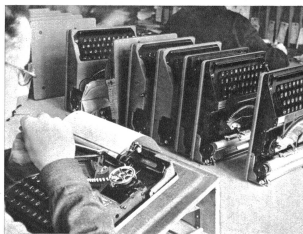
4000—5000 Schreibmaschinen verlassen monatlich nach allen Ländern der Welt diese schönen Fabriken, um die Arbeit im volkswirtschaftlich produktiven Sinn zu leisten. Jede von ihnen geht einer Bestimmung entgegen: dem Aufbau unserer Kultur und besseren Menschheit zu dienen und auch jede kleinste Schraube wird in diesem Geiste hergestellt.



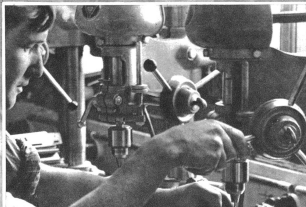
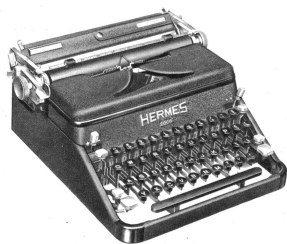
Ing. Edouard Thioren, Leiter der HERMES-Fabriken in Yverdon, Präsident und Delegierter des Verwaltungsrates in der Firma E. Pallard & Co. AG.



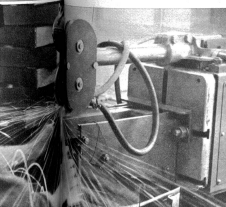
Eine der Montage-Werkstätten der Fabrik, aus denen die fertigen Maschinen zum Versand freigegeben werden



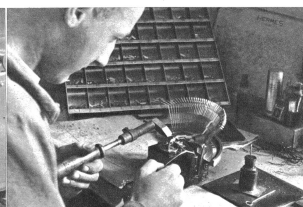
Die Schriftkontrolle bildet einen der hauptsächlichsten Teile des Fertigungsvorganges



Die Bohr- und Werkzeugmaschinen sind so konstruiert, dass einwandfreie Höchstleistungen möglich sind. Es gibt Werkzeugmaschinen, die in der Firma selbst ausgearbeitet und hergestellt werden, angepasst an die Anforderungen der Fertigung



Gewisse Bestandteile der Schreibmaschinen werden elektrisch geschweisst



Jede Type muss sorgfältig auf den Hebel gesetzt und gelotet werden



Haarscharf müssen die Typenhebel in die Zentralführung passen. Diese macht 22 Arbeitsvorgänge und 9 Überprüfungen durch und ist hier genau zu sehen

