

Zeitschrift: Fotointern : digital imaging
Herausgeber: Urs Tillmanns
Band: 2 (1995)
Heft: 11

Artikel: Kameras aus Schweden : Besuch bei Hasselblad
Autor: [s.n.]
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-980134>

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: 15.05.2025

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

Kameras aus Schweden: Besuch bei Hasselblad

Im Mai besuchte eine Händlergruppe aus der Schweiz das Hasselblad-Werk in Göteborg. Wie die teuren Mittelformatkameras gefertigt werden, und worauf das auf Qualität bedachte Unternehmen besonders achtet, steht in diesem Artikel.

Der Standort der Firma Hasselblad, mit vier Gebäuden im Hafenquartier von Göteborg, scheint für ein Kamerawerk etwas ungewohnt, doch wird er verständlich, wenn man die Geschichte des Unternehmens kennt: Gegründet 1841, war Hasselblad als Handelsunternehmen zunächst im Textilgeschäft tätig. 1890 übernahm Hasselblad die Kodak-Vertretung für Schweden. Mit der Entwicklung eigener Kameras befasste man sich bei Hasselblad erst, als Victor Hasselblad in den vierziger Jahren von der schwedischen Armee den Auftrag erhielt, eine Luftbildkamera zu konstruieren. Und bereits diese erste Hasselblad zeigte die typischen Merkmale jener späteren Spiegelreflexkamera für Rollfilm mit Wechselobjektiv und Wechselmagazin.

Heute beschäftigt Hasselblad in Göteborg rund 400 Personen, 240 davon in der Produktion; einer sehr aufwendigen Montage, die zu über 60 Prozent von Frauen ausgeführt wird. Hasselblad gehört zu den wichtigsten Markennamen der Göteborger Industrie, abgesehen von Volvo natürlich, die als grösste Arbeitgeberin der Region tausende Leute in der Fertigung von Personen- und Lastwagen beschäftigt.

Montage ohne Hektik

Schaut man den Frauen beim Zusammensetzen der Hasselblad-Kameras, so fehlt jene Hektik, die man von den Montagestrassen fernöstlicher Kamerawerke kennt. Alles läuft mit höchster Konzentration ab, und die Arbeiterinnen achten bei jedem Arbeitsschritt peinlich genau auf die verlangte hohe Präzision.



Ruhig und auf Qualität besonnen erfolgt die Montage der Hasselblad-Gehäuse. Kein Vergleich mit der Hektik, die man von fernöstlichen Produzenten her kennt.

Erstaunlich sind die vielen verschiedenen Verarbeitungsmethoden, die insbesondere in der Teilefertigung und in der Oberflächenveredelung gepflegt werden. Auch im Bereich Werkzeugbau ist Hasselblad ausserordentlich stark: Es sind rund 5000 Werkzeuge für die Produktion erforderlich, die alle im Haus entworfen und hergestellt werden.

Wer glaubt, Hasselblad hätte einen hohen Fremdfertigungsanteil, der irrt: Die Stückzahlen von Hasselblad sind zu gering und die Teile zu speziell, als dass die Herstellung auswärts vergeben werden könnte. Zudem will Hasselblad die Fertigung und die erforderliche Qualität in allen Stufen selbst im Griff haben. Dennoch stammen einige Teile aus dem Ausland: Die Objektive kommen von Carl Zeiss in Oberkochen, die Ver-

schlüsse entstehen als Zwischenprodukt bei Prontor in Calw, und die Gehäusekörper kommen – man lese und staune – von Injecta AG aus Teufenthal in der Schweiz. Sie werden bei Hasselblad veredelt und mit einer Chromschicht versehen, die beispielsweise fünfmal dicker ist als dies in der Automobilindustrie üblich ist.

Die Teilefertigung und die Montage erfolgt nicht etwa



noch über Überzeit klagen. Sie sind die einzigen im Werk, die länger arbeiten dürfen als die üblichen 40 Stunden pro Woche, denn Überstunden sind in Schweden grundsätzlich verboten.

Detailpflege

Sieht man die Produktionsmethoden und verfolgt man die fast mikroskopisch kleinen Einzelteile auf ihrem Weg bis zum fertigen Produkt, so wird einem auch die Kostenrechnung von Hasselblad klar. Ein simpel anmutendes Teil, wie der Lichtschacht, besteht aus 52 Einzelteilen, und bis die Kamera mit Objektiv und Wechselmagazin fertig ist, werden es rund tausend!

Beeindruckend exakt ist auch die Lasergravur, mit der feinsten Skalen auf Ringen und Beschriftungen auf Kamera-teilen lupenrein angebracht werden. Vorbei ist bei Hasselblad die Zeit des Tampondrucks und des Gravierpantographen.

Erstaunlich ist zum Beispiel auch die Parallelitätskontrolle der Filmspulen des Magazins, die an 16 Messpunkten auf den hundertstel Millimeter erfolgt.

Ein weiterer ausserordentlich wichtiger Bereich von Hasselblad ist die Zubehörfertigung. Sie macht etwa ein Drittel des Gesamtumsatzes aus und erweist sich, wie die Herstellung der Kameras, als ebenso aufwendig und hochwertig. Es sind Zubehöre, die das Hasselblad-System charakterisieren und die Vielseitigkeit und breiten Einsatzmöglichkeiten der berühmtesten Mittelformatkamera bewirken. Tm