

Zeitschrift: Thurgauer Jahrbuch
Band: 12 (1936)

Artikel: Rundgang durch eine Nähmaschinenfabrik
Autor: [s.n.]
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-701239>

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: 06.10.2024

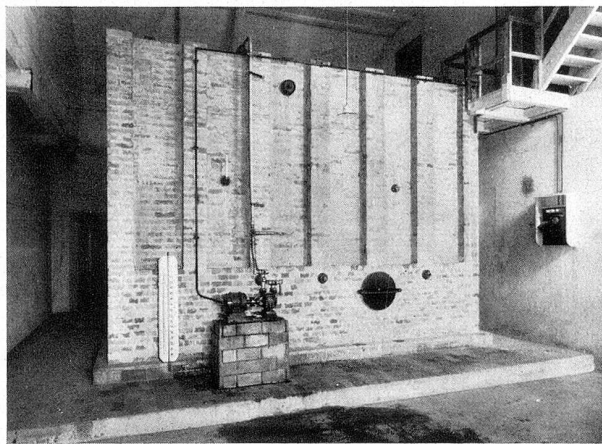
ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Seit der Obstexport auf ein noch nie gesehenes Minimum zusammengesunken ist, ist jede neue Obstverwertungsmöglichkeit von großer Wichtigkeit für die Landwirtschaft, denn nur von dieser Seite her kann auf die Dauer der Obstpreis gesichert werden. Unsere Landwirtschaft hat das größte Interesse an der Existenz einer leistungsfähigen, fortschrittlichen Obstverwertung.

Es ist kaum zu erwarten, daß unser Obstexport je

wieder den Umfang der früheren Zeiten annehme, denn alle in Betracht kommenden Staaten haben die eigene Obstproduktion gewaltig gefördert und werden diese Produktion schützen.

Soll unser Obstbau nicht zurückgehen, so müssen die bestehenden Obstverwertungsmethoden weiter ausgebaut werden und neue müssen dazukommen, um mitzuhelfen an der Verwertung unseres Obstsegens.



Ein Essigbildner

Rundgang durch eine Nähmaschinenfabrik

Vor zirka drei Jahren hat die Firma Fritz Gegaufs Söhne A.-G., Hohlsaumnähmaschinen- und Textilmaschinenfabrik in Steckborn, eine Haushaltnähmaschine «Bernina» auf den Markt gebracht.

Es sei mir nun gestattet, über diese interessante Fabrikation einige Erläuterungen zu geben.

Wenn in unserem kleinen Schweizerlande bereits im zweiten Jahre seit Bestehen des Geschäftes 5000 «Bernina»-Nähmaschinen den Weg ins Schweizerheim gefunden haben, so darf diese erfreuliche Tatsache besonders unterstrichen werden. Einmal ist dadurch der Beweis erbracht, daß ein großer Teil unserer Bevölkerung weitsichtig genug ist, einheimisches Schaffen durch Kauf guter Schweizerware zu unterstützen. Sie weiß, daß das Wohlergehen unseres Landes von der Einstellung des Einzelnen zur einheimischen Produktion abhängig ist und daß jeder einzelne davon profitiert, wenn das Geld im Lande bleibt. Aber andererseits wäre der Erfolg der «Bernina» undenkbar, wenn nicht Qualität, Konstruktion und Leistung, ebenso die Preiswürdigkeit des Fabrikates alle Erwartungen erfüllt hätten.

Zuerst führt uns der Weg in die Abteilung Fräserei, wo wir Gelegenheit haben, das Fräsen der

Teile zu sehen, und es ist besonders interessant, wie die Platte und der Ständer gefräst werden. Als Laie kann man sich gar nicht vorstellen, wievielmals Ständer und Platte beispielsweise in die Hand genommen werden müssen, bis dieselben fertig sind. Für jede Fräsoperation ist eine andere Fräsmaschine vorgesehen. Ebenso interessant ist auch das Fräsen der Zahnräder auf Fräsautomaten. Man spannt das gedrehte Stück in die Fräsmaschine, und die Maschine fräst die Zähne ein, ohne daß der Arbeiter etwas damit zu tun hat. Die Maschine stellt automatisch ab, und es wird alsdann wieder ein anderes Rad aufgespannt und gefräst. Auch für das Herstellen der Kurve für den Weg des Fadenhebels ist eine Spezialmaschine erforderlich. Es sind viele Fräsmaschinen für die kleinen und größeren Fräsoperationen notwendig.

Von der Fräserei wandern wir in die Bohrererei und da ist ein ganzer Maschinenpark allein für das Bohren von Ständer und Platte erforderlich. Jede Bohrmaschine ist für einen Spezialzweck bestimmt, das heißt, sie kann nur bestimmte Löcher bohren. Darunter befinden sich Spezialbohrmaschinen, welche bis vierzehn Bohrungen auf einmal ausführen. Platte

und Ständer wandern für jede Operation von einer Maschine zur andern, nebst den vielen andern kleinen Teilen.

Von der Bohrererei geht es in die Dreherei und Schleiferei der Nähmaschinenteile. Hier können wir uns vor allem in der Schleiferei von der außerordentlichen großen Präzision der Teile überzeugen. Jeder geschliffene Teil wird auf ein Hundertstel Millimeter Genauigkeit kontrolliert.

Alle Teile, welche der Reibung ausgesetzt sind, werden zuerst in einem chemisch zusammengesetzten Salzbad gehärtet und hierauf geschliffen.

In der Dreherei sehen wir beispielsweise auf einer Drehbank, wie das Schwungrad für den Fußtritt bearbeitet wird; das Loch für die Achse wird gebohrt und an dem ganzen Rad werden die Flächen ange dreht.

An halbautomatischen Revolverbänken sehen wir, wie die «Bernina»-Teile aus dem rohen Stück gedreht werden.

Von hier gehen wir in die Abteilung Schlosserei und Montage der «Bernina»-Teile. Die Nähmaschinenteile aus der Fräserei, Bohrererei und Dreherei werden in der Schlosserei fertig gemacht und für die Montage des Oberteiles zusammenmontiert. In der Teilmontage werden auch Nähständer und Platten zusammenmontiert und wandern in die Lackiererei. Das Oberteil wird nach dem Spritzverfahren lackiert. Die rohen Ständer werden zuerst gespachtelt, dann grundiert, emailliert und, um den schönen Glanz zu erreichen, noch mit einem wasserhellen Lack versehen. Nach jedem Arbeitsprozeß, wie

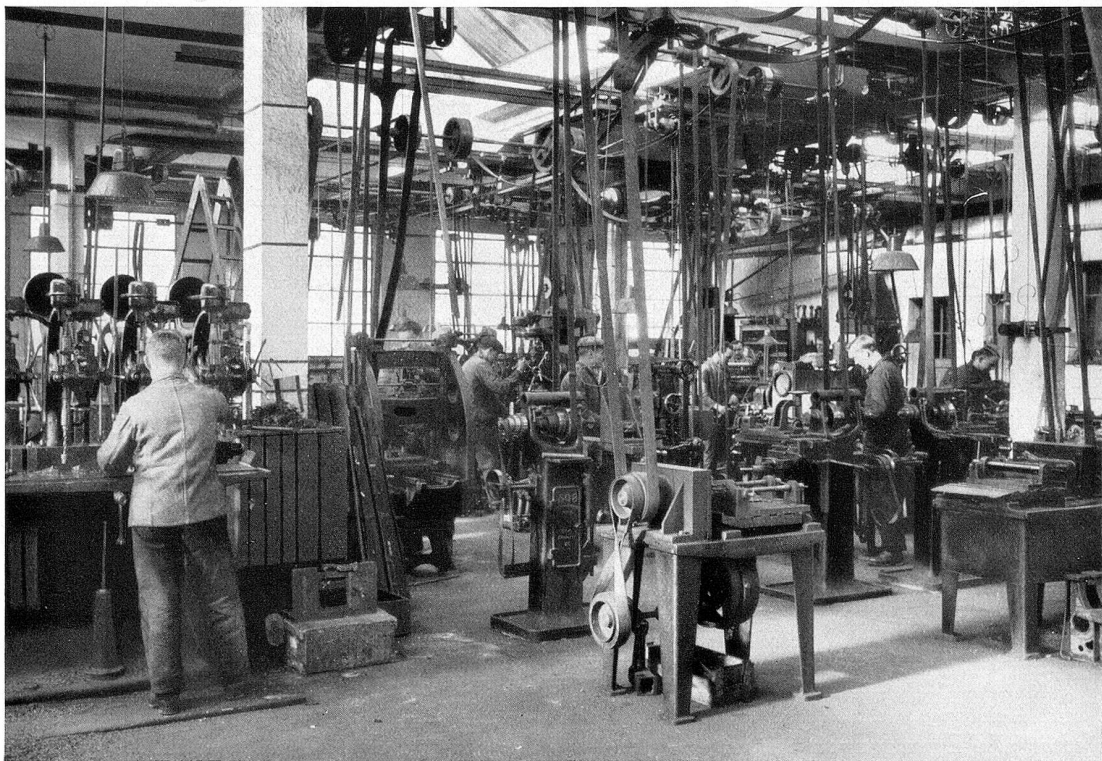
Spachteln, Grundieren usw. muß der Oberteil im elektrischen Ofen bei zirka 180 Grad während 2 ½ Stunden gebrannt werden, und jeweils wird der ganze Oberteil von Hand mit einem speziell präparierten Stein geschliffen. Der Weg vom rohen Oberteil bis zur fertigen Lackierung erfordert viel Mühe und Arbeit.

Von der Lackiererei gelangen wir nun in die Montage-Abteilung, wo die fertiglackierten, zusammenmontierten Ständer und Platten zur Montage bereitstehen. Jeder Monteur hat seine bestimmten Teile in die Nähmaschine einzusetzen. Die Maschine geht von Monteur zu Monteur, wie an einem laufenden Band, bis sie fertig montiert ist. Den Monteuren steht eine lange Bank zur Verfügung, auf welcher die Maschinen nach jedem Arbeitsvorgang einlaufen. Die fertig montierten Maschinen werden in der Einnäherei nochmals gründlich überprüft, hierauf mit Meßinstrumenten (Lehren) versehen und eingnäht.

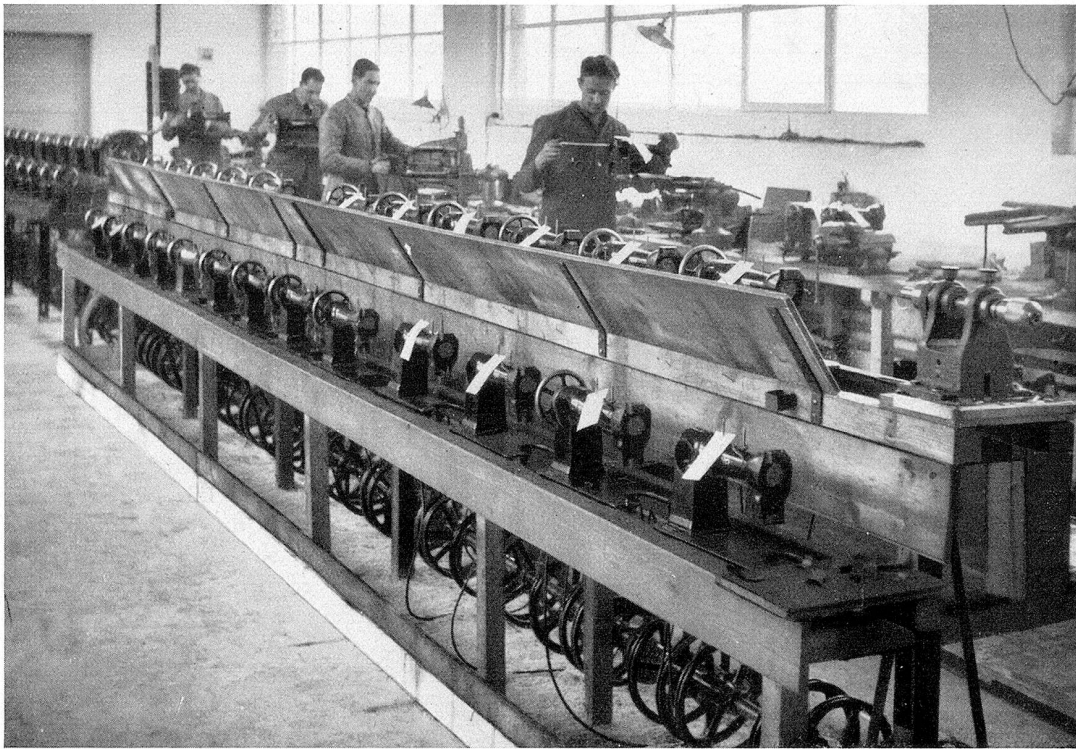
Die Montage der Nähmaschine erfordert sehr gewissenhafte Arbeit, und es ist erstaunlich zu konstatieren, daß die Maschine, die aus der Montage kommt, in der Einnäherei reguliert, mit dem ersten Stich schon richtig arbeitet und zuverlässig näht.

Die «Bernina» ist ein Produkt höchster Präzisionsarbeit, zudem sehr einfach in der Konstruktion und sehr solid. Man sieht daran praktische Neuerungen, die von unsern Hausfrauen sehr geschätzt und begrüßt werden.

Neben der «Bernina»-Haushaltsnämaschine fabriziert die Firma Fr. Gegaufs Söhne A.-G. Steckborn eine Industrie-Schnellnämaschine «Bernina», welche



Der Maschinensaal



Montage des Oberteiles der Nähmaschinen



Montage der Nähmaschinenmöbel

mit einer Minutengeschwindigkeit von zirka 3000 Stichen arbeitet. Dieser Typ wird für Wäschefabrikation und in Konfektionsateliers verwendet.

Ferner wird auch die neueste Gegauf-Maschine vorgeführt. Mit fast unglaublicher Schnelligkeit erzeugt diese Maschine auf dicken wie dünnen Stoffen einen sehr schönen Hohlsaum. Warum man den Maschinen «Gegauf» sagt, wird sich mancher Leser fragen. Diese Bezeichnung, welche heute zum Begriffe geworden ist, stammt vom Erfinder der Hohlsaummaschine, Fritz Gegauf, her.

Von der Oberteilfabrikation werden wir in die anschließende Nähmaschinenmöbelfabrikation geführt. Hier sehen wir wiederum den ganzen Aufbau der Fabrikation der verschiedenen Möbeltypen.

Dieser Fabrikationszweig umfaßt zwei große Stockwerke. Der untere Saal ist für die Fabrikation eingerichtet, wo eine große Anzahl teurer Spezialmaschinen Verwendung findet. Das gelagerte Holz kommt nach dem Zuschneiden in einen Trockenraum, wo es unter sorgfältigster Kontrolle auf den erforderlichen Trockengrad geprüft wird. Hierauf kommt das Holz auf die verschiedenen Bearbeitungsmaschinen, wie Hobel-, Fräse-, Kehl- und andern Spezialmaschinen. Nachdem die Teile fertig von den Maschinen kommen, erfolgt das Fournieren von Platten, Türen und Seitenteilen.

Im oberen Fabrikraum befinden sich auf einer Seite Hobelbänke, auf denen man die aus der Fa-

brikation kommenden Teile zum fertigen Möbel montiert. Auf der andern Seite befindet sich die Poliererei, wo die Möbel gebeizt und poliert werden. Diese beiden Arbeitsprozesse werden ausschließlich von Hand ausgeführt und sie erfordern große Fertigkeit.

Nachdem die Möbel fix und fertig sind, werden die Nähmaschinenoberteile und die Treteinrichtungen eingebaut und die Maschinen verpackt und versandbereit gemacht. Wer kennt nicht die vielen Kästchen und Schränkchen, die man heute überall in Nähmaschinengeschäften sieht! Wer aber würde im heutigen «Bernina»-Ziermöbel eine tretbare Nähmaschine vermuten?

Durch die Aufnahme der Nähmaschinenfabrikation ist verschiedenen Industrien wie Gießereien, Schraubenfabrikation, Eisenziehereien, Vernicklereien und Industrien, die mit der Holzindustrie verbunden sind, willkommene Arbeit geschafft worden.

Heute noch werden zirka 16 000 Nähmaschinen aus dem Auslande eingeführt und es rollt dabei ein großes Volksvermögen von zirka 3,5 Millionen Franken ins Ausland. Hat nicht in erster Linie unsere einheimische Industrie das Recht auf einen größeren Anteil des schweizerischen Bedarfes? Wieviel arbeitssame Hände könnten dabei Arbeit finden! Es ist heute Pflicht jedes Schweizers, einheimische Produkte zu kaufen. Er unterstützt schweizerische Arbeit und hilft die Arbeitslosigkeit mildern.

Die neue Kirche in Affeltrangen

Von Emil Oberhänsli

Am 6. Mai 1934 wurde von der Kirchgemeinde beschlossen, die evangelische Kirche in Affeltrangen zu renovieren. Eine gründliche Instandsetzung war wirklich notwendig; denn das alte Gotteshaus, das so hübsch auf einer kleinen Anhöhe steht, konnte den Besuchern keinen schönen Anblick mehr bieten. Das Innere und das Äußere der Kirche gingen einem langsamen Zerfall entgegen. Im Sommer beklagten sich die Kirchgänger über die unbequemen Bänke, und im Winter mußte der alte Ofen öfters hören, daß er schon längst untauglich sei. Alle diese Mängel sollten nun durch eine gründliche Renovation beseitigt werden.

Mit dieser schweren Aufgabe wurde Herr Werner Kaufmann, Architekt in Frauenfeld, betraut. Schon anfangs Juli bekleidete ein dichtes Brettergerüst den schlanken Turm, und auf beiden Seiten der Kirche erhoben sich hohe Gerüststangen. Von da an mußte man in die benachbarte Turnhalle zur Predigt gehen.

Alles, was nicht niet- und nagelfest war, mußte jetzt unter den wuchtigen Hammerschlägen der

Maurer weichen. Unsere Kirche schaute von Tag zu Tag erbärmlicher drein. Bald glich sie nur noch einem Skelett. Darauf setzten dann tüchtig die Erneuerungsarbeiten ein. Die großen Steine der Mauern, die überall zum Vorschein kamen, verschwanden wieder unter einem dicken Verputz. Der westliche Eingang wurde durch einen schlichten Vorbau erweitert. Das Kirchendach, das mit grünem Moos überwachsen war, wurde mit neuen, braunen Ziegeln gedeckt. Nachdem der Zimmermann das faule Gebälk des Turmes durch gesundes Holz ersetzt hatte, brachte der Dachdecker auch hier die buntgefärbten Ziegel wieder an. Auch im Innern der Kirche ging die Instandsetzung rasch vor sich und der öde Raum gestaltete sich immer schöner und heimlicher. Schon jetzt durfte man eine wohlgelungene Renovation ahnen.

Unsere alten Glocken, die schon mehr als 500 Jahre das hohe Amt bekleideten, klangen aber immer noch gleich. Sie konnten sich der neu erstehenden Kirche nicht anpassen. Die Stimmen für ein