Ein kurzer Gang durch eine Skifabrik

Autor(en): **F.E.**

Objekttyp: **Article**

Zeitschrift: **SBB Revue = Revue CFF = Swiss federal railways**

Band (Jahr): **5 (1931)**

Heft 12

PDF erstellt am: **29.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-780718

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

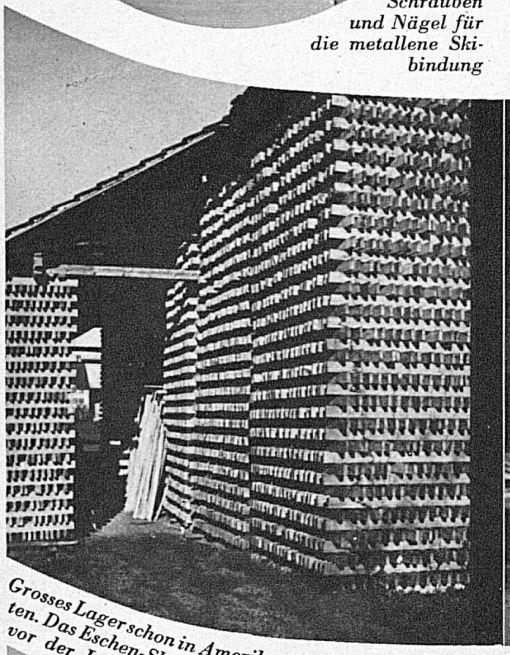
Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

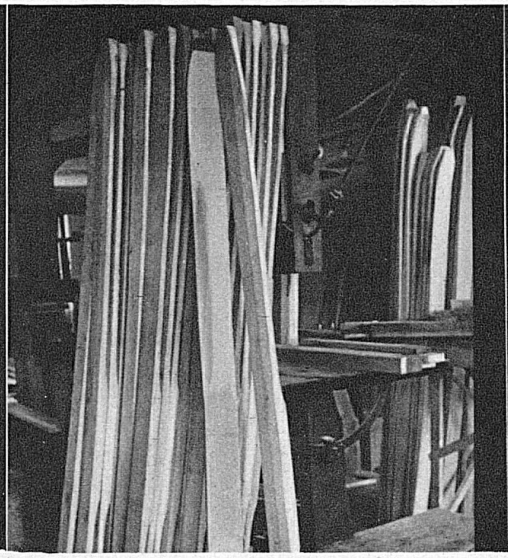
Ein kurzer Gang durch ein

Sortieren der Schrauben und Nägel für die metallene Skibindung

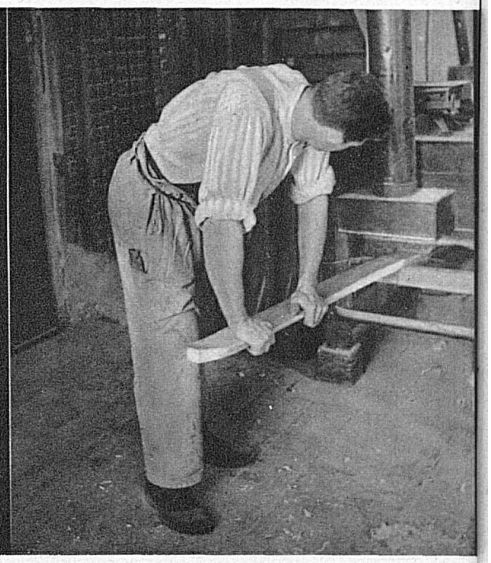
Nur die wenigsten der weit über 100,000 Skifahrer, die auf ihren Fahrten ins winterliche Reich und nach genussvoller Skitour wieder heim ziehen zu Muttern und einen Blick in dieses Heft mit den Bildern über die Ski- und Bindungsfabrikation werfen, dürften sich einen richtigen Begriff von der Fabrikation ihrer lieben langen Bretter machen. Kaum bei einem andern Sportgerät kommt es so drauf an, dass sein Fabrikant aus persönlicher praktischer Erfahrung, ja, wir möchten sagen aus angeborner Liebe und Passion die Anforderungen kennt, die wir Skileut' von heute an einen erstklassigen Ski stellen. Schon beim Einkauf des aus Amerika stammenden, unübertroffenen, aber auch daher entsprechend teuren Hickoryholzes, aber auch beim Auswählen der Eschenbäume, die in seiner Fabrik zur Verarbeitung kommen sollen, achtet der Hersteller guter Ski auf mancherlei Dinge, die für die Qualität des Fertigproduktes von ausschlaggebender Bedeutung sein können. Und dann erst die Lagerung! Wie ein guter Wein, mit der gleichen Liebe und Sachkenntnis, will das roh zugeschnittene Skibrett behandelt sein, weil, besonders Hickory, auch nach zwei- und mehrjähriger Lagerung noch immer arbeitet, d. h. sich verzieht, je nachdem es aufgestapelt ist. Sorgfältig werden die ungefähr acht Kilo schweren Latten aus Hickoryholz — einer amerikanischen Nussbaumsorte — die zur Herstellung nur eines Ski berechnet sind, aufgestapelt, geordnet, gepflegt, gehätschelt, bis der



Grosses Lager schon in Amerika zugeschnittener Skilatten. Das Eschen-Skiholz wird erst beim Skifabrikanten vor der Lagerung auf die Rohform zurechtgesägt

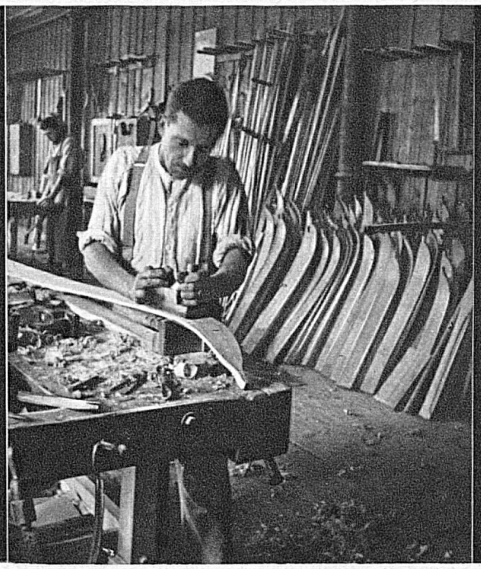


Maschinell zur ersten Verarbeitungs-Rohform behandelte, aber noch keinerlei Biegung aufweisende Skilatten

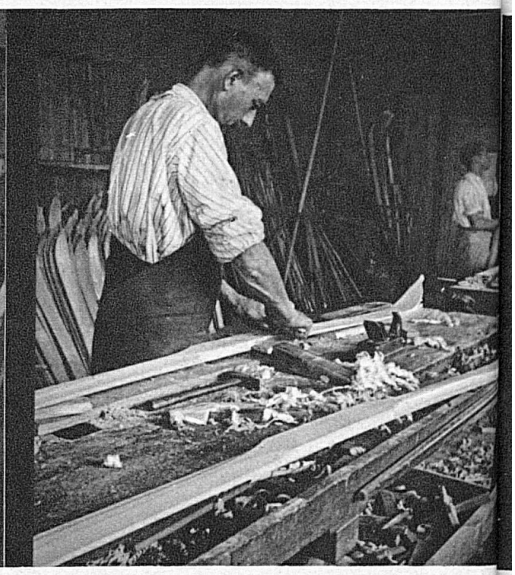


Der werdende Ski erhält hier die Längsbiegung oder Spannung

Ein hochwichtiger Arbeitsgang im Herstellungsprozess: Das Aufbiegen der Spitze



Feingefühl erfordert das Verputzen der Lauffläche



Noch heikler ist die endgültige handarbeitliche Formgebung und Ausbalancierung der Skioberfläche

Aufnahmen aus den Skifabrik A
wie aus der Bindungsfabr Br

e Skifabrik

Tag kommt, wo sie, fast vollständig trocken, zur Skiverarbeitung vom Holzlager in die Fabrik wandern. Wer auf wirklich gutes Skiholz hält, das sei noch ausdrücklich betont, möge vor solchem, das einen Schnelltrockneprozess durchgemacht hat, gewarnt sein.

Sprungweise nun rasch ein Gang durch die Skifabrik. Surrende, mit haarscharfen Messern und Fräsen und Hobeln und Bohrern schwindelnd schnell rotierende Holzbearbeitungsmaschinen geben der Latte die Skirohform. Sogar die Biegung wird in diesem ersten Fabrikationsprozess, nach dem der rohgeformte Ski wieder ein Jahr lang zur Ruhe und Lagerung kommt, vollzogen.

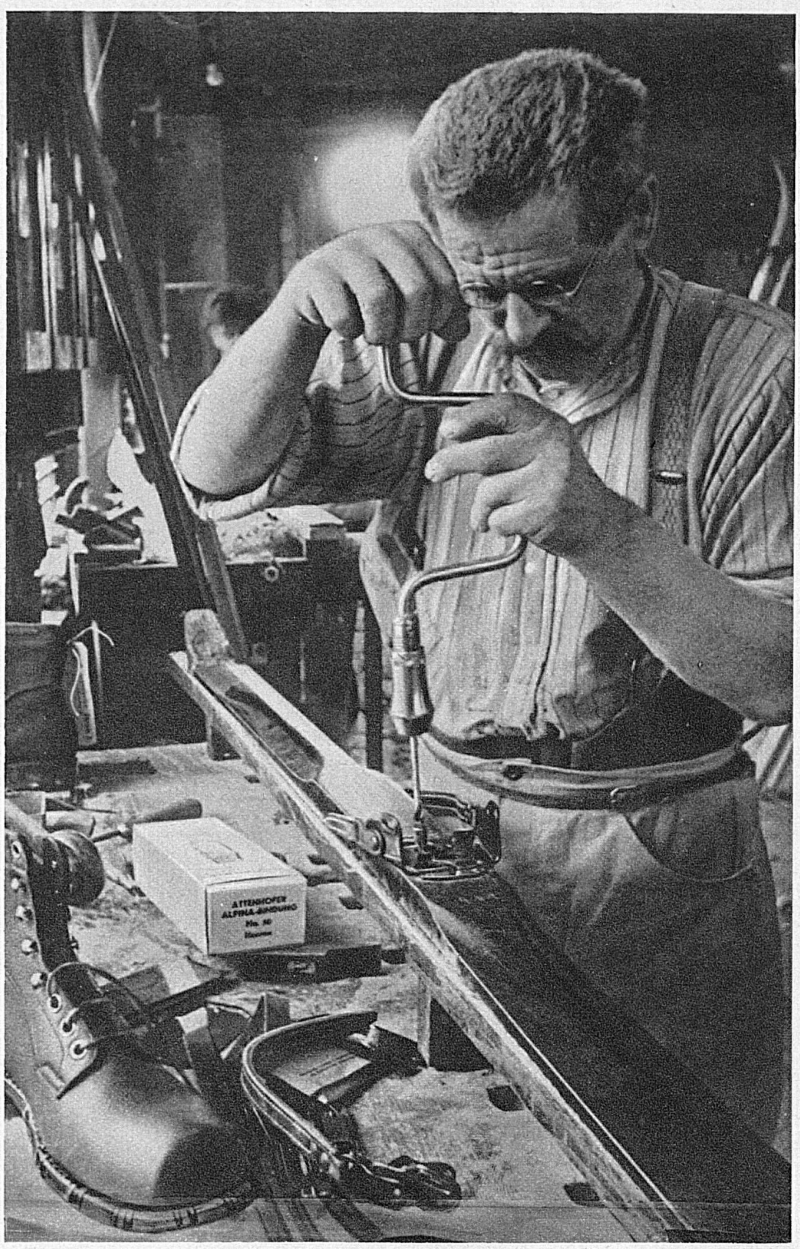
Nur ein ausgekochter Routinier ist qualifiziert, die für das weitere Geschick des Fabrikates ausnehmend wichtige Paarung vorzunehmen, weil nur absolut gleichmässige Rohbretter die Skiehe eingehen sollten, wenn der leidende Dritte nicht der spätere Käufer sein soll.

Wieder sind es nun vorerst die Maschinen, diese gefrässigen Ungetüme, die schnaubend und kreischend die weitere Verarbeitung allein übernehmen, bis dann die weniger lärmende und staubaufwirbelnde Handarbeit mit dem Fertigmachen einsetzt und Hobel, Ziehklingen, Glaspapier und Poliermittel dem Skipaar — denn jetzt gehören immer zwei zusammen — die fertige, elastische, ausbalancierte, ausgeglichene, gefällige und zweckmässige Form geben. Schablonenarbeit ist beim Fertigmachen undenkbar, wenn ein Skipaar werden soll, das man mit zwei offenen kritischen Augen betrachten darf. Mit dem Fortschritt der Skikunst, die wir nicht zuletzt auch der vervollkommneten Herstellungsmethode verdanken, ist die Käuferschaft wählerisch, zum Teil äusserst kritisch und argwöhnisch geworden und prüft, soweit dies möglich ist, die Skieigenschaften, die da sind: Eleganz, gute Federung, biegsam, schöne, erprobte und technisch vollkommene Form, mit Kennerblick, bevor der Handel gemacht wird.

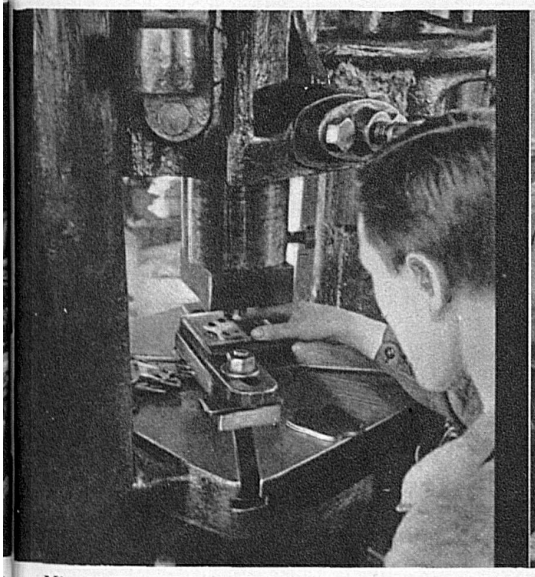
Auch das Äussere spielt keine geringe Rolle. Auf eine sorgfältige Lackierung und Politur, der eine gründliche Imprägnierung des Holzes vorangehen soll, legt der gewissenhafte Fabrikant grosses Augenmerk. So hergestellte und behandelte Ski verdienen unser Zutrauen und werden, wenn wir auch die technischen Geheimnisse einer guten Lauf- und Fahrschule praktisch erfasst haben, jahrelang die Quelle reiner Freude und hohen sportlichen Genusses sein.

Nicht minder kompliziert und verantwortungsvoll ist die Herstellung einer soliden Ski-Bindung. Ein Rohmaterial zu finden, das sich für die metallenen Bindungsteile am besten eignet, gelang viele Jahre lang nicht. Im Siemens-Martin-Eisen, das schon fast als Stahlsorte betrachtet werden darf, besitzt man heute ein Rohmaterial, das sich durchaus bewährt. Im ganzen Fabrikationsprozess wird mit sinnreichen Maschinen von hoher Präzision Stück um Stück bearbeitet.

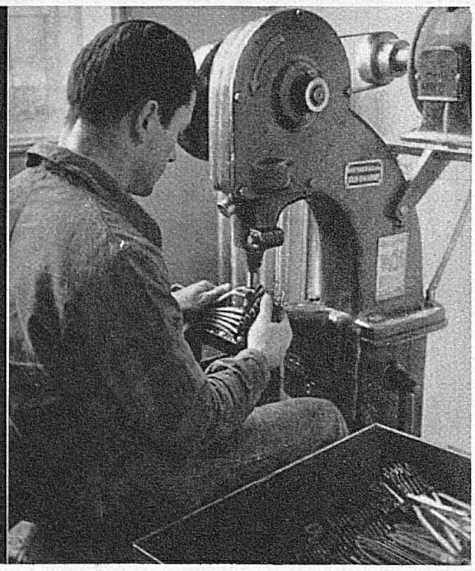
Vom Hickorybaum in Amerika bis zum gebrauchsfertigen Ski mit Bindung und was sonst noch dazu gehört, wahrlich ein weiter Weg. *F. E.*



Endlich fertig und zur Montage bereit. Eben werden die Schraubenlöcher vorgebohrt



Mit 40 Tonnen Druck prägt die Maschine in die gestanzte und gelochte Aufschraubbacke die Schraubensetzlöcher



Pro Minute einhundert Seitenriemen nietet diese Maschine

Attenhofer und Staub, Zürich, so-
Brunschweiler & Co., Küsnacht-Zürich