

IKA

Autor(en): **[s.n.]**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Die Berner Woche**

Band (Jahr): **31 (1941)**

Heft 22

PDF erstellt am: **26.09.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-641715>

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.

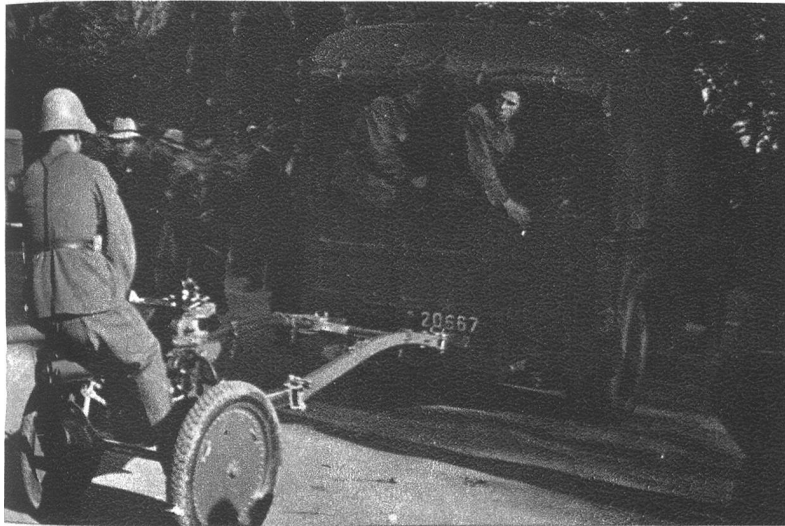
IKA

Die schweizerische Infanterie-Kanone ist eine der bedeutendsten Waffen der Schweizerischen Armee, die nicht nur durch ihre Wirkung und Handhabung charakterisiert ist, sondern auch durch die besonders genaue Schulung der Mannschaften für die Kampfführung.

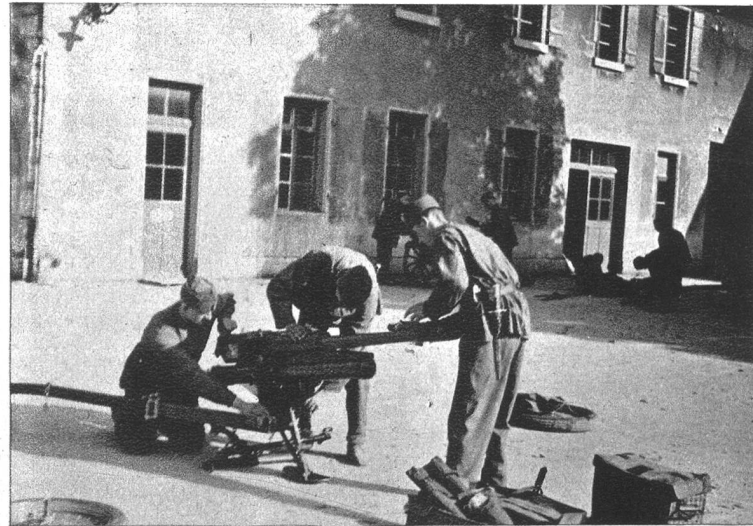
Etat-major terr. I, No. I 2223, I 1154, I 1158, I 61. — Publication autorisée.



Ein Ika-Zug auf dem Marsche im Gelände.



Die motorisierte Ika ist startbereit.



Die Reinhaltung der Waffen ist das erste Gebot des Soldaten; auch die Ika bedarf einer sorgfältigen Pflege, und „Parkdienst“ nach dem Schiesse ist Vorschrift.



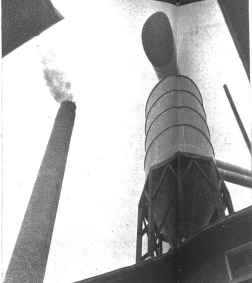
An den Tagen, an denen die Pferde nicht arbeiten, müssen sie geführt werden.



Das Rohmaterial. Buchenstämme werden abgeladen.



Die Dicke der zugeschnittenen Blöcke entspricht der Holzbodenbreite.



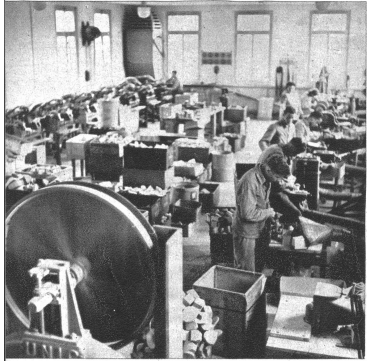
Die mächtige Ventilationsanlage saugt die Holz- und Korkstäube weg, Geheizt und getrocknet wird in die Fabrikationsbänke.



Aus dem Block werden die Holzböden in Rohform herausgefräst.



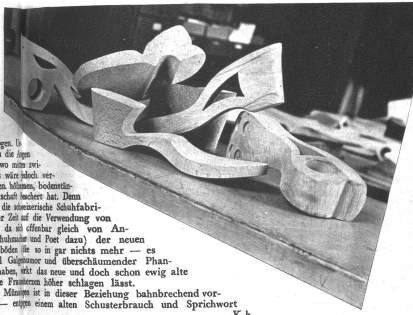
Mittels Schablonen werden auch die Korkplatten möglichst rationell ausgenützt.



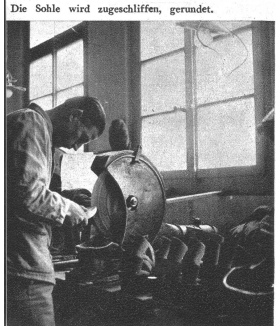
In Baumstamm zum fertigen Schuhboden müssen viele Stationen durchlaufen. Jeder Arbeiter ist auf einen bestimmten Arbeitsvorgang spezialisiert.

Auf lauten Sohlen

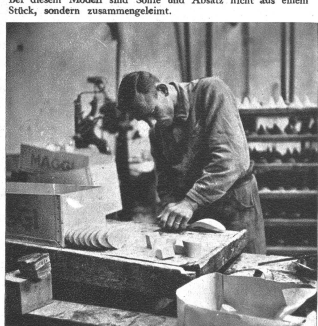
Ist die Damenmode für dieses Frühjahr (und bis zum Herbst) ins Land gezogen. überall, auf Strassen und Plätzen, treppauf, treppab klappert's — wenn man die Augen schliesst, wähnt man sich umgeben in den meist sonnigen Süden verweilt, so eine wischen Kameelien und Mimosen die Zoccoli am laufenden Band blühen. Nichts wird jedoch wertvoller als — um dieser Illusion willen — mit geschlossenen Augen an die köstlichen, bodentüchtigen Tatsachen vorüberzugehen, die uns heute die zeitgenössische Manufakturindustrie hat. Dem der Not, der Lederknappheit gehorchend, nicht dem eigenen Triebe, hat sich die stänzernde Schuhfabrikation, mit ihrem bewährten Blick für neue Möglichkeiten, innert kürzester Zeit auf die Verwendung von Korkbältern und ganzen Schuhböden aus Holz und Kork umgestellt. Und da ist dieser gleich von Anfang an dichterisch beschwingte Künstlerhände (vergleiche: Hans Sachs, Schultze und Poe dazu) der neuen sich gebietend aufdrängenden Modeströmung angenommen und diese Holzböden (so in gar nichts mehr — es sei denn in ihrem Geklapper — an Holzböden erinnern) mit recht viel Gönner und überschäumender Phantasie formenreich und farbenfroh, elegant und lebensbejahend gestaltet haben, wie das neue und doch schon ewig alte Material keineswegs als Ersatzstoff — vielmehr als Offenbarung, die alle Frauen höher schlagen lässt. Die besonders leistungsfähige Schuhfabrik W. Martignoni & Co. in Milano ist in dieser Beziehung bahnbrechend vorgegangen und hat sich gerade dadurch neue Lorbeeren verdient, dass sie — gegen einen alten Schusterbrauch und Sprichwort — nicht bei ihrem Leisten geblieben ist.



Ein Absatz entsteht.



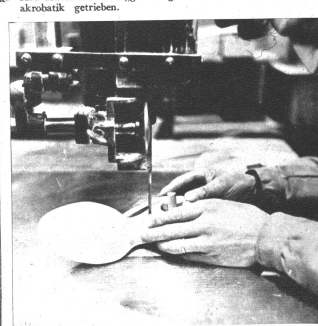
Die Sohle wird zugeschliffen, gerundet.



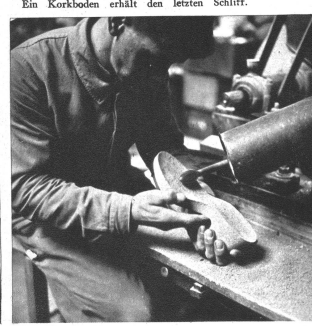
Bei diesem Modell sind Sohle und Absatz nicht aus einem Stück, sondern zusammengeleimt.



Tag für Tag werden von hier aus die schweizerischen Schuhfabriken mit Tausenden von Kork- und Holz- oder Korkböden beliefert.



Aus dekorativen und „gewichtigen“ Gründen wird Laubsägeakrobatik getrieben.



Ein Korkboden erhält den letzten Schliff.