

Zeitschrift: SBB Revue = Revue CFF = Swiss federal railways
Herausgeber: Schweizerische Bundesbahnen
Band: 5 (1931)
Heft: 12

Artikel: Ein kurzer Gang durch eine Skifabrik
Autor: F.E.
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-780718>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

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. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 02.04.2026

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

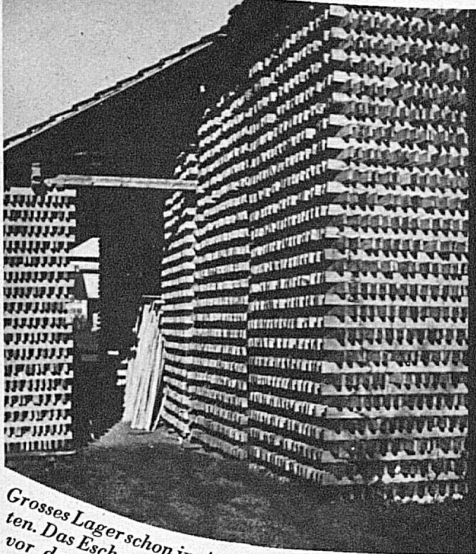
Ein kurzer Gang durch ein



Sortieren der Schrauben und Nägel für die metallene Ski-Bindung

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

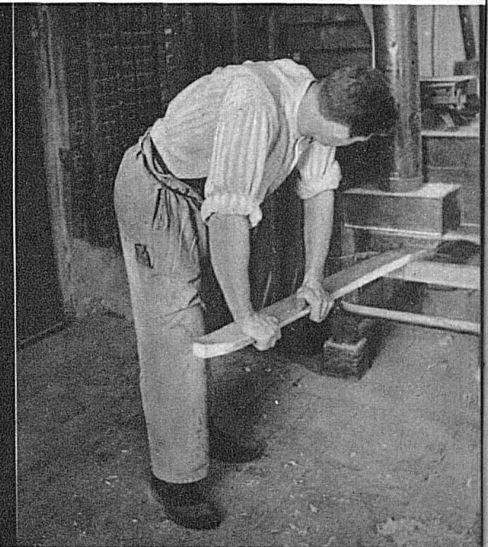
auch beim Auswählen der Eschenbäume, die in seiner Fabrik zur Verarbeitung kommen sollen, achtet der Hersteller guter Ski auf mancherlei Dinge, die für die Qualität des Fertigproduktes von ausschlaggebender Bedeutung sein können. Und dann erst die Lagerung! Wie ein guter Wein, mit der gleichen Liebe 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 Nussbaumart — 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 behandelt, 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

e Skifabrik

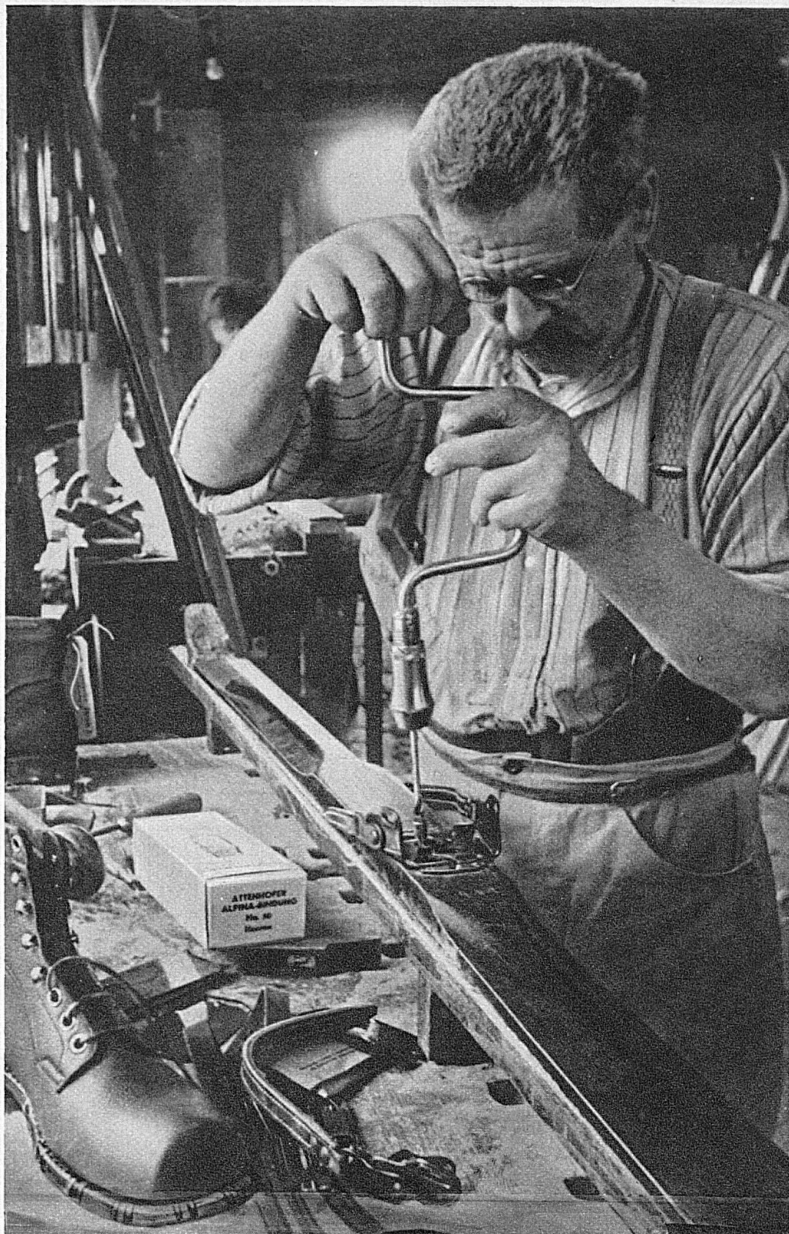
Tag kommt, wo sie, fast vollständig trocken, zur Ski-
verarbeitung vom Holzlager in die Fabrik wandern.
Wer auf wirklich gutes Skiholz hält, das sei noch
ausdrücklich betont, möge vor solchem, das einen
Schnelltrockneprozess durchgemacht hat, gewarnt
sein.

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 Skiroh-
form. Sogar die Biegung wird in diesem ersten Fabri-
kationsprozess, nach dem der rohgeformte Ski wie-
der ein Jahr lang zur Ruhe und Lagerung kommt, voll-
zogen.

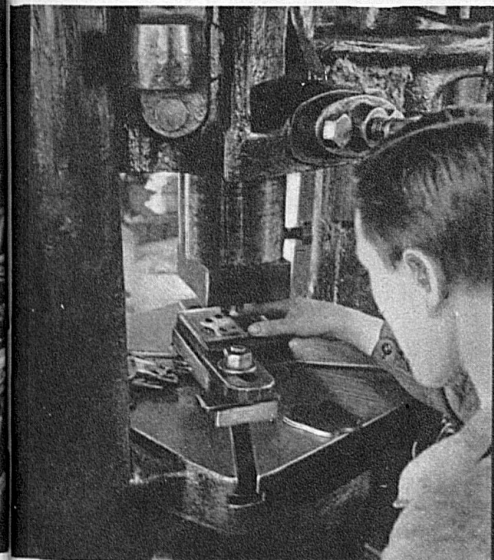
Nur ein ausgekochter Routinier ist qualifiziert, die
für das weitere Geschick des Fabrikates ausnehmend
wichtige Paarung vorzunehmen, weil nur absolut
gleichmässige Rohbretter die Skiehe eingehen sollten,
wenn der leidende Dritte nicht der spätere Käufer
sein soll.

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 zweckmäs-
sige 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
vervollkommeneten Herstellungsmethode verdanken, ist
die Käuferschaft wählerisch, zum Teil äusserst kritisch
und argwöhnisch geworden und prüft, soweit dies mög-
lich 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 gründ-
liche Imprägnierung des Holzes vorangehen soll, legt
der gewissenhafte Fabrikant grosses Augenmerk. So



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

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 Stahlorte 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.