

Zeitschrift: Thurgauer Jahrbuch
Band: 29 (1954)

Artikel: 60 Jahre Bernina-Nähmaschinenfabrik, Steckborn
Autor: [s.n.]
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-700166>

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: 13.07.2025

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

man auf einer Tafel in der Kirche liest, im Jahre 1360, wenn ich mich recht erinnere. Zwei Knaben hatten Holz gesucht im Wald und trieben sich jetzt müßig dort bei der Kapelle herum. Der eine stieg mutwillig am Kruzifix hinauf, um, wie er lachend sagte, dem Heiland einmal die Nase zu schneuzen. Wie er wieder herunter will, ist er zur Strafe für diesen Frevel am Bilde hängend festgebant und blieb in dieser Angst, bis eine Prozession von Konstanz auf dem Platz erschien.»

Nachdem er die Zeichnung fertig entworfen hat, ißt er zusammen mit Klärchen ein großes Stück frischgebackenes Brot. Gemütlich kehren sie heim, wo der Kaffee bereits auf sie wartet. Mörike zieht sich den Schlafrock an, während draußen ein fürchterlicher Platzregen niedergeht. Er legt sich aufs Sofa und arbeitet spielend seine Zeichnung aus, bis die Dämmerung hereinbricht. Das Glöcklein von Bernrain läutet diesen schönen Tag aus. «Gesegnet ward er auch von mir noch einmal in der Stille des Herzens.»

Ein kurzer Besuch noch auf der Reichenau, dann verlassen Mörike und Klara am 12. Juni die Schweiz und den Bodensee. Sein vorgesehenes Unternehmen, von dem ihm von allen Seiten abgeraten wurde, blieb unausgeführt. Schweren Herzens, trotz der Heimkehr zur Geliebten, schied er von der milden Bodenseelandschaft. «Es tut mir weh, aus dieser Gegend zu scheiden, und unter uns gesagt – vor Stuttgart graut mir insgeheim.»

In Stuttgart wurde Mörike ans Katharinenstift berufen, im Spätherbst heiratete er Margaretha von Speeth. Noch einmal, im Jahre 1857, suchte Mörike, diesmal mit seiner Frau, den Bodensee auf. Lindau und Bregenz waren die Stationen, und in Schwarzenberg im Bregenzerwald verbrachten sie glückliche Tage. Dann kehrte er zurück, um der deutschen Dichtung noch manches ergreifende Werk zu schenken, um aber auch, trotz später Ehrungen, viel Leid und manche Kummernis zu erdulden.

Wir aber lesen seine Bodenseebriefe, wir lächeln uns durch seine anmutige Idylle und hören auf die Gedichte, die am Bodensee gewachsen sind. Wir sehen seine Gestalt durch unsere heimatlichen Fluren wandern; manches mag vergehen, aber das milde Gemüt dieses Dichters überstrahlt die Zeiten und ist da, groß und unvergänglich wie sein geliebter Bodensee. Der See und seine Landschaft aber sind durch den Besuch dieses Weisen, dieses Dichters im edelsten Sinne des Wortes, um einen wundersamen Ton reicher geworden.

Hauptsächlich benutzte Werke

- Karl Fischer: Eduard Mörikes Leben und Werke (Berlin 1901).
Albrecht Goes: Mörike (Stuttgart 1938).
Kraus und Fischer: Eduard Mörikes Briefe (Berlin 1903).
Rudolf Kraus: Mörike am Bodensee (Konstanz 1916).
Harry Manc: Eduard Mörike (Stuttgart 1944).
Friedrich Seebaß: Eduard Mörike, Unveröffentlichte Briefe (Stuttgart 1941).
Friedrich Seebaß: Eduard Mörike, Briefe (Tübingen, o. J.).
Walther Eggert Windegg: Eines Dichters Liebe (München 1911).

60 Jahre Bernina-Nähmaschinenfabrik, Steckborn

Im Frühjahr 1890 eröffnete Fritz Gegauf in den Mauern des ehemaligen Zisterzienser-Nonnenklosters einen beachtenswerten Stickereibetrieb. Mit der Eröffnung des Unternehmens und der nun erfolgenden Fabrikation von Monogramm-Apparaten beginnt für Steckborn die Geschichte der Nähmaschinen-Industrie. Da damals Hohlsäume in fast allen Stickereien verlangt wurden, stellte der rührige Unternehmer Versuche an, diese Hohlsaum-Muster auch auf der Nähmaschine sticken zu können, was ihm nach mehrjährigen, unermüdlichen Versuchen im Jahre 1893 gelang. Mit dieser bahnbrechenden Erfindung waren der Stickerei- und Wäscheindustrie absolut neue Wege eröffnet worden. Fritz Gegauf erhielt für diese seine Hohlsaummaschine am 1. September 1893 das Patent erteilt, unter der Nummer 7281. Auf dieses Schweizerpatent folgten das D.R.P., das amerikanische und viele andere ausländische Patente.

Seit dem Jahre 1890 arbeitete auch sein Bruder Georg Gegauf als Kaufmann im Geschäft mit. Aus dieser Verbindung stammt die Firma Gebr. Gegauf.

Ein Großbrand zerstörte im Jahre 1895 sozusagen sämtliche Räumlichkeiten des alten Klosters.

Ein gütiges Geschick wollte es, daß die Mustermaschine der Vernichtung entging und gerettet werden konnte. Die ganze Stickereianlage der Gebr. Gegauf wurde sonst ein Raub der Flammen. Nach dieser Brandkatastrophe standen die beiden Brüder vor dem Nichts. Sie entschlossen sich, in Steckborn zu bleiben, denn hier fühlten sie sich heimisch und verbunden. Im sogenannten «Grünen Haus» wurde eine geräumige zweistöckige Scheune für die Fabrikation von Stick-Apparaten und Hohlsaum-Nähmaschinen eingerichtet. Eine eigene Stickerei wurde nicht mehr unterhalten, und so sind die bisherigen Stickfabrikanten Maschinenbauer geworden. In wenigen Jahren entwickelte sich



Teilansicht der Möbelfabrikation: Zusammenbau und Beizen

aus den kleinen Anfängen eine gutgehende Fabrik, in der rund 70 Mann ihre Beschäftigung fanden. Unter der Bezeichnung «A»-Maschinen kamen die ersten Gegauf-Hohlsaum-Nähmaschinen in den Handel und fanden allgemein höchste Anerkennung.

Zufolge eines Unfalles auf dem im Winter 1916/17 gefrorenen Untersee, verschied der kaufmännische Leiter, Georg Gegauf. 1917 wurde demzufolge die bisherige Firma Gebr. Gegauf in Gegauf & Co. umgewandelt.

Inzwischen war der zweitälteste Sohn des Fritz Gegauf, der heutige Direktor Fritz Gegauf, vom Jüngling zum reifen und tatenfreudigen Mann herangewachsen, und bedeutete für seinen Vater einen äußerst wertvollen und strebsamen Mitarbeiter. Zufolge der tatsächlichen Verhältnisse traten im Jahre 1919 Vater und Sohn Fritz Gegauf aus der Firma Gegauf & Co. aus und gründeten die Firma Fritz Gegauf. Im «Neuen Schloß» wurden verschiedene Räumlichkeiten in eine Fabrik umgewandelt, und in kürzester Zeit wurde dort eine 2-Nadel-Hohlsaum-Nähmaschine eingerichtet, die durch verschiedene Patente geschützt war. Im Jahre 1924 wurde auf dem Areal des Klosters Feldbach eine Kunstseidenfabrik in Betrieb genommen, die dem erfinderischen und schöpferischen Geiste von Vater und Sohn Fritz Gegauf neue Gelegenheit gab, das reiche Wissen und Können unter Beweis zu stellen. Leider starb Fritz Gegauf sen. am 13. Dezember 1926 im Alter von 66 Jahren. Seine Erfindungen waren stets Neuschöpfungen. Nie hat er etwas bereits Vorhandenes kopiert oder nur verbessert. Sein Name war zu einem Begriff geworden, und sein Werk hat seit einem halben Jahrhundert den Ruf schweizerischer Qualitätsarbeit in die ganze Welt getragen.

Fritz und Gustav Gegauf übernahmen die Weiterführung seines Werkes unter der Firma Fritz Gegaufs Söhne. Große Aufträge gaben dem neugeführten Unternehmen die nötige Lebenskraft. 1928/29 erstand die

heutige Oberteilfabrik. Gegen Mitte 1931 änderte sich die Firma abermals, indem sie in eine AG. umgewandelt wurde.

Die allgemeine Krise, die anfangs der dreißiger Jahre über alle Länder hinwegging, hatte auch die vielen Kunstseidenfabriken und den gesamten Absatzmarkt von Hohlsaum-Maschinen nicht verschont. Der stark rückläufige Absatz erforderte dringende Maßnahmen. Fritz Gegauf war es in wochen- und monatelangen Verhandlungen mit den Herren Brüttsch in St. Gallen gelungen, den Entschluß zu fassen, Haushalt-Nähmaschinen zu bauen.

1932 wurde ein Vertrag zwischen den Herren Brüttsch und der Firma Fritz Gegaufs Söhne AG. unterzeichnet, der beide Parteien zu größter Arbeit verpflichtete.

Anlässlich der Generalversammlung des VSN im August 1932 in Luzern, an der auch Herr Pfaff, Inhaber der Firma Pfaff in Kaiserslautern (Deutschland) persönlich teilnahm, ist der Prototyp der ersten Bernina Klasse 105 erstmals in Fachkreisen vorgeführt worden.

Die erste räumliche Ausdehnung erfuhr die Berninafabrik durch den Anbau der Bernina-Nähmaschinenmöbelfabrik, die am 7. November 1934 aus der Taufe gehoben worden ist. Initiant der Selbstfabrikation der Möbel und der Verlegung der Schreinerei von Wigoltingen nach Steckborn war Fritz Gegauf. Schon im Sommer 1935 verließen die ersten Lieferungen den aufs modernste eingerichteten Schreinereibetrieb.

Ende 1936 entschloß sich die Geschäftsleitung, eine Zickzack-Maschine zu konstruieren und zu fabrizieren. Die Nachfrage seitens der «Bernina-Händler» und das Interesse immer weiterer Volksschichten für die «Bernina»-Zickzack-Maschine steigerte sich von Monat zu Monat. Leider erfuhr die bereits gut angelaufene Zickzack-Produktion ein jähes Ende durch die Generalmobilmachung am 1. September 1939.

Die Weiterführung der Fabrik war in Frage gestellt, denn nicht weniger als 60 Prozent der Belegschaft



Maschinensaal Fräserei

stand Gewehr bei Fuß an der vordersten Grenze. Nicht besser lag die Situation beim Detailhandel, wo während vielen Monaten die zurückgebliebene Händlersfrau allein nun mehr als doppelte Arbeit zu leisten hatte. Der Arbeitswille und die stetige Opferbereitschaft der Schweizerin und des Schweizers haben Fabrikation und Handel bald wieder in Fluß gebracht.

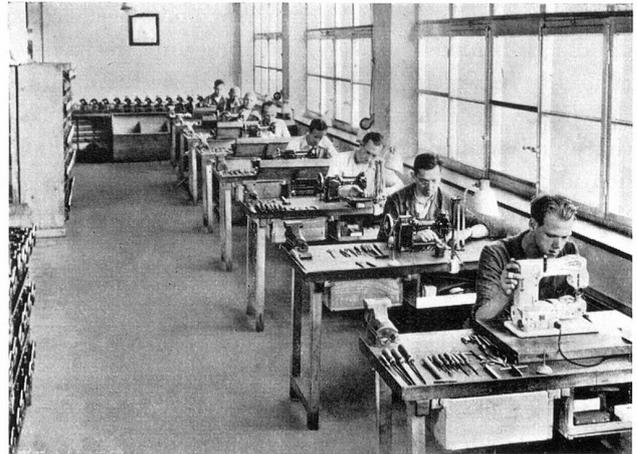
Im Jahre 1946 erfuhr die Firma Fritz Gegauf Söhne AG. eine personelle Veränderung, indem Herr Gustav Gegauf als langjähriger Mitinhaber aus der Firma austrat. Im Dezember gleichen Jahres wurde der Firmenname auf «Fritz Gegauf Aktiengesellschaft» abgeändert.

Die Nachkriegsjahre führten zu einem stetig steigenden Bedarf an «Bernina»-Nähmaschinen und einer ebenso wachsenden Verlagerung der gewöhnlichen Typen zugunsten der Zickzack-Modelle. Mit dem Anbrechen der Konjunktur steigerten sich die Fabrikationsschwierigkeiten sowohl in personeller wie auch in materieller Hinsicht (Rohmaterial). Nur einem unbeugsamen Durchhaltewillen ist es zu verdanken, daß unter schwersten Umständen die Fabrik und die Produktion noch größer und die Qualität noch besser wurden.

Heute verfügt die «Bernina»-Nähmaschinenfabrik über eine sehr moderne, leistungsfähige Fabrikationsanlage und über einen großen Stab erfahrener Fachleute, die dafür bürgen, daß die «Bernina» immer die bevorzugte Nähmaschine bleibt.

Was zur Herstellung einer Nähmaschine gehört, davon machen sich nur wenige ein richtiges Bild. Wir möchten daher nicht unterlassen, einiges Interessante von der Größe und Leistungsfähigkeit der «Bernina»-Fabrik bekannt zu geben.

Auf dem Gelände am Feldbach in Steckborn steht die «Bernina»-Nähmaschinenfabrik mit ihren 12000 m² umfassenden Fabrikationsräumen. Denken wir uns diese Räume auf einer ebenen Fläche, so entspricht das einer Fabrikhalle von 600 m Länge bei 20 m Breite. Mehr als 600 Arbeitskräfte sind in den vielseitigen Metallverarbeitungswerkstätten für Grauguß, Stahl, Leichtmetall und in der Holzverarbeitung beschäftigt. Helle, großzügig angelegte Fabrikationsräume bilden die Voraussetzung für die hohe Präzisionsarbeit, die die Nähmaschine nun einmal verlangt. Selbst während der dunklen Jahreszeit, insbesondere am frühen Morgen und am späten Nachmittag sind die Räume durch Fluoreszenzlicht taghell beleuchtet. Überall herrscht in den Werkstätten peinliche Ordnung, damit der Durchfluß des Materials ohne Störung erfolgen kann. Empfindliche Teile sind in eigens für sie vorgesehenen Transportbehältern gestapelt, damit sie während des Umlaufes keinen Schaden leiden. Über 500 modernste Bearbeitungsmaschinen sind eingesetzt für die Herstellung der Einzelteile. Viele dieser Maschinen sind



Jede BERNINA-Maschine wird gründlich ausprobiert

Spezialmaschinen, die mehrere Arbeitsgänge auf einmal verrichten; sogar Maschinen, die vollautomatisch arbeiten, stehen für viele Teile bereit. In langen, übersichtlichen Reihen, zum Teil als Fließstraßen aufgestellt, verbürgen sie zweckmäßigen, d. h. schnellsten Ablauf der Fabrikation. Nicht hinzu gerechnet sind die Einrichtungen der Lackiererei, galvanischen Werkstatt, Härterei und der Montagen. Rund 1000 Motoren verschiedener Leistung betreiben bei einem Stromverbrauch von 70 000 kWh/Monat die gesamte Anlage.

Das Geheimnis der Nähmaschinenfabrikation aber, wenn man von einem solchen reden darf, liegt nicht in der größeren oder kleineren Anzahl von Werkzeugmaschinen, sondern in den Hilfseinrichtungen, wie Bohrlehren, Fräseinrichtungen, Aufspanneinrichtungen für die Drehbänke und vielen andern Hilfswerkzeugen, die alle nicht, wie etwa Werkzeugmaschinen, im Handel käuflich sind. Nur der Fachmann ist in der Lage, in Zusammenarbeit mit tüchtigen Konstrukteuren jedes einzelne Stück einer Nähmaschine so zu gestalten und zu bearbeiten, daß höchste Präzision bei geringsten Herstellungskosten gewährleistet wird. Die Bernina-Fabrik verfügt über mehrere tausend solcher selbstkonstruierter und fabrizierter Hilfseinrichtungen, von denen jede einzelne eine kleine Erfindung darstellt.

Eine wohlgedachte, neuzeitliche Fabrikorganisation bildet das geistige Band, welches es ermöglicht, jeden Mann und jedes Material im richtigen Augenblick an den richtigen Platz zu stellen. Für jedes Nähmaschinen-Einzelteil ist ein aufs genaueste studierter Operationsplan mit Angabe der detaillierten Arbeitsgänge festgelegt. Weit über 1500 Operationspläne sind erforderlich, um die Produktion zu steuern. Wollte man versuchen, die Einzel-Operationen zu zählen, so wird die Zahl 10 000 überschritten. Die Arbeitsverteilung und Terminüberwachung braucht zur pünktlichen Erledigung ihrer Aufgaben mehrere 10 000 Karten und Belege. Trotz diesen enormen Zahlen ist die

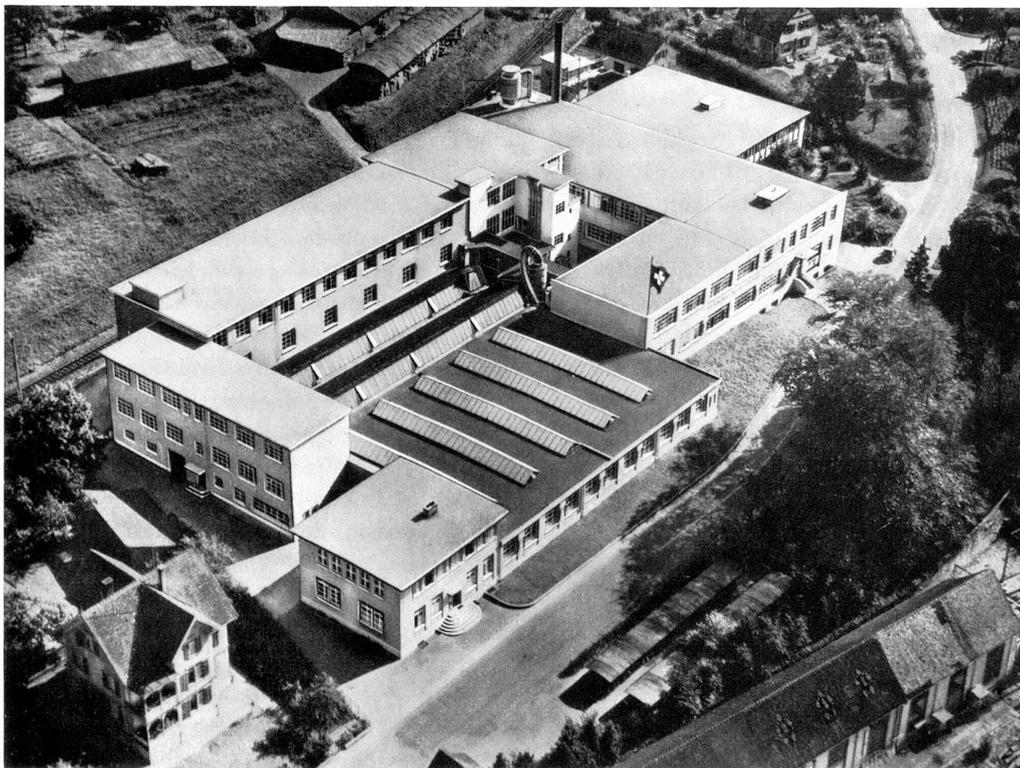
Verwaltung auf ein Minimum an Personen beschränkt, da alle Hilfsmittel zur Vereinfachung und Mechanisierung der Verwaltungsarbeit eingesetzt sind. Auf übersichtlichen Termintafeln mit griffbereiten Karten läßt sich der jeweilige Stand der Fabrikation augenblicklich übersehen.

Nur noch einige Worte zur Qualität. Eine hochwertige Nähmaschine soll sich ohne Nacharbeit in der Fabrik zusammenbauen lassen und dem Händler den Einbau von Ersatzteilen ohne Schwierigkeit ermöglichen. Die Werkstätten müssen daher den Montagen absolut maßhaltige Teile liefern. Um das zu erreichen, ist es notwendig, daß jeder Teil nach jedem Arbeitsgang kontrolliert wird. Die Kontrollstellen sind daher mit modernsten Meßeinrichtungen ausgestattet, mit denen es gelingt, Abweichungen von $\frac{1}{1000}$ mm festzustellen. Von der Zuverlässigkeit der Kontrolleure hängt in entscheidender Weise die Güte des Erzeugnisses ab. Sie stellen also gewissermaßen das Gewissen der Fabrik dar. Es ist klar, daß nicht nur die Einzelteile geprüft werden, sondern auch die Funktion einzelner Einbaugruppen, der Montagen, ferner die Härte nach der Warmbehandlung der Einzelteile, ebenso ihre Oberflächengüte. Das in den VSM-Normen festgelegte ISA-Toleranzsystem gibt uns die Grundlagen für die Festlegung der zulässigen Abweichungen, da es auf der ganzen Welt nicht möglich ist, geometrisch gleiche Teile herzustellen. Alle Teile werden von uns bearbeitet. Es gehört zu unserm Grundsatz, für die Herstellung

der Einzelteile nur das bestgeeignetste Material zu verwenden, wobei nicht der Preis, sondern die Qualität des Rohmaterials die entscheidende Rolle spielt.

Zur Inangahaltung unserer Produktion, die wir, wenn wir nur einen Typ unseres Programms fabrizieren würden, mehr als verdoppeln könnten, gehören nicht nur die Produktionswerkstätten mit ihren vielen Maschinen und Einrichtungen, sondern auch die sogenannten Hilfsbetriebe. An der Spitze steht der Werkzeugvorrichtungs- und Lehrenbau, der stets neue verbesserte Einrichtungen schafft und für die Instandhaltung der Betriebsmittel sorgt. Für jeden Arbeitsgang müssen einsatzbereite Vorrichtungen, scharfes Werkzeug und geprüfte Lehren zur Verfügung stehen.

Ihm folgt die Maschinenreparaturwerkstätte, der die laufende Pflege und Instandhaltung der Maschinen und Betriebseinrichtungen obliegt. Eine Elektrowerkstatt sorgt für die fachgerechte Erledigung aller Installationen und elektrischen Antriebe. Zu erwähnen wäre noch der Fuhrpark, der den An- und Abtransport der Güter und Materialien bewerkstelligt, die Heizzentrale und die Preßluftanlagen. Nicht zuletzt wollen wir an die sozialen Einrichtungen denken, die dazu beitragen, die wertvolle Arbeitskraft der Belegschaftsmitglieder zu erhalten. Hinzu gehören freundliche Garderoben mit den erforderlichen Wascheinrichtungen. Eine geräumige Küche mit einem großen Speisesaal, die in einem eigenen Kantinegebäude untergebracht sind, sorgen für das leibliche Wohl.



Flugaufnahme