Zeitschrift: Appenzeller Kalender
Band: 215 (1936)

Artikel: Rundgang durch ostschweiz. Industrien
Autor: Nägeli, A.
DOI: https://doi.org/10.5169/seals-374993

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

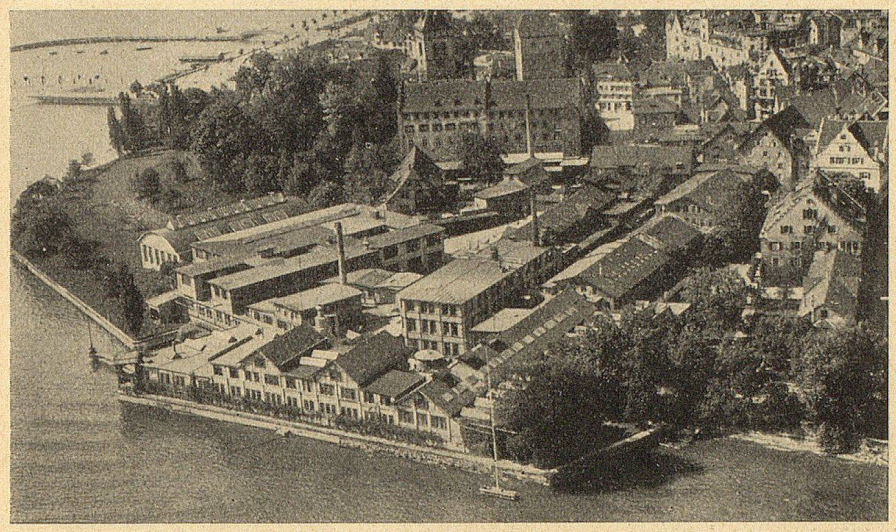
Download PDF: 16.07.2025

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

405073

Rundgang durch ostschweiz. Industrien.

Von Dr. Alb. Nägeli, Trogen.



Fabrikanlage Saurer A.-G., Arbon. Hauptgeschäft.
Oben Schloßturm mit Landenbergschloßbau. Rechts das Fuggersche Stapelhaus, jetzt Wohnhaus.

Fabrikorte haben gewöhnlich nicht viel Anziehendes, weder für den durchreisenden Fremden, noch für den Einheimischen. Niemand wohnt gerne zwischen rauchenden Schloten und im Dröhnen und Rasseln der Maschinen. „Fabriknest" heißt's dann gerne etwas wegwerfend. Der Fremde sucht gerne die schönen Berge und Seen auf; für ihn ist die Schweiz der große „Spielplatz" Europas, wie ein Engländer sich ausdrückte, und für den Durchschnittsreisenden existieren die Industriegegenden unseres Landes nicht. Aber wir Schweizer wären übel daran, wenn wir nur von Fremdenverkehr, schöner Aussicht und guter Luft leben müßten, oder wenn wir für unsere Ernährung nur auf unseren kargen Boden angewiesen wären. Wenn der Schweizer trotz der Krisenzeit im Vergleich zu den Bewohnern anderer Länder ökonomisch noch immer gut dasteht, so verdankt er das nicht zum mindesten der hochwertigen Industrie seines Landes, die in heldenhaftem Kampf gegen Konkurrenz, Zollschranken, Autarkiebestrebung der Großmächte schon schwere Wunden davongetragen hat, aber sich doch nicht bodigen läßt, weil die Qualität der Produkte nicht so leicht überboten werden kann.

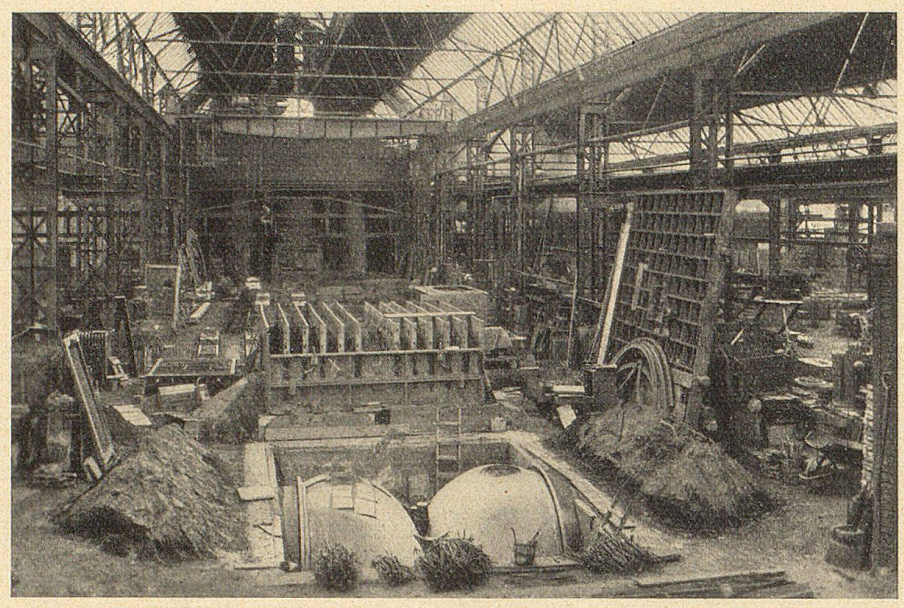
Es ist für den Laien nicht immer leicht, einen Einblick in das Getriebe und Räderwerk einer Fabrik zu bekommen, denn an diesen Stätten emsiger Arbeit läßt man sich nicht gerne stören durch neugierige Besucher. Und doch ist es für jedermann wertvoll und nützlich, einen Einblick zu bekommen in die Unsummen körperlicher und geistiger Arbeit, die hinter all den Gebrauchsgegenständen und Einrichtungen stecken, die wir tagtäglich benützen und als selbstverständlich hinnehmen.

Machen wir einen kurzen Rundgang durch unsere ostschweizerischen Industrien und beginnen wir mit einem der größten Unternehmen, den

Saurerwerken in Arbon.

Als der Gründer der Werke, Franz Saurer, anno 1863 seine Gießerei von St. Georgen nach Arbon verlegte, da hatte dieses Bodenseestädtchen bereits eine ansehnliche Textilindustrie. Auf der Landzunge, die das mittelalterliche Schloß des Konstanzer Bischofs Hugo von Landenberg mit dem noch älteren, derben Turm beherrscht, baute Vater Saurer, welcher anfänglich mit zwölf Gießern arbeitete, in zäher Energie und Umsicht ein Unternehmen auf, das bald bis weit über die Grenzen hinaus berühmt wurde. Ob wohl der großzügige Geist der Fugger von Augsburg, die vor 400 Jahren die hochgiebeligen Stapelhäuser erbauen ließen, auf diesem Platze noch nachwirkte? Heute ist der Treppengiebel des Mutterhauses der Firma das Wahrzeichen derselben. 1867 versandte Vater Saurer die ersten Handstickmaschinen und Webstühle, 1878 folgten die Schifflistickmaschinen. Zu Beginn des neuen Jahrhunderts kamen die mechanischen Stühle, die Automaten dazu. Und hatte man die ersten Explosionsmotoren für Schiffe gebaut, so verließ schon 1896 der erste Autotonnenwagen die Fabrik. 1920 verwandelte sich die Firma Adolph Saurer in eine Aktiengesellschaft.

In den Werkstätten werden die aus der Gießerei kommenden kontrollierten Gußstücke weiter verarbeitet. Die Prüfung aller Werkstücke wird überhaupt aufs peinlichste durchgeführt, und es gibt Maschinenteile, die bis auf einen Tausendstelsmillimeter stimmen müssen. Aber nicht nur auf die Maße, sondern auch auf Druck und Zug hin werden sie geprüft; denn gerade in dieser Exaktheit neben dem guten Material, beruht ja der Ruf unserer Schweizerfabrikate. Darum gibt es keine Arbeit am laufenden Band. Die Maschinen für die Verarbeitung der großen Motorblöcke sind karusselförmig in einem weiten Raume aufgestellt, zu jeder führt von der Mitte aus eine elektrische Kranenbahn, welche die Stücke von einer Maschine zur anderen befördert. Zum Teil sind diese, welche

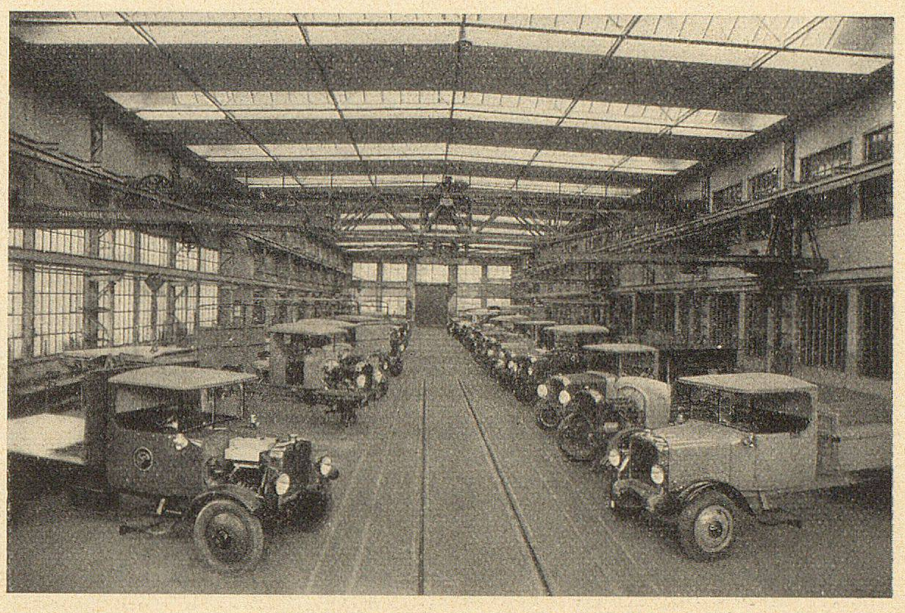


Saurer A.-G., Arbon. Gießereihalle für Groß-Gußstücke.

mit der größten Präzision arbeiten, von der Firma selbst erfunden, hergestellt und patentiert. Da sind Keilnuten-Innenschleifmaschinen, deren hydraulisch betriebene Drehscheibe 25 000 Umdrehungen in der Minute macht. Zahnrad-Bearbeitungsmaschinen, Revolver-Drehbänke, Hobel- und Bohrmaschinen und so manche Spezialapparate, die dem Besucher Staunen und Achtung abnötigen, nicht nur vor den erfindungsreichen Köpfen, die sie ersonnen, sondern vor den tüchtigen Arbeitern, denen die oft heikle Arbeit so leicht von der Hand zu gehen scheint. Luftdruckhämmer geben in der Schmiede den rotglühenden, weichen Eisenstücken jede gewünschte Form. In besonderen Oefen müssen diese noch einen Härtungsprozeß durchmachen. Nicht weit von diesen Werkstätten sind die hellen Säle, in denen das Gehirn des ganzen Unternehmens arbeitet. Da werden die Zeichnungen hergestellt, neue Erfindungen und Verbesserungen versucht; hier arbeitet der Techniker Hand in Hand mit dem wagenden und unternehmenden Kaufmann. Es ist ein weiter Weg von der Zeichnung über das Modell bis zur fertigen Form, bis man sicher weiß, ob das Neue auch das Bessere und Rentablere ist und zur Herstellung im Großen geschritten werden kann; denn es sind gewaltige Summen, die da auf dem Spiele stehen. Höchst interessant ist ein Gang durch die Lehrwerkstätte, wo der junge, fachlich geschulte Nachwuchs erzogen wird. Nach einer vorausgehenden Eignungsprüfung wird der junge Mann in allen Einzelheiten ausgebildet, wobei es sich zeigt, für welchen Zweig er besonders geeignet ist. Es handelt sich dabei nicht nur um die Ausbildung der Hand, sondern auch darum, ob der junge Mann die ihm vorgelegte Zeichnung theoretisch erfasse und darnach arbeiten kann. Unter der Lehrwerkstätte stehen Stickmaschinen und Webstühle; denn obwohl dieser Teil der Fabrikation fast brachliegt, wird doch unablässig darin versucht und verbessert, damit die Firma gerüstet sei, wenn die Konjunktur wieder besser wird. Alle fertigen Einzelstücke müssen vor der Montierung noch einmal eine Prüfungsstelle passieren, die mit sinnreichen Apparaten und Mikroskopen arbeitet. Jedes nicht befriedigende Stück wird unbarmherzig ausgeschieden.

Die Landzunge, wo mitten im Maschinenlärm das schlichte Wohnhaus der Familie Saurer steht, ist schon längst für den Betrieb zu klein geworden. Draußen auf der weiten Fläche beim Bahnhof stehen Gießerei, Montagehalle, Schreinerei, Karosseriewerke, Autoreparaturwerkstätte und Ersatzteillager. Die Gießerei zählt zu den größten in der Schweiz und stellt in Kupol- und Elektroöfen Grauguß, aber auch Rot- und Aluminiumguß her. Man glaubt, in der Werkstätte Vulkans zu sein; das rotglühende und sprühende flüssige Metall, das sich in Formen und Gefäße ergießt, beleuchtet fast unheimlich die sehnigen Gestalten der Gießer. In einer riesigen, ca. 90 Meter langen und 50 Meter breiten Halle, die früher ausschließlich für die Montage der Lastwagen und Textilmaschinen verwendet worden war, hat die Firma einen neuen Zweig eingerichtet, der ihr erlaubt, 150 Arbeiter zu beschäftigen, die sonst hätten entlassen werden müssen; denn auch unsere Firma hat die Krisenzeit schwer zu spüren bekommen. Aber unentwegt hält sie Ausschau nach neuen Möglichkeiten und neuer Arbeit. So hat sie die Montage von Chrysler- und Dodge-Autos übernommen, und man darf schon heute sagen, daß der Versuch geglückt ist. Da werden aus den schweren, wohlgefütterten Kisten, die aus Amerika anlangen, die einzelnen Teile von Chassis, Karosseriebleche im Rohzustand, Zylinderblöcke, Achsen, deren Herstellung in der Schweiz sich wegen der teuren Maschinen niemals lohnen würde, ausgepackt, sortiert und von Schmutz und Oel gereinigt. Einzelne wichtige Teile, so die vollständige elektrische Einrichtung, die Batterien, die Kühler und die Reifen werden von Schweizer Fabriken geliefert, und zwar beträgt der schweizerische Anteil (die Montagekosten mit eingerechnet) heute schon 54 %, man hofft ihn aber noch höher zu bringen. Außer den Plymouthmodellen wer-

den auch Chrysler, Dodge und De Soto in Arbon montiert. Es sind drei Schubbahnen angeordnet, wobei auf der einen die Montage der Chassis, auf der zweiten die der Motoren und auf der dritten die der Karosserien erfolgt. Da werden die Karosseriebleche zusammengeschweißt, Lot über die Naht gestrichen, sodaß man glaubt, alles sei aus einem Stück. Kein Fett, Staub oder Rost darf auf dem blanken Metall sein, wenn der Maler seine acht Farbenschichten daraufspritzt, die in Heizkammern getrocknet, geschliffen und poliert werden, bis nicht mehr die geringste Unebenheit wahrnehmbar ist. Der Rahmen der Chassis wird versteift, Bremsen, Räder angefügt, der Motor eingelassen, und wenn alles zusammengesetzt ist, klappt es haarscharf. Noch ist viel zu tun, bis der Wagen fahrbar fertig ist; noch fehlen Zünder, Anlasser, Dynamos usw., noch sind keine weichen Polstersitze im Inneren, keine Kotflügel und Trittbretter, keine Verbindung zwischen Instrumentenbrett und Motor. Endlich noch ein letzter Schliff — der Wagen tankt zum ersten Mal und ist nach einer letzten Kontrolle fertig zur Probefahrt. Heute können bereits alle Tage neun Wagen hergestellt werden, von denen jeder eine Arbeitszeit von ca. 220 Stunden beansprucht.



Karosserie-Montagehalle Saurer A.-G., Arbon.

Die Firma muß auch für die Lieferung von Ersatzteilen für Lastwagen besorgt sein, deren prompte Zustellung ein wichtiges Erfordernis ist; bedeutet doch jede Verzögerung der nötigen Reparatur einen Verdienstausfall des Wagen- oder Maschinenbesitzers. Nur die musterhafteste Ordnung und ein besonders geschultes Personal vermögen diesen Ansprüchen gerecht zu werden, und aus dem Lager von 32 000 verschiedenen Arten von Ersatzteilen die für den betreffenden Wagen notwendigen Stücke sofort herauszufinden. 78 000 Saurerwagen sind schon hergestellt worden; davon laufen noch solche von 1896; für alle die verschiedenen Modelle müssen sämtliche Ersatzteile bereitliegen, von den billigsten, die 3 Rp. kosten, bis zu den teuersten zu 2500 Fr. In guten Jahren wurden schon für 5 Millionen Fr. Ersatzteile fabriziert.

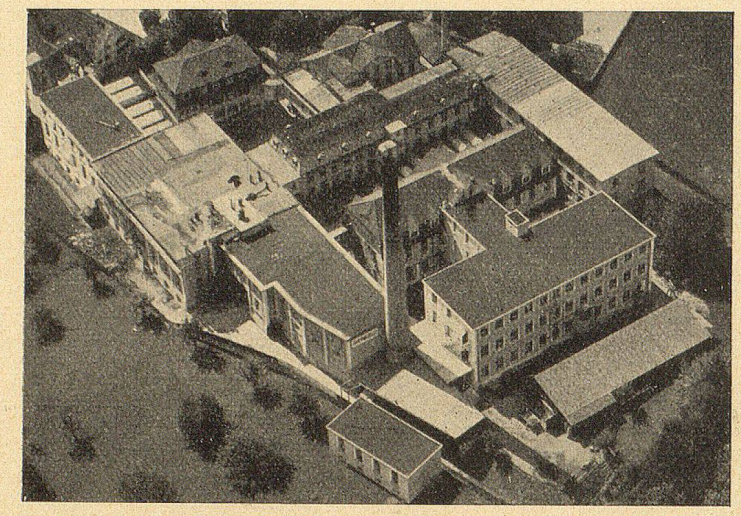
In alle Welt sind die Saurerprodukte verstreut; denn es ist ja klar, daß das Absatzgebiet der Schweiz zu klein ist für einen solch ausgedehnten Betrieb, der immer wieder Aenderungen und Neueinstellungen bedingt. So ist die Firma auf den Export angewiesen, der die Hälfte aller Fabrikate umfaßt, trotz Krise, Zoll- und Transferschwierigkeiten. Als Hauptabnehmer kommen besonders Holland, Spanien, die südamerikanischen Staaten und der Orient in Betracht. Ueberall da, wo das Klima oder besondere Terrainschwierigkeiten die Verwendung von billigeren Erzeugnissen unmöglich machen, werden die dauerhaften und präzis arbeitenden Saurerwagen begehrt, nach dem Sprichwort, daß das Beste auch das Billigste ist. Die nationalistische Einstellung vieler Großstaaten hat schon vor 25 Jahren zur Bildung von Tochtergesellschaften im Ausland geführt, die aber alle von Arbon aus geleitet werden und nach den dort angefertigten Plänen arbeiten.

* * *

Gingen die Saurerwerke aus einer einfachen Gießerei hervor, so die

Draht-, Kabel- und Gummiwerke Suhner & Cie. in Herisau,

aus einer einfachen Mechanikerwerkstätte, die 1864, nur wenige Monate nach den Saurerwerken, eingerichtet wurde. Wie für Franz und Adolph Saurer, so war auch für Gottlieb Suhner, seine Söhne und seinen Schwiegersohn der Geschäftsgrundsatz: „Nur das Beste ist gut genug.“ Beiden Firmen ist auch die weitgehende soziale Fürsorge für ihre Arbeiterschaft gemeinsam, beiden auch das vorsichtige und doch wagemutige Vorgehen bei der allmählichen Vergrößerung des Geschäftes, der Einführung neuer und Verbesserung alter Fabrikationszweige. Das Werk beschäftigt heute 355 Arbeiter, dazu 35 Angestellte und Meister, zahlt jedes Jahr eine Lohnsumme von 1,1 Million Fr. aus und versendet jedes Jahr fast 1 Million Kilo Fabrikate. Da werden riesige Mengen Kupfer, über 400 000 Kilo per Jahr,



Fabrikanlage Suhner & Co., Herisau.

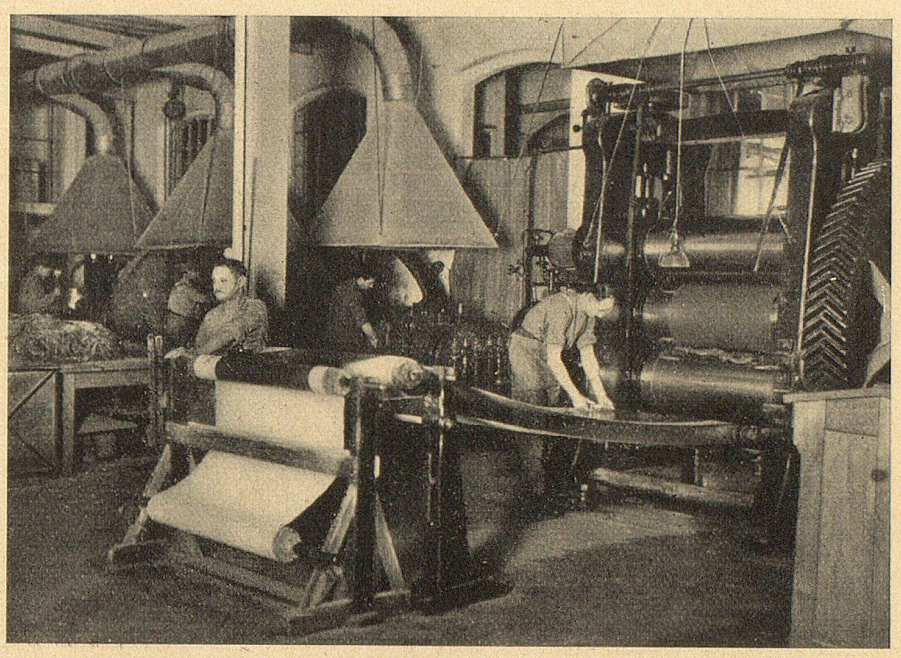
im Jahr, vor der Weiterverarbeitung sorgfältig gereinigt. In verschiedenen Dicken, die natürlich auf winzige Bruchteile von Millimetern stimmen müssen, werden die Drähte weiter ausgezogen und geschliffen, um dann weiter zu Kabeln und isolierten Lichtleitungsdrähten verarbeitet zu werden. Vom dicken, unförmlichen Unterseekabel bis zur eleganten, seidenumwickelten, hübsch gedrehten Zuleitungsschnur einer Salonlampe werden hier alle möglichen Formen hergestellt. Wer je einmal den Durchschnitt eines Kabels aufmerksam betrachtet, verwundert sich über die in ihm enthaltenen, kunstvoll mit Gummi isolierten, stoffumwickelten Drähte, die ineinandergedreht, mit Baumwolle oder Seide umzwirnt, gegen Feuchtigkeit und Kurzschluß isoliert, in einem solchen eingebettet sind. Ein ohrenbetäubender Lärm umfängt uns, Spulen mit Baumwoll- oder Seidenzwirn sind in Kreisen angeordnet, durch deren Zentren die Kabel laufen; wie verrückt tanzen die Spulen hin und her, auf und ab, und flechten und spinnen kunstvoll die Fäden um die Kabel, die langsam durch sie hindurch laufen. Man staunt über diese sinnreichen Apparate, die zum Teil noch dem Erfindungsgeiste des Gründers der Firma ihr Dasein verdanken.

In Gewerbe und Haushalt spielt der Gummi mit seinen fast unbegrenzten Verwendungsmöglichkeiten eine immer größere Rolle. Kein Wunder, daß die Gummiwerke der Firma seit 1905 eine immer größere Ausdehnung erhielten.

Der Rohgummi, der von Eingeborenen Südamerikas und Afrikas durch Anzapfung der Bäume gewonnen und in ungeräuchertem oder auf primitive Art geräuchertem Zustand geliefert wird, erfährt in der Fabrik eine umständliche Verarbeitung, indem er je nach der Verwendung mit Füll- und Zusatzstoffen versehen wird. Ein wichtiger Prozeß ist die Vulkanisierung, indem man die weiche, knetbare, mit Schwefel vermengte Masse einem hohen Hitzegrad (150 bis 160 Grad) aussetzt. Der Stoff erhält dadurch seine endgültige Beschaffenheit, d. h. der Weichgummi mit 6 bis 10 % Schwefelzusatz wird elastisch, der Hartgummi mit 48% Schwefel hart und dauerhaft. Große Erfolge hat die Firma, dank vieljähriger Versuche, in der Fabrikation von Gummiböden und Treppenbelagen unter der Marke „Sucoflor", die allen Ansprüchen an einen praktischen Bodenbelag: Dauerhaftigkeit, moderne Farbenwirkung, einfache Reinigungsweise, gewachsen und zugleich schalldämpfend und gleitsicher sind. Durch die Beimengung bestimmter organischer Substanzen war es möglich, die Vulkanisiertemperatur herabzusetzen, die Widerstandskraft und Dauerhaftigkeit gegenüber zerstörender Einwirkung wie Alterung, Sonnenlicht, Wärme, Sauerstoff usw. zu erhöhen und den Schwefelzusatz herabzusetzen, was wiederum der Dauerhaftigkeit zugutekommt. Daneben sind bei der Herstellung noch weitere wichtige Punkte zu berücksichtigen, die von Einfluß auf die Haltbarkeit sind, wie Härtegrad, Vulkanisierzeit und -temperatur. Auf warmen Mischwalzen wird der Rohgummi mit den verschiedenen pulverförmigen Zusätzen versehen, die möglichst gleichförmig vermengt werden. Die verschieden gefärbten Mischungen werden nach einer kurzen Lagerzeit wieder weichgewalzt, was nur in unvulkanisiertem Zustande möglich ist, in Stücke geschnitten, die verschiedenen Farben aufeinandergelegt und zusammengerollt. Werden dann die Rollen mittelst eines Kalanders in glatte Platten von der gewünschten Dicke ausgezogen, so sind die Farben so ineinander vermengt, daß eine schöne Maserierung entsteht. Vor der Vulkanisierung werden die Beläge in die gewünschten Formen (Treppenkanten usw.) gebracht. Es spricht für das treffliche Produkt Sucoflor der Firma, daß 1934 rund 8000 Quadratmeter Boden, besonders in öffentlichen Gebäuden, Anstalten, Restaurants usw., wo starker Verkehr herrscht, belegt worden sind. Es versteht sich, daß auch bewegliche Bodenbeläge, Läufer, Vorlagen, Gliedermatten, hergestellt werden. Auch andere Weichgummigegenstände zu gewerblichen und privaten Zwecken. Gummischürzen, Handschuhe und anderes mehr liefert die Fabrik.

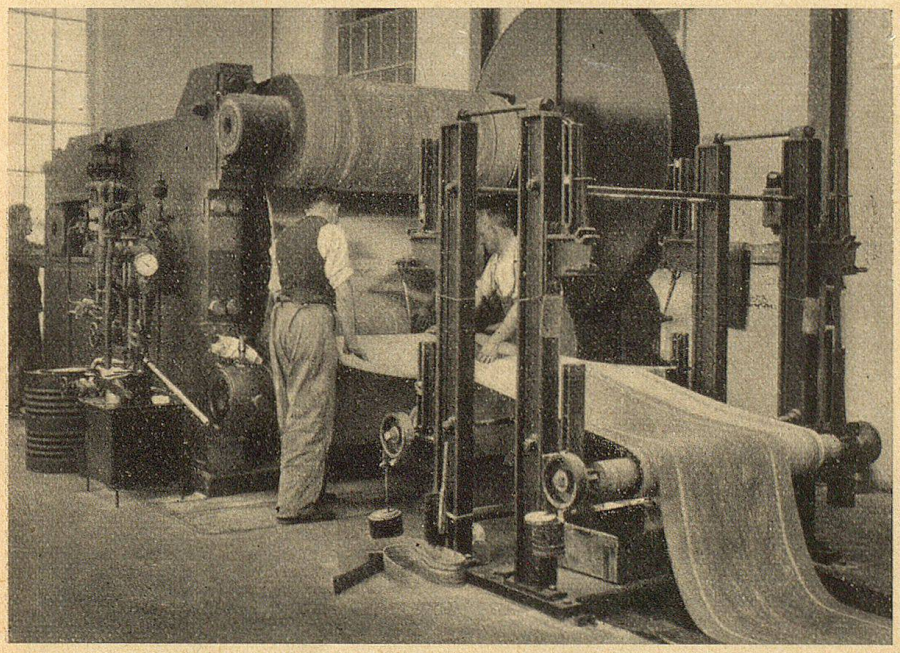
Fast unbegrenzt sind die Verwendungsmöglichkeiten des Hartgummis. Einmal für elektrotechnische Zwecke, mit und ohne eingepreßte Metallteile, für Zündapparate, Platten, Stäbe, Kabelendverschlüsse im Telegraphen- und Telephonbau. Bekanntlich ist der Hartgummi ein vortreffliches Isoliermaterial und verliert auch bei Feuchtigkeit und Witterungseinflüssen die Isolierfähigkeit nicht. Diese wird geprüft, indem man das Material einer ungeheuren elektrischen Spannung aussetzt. Die Eigenschaft des Hart-

gummis, von vielen Agentien, Laugen, organischen und anorganischen Säuren nicht angegriffen zu werden, hat es mit sich gebracht, daß er schon lange für die verschiedensten Zwecke der chemischen und der Textilindustrie verwendet werden kann. Gegenstände, die mit Säuren in Berührung kommen, Metalltröge, -röhren usw. werden mit Hartgummi verkleidet. In der Kunstseidenfabrikation werden Kerzenfilter, Spulenhalter, Fadenleiter, Spinntöpfe usw. aus dem gleichen Material verwendet.



Dreiwalzen-Kalander (rechts), auf dem die unvulkanisierte Mischung vor der Weiterverarbeitung in dünne Lagen ausgezogen und in Stoff eingewickelt wird. Auf derselben Maschine wird auch die Maserierung der Gummibeläge Sucoflor vorgenommen. Im Hintergrund drei Mischwalzen, auf denen der Rohgummi mit verschiedenen Füll- und Zusatzstoffen vermengt wird.

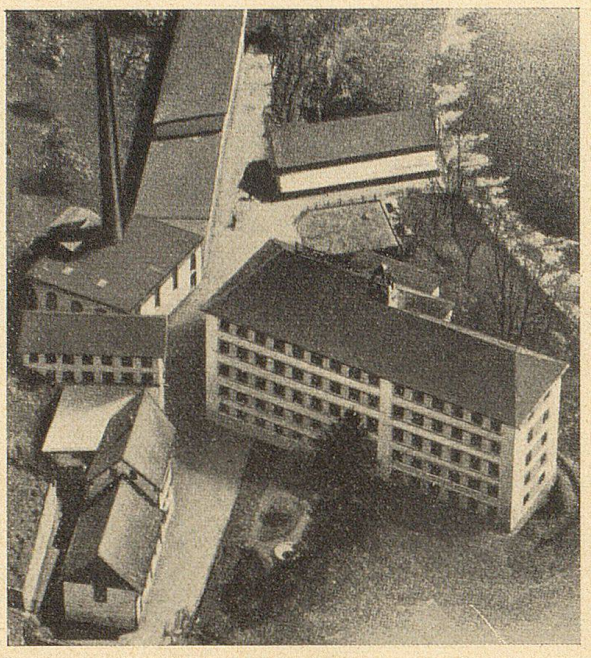
Erfahrungen und Versuche zeigten, daß in allen Fällen, wo nicht eine außerordentliche Zug- oder Druckfestigkeit in Frage kommt, der Hartgummi sich durch ein billigeres Produkt ersetzen läßt, dem die Firma den Namen „Suconit" gegeben hat. Es besteht im wesentlichen aus einem Kunstharz, das als Pulver in eine heiße Form gefüllt und unter hohem hydraulischem Druck gepreßt wird. Für alle möglichen kleineren und größeren Gegenstände, vom Verteilerkopf für Batteriezündungen eines Mehrzylinder-Motors bis zum Aschenbecher und hübschen Döschen von gefälliger Farbe und Maserierung, vom Apparateteil mit eingepreßtem Metall, der mit höchster Präzision gearbeitet sein muß, bis zum billigen Massen- und Reklameartikel, kann eine Unmenge von praktischen und nützlichen Sachen aus Suconit hergestellt werden. Noch ein einziges Beispiel: Der alte Telephonhörer bestand aus 17 verschiedenen Teilen, die einzeln fabriziert und in langer Arbeit zusammengesetzt werden mußten; der neue Suconit-Telephonhörer hat nur noch deren vier; Drähte und Kontakte sind im Handgriff eingepreßt. So schreitet die technische Entwicklung unaufhaltsam vorwärts.



Moderne Vulkanisiermaschine zum kontinuierlichen Vulkanisieren und Pressen von Gummibelag, Gummi-Stoffen und -Platten.

Nachdem wir noch einen Blick auf die Wohlfahrtseinrichtungen der Firma geworfen haben, wo uns die ungemein praktischen Badegelegenheiten aufgefallen sind, verabschieden wir uns von der freundlichen Führung, mit dem erhebenden Gefühl, daß auch in dieser Branche unsere schweizerische Industrie mit an der Spitze marschiert.

* * *



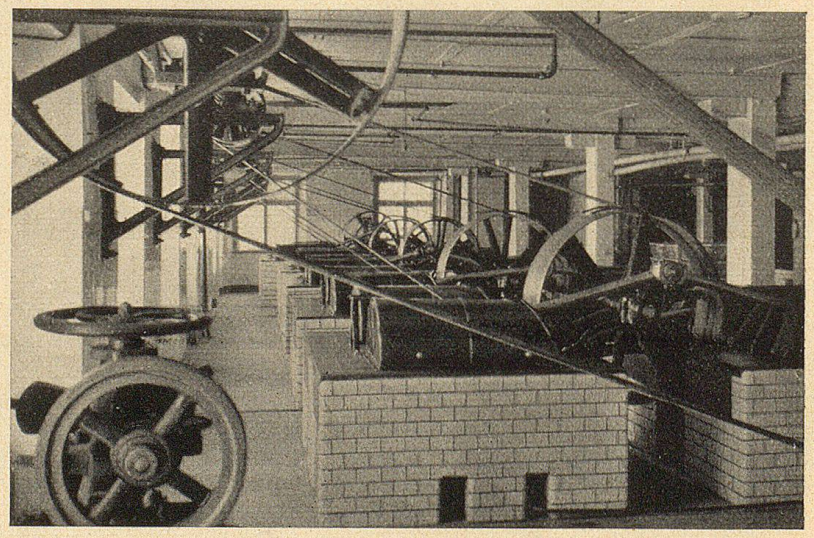
Schokoladefabrik Maestrani in St. Gallen
(Fliegeraufnahme)

Doch wir fürchten, unsere Leser haben lange genug Oel-, Eisen- und Kautschukgeruch eingeatmet, und wir wollen ihnen nun lieblichere Düfte um die Nase wehen lassen. Wir wandern dem rechten Ufer der Steinach entlang abwärts gegen St. Georgen. Immer stärker umwittert uns köstlicher Schokoladenduft, und aus den Bäumen hinaustretend erblicken wir das große Gebäude der

Schokoladefabrik Maestrani A.-G.

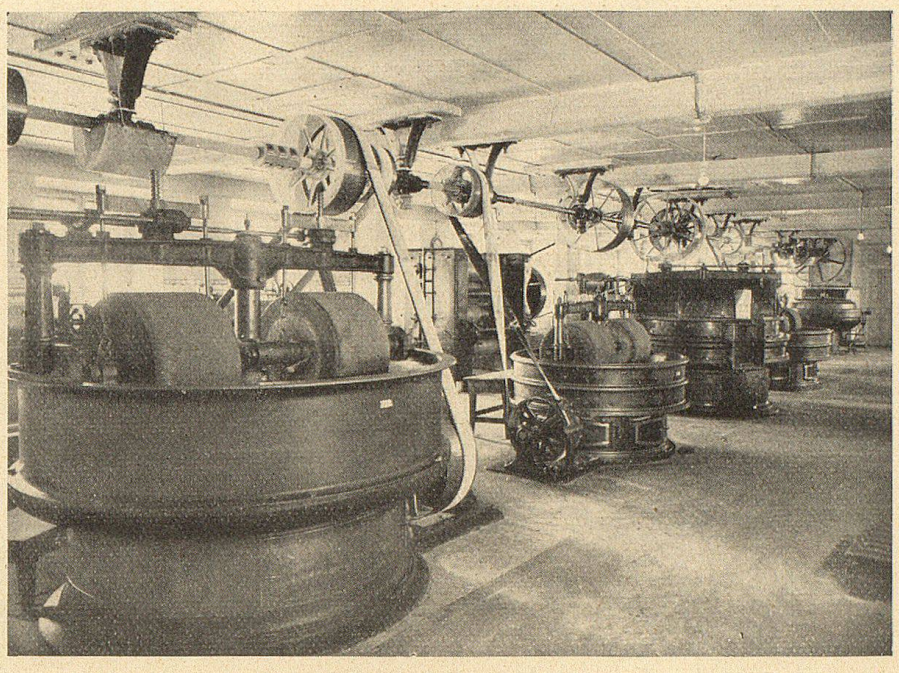
Als Lodovico Maestrani sich 1887 in diesen Fabrikgebäuden einrichtete, hatte seine Firma schon eine lange Geschichte hinter sich, die bis zu jenen schlichten Bauern des Bleniotales zurückreicht, die im Sommer ihr kleines Gütlein bestellten, im Winter aber in Mailand schon vor bald zweihundert Jahren die so beliebte Mailänder Schokolade herstellten, vielfach auch in der Welt herumzogen und direkt in Kundenhäusern ihre braune Süßigkeit mischten und formten. Der alte Giuseppe Maestrani, der 1826—29 in Lugano mittelst eines großen Walzsteines in seinem Magazin Kakao und Zucker zerrieb, lehrte diese leckere Kunst seinen Sohn Aquilino. Dieser ließ sich in Luzern und 1859 in St. Gallen nieder, wo er aus bescheidenen Anfängen sich emporarbeitete und 1872 das „Marmorhaus" an der Multergasse erbaute. Der Verbrauch von Schokolade stieg in dieser Zeit rapid. Aus dem Genußmittel wurde ein Volksnahrungsmittel. 1875 fabrizierte Peter (Gala Peter) die erste Milchschokolade, und das gab dem Milchlande Schweiz eine Ueberlegenheit in der Schokoladenindustrie. Die kleine Fabrik im Galgentobel wurde den Söhnen Aquilinos zu klein, und sie verlegten sie nach St. Georgen. 1905 wurde das Unternehmen umgewandelt in die Aktiengesellschaft Swiß-American Chocolate Co. Um auf der Höhe der Leistungsfähigkeit zu bleiben, waren kostspielige Neuanlagen nötig; der erhoffte überseeische Absatz blieb jedoch hinter den Erwartungen zurück. Kurz, das Unternehmen machte eine 16jährige Krise durch, die sich durch die Kriegs- und Nachkriegszeit hindurchzog, bis 1923 nach einer gründlichen Sanierung das Unternehmen unter dem Namen Maestrani Schweizer Schokoladen A.-G. einen neuen Aufschwung nahm.

Schon bevor wir das eigentliche Fabrikgebäude betreten, haben wir einen Blick in die Magazine getan, wo Sack auf Sack mit Kakaobohnen gefüllt ruht, die aus Südamerika, aber auch von der Goldküste, von Java und Ceylon usw. herkommen. Die richtige Mischung der verschiedenen Sorten ist für die Qualität der Produkte wesentlich. Auch Kakaobutter, Kristallzucker, Haselnußkerne, Mandeln, Rosinen usw. sind hier bis zur Verarbeitung aufgespeichert. Und nun diese selbst! Eine gewaltige Turbine bringt das Räderwerk der Fabrik in Bewegung. In der Siederei wird die Milch kondensiert, wobei 100 Kilo Frischmilch 15 Kilo Trockenmilch ergeben, die das ganze Aroma unserer Bergmilch bewahrt hat. Aus der Zuckermühle heraus kommt der feinste Staubzucker. Von den Zutaten zur Hauptsache, den Bohnen! Schon in ihrem Ursprungslande haben die Bohnen einen gewissen Gärungsprozeß durchmachen müssen.



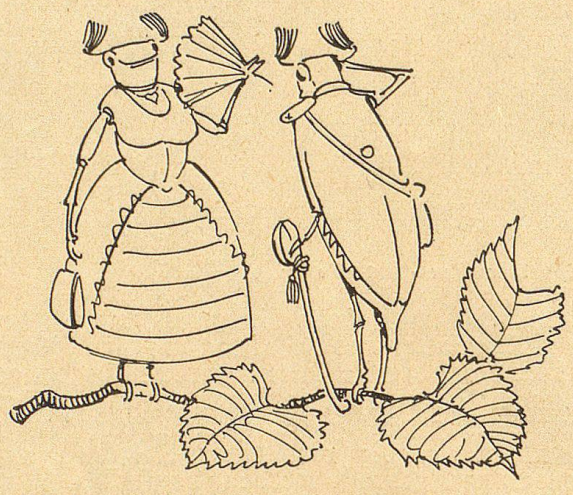
Conchensaal mit Längsreibmaschinen (Maestrani).

Durch das Rösten scheidet die ihnen noch anhaftende Säure aus, die Schalen werden automatisch entfernt und durch Luftkanäle abgeblasen samt dem beim Brechen sich bildenden Staub. In der Kakaomühle werden die gebrochenen Kerne von einem Riffelwalzwerk zu feinstem Mehl gemahlen, während zwischen den glatten Stahlwalzen ein flüssiger, brauner Teig hervorgepreßt wird, die zukünftige Schokolade. Die Mischmaschinen nehmen ihn auf, und damit die beigegebene Trockenmilch samt dem Zucker sich mit ihm vermenge, müssen spezielle Hartgußwalzen den Teig feinstens bearbeiten; schließlich müssen mächtige Längsreibmaschinen denselben 60 bis 80 Stunden ununterbrochen kneten, verfeinern und veredeln. Je nach der Sorte werden andere Zutaten beigegeben, Haseinüsse, Mandeln, Rosinen. Jede der Conchen faßt 600 bis 800 Kilo Schokoladebrei. Vor dem Einformen muß der Teig in der mit einem Rührwerk versehenen Temperiermaschine auf eine genau bestimmte Temperatur gebracht werden. Der Kakao wird, bevor er gebrauchsfertig ist, entölt. Das geschieht in hydraulischen Pressen. Das herauslaufende Oel erstarrt bald zur Kakaobutter, die wieder zur Schokoladefabrikation verwendet wird. Die gepreßten Kakaokuchen müssen nun wieder pulverisiert werden. Gekühlt und gereinigt wandert das Erzeugnis durch einen Elevator weiter und gelangt — ohne von Menschenhänden berührt zu werden — in die Verpakkungen. Auf gleiche Weise wird auch Schokoladepulver hergestellt. Der Schokoladeteig hat vor dem Einfüllen eine Temperatur von 25 bis 26 Grad erhalten. Ist er in die verschiedenen großen und kleinen Formen gegossen, so wandern diese in einen Kühlraum, wo sie auf einem Klopftisch tüchtig gerüttelt werden, damit der erstarrende Teig sich gleichmäßig verteile und die eingeschlossene Luft entweiche. Alles geht am laufenden Bande, und bis die leeren Formen, aus denen die harten Tafeln herausgeklopft sind, wieder zur Einformerei zurückkehren, dauert es eine halbe Stunde. Für Leckermäuler hat die Herstellung der verschiedenen Pralinés mit ihren aparten Füllungen, sei es aus Mandel- und Zuckerteig oder Likör, einen besonderen Reiz. Die Formen bestehen hier nicht aus Metall, sondern aus — Maispuder. Dieser wird in flachen Kästchen glattgestrichen, eine Maschine preßt die verschiedenen Formen hinein, und aus feinen Ausgußöffnungen laufen Schokolade und Füllung in die Formgruben. Nach dem Erkalten werden die fertigen Mümpfeli in einer besonderen Anlage „abgestaubt". Dagegen gießt man Osterhasen in Metallformen, die von einer Maschine nach allen Seiten gedreht werden, damit die Masse sich gleichmäßig verteile. Nur noch einen Blick können wir in die Confiserie werfen, wo ein wunderbarer Duft von Caramels und gerösteten Mandeln uns an die wohlbekannten hellbraunen Täfelchen und ähnliche Herrlichkeiten erinnert, die uns nebst schokoladeüberzogenen Waffeln zum Kosten angeboten werden. Von hier geht's in die Wicklerei. Wieder staunt der Laie über die fixe Arbeit der Automaten, die 50 Caramels in einer Minute einwickeln. Hebelarme hüllen nicht nur Staniol und Umschläge sauber und exakt um die braunen Tafeln, sondern schieben auch gleich die Reklamebildchen hinein. Es sind die bekannten Kartenausschnitte, die, zusammengeklebt und geordnet, einen hübschen Atlas ergeben; denn die Firma versteht sich auf geschmackvolle und lehrreiche Reklame, und wenn sie, um den darniederliegenden Industrien an ihrem Orte zu helfen, bestickte Tüchlein und andere hübsche Sachen ihrer Schokolade beilegt, so zeigt sie damit ihren sozialen Sinn, den sie auch in ihrer Arbeiterversicherung bekundet, und vor allem darin, daß ein Stock bewährter, treuer Arbeiter 30 und mehr Jahre in der Fabrik tätig ist. Nicht alle Artikel lassen sich maschinell verpacken; eine große Zahl weißbeschürzter Mädchen und Frauen umwickelt sorgfältig allerlei Spezialprodukte, Osterhasen,



Mischmaschinen-Saal (Maestrani)

Nougateier, sortiert die Pralinés in farbenfrohe Schachteln, über denen sie kunstvoll Seidenschleifen knüpft; auch zierliche Tellerchen und Täßchen, Vasen, Spielsachen werden mit all den süßen Herrlichkeiten angefüllt, die nachher soviel Ueberraschung und Freude dem damit Beschenkten bereiten. Der Name Maestrani (sprich Ma-estrani, nicht Mästrani!) hat einen trefflichen Klang. Er kommt her von Maestro (Meister). Meisterliches Können und meisterlicher Stolz, nur tadelloses Produkt zu liefern, haben die Firma vom alten Giuseppe bis zum heutigen Tage gehalten.



Maikäfer-Gleichnis.

Gleich wie zur Weihnacht das Christkindlein,
So rücken im Mai die Maikäfer ein;
Der Wonnemond hat, so wie ich vernommen,
Von ihnen sogar den Namen bekommen.

An dieser Käfergesellschaft haften
Bekanntlich viel menschliche Eigenschaften,
Wie umgekehrt käferliche Allüren
Mitunter auch den Menschen zieren,
Nur daß wir nach des Lebens Beschwerden
Statt Engerlinge Engel werden.
Auch darin sind wir den Käfern ähnlich:
Wir schwärmen am Abend aus für gewöhnlich;
Wir fühlen, und zwar ohne Fühler gar,
Und zwei, die sich eins fühlen, nennt man ein Paar.

In manchem sind Käfer den Menschen über,
Sie kritisieren niemals ihr Gegenüber.
Sie treiben den Sport nicht auf die Spitze
Und servieren keine alten Witze.
Sie können sich ohne Kino zerstreuen
Und feiern Hochzeit meistens im Maien,
Während Menschen, die auf Anschluß trachten,
Jede Jahreszeit als gegeben erachten.
Ist so ein Käferkind hübsch von Profil,
Auch vollschlank, wie's heut' die Mode will,
So stellen, getrennt oder im Verein,
Sich alsbald die Käferjünglinge ein.
Das ist ein Summen und ein Gebrumm —
Die Käfermaid kümmert sich erst nicht drum,
Sie weiß Bescheid um dergleichen Dinge:
Auch unter Käfern gibt's Schmetterlinge.
Aber nach und nach, wie das so geht,
Verflüchtigt sich die Neutralität,
Sie fängt gemach an zu sondieren
Bei den Käfern, die nach ihr hin tendieren.

Wie bei uns Menschen, will jeder beim Frei'n
Ein richtiger Käferengel sein.
Da gibt's Goldkäfer mit Autogarage.
Für die sind andere nur Käferbagage;
Sie legen der Holden mit Fühlergrüßen
Ihre sämtlichen Käfer-Aktiven zu Füßen.

Leuchtkäfer pflegen sich andere zu nennen,
Sie sind überlegen im Wissen und Können,
Sie versprechen der Maid als höchsten Gewinn
Den Titel der Käferdoktorin.

Doch auch der Sportkäfer sucht ihre Spuren,
Sein Motor mach' zwei Millionen Touren;
Er will ihr Boudoir ohne Zieren
Mit Lorbeerkränzen dekorieren.

Nach ihm kommt der Käfer-Dichterling,
Singend säuselt er in den Ring:
„Wie nichtig sind Wohlstand, Brot und Geschmeid,
Im Vergleich zur Käfer-Unsterblichkeit!"

Der Offiziers käfer naht mit Sporen und Tressen,
Er kann sich kühn mit den Kühnsten messen;
Er bietet das Höchste, was es gibt,
In dem Schwur: „Ich habe noch nie geliebt!"

Glücksmöglichkeiten ohne Zahl —
Ach, wer die Wahl hat, der hat die Qual!
Der Käfermaid flimmert es vor den Augen,
Ein Glück, daß ihre Fühler was taugen:
Urplötzlich macht sie die üblichen Gesten
Und erklärt sich stumm für den ersten besten.

Zwei Käferherzen stehn in Flammen,
Die Liebe schlägt über ihnen zusammen;
Der Käfermamsell will es erscheinen:
„Ach — so einen Einzigen gibt es nur einen!"
Er flötet: „Stets bist du, süßester Besen,
Die Käferin meiner Träume gewesen!"

Bald wird das Verhältnis offiziell,
Die Abgeblitzten verlieren sich schnell;
Der Papa gibt hintennach sein Ja,
Und schon sind die Gratulanten da.
Den Gipfelpunkt bildet das Hochzeitsessen,
Ein ganzer Eichbaum wird kahlgefressen,
Woneben, wie's auch bei uns Menschen geht,
Manch neues Käferverhältnis entsteht.
Der Käferbrautvater spricht einen Sermon
Mit melancholischem Unterton;
Dann kneift er die Mama ins Ohrläppchen sacht:
„Gottlob, wieder eine an Mann gebracht!"

Alfred Huggenberger.