

"Walther Bürsten bürsten gut, Walther Bürsten bürsten besser" : eine kleine Geschichte der Bürstenfabrik Walther in Oberentfelden

Autor(en): **Heilmann, Christian**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Argovia : Jahresschrift der Historischen Gesellschaft des Kantons Aargau**

Band (Jahr): **132 (2020)**

PDF erstellt am: **18.09.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-1030196>

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.

«Walther Bürsten bürsten gut, Walther Bürsten bürsten besser»

Eine kleine Geschichte der Bürstenfabrik Walther in Oberentfelden

CHRISTIAN HEILMANN

Die Bürstenfabrik Walther in Oberentfelden war in ihrer Branche führend in der Schweiz bis Ende der 1960er-Jahre und hatte bis 1988 in Oberentfelden Bestand. Die ältere Generation kann sich noch gut an diese Firma erinnern, ebenso kennen viele Besucherinnen und Besucher des Industriemuseums Oberentfelden die Blocher oder Teppichreiniger der Marke Walther, die in ihrem Haushalt oder in demjenigen der Eltern genutzt wurden. Zur Produktpalette gehörten auch Zahnbürsten oder Bürsten für den Abwasch. Auch der Werbespruch «Walther Bürsten bürsten gut, Walther Bürsten bürsten besser» ist vielen geläufig. Dieser Beitrag schildert die Geschichte der Fabrik und deren Produkte.

Geschichte der Firma

1860 kaufte Samuel Thut (1837–1920) eine Bürstenfabrik in Holziken AG, wo er zunächst weiterhin produzierte. Als er 1868 in die Oberentfelder Familie des Müllers Walther einheiratete, seine Frau war Emilie Bertha Walther (1846–1927), verlegte er den Firmensitz dorthin. Schon nach wenigen Jahren ging er aber bankrott und wanderte mit seiner Familie in die USA aus. Sein Schwager Walther (1852–1938), übernahm die Bürstenfabrik, doch auch er wirtschaftete nicht glücklich, mit der Folge, dass er Bankrott anmelden musste und ebenfalls auswanderte.¹ Schliesslich übernahm der jüngste Bruder, Adolph Walther (1859–1933), die Firma. Er heiratete die Tochter des Wirts zum Bad, Elise Walther (1863–1953). Diese starke Frau führte die Firma in eine gute Zukunft.² 1908 entschloss man sich, die Bürstenfabrik in eine Aktiengesellschaft umzuwandeln.

Als Adolph 1933 starb, übernahmen seine Söhne Adolph (1889–1966) und Eduard (1892–1972) die Aktienmehrheit.³ Der zweiten Generation gelang es, die Firma weiterzuentwickeln und das Schiff durch die Weltkriege und die schwierige Nachkriegszeit zu steuern. Das benötigte Rohmaterial bezogen sie aus der ganzen Welt, und sie bauten sich auch Standbeine im englischen Sprachraum und in Frankreich auf.

Und schon erschien die dritte Generation. Vorgesehen war, dass der älteste Sohn die Firma übernehmen sollte. Er studierte und schrieb seine Dissertation über die Bürstenfabrikation der Schweiz. Dann verunglückte er 1944 im Militär tödlich.⁴ Damit war die Nachfolgeregelung zum Schaden der Bürstenfabrik wieder offen. Friedrich Adolf Walther (1921–2012), genannt Dafi, der zweite Sohn, wurde als Direktor vorgesehen. Als er die Leitung übernahm, wurde Jörg Walther (*1936), sein Cousin,

als Assistent eingesetzt. Jörg Walther war künstlerisch interessiert, übernahm aber erfolgreich die Verantwortung für viele grössere Projekte der Bürstenfabrik.⁵

1985 stand die Firma kurz vor dem Ende. Der Verwaltungsrat wünschte einen Konkurs zu verhindern. So kam es zur Entmachtung der Familie Walther. Eine Analyse von aussen zeigte erbarmungslos Fehler der bisherigen Firmenleitung auf.⁶ Es wurde ein Direktor, Erich Kieser (*1933), eingesetzt, der das Schlimmste verhindern sollte. Diese Wahl war aber unglücklich, denn ausser baulichen Veränderungen – zum Beispiel wurde das Direktionsbüro ins Hauptgebäude verlegt – hinterliess er keine Spuren. Wieder wurde die Leitung ausgewechselt. Das leitende Mitarbeiterteam war motiviert, und der neue Direktor probierte verschiedenste Wege aus, um den Niedergang zu stoppen. Aber es war zu spät.⁷ 1988 wurde der grösste Teil der Produktion an die Tochtergesellschaft nach Ebnet-Kappel übertragen, wo sie auch heute noch besteht. Nur die Industriebürsten wurden noch einige Jahre unter der Leitung von Max Bobst auf dem Gelände produziert. Ab 1993 wurde im Industriegebiet von Oberentfelden eine neue Fabrik gebaut (WASAG), und das Gelände mit den Gebäuden von Walther wurde an die Gemeinde verkauft. 2012 kam es schliesslich zur Verpachtung im Baurecht auf 30 Jahre an eine Genossenschaft, die die Immobilien heute an über 80 Betriebe vermietet.

Der Name «Walther» gehört heute der Firma Trisa. Auch die ehemalige Tochter in Ebnet-Kappel ist an diese Firma gegangen.

Produkte und ihre Produktion

Wie produzierte man bei Walther? Längere Zeit wurden ganze Baumstämme – vor allem Buchen – eingekauft. Diese wurden dann auf dem Gelände mit einer Gittersäge zu Brettern gesägt, die anschliessend zwei Jahre an der Luft getrocknet wurden. Als man 1932 eine neue Heizungsanlage beschaffte, entschied man sich für ein Lokomobile. Dieses System konnte auch zum Trocknen der Bretter eingesetzt werden und produzierte dazu Strom. Damit konnte der Trocknungsvorgang stark verkürzt werden. Diese Bretter wurden dann maschinell auf die Grösse der Bürsten oder Besen zugeschnitten (Abb. 2 und Abb. 3).⁸

Bürsten und Besen bestehen im Prinzip aus zwei Teilen. Vorab der Bürstenkörper; Anfänglich war dieser immer aus Holz. Schon ab 1919 kam bei Walther Celluloid als Kunststoff dazu. Weitere Kunststoffe folgten in den 1940er-Jahren. Häufig wurden die Bürstenkörper von Hand oder im Tauchverfahren lackiert.

Anfänglich mussten die Löcher mit Schablonen angezeichnet werden. Früh schon wurde das Bohren aber mit Maschinen ausgeführt. Dies und das Einfügen des Besatzes in die Löcher übernahmen schnell einfache Maschinen, die elektrisch angetrieben wurden (Abb. 4) – dafür brauchte Walther Strom. Einige Jahre vor der Elektrifizierung der Gemeinde Oberentfelden im Jahr 1909 setzte die Firma daher einen Generator ein. Vor der Jahrhundertwende kam eine eigene Stromleitung hinzu.⁹

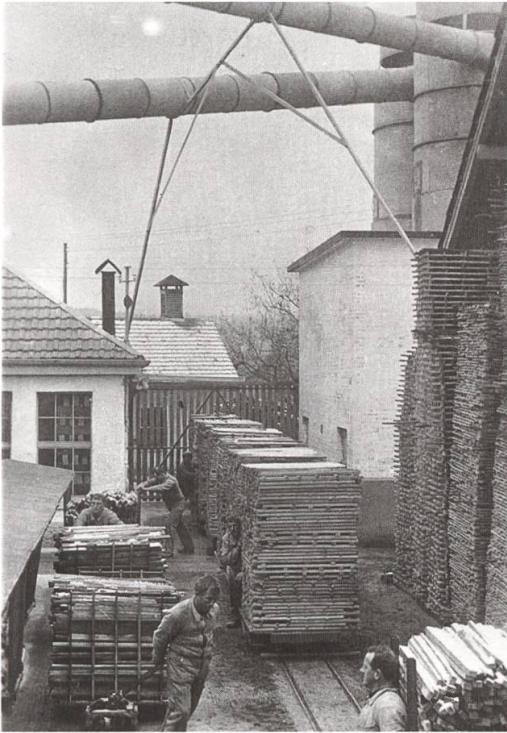


1 Briefkopf der Bürstenfabrik Walther. Der Brief ging an Alfred Walther, einen Verwandten von Elise Walther, der als Kadermitglied gewonnen werden sollte (Bild: Gemeindearchiv Oberentfelden DW 473.1 020).

Zu einer Bürste gehört zum Zweiten der Besatz aus pflanzlichen oder tierischen Stoffen. Heute verwendet man dafür auch Kunststoffe. Die Stoffe mussten aufbereitet (zugerichtet) werden. Bis zum Zweiten Weltkrieg liess man diese Arbeit in Deutschland ausführen. Während des Kriegs wurde an Ort produziert, wozu ein neues Gebäude errichtet und rund 100 Personen angestellt wurden. Nach Kriegsende wurde dieser Arbeitsvorgang wieder an eine externe Firma vergeben.¹⁰ Überhaupt lässt sich feststellen, dass immer mehr Vorgänge an Dritte vergeben wurden. Auch Heimarbeit war üblich – nach der Elektrifizierung der Gemeinde im Jahr 1909 wurden ab 1920 auch in Privathaushalten Stanzmaschinen installiert.

Bis zur Installation erster Maschinen beschränkte man sich auf Produkte, die in Handarbeit ausgeführt werden konnten, so die Produktion von Riebel für den Abwasch. Hierfür wurden die Pflanzenfasern mit einer Schnur zusammengebunden. Auch Besen wurden früh hergestellt. Man bohrte die Löcher, band ein Bündel vom Besatz mit einem Draht zusammen und klebte dann den Besatz – vor allem Pferdehaar – mit Pech in die Löcher (Abb. 5). Mit diesem Verfahren erreichte man pro Tag 2000 bis 2500 Löcher.¹¹

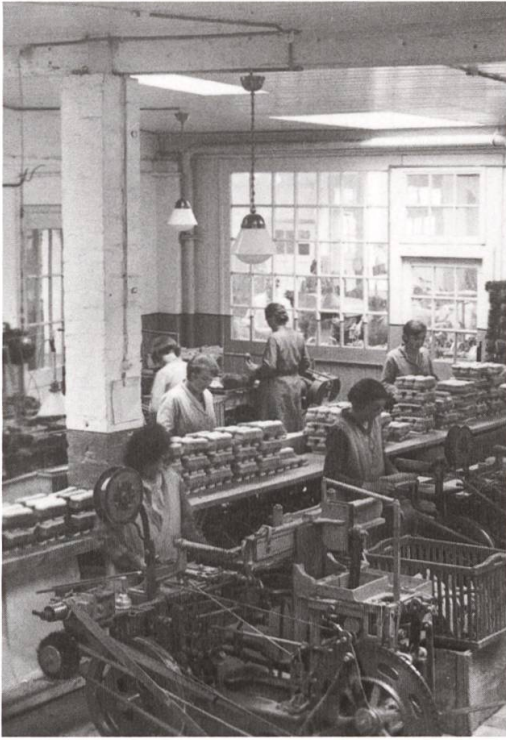
Alle Maschinen wurden von einem Team von Ingenieuren betreut. Deren Aufgabe war es auf der einen Seite, neue Maschinen zu entwickeln. Daneben kaufte man auch Maschinen ein. Sobald sich eine Neuerung abzeichnete, versuchte man diese zu beschaffen. Ein grosser Produzent war Zahoransky in Todtmoos im Schwarzwald,



2 Holzplatz der Bürstenfabrik. Auf Schienen wurden die getrockneten Bretter verschoben. Rechts im Hintergrund ist der Silo für den an den Arbeitsplätzen abgesaugten Holzstaub zu sehen, der Dampf wurde für Heizung und Strom genutzt (Bild: Bürstenfabrik Walther AG, Bestand Industriemuseum).



3 In der Hölzermacherei wurden Bürstenhölzer zugeschnitten und die Löcher gebohrt. Hier arbeiteten zum grössten Teil Männer (Bild: Bürstenfabrik Walther AG, Bestand Industriemuseum).



4 Die Automatenstanzerei: An diesen Arbeitsplätzen wurde der Besatz in die vorgebohrten Löcher eingefügt. Hier arbeiteten meistens junge Frauen, da sie schneller waren als die Männer. Für jeden Auftrag mussten die Maschinen von den Mechanikern neu eingerichtet werden. Im Museum wird der Vorgang auf einer Maschine von 1910 weitgehend im Handbetrieb gezeigt (Bild: Bürstenfabrik Walther AG, Bestand Industriemuseum).



5 Blick in die Pecherei. Diese Art der Produktion wurde vor allem für Besen eingesetzt. Ein Bündel Pferdehaar wurde mit einem Draht zusammengebunden, in flüssiges Pech getaucht und ins vorgebohrte Loch gesteckt. Dort klebte dann der Besatz fest (Bild: Bürstenfabrik Walther AG, Bestand Industriemuseum).



6 Der Handeinzug: Dieser Arbeitsvorgang wird im Museum praktisch gezeigt. Bis in die 1980er-Jahre konnte dieser Vorgang für einzelne Produkte nicht maschinell ausgeführt werden (Bild: Walther Technic, November 1984, Bürstenfabrik Walther AG, Bestand Industriemuseum).

eine wichtige Firma, die heute noch tätig ist. Zum anderen gehörte für die Ingenieure die Umrüstung der einzelnen Maschinen zum Arbeitsalltag, denn diese mussten bei jedem Auftrag angepasst werden.

An dem einfachsten Arbeitsplatz (Abb. 6) wurden pro Tag 3000 bis 5000 Löcher verarbeitet. Hier wurden die Löcher durchgebohrt, aber so, dass sie sich nach unten verengten. Mit einem Draht (oder einer Schnur) wurde nun eine Schlaufe gebildet. In diese legte man den Besatz. Auf dem Arbeitsplatz stand eine Bündelmaschine. Wenn man auf die Fusstaste drückte, wurde ein Bündel vom Besatz bereitgestellt. Erfahrene Bürstenbinderinnen und Bürstenbinder arbeiteten ohne diese Unterstützung. Nun wurde an der Bürste gezogen, sodass der Besatz ins Loch rutschte. Auf der Oberseite der Bürsten sah man die Drähte. Diese wurden häufig mit einem Deckel aus edleren Hölzern abgedeckt.

Der Arbeitsplatz zum Einfügen des Besatzes aus dem Jahr 1910 musste jeweils an die Dicke der Hölzer, Grösse der Löcher, Länge und Art des Besatzes angepasst werden. Die Mitarbeiterin führte dann die vorgebohrten Hölzer manuell nach und löste durch das Drücken einer Fusstaste den Arbeitsvorgang aus. Dieser bestand aus mehreren Schritten. Von links wurde der Besatz nachgeführt und im gewünschten Volumen bereitgestellt. Von rechts kam ein Draht. Beim Drücken der Fusstaste wurde ein Stück Draht abgeschnitten und mit dem Besatz ins Loch gedrückt. Mit solchen Handstanzen waren 15 000 bis 25 000 Löcher pro Tag möglich.

Eine Weiterentwicklung durch Zahoransky war dann der Halbautomat, der ebenfalls im Industriemuseum Oberentfelden zu besichtigen ist. Gemäss seiner Farbe ist es eine Maschine aus der Zeit nach dem Zweiten Weltkrieg. Wie arbeitete man damit?

Eingesetzt wurden diese Maschinen für kleine Aufträge. In der Mitte befand sich eine Schablone. Rechts war der Bohrkopf für die Löcher angebracht. Das Stanzen und Bohren geschah an zwei Bürsten gleichzeitig. Links wurde ein Draht und der Besatz herangeführt. Beides wurde in ein Loch gedrückt. Die Mitarbeiterin musste nun den Abtaster in der Mitte nachführen, damit die beiden Arbeitsvorgänge an der jeweiligen Stelle ausgeführt wurden. Unterstützt wurde sie dabei von einem Motor. Auch hier musste der Arbeitsvorgang durch die Fusstaste ausgelöst werden.

Die wertvollsten Bürsten wurden durch den Stirneinzug mit einer Tagesleistung von 2500 bis 4000 Löchern hergestellt. Diese Arbeit konnte erst sehr spät maschinell ausgeführt werden. Wie ging das? Zuerst wurden alle Löcher bis zur Hälfte der Holzdicke gebohrt. Anschliessend mit einem feinen Bohrer noch von vorne nach hinten. Jetzt konnte Bündel für Bündel durch die Längslöcher hochgezogen und so verankert werden. Zum Schluss wurden vorne die Löcher mit Wachs verschlossen.

Je stärker die Produktion automatisiert wurde, desto mehr kam es zu einer Überflutung des Markts. Ein gutes Beispiel dafür sind Zahnbürsten. Neben der schweizerischen Konkurrenz traten nach dem Zweiten Weltkrieg auch amerikanische Firmen mit Billigprodukten auf.¹²

Neben diesen klassischen Produkten liess Walther Elektrogeräte extern herstellen. Renner wurden dabei elektrische Zahnbürsten und Mundspüler. Für die Bodenbearbeitung besass Walther schon in den 1920er-Jahren auf Blochern (Bohnerbesen oder Blocker) ein Patent. Aber auch Teppichputzer wurden hergestellt. Hier kam es zu einer Zusammenarbeit mit Leifheit. Alle Produkte wurden in bebilderten Preislisten den Wiederverkäufern angeboten. Früh begann Walther auch mit der Fernsehwerbung und dem Verkauf an Messen, beispielsweise an der Muba und Olma.¹³

Die Mitarbeitenden

Für die Stanzarbeiten wurden junge Frauen eingesetzt, da sie am produktivsten waren. Walther kämpfte immer darum, genug Frauen anstellen zu können, um die Effizienz zu steigern. Die Arbeitsschritte bei der Produktion der Bürstenkörper aus Holz wurden weitgehend von Männern ausgeführt. Auch bei den Mechanikern tauchen keine Frauen auf. Interessant ist, dass auch unter den Vertretern keine Frauen zu finden sind. Viele Mitarbeitende blieben ihr ganzes Berufsleben der Firma treu, obwohl die Arbeit monoton war. Sie kamen direkt nach der Schule zu Walther und blieben bis zur Pensionierung.

Zwischen den 1940er- und 1960er-Jahren arbeiteten bis zu 300 Personen für die Firma. In dieser Zeit gibt es zwei Spitzen: Die erste Spitze in den 1940er-Jahren lässt sich durch die Übernahme der Zurichterei, die zweite um 1960 mit der Nachfrage erklären.¹⁴

Natürlich haben sich heute Kunststoffe bei den Produkten durchgesetzt. Die Ähnlichkeit mit den Fabrikaten von Walther ist aber frappant. Immer wieder kann man feststellen: «Das sah früher auch nicht anders aus.» Für hochwertige – und damit auch langlebige – Produkte werden auch heute noch Holz, Schweineborsten und Pferdehaare verwendet.

Anmerkungen

- ¹ Die Entstehung und Entwicklung der Bürstenfabrik Walther A-G. in Oberentfelden: In: Die «Walther-Bürste» 5, Juli/August 1942, 7f.
- ² Heilmann, Christian: Walther. Eine Firma kämpft gegen den Schmutz. Oberentfelden 2018, 9ff.
- ³ Walther, Hans Rudolf: Die schweizerische Bürsten- und Pinselindustrie und ihre Organisationsprobleme. Berner wirtschaftswissenschaftliche Abhandlungen, Heft 42. Bern 1945.
- ⁴ Nachruf Hansrudolf Walther von Oberentfelden, Oblt. Drag. In: Schwadron 15, 1919–1947, 3.
- ⁵ Die 1966–1970 errichtete Halle D. Diese ausführliche Planung ist mit [7.4.1966 jw] (Jörg Walther) gezeichnet. StAAG NL.A-0296.0044.04.
- ⁶ J. P. Wälchli, Unternehmensberatung, 8008 Zürich, 7.3.1983.
- ⁷ Unterlagen von Luigi Falzetta (* 1959), Systematiker Arbeitsvorbereitung bei Walther AG.
- ⁸ Die «Walther-Bürste» 6, September/Oktober 1942, 4; Fortsetzung im Heft 8, Januar/Februar 1943, 5.
- ⁹ «Walther-Bürste» 6, 1942, 8.
- ¹⁰ Gespräche mit Carlo Tibolla, Appenzell, 2017; Protokolle des Verwaltungsrats StAAG NL.A-0296.
- ¹¹ Walther 1945, 49.
- ¹² Aus den Protokollen des Verwaltungsrats StAAG NL.A-0296.
- ¹³ Ausstellungsraum des Museums: Bodenpflege, Werbefilme.
- ¹⁴ Protokolle des Verwaltungsrates StAAG NL.A-0296.