

Wenger SA, Delémont

1886 beschloss die Schweizer Armee, jeden ihrer Soldaten mit einem Sackmesser auszurüsten. Mit der Einführung eines neuen Gewehrs im Jahre 1889 wurde zu dessen Zerlegung ein Schraubenzieher nötig. Deshalb wurde das Armeemesser zu einem Multifunktionswerkzeug ausgebaut, mit Messerklinge, Schraubenzieher, Ahle und Dosenöffner. Bis heute bewahrt die Mehrzahl der diensttauglichen Schweizer zu Hause neben ihrer Hightech-Dienstwaffe ein solches einfaches Armeemesser auf

Ein erster Schweizer Messerhersteller, heute bekannt unter dem Namen Victorinox, begann alsbald mit der Fabrikation des Armeemessers. Kurz darauf erhielt 1893 die zweite Schweizer Messerfabrik, Paul Boechat & Cie in Courtetelle im Delsberger Becken, die Vorgängerin der Firma Wenger, von der Schweizer Armee ebenfalls einen Auftrag zur Herstellung von Armeemessern. 1895 kaufte eine Gruppe von Unternehmern aus Delémont die Boechat & Cie und baute in Courtetelle eine neue Fabrik. Zwei Jahre später wurde Theodore Wenger als General Manager angestellt. Eine seiner ersten Handlungen an der neuen Stelle war der Kauf eines Löffel- und Gabel-Herstellers, welchen er in einer gemieteten Fabrik in Delémont unterbrachte. 1900 baute er dort eine neue Fertigungsstätte, in welcher er die Messer-, Löffel- und Gabel-Fabrikation zusammenführte. Nach ein paar weiteren Jahren kaufte Th. Wenger das Unternehmen und benannte es Wenger & Cie. Heute verkauft Wenger seine Armeemesser als „echtes Schweizer Messer“, Victorinox als „Original Schweizer Messer“.

Der Anschlag auf das New Yorker World Trade Center am 11. September 2001 und das darauf folgende Verbot der Mitnahme von Messern im Handgepäck auf Flugreisen verursachte einen 30 prozentigen Umsatzverlust. 2005 wurde das Kapital von Wenger durch die Victorinox Besitzerfamilie Elsener übernommen. Wenger positioniert seine Produkte unter „active outdoor“, während Victorinox unter „lifestyle“ das mittlere und unter „practical luxury“ das obere Preissegment beliefert.

Heute beschäftigt Wenger insgesamt 230 Mitarbeiter, verteilt auf den Hauptsitz in Delémont, die Uhrenfabrikation in Biel und den Vertrieb, inkl. den USA. Die jährlich 2 Mio Messer werden in 150 Ländern verkauft, die jährlich 350'000 Uhren in 80 Ländern. Daneben fertigt und verkauft Wenger auch noch Camping Artikel und Reisegepäck (Rucksäcke, Reisetaschen, Taschen für Laptops und Koffer). Seit 1 ½ Jahren wird auch Schuhwerk für den Outdoor-Bereich verkauft.

Professionelle Abenteurer und Extremsportler wie Mike Horn, Ueli Steck und die Alinghi-Crew amtieren als Produkt-Botschafter, verkörpern die Innovationskraft und haben ein Umweltbewusstsein wie es für Wenger charakteristisch ist. Wenger ist auch stolzer Hauptsponsor für das jährliche „Wenger Patagonian Expedition Race“, einem internationalen Wettkampf im wilden Patagonien mit seinen extremen Klimata, wo es gilt, gegen seine Konkurrenten und seine eigene physische und mentale Begrenztheit anzukämpfen. Ein weiterer Wenger-Botschafter für Küchenmesser ist Pascal Schmutz, ambitionierter und mehrfach ausgezeichneter Chefkoch vom Vitznauerhof in Vitznau.

Auf dem Rundgang durch die Fabrikation konnten wir sehen, wie aus rostfreiem Stahlband oder Stahlprofilen mit konischem Querschnitt durch Stanzen (mit 1/10 mm Luft) oder Feinstanzen (mit 1/100 mm Luft) an Automaten oder in manuell beschickten Stanzen Klingen gefertigt wurden. In der Kunststoffspritzabteilung wird mit 10 verschiedenen Spritzgussmaschinen Polyamid zu Handgriffen oder Zelluloseacetat zu Messerschalen geformt. Die neueste Maschine kann sogar 2 verschiedene Komponenten in der gleichen Form verspritzen. Die umspritzten Klingen von Küchenmessern udgl. sitzen absolut dicht im Kunststoff, so dass sich dazwischen keinerlei Schmutz ansammeln kann. Die allfällige Beschriftung von Klingen erfolgt durch elektrisches Ätzen. Kunststoff-Messerschalen werden durch Tampon-Druck beschriftet, weiche Materialien werden graviert. Gehäuse aus Aluminium werden eloxiert.

In der Mechanischen Abteilung werden im Formenbau Spritzgussformen gefertigt und ggf. erodiert. In der Schärfabteilung werden gestanzte Klingen auf die gewünschte Dicke herunter geschliffen und der dabei entstehende Grat abgezogen. Beim Flachsleifen wird die Klinge auf beiden Seiten gleichzeitig bearbeitet. In der kurvengesteuerten Rückenschleifmaschine wird die Rückseite einer Vielzahl von nebeneinander angeordneten Klingen in die gewünschte Form geschliffen. Abschliessendes Polieren der Klingen erzeugt deren Glanz, erhöht die Korrosionsfestigkeit und gewährleistet eine verbesserte Hygiene beim Gebrauch.

In der Härterei stehen 3 Öfen, wo die Klingen unter Schutzgas während 45 Minuten bei bis zu 1'000 °C gehärtet werden und anschliessend während 3 bis 4 Stunden bei etwa 300 °C angelassen werden.

In der Montage-Abteilung werden anderen Metallteilen zuerst störende Brauen durch Gleitschleifen (Trovalisieren) entfernt. Zwei Montage-Automaten fügen Messerkörper oder Nagel-Clipper für die 4 häufigsten Modellen zusammen. Zwei weitere Automaten dienen zum Aufpressen der Messerschalen auf den Messerkörper. In fünf Halbautomaten werden die kleineren Seriengrößen montiert. Die Endkontrolle jedes einzelnen Messers umfasst auch nötigenfalls die Justierung bezüglich leichtem Auf- und Zuklappen.

Firmen-Web-Site: www.wenger.ch

Peter Kirchofer.