



„Was wir machen, haben wir gerne selbst in der Hand“: Kirschen-Chef Jürgen Schmitt setzt auf den Standort Remscheid.

„Achtung, enge Treppe!“ Juan José Garcia ist „Kirschen“-Vertriebsleiter und nimmt **HolzWerken** mit auf eine ausgedehnte Tour durch die Werkshallen. Treppauf, treppab geht es, so dass man merkt: Diese Produktionsstätte ist über mehr als ein Jahrhundert gewachsen und das sieht man, sobald man die Schmiede betritt. Metallverarbeitung wie in den besten Zeiten des Handwerks erwartet den Besucher; Stanzen, große und kleine Schmiedehämmer. Einige von ihnen werden noch mit ledernen Transmissionsriemen von der Decke aus angetrieben.

Zwei Sorten Kohlenstoffstahl verschiedener Härten werden hier verarbeitet, einer für Stechbeitel und ähnliche Werkzeu-

ge, ein härterer für Bildhauerwerkzeuge und Hobeisen. Für Drechselstähle wird zudem HSS-Stahl verwendet. Der Kohlenstoff-Stahl, der am Werkstor angeliefert wird, ist noch handelsübliche, gewalzte Ware. „Was wir damit machen, ist das Besondere“, ruft Garcia gegen den Lärm des großen Schmiedehammers an. Jedes einzelne der späteren Werkzeuge muss hier durch. In einer Elektro-Schmelze wird die abgelängte, noch runde Stange erhitzt, bis sie rot glüht. In das Bett des Hammers ist bereits das stählerne Gesenk, also die ausgefräste Negativ-Form des Werkzeugs, eingespannt. Mehrere wuchtige Schläge mit Tonnengewalt lassen den Boden erzittern: Dabei presst der Hammer den Werkzeugstahl in die Gesenkform und verdichtet das Gefüge des Stahls. Das erhöht die Güte und später die Standzeit der scharfen Schneide.

Geschmolzenes Salz sorgt für ausdauernde Härte

Nachdem Schmiedereste entfernt worden sind, kommen Stechbeitel und Hobeisen schon in die Härterei. Werkzeuge mit komplizierteren Schneidengeometrien wie Geißfüße und Hohleisen werden noch auf kleineren Stanzen und Pressen von geschulten Mitarbeitern in Form gebracht. Überhaupt, die Handwerker: Nicht die Maschinen, nicht das Werksgelände, nicht der weltbekannte Ruf der Marke – „die Mitarbeiter sind das, was die Firma ausmacht. Die jahrzehntelange Erfahrung ist nicht zu ersetzen!“, betont Garcia. Das gilt auch für die Härterei, wo Betriebsmeister Thomas Becher gerade nach dem Rechten schaut. „810 Grad heißes Härter-salz sorgt dafür, dass die Schneiden noch härter werden“, erläutert er. Je nach Dicke des Werkzeugs und Stahlsorte bleiben die geschmiedeten Stahlstreifen sechs bis 12 Minuten im Bad aus Salz, das ab 200 Grad Celsius flüssig ist. Dieses Härteverfahren unterscheidet „Kirschen“-Werkzeuge von fast allen Werkzeugschmieden weltweit. In Deutschland ist man laut Garcia der letzte Schmiedebetriebe, der derart Holzhandwerkzeuge produziert. Dabei geht es gründlich zu: Zwei Drittel der Stahllänge verschwindet im Härterbad, der Rest zur Angel hin bleibt elastisch, wie er für die Stoßaufnahme sein muss. Billigproduzenten, berichtet Garcia, härteten nur die ersten ein, zwei Zentimeter der Eisen. →



Das Logo mit den beiden Kirschen geht von Remscheid auch edel gestickt in alle Welt.



Aus einem einstigen Wohnhaus der Familie Schmitt im regional-typischen Schieferkleid wird das Unternehmen geleitet.



Ein Firmenziel: Die Handarbeit mit Holz breit abdecken. Dazu gehören auch Klüpfel mit Bronzekopf.



Die wichtigsten Produkte werden kontinuierlich produziert, Spezialwerkzeuge immer dann, wenn der Lagerbestand zur Neige geht.



Frisch geschmiedet und noch rot glühend warten die Rohlinge auf die Weiterverarbeitung.