



Es braucht ca. 30 Arbeitsgänge bis ein Löffel oder eine Gabel fertig sind

Viele Arbeitsgänge müssen durchlaufen werden, ehe aus Edelstahl ein hochglänzendes, rundum sauber verarbeitetes Besteck entstanden ist. Rund dreißig verschiedene Arbeitsgänge sind erforderlich, bis zum Beispiel ein Löffel oder ein Messer guter Qualität fertiggestellt ist. ZWILLING J.A. HENCKELS legt bei der Herstellung von Bestecken besonderen Wert auf gute Ausgangsmaterialien und sehr sorgfältige Fertigung.

1. Gabel und Löffel

Die Bestecke aus unserem Haus werden zumeist aus dem hochwertigen 18/10 Chromnickelstahl gefertigt. Die wichtigsten, heutzutage zunehmend automatisierten Arbeitsschritte sind:

- Aus Blechen werden die sogenannten Brandeln ausgeschnitten.
- Aus den Brandeln wird zunächst die Laffe, der vordere breite Teil, ausgewalzt.
- Die Laffe wird ausgeschnitten, so daß die eigentliche Besteckform entsteht: Die Zinken bei der Gabel und die Kelle beim Löffel.
- Durch den anschließenden Prägevorgang werden die Laffen und Kellen geformt.
- Dann erfolgt die Formung des Stiels.
- Die glatte, geschlossene Oberfläche entsteht durch verschiedene Arbeitsvorgänge wie das Schleifen und Polieren.
- Lediglich bei versilberten Bestecken erfolgt eine weitere Bearbeitung in Form von Versilberung.

ZWILLING J.A. HENCKELS
Qualität bedeutet: gute
Ausgangsmaterialien und
sehr sorgfältige Fertigung.



2. Messer

Bei den Messern wird unterschieden zwischen zwei Herstellungsarten, den Hohlheft- und den Monoblock-Messern.

Hohlheft-Messer

Hohlheft-Messer bestehen aus einer geschmiedeten Messerklinge und einem aus zwei Halbschalen zusammengefügt Heft. Die Klingen der Hohlheft-Messer von ZWILLING J.A. HENCKELS sind ausschließlich aus dem spülmaschinengeeigneten, härtbaren Stahl nach DIN 4122 gefertigt. Hohlheft-Messer sind sehr viel aufwendiger zu produzieren als Monoblock-Messer. Einige wichtige Arbeitsschritte:

- Die Rohteile-Fertigung: Klinge und Heft werden getrennt gefertigt.
- Das Härten: durch Erhitzen, Abschrecken und Anlassen werden die Eigenschaften, so auch die Korrosionsbeständigkeit des Klingensstahls, optimiert.
- Die Oberflächenbearbeitung: sie umfaßt die Arbeitsgänge Schleifen, Feinschleifen, Pliesten und Polieren.
- Montieren: Messerklinge und Heft werden mit einem Spezialzement miteinander verbunden.
- Abziehen: vor der Endkontrolle wird das Messer „abgezogen“: dadurch erhält es seine Schärfe.

Das Montieren sowie das Präzisionsschleifen der Übergänge zwischen Klingenkopf und Heft sind komplizierte und teure Arbeitsgänge.

Monoblock-Messer

Für die sogenannten Monoblock-Messer wird die zweite Fertigungsvariante gewählt. Sie sind aus einem Metallstück gefertigt. Für diese Messer wird stets härterer Stahl verwendet. Auch hier sind Oberflächenbearbeitung und Härtung von größter Wichtigkeit, um Korrosionsbeständigkeit und gute Schneideigenschaften zu erhalten.

Hohlheft-Messer:
Hochwertige Messer, denn Klinge und Heft werden getrennt gefertigt und anschließend miteinander verbunden.

Monoblock-Messer: Einfache Messer aus einem Stück gefertigt.