



Schmiededen wie anno tuck

In Meinerzhagen werden Pfannen noch weitgehend von Hand gefertigt

Von Uwe Gebauer

Johann Lafer benutzt sie, Alfred Biolek kommt nicht an ihnen vorbei. Und viele ambitionierte Hobby-Köche haben nur mit ihnen eine echte Chance, ihre Bratkartoffeln wirklich mal knusprig zu bekommen. Dicke, schwergewichtige, mit der Hand geschmiedete Eisenpfannen. Die Dinger, die in den blöden Witzen meist Ehefrauen oder Schwiegermüttern in der Hand haben. In Meinerzhagen werden sie produziert, im Hammer-, Stanz- und Plastikwerk Albert Turk. Ganz traditionell, betont Firmenchef Hans-Peter Turk, der den 30-Mann-Betrieb im Sauerland in der fünften Generation führt. Wenn Turk sagt „ganz traditionell“, dann meint er: „Mit den Schmiedehämmern von 1870.“

Nicht, dass sich der Betrieb der Moderne verschlossen hätte. Kehrbleche, Schneeschieber und Strandspielzeug werden direkt nebenan von Robotern gefertigt. Aber wenn es um die Pfannen geht, für die Turk in Fachkreise nachgerade berühmt ist, wird gearbeitet wie anno tuck. „Auf modernen Maschinen geht das gar nicht“, sagt der Firmenchef. Also müssen Manfred Berger, Zekerija Kilic und ihre Kollegen arbeiten wie im 19. Jahrhundert: mit viel Kraft, Hitze und Krach.

Durch die Schmiede rattern noch immer Transmissionsriemen. Immerhin werden die nicht mehr durch Wasserkraft, sondern von Elektromotoren getrieben. Auch die großen Schmiedeöfen müssen nicht mehr mit Holzkohle befeuert werden – stattdessen sorgen jetzt 700 Liter Heizöl am Tag für ausreichend Hitze. Aber ansonsten: Alles genauso wie früher. Auch der letzte Holz-



Manfred Berger bei der Arbeit: Der Meinerzhagener hat einen heißen Arbeitsplatz.

kohleofen ist erst vor Jahresfrist demontiert worden.

Die Schmiede sitzen noch immer auf Schwenkstühlen, die an langen, beweglichen Stangen von der Decke hängen, die Hämmer werden von den Riemen nach oben gezogen und schlagen dann mit Tonnenkraft auf den Amboss. Mit langen Zangen halten sich die Männer die größtenteils vom Leib, wenn sie die Pfannen klopfen.

Sie würden natürlich nie „klopfen“ sagen. Erst wird aus dem 30, 40 Zentimeter langen Stück Flacheisen der spätere Stiel gezogen – „gereckt“ sagen die Schmiede –, dann schlägt der Schmiedehammer

das Werkstück in die ungefähre Pfannenform („es wird gebreitet“). Schließlich schlägt eine schwere Eisenkugel die Pfanne im „Gesenk“ in ihre spätere Form. Zwischendurch wird das Eisen immer wieder auf über 1000 Grad Celsius erhitzt. Ist das Material kälter, lässt es sich auch mit noch so viel Kraft nicht ausreichend verformen.

Eine Besonderheit steckt tief in der Erde. Der Amboss steht auf drei Meter langen Holzstämmen, die im Boden versenkt sind. Das ist fest genug, um der Kraft der Hämmer standzuhalten. Und weich genug, um genau im richtigen Maß zu federn. „Mit moder-

nen Mitteln“, sagt Turk, „lässt sich das gar nicht mehr machen.“

Was irgendwie auch für die Menschen an Hammer und Amboss gilt. „Das kann längst nicht jeder“, sagt Thomas Wieseler, der Verkaufsleiter der Firma. Aber die, die es können wie Manfred Berger, wollen gar nichts anderes mehr machen. Da können ihnen die CAD-Maschinen nebenan gestohlen bleiben – ihre Pfannen fertigen sie wie eh und je mit viel Erfahrung, Fingerspitzengefühl und Augenmaß. 200 Stück in der Woche, wenn es hoch kommt; jährlich vielleicht 10 000 Pfannen im ganzen Betrieb.

Nicht viel, wenn man bedenkt, dass die „Turk GmbH & Co. KG“ kaum Konkurrenz hat und zudem auch ins Ausland liefert. Da kostet das in einem Stück geschmiedete Kochgerät in der traditionellen Lyonaiser Form je nach Größe leicht 80 oder 100 Euro. Viel Geld für zwei, drei Kilo Eisen. Immerhin: die Pfannen mit angeschweißtem Stiel gibt es für die Hälfte.

Auf der anderen Seite behält selbst der fleißigste Koch seine geschmiedete Eisenpfanne in der Regel ein Leben lang. „Die wird immer besser mit dem Gebrauch“, ist Hans-Peter Turk bereit zu schwören. Die Erklärung muss freilich

auch er schuldig bleiben: „Ich weiß nicht, warum.“ Für alles, räumt der Firmenchef ein, ist sein weitgehend handgemachtes Prachtstück nicht zu gebrauchen. Spiegel-eier und Omelettes, Saucen und Pfannkuchen sind den schmiedeeisernen Pfannen zu läppisch. Aber was knusprige Bratkartoffeln, saftige Steaks und herzhaftes Kotelettes angeht, sind die „freiformwarmgeschmiedeten“ Teile, wie die Prozedur in der Fachsprache heißt, der Konkurrenz mit Teflon oder Emaille beschichteten Konkurrenz weit überlegen.

Was die Schmiedestücke bei Männern so beliebt macht.

Und die wiederum bei Turk als Kunden: „Wenn ein echter Mann ein echtes Hobby hat, spielt Geld einfach keine Rolle mehr.“

Ganz fertig sind die Pfannen übrigens nicht, wenn sie die Schmiede verlassen. Zwar reiben die Meinerzhagener die Stücke noch einzeln und von Hand mit Olivenöl ein. Aber richtig einbrennen muss sie jeder Kunde selbst. Thomas Wieseler rät: Schmalz und Salz in die Pfanne, ordentlich einheizen, Kartoffelscheiben dazu – und dann einbrennen, bis es raucht. Die Kartoffeln ein paar mal wenden und erst wegschmeißen, wenn sie fast schwarz sind. Fertig.



Fotos: Jürgen Peperhowe Polieren: Zekerija Kilic entgratet die Pfanne.



Fertig: Firmenchef Hans Peter Turk präsentiert eine geschmiedete Pfanne.

Zum Thema

Pfannenpflege

Wichtig für den Erhalt der schmiedeeisernen Pfannen ist zunächst einmal das richtige Einbrennen, sagt Hans Peter Turk. Und der größte Fehler, den der Besitzer dann noch machen kann, ist die falsche Abstimmung zwischen Kochplatte und Pfanne. Der Pfannenboden darf nicht größer sein als die Herdplatte, das Ceran- oder Induktionsfeld. Wer das nicht beachtet, kann es erleben, dass sich der ehemals völlig plan aufliegende Boden verformt. Anfangs braucht die schmiedeeisernen Pfanne reichlich Fett oder Öl zum Braten. Das legt sich mit der Zeit, die Bratfläche wird immer dunkler und glatter und bekommt die typische Patina. Die sieht nicht nur

gut aus, sondern verhindert auch das Ankleben von Bratgut und das sonst immer mögliche Rosten. Die Pfanne reagiert schneller auf die Änderung der Herdtemperatur, als viele es glauben – das muss der Neubesitzer erst lernen. Die Pfanne gehört auf gar keinen Fall in die Spülmaschine. Profis wischen sie in aller Regel nur mit Küchenpapier aus. Wem das nicht reicht, der darf auch zu heißem Wasser greifen. Aber möglichst ohne Spülmittel. Und nach der nassem Wäsche gehört die Pfanne sofort abgetrocknet und gleich wieder mit Fett oder Öl eingerieben. Wer seine Pfanne nicht regelmäßig und in kurzen Abständen benutzt, sollte zu einem Öl greifen, das nicht schnell ranzig wird – in Meinerzhagen schwören sie auf Olivenöl. -ur-



Nachschub: Yasar Durmaz fährt Rohlinge spazieren.