



HOCHPRÄZISION 1 Auf solcher Maschinen werden die Putterköpfe gefertigt.



BOHLEN 2 Nach dem Fräsen sind die Putterköpfe noch lange Zeit fertig.



BOBBI 3 Auch die Montage der Schäfte wird genau kontrolliert.



DEHME MISCHUNG 4 Das Hart wird gepresst ...



HOCHPRÄZISION 5 ... und auf Toleranzen genau geschliffen.



CHEFSACHE Was aus Putterfertigung geht, kann mit Wiestaw Kramski selbst am Detail.

Der «Putter-Schmied

PERFEKTIONIST
Wiestaw Kramski ist ein sehr egoistischer Putter-putt-guy.

Von der Chef-Idee zur
Kramski Putter GmbH

31. 08.11.2006



An einem kleinen Messestand an der Golf Europe 2004 in München wurde ein neuer Putter gezeigt, der über 1500 Franken kostet. G&C wollte mehr über diesen «Porsche unter den Puttern» und seinen Konstrukteur erfahren und besuchte darum die Werkstätten des Wiestaw Kramski in Pforzheim und Birkenheim in der Pfalz.

Von Henkes Higge

Wiestaw Kramski (58) ist gelernter Werkzeugmacher. Das 1978 gegründete Unternehmen des Schlossers aus dessen Eltern 1947 aus Polen emigrierten, produziert Präzisions- und Hochleistungs-Standardtechnologie und gilt als eine der bedeutendsten Werkzeugbau-Firmen Deutschlands.

von Pforzheim»

Heute hat das Familienunternehmen Kramski in Deutschland zwei Standorte: Pforzheim und Birkenheim (beide sind rund 1000 Schläger, so genannte «High End»-Putter (HEP)). Die Kollektion umfasst vier Modelle aus unterschiedlichen Materialien und in verschiedenen Preisklassen. Der HEP 330 aus Fiberglas und in hellster Auflage ist eher für Leute mit reichlich Kleingeld, denn der Putter kostet zwischen 600 und 1000 Euro. Der HEP 375, genau das Standardmodell, das auch G&C im Test hatte, ist aus Aluminium gefertigt, vielfach beschichtet, hat einen flachen Head oder ist mit einer Nano-Schichtüberzug in verschiedenen Farben versehen. Manuskript: knapp 600 Euro. Die Modelle HEP 400, ein Bronze-Modell mit Treibgeschichten, und der HEP 500, ein Belly-Putter, haben das Angebot als Sonderanfertigungen ab. Einer der Gründe, die zum neuen Produkt beigetragen haben, war Will Hoffmann, der langjährige Partner von Bernhard Langer. Hoffmann beschloß das Gerät von Anfang an als «Special» und war entsprechend besorgt, die ihm sehr Kramski liefern sollte als dem Baggetztes wurde.

So fing alles an.

So weit, so gut. Doch 1989 begann Wiestaw Kramski mit dem Golfspiel. Und mit einem seiner Schläger war der Technik-Perfektionist gar nicht zufrieden mit dem Putter. Und so beschloß der Handicap 15-Spieler Kramski 2002, sich seinen eigenen Putter zu konstruieren. In Pforzheim wurden so neue für ihn beizuliegen geschaffen, es wurde geföhlt, gewaschen und wieder geföhlt. 2004 war es soweit: An der Golf Europe in München debütierte Wiestaw Kramski mit seinem Putter. Der Preis des ersten High-End-Test-Modells 1500 Franken. «Es ist 1000 mal so teuer wie der Porsche unter den Puttern», sagt Kramski, «und Qualität hat einfach ihren Preis.»

Heute produziert «Kramski Putter» in Pforzheim und Birkenheim (beide sind rund 1000 Schläger, so genannte «High End»-Putter (HEP)).

Die Kollektion umfasst vier Modelle aus unterschiedlichen Materialien und in verschiedenen Preisklassen. Der HEP 330 aus Fiberglas und in hellster Auflage ist eher für Leute mit reichlich Kleingeld, denn der Putter kostet zwischen 600 und 1000 Euro. Der HEP 375, genau das Standardmodell, das auch G&C im Test hatte, ist aus Aluminium gefertigt, vielfach beschichtet, hat einen flachen Head oder ist mit einer Nano-Schichtüberzug in verschiedenen Farben versehen. Manuskript: knapp 600 Euro. Die Modelle HEP 400, ein Bronze-Modell mit Treibgeschichten, und der HEP 500, ein Belly-Putter, haben das Angebot als Sonderanfertigungen ab.

Einer der Gründe, die zum neuen Produkt beigetragen haben, war Will Hoffmann, der langjährige Partner von Bernhard Langer. Hoffmann beschloß das Gerät von Anfang an als «Special» und war entsprechend besorgt, die ihm sehr Kramski liefern sollte als dem Baggetztes wurde.

Wie gut der Putter ist, zeigt sich auch darin, dass verschiedene grosse und etablierte Marken im Golfbusiness mit allen Mitteln versuchen, ihre Wettbewerber vom Kramski-Putter fern zu halten.

Qualität von A bis Z.

Wer die Produktion der Kramski-Putter besichtigen kann, ist von der Präzision in jedem einzelnen Arbeitsschritt beeindruckt. Bei Kramski beginnt die Qualität schon beim ersten Arbeitsschritt, dem Fräsen der Köpfe auf Hochpräzisionsmaschinen. Und diese absolute Perfektionismus endet nicht mit dem Glätten und Polieren des Innens, das aus einem gebremsten Metall-Kunststoff-Gemisch besteht.

Für Kramski ist die End-Montage genauso wichtig: «Meiner Meinung nach ist ein perfekter Montageprozess von Schaft und Griff ebenso wichtig wie das Design und die Herstellung der Putterköpfe.» Das Anbringen der Schäfte und der hochwertigen Griffe, sagt Kramski, erfordert kompetente und hoch motivierte Facharbeiter mit einem geschulten Auge sowie spezielle Geräte und Vorrichtungen. «Dass Maschinen bauen wir selbst», sagt Kramski. «Für dadurch sind wir in der Lage, eben durch und durch stimmigen Putter anzubringen.»

Auf die Frage, was denn für ihn das Idealbild an seinem Putter sei, hat Wiestaw Kramski eine simple Antwort: «Sie nehmen ihn in die Hand, haben Vertrauen und können nach wenigen Probe-Auss erfolgreich damit spielen.»