

Für Fortgeschrittene: Die Reparatur von defekten oder historischen Uhren ist kompliziert – im Uhrenseminar jedoch können sich auch Laien ihre eigene Uhr zusammenbauen.

Uhrenseminar

Zwei Tage Zeit



Man kann einfach in den Laden gehen, um sich eine Uhr zu kaufen. Man kann sich aber auch selbst eine bauen, mit dem eigenen Namen auf dem Zifferblatt. Die Karlsruher Manufaktur Schäuble & Söhne bietet Uhrenseminare dafür an.

Ein wenig Fingerspitzengefühl kann nicht schaden. Denn mit den schmalen Schraubenziehern die feinen Schraubchen zu fassen, ist eine Kunst für sich. „Der schwierigste Part an der ganzen Sache“, versichert Dave Barrett und ist froh, diesen Teil bereits hinter sich gebracht zu haben. An seinem Motorrad zu Hause zieht er sonst größere Schrauben an; und vor allem zieht er dort fester! Diese Arbeit hier ist ein einziges Geduldsspiel und wahrlich nichts für zittrige Hände.

Dave Barrett und sein Kollege Dominique Dreyer, beide arbeiten bei Bosch in Bühl, sind zwei von sieben Teilnehmern, die sich für das Uhrenseminar der Karlsruher Manufaktur Schäuble & Söhne angemeldet haben. Unter professioneller Anleitung bauen sie an einem Wochenende jeder seine eigene Uhr zusammen, eine Handaufzugsuhr, Modell „Carl“ von Schäuble & Söhne.

Schäuble & Söhne: Manufakturwaren in dritter Generation

Der Clou dabei: Die Uhren sind personalisiert, das heißt, vorab schon wurde jedes Zifferblatt mit dem Namen des Teilnehmers versehen. Produziert werden die Zifferblätter in Efringen-Kirchen, dort hat Schäuble & Söhne eine Produktionsstätte, von der aus sie auch andere große deutsche Manufakturen mit Zifferblättern beliefert.

Geschäftsführer Gunter Schäuble führt in dritter Generation das Geschäft von Großvater Carl weiter, der 1924 ein Manufakturwarengeschäft gründete, in dem Feuerzeuge, Ferngläser und auch Uhren verkauft wurden. Heute produziert er mechanische Armbanduhren, mit manuellem Uhrwerk oder in der Automatik-Version, „das Gros jedoch sind Chronografen“, sagt Gunter Schäuble. Kleinserien in streng limitierten Auflagen oder auch individuell angefertigte Schmuckstücke auf Bestellung. »

Das Schäuble & Söhne Uhrenseminar findet in Mannheim-Seckenheim statt, in der heimeligen, mit acht Arbeitsplätzen ausgestatteten Werkstatt der Manufaktur Lottermann und Söhne, mit der die Karlsruher Uhrenschmiede im Rahmen der Veranstaltungen kooperiert. Die beiden Uhrmacher Till Lottermann und Franz Wolff sind Routiniers auf ihrem Gebiet, seit vier Jahren geben die beiden schon ihr Wissen an Interessierte weiter und nie nehmen sie mehr als acht Personen pro Seminar, um die bestmögliche Betreuung gewährleisten zu können.

Dafür sind manche Teilnehmer von weither nach Mannheim gereist, die meisten bleiben über Nacht, auch Dave Barrett und Dominique Dreyer. Maschinenbauingenieur Jürgen Lemke ist aus Siegen hergefahren und Raphael Schweda aus Leipzig. Die meisten kennen die Schäuble-und-Söhne-Uhren aus dem Internet oder aus Fachzeitschriften. Conaisseur unter sich eben.

„Wer hierher kommt, ist meist schon vorbelastet“, sagt auch Jens Heppner, der längst eine eigens für ihn designte Schäuble & Söhne am Arm trägt und der nun endlich auch wissen will, wie ihre Mechanik funktioniert. Raphael Schweda und Jens Heppner sind beide frühere Team-Telekom-Fahrrad-Rennprofis, heute sind sie Geschäftsführer des Team Wiesenhof.

„Uhren und Fahrradsport gehören einfach zusammen, es ist wohl die enge Verbindung von Mensch und Maschine“, erklärt Schweda sich die Faszination und das konsequente Product-Placement von Uhrenherstellern im Radsport. Nicht umsonst ist Festina seit vielen Jahren schon offizieller Zeitnehmer der Tour de France. „Man muss bei den Radsportlern nur mal aufs Handgelenk achten, da hängt an fast jedem eine dicke Armbanduhr“, sagt Raphael Schweda.

Vor der Arbeit die Theorie: Erst nach dem Vortrag wird geschraubt

Marcel Schettler aus Wuppertal ist schon lange auf der Suche nach einem solchen Uhrenseminar, „was man im Geschäft kaufen kann, sieht doch alles gleich aus“, sagt er. „Sich aber seine Uhr selbst zusammenzubauen, und dann auch noch mit dem eigenen Namen auf dem Zifferblatt, das ist schon was. Dafür nimmt man sich gerne mal zwei Tage Zeit.“

Eigentlich kein schlechter Schnitt: Für eine Uhr, an der ein Profi wie Till Lottermann rund sechs Stunden lang sitzt, benötigen die Uhrmacher-Laien gerade mal etwa dreimal so lang. „Das funktioniert nur, weil ich von den Teilnehmern äußerste Disziplin verlange“, sagt Lottermann, und auch wenn er dabei lächelt

ist zu spüren, dass er es ziemlich ernst meint. Dennoch wird schon mal ein Auge zugezückt, ein Kratzer hie und da geflissentlich übersehen. Der Stolz steht über solchen Nebensächlichkeiten: „Meine Uhr ist ein Unikat, mit all ihren Macken“, erklärt Dave Barrett liebevoll.

Es ist die Mechanik, die die sieben Männer so fasziniert. Das Ineinandergreifen der winzigen Schrauben, Wellen und Rädchen, das vertraute Ticken, wenn die insgesamt 48 Teile zusammengefügt sind und die Armbanduhr läuft. Und am Ende das gute Gefühl, dieses Werk selbst vollbracht zu haben.

Bevor es jedoch an die handwerkliche Arbeit geht, erklärt Uhrmacher Till Lottermann am ersten Tag mit einer Power-Point-Präsentation die theoretischen Grundlagen einer Uhr: Aus welchen Einzelteilen besteht das Getriebe, wie funktioniert der Aufzug und woher kommt die Kraftübertragung. Es kann nicht schaden, ein wenig technisches Verständnis und Interesse mitzubringen. Bei einer Automatik-Uhr kommt die Kraftübertragung übrigens vom Benutzer selbst – durch das Aufziehen der Triebfeder ist diese Kraft gespeichert. Aufgezogen wird die Triebfeder durch die steten Bewegungen der Hand. Das heißt aber auch: Bleibt die Uhr mal zwei Tage liegen, bleibt sie stehen. Handaufzugsuhr „Carl“ dagegen muss, ganz klassisch, alle zwei Tage aufgezogen werden.



Endlich, nach der theoretischen Einführung, dürfen die Teilnehmer zu den Schraubenziehern greifen. Jeder erhält eine Armbanduhr sowie sein bereits personalisiertes Ziffernblatt.

Zunächst wird die Uhr in ihre 48 Einzelteile zerlegt. Damit nichts verloren geht und vor allem auch, dass kein Staub an die sensiblen Teilchen gelangt, verschwinden diese in einer Schale, die von der so genannten Teileglocke, einer gläsernen Käseglocke ähnlich, bedeckt wird. Wirklich jedes Werkteil muss sofort unter die Haube – dem Auge des Meisters entgeht nichts. „Normalerweise arbeiten Uhrmacher unter äußerst verschlossenen Bedingungen“, erklärt Lottermann, „denn schon die kleinsten Schmutzpartikel können dem Werk schaden oder Kratzer in der polierten Oberfläche verursachen.“ Bei einem Seminar ist das kaum einzuhalten, denn dabei halten sich ja immer bis zu zehn Personen im Raum auf. Gerade darum wird nach jedem Arbeitsgang immer wieder penibel aufgeräumt und sauber gemacht.

Am zweiten Tag werden die Uhren mit Vergoldungen und Schlifften veredelt

Bedächtig versinken sieben Köpfe über den Tischen, die Augen hinter den Stirnlupen sind angestrengt zusammengekniffen, Schraube für Schraube werden Uhrwerke zerlegt und Zwischenfragen gestellt und es ist, als würde die Zeit stehen bleiben, so konzentriert lauschen die Männer den Anweisungen von Uhrmacher Till Lottermann. Anschließend wird die Uhr wieder sorgsam zusammengesetzt und während der einzelnen Arbeitsschritte am darauffolgenden Tag mit Vergoldungen und Schlifften veredelt.

Dazu werden zunächst die Oberflächen der Brücken – der Räderwerksbrücke und der Federhausbrücke – auf einer Glasplatte mittels einer hauchfein aufgetragenen Paste aus Pulver und Öl plan geschliffen, bevor sie an einer speziellen Maschine mit dem so genannten Genfer Schliff versehen werden – ein rippenförmiger Schliff, der später auf der verglasten Rückseite der Uhr zu sehen ist und der die Vergoldung der Teile noch besser zur Geltung kommen lässt. „Ein Effekt, der fast nicht zu toppen ist“, schwärmt Till Lottermann.

Danach wird die Oberfläche erneut geschliffen, anschließend werden die Schrauben gebläut: Bei diesem Verfahren, in der Stahlverarbeitung wird es auch Anlassen genannt, wird das Werkstück auf die gewünschte Anlass-Temperatur erhitzt. Ein bei der Stahlverarbeitung

Prüfende Blicke: Die Seminarteilnehmer Raphael Schweda, Dave Barrett und Dominique Dreyer (v. li.) beobachten Uhrmacher Till Lottermann beim Bläuen der Schrauben.



Volle Konzentration: Um die winzigen Schrauben und Rädchen erfolgreich ineinander zu setzen, braucht es viel Geduld und eine ruhige Hand.



Anzeige

Schmutzige Gardinen und Lamellen ?
 Nistplatz für Bakterien. Auslöser von Allergien.

unabhängige Hygieneinstitute bestätigen: Schmutzige Gardinen und Lamellen sind ein Risikofaktor für Allergien und Schimmelpilz

Unser Komplett-Service:

- wir reinigen und pflegen
- wir hängen ab und wieder auf
- wir holen ab und bringen zurück
- alles auch im praktischen Abonnement
- und wir garantieren für das Ergebnis

GWS

GARDINEN- + LAMELLEN-WASCH-SERVICE
 Am Unteren Mühlloch 2 - 77652 Offenburg - Telefon 07 81 / 1550 - info@tkhapp-gws.de

GLAS • DUSCHEN • SPIEGEL • KUNSTSTOFFE

...GLASKLARE LÖSUNGEN

Kinzigtäler Glasvertrieb
 Im Mühlegrün 10
 77716 Haskach
 Telefon 07832/91 24-0
 Telefax 07832/91 24-24
 www.kinzigtaeler.de

unerwünschter Nebeneffekt ist, dass der Stahl beim Anlassen in verschiedener Färbung an seiner Oberfläche oxidiert, unter anderem wird er dabei auch blau. Zu Gestaltungszwecken nutzen die Uhrmacher gezielt dieses Verfahren zum Bläuen von Schrauben und Zeigern. Weil die Schraubchen und Zeiger jedoch so dünn sind und sehr wenig Materialstärke besitzen, muss man dabei sehr vorsichtig vorgehen, um eine gleichmäßige blaue Färbung zu erreichen und die kleinen Werkstücke nicht zu verbrennen. Till Lottermann ist nicht sofort mit jedem Ergebnis zufrieden, manch einer muss nachbessern, „und wehe, ich erwische nochmal einen, der nicht die Lupe benutzt“, schimpft er.

Vor der Vergoldung von Räderwerksbrücke und Federhausbrücke werden die Teile zunächst im Ultraschall-Bad gereinigt. Dabei wird Wasser durch Ultraschall in molekulare Vibrationen versetzt und löst so selbst in den feinsten Ritzen eventuell noch vorhandene Schmutzreste. „So ein Gerät gibt’s auch für zu Hause“, weiß Feinwerkmechaniker Dominique Dreyer, „damit kann man Brillen, Schmuck oder Uhrenarmbänder reinigen.“

Nach der Reinigung werden die Brücken in ein Bad aus mit Gold versetzter Salpetersäure



Ein absolutes Unikat: Die Zifferblätter der Armbanduhren sind vorab schon personalisiert – müssen von den Teilnehmern jedoch noch selbst eingebaut werden. Das Modell „Carl“ kommt aus der Karlsruher Uhrenmanufaktur Schäuble & Söhne.

getaucht und galvanisiert. Beim Galvanisieren werden mittels Strom in einem Bad Metallteile abgeschieden, die dort gelöst sind. Diese lagern sich dann auf dem Teil nieder, das den elektrischen Gegenpol bildet – den Brücken.

Nun gilt es zum Abschluss, alle übrigen Teile zusammenzufügen und das Werk einzuschalen. Der Effekt ist tatsächlich beeindruckend,

die verglaste Rückseite der Uhr glänzt dank der vergoldeten Brücken kostbar im Licht. Und der Name auf dem Zifferblatt ist der Beweis dafür, dass jedes einzelne Teilchen in mühevoller Kleinarbeit durch eigene Hand zusammengebaut wurde. Abschließende, prüfende Blicke. Ist jeder zufrieden? Ja, und das vor allem auch mit sich selbst.

Nicole Geißler

Anzeige

BW
BÜROFÜR
WOHNKUNST

Schaub
EINRICHTUNGEN

Schwarzwaldstraße 15 · 77933 LAHR
Telefon 078 21 / 92 47 - 0

direkt vor unserem Haus



Neues von bulthaup

Kennen Sie schon das neue Köchensystem bulthaup b37
Wenn Sie erfahren wollen, wie man auch auf einem schwierigen Grundriss eine Küche gestaltet und einrichtet, die in jedem Detail Ihrem Geschmack und Anspruch entspricht, sprechen Sie jetzt mit uns, den Spezialisten für die neue Küchenarchitektur von bulthaup.

HASU
Küche und Wohnen

Moltkestraße 2 · 77654 Offenburg
Tel. #49(0)781.92429-0 · www.hasu.de

— JÜWELIER —
SPINNER
Sonnenplatz/Marktplatz 16
77933 Lahr
Telefon 078 21/221 20
Telefax 078 21/10 90

BREITLING
1884
INSTRUMENTS FOR PROFESSIONALS™