



ARMBAND  
UHREN

# ARMBAND UHREN



*Neue Zeitrechnung bei*  
**BREITLING**

MADE IN GERMANY  
**LEHMANN  
PRÄZISIONSUHREN AUS  
DEM SCHWARZWALD**

PROBEZEIT  
**DAVOSA TITANIUM  
VS. STOWA SEATIME**

MODERNE KLASSIKER  
**55 JAHRE  
HEUER CARRERA  
1963-2018**

ATELIER  
**ALLES ÜBER REGLAGE**

PROFI-WISSEN  
**WOFÜR STEHT DIE  
SCHWINGFREQUENZ?**



**ERGEBNISSE:  
SO HABEN  
SIE GEWÄHLT**

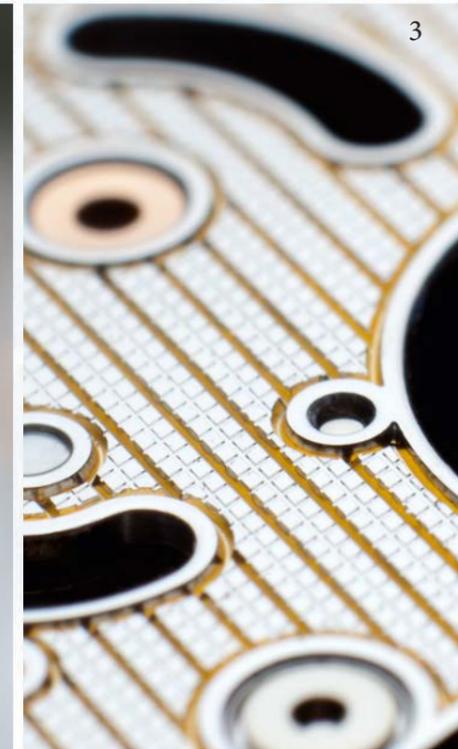
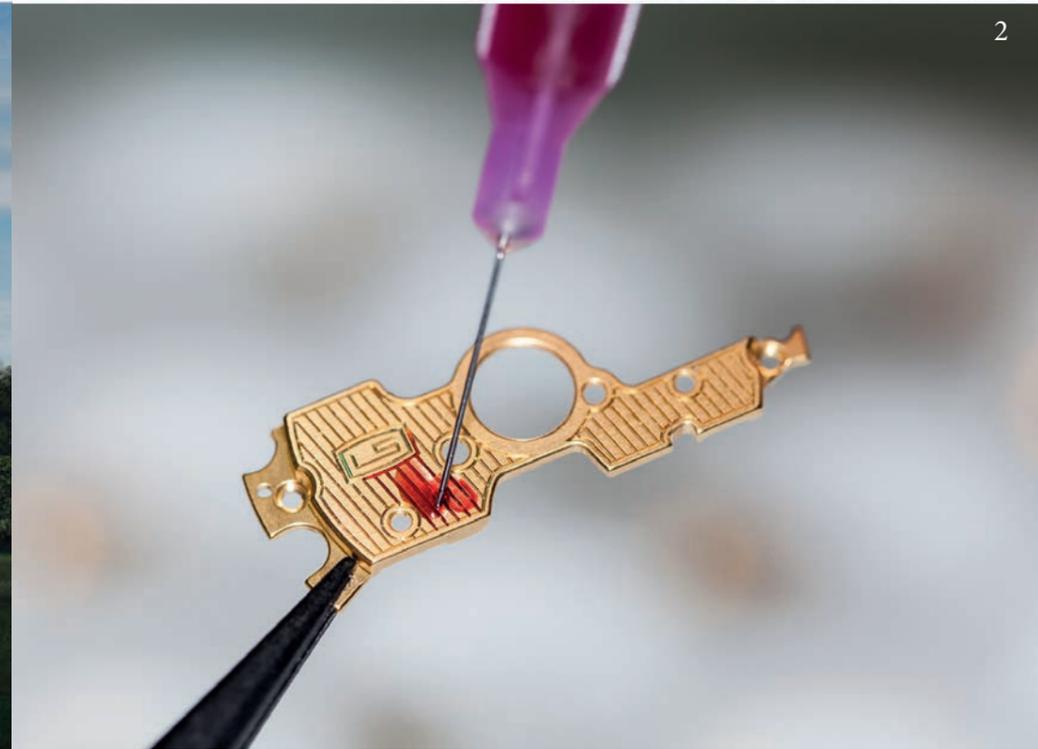
**COOLE UHREN UND HEISSE TRENDS**

# Spezialitäten aus dem SCHWARZ- WALD

Bei Lehmann Präzisionsuhren finden Hightech und die Liebe zur Mechanik zusammen. Inhaber Markus Lehmann zeigt, wie bodenständig und ästhetisch Uhren sein können, für die Komponenten und Ausstattung mithilfe modernster Technologien gefertigt werden.



Aus der Kollektion von Lehmann Präzisionsuhren (von links): Intemporal Gangreserve Zeigerdatum (mit Kaliber LS 0009), Intemporal Dual Time Anthrazit mit dem jüngsten Uhrwerk LS 0006 sowie Intemporal Fensterdatum mit grünem Zifferblatt und Intemporal Fensterdatum Basic, beide mit dem Kaliber LS 0003. Alle Modelle gibt es im Edelstahlgehäuse mit Automatikaufzug.



«Passt schon so.» Bei diesem Satz verzieht Firmeninhaber Markus Lehmann das Gesicht. Manufakturleiterin Susanne Kleinig erklärt: «Passt schon so» sei eine Einstellung, die in ihrem Unternehmen keine Chance habe. Etwas nicht tadellos, sondern nur gerade so eben passend zu machen, entspricht nicht ihrer Erwartung an eine Uhr von Lehmann. Diese verlangt absolute Perfektion, quasi um jeden Preis. Ob bei der zweifarbigen Gestaltung von Brücken im Uhrwerk oder bei anspruchsvollen Zifferblättern – was nicht makellos ist, hat keine Chance in einer Lehmann-Uhr. Selbst wenn es, wie zuletzt bei der Dual Time, dadurch zu Lieferengpässen kommt, als von 300 gravierten Zifferblättern nach der Galvanik bei einem Zulieferer nur 13 so perfekt waren, dass sie verbaut werden konnten.



#### MARKENZEICHEN MIT PATENT

Eine Krone, die sich förmlich an das Gehäuse schmiegt: Die versenkbare Krone ist ein Markenzeichen der Lehmann-Uhr, das bereits die ersten Modelle kennzeichnete. Nun wird dieses System durch ein Patent geschützt. Dessen wichtigstes Element ist ein Teleskopmechanismus, der die federnd gelagerte Krone im Gehäuse einrasten lässt und dafür sorgt, dass sie sich beim Ziehen in die Rastposition der bedienenden Hand entgegenbewegt. Das schützt die Krone und sorgt für eine harmonische Gehäuseoptik. Entwickelt wurde die Konstruktion von Markus Lehmann in Zusammenarbeit mit dem Schweizer Uhrmacher Andreas Strehler.

#### DER TRAUM VON DER UHR

Perfektion ist folglich eine der Charakteristiken der Firma Lehmann Präzisionsuhren. Das hat viel mit dem Werdegang von Markus Lehmann zu tun. Der Unternehmer ist in Schramberg aufgewachsen, einst das Zentrum der Uhrenfertigung im Schwarzwald. Schon als Kind träumte er davon, Uhrmacher zu werden, doch die «Quarkrise» machte diesen Wunsch zunichte, sodass

Lehmann Ausbildungen zum Werkzeugmacher und Elektrotechniker absolvierte. Sein Weg führte ihn dennoch in die Schweizer Uhrenindustrie, wo er für eine große Uhrenmarke und schließlich als Geschäftsführer bei einem Werkehersteller tätig war.

1998 kehrte Lehmann in die Heimat zurück und übernahm in Hardt die väterliche Firma, die damals mit sieben Mitarbeitern anspruchsvolle Drehteile im Bereich Prototypenbau und Kleinserienfertigung herstellte. Bald schon standen frühere Schweizer Geschäftspartner vor der Tür, um Lehmann von der Fertigung von Maschinen für die Komponentenherstellung zu überzeugen. Also wurden entsprechende Anlagen konstruiert und gefertigt – von Jahr zu Jahr erfolgreicher.

Etwa zehn Jahre nach der Übernahme des Familienunternehmens ließ Markus Lehmann seinen Kindheitstraum wieder aufleben und entwickelte nicht nur eine eigene Uhr, sondern auch die Idee zur eigenen Uhrenmarke – neben der bestehenden Firma Lehmann Präzision. Dabei ging es von Anfang an nicht nur um ein selbst entworfenes Design, sondern auch um eigene Uhrwerke. Unter Verwendung des Räderatzes des Kalibers ETA 2892 und mithilfe des Schweizer Uhrmachers Andreas Strehler, einem persönlichen Freund, gelang diese Herausforderung.

Mit der fertigen Konstruktion war es aber noch nicht getan. Weiter ging es mit der Herstellung der Komponenten – schließlich verfügt man im eigenen Hause über die besten und präzisesten CNC-Maschinen, die ohnehin speziell für die Uhrenindustrie erdacht sind. Auch das entsprechende Wissen, Teile in sehr hoher Qualität fertigen zu können, findet sich im eigenen Hause. Bis heute bildet Lehmann Präzision damit nicht nur das wirtschaftliche Rückgrat der Uhrenmanufaktur, sondern vereint auch jede Menge Know-how über die Uhrenfertigung.

#### DIE NEUE MARKE LÄSST MIT SPEZIALITÄTEN AUFHORCHEN

In der Folge entstanden eigene Zeitmesser, mit denen sich Markus Lehmann 2011 an die Öffentlichkeit wagte, wo man schnell aufhorchte. Denn so manche Besonderheit macht die Uhren von Lehmann aus: Zeiger und Zifferblätter sind aus dem Vollen gefräst, Werkplatinen mit mikrofein geschnittenen Mustern verziert. Eine weitere Spezialität ist die an ihrem Umfang «hypoidverzahnte» Aufzugskrone (siehe Infokasten), die so eng am Gehäuse anliegt, dass sie darin fast verschwindet.

Dieses Gehäuse ist ebenfalls charakteristisch: Die Flanken gehen mit sanftem Schwung in die Bandhörner über, deren En-

den durch eine Strebe parallel zum Gehäuse wieder miteinander verbunden sind. Somit entsteht ein Ausschnitt, durch den man auf ein Stück des Armbands blickt.

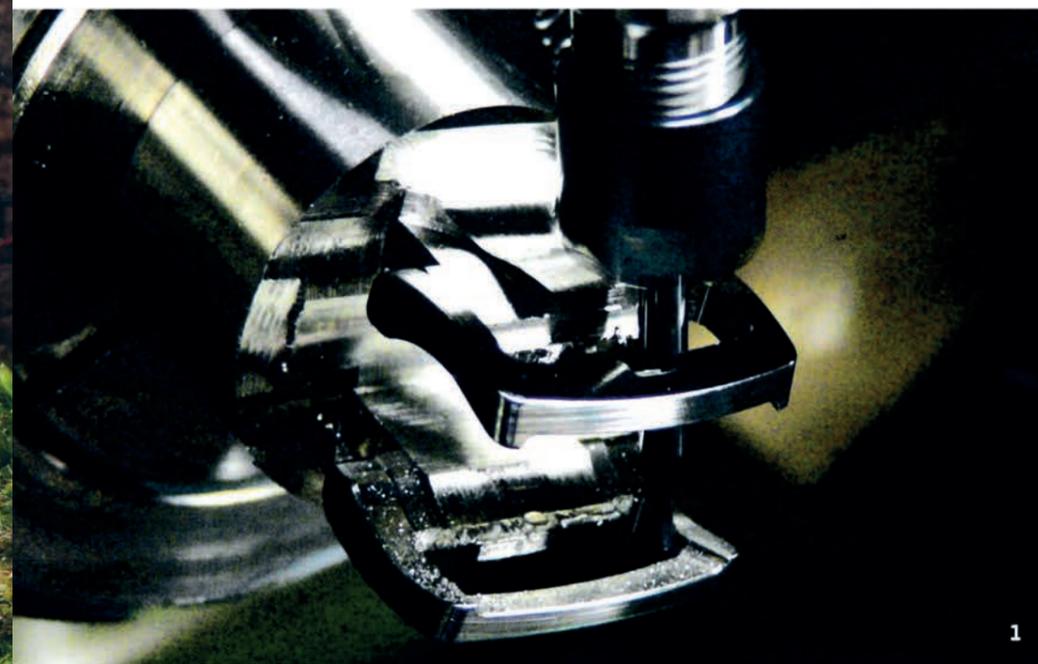
Ebenfalls ungewöhnlich ist der transparente Aufzugsrotor aus Saphirglas mit einer Schwermetall-Schwungmasse, der in jeder Position den Blick auf das Uhrwerk ermöglicht. Die Idee dazu kam von Markus Lehmann – allerdings musste er sich die Nutzung von dem Schweizer Uhrmacher

1 Blick in die Zukunft: So wird die neue Manufaktur von Lehmann Präzisionsuhren in Hardt aussehen, die noch 2018 fertiggestellt werden soll.

2-4 Die Bicolor-Optik der Werkkomponenten ist typisch für Lehmann. Zunächst wird galvanisch vergoldet und in die Vertiefungen ein Schutzlack eingebracht (2). Beim anschließenden Rhodinieren bleiben diese Flächen goldfarben.



Links: Intemporal Gangreserve Fensterdatum mit dem Automatikkaliber LS 0008 im Edelstahlgehäuse. Rechts: Die Intemporal Gangreserve mit Zeigerdatum zeigt die verbleibende Energie in einem Fenster an der Gehäuse-seite zwischen den Bandhörnern an. Mit Automatikkaliber LS 0009 und Edelstahlgehäuse.



Vianney Halter genehmigen lassen, der bereits das Patent für eine derartige Konstruktion innehatte.

#### START AUF GUT BERNECK

Ende 2013 wurden die ersten Lehmann-Uhren ausgeliefert, unter der Ägide von Susanne Kleinig, die seit 2012 die Uhrenmanufaktur in Schramberg leitet. In der Uhrenstadt im Schwarzwald wurde das Gut Berneck zum Zuhause für die junge Marke, ein burgähnliches Anwesen, das sich Arthur Junghans 1910 bis 1911 oberhalb von Schramberg erbauen ließ. Im Erdgeschoss der einstigen Fabrikantenvilla sind heute die wesentlichen

Abteilungen der Uhrenmanufaktur untergebracht: Auf zwei CNC-Maschinen werden einige der erforderlichen Komponenten gefertigt und dekoriert, der andere Teil entsteht bei Lehmann Präzision im wenige Minuten entfernten Ortsteil Hardt.

Für das Rohwerk werden Platine, Brücken, Kloben und Federhaus selbst hergestellt, ebenso alle Teile des Automatikaufzugs. Die Finissage, die sich gänzlich von den klassischen Dekorationen der Uhrmacherei unterscheidet, wird ebenfalls selbst vorgenommen. Am auffälligsten sind die geradlinigen Gravurmuster, die von einer Fräsmaschine fein eingeschnitten werden. Möglich machen das die Lehmann-Ma-



1 + 2 Lehmann ist bestens mit Präzisionsmaschinen ausgestattet, daher werden zahlreiche Komponenten von Uhrwerk und Ausstattung selbst gefertigt. Hier das Fräsen von Bügeln für die Dornschließe sowie der Krone.

3 Ausgefallenes Detail: Der Saphirglasrotor auf den Lehmann-Kalibern sorgt für Durchblick auf das Uhrwerk.



1 Nicht nur die Fertigung, sondern auch die Weiterbearbeitung findet im eigenen Hause statt: hier das Polieren eines Gehäuses.

2+3 Auch eine eigene Galvanikabteilung hat man bei Lehmann mittlerweile aufgebaut. In dieser werden unter anderem Werkkomponenten veredelt.

schinen, die dank selbst entwickelter, ultraschnell drehender Spindeln besonders präzise arbeiten.

Charakteristisch bei der Dekoration ist eine Bicolor-Optik: Während die Vertiefungen vergoldet sind, ist der Rest der Oberfläche rhodiniert. Für diesen Effekt muss in mehreren Schritten galvanisiert und mithilfe eines Schutzlackes gearbeitet werden. Nachdem Zulieferer reihenweise an der Bicolor-Ausführung von Werkkomponenten geschei-



tert waren, baute man in der Manufaktur eine eigene kleine Galvanikabteilung auf. Dort kann nun nach den hohen Ansprüchen der Macher gearbeitet werden.

Auch andere Finissierungen werden von Hand vorgenommen: Brücken etwa werden in verschiedenen Schritten poliert. Das findet in der Feinpolissage statt, wo auch alle anderen Bauteile landen, die dieser Behandlung bedürfen. Das kleine Rähmchen des Datumsfensters, Stundenmarker, Rotor und Werkkomponenten werden von Hand über verschieden feines Schleifpapier gezogen, um ein perfektes Finish zu erhalten. Hier werden Zeiger auch mit Leuchtmasse (Superluminova) beschichtet.

### EIN SPRUNG NACH VORN

Direkt neben der Feinpolissage befindet sich ein anderer Polierraum mit selbst konstruierten und gebauten Poliermaschinen, die auf zwei langen Arbeitstischen aufgereiht sind. Hier werden Gehäuse bearbeitet – nach und nach an jeder Maschine. In dieser Abfolge und mit den entsprechenden Poliermitteln entsteht die perfekte Optik der Gehäuse. «Genau so, wie wir es brauchen», sagt Susanne Kleinig. «Es war ein Sprung nach vorn, Politur und Galvanik selbst machen zu



können», beschreibt die Manufakturleiterin weiter. So wird die Fertigungstiefe nach und nach größer – eine Entwicklung, die sich fortsetzen soll. Laut Susanne Kleinig will man weitere Komponenten selbst fertigen. «Wir wachsen stetig – wie wir es aus eigener Kraft können», erklärt sie.

Derzeit werden der Rädersatz, Zugfeder und Spiralfeder, Lagersteine und kleinere Drehteile wie Kloben und Zapfen hinzugekauft. Komponenten der Hemmung werden in der Schweiz zum Teil auf Lehmann-Maschinen gefertigt. Die Weiterverarbeitung – etwa das Diamantieren des Unruhreif und das Regulieren der Hemmung – findet dann wieder im eigenen Hause statt, genauer gesagt in der Uhrmacherwerkstatt im Gut Berneck. In einem großen Raum stehen sechs Uhrmachertische, jeder mit einer Überdruckhaube überbaut, um den Arbeitsplatz möglichst staubfrei zu halten.

Hier finden die wichtigsten Arbeiten in der Manufaktur statt: die Montage der Uhrwerke und ihr Einschalen. «Grundsätzlich baut der Uhrmacher eine Uhr auf, reguliert sie in Chronometernorm und schalt sie ein. Mitarbeiter, die noch nicht so geübt sind, machen allerdings erst bestimmte Baugruppen und arbeiten zu», schildert Susanne Kleinig. Diese Vorarbeiten betreffen zum Beispiel Gangreserve-Planetenge triebe und das Kronensystem.

### ANSPRUCHSVOLLE AUFGABEN

Auch die Hemmungsbaugruppe wird separat bearbeitet – eine anspruchsvolle Aufgabe für versierte Uhrmacher. Sie beginnt mit dem Montieren der Spirale, die mithilfe einer speziellen Vorrichtung im Spiralklotzenträger verklebt wird. Ebenfalls wichtige Schritte sind das Schieben der Paletten vom Anker, wobei die Paletten mit korrekter Eingriffstiefe ins Ankerrad eingestellt und verklebt werden, sowie das Auswuchten des Unruhreif.

Der Aufbau der Uhrwerke beginnt mit dem Bestücken der Grundplatine. Es werden Stifte, Lagersteine und das Zentrumsrohr gesetzt, der Stoßsicherungsblock montiert und auf der Zifferblattseite die Aufzugsbaugruppe aufgebaut. Beim Einsetzen des Räderwerks wird das Höhenspiel eingestellt, dessen Maße bewusst enger toleriert sind, um die Deutsche Chronometernorm zu gewährleisten.



### DIE KOLLEKTION VON LEHMANN PRÄZISIONSUHREN

Die Kollektion Intemporal von Lehmann Präzisionsuhren umfasst insgesamt rund 60 verschiedene Referenzen, die sich im Hinblick auf Zifferblattfarben und Gehäusematerialien unterscheiden. Die Basis für die verschiedenen Varianten sind fünf Grundmodelle sowie ein Tourbillon.

Den Einstieg in die Welt von Lehmann Uhren bietet die Automatikuhr Fensterdatum Basic für 5450 Euro. Ihr Uhrwerk mit einem durchbrochen gestalteten Rotor ist in einem 38 Millimeter großen Gehäuse untergebracht. Im Gegensatz dazu verfügen die exklusiveren Modelle, deren Preis im Durchschnitt bei 10.000 Euro liegt, über einen Saphirglasrotor nach einer Entwicklung von Vianney Halter. Zu diesen Uhren zählen die Modelle Fensterdatum und Zeigerdatum mit jeweils entsprechender Datumsanzeige. Die Version Zeigerdatum mit einem blauen Zifferblatt war im vergangenen Jahr das bestverkaufte und beliebteste Modell.

Die Weiterentwicklung Gangreserve Zeigerdatum bietet zusätzlich ein Sichtfenster an der Gehäusesseite zwischen den Hörnern, wo sich die Energiereserve der Zugfeder ablesen lässt. Gangreserve Fensterdatum zeigt dies auf dem Zifferblatt bei der «6». Interessante Materialvarianten bieten das Modell Fensterdatum Keramik sowie Golduhren. Im Inneren der Modelle Fensterdatum und Zeigerdatum arbeiten die hauseigenen Automatikkaliber LS3 und LS4, in den Gangreservemodellen die Automatikkaliber LS8 und LS9. Sie alle beruhen auf dem gleichen Basiswerk.

2016 stellte Lehmann Präzisionsuhren das jüngste Modell vor, die Dual Time mit einem 24-Stunden-Hilfszifferblatt bei der «6» zur Anzeige einer zweiten Zeitzone. Das Uhrwerk dieses Modells, das neue Kaliber LS6, wurde seitdem weiter optimiert, sodass nun die ersten Modelle vor der Auslieferung stehen.



Nach und nach folgen weitere Komponenten: unter anderem die Federhausbrücke, das Federhaus, das Großbodenrad, die Automatikbrücke und schließlich die Hemmung. Über den Stoßsicherungsblock wird das Höhenspiel der Unruh eingestellt. Wenn alle Teile an ihrem Platz sind, werden das komplette Werk zerlegt, gereinigt, noch einmal frisch aufgebaut, die Aufzugsseite gefettet, das Räderwerk geölt, die Paletten geschmiert und die Decksteine des Stoßsicherungsblocks geölt. Nach dem Aufbau wird ein letztes Mal leicht nachreguliert, das Werk mit dem Zeigerstellmechanismus und den Teilen der Datumsschaltung ergänzt. Dann kann es eingeschalt werden.

#### VON SCHRAMBERG IN DEN SCHWARZWALD

Noch finden diese Arbeiten auf Gut Berneck statt, doch gegen Ende des Jahres steht eine große Veränderung an: Die beiden Geschäftszweige von Markus Lehmann, Lehmann Präzision und die Uhrenmanufaktur, ziehen unter ein gemeinsames Dach. Damit verlässt Lehmann die historische Fabrikantenvilla, die 2017 von der Stadt Schramberg an den Unternehmer Hans-Jochem Steim verkauft wurde, der Inhaber der Firma Junghans ist.

Am Standort von Lehmann Präzision im wenige Kilometer entfernten Hardt wird derzeit eifrig an der neuen Uhrenmanufaktur gebaut: Es entsteht ein klassisch-modernes Produktionsgebäude, das ganz auf die Bedürfnisse der Uhrenfertigung abgestimmt ist. Neben Raum für Feinmechanik und Polissage sind auch zwei große Uhrmacherteilfertiger für die Montage im Bau. Susanne Kleinig freut sich auf die Veränderung: «Dort erhalten wir eine Umgebung, die hochwertiges Arbeiten erleichtert – mit Reineräumen und moderner Umgebung.» Neu wird auch eine Kundenlounge sein, in der die Manufakturbesucher künftig empfangen werden. Denn auch am neuen Standort wird sich Lehmann Präzisionsuhren offen geben und Einblicke in die Fertigung ermöglichen. «Die Besucher können sehen und begreifen, dass wir das halten, was wir versprechen», sagt Markus Lehmann. Und da seine Uhren dann nicht mehr in Schramberg entstehen, setzt er nun auf eine weitere Herkunftsbezeichnung – den Schwarzwald.

Text: Iris Wimmer-Olbort

Bilder: Marcus Heilscher, Hersteller



Intemporal Fensterdatum Basic mit einem Rotgoldgehäuse und dem Automatikwerk LS 0003 (links), das auch in der Intemporal Keramik Schwarz/Blau (oben) mit Keramikgehäuse arbeitet.

Der Blick auf die Rückseite der Uhren offenbart die technische Ästhetik der fein dekorierten Uhrwerke: oben das Kaliber LS 0003 mit schwarz beschichtetem Rotor, unten die exklusive Ausführung des gleichen Uhrwerks mit Saphirglasrotor und zweifarbigen Brücken.

# «WIR HALTEN, WAS WIR VERSPRECHEN»

Die Uhrenmarke von Markus Lehmann expandiert, ein neues Manufakturgebäude entsteht. Denn der Unternehmer hat große Pläne in Sachen Uhren, wie er im Interview mit ARMBANDUHREN berichtet.

**Herr Lehmann, Sie leiten eine Firma, die Präzisionsmaschinen herstellt. Wie entstand die Idee, eine eigene Uhrenmarke aufzubauen?**

Es war ein Kindheitstraum, eine Uhr für mich selbst zu machen. Ich habe Prototypen gefertigt, und zu denen wurde mir gesagt, dass ich sie auch verkaufen könne. Auf Reisen habe ich festgestellt, dass Uhren «made in Germany» zum Beispiel in Asien auf Interesse stoßen, denn die Modelle haben eine eigene Ästhetik. Ich lege Wert auf deutsches Design und mag den «Genfer Barock» nicht. Man soll die Uhr in 20 Jahren in die Hand nehmen und sagen können, dass sie einem immer noch gefällt.

**Was war Ihnen bei Ihren Modellen wichtig?**

Ich wollte beim Werk nicht die klassische Verzierung, sondern etwas machen, das so nur mit unseren Maschinen möglich ist. Unsere Brücken tragen zum Beispiel ein dreidimensionales, gefrästes Muster, das in Bicolor ausgeführt ist. Das kann sonst niemand! Es erfordert 25 Arbeitsgänge und Präzisionsmaschinen, wie wir sie haben. Diese Komponente muss man 25-mal zur Hand nehmen, bevor der Uhrmacher sie einbauen kann.

**Wie entsteht das Design?**

Wir machen das, was uns gefällt und von dem wir glauben, dass es auch anderen gefallen könnte, dabei kümmern wir uns nicht um Trends. Deshalb gibt

es auch nicht jedes Jahr neue Modelle. Unser Stil wird immer gleich bleiben – und dennoch werden wir uns immer wieder weiterentwickeln.

**Ein großer Anteil der Ästhetik entsteht durch die Fertigung. Warum ist das so wichtig?**

Es beweist die Kernkompetenz von Lehmann: Wir können Komponenten von Werk und Ausstattung selbst fertigen und sie in sehr hoher Qualität herstellen. Jeder kann das bei uns sehen. Wir

«MAN SOLL DIE UHR IN 20 JAHREN IN DIE HAND NEHMEN UND SAGEN KÖNNEN, DASS SIE EINEM IMMER NOCH GEFÄLLT.»

zeigen, dass die Teile auf Präzisionsmaschinen hergestellt werden. Ich möchte authentisch bleiben, daher auch der Name: Die Marke ist nach mir benannt, denn es ist auch meine Uhr.

**Was war die größte Herausforderung bei der Entwicklung der eigenen Uhrenkollektion?**

Die Industrialisierung ist das Problem. Es ist eine immense Herausforderung, hundert Teile in Serie herzustellen, von denen jedes einzelne perfekt sein muss. Bis das gelingt, kann es ein langer Prozess sein. Mitarbeiter müssen ge-

schult, Maschinen justiert werden. Das industrialisierte Herstellen war schon früh mein Berufsleben. Wie man Teile herstellt – das war in meinem Kopf, und heute können das auch die Mitarbeiter von Lehmann Präzisionsuhren und Lehmann Präzision. Und zwar besser als andere, da wir die entsprechenden Maschinen ebenfalls entwickeln. Insgesamt haben wir 27 verschiedene Berufsgruppen, die bei uns tätig sind. Das ist unsere Stärke und macht uns wirklich zu einer Manufaktur.

**Sie haben viele Kunden aus der Schweizer Uhrenbranche, denen die Firma Lehmann Präzision Maschinen verkauft. Wie sehen die es, dass Sie als Konkurrent mit eigener Uhrenkollektion auftreten?**

Das ist kein Problem – wir sind ja eine kleine Marke. 2017 haben wir rund 200 Uhren verkauft. Mit deren Herstellung testen wir unsere Maschinen und können diese auch vorführen. Unser Ziel ist es allerdings, mit Lehmann Präzision in anderen Industrien wie Medizin, Motorenbau oder Optik sowie am deutschen Markt noch bekannter zu werden.

**Doch auch für die Uhrenmarke haben Sie ehrgeizige Pläne. Wie geht es weiter?**

**Wie geht es weiter?**

Lehmann Präzisionsuhren hat mit zwei Uhrmachern begonnen – nun haben wir in diesem Bereich zehn Mitarbeiter, dazu die Feinmechaniker in der Fertigung und einen Ingenieur in der Konstruktion. Künftig werden alle unter einem Dach arbeiten: Ende 2018 zieht die Uhrenmanufaktur an den Standort unserer Maschinenbaufirma in Hardt, rund zehn Minuten von Schramberg entfernt. Dort bauen wir gerade ein neues Gebäude für die Fräserei und die Uhrenmanufaktur, nachdem vor Kurzem eine Erweiterung der Maschinenbaufertigung abgeschlossen wurde. Das neue Gebäude ist durchdacht und völlig auf die Bedürfnisse der Fertigung abgestimmt. Es gibt eigene Räume für Feinmechanik und Polissage sowie zwei große Uhrmacherateliers für die Montage. Zum ersten Mal wird Lehmann auch eine Lounge einrichten, um Kunden empfangen zu können. In Hardt können Besucher sehen und begreifen, dass wir das halten, was wir versprechen.

**Das hört sich nach großen Investitionen an. Wie viel Geld nehmen Sie hier in die Hand?**

Insgesamt investieren wir in Hardt innerhalb von zwei Jahren über sechs Millionen Euro. Das zeigt, wie sehr wir an unser Unternehmen glauben. Es wird im Sommer auch Neues in Sachen Uhren geben.

**Zu Beginn des Gesprächs sagten Sie, dass eine eigene Uhr Ihr Traum war. Ist dieser mit der eigenen Uhrenmarke mehr als in Erfüllung gegangen?**

Ja, absolut. Anfangs ging es um das Machen einer Uhr, um das Gefühl, sie in der Hand halten zu können. Dann entstand die Idee, damit auf den Markt zu gehen. Das alles ging Schritt für Schritt, und so setzte sich alles fort: Es muss wirtschaftlich überschaubar und kalkulierbar sein. Wir sind eine kleine Marke, die immer auf hohem Niveau arbeitet. Dabei ist es uns wichtig, die Preise der Kollektion realistisch zu kalkulieren. Gleichzeitig ist es unser Ehrgeiz, besser und besser zu werden. Wir treiben die



Qualität und die Fertigungstiefe immer weiter auf die Spitze. Da in der neuen Firma die Kapazitäten da sind, wollen wir noch mehr selbst machen. Wir stellen Mitarbeiter ein und werden in den nächsten zwei Jahren weiterwachsen.

**Sie glauben also an die Zukunft der mechanischen Uhr?**

Ja! Ich glaube zudem, dass sich die namhaften Uhrenhersteller behaupten werden. Es werden sicherlich einige durch das Raster fallen, die nicht seriös gearbeitet haben oder kein schlüssiges Konzept besitzen. Wir spüren beim Verkauf von Maschinen, dass die Nachfrage aus der Schweiz nachgelassen hat. Hingegen gab es Uhrenmarken, die ihre Projekte forciert und weiter investiert haben. Im Maschinenbau hat uns das wenig betroffen, da wir breit aufgestellt und in anderen Industrien tätig sind. Ich persönlich glaube, dass es die mechanische Uhr weiterhin geben wird – neben der Smartwatch, die stark im Kommen ist. Aber der Uhrenliebhaber, der ein schönes Produkt, ein Schmuckstück am Arm haben will, der wird sich weiterhin eine mechanische Uhr kaufen. Um uns habe ich keine Angst, denn Uhrenhersteller, die authentisch sind und mit Herzblut arbeiten, werden bleiben. Wir haben die Qualität unserer Uhren zu bieten, die auch durch das Chronometer-Zertifikat belegt ist: Wir lassen jede Uhr als deutschen Chronometer zertifizieren.

Markus Lehmann absolvierte Ausbildungen zum Werkzeugmacher und Elektrotechniker. Nach jahrelanger Tätigkeit in der Schweiz, zuletzt als Geschäftsführer einer Uhrwerkefabrik, übernahm er 1998 den väterlichen Betrieb in Hardt, Hersteller anspruchsvoller feinmechanischer Teile mit sieben Mitarbeitern. Lehmann baute eine elektrotechnische Konstruktions- und Montageabteilung zur Herstellung kompletter Baugruppen sowie eigener Produkte auf. Das Unternehmen wuchs auf heute über 100 Mitarbeiter. 2011 stellte Lehmann die ersten Uhren unter seinem Namen vor.

**Schon heute zeigen Sie gern, mit welcher Begeisterung an den Lehmann-Uhren gearbeitet wird. Kann man Sie auch am neuen Standort besuchen?**

Die Kunden schätzen es sehr, unsere Fertigung zu besichtigen, und sind fasziniert davon, wie zum Beispiel Gehäuse und Brücken gefräst werden oder wie Galvanik funktioniert. Es ist ein Erlebnis für sie, ihre Uhr bei uns abzuholen. Verkauf im Luxusbereich muss heute ein solches Erlebnis sein.

**Herr Lehmann, vielen Dank für das Gespräch!**

Das Interview führte  
Iris Wimmer-Olbort.