

D. Dornblüth & Sohn

Ein Manufaktur-Besuch

„Kalbe an der Milde“, erzählte mir ein Uhrenliebhaber, da müsse man mal hin. Der Beginn eines kleinen Abenteuers auf der Suche nach handwerklicher Uhrmachertradition!

Bislang kannte ich nur die kleinen, aber höchst effizienten Uhren-Metropolen wie Le Locle, La Chaux-de-Fonds, Le Sentier, Villeret oder Le Brassus im Schweizer Jura – Standorte edelster Uhrmacherkunst in der Abgeschiedenheit Schweizer Mittelgebirge. Oder Grenchen, Biel und Genf und – als „Außenstelle“ in der deutschsprachigen Schweiz – vielleicht noch Schaffhausen. Doch Kalbe liegt in Deutschland, und der kleine Zusatz *i/SA* an der Ortsbezeichnung gibt, wie sich herausstellt, nur einen vermeintlichen Hinweis. Denn in Sachsen gibt es kein Kalbe, keine Milde, sondern nur die Uhrenstadt Glashütte, neben einigen kleineren Standorten *die* Hochburg deutscher Uhrmacherkunst.

Der Blick in eine Straßenkarte verrät die Lösung: *i/SA* heißt in Sachsen-*Anhalt*. Etwa 50 Kilometer nordöstlich von Wolfsburg mache ich den kleinen Ort in der Karte aus und begeben mich auf den Weg. Über die Autobahn bis Helmstedt, früher Inbegriff eines deutsch-deutschen Grenzübergangs, und von dort über die Dörfer nach Norden. Beschwerlich ist die Fahrt über Land. Enge Kurven, schmale Ortsdurchfahrten und holprige Landstraßen weisen darauf hin, dass hier die Zeit nicht im gleichen Takt wie in den großen Städten und Ballungsräumen die Entwicklung vorantreibt. Ist es Zufall oder System, dass Uhrenbau in einer gewissen Abgeschiedenheit, wie auch im Schweizer Jura, besonders gut gedeiht?

Endlich angekommen finde ich nach einigem Suchen auch die Straße *Westpromenade*, mit der ich eher einen breiten Verkehrsweg als eine unscheinbare innerörtliche Ortskern-Umgehung verbinde. Und das Manufakturgebäude? Dreimal daran vorbei gefahren, doch schließlich identifiziert! Ein garagenähnliches Gebäude, keine Reklame, kein Hinweis, doch das knallrote Firmenfahrzeug mit Werbeaufdruck ist das entscheidende Indiz (Abb. 1)!



Abb. 1 Das Firmengebäude in Kalbe

Ich hatte mich an jenem Tag mit ein paar Uhrenfreunden bei Dirk Dornblüth (Abb. 2,3) verabredet. Sie sind schon da: „oben im Besprechungsraum, gehen Sie ruhig schon



Abb.2 Dirk Dornblüth

mal hoch, den Stimmen nach“, sagt mir eine Mitarbeiterin. Der Chef kommt mir entgegen. Jedenfalls denke ich, das muss er sein. Wer sonst sollte mich auf der schmalen Stiege mit einer auf der Brille festgeklemmten Uhrmacherlupe begrüßen? 33 Prozent seines Personals – er hat drei Mitarbeiter – hatten mich ja schon an der Tür empfangen.

Schnell kommen wir bei Kaffee und Keksen ins Gespräch, und Dornblüth erzählt, wie alles anfang. Dirk Dornblüths Vater Dieter, ein junger Uhrmachermeister aus Salzwedel, kam Ende der fünfziger Jahre während der Reparatur einer Taschenuhr auf die Idee, selber ein besonders stabiles und kräftiges Armbanduhrenwerk zu entwickeln. Doch bei den Entwürfen und

einigen handgefertigten Teilen blieb es, denn bald schon übernahm er in Kalbe einen alteingesessenen Uhrmacherbetrieb und widmete sich fortan dem Tagesgeschäft von Reparatur und Verkauf und der Führung eines immerhin sieben Mitarbeiter zählenden Unternehmens.

50 Jahre sollte es dauern, bis 1999 Dieters Sohn Dirk, inzwischen ebenfalls Uhrmachermeister, seinem Vater zum 60. Geburtstag eine selbstentworfene Armbanduhr mit dem Glashütter GUB-Werk Kaliber 60.3 schenkte. Grund genug für den Vater, seinem Sohn von den alten Plänen eines eigenen Uhrwerks zu erzählen und den Traum einer eigenen Uhrenlinie wieder aufleben zu lassen. Das war die Geburtsstunde der Dornblüth-Uhren (Abb. 4).



Abb. 3 Geduldig erzählt Dirk Dornblüth den Werdegang seines Unternehmens.

Dornblüth verwendet für seine Uhren als Grundlage das Unitas-Kaliber 6497 und 6498. Zurzeit hat er zwei Referenzen in unterschiedlichen Ausführungen im Programm: Die Referenz 99.0 mit kleiner Sekunde und die Referenz 99.2 mit kleiner Sekunde und Gangreserve-Anzeige. Diese Gangreserve-Komplikation ist ein uhrmacherischer Leckerbissen, denn die Technik basiert auf der Idee des Hinterachsen-Differentialgetriebes aus dem Kraftfahrzeugbau. Dornblüth hat dieses Prinzip so weiterentwickelt, dass drei Räder mit einer Gesamthöhe von nicht einmal drei Millimetern ausreichen, den Spannungszustand der Triebfeder fast ohne Zahnspiel und damit sehr exakt anzuzeigen.



Abb. 4 Blick in die Maschinen-Werkstatt.

Flohmärkten alte Maschinen und Hilfsmittel zum Uhrenbau (Abb.5). So erbringt er den Beweis, dass auch ohne aufwändige Computertechnik und CNC-gesteuerte Maschinen und Roboter heute noch Uhren höchster Fertigungsqualität gebaut werden können.

Die meisten Bestandteile werden roh angeliefert und bei Dornblüth weiterverarbeitet. So werden die Gehäuse geschliffen, satiniert und poliert, die Zeiger je nach Version gebläut oder poliert, Schrauben gebläut, Kanten poliert, Platinen und Brücken zunächst versilbert und dann vergoldet. Der Unruhkloben, die Sperrfeder und -klinke, die Räder für die Gangreserve und die Schwanenhalsfelder werden komplett selbst hergestellt. Die Unruhe und die Spiralfeder werden zugekauft, und das Zifferblatt und das Glas werden im zugelieferten Zustand ohne weitere Änderung eingebracht. Zum Schluss erhalten die Kron- und Sperrräder sowie die vergoldeten



Abb. 5 Uhrmacher Klaus Kontzog fertigt auf einer alten Drehbank ein Werkzeug an.

Brücken einen Zierschliff und – als Qualitätssiegel reiner Handarbeit – von Hand eingraviert das Firmensignet sowie jede Uhr eine individuelle Nummerierung.



Abb. 6 Uhrmacherin Roswitha Löffler beim Perlieren einer Brücke.

Die Uhrenmanufaktur Dornblüth stellt wahrlich keine Massenware her. Neben Dirk Dornblüth (Abb. 7) arbeiten als Uhrmacher noch Roswitha Löffler und Klaus Kontzog (Abb. 5, 6) sowie im Büro Bärbel Grunewald. Zusätzlicher Raum für weiteres Personal wäre auch gar nicht vorhanden. Allerdings plant Dornblüth, sein Gebäude ein kleinwenig zu erweitern, damit man sich zu Gesprächen und zur Präsentation der Uhren auch einmal zurückziehen kann.

Schnell entwickelt sich aus Dornblüths Schilderungen ein lebhafter Dialog unter Uhrenfreunden. Wir fachsimpeln über Lösungsmöglichkeiten und bringen hier und da auch Anregungen für laufende oder

zukünftige Uhrenprojekte ein. Dirk Dornblüth nimmt alles begierig auf, und ehe wir uns versehen, hat er seinen Ziffernblatt-Lieferanten am Telefon, um ihm einen Verbesserungsvorschlag zu erläutern. Zehn Minuten später erhält Dornblüth ein Telefax mit der grafisch dargestellten Änderung, und kurz darauf ist die Verbesserung beschlossen. Von solch kurzen Entscheidungswegen träumt mancher Uhrenhersteller!

Monatlich verlassen nur sieben bis zehn Uhren die Manufaktur in Kalbe (Abb. 9). Zurzeit wird ein kleines Netz von Konzessionären in Deutschland aufgebaut, international wird der Vertrieb über das Internet erfolgen (www.dornblueth.com). Mit Wartezeiten von bis zu sechs Monaten nach Bestellung müssen die Kunden rechnen. Doch wer einmal in Kalbe die Manufaktur Dornblüth besucht hat, weiß die Wartezeit zu schätzen. Wo sonst noch wird in so traditioneller und liebevoller Weise das alte Handwerk des Uhrmachens gepflegt?



Abb. 10 Der Meister übernimmt die Endmontage aller Uhren selbst.

Und in Zukunft? Dirk Dornblüth erzählt von einem neuen Projekt: Er hat noch einige

Glashütter Werkkaliber aufgestöbert und möchte sie in ein etwas kleineres Gehäuse mit 33 und 38 mm Durchmesser einbauen. Doch er lässt sich Zeit. Im Augenblick werden die Ziffernblätter entworfen, die Lancierung der auf unter 200 Stück limitierten Serie wird voraussichtlich 2005 erfolgen. „Durch die Limitierung auf eine geringe Stückzahl besteht die Chance, noch in diesem Jahrzehnt eine bestellte Uhr in Empfang zu nehmen“, lacht Dirk Dornblüth.

Gerhard Standop, Köln, 11.11.2004

Gerhard@Standop.net