
WIE DIE ZEIT VERGEHT

Hanhart ist der einzige Hersteller mechanischer Stoppuhren weltweit. Das soll so bleiben. Aber vieles soll sich ändern

zeitlich einige an Langeweile gestorben sind. Daher ist es schwer vorstellbar, dass ausgerechnet hier der größte deutsche Stoppuhr-Hersteller sitzt. Sogar der heute einzige Hersteller mechanischer Stoppuhren weltweit. Hier, wo sich diese kleine Welt scheinbar nicht mit den Maßstäben einer über-eilten Gesellschaft messen lassen will, wurde 1882 Hanhart gegründet.



Es war das Jahr, in dem Gründer Johann A. Hanhart eine Annonce im „Anzeiger am Rhein“ aufgibt und darin „den ehrsamem Einwohnern von Diessenhofen und Umgebung“ die „ergebene Anzeige“ macht, dass er ein Geschäft übernommen und dessen Lokal bezogen habe, um hier einen Uhrenladen zu eröffnen. Das alles passierte in dem Haus mit der Nummer 33. Heute wird in dem Gebäude gewohnt, nichts weist auf diesen geschichtsträchtigen Ort hin. So eröffnete man vor etwa drei Jahren in dem Gebäude mit der Hausnummer 17, eine Gehminute entfernt, das neue Hauptquartier, nachdem Hanhart in Diessenhofen lang nur ein Schatten aus der Vergangenheit war. Doch nun will die Uhrenmanufaktur aus der Dunkelheit heraustreten und sich wieder in den beleuchteten Auslagen der Juweliere zeigen – mit mechanischen Stoppuhren, Chronographen und einem neuen Mann an der Spitze.

Hinter der Milchglastür, die über einen mannsbreiten Eingang von der Hauptstraße zu erreichen ist, vorbei an dem Holztresen, der eher an eine Hotelrezeption als an ein Büromöbel erinnert, sitzt Thomas Morf an seinem Schreibtisch. So recht eingerichtet hat er sich noch nicht. In der einen Ecke stehen Kartons aufeinander, in der anderen lehnt ein Bild an der Wand. Morf ist erst seit zehn Monaten bei Hanhart, und seither gab es wichtigere Dinge zu tun, als Nägel in die Wand zu hauen oder auszupacken. Morf will lieber anpacken.

Der große Blonde mit der sonoren Stimme leitete mehr als zehn Jahre die Geschicke der Uhrenmanufaktur Carl F. Bucherer, bis man sich überraschend trennte und der gebürtige Schweizer bei Hanhart einstieg. Sogar mit eigenem Geld. „Für mich ein kleines Vermögen“, sagt er und lächelt. Eine konkrete Zahl verrät er nicht und wischt mit einer Handbewegung, die andeutet, dass man grundsätzlich nicht über Geld spricht, das Thema beiseite. Viel lieber spricht Morf über die Geschichte der Hanhart-Werke und seine Pläne für die Zukunft. Morf ist ein guter

DER ZWISCHEN- STOPP

Hanhart ist heute berühmt für mechanische Zeitmesser. Thomas Morf will mehr: Das Unternehmen soll wieder zu einer vollwertigen Manufaktur werden

Text: Tim Gutke

D

Die alte Dame braucht 46 Sekunden über den Zebra-streifen. 41 Sekunden braucht der Herr mit Hut, um den Smart aus der Park-lücke zu schaffen. 54 Sekunden nimmt sich die würstchendünne Bäcker-reifachangestellte Zeit, um die Bestellung aufzunehmen und ein Butterhörnchen aus dem Plastikkorb zu fischen, um dieses dann in einer Papiertüte verschwinden zu lassen.

In Diessenhofen geht es gemütlich zu. Der Rhein fließt seit jeher an den Fachwerkhäusern vorbei und trennt das Dorf in der Schweiz von Deutschland auf der anderen Uferseite. 3 350 Einwohner wurden hier vor zwei Jahren gezählt. Es ist anzunehmen, dass zwischen-

Redner, und sobald er einen Gedanken zu Ende formuliert und gestikuliert hat, entsteht beim Zuhörer nur ein Impuls: kaufe ich. Er könnte einem Geschäftspartner ein Dixi-Klo als Einzimmer-Luxusapartment zur Übernachtung empfehlen, und dieser würde sich für den guten Tipp bedanken.

„Wir werden Hanhart wieder dahin bringen, wo die Marke hingehört“, sagt Morf. So etwas ist schnell gesagt, aber hier ist das kein Marketingsprech. Im Kontext von Hanhart hat dieser Satz viel Gewicht. Denn Morf will die gesamte Produktion wieder nach Deutschland verlagern. Zurück nach Gütenbach, in den Schwarzwald. Zum anderen will er Hanhart an die Spitze zurückführen. Mit klassischen Armbanduhren. Nur Chronographen. Etwas anderes kommt ihm nicht ans Handgelenk. „Wer hat denn wohl Chronographen-Kompetenz, wenn nicht jemand, der seit jeher Stoppuhren herstellt?“, fragt er. Die Antwort auf diese Frage liefert er gleich selbst: „Hanhart.“

„Wir wollen Uhren fertigen für Menschen, die ein geiles Werkzeug suchen. Ein Instrument, kein Schmuckstück, um an der Bar eine Frau zu beeindrucken“, sagt Morf. Er ist ein Mann mit klaren Ansagen und interessanten Gewohnheiten. Er trinkt heiße Ovmaltine anstelle von Kaffee. Er sammelt schnelle, natürlich seltene Autos und Motorräder. Er spielt mit Inbrunst Schlagzeug und zieht ein kühles Bier einem Glas Champagner vor. Morf ist der Typ Mann, dem er selbst gern eine Uhr verkaufen würde. „Wir zelebrieren nicht den uhrmacherischen Organismus“, sagt Morf. „Wenn die anderen Champagner sind, sind wir der Whisky.“



Über eines können solch markige Worte kaum hinwegtäuschen: Hanhart ist ein vergessenes Kapitel deutscher Uhrengeschichte. Während auf Oldtimer-Rallies sämtliche Zeiten tatsächlich mit einer mechanischen Stoppuhr von Hanhart genommen werden, finden die Armbanduhren in der Öffentlichkeit bisher wenig Aufmerksamkeit.

40 Leute, einst waren es 380, produzieren derzeit im Jahr etwa 1000 Armbanduhren. Dazu kommen 25000 mechanische und 150000 elektronische Stoppuhren. Ein Großteil wird schon jetzt im Schwarzwald gefertigt, der Rest der Armbanduhren in der Schweiz. Verkauft werden die Chronographen in einer Preisspanne zwischen 2800 und 12750 Euro. Damit reihen sich Morfs Schmuckstücke in die Riege von Rolex und Omega ein, deren Einstiegsmodelle jeweils um die 3300 Euro kosten.

Der Schwarzwald ist traditionell Hanhart-Land. Denn nach der Grundsteinlegung in Diessenhofen verlegte Johann A. Hanhart

» Wir wollen Uhren fertigen für Menschen, die ein geiles Werkzeug suchen. Kein Schmuckstück, um an der Bar eine Frau zu beeindrucken «

die Produktion von Armband- und Taschenuhren im Jahr 1902 ins badische Schwennigen. Auf die Idee, die Stoppuhren zu produzieren, mit der die Firma Weltruhm erlangte, kam er eher durch einen Zufall. Im Jahr 1923 ging Wilhelm Hanhart, Sohn des Gründers und begeisterter Sportler, bei einem Leichtathletikfest an den Start. Es war kaum zu übersehen, dass zwischen den Disziplinen die Stoppuhren getauscht wurden, weil einfach zu wenige da waren. Der Grund: Solche Zeitmesser waren unverhältnismäßig teuer. Wilhelm erkannte die Marktlücke. Seine Marktlücke. Nur ein Jahr später lancierte Hanhart die erste mechanische Stoppuhr, die aufgrund der optimierten Produktionsprozesse nur etwa die Hälfte der damals erhältlichen Zeitmesser kostete. Der Erfolg war so durchschlagend, dass man sich entschloss, 30 Kilometer westlich eine zweite Manufaktur zu eröffnen. In Gütenbach. Noch heute werden die Stoppuhren von Hanhart dort produziert. Es ist kaum übertrieben, wenn man behauptet, dass Hanhart an der Wiege des Breitensports in Deutschland stand. Kaum ein Wettbewerb ohne Hanhart.

„Ich will Ihnen mal was zeigen“, sagt Morf und wirft sich einen Mantel über. „Dort wird



Thomas Morf

1964 im Kanton Aargau in der Schweiz geboren, war er schon als Kind von Auto-Armaturen begeistert. Nach einer technischen Ausbildung arbeitete Morf fünf Jahre in Hongkong für Maurice Lacroix und kehrte zur Jahrtausendwende zurück, um zehn Jahre die Geschicke bei Carl F. Bucherer zu leiten. Im Oktober 2010 nahm er im Chefessel von Hanhart Platz.



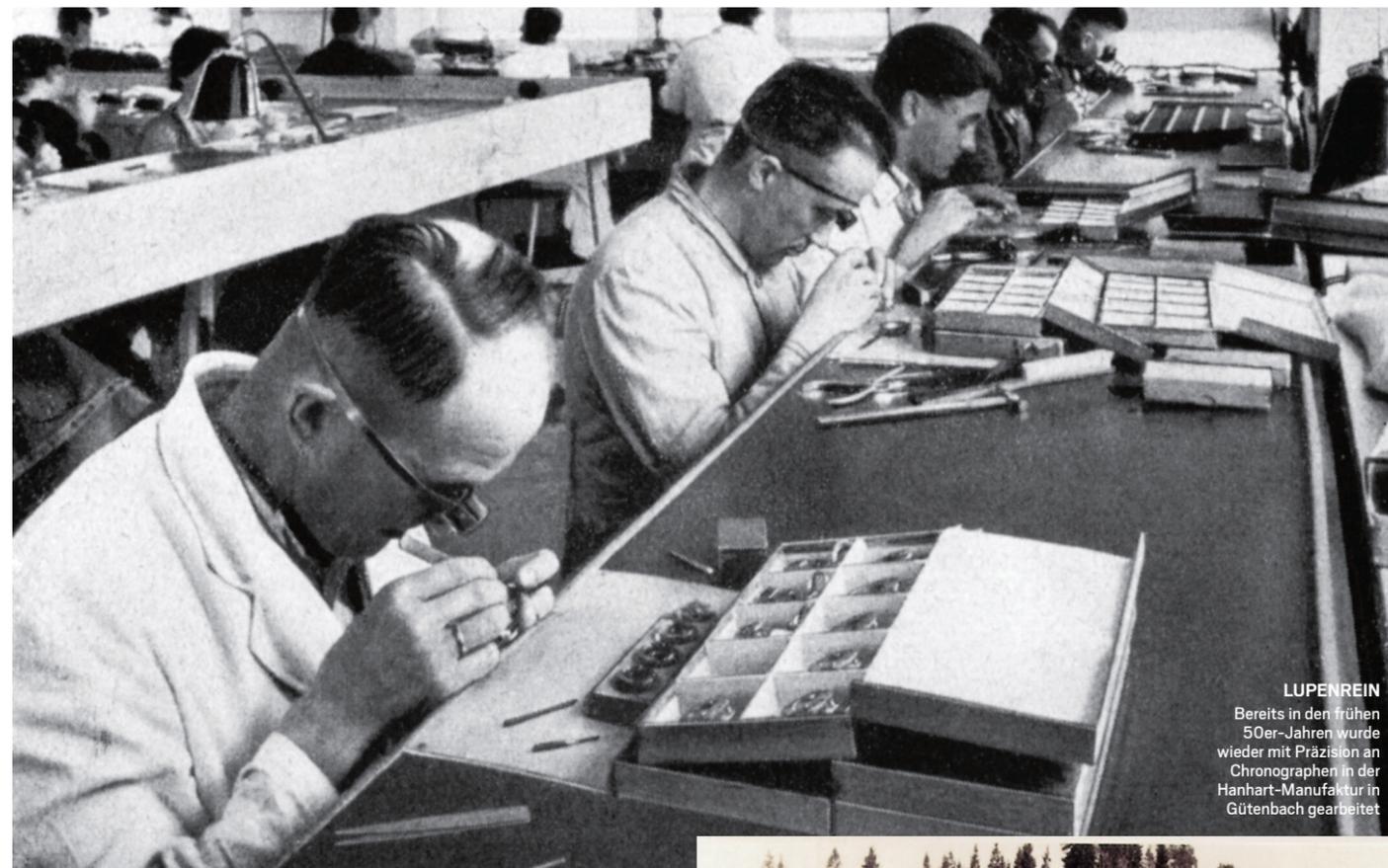
alles wieder beginnen.“ Die Fahrt von Diessenhofen nach Gütenbach dauert etwas mehr als eine Stunde und führt durch Tannen- und Fichtenwälder, vorbei an alten Gasthöfen und kleinen, von der Zeit vergessenen Dörfern. Hier sieht alles noch so aus wie damals, als Hanhart seine größte Zeit hatte. Das war allerdings, als in Europa die Zeiger auf Krieg standen. Hanhart erhielt damals, wie andere Hersteller auch, Aufträge von der Reichsluftwaffe. Man sollte einen robusten Chronographen für die Piloten konstruieren.



Alle Funktionen wurden diesen Anforderungen unterworfen. Die Uhr war mit einem Gehäusedurchmesser von 40 und später 41 Millimetern für damalige Verhältnisse überdimensioniert, doch daher gut lesbar. Die Drücker wurden asymmetrisch konstruiert, sodass man sie auch mit Handschuhen gut bedienen konnte. Und die Uhr war robust, weil sie Vibrationen und Erschütterungen trotzen musste. „Diese Uhren wollen wir bald wieder bauen“, sagt Morf und steuert sein Maserati-Cabrio auf das Gelände der Hanhart-Manufaktur. Plötzlich hat man das Gefühl, man entsteigt einem UFO. Der italienische Bolide passt in die badische Provinz wie ein Weißbier in die Sixtinische Kapelle.

Das Gebäude ist renovierungsbedürftig. Der Anstrich, ein mildes Mintgrün, fällt in großen Stücken von den Außenwänden. Wenn alles glattgeht, will Morf hier wieder die gesamte Chronographenpalette von früher fertigen lassen. „Das Wissen steckt hier schon drin, in Gütenbach“, sagt er und klopft an das alte Gemäuer, um seine Aussage zu unterstreichen. „In fünf Jahren wollen wir 10000 Chronographen verkaufen.“ Und zwar mit den Kalibern von einst, die Pläne und Muster dafür sind noch da. Derzeit werden für die Chronographen als Basis noch ETA-Kaliber verwendet, das soll ab dem kommenden Jahr anders werden.

Im zweiten Stock, wo Staub und leere Schreibtische die Besucher empfangen, will Morf die Produktion für die mechanischen Uhrwerke aufbauen. Zwei Millionen Euro soll diese Entwicklungshilfe in eigener Sache kosten. „Mir ist bewusst, dass wir immer eine Zweit- oder Drittuhr sein werden. Wer zeigen möchte, dass er es zu Geld gebracht hat, kauft einen Zeitmesser, den man auch als teuer erkennt. Erst später kauft er eine

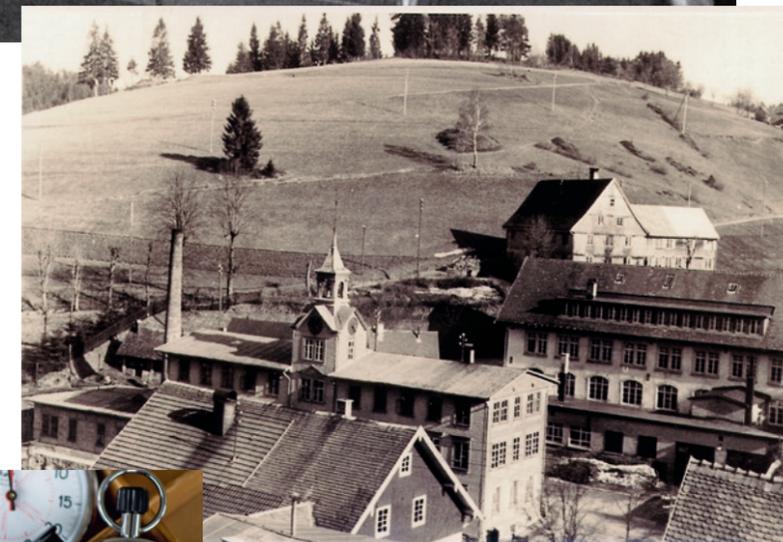


LUPENREIN
Bereits in den frühen 50er-Jahren wurde wieder mit Präzision an Chronographen in der Hanhart-Manufaktur in Gütenbach gearbeitet



WERKBANK

Oben: Der Arbeitsplatz eines Uhrmachers. Unten: Seit 1924 fertigt Hanhart mechanische Manufakturwerke



BAUWERK

Das Manufakturgebäude von Hanhart um 1935. Hier wurden erste Taschen- und Armbanduhren gefertigt



WERKS-CHEF

Wilhelm Julius Hanhart mit zwei Besucherinnen am Hanhart-Stand auf der Basler Uhrenmesse 1965



Uhr, die seiner Persönlichkeit entspricht.“ Und genau hier sieht Morf die Nische für seine Chronographen. Hanharts Geschichte ist eng mit dem Deutschen Reich verknüpft. Nach dessen Untergang und einem Zwischenspiel in der Schweiz kehrt Hanhart erst 1949 nach Deutschland zurück. Mit seiner Frau Gertraud beginnt er den Wiederaufbau des Werks in Gütenbach. Die ersten Maschinen werden im Tausch gegen Armband-Chronographen angeschafft, Mitarbeiter holen Uhrwerke und Werkzeuge aus Verstecken. Die Produktion von Chronographen kann wieder aufgenommen werden. Für die Franzosen stellt Hanhart den „Admiral“ her – Abnehmer sind vor allem Offiziere. Zu alter Stärke findet man zwar nicht mehr. Aber man hat das richtige Gespür für den Wandel nicht verloren.



Als im Jahr 1972 – bereits Mitte der 60er-Jahre war die Produktion von Armbanduhren aufgegeben worden – das Zeitalter der Quarzuhren anbricht, setzt Hanhart auf die neue Technik und entwickelt für die Stoppuhren ein eigenes Quarzwerk. Sogar eine eigene Kunststoffspritzerei hat man damals errichtet, um preislich gegen die Produkte aus Fernost ankommen zu können, die damals den Weltmarkt regelrecht überschwemmen.

„Rückblickend muss man sagen, dass uns die Quarzwerke das Überleben gesichert haben“, sagt Morf. Gingen doch nahezu alle Hersteller, die an mechanischen Uhrwerken festhielten, in Konkurs. Deshalb stand 1982 der Gegenspieler von einst, Jack Heuer, bei Willy Hanhart vor der Tür, und man diskutierte über eine Fusion: Hanhart Heuer anstelle von TAG Heuer. Man entschied sich schließlich dagegen. Erst 1997 entdeckte man die eigene Pionierleistung wieder und



AUFSTELLER
Auf der Baselworld 2011 zeigte Hanhart das 2er-Dashboard samt Tischständer aus der Kollektion „Classic Timer“

» Hanhart wird immer eine **Zweit- oder Drittuhr** sein. Erst kauft man eine Uhr, die man als teuer erkennt. Dann eine, die zu einem passt «

legte in limitierter Edition einen Fliegerchronographen aus dem Jahr 1938 als originalgetreuen Nachbau auf: den Ein-Drücker, Kaliber 40, bei dem der Chronograph über einen Knopf gestartet, gestoppt und wieder auf Anfang gestellt wird. Zwar erkannten Morfs Vorgänger, dass Hanhart auch eine Chronographen-Historie hat, aber es fehlte an der Entschlossenheit, es den Menschen draußen zu erzählen.

Morf scheut sich nicht, das sogar regelrecht herauszubrühen. Und er trifft Entscheidungen: wie jene, bis 2012 sämtliche Produktionen aus der Schweiz wieder nach Deutschland zu verlegen. Es soll alles unter einem Dach sein. „Swiss Made‘ ist doch heute so verwässert“, sagt der Schweizer Morf. „Jeder Japaner schreibt sich das auf die Uhr.“ „Wir wollen ‚Made in Germany‘ sein. Und das: voll und ganz.“ ●●

+ Zeitnehmer von Hanhart



1924 PREISGÜNSTIGE STOPPUHR

Ein frühes Modell der seit 1924 ununterbrochen in eigenen Werkstätten hergestellten Handstopper.



1938 EIN-DRÜCKER-CHRONOGRAPH

Unter Sammlern ist der Chronograph, der über einen Druckknopf Zeitintervalle stoppt, sehr begehrt.



1939 KALIBER 41 FLIEGERCHRONOGRAPH

Dieser Chronograph wurde im Auftrag der Luftwaffe für Kampfpiloten im Zweiten Weltkrieg gebaut.



2009 PRIMUS PILOT

Nach einer ersten Kleinserie von 1997 feierte die Marke 2009 mit der „Primus“ ihr Chronographen-Comeback. 4 250 Euro.



2011 PIONEER MONOCONTROL

Für die Bedienung als Ein-Drücker-Chronograph musste das ETA-Werk umgebaut werden. 3 050 Euro.



2011 PIONEER TWINDICATOR

Der im Frühjahr vorgestellte Stopper hat die Fliegeruhr von 1939 zum Vorbild. 4 800 Euro.