

Deutsche Präzisions-Uhrenfabrik Glashütte (Sa.) e.G.m.b.H.

Klassifizierung der Taschenuhren nach Kaliber, Typen, Werkqualitäten

Hans-Georg Donner, 2016

Garantie-Schein



Deutsche Präzisions-Uhrenfabrik Glashütte/S^a E.G.m.b.H.



CW



**DEUTSCHE PRÄZISIONS-UHRENFABRIK
GLASHÜTTE (SA.) ★ UHRGLÄSERWERKE
DEUTSCHER UHRMACHER
E. G. m. b. H.**

Wir bestätigen hiermit, daß die Uhr Nr. in unserer Fabrik aus dem besten Material mit unseren neuesten Maschinen höchster Präzision angefertigt wurde. Räder, Triebe und Ankergang sind mathematisch genau berechnet, die Zapfen gehen in vorzüglich polierten harten Steinen, die harte Spiralfeder (mit Kurve nach Philipps) ist isochronisch. Das Werk hat eine Kompensations-Unruhe mit Korrektions-schrauben. Das Gehäuse wird aus massivem Gold bzw. Silber in eigenem Spezialbetrieb in höchster Präzision hergestellt. Der Feingehalt ist garantiert durch den gesetzlichen Stempel. Die Uhr ist in den Lagen und Temperaturen genau reguliert, wofür wir volle Gewähr leisten.

**Deutsche Präzisions-Uhrenfabrik Glashütte (Sa.)
Uhrgläserwerke Deutscher Uhrmacher E. G. m. b. H.**

Präzisions-Uhrenfabrik AG Glashütte 1904-1918
Schablonenuhr mit $\frac{3}{4}$ Platine Kaliber 43 Typ 1
Werknummern ab 100.000

Deutsche Präzisions-Uhrenfabrik Glashütte (Sa.) e. G. m. b. H. 1918 - 1925

Ab 1918 Schablonenuhr mit $\frac{3}{4}$ Platine
Kaliber 43 Typ 1 vollendet aus
Halbfabrikatsbeständen der
Glashütter Präzisions-Uhrenfabrik AG
mit 100.000er Werknummern

Deutsche Präzisionsuhr „Original Glashütte“
mit $\frac{3}{4}$ Platine Kaliber 43 Typ 2.1 & 2.2
von 1920-1925 mit 200.000er Werknummern

Deutsche Präzisionsuhr „Original Glashütte Kaliber 43
Typ 3.1 & 3.2 mit $\frac{2}{3}$ Platine & separatem Gangradkloben
Lepine mit Werknummern ab 300.00
Savonette ab Werknummern 350.000

Uhrenfabrik Akt. Ges. Glashütte 1926-1945

Dt. Präzisionsuhr „Original Glashütte“ Kaliber 43 Typ
3.1 & 3.2 mit $\frac{2}{3}$ Platine & separatem Gangradkloben
Dt. Präzisionsuhr „Original Glashütte“ Kaliber 40
Neusilber & Messing/vergoldet Typ 4.1 & 4.2 mit
 $\frac{2}{3}$ Platine & separatem Gangradkloben

Für Lepine mit
300.000er Werknr.

Für Savonette mit
350.000er Werknr.

Für Lepine mit
400.000er Werknr.

Für Savonette mit
410.000er Werknr.



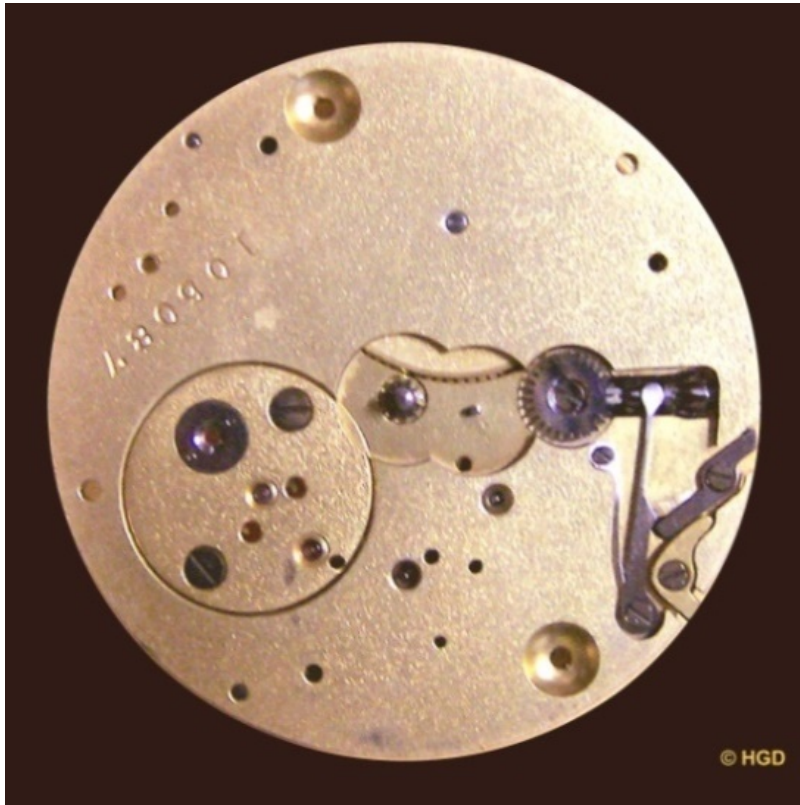
Die „Deutsche Präzisions-Uhrenfabrik Glashütte (Sa.) e.G.m.b.H.“ (DPUG) hatte bei ihrer Gründung 1918 u.a. Restbestände an Rohwerken des Kalibers 43 (die Kaliberbezeichnung entspricht dem Durchmesser des Werkgestelles) der 1905 gegründeten Glashütter-Präzisions-Uhren-Fabrik Akt. Ges. übernommen (1). Diese Fabrik hatte ihre Werke beginnend mit der Nummer 100.000 fortlaufend nummeriert und die $\frac{3}{4}$ Platine mit „Glashütter-Präzisions-Uhren-Fabrik Akt. Ges.“ signiert. Die DPUG vollendete als erste Uhrmacher-Genossenschaft die übernommenen Rohwerke der Aktien-gesellschaft vom **Kaliber 43 Typ 1**. Mit den ebenfalls übernommenen 100.000er Werk-nummern wurde die noch mit einem Ankerradkloben versehenen $\frac{3}{4}$ Platinen mit „**Deutsche Präzisionsuhr Glashütte. Sa.**“ signiert (2). Ein weiteres wichtiges Erkennungsmerkmal bei diesen Werken ist die von der Präzisions-Taschenuhren-Fabrik Ernst Kasiske Glashütte i.S. übernommene und als Deutsches Reichsgebrauchsmuster geschützte Hemmung.

(1) Rundschreiben Nr. 2 der Deutschen Präzisions-Uhrenfabrik e.G.m.b.H. vom 19. April 1919

(2) Die Uhrmacherkunst, Nr. 18 vom 15. Sept. 1918; Die Uhrmacherwoche 1925, Nr. 35, S. 634-635



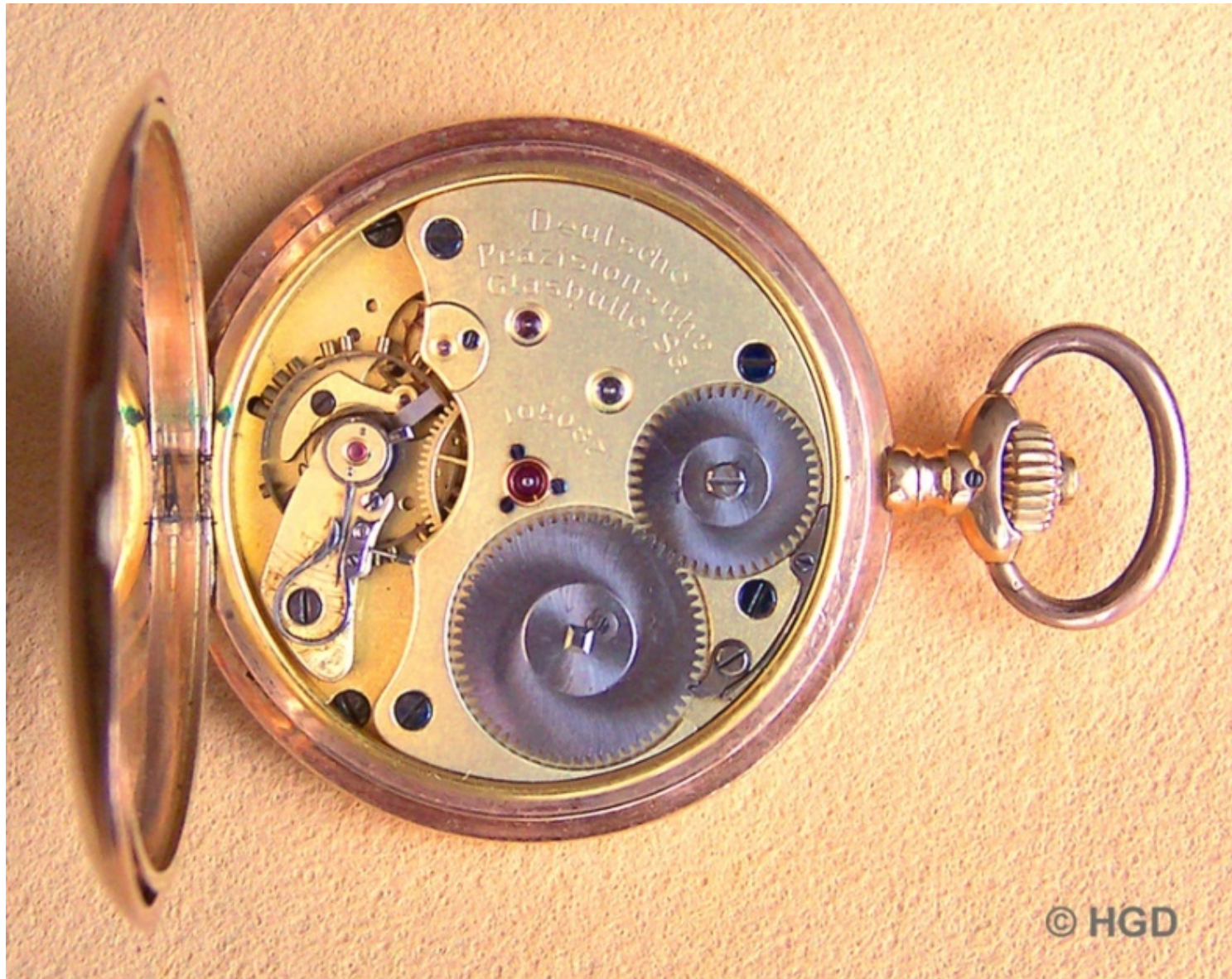
DPUG Savonette Taschenuhr im 14 kt. Goldgehäuse - Kaliber 43 Typ 1



**Zifferblattseitige Werkansicht
des Kalibers 43 Typ 1**



**Der Anker wird durch zwei gegen
den Rücken desselben gerichtete
Stifte begrenzt.**



© HGD

Werkansicht Kaliber 43 Typ 1 - noch mit in der $\frac{3}{4}$ Platine integriertem Ankerradkloben

Gleichfalls übernommen wurden von der „**Glashütter-Präzisions-Uhren-Fabrik Akt. Ges.**“ über 3.000 Platinen und Rohwerketeile eines bis 1914 neu entwickelten Kaliber 43, das wegen des Ausbruchs des 1. Weltkrieges nicht mehr in die Produktion überführt worden war. Anfang der 1920er Jahre begann man, nach Vollendung der Entwicklung des übernommenen neuen Kalibers 43 Typ 2, mit der Fertigung desselben. Als **Zifferblattsignatur** wurde nach einer Wettbewerbsausschreibung die Bezeichnung „**Deutsche Präzisionsuhr Original Glashütte**“ gewählt.² Die Fertigung dieser Uhren wurde mit der Werknummer 200.000 begonnen. Das bedeutet: **Kaliber 43 Typ 1** für die Uhren mit den Rohwerken der Glashütter-Präzisions- Uhren-Fabrik Akt. Ges. **Kaliber 43 Typ 2** für die Uhren, die mit den übernommenen Werkteilen als „Deutsche Präzisionsuhr Original Glashütte“ gefertigt wurden. Da die „Deutsche Präzisionsuhr Original Glashütte“ Typ 2 auch noch in zwei unterschiedlichen Werkausführungen produziert wurde, ist eine weitere Differenzierung mit den Bezeichnungen **Kaliber 43 Typ 2.1 und Kaliber 43 Typ 2.2** bei der Klassifizierung erforderlich.

Da bisher keine einheitliche Klassifizierung dieser Uhren mit ihren unterschiedlichen Werktypen bekannt war, erschien es, zur besseren Unterscheidung und zeitlichen Einordnung dieser Uhren, sinnvoll, eine solche zu entwickeln. Da beide Taschenuhrmodelle zwar das gleiche Werkkaliber haben, aber es doch unterschiedliche Werktypen sind, bot sich zum besseren Verständnis an, neben der Kaliberbezeichnung die unterschiedliche Werknummerierung und Werkausstattung als Grundlage für eine zusätzliche Typenbezeichnung zu wählen. Mit diesen Typisierungen lassen sich die beiden qualitätsmäßig unterschiedlichen Werkausführungen eindeutig unterscheiden, wobei es sich bei dem Kaliber 43 Typ 2.1 um die qualitativ höherwertige Werkausführung handelt.

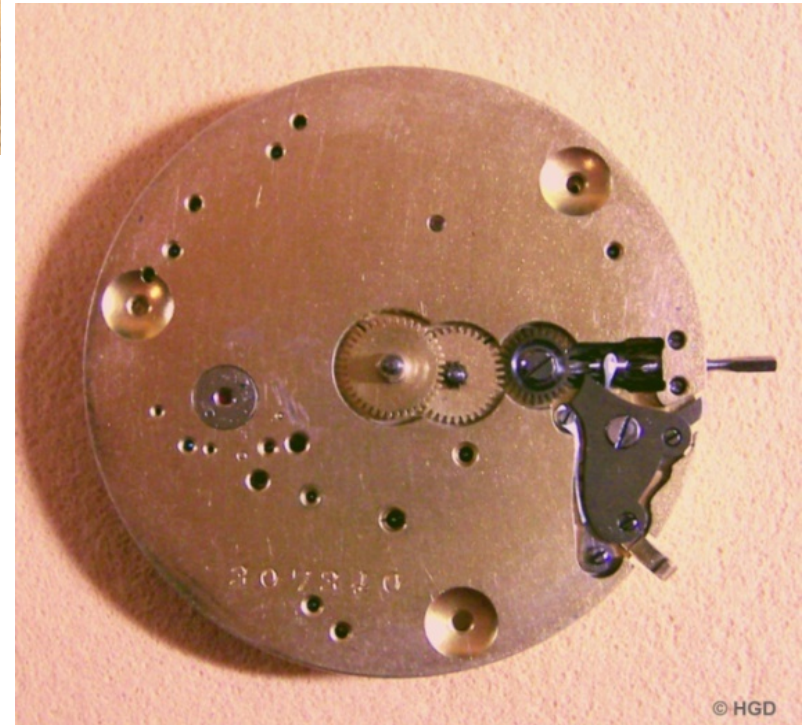


© HGD

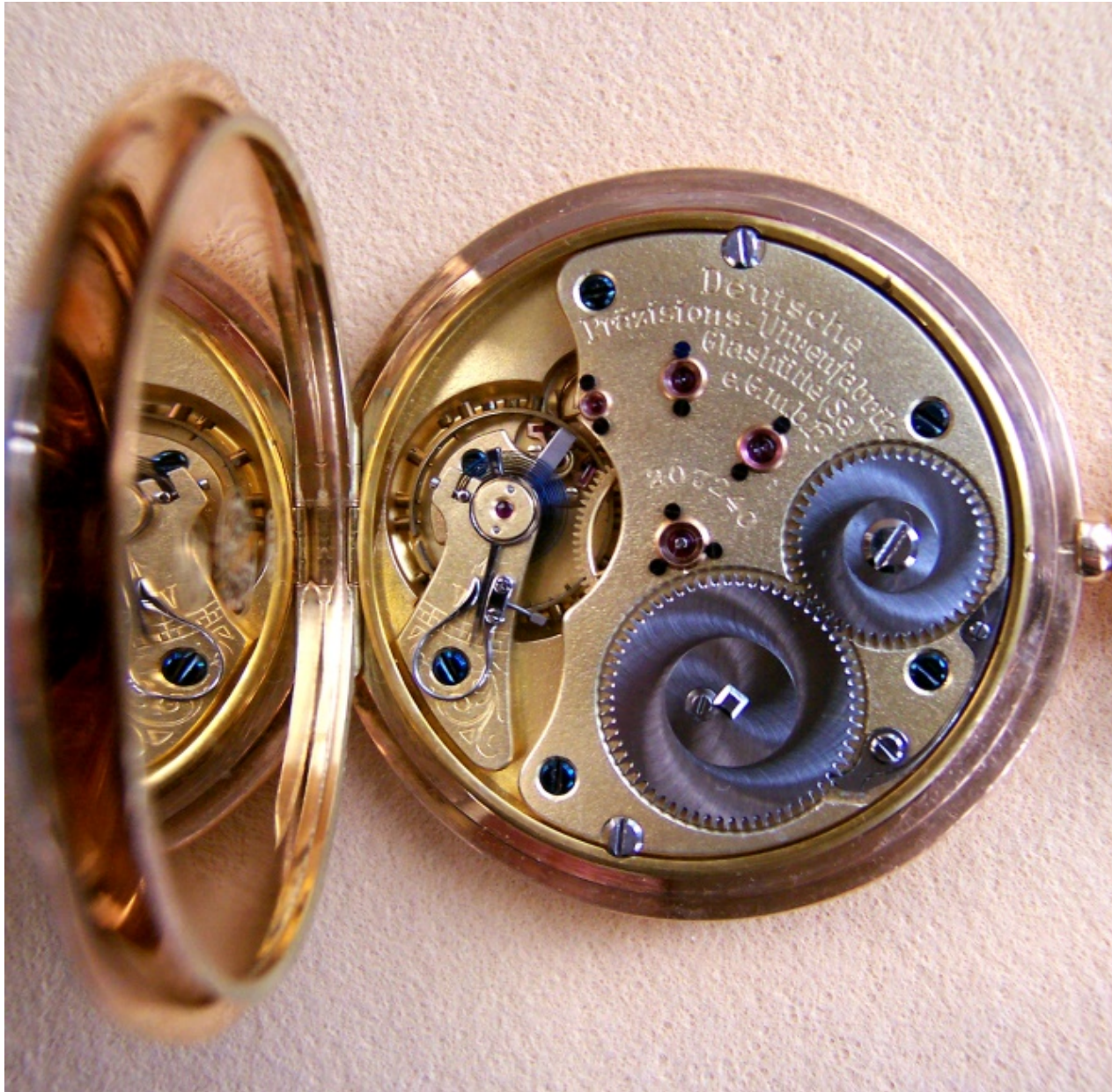
**Deutsche Präzisionsuhr Original Glashütte
Kaliber 43 Typ 2.1**

**Die Werk- und Gehäusenummern beginnen
beim Typ 2 mit 200.000**

**Zifferblattseitige Werkansicht
Kaliber 43 Typ 2.1**



© HGD

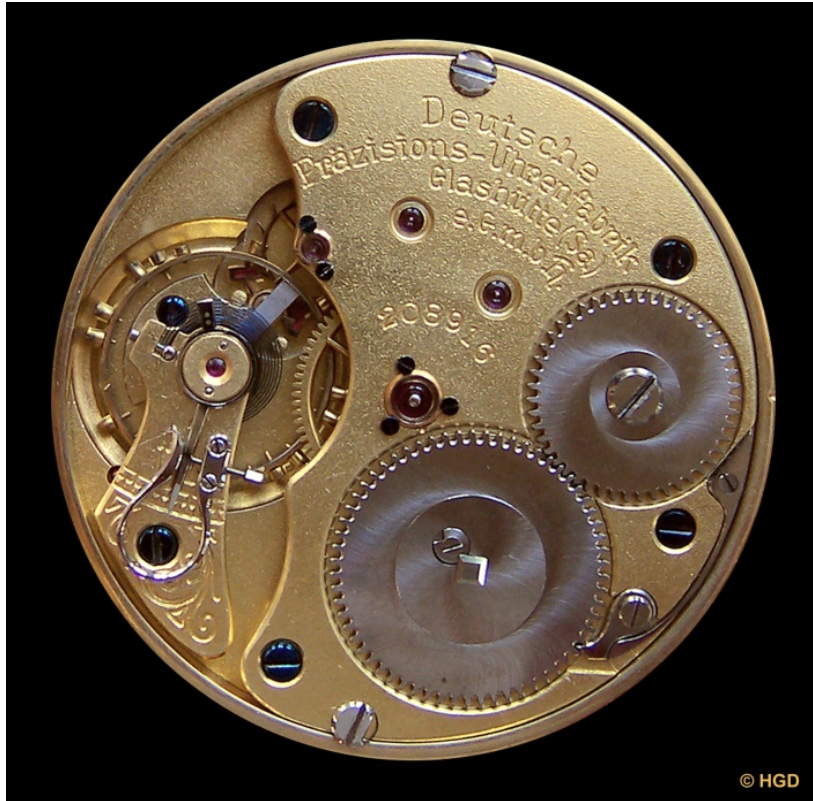


**Werkseitige Ansicht
des DPUG Kalibers 43
Typ 2.1**

**Das in der ersten
Qualität gefertigte Werk
weist neben der $\frac{3}{4}$
Platine mit vier ver-
schraubten Chatons,
der Glashütter Rücker-
Feinregulierung und
dem Sonnenschliff auf
den Aufzugsrädern eine
gegenüber dem Kaliber
43 Typ 1 verbesserte
Anker- Hemmung auf.
Die Begrenzung des
verlorenen Weges
erfolgt mit zwei
verstellbaren Exzenter-
stiften, gegen die der
jeweilige Rücken der
Ankerarme prellt.**

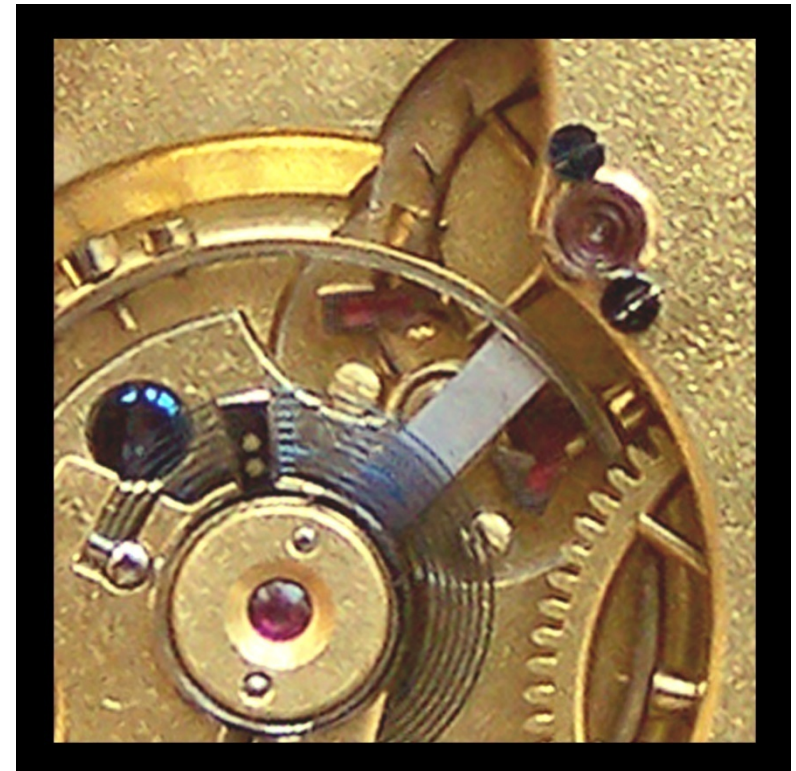


Deutsche Präzisionsuhr Original Glashütte Kaliber 43 Typ 2.2



Werkseitige Ansicht Kaliber 43 Typ 2.2 mit nur noch zwei verschraubten Chatons für den Funktionsstein des Gangrades und den der Zeigerstellwelle.

Die verbesserte Gangpartie beim Kaliber 43 Typ 2 mit den verstellbaren Exzenterstiften zur Einstellung des verlorenen Weges.



Nach derzeitigem Kenntnisstand gab es bei dem Kaliber 43 Typ 2.1, vermutlich um das Jahr 1923/24, eine Ausnahme bei der Zifferblattsignatur. Nachweisbar ist derzeit, dass zwischen der Werknummer 205.259 und 206.037 Zifferblätter mit

„Glashütter Präzisions-Uhr Recte“

signiert wurden. Anhand der derzeit nachweisbaren Uhren und Werke scheint es sich hierbei aber um eine kurzfristige Änderung der Zifferblattsignatur gehandelt zu haben, denn sie taucht im weiteren Verlauf der Fertigung bis zur derzeit höchsten bekannten Werknummer 209 931 des Typ 2 nicht wieder auf.

Interessant ist, dass bei dieser Werkausführung auch auf die Hemmung mit verdeckten Paletten des Kalibers 43 Typ 1 nach Kasiske zurückgegriffen wurde. Über die Gründe dieser Signaturänderung ist bisher nichts bekannt. Da zu dem vermuteten Zeitpunkt durch die Inflation, aber möglicherweise auch zum Zeitpunkt der Einführung der Rentenmark 1924, erhebliche Absatzschwierigkeiten bekannt sind und der selbst auferlegte ausschließliche Verkauf der Uhren an Uhrmacher diese Situation weiter verschärfte, kann vermutet werden, dass man sich mit der veränderten Signatur neue, nach der Satzung der Uhrmachergenossenschaft eigentlich nicht vorgesehene Absatzmärkte z.B. bei Kaufhäusern erschließen wollte. Kauf- und Versandhäuser entwickelten sich derzeit gerade durch den angestrebten Verkauf von Uhren zu den schärfsten Konkurrenten der Uhrmacher.

Die Bezeichnung „Recte“ (die Aufrechte) verschleierte, zumindest bei äußerlicher Betrachtung, die Glashütter Herkunft, auf deren Herausstellung ansonsten immer peinlichst geachtet wurde.



**Garantiemarke für die
Glashütter
Präzisionsuhr
„Recte“**

**Emallezifferblatt mit
der Signatur
Glashütter
Präzisions-Uhr
„RECTE“**



Die hier gewählte Form der Klassifizierung ermöglicht auch den in der ersten Hälfte der 1920er Jahre vom technischen Direktor der Deutschen Präzisions-Uhrenfabrik Glashütte, Hugo Müller, entwickelten 3. Typ eines neuen Werkes vom Kaliber 43 einzuordnen.

Nach dieser Klassifizierung hat dieser Modelltyp mit separatem Ankerradkloben die Bezeichnung Kaliber 43 Typ 3.

Begonnen wurde die Fertigung des neuen Kalibers mit der Werknummer 300.000 für die Lepine Uhren und 350.000 für die Savonette.

Der Werktyp 3.1 ist mit $\frac{2}{3}$ Platine, separatem Gangradkloben und dem von Hugo Müller entwickelten neuen Glashütter Ankergang mit halbungleichschenkligen Ausgleichsanker ausgestattet. Da auch von dem Werktyp 3 zwei Qualitätsstufen produziert wurden, ist nach der einmal gewählten Klassifizierung die Bezeichnung hier Kaliber 43 Typ 3.1 für die erste Qualität und Kaliber 43 Typ 3.2 für die weniger üppig ausgestattete Werksvariante zutreffend.

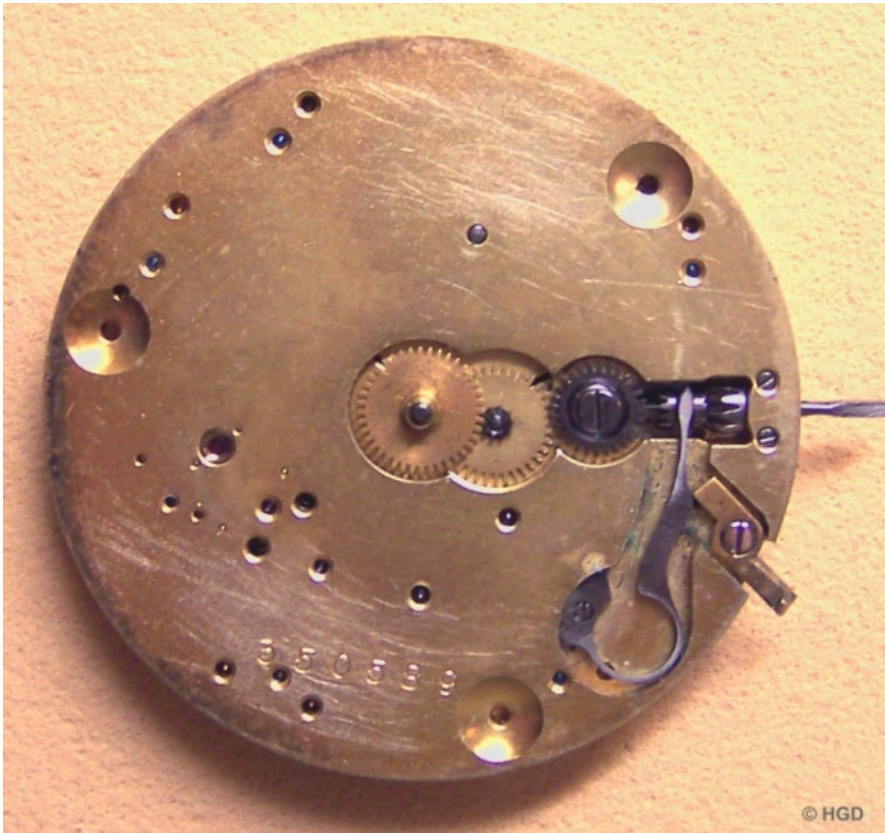
Bei den Werken vom Typ 2 und 3 wurde die $\frac{3}{4}$ - bzw. die $\frac{2}{3}$ Platine einheitlich mit der Herstellersignatur

„Deutsche Präzisions-Uhrenfabrik Glashütte (Sa.) e.G.m.b.H.“
versehen.



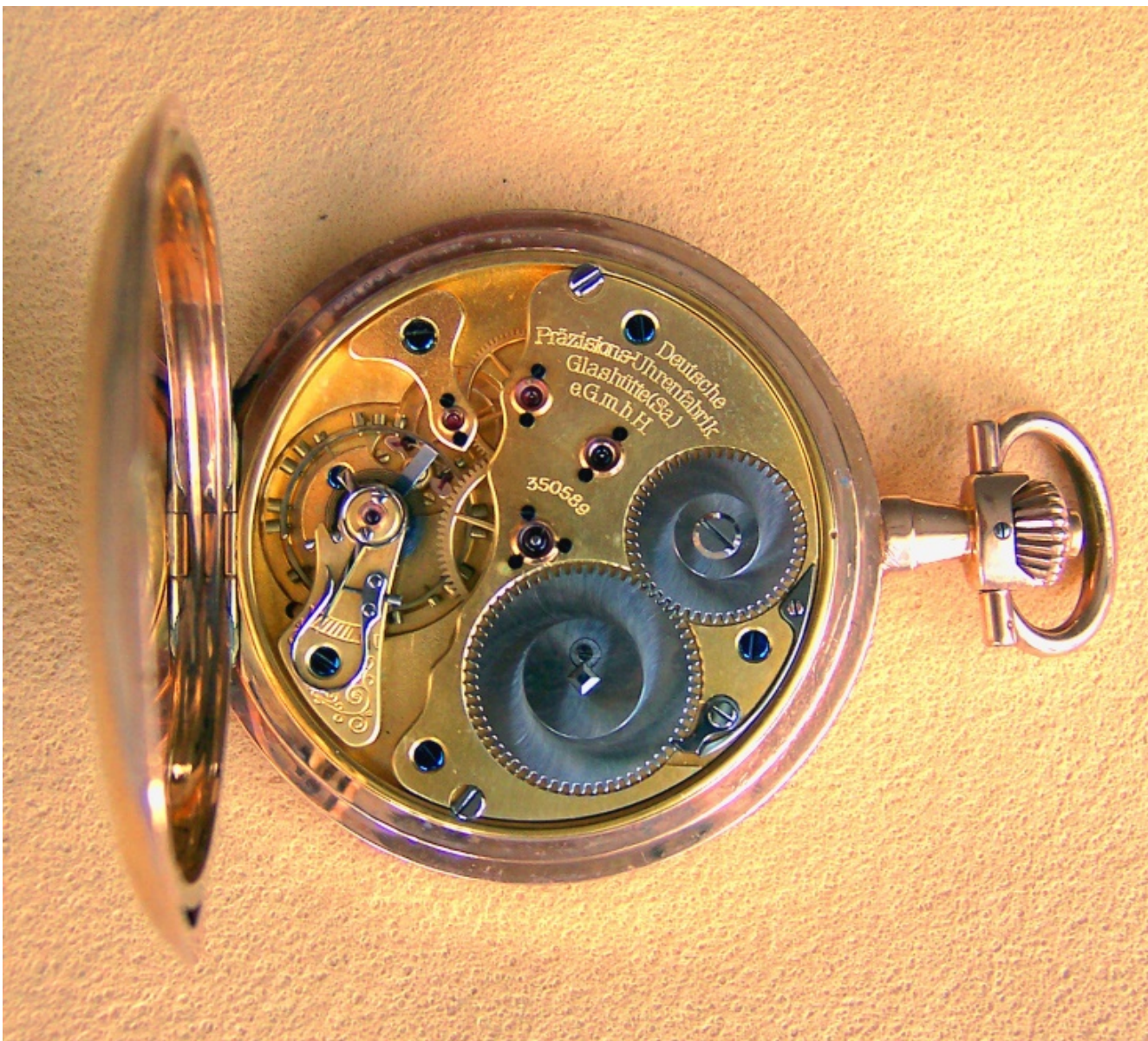
Deutsche Präzisionsuhr Original Glashütte Kaliber 43 Typ 3.1

**Zifferblattseitige Werkansicht der
Neukonstruktion Kaliber 43 Typ 3.1**



Werkseitige Teilansicht der 2/3 Platine, dem separaten Gangradkloben und der neuen, patentierten Glashütter Hemmung mit halbungleichschenkligem Ausgleichsanker, die von Hugo Müller entwickelt wurde.





**Werkseitige Ansicht Kaliber 43 Typ 3.1
mit separatem Gangradkloben**

Die „Deutsche Präzisions-Uhrenfabrik Glashütte (Sa.) e.G.m.b.H“ war Ende 1924 überschuldet. Der Hauptgläubiger, die Girozentrale Sachsen, stellt im Juni 1925 den Konkursantrag beim Amtsgericht.

Während des Konkursverfahrens, das sich bis November 1926 hinzog, wurden Präzisionstaschenuhren vom Kaliber 43 im geringen Umfang auch an die 1925 neu entstandene

**Vertriebsorganisation
„Centra“,
der Deutschen Uhrmacher,**

geliefert.

Bekannt ist, dass diese Uhren auf dem Zifferblatt mit dem Schriftzug „Centra“ und als Signet mit einer aufgebogenen Spirale gekennzeichnet waren. Kurz vor dem Konkurs und in der Zeit danach hatte Hugo Müller gerade an einem Kavalieruhr Modelltyp, der noch preiswerter gefertigt die „Rettung“ für die Genossenschaft bringen sollte, gearbeitet. Realisiert werden konnte das Projekt allerdings erst in den im Dezember 1926 gegründeten Glashütter Aktiengesellschaften UROFA und UFAG (3).

(3) Quelle: Die Uhrmacherkunst 1925, Nr. 32, S. 614-615



© HGD

**Deutsche Präzisionsuhr Original Glashütte Kaliber 43 Typ 3.2
vollendet 1925 für die Vertriebsorganisation „Centra“**



© HGD

**Zifferblattseitige Werkansicht der Deutschen
Präzisionsuhr Original Glashütte,
Lepine, Kaliber 43 Typ 3.2**



**Werkseitige Ansicht
der Deutschen
Präzisionsuhr
Original Glashütte
Kaliber 43 Typ 3.2
„Recte“
mit der neuen,
patentierten
Glashütter
Müller-Hemmung
mit halbungleich-
schenkligem
Ausgleichsanker,
von Hugo Müller.**

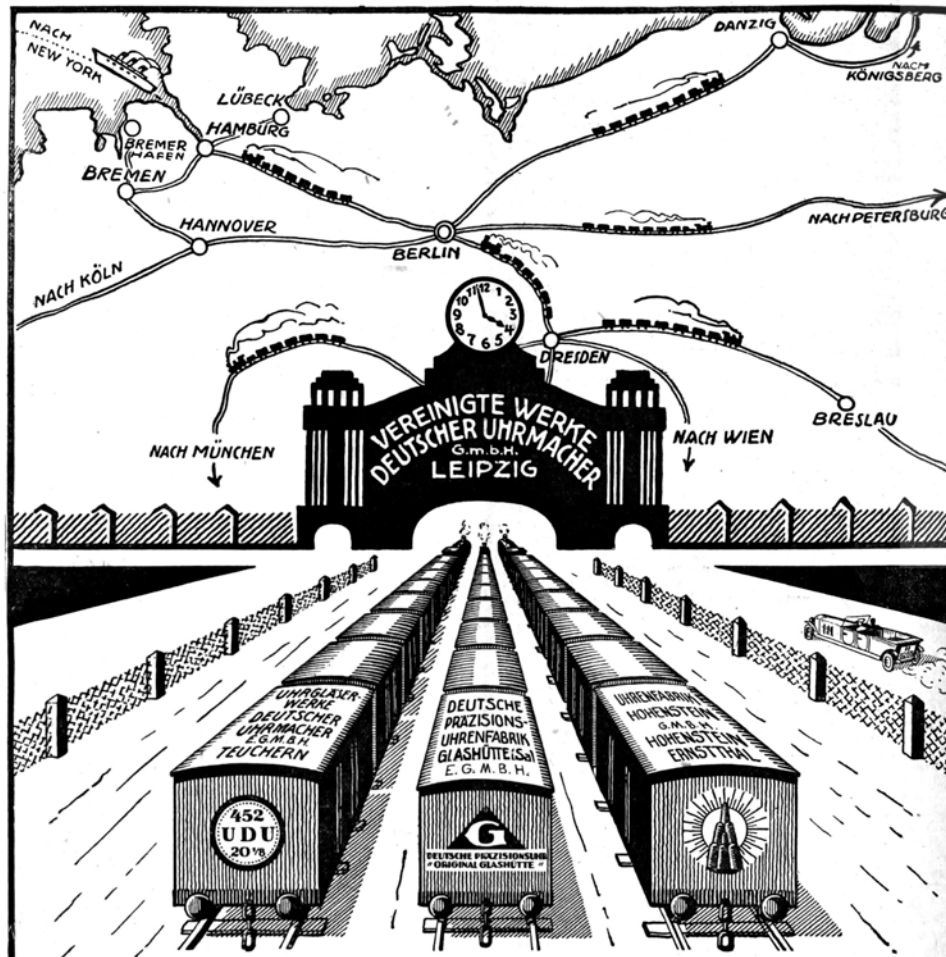
Der Vollständigkeit halber muss hier erwähnt werden, dass die Geschäftsführung der DPUG 1923 u.a. eine weitere Fabrikationsstätte, die

**„Uhrenfabrik Hohenstein G.m.b.H.“ in Hohenstein-Ernstthal,
und die Verwaltungs- und Vertriebszentrale**

„Vereinigte Werke Deutscher Uhrmacher G.m.b.H Leipzig“ (VauWe)

gegründet hatte.

In Hohenstein wurden seit 1921 für die e.G.m.b.H. Gehäuse und ab 1923/24 mit Schweizer Rohwerken der Firmen Emile Judith und Buser, verschiedene, preiswertere mit „VauWe“ signierte Taschenuhrmodelle gefertigt. Auf Initiative des Hauptgläubigers der e.G.m.b.H., der Girokasse Sachsen, wurde 1925 der bis 1924 beim Zentralverband der Deutsche Uhrmacher beschäftigte Jurist Dr. Ernst Kurtz zum Geschäftsführer beider G.m.b.Hs bestellt, bevor er 1926 auch noch als Vorstand der vorgenannten beiden Glashütter Aktiengesellschaften bestellt wurde. Im Zusammenhang mit der Gründung der Vertriebszentrale in Leipzig, die den Anspruch hatte, von komplizierten bis zur billigen Zylinderuhr alles anzubieten, sind wahrscheinlich in der Zeit bis 1925 auch Taschenuhren der e.G.m.b.H. mit Komplikationen und 190.000er Werknummern gefertigt worden. Die mehrfach publizierte Behauptung, dass es sich bei den Werken dieser Uhren um Nachlässe von Rohwerken der 1905 geschlossenen Glashütter Firma Ernst Kasiske gehandelt haben soll, ist, da von den Autoren nie ein verifizierbarer Beleg erbracht wurde, so nicht haltbar und sollte deshalb nicht weiter publiziert werden. (4)



Wir liefern

die Fabrikate der Firmen:

Deutsche Präzisions - Uhrenfabrik Glashütte (Sa.) E. G. m. b. H.,
 Uhrgläserwerke Deutscher Uhrmacher E. G. m. b. H. Teuchern,
 Uhrenfabrik Hohenstein G. m. b. H. Hohenstein-Ernstthal,
 und außerdem alle Artikel, die Sie in Ihrem Geschäft führen.

VEREINIGTE WERKE DEUTSCHER UHRMACHER

G. m. LEIPZIG b. H.

FERNRUF 28 659
 POSTSCHECKKONTO LEIPZIG 4430

JOHANNISPLATZ 2

FERNRUF 28 659
 TELEGRAMMADR. UHRWERKE



© JES



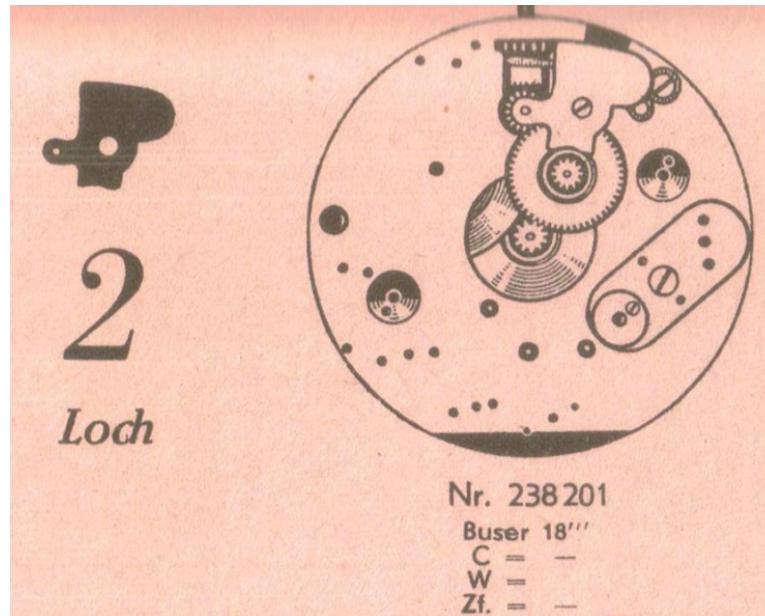
© JES

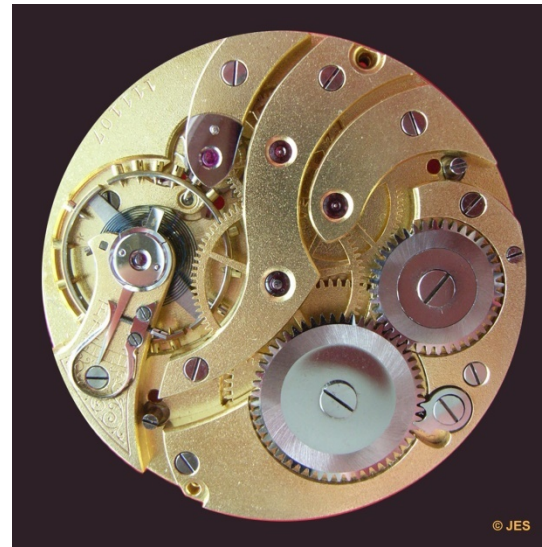
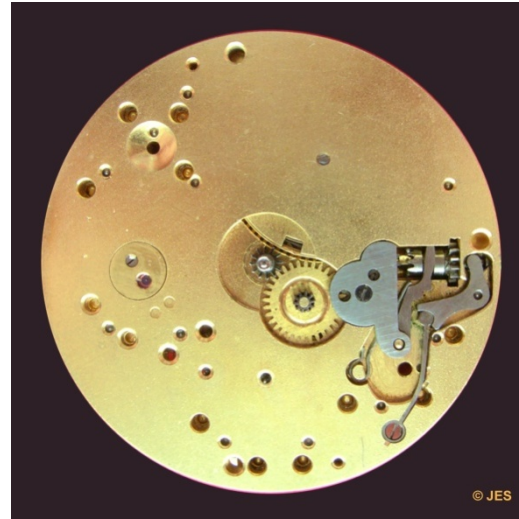
DBUG
Uhrenfabrik
Hohenstein
G.m.b.H.

Offene TU im
Silbergehäuse
mit 10-steinigem
Rohwerk der Firma
Buser mit
Zylinderhemmung



© JES





DPUG

**Uhrenfabrik
Hohenstein
G.m.b.H.**

**Mit „Vau We“
signierte
Savonette im
585er
Goldgehäuse
mit
Brückenwerk der
Schweizer Firma
Emile Judith, Biel**



DPUG
Uhrenfabrik Hohenstein
G.m.b.H.
mit „Vau We“ signierte
Savonette im
10 Mikron Walzgoldgehäuse
mit
Brückenwerk der Schweizer
Firma Emile Judith, Biel



Bei der Gründung der Uhrenfabrik Akt. Ges. Glashütte (Sa.) (UFAG) wurden auch die Rohwerke, Gehäuse und weitere Halbfabrikate in einem nicht bekannten Umfang aus der Konkursmasse „Deutsche Präzisions-Uhrenfabrik Glashütte (Sa.) e.G.m.b.H.“ übernommen und teilweise mit eigener Werkskennung auf der Platine vollendet.

Das war insofern möglich, als der Hauptgläubiger dieser überschuldeten und in Konkurs getriebenen ersten deutschen Uhrmacher Genossenschaft die Girozentrale Sachsen aus Dresden war und diese 1926 den überwiegenden Teil der mobilen und immobilien Werte der Genossenschaft bei der Zwangsversteigerung günstig erwarb. (5)

Bei der Gründung der UFAG und UROFA war nicht, wie vielfach publiziert, die Herstellung von Armbanduhren angestrebt, sondern die Fortführung der Taschenuhrfertigung der e.G.m.b.H. mit preiswerteren Glashütter und Hohensteiner Taschenuhren. (6)

Quelle: (5) Die Uhrmacher Woche

1926, Nr. 44, S. 837 & Nr. 59, S. 938; 1927, Nr. 22, S. 354; 1929 Nr. 44, S. 806

(6) Deutsche Uhrmacher-Zeitung 1925, Nr. 31, S. 626

Neben dem Abverkauf erheblicher Bestände kompletter Uhren und der Vollendung von Halbfabrikaten aus der Konkursmasse hatte Hugo Müller, der als angestellter in die UFAG übernommen worden war, die Entwicklung einer neuen Kavalieruhr **Kaliber 40** auf der Basis des Kaliber 43 Typ 3 erfolgreich beendet.(7) Gefertigt wurden diese Werke von der im Dezember 1926 von der Girozentrale Sachsen gegründeten

Uhren Rohwerkefabrik Akt. Ges. Glashütte (Sa.) (UROFA)

Die Taschenuhren mit diesem Kaliber vollendete die zum gleichen Zeitpunkt gegründete

Uhrenfabrik Akt. Ges. Glashütte (Sa.) (UFAG)

Auch hier sind bisher zwei unterschiedliche Qualitäten bekannt. In der Systematik, nach dem kleineren Werkdurchmesser von 39,9 mm mit **Kaliber 40 Typ 4.1** und **Kaliber 40 Typ 4.2** benannt. Die Werknummerierung begann mit 400.000 für Lepine und 410.000 für Savonette. Nach der Zeitzeugenaussage von Helmut Klemmer, der zu der damaligen Zeit bei der UROFA beschäftigt war, wurden nicht mehr als 100 Uhren dieses Kalibers vollendet.(8) Es sind Werkausführungen in Neusilber und körniger Vergoldung nachgewiesen. Die bisher höchste bekannte Lepine Werknummer ist die 400.026 und die höchste bekannte Savonette Werknummer 410.084.

(7) Deutsche Uhrmacher-Zeitung 1925, Nr. 33 vom 15. Aug., S. 675

(8) Fachzeitschrift Uhren & Schmuck Nr. 2/1981, S. 53/54



© HGD

Glashütter Savonette Kaliber 40 Typ 4.1 im 585er Goldgehäuse

Werkbeschreibung des von Hugo Müller entwickelten Glashütter Kaliber 40 Typ 4

Die Werkplatinen und Kloben sind aus Neusilber gefertigt. Die Platinen und Kloben weisen verschiedene Zierschliffe auf. Die Aufzugsräder haben den Glashütter Sonnenschliff. Das Werk hat 16 Funktionssteine in teilweise in geschraubten bzw. fest gefassten Goldchatons. Die ersten drei Laufwerkkräder sind aus Messing. Gangrad und Anker sind unter Kloben gesetzt und aus einer 8-karätigen, gehämmerten Goldlegierung gefertigt. Die Platinen- und Klobenschrauben haben eine Fase und sind spiegelpoliert. Die Ankersteine sind im stumpfen Winkel von ca. 130° geschliffen. Bei dem Anker handelt es sich um den von Hugo Müller entwickelten halbungleichschenkligen Gleichgewichtsanker. Die Nickelstahl-Kompensations-Unruh hat, über die Schrauben gemessen, einen Durchmesser von 13,5mm mit 18 Goldschrauben, davon vier kreuzgeschlitzte Feinstellschrauben. Die Breguetspirale ist stahlblau angelassen. Zur Ausnutzung der mittleren Federkraft wurden die Werke mit einer Malteserstellung ausgestattet. Die Gangreserve beträgt 32 Stunden.



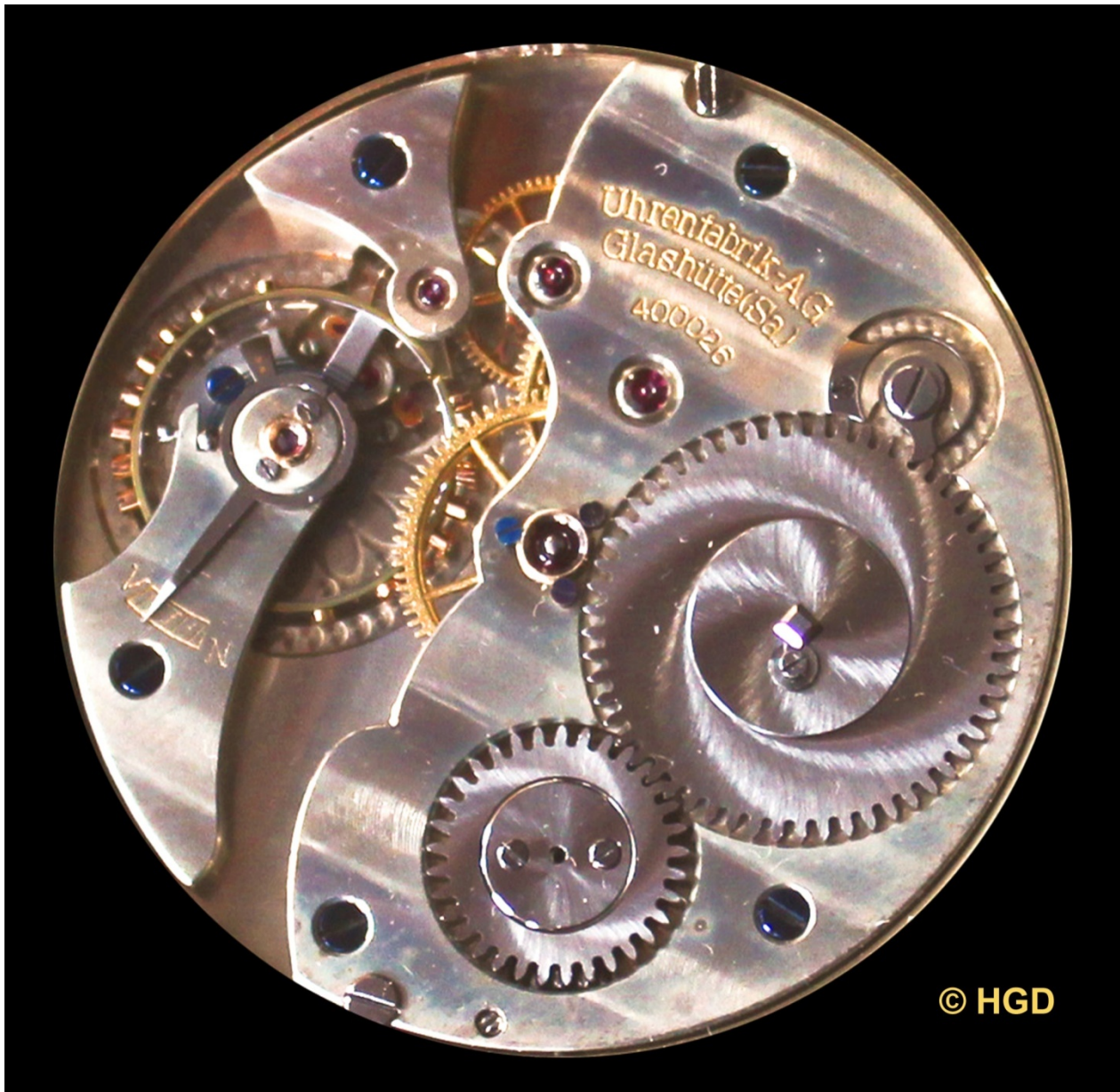


Werkseitige Ansicht Kaliber 40 Typ 4. 1



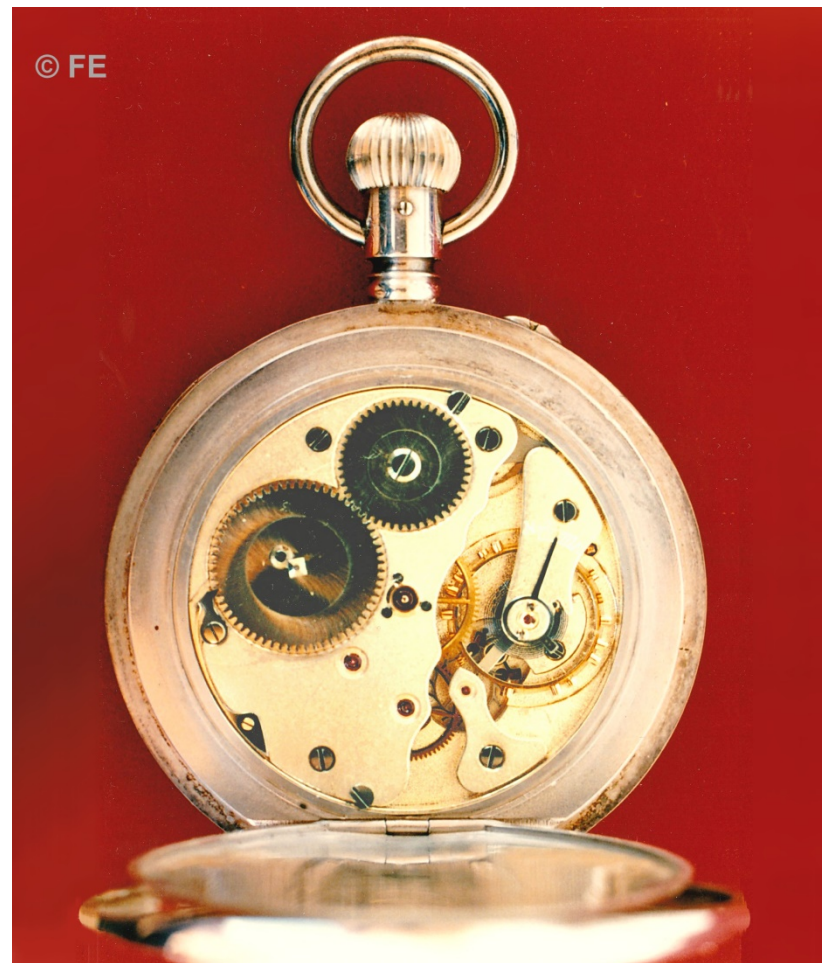
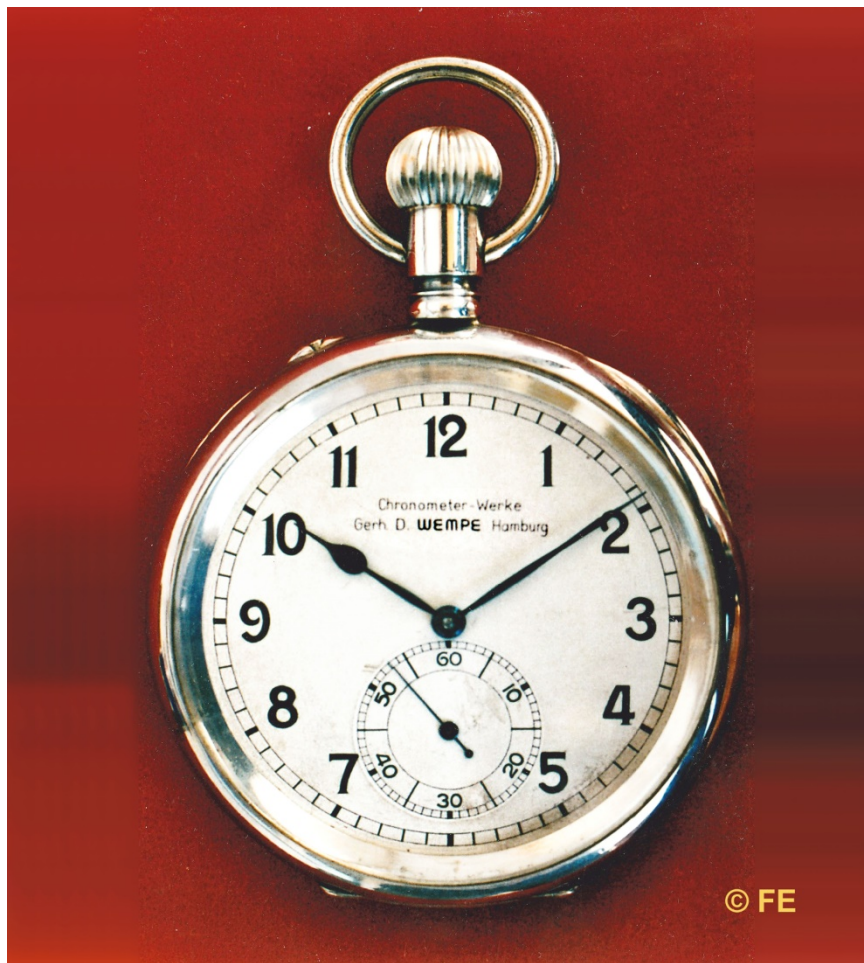
© HGD

Zifferblatt- und Werkseitige Ansicht Glashütter UFAG Kaliber 40 Typ 4.2



© HGD

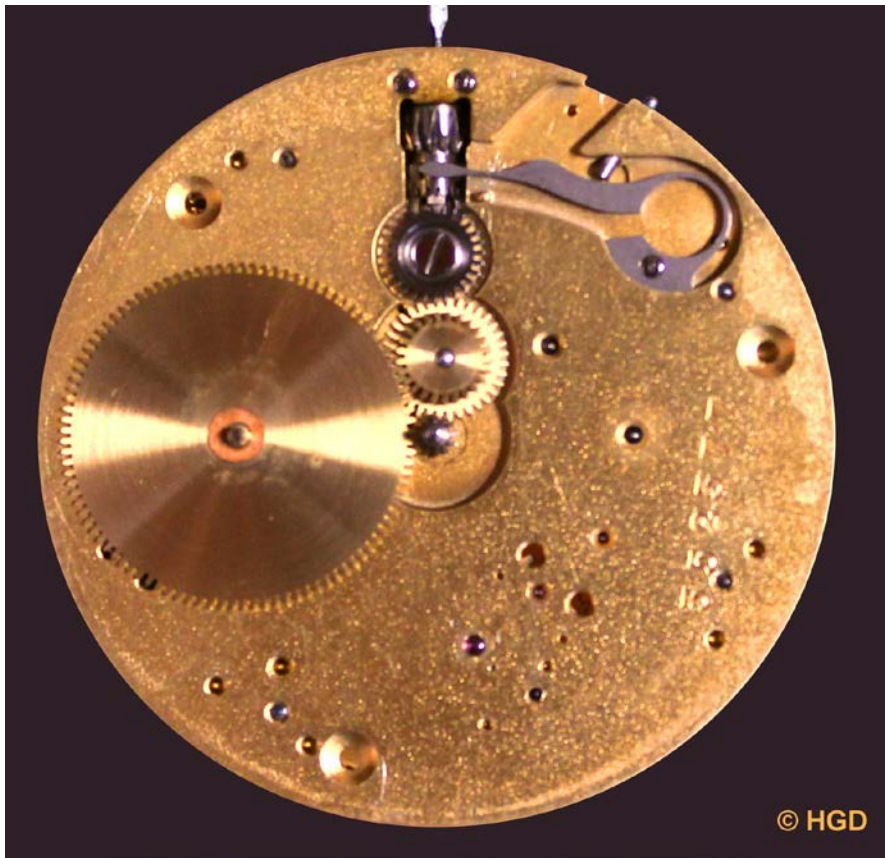
Werkansicht UFAG Kaliber 40 Typ 4.2



Wenn es noch eines Beweises der hervorragenden Qualität des DPUG Kalibers 43 Typ 3.1 & 3.2 bedurfte, so ist es die hier gezeigte Vollendung als Beobachtungsuhr durch die Chronometer-Werke G.D. Wempe, Hamburg. Nur solche Uhren waren als B-Uhren zu bezeichnen, deren Gangleistungen in Lagen und Temperaturen den hohen Ansprüchen der Klasse 1 der Prüfungsanforderungen der Seewarte Hamburg entsprachen.



Interessant ist, dass nach dem Ende des zweiten Weltkrieges noch einmal in Glashütte Rohwerke des von Hugo Müller entwickelten Kaliber 43 Typ 3.2 vollendet wurden, die bis 1945 im Besitz der UFAG und UROFA waren. Diese Werke wurden bis 1948 von der Firma A. Lange & Söhne und danach bis 1949 vom VEB Mechanik Lange & Söhne z.T. mit Auf- und Abwerk vollendet und mit „A. Lange & Söhne Glashütte i. SA.“ signiert. Bei diesen Uhren kam allerdings nicht mehr die von Hugo Müller entwickelte neue Glashütter Hemmung zum Einsatz.



© HGD



© HGD

Die 300.000er und die 350.000er Nummerierung der Werke der „Deutsche Präzisions-Uhrenfabrik Glashütte (Sa.) e.G.m.b.H“ wurde, wie auch schon von der Uhrenfabrik Akt. Ges. Glashütte (Sa)., beibehalten.

Damit endet hier die Geschichte der Werkkaliber der „Präzisions-Uhrenfabrik Glashütte (Sa.) e.G.m.b.H“, der ersten Deutschen Uhrmachergenossenschaft mit eigener Fertigung.

**Weitergehende Informationen zur Historie der Deutschen
Präzisions-Uhrenfabrik e.G.m.b.H. Glashütte (SA.)
finden Sie auf der Webseite des Autors der Präsentation**

**Hans-Georg Donner
unter
www.glashuetteuhren.de**

**Eine Übersicht der Werknummern der derzeit noch
existenten und dokumentierten Uhren und Werke der DPUG
finden sie auf der gleichen Webseite unter der Rubrik:
„Erfassung und Dokumentation noch existenter Glashütter
Taschenuhren und Werke“**

Dieses Werk ist unter einer Creative Commons Lizenz vom Typ
Namensnennung - Nicht-kommerziell - Keine Bearbeitung 3.0
Deutschland zugänglich.

Um eine Kopie dieser Lizenz einzusehen, konsultieren Sie:

<http://creativecommons.org/licenses/by-nc-nd/3.0/de/> oder wenden
Sie sich brieflich an Creative Commons, Postfach 1866, Mountain View,
California, 94042, USA.

