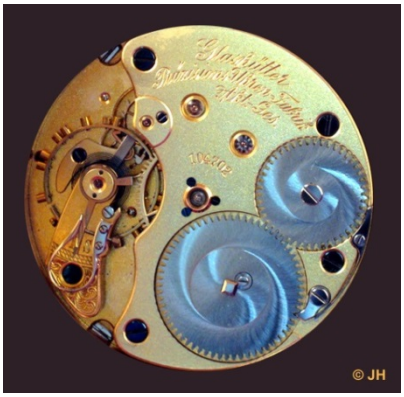
Erläuterung zur Klassifizierung der Taschenuhren der

Deutschen Präzisionsuhren-Fabrik Glashütte (Sa.) e.G.m.b.H.

nach Kalibern, Typen und Werkqualitäten

Die „Deutsche Präzisions-Uhrenfabrik Glashütte (Sa.) e.G.m.b.H“ hatte bei ihrer Gründung 1918 u.a. Restbestände an Rohwerken des Kalibers 43 (die Kaliberbezeichnung entsprach dem Durchmesser des Werkgestells, gelegentlich auch mit unterer oder oberer Platine bezeichnet) der 1905 gegründeten Glashütter-Präzisions-Uhren-Fabrik Akt. Ges. übernommen.[1] Diese Fabrik hatte ihre Werke beginnend mit 100000 fortlaufend nummeriert und die ¾ Platine mit **„Glashütter-Präzisions-Uhren-Fabrik Akt. Ges.“** signiert. Die „Deutsche Präzisions-Uhrenfabrik Glashütte (Sa.) e.G.m.b.H“ vollendete die übernommenen Rohwerke mit 100000er Werknummern und signierte die noch mit Ankerradkloben versehene ¾ Platine mit **„Deutsche Präzisionsuhr Glashütte. Sa.“**.[2]



Kaliber 43 Typ1

Gleichfalls übernommen wurden über 3000 Platinen und Rohwerketeile eines bis 1914 teilweise 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 Kaliber 43, 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 200000 begonnen. 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 hatten, aber es doch unterschiedliche Werktypen waren, bot sich zum besseren Verständnis an, neben der Kaliberbezeichnung die unterschiedliche Werknummerierung als Grundlage für eine zusätzliche Typenbezeichnung zu wählen.

[1] Die Uhrmacherkunst Nr. 18v.15.Sept.1918; Die Uhrmacherwoche 1925 Nr. 35 S.634-635
[2] Rundschreiben Nr. 2 der Deutschen Präzisions-Uhrenfabrik e.G.m.b.H. vom 19. April 1919

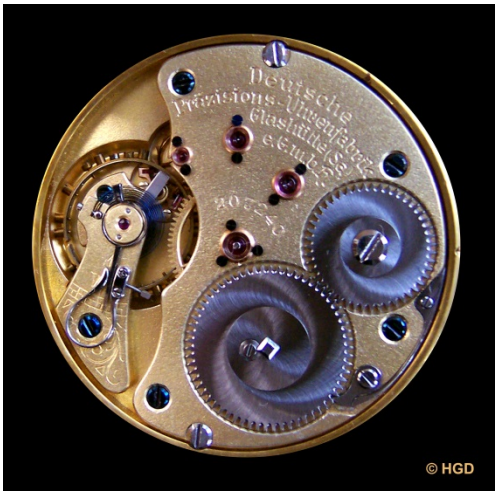
Das bedeutet:

- **Kaliber 43 Typ 1** für die Uhren mit den Rohwerkenerken 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 worden waren.

Da die „Deutsche Präzisionsuhr Original Glashütte“ Typ 2 auch noch in zwei unterschiedlichen Werkausführungen produziert wurde, macht sich eine weitere Differenzierung bei der Klassifizierung erforderlich.

Mit den Bezeichnungen,

Kaliber 43 Typ 2.1 **Kaliber 43 Typ 2.2**,



und

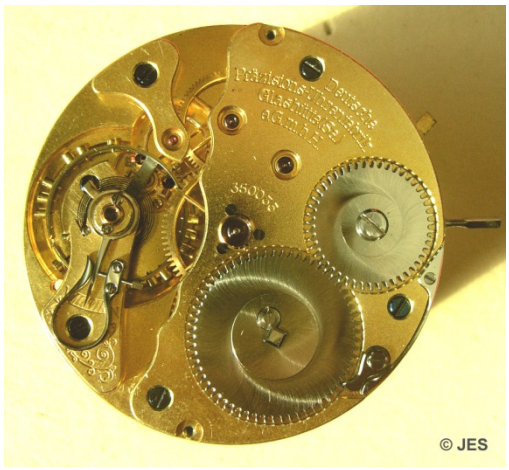
lassen sich die beiden qualitätsmäßig unterschiedlichen Werkausführungen eindeutig unterscheiden, wobei es sich bei dem Kaliber 43 Typ 2.1 um die qualitativ bessere Werkausführung handelt. Die hier gewählte Form der Klassifizierung ermöglicht auch den in der ersten Hälfte der 1920er Jahre vom technischen Direktor der Deutschen Präzisions-Uhrenfabrik Glashütte, Hugo Müller entwickelten 3. Typ eines neuen Werkes vom Kaliber 43 einzuordnen. Nach diesem Klassifizierungssystem hat dieser Modelltyp die Bezeichnung

- **Kaliber 43 Typ 3.**

Begonnen wurde die Fertigung des neuen Kalibers mit der Werknummer **300000 für die Lepine** und **350000 für die Savonette**.Dieser Werktyp ist mit ⅔ Platine, separatem Gangradkloben und dem von Hugo Müller entwickelten neuen Glashütter Ankergang mit halbungleichschenkligem Ausgleichsanker ausgestattet.

Da auch von diesem 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 ¾ - bzw. die ⅔ Platine einheitlich mit der Herstellersignatur

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

versehen. Die Zifferblattsignatur wurde bis auf eine geringe Ausnahme vom Kaliber 43 Typ 2 übernommen. Nach derzeitigem Kenntnisstand gab es, vermutlich um das Jahr 1923, bei dem Kaliber 43 Typ 2.1 eine Ausnahme bei der Zifferblattsignatur. Nachweisbar ist derzeit, dass mit der Werknummer 205740 bis zur Werknummer 205840 Zifferblätter mit **„Glashütter Präzisions-Uhr Recte“**

sehr wahrscheinlich fortlaufend signiert wurden. Anhand der nachweisbaren Artefakte scheint es sich hierbei aber um eine kurzfristige Änderung der Zifferblattsignatur gehandelt zu haben, denn sie taucht im weiteren Verlauf der Fertigung bis zur Werknummer 209931 nicht wieder auf. 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 1923, 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, eigentlich nach der Satzung der Uhrmachergenossenschaft 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 „Reckte“ (die Aufrechte) verschleierte, zumindest bei äußerlicher Betrachtung, die Glashütter Herkunft, auf deren Herausstellung ansonsten immer peinlichst geachtet wurde.

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

Während des Konkursverfahrens wurden Präzisionstaschenuhren vom Kaliber 43 im geringen Umfang auch an die neu entstandene Vertriebsorganisation der Deutschen Uhrmacher, „Centra“, geliefert. Bekannt ist, dass diese Uhren auf dem Zifferblatt mit dem Schriftzug „Centra“ und als Signet mit einer aufgebogenen Spirale gekennzeichnet waren. Ob es sich dabei um Uhren vom Kaliber 43 Typ 2 und/oder Typ 3 gehandelt hat, ist genauso wenig bekannt, wie, um welche Werkausführungen es sich bei diesen Uhren gehandelt hat.[3]

Auch die **Uhrenfabrik Akt. Ges. Glashütte (Sa.)** hatte 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 auch mit eigener Werkskennung auf der Platine vollendet. Um welche Kaliber, Typen und Werkausführungen es sich dabei im Einzelnen gehandelt hatte, ist ebenfalls nicht bekannt.

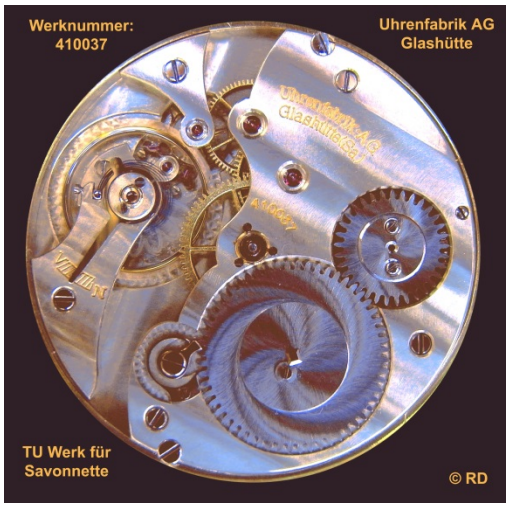
In dieser Zeit des Überganges hatte Hugo Müller gerade an einem 4. Modelltyp, der noch preiswerter gefertigt die „Rettung“ bringen sollte gearbeitet. Wahrscheinlich noch während des Konkursverfahrens, dass sich bis November 1926 hinzog, oder

[3] Die Uhrmacherkunst 1925 Nr.32 S. 614-615

zumindest kurze Zeit danach hatte Hugo Müller die Entwicklung des neuen **Kaliber 40 Typ 1** erfolgreich beendet.[4]

Gefertigt wurde es aber erst in einem sehr geringen Umfang von der von der Girozentrale Sachsen im Dezember 1926 gegründeten **Uhrenfabrik Akt. Ges. Glashütte (Sa).** 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 400000 für Lepine und 410000 für Savonette. Das Ende ist nicht bekannt. Die niedrigste bisher bekannte Werknummer ist die 400041 und die höchste die Nummer 410078.

Bekannt ist allerdings, dass nicht alle diese Halbfabrikate vollendet wurden, denn nach Ende des 2. Weltkrieges tauchen noch einmal Rohwerke des von Hugo Müller entwickelten Kaliber 43 Typ 3 auf, die dann von der Firma Lange vollendet und mit „A. Lange & Söhne Glashütte i. Sa.“ signiert wurden. Die 300000er 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). fortgesetzt.

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

Hans-Georg Donner Potsdam den 02.05.2013

[4] Deutsche Uhrmacher-Zeitung Nr. 32 S. 653-654