

## Serienproduktion

Am 12.10.1944 unterschrieb Hitler seinem Rüstungsminister eine Vollmacht für die "Aktion Hochleistungsflugzeuge", um

»... nunmehr aber auch technisch die unbedingte Überlegenheit durch äusserste Forcierung des Hochlaufs der neuen deutschen Flugzeugmuster zu gewährleisten.«<sup>57</sup>

Hitlers persönliche Meinung über die technische Überlegenheit war allerdings weitaus realistischer, wie er Speer Ende November mitteilte:<sup>58</sup>

»Merken Sie sich, nicht die technische Überlegenheit entscheidet. Die haben wir längst verloren. Das weiss ich auch!«

Aus der ursprünglichen Planung von riesigen Serienproduktionen bei verschiedenen Herstellern wurde nie Wirklichkeit. In den folgenden Abschnitten wird das tatsächliche Resultat aller Bemühungen festgehalten.

## Produktionsplanung

Parallel zur Produktion der Musterflugzeuge und der Nullserie, bei Heinkel-Süd in Wien, wurde die Grossserienproduktion vorbereitet. Zwei 12-Stunden-Schichten waren vorgesehen, und in massloser Überschätzung der eigenen Möglichkeiten wurden zu Beginn des Vorhabens folgende Ausstosszahlen ab Mai 1945 angestrebt:

- Heinkel Nord (Rostock-Marienehe)  
1 000 Stück Serie im Monat, WNr 120001ff.
- Heinkel Süd (Wien)  
Entwicklung und  
1 000 Stück Serie im Monat, WNr 220001ff.
- Heinkelwerke Mitte (Lufthansawerft in Oranienburg)  
Vorgesehen für Doppelsitzer
- Junkers (Bernburg)  
1 000 Stück Serie im Monat, WNr 310001ff.
- Mittelwerk GmbH (Nordhausen)  
2 000 Stück Serie im Monat, WNr 530001ff.<sup>cc</sup>

---

<sup>57</sup> Protokoll Reichsminister Speer vom 13.10.1944 über die „Besprechung beim Führer am 12. Oktober 1944“, Pt. 1

<sup>58</sup> Speer Spandauer Tagebücher, S. 310

Hitler legte als Begleitmassnahme zu seinem Notprogramm auch fest, dass in der Produktion von Rüstungsgütern des Notprogramms beschäftigte Personen von der Aushebung und Einziehung zum Militärdienst ausgeschlossen waren:

<p style="text-align: center;">D e r F ü h r e r</p> <p style="text-align: right;">Führerhauptquartier, den 31.1.1945</p> <p style="text-align: center;">2</p> <p style="text-align: center;">Die Produktion derjenigen Waffen, die im Notprogramm von mir festgelegt worden sind, ist derzeit wichtiger als Einziehungen daraus zur Wehrmacht, zum Volkssturm, Volksaufgebot oder zu anderen Zwecken.</p>
--

In einer solchen Produktion zu arbeiten wurde zu einer Lebensversicherung, denn man konnte in der Fabrik oder im Entwicklungsbüro weiterarbeiten und wurde nicht ohne Ausbildung und mit mangelhafter Ausrüstung im Endkampf um das Reich an die Front geschickt. Damit hatte das Verbleiben der Heinkel He 162 im Notprogramm eine für alle Beteiligten persönliche Note bekommen. Das Projekt "Volksjäger" war nicht mehr nur von technisch-wissenschaftlicher Bedeutung oder von ökonomischem Interesse für die EHAG, sondern beeinflusste die Überlebenswahrscheinlichkeit des Einzelnen entscheidend.

Entsprechend der Gefährlichkeit der Situation wurde von Seiten der Firma Heinkel alles daran gesetzt, damit das Projekt im Notprogramm blieb. Interventionen von Frydag und Saur führten dazu, dass dies erreicht wurde: Am 8.2.1945 wurde die He 162 wieder ins Notprogramm aufgenommen.

Die Entwicklungs- und Fertigungsrealität veränderte sich für die He 162 unangenehmer als geplant. Im Februar mussten die Ziele bei Heinkel noch einmal neu definiert werden, diesmal auf ganz bescheidenem Niveau. Die Truppenerprobung sollte ab Anfang März starten, die Erprobung beim KdE ab Anfang April, und Einsatzflugzeuge für die Luftwaffe sollten ab Mitte April zur Auslieferung kommen. Ein Kampfeinsatz war also darum Mitte Mai denkbar.<sup>65</sup> Im Einzelnen sollte die Serienausbringung starten:<sup>66</sup>

10 Stück in Heidfeld	bis 2.3.1945
10 Stück in Rostock	bis 5.3.1945
10 Stück in Bernburg	bis 10.3.1945

Vorgesehen war zu dieser Zeit noch, ab August 1945 die Produktion der Bf109 bei den Wiener Neustädter Flugzeugwerken im Stammwerk und in Klagenfurt

<sup>65</sup> Protokoll vom 13.2.1945, Pt. 4, auf unseren Seiten 141ff.

<sup>66</sup> Protokoll vom 12.2.1945, Pt. 3, auf unseren Seiten 136ff.

<del>Prof. Dr. Heinkel</del> <del>Gen. Dir. Freitag u. Ni</del> Dir. Hayn Dir. Huffziger Dir. Francke Raus	TD 62 Dir. Fr./Nie.- 24.2.1945 Technische Direktion, Dir. Francke ---
<u>162 - Schleuse in Halle 47</u> <i>M</i>	
<p>Die Fa. Anne Luther Seck führt in Halle 47 die Umrüstarbeiten 162 durch, vorläufig an 9 bis 12 Flugzeugen. Entgegen der bisherigen Absprache zwischen Anne-Luther-Seck und ENAG wird hiermit festgelegt, dass die Einfliegerei durch ENAG durchgeführt wird.</p>	
Francke	
-----	
<u>Technische Direktion</u> ges.: Francke <i>[Signature]</i>	

### Produktionsfortschritt

Die Serienproduktion litt unter verschiedenen negativen Einflüssen:

- Die Nachrüstaktionen verzögerten die Auslieferung von uneingeschränkt brauchbaren Flugzeugen.
- Das Bereitstellen der benötigten Betriebsmittel (Lehren und Apparate) verzögerte sich und liess die Serie nur langsam anlaufen.
- Die ungenügende körperliche Leistungsfähigkeit der eingesetzten Häftlinge reduzierte die erreichbaren Leistungen jeder Schicht.
- Die Platzverhältnisse unter Tag in Hinterbrühl (bei Wien-Mödling) und Tarthun (bei Straßfurt) und die Bedingungen im Waldwerk in Barth (bei Stralsund) behinderten eine flüssige Fertigung.
- Die Zulieferverhältnisse und die Energieversorgung wurden zunehmend schlechter. Siehe dazu auch die anschliessend abgedruckten Dokumente. (Damit eine Produktion gelingen kann, müssen alle benötigten Teile in der richtigen Quantität und Qualität zur richtigen Zeit am richtigen Ort sein. Auch die notwendigen Arbeitskräfte, Apparate und Betriebsmittel müssen sich ergänzen. Wenn aber beispielsweise die Seitenrunder fehlen, sind die Flugzeuge nicht flugklar zu machen – da nützt alles andere, selbst im Überfluss, gar nichts).

ABSCHRIFT

M'chs. 27.1.45

Legebericht für Fertigung Heinkel Rostock

Die Ausbringung in Rostock (geplant 30 Maschinen im Januar) ist nicht durchführbar, weil einzelne Aggregate, wie Flächen, Triebwerke usw. nicht rechtzeitig angeliefert werden konnten. Die Ursache dieser Nicht-anlieferung liegt in der allgemeinen Lage. Um das verlangte Programm für Januar und Februar sicherzustellen, wurde folgendes festgelegt:

Die Firma Heinkel arbeitet bisher in der Endmontage nur in einer Schicht, bedingt durch die schlechte Anlieferung der Zubehörteile. Nachdem die Lage der Anlieferung sich gebessert hat, wurde ab 27.1. die zweite Schicht eingelegt. Diese Männer wurden aus dem Sektor Flugzeugbau 219 herausgenommen. Dieser Flugzeugtyp befindet sich im Auslauf. Es wird von Berlin nachträglich diese Anordnung bestätigt werden.

Am 27.1. waren für 16 Maschinen alle Teile vorhanden, mit Ausnahme von Seitenruder, die sich auf Lastwagen zwischen Langenöls und Rostock befinden und dem Empfängergerät.

Nach genauester Überlegung wird sich das Programm der Herausbringung von fertigen Maschinen wie folgt gestalten:

In den ersten Tagen täglich 1 Maschine, dann steigend, sodaß bis Ende Februar die vorgesehene Zahl - Januar und Februar = 85 Maschinen - herauskommen soll. Voraussetzungen ist natürlich, daß durch die allgemeine Lage der Zulieferungsplan nicht wesentlich gestört wird. Es ist notwendig, auf das genaueste zu verfolgen, daß die Zulieferfirmen Zug um Zug liefern, sodaß bis zum 18. Februar der letzte Satz Teile für die Februar-Ausbringung im Werk ist. Ein genauer Folgeplan liegt von Heinkel bei. Firma Heinkel wird aufgefordert, die geringste Verzögerung bzw. den Stand der Anlieferung täglich durch Fernschreiben nach Berlin durchzugeben, sodaß von Seiten des Generalkommissars eingegriffen werden kann.

Bei dem vorstehenden Ausbringungsplan sind folgende Schwierigkeiten im Anzug:

Die Firma Heinkel sollte ab 29.1. für 8 Tage (erst 14 Tage) stillgelegt werden. Durch Protest des Betriebsführers, Herrn Dr. Köhler, wurde dieser Sperrtermin vorläufig auf den 5. Februar vertagt. Direktor Meyer hat sofort mit dem Rüstungskommando, Herrn Oberst Löllmann, verhandelt, um die Stromsperrung aufzuheben. Herr Oberst Löllmann erklärte, daß er die Anweisung vom Rüstungsstab bekommen habe von einem Herrn Röbel bei Herrn Dr. Köster (Vertreter Kerl). Herr Köster ist von den Heinkel-Vertreter, Herrn Carlsson, Sitz Priesenstraße, App. 2211, darauf aufmerksam gemacht worden, daß eine Stromsperrung für 162 nicht in Frage kommt. Trotzdem hat Herr Dr. Köster in dem Bescheid an das Rüstungskommando bei den Ausnahmeprogrammen, die von der Stromsperre verschont bleiben sollen, die 162 weggelassen.

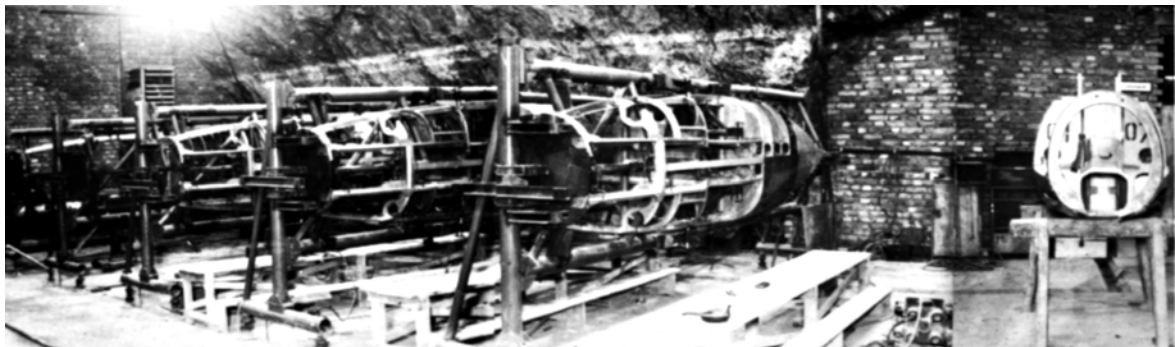
Herr Obersting. Deutschmann ist von Direktor Meyer beauftragt worden, sofort Schritte einzuleiten, um den Strom sicherzustellen. Eine Verhandlung des Herrn Direktor Dr. Köhler mit dem Leiter des

ergab, daß die teilweise Sperrung ab sofort in der Zeit von 14.00 - 18.00 Uhr auch für das gesamte Heinkelwerk in Kraft treten soll. Es wurde zunächst erreicht, daß die Endmontage mit max. 100 kW weiter unter Strom bleibt und für Sonnabend und Sonntag eine generelle Regelung.

22 : Telegramm		<b>Deutsche Reichspost</b>	
au: 9522 S BERLIN TW 69/68 3 0610			
Autgenommen Tag: Monat: Jahr: Zeit:		VERZ WEGEN FEHLEITUNG	
vgl: <b>Wörl</b>		Tag: Übermittelt Datum:	
Amt Augsburg		AN DAS RUESTUNGKDO AUGSBURG =	
1		01372	
<p>= BETR PROGRAMM HOECHSTLEISTUNGSFLUGZEUGE DIE FIRMA THEO SMOITH. CO WERK NOERDLINGEN IST ALS LIEFERANT VON EINZELTEILEN FUER DAS GERAET 003 MASSGEBLICH IN OBIGES PROGRAMM EINGESCHALTET ES WIRD GEBETEN VORGENANNTER FIRMA JEDE NUR MOEGLICHE UNTERSTUETZUNG INSBESONDERE IN DER ZU VERFUEGUNGSTELLUNG VON TRANSPORTEN ZUKOMMEN ZU LASSEN DA SIE IM AUGSNBLICK ALS EINZIGARTIGE FERTIGUNG ENTSCHEIDEND FUER DAS PROGRAMM IST = DER BEAUFTRAGTE DES FUEHRERS</p>			

Auch die Zulieferung von Teilen an die Untertieranten gestaltete sich schwierig. Hier ging es um Teile für die Produktion der BMW-Triebwerke 109-003.

Um einen Eindruck der Verhältnisse in den Untertagewerken zu erhalten, folgen einige Seiten mit Bildern aus den Werken "Languste" und Tarthun. Gut erkennbar ist der Manufakturcharakter, der eher einer handwerklichen Kleinserienfertigung entspricht, als der propagierten industriellen Grossserie. Aufgrund des Kriegsverlaufes ist zu bezweifeln, ob es unter den herrschenden Verhältnissen tatsächlich möglich gewesen wäre, 5000 Rümpfe pro Monat zu fertigen.



Die Rumpfstukturen wurden auf einer Helling montiert. Wir blicken von vorne und unten auf die Rümpfe links und von vorne auf den einen rechts, der sich in einem späteren Herstellungszustand befindet.