

Series production

On 12.10.1944, Hitler signed a power of attorney for his Armaments Minister relating to the “Project High-Performance Aircraft“ in order to

»... henceforth and also technically to ensure absolute superiority by relentlessly pushing ahead with the start-up of the new German aircraft model.«⁵⁸

Hitler’s personal opinion of the technical superiority was, however, considerably more realistic. At the end of November, he informed Speer:⁵⁹

»Be aware that it is not the technical superiority that is decisive. We lost that anyhow. I know that too!«

The original plans to produce huge series of aircraft spread across various manufacturers were never to become reality. The following sections summarise the true results of all those efforts.

Production planning

Parallel to the prototype aircraft and pilot runs, full series production was being prepared at Heinkel-Süd in Vienna. Two 12-hour shifts were planned and, in a blatant overestimate of the in-house capabilities, the following production figures, to be achieved by May 1945, were scheduled:

- Heinkel Nord (Rostock-Marienehe)
1 000 units per month, serial nos. beginning 120001 et seq.
- Heinkel Süd (Vienna)
Development and
1 000 units per month, serial nos. beginning 220001 et seq.
- Heinkelwerke Mitte (Lufthansa hangar in Oranienburg)
Allocated for twin-seaters
- Junkers (Bernburg)
1 000 units per month, serial nos. beginning 310001 et seq.
- Mittelwerk GmbH (Nordhausen)
2 000 units per month, serial nos. beginning 530001 et seq.^{cc}

⁵⁸ Reichsminister Speer’s Minutes of Meeting dated 13.10.1944 on the “Conference with the Führer on 12th October 1944”, item 1

⁵⁹ Speer, Spandau Diary, p. 310

As a flanking measure to his emergency programme, Hitler further decreed that anyone employed in the production of emergency programme armaments was exempt from conscription or call-up:⁶⁶

»The Führer

Führer Headquarters, 31.1.1945

The production of those weapons that have been designated by me in the Emergency Programme are currently more important than call-ups to the Wehrmacht, Volkssturm, Volksaufgebot or for other purposes.«

Employment in such a programme was almost akin to having life insurance as workers were not simply sent untrained and inadequately armed to the front for the final defence of the Reich, but were allowed to continue working in the factories or design offices. Hence, the exclusion of the Heinkel He 162 from the emergency programme had assumed a personal aspect for all involved. Not only was the "Volksjäger" project no longer of technological-scientific significance or of economic interest for the EHAG, but it could now be the deciding factor in the life or death of the individual participants.

Given the precariousness of the situation, energies were released to ensure that the project could remain within the Emergency Programme. Interventions by Frydag and Saur were successful: on 8.2.1945, the He 162 was again included in the emergency programme.

On the development and manufacturing side, the realities for the He 162 were even more adverse than expected. At Heinkel, the February targets had to be revised downwards again, this time to extremely modest levels. Service with units should have started from the beginning of March, proving at the KdE at the beginning of April and servicable machines delivered to the Luftwaffe from mid-April onwards. Operations at the front could be envisaged from the middle of May.⁶⁷ Series production was to generate deliveries as follows:⁶⁸

10 Units from Heidfeld by 2.3.1945

10 Units from Rostock by 5.3.1945

10 Units from Bernburg by 10.3.1945

At that time, the intention was, from August 1945 onwards, to run down the production of the Bf109 at the Vienna Neustadt Aircraft Works in Klagenfurt and

⁶⁶ Führer-Notprogramm (Hitler) : 31.1.1945

⁶⁷ Protocol of 13.2.1945, item 4, our pages 143 et seq.

⁶⁸ Protocol of 12.2.1945, item 3, our pages 138 et seq.

<p>Prof. Dr. Heinkel Gen. Dir. Freitag u. Ni Dir. Hayn Dir. Huffziger Dir. Francke Raus</p>	<p>TD 62 Dir. Fr./Nie.- 24.2.1945 Technische Direktion, Dir. Francke --- -- <u>162 - Schleuse in Halle 47</u></p>
<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>	
<p>--- -- <u>Technische Direktion</u> ges.: Francke</p>	

Progress of production

Series production was affected by a number of negative factors:

- Retrofitting delayed the delivery of aircraft with unrestricted capabilities.
- Provision of essential jigs, fixtures and equipment was delayed and slowed down the initiation of series production.
- The diminished physical stamina of the prisoners employed reduced the potential output of each shift.
- The cramped underground situation at Hinterbrühl (near Vienna-Mödling) and Tarthun (near Stassfurt) and the conditions at the Barth plant in the forest (near Stralsund) hampered smooth assembly line production.
- Deliveries from sub-contractors and energy supplies deteriorated steadily. See also the following reproduced documents. To ensure reliable production, availability of sufficient, fit-for-purpose components supplied to the right place at the right time was essential. Moreover, the workforce, tools and equipment needed to be well balanced. When, for example, a rudder was missing, the plane could not be rendered airworthy, even if all other parts were available in excess.

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.

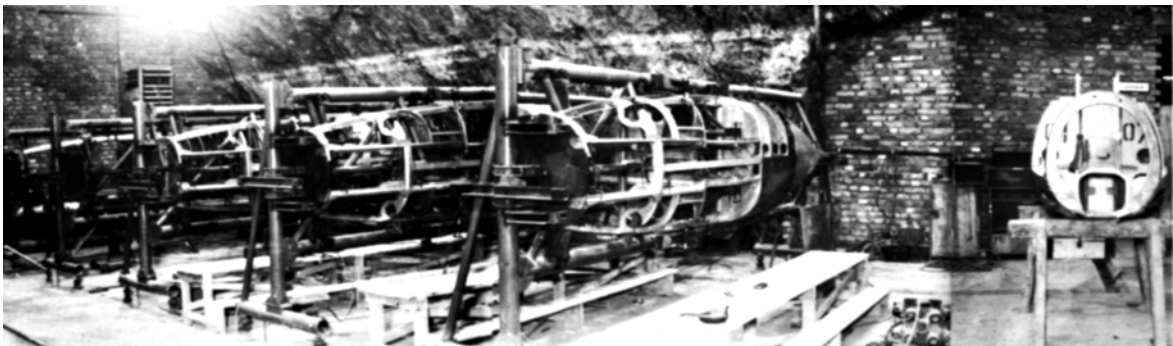
Herr Obersting. Deutschmann ist von Direktor Meyer beauftragt worden, sofort Schritte einzuleiten, um den Strom sicherzustellen. Eine Verhandlung des Herrn Direktor Dr. Köhler mit dem Leiter des

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		Deutsche Reichspost	
au: 9522 S BERLIN TW 69/68 3 0610			
Autgenommen Tag: Monat: Jahr: Zeit:		VERZ WEGEN FEHLEITUNG	
von: Nord		Test:	
Amt Augsburg		AN DAS RUESTUNGKDO AUGSBURG =	
		01372	
= BETR PROGRAMM HOECHSTLEISTUNGSFLUGZEUGE DIE FIRMA THEO SCHOETH 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			

Even supplying parts to the sub-contractors was difficult. This telegram refers to components for the production of BMW 109-003. propulsion units.

The following pages contain pictures that give an impression of conditions in the underground "Languste" and Tarthun plants. Far from being the much propagated industrial mass-production output, the methods shown here are more in-line with small-batch craftshop operations. Given the course of the conflict it is doubtful whether the prevailing conditions would ever have allowed 5000 fuselages to be produced each month.



Airframes were assembled on trestles. Those on the left are seen almost frontal and below, while the frontal view of the one on the right is in a more advanced stage of assembly.