



Bierzig Jahre
„Rheinmetall“

Rheinische
Metallwaaren- und Maschinenfabrik
Düsseldorf

Von Dr.-Ing. C. Sobbe, Düsseldorf.





III. F. 1/17
Liber



Bierzig Jahre „Rheinmetall“

Rheinische Metallwaren- und Maschinenfabrik,
Düsseldorf.

Von Dr.-Ing. C. Sobbe, Düsseldorf.

1929 als Manuskript gedruckt.

B. V. no. 716.

I.

Entstehen und Werden von Rheinmetall bis zum Ausbruch des Weltkrieges.

Am 13. April 1889 wurde die Errichtung der Rheinischen Metallwaren- und Maschinenfabrik zu Düsseldorf beschlossen und am 7. Mai desselben Jahres trat sie als Aktien-Gesellschaft ins Leben.

Veranlassung und Möglichkeit dazu gab ein dem Förder Bergwerks- und Hüttenverein, Förder i. Westf., erteilter Auftrag von verhältnismäßig großem Umfange auf Infanterie-Mantelgeschosse des damals beim deutschen Heer zur Einführung gelangenden Modells, ein Auftrag, den durchzuführen der Kommerzienrat, später Geh. Baurat und Dr.-Ing. e. h., Heinrich Ehrhardt, übernahm, dem Rheinmetall sein Entstehen und in der Folgezeit seine Entwicklung und seine Bedeutung in erster Reihe zu verdanken hat. Patronenfabrik hieß die „Rheinische“ im Volksmund, obwohl man damals keine Patronen, sondern nur Geschosse für Patronen fertigte, „Patrone“ war die erste und viele Jahre hindurch die Telegrammadresse bis nach dem Kriege, bis angesichts der amtierenden Feindkommissionen es ratsam erschien, den verhänglichen Namen verschwinden zu lassen.

Der erste und einige nachfolgende Aufträge auf Infanteriegeschosse waren nur für wenige Jahre hinreichend, um das Leben der neugegründeten Gesellschaft allein zu erhalten; dann, nachdem wesentlich durch die Lieferungen von Rheinmetall in Verbindung mit denen der staatlichen Munitions-Werkstätten eine Sättigung an dieser Geschosart eingetreten war, wurde es zwingende Notwendigkeit, für die Fabrik neue Arbeitsmöglichkeiten zu eröffnen.

Dazu diente vornehmlich die Ehrhardtsche Erfindung, die man schon seit Jahrzehnten und heute allgemein als „Ehrhardtsches Preßverfahren“ bezeichnet, auch als „Ehrhardtsches Loch- und Ziehverfahren“, und

die in der damals neuartigen Herstellungsweise für nahtlose Hohlkörper und für das Ausstrecken der Hohlkörper zu kurzen rohrartigen Stücken (Geschossen) oder auch zu langen nahtlosen Rohren bestand. Das „Ehrhardtsche Preßverfahren“ und das Ehrhardtsche Ziehverfahren“ sind heute und schon seit langem zum technologischen Begriff geworden. Alle Lehrbücher der Eisenhüttenkunde und der Technologie führen es unter dieser Bezeichnung auf, sie und viele Veröffentlichungen in Fachschriften enthalten schematische oder auch eingehendere Darstellungen dieses Ehrhardtschen Verfahrens. Rheinmetall bildete die Pflanz- und Entwicklungsstätte für das Verfahren, von da hat es seinen Weg über alle Industriestaaten der Erde genommen. Vor, insbesondere während des Krieges und nach dem Weltkriege sind viele Millionen von Artilleriegeschossen unter Anwendung dieses Verfahrens in den Werken von Rheinmetall und der herangezogenen deutschen Fabriken und noch mehr in den zahlreichen Feindstaaten gepreßt worden.

Die Art der Vorgänge bei der Durchführung des Ehrhardtschen Preß-, Loch- und Ziehverfahrens im einzelnen zu schildern, dürfte sich hiernach an dieser Stelle und jetzt, nachdem es fast vier Jahrzehnte in Übung ist, erübrigen. Kurz sei gesagt:

Ehrhardt war es, von dem die Herstellung der Hohlkörper (aus Stahl) durch Pressen aus einem massiven Stück quadratischen und anderen Querschnitts unter Anwendung eines der eintretenden Umformung folgenden, stetig wirkenden Drucks ausgegangen ist. Das Verfahren konnte im Jahre 1893 beginnend seine Brauchbarkeit und Vorzüglichkeit bei der Durchführung von großen, die Weiterexistenz von Rheinmetall sichernden Aufträgen für die Feldschrappells C 91 bewähren; und seine Güte und Überlegenheit trat in solchem Maße in die Erscheinung, daß die Herstellung der Artillerie-Stahlgeschosshüllen in Deutschland nach dem Ehrhardtschen Preßverfahren von der Behörde zur Vorschrift gemacht

wurde. Man kann sagen, später wurden die stählernen Artillerie-Hohlgeschosse, soweit sie nicht gegossen und während des Krieges wegen Mangel an Pressen notgedrungen aus dem vollen gebohrt wurden, überall nur nach diesem Verfahren erzeugt.

Das Fundament für das Bestehen von Rheinmetall wurde erweitert durch die Übertragung und die Ausnutzung des Loch- und Ziehverfahrens zur Herstellung langer, dick- und dünnwandiger Rohre unter Benutzung der sogenannten Warmziehbänke. Zuerst in den Werken von Rheinmetall um die Mitte der neunziger Jahre verwirklicht, wurde diese Art der Rohrfabrikation in der Folgezeit zu einem rationellen und besonders für Qualitätsrohre vortrefflich geeigneten und auch in der ganzen Welt verbreiteten Rohrherstellungsverfahren ausgebildet. Daß dieses Loch- und Ziehverfahren sich besonders auch für nahtlose Stahlzylinder (Stahlflaschen) für Kohlenäure und hochgespannte Gase eignet und die Verwendung hochwertigen Stahlmaterials von jeder Zusammenfügung zuläßt, ist allgemein bekannt.

Das Ehrhardt'sche Press- und Ziehverfahren war dann auch das Gegebene und zum Teil der Anlaß für die Einführung der Hohlkörperformen, der Gestalt des einfachen nahtlosen Rohres, der Zylinderform und der Hohlgefäßform für viele Teile des Artilleriegeräts. Das Loch- und Ziehverfahren fand neben den einfachen rohrförmigen Zug- und Druckgestängen, den Bremswellen für Geschütze, Fahrzeugglehnen, Lanzen und ähnlichen Dingen ausgedehnte Anwendung insbesondere für die Hohlachsen, die von Mitte der neunziger Jahre an für die Munitionsfahrzeuge und die Lafetten allgemein verwendet wurden, und die bei einer Längsprofilierung nach den Regeln für Körper gleichen Widerstandes von einem Ende bis zum andern die Hohlkörperform aufwiesen. Für die Bremszylinder der zunächst probeweise, später in Mengen gefertigten Rohrrücklaufgeschütze wurden bei Rheinmetall die Rohrstücke von Anfang an als Hohlzylinder mit wenig Übermaß für die mechanische Fertigbearbeitung gepreßt und gezogen, während an anderen Stellen das Schmieden oder Walzen voller Stäbe und Ausbohren der Stücke die übliche Herstellungsweise war und längere Zeit noch blieb.

Die Nutzbarmachung des Ehrhardt'schen Press- und Ziehverfahrens für die Herstellung der Artilleriegeschosse läßt es beinahe natürlich und als Zwangslauf erscheinen, daß bei Ehrhardt und Rheinmetall ein weiteres Einbringen in die konstruktive Technik des Artilleriewesens und in die Geschützfabrikation folgte. Persönliche Neigung und das ausgeprägte Gefühl Ehrhardt's für Möglichkeiten zu Verbesserungen und Neuerungen großen und kleinen Stils und das Bestreben, dem neuen technologischen Verfahren und der von vornherein für Militärzwecke errichteten Fabrik erweiterte Gebiete zur

Entfaltung und Ausnutzung ihrer vorhandenen und noch schlummernden Kräfte zu erschließen, ließen ihn und Rheinmetall sich der der Betätigung freien erfindnerischen Geistes entbehrenden Geschütztechnik zuwenden.

Schnellfeuer geben zu können, war der unerfüllte Wunsch der Artilleristen. (Die Vorstellungen, die man mit einem Schnellfeuer bei der Artillerie verband, waren im Vergleich zu dem in den folgenden Jahrzehnten tatsächlich Entwickelten und Erreichten noch recht bescheidene.) Ein Feldgeschütz, ein fahrbares Geschütz auf Räderlafette, mit der Möglichkeit des Schnellfeuerns, kurz gesagt, ein Lafetten-Schnellfeuergeschütz war das Bedürfnis der Zeit. Das Anfang der neunziger Jahre vorigen Jahrhunderts dem deutschen Heere zur Verfügung stehende Feldgeschütz, ein Jahrzehnte altes, in mancher Beziehung veraltetes Modell, lief beim Schuß meterweise zurück und kam dabei und beim Wiedervorbringen in die Stellung natürlich aus der Richtung heraus. Bei späteren Konstruktionen, so auch beim Feldgeschütz C 96, verhinderte der feste Sporn (teilweise) den Rücklauf. Dafür aber sprang das Geschütz meterhoch, es bockte und kam natürlich wieder mit falscher Richtung auf den Boden. Für ein Schnellfeuergeschütz war also Notwendigkeit, daß weder ein Zurücklaufen noch ein Bocken des Geschützes auftrat. Es mußte beim Schuß ruhig stehen, das sonst erforderliche jedesmalige grobe Seitenrichten mußte in Fortfall kommen. Mancherlei Vorschläge tauchten auf und manche Versuche wurden durchgeführt, so auch durch Ehrhardt. Sie beruhten wesentlich auf der Verwendung von sogenannten Federspornen und auf der Ausbildung von Geschützen mit Lafettenrücklauf, bei denen die Lafette, also das ganze Geschütz, in Verbindung mit einem Sporn durch Bremsung einen geringen Rücklauf machte und danach durch mechanische Mittel, Federn u. dgl., wieder vorgeschoben wurde (Stauchlafette). Sie konnten keine vollen Erfolge zeitigen.

Dem langen Rohrrücklauf war es vorbehalten, die wirkliche Lösung des Problems zu bringen. Das Geschütz mit langem Rohrrücklauf wurde in Wahrheit das fahrbare Schnellfeuergeschütz, bei dem das ganze Geschütz, Lafette einschließlich Rohr, beim und nach dem Schuß wesentlich die gegebene Richtung beibehält, der nur eine Rück- und Vorlaufbewegung des Geschützrohres auf der stillstehenden Lafette auslöst.

Den Gedanken der Geschütze mit langem Rohrrücklauf legte der Ingenieur Konrad Hauffner, jetzt in Lausanne lebend, in einer längeren Denkschrift, welche die Aufgabe und ihre grundsätzliche Lösung gab, der Firma Krupp im Jahre 1888 vor, in deren Diensten er sich damals befand. Seine Vorschläge wurden nicht angenommen, die Denkschrift wurde ihm vorbehaltlos zurückgegeben. Später in den ersten Jahren nach 1890

wurden mehrere Versuchsmodelle mit Feldgeschützen mit langem Rohrrücklauf nach Haußnerschen Entwürfen durch das Grusonwerk ausgeführt und dann nach Fusionierung des Grusonwerks mit der Firma Krupp auf dem Schießplatz in Meppen geprüft. Die Konstruktion und das ihr zugrunde liegende Prinzip fand auch jetzt auf Seiten der Firma Krupp und bei den militärischen Sachverständigen keinen Anklang. Nach solchen Vorgängen war es ein bedeutender Entschluß Ehrhardts daß er sich, als Haußner sich an ihn wandte, zur Aufnahme der Versuche bereit fand. Sein unbestreitbares großes Verdienst war es, daß er die Folgerichtigkeit der Haußnerschen Vorschläge und damit das Geschütz mit langem Rohrrücklauf als die Lösung erkannte, die allein geeignet war, den an ein Schnellfeuergeschütz zu stellenden Anforderungen zu genügen. Mit der ihn auszeichnenden Tatkraft und Zähigkeit ging Ehrhardt an den Bau von Versuchsgeschützen und an die Durchführung der Versuche heran, er und Rheinmetall ruhten nicht, bis sich der lange Rohrrücklauf für fahrbare Geschütze, insbesondere für Feldgeschütze, allgemein durchsetzte und damit eine Umwälzung für die Artillerie aller Länder eintrat.

Zu gleicher Zeit ungefähr, als es möglich war, Vertretungen der deutschen Wehrmacht das Feldgeschütz mit langem Rohrrücklauf auf dem Schießplatz des Herrn Geh. Baurat Ehrhardt in seiner Heimatstadt Zella St. Blasii (Thüringen) in schon durchaus brauchbarer Form vorzustellen, führte allerdings Deutschland das Feldgeschütz C 96, das starre Geschütz ohne Rücklauf, mit festem Sporn ein, und es bedurfte des Ablaufs von beinahe einem Jahrzehnt, bis in unserem Vaterland die Umbewaffnung, die Umänderung dieses Geschützes in das Geschütz 96 n. A., d. h. in ein solches mit langem Rohrrücklauf, möglich wurde. Deutschland befand sich während dieses langen Zeitraumes in einer schwerwiegenden Rückständigkeit hinsichtlich der Bewaffnung des Landheeres gegenüber seinem Nachbar Frankreich, welches Land schon 1897 mit der Einführung des Rohrrücklaufgeschützes Modell 97 begann, das noch im Weltkrieg die Waffe der französischen Feldartillerie war. Ein Konkurrenzwerk sprach in seinem Schießbericht 89, der als umfangreiches Buch im Jahre 1898 erschien, bei Erwähnung und Schilderung der Versuche mit Haußner-Gruson'schen Rohrrücklaufgeschützen öffentlich das Urteil aus, das Geschütz mit langem Rohrrücklauf würde nie ein brauchbares Feldgeschütz werden; verständlich ist es bei dem Gewicht dieser Stimme bei den maßgebenden Heeres- und noch höheren Stellen, daß man sich der Einsicht, das Geschütz mit langem Rohrrücklauf müsse ohne Verzug angenommen werden, in Deutschland so lange Zeit verschloß. Nachdem gegen Ende des Jahrhunderts auch der bisherige Gegner ein Feldgeschütz mit langem Rohrrücklauf herausgebracht hatte, nahmen die deutschen Behörden die Versuche mit Rohrrücklauf-

geschützen für das Feldheer in größerem Umfange auf; mit mehreren Batterien, die aus den Fabriken von Krupp und von Rheinmetall herrührten, wurden sie zu Anfang des zwanzigsten Jahrhunderts durchgeführt, und sie schlossen mit dem schon oben erwähnten Ergebnis.

Das Kompromißmodell, das Feldgeschütz 96 n. A. — von 1905 bis 1907 wurde die Umbewaffnung unter starker Beteiligung von Rheinmetall durchgeführt — wies wesentliche für Rheinmetall geschützte Einzelheiten sowohl in der Geschützrohrbremse als auch in der Konstruktion des Verschlusses (Ehrhardtscher Keilverschluß) auf.

Andere Staaten, frei von den Hemmungen, wie sie in Deutschland bestanden und zu denen besonders die Tatsache der erst kürzlich erfolgten Bewaffnung der Feldartillerie mit dem starren Geschütz C 96 gehörte, sicherten sich schneller den Vorsprung in der Bewaffnung durch das Rohrrücklaufgeschütz.

Rheinmetall lieferte im Jahre 1900 18 vollständige Feldbatterien zu je sechs Geschützen (Geschütze mit langem Rohrrücklauf) mit allem Zubehör und Munition in der ungewöhnlich kurzen Zeit von nur sechs Monaten zur vollsten Zufriedenheit der Besteller an England.

England erwarb auch über eine Privatfirma das Recht an den englischen Patenten und die Nachbaurechte an der Konstruktion einer 4½ zölligen Haubitze mit selbsttätig veränderlich langem Rohrrücklauf für die verschiedenen Erhöhungen, mit welcher das englische Heer ausgerüstet wurde.

Im Jahre 1901 führte Rheinmetall die Lieferung von 22 Batterien zu je sechs Rohrrücklaufgeschützen nach Norwegen durch.

Im Jahre 1902 erwarben die Vereinigten Staaten von Nordamerika die Schutz- und Nachbaurechte an der Konstruktion und dem System des langen Rohrrücklaufs für Feldgeschütze nach Entwürfen von Rheinmetall und bekamen fertige komplette 50 Feldgeschütze von Rheinmetall. Später führte Amerika auch die Rheinmetall-Konstruktion eines Land- und Bordgeschützes mit langem Rohrrücklauf und Ehrhardtschen Keilverschluß ein.

Österreich-Ungarn erwarb die Rechte an Konstruktion und Patenten der Rohrrücklaufgeschütze im Jahre 1903 und es entstand dort das sie anwendende österreichische Feldgeschütz Modell 1905.

Das System des langen Rohrrücklaufs wurde außerdem auch ausgebildet und durchgeführt bei Haubitzen größeren Kalibers und für Gebirgsgeschütze. Gebirgsgeschütze mit langem Rohrrücklauf bezogen von Rheinmetall eine Anzahl von Staaten wie Portugal, Ecuador, Kolumbien, Venezuela und China. Deutschland führte die Gebirgsgeschütze Konstruk-

tion Rheinmetall mit Rohrrücklauf für Deutsch-Südwestafrika ein.

Eine 12-cm-Haubize Rheinmetall mit veränderlichem Rohrrücklauf nahm Norwegen an.

Es sei erinnert an die eindrucksvolle Ausstellung von Gebirgs- und anderen Geschützen mit langem Rohrrücklauf (und anderer Friedensfabrikate der Firma) im eigenen Pavillon von Rheinmetall auf der Industrie-Ausstellung von 1902 in Düsseldorf.

Im ersten Jahrzehnt des Jahrhunderts und in den ersten Jahren des zweiten wurden außerdem noch von Rheinmetall konstruiert und gebaut Flugzeugabwehrkanonen auf Kraftwagen und in Räderlafette, 10½-cm-Gebirgsgeschütze, tragbar oder auf Schmalspur in einzelnen Einheiten fahrbar, auch größere Geschütze wie 15-cm-Haubizen, 21-cm-Mörser, sogar ein 28-cm-Mörser mit langem Rohrrücklauf wurde ausgeführt und an Rußland geliefert.

Eine besondere Art von Waffen nahm von Rheinmetall seinen Ausgang und gewann während des Krieges eine hohe Bedeutung. Die Minenwerfer mit Zügen im Rohr und mit Rohrrücklauf bildeten eine Waffe, die im Kriege überraschend auftrat, große Wirkung erzielte und soweit wie möglich, besonders hinsichtlich der Schußweite, dauernd vervollkommnet wurde. Im Jahre 1907 wurden auf Anregung und in Gemeinschaft mit dem preußischen Ingenieurkomitee die Versuche begonnen. Es entstand der schwere Minenwerfer, der Minen von 24 cm Durchmesser und etwa 1 m Länge mit einem Zentner Sprengstoffinhalt warf, dann der mittlere Minenwerfer mit einem Kaliber von 17 cm, und schließlich schloß sich als drittes Modell bei Kriegsbeginn der inzwischen auch durchgebildete und erprobte leichte Minenwerfer an. Die Minenwerfer waren von Anfang an und blieben ureigenstes Gebiet von Rheinmetall.

Neben der Entwicklung und der Lieferung von Geschützen und Geschützteilen führte Rheinmetall umfangreiche Aufträge an Munition aller Art für das Ausland durch, auch für die U. S. A. Die Lieferungen und dementsprechend das Arbeitsgebiet von Rheinmetall erstreckten sich sowohl auf Halbfabrikate für Kanonenrohre und Lafetten (für Deutschland) als auch insbesondere für das Ausland auf vorgearbeitete und fertige Artilleriegeschosse und vollständige fertige Artilleriepatronen, auch lose Kartuschhülsen. Infanterie-Munition, vollständige Patronen, wurde in großen Mengen von einer Reihe von Staaten bezogen.

Um die Fertigung des genannten verschiedenartigen Kriegsmaterials und der Friedensware, der Stahl- und Rohrfabrikate, durchführen zu können, wurde bei Rheinmetall naturgemäß die Basis in Gestalt von Erweiterun-

gen der Anlagen und Einrichtungen, Neuerrichtung von Werkstätten und Angliederung von Werken geschaffen.

Zur Befriedigung seines Bedarfs an Stahlmaterial aller Art, des Rohmaterials für Artilleriegeschosse und der Rohstücke für die Geschützrohre und für die Lafettenteile und der Vorstücke für die „nahtlose“ Rohrfabrikation diente das Stahlwerk „Abteilung Rath“, das ursprünglich in Gemeinschaft mit dem Schwiegersohn Hege von Ehrhardt als „Rather Metallwerke“ gegründet worden war und im Jahre 1896 voll in Rheinmetall aufging.

Als eigene Fabrikation wurde in dieser Abteilung schon in der Vorkriegszeit noch die Erzeugung hochwertiger Stahls, Edel- und Werkzeugstahls, insbesondere Schnellstahls und daraus hergestellter Fabrikate betrieben. Automobilteile aller Art führten sich in die beteiligte Fertigungsindustrie mit Erfolg ein.

Ein Bandagen- und Radkörperwalzwerk für Eisenbahnräder mit zugehöriger mechanischer Werkstätte fand dauernde Beschäftigung, dazu trat die Erzeugung von Speichen-Eisenbahnrädern, geschmiedet und gewalzt nach einem eigenen Verfahren, die gern genommen wurden und heute noch dauernd geliefert werden.

Wie in dem Düsseldorfer Werk neben der Fabrikation nahtloser Röhren noch bis zu Beginn des Krieges längsgeschweißte Rohre fabriziert wurden, so betrieb die Abteilung Rath noch eine Sonderausführung von Rohren, die der spiralgeschweißten Rohre, die lange Jahre guten Absatz fanden und besonders im Bergwerksbezirk sich durch ihre eigenartige Anpassungsfähigkeit an die Bodenbewegungen gut bewährten.

Schon die Absicht, vollständige Artilleriemunition, also einschließlich der Zünder, zu liefern, bedingte es, für eine Zünderfabrik großen Ausmaßes zu sorgen. Zu dem Zweck wurde unter Übernahme der rühmlichst bekannten Werke des Herrn Nikolaus von Drehse, des Erfinders des Zündnadelgewehrs, die Waffen- und Munitionsfabriken vormals von Drehse, A.-G. in Sömmerda, gegründet, die einige Jahre danach mit Rheinmetall fusioniert wurde und als Abteilung Sömmerda zunächst den Bedarf an Zündern deckte, bis sich die Notwendigkeit ergab, auch in Düsseldorf eine Zünderfabrikation einzurichten. Das Werk Sömmerda bestand als Abteilung von Rheinmetall bis in die Zeit nach dem Kriege in der genannten Form, wo schließlich politische Rücksichten es notwendig erscheinen ließen, sie wieder formell in eine Aktiengesellschaft für sich, Rheinische Metallwaaren- und Maschinenfabrik Sömmerda Aktiengesellschaft, Sömmerda, umzuwandeln. Hier wurde die Herstellung von Geschossen und Patronen für Jagdgewehre und Pistolen und von Patronenhülsen für Infanterie fortgesetzt. Später konnte in Düsseldorf in

mustergültig eingerichteten Werkstätten Infanterie-Munition fertig zusammengesetzt und gefüllt in großer Menge fürs Ausland erzeugt werden.

Der um die Jahrhundertwende eingehende Auftrag von 50 000 vollständigen Artilleriepatronen für die Türkei machte die Einrichtung eines eigenen Schießplatzes zur Erprobung und Übernahmeprüfung der Munition unaufschieblich; sie war auch unvermeidliche Notwendigkeit, weil die Aufnahme der Lieferungen von fertigen und vollständigen Geschützen nur durchführbar war, wenn eigene Untersuchungs- und Prüfungsbeschüsse auf weitere Entfernung ausgeführt werden konnten. So entstand der Rheinmetall-Schießplatz bei Unterlüß in der Lüneburger Heide, mit Ausdehnungsverhältnissen und Einrichtungen, die den weitgehendsten Anforderungen genügten oder ihnen in fortdauernder Entwicklung angepaßt wurden.

Beim Ablauf der ersten 25 Jahre des Bestehens von Rheinmetall stand das Werk in besten Lieferungsbeziehungen zu einer ganzen Anzahl von ausländischen Staaten, Bestellungen auf Geschütze und vor allem auf Munition

für Artillerie und Infanterie lagen vor in einer Auftragshöhe, wie sie vorher nie erreicht war und gewährleisteten eine befriedigende, auch wirtschaftlich erfolgversprechende Weiterentwicklung in den nächsten Jahren. Die Mitarbeit von Rheinmetall auf geistigem und materiellem Gebiete wurde auch von den deutschen Militärbehörden voll geschätzt und benützt und belohnt, soweit es die für sie maßgebenden Umstände zuließen.

Auch mit einem großen Konkurrenzwerk, mit dem sich Rheinmetall in das Gebiet der Schutzheiligen Barbara teilen mußte, hatte sich ein erträglicheres Verhältnis herausgebildet, nachdem im ersten Jahrzehnt des neuen Jahrhunderts bis in das zweite hinein zahlreiche und schwere Patentstreite in allen möglichen Formen, im Erteilungs- und Einspruchsverfahren, in Nichtigkeits- und Verletzungsklagen, durchgeführt werden mußten. Sie erforderten auf beiden Seiten viel Aufwand an Aufmerksamkeit und geistiger Arbeit. Für Rheinmetall galt das Wort: „Kampf macht stark“. Die Entwicklung ging weiter und schließlich wurde der alte Gegner zum Großaktionär und Mitbestimmer der Geschicke.

II.

Rheinmetall während des Weltkrieges.

Als Rheinmetall vor nunmehr 15 Jahren zum 7. Mai 1914 den Behörden und den Freunden und Gönnern der Firma die Festschrift

„Zum 25 jährigen Bestehen
der

Rheinischen Metallwaaren- und Maschinenfabrik,
Düsseldorf“

vorlegte, waren die Gesellschaft und ihre Werke nach Vorstehendem am Ende eines Vierteljahrhunderts voller Mühe und Arbeit und Kampf auf einer Entwicklungsstufe angelangt, die den Ausspruch zuließ, sie könne im Vertrauen auf ihre Kraft und die erreichte Leistungsfähigkeit den Anforderungen der Zukunft mit Zuversicht entgegensehen. Am Schluß des Wortwortes der erwähnten Schrift steht der Satz:

„Weitere große Aufgaben warten ihrer
schon in naher Zukunft.“

Welch unheimliche Größe diese Aufgaben annehmen würden, und wie nahe die Zukunft mit alle Schätzung übersteigenden Ansprüchen an Rheinmetall damals schon lag, daran war bei Niederschrift des zitierten Satzes nicht gedacht. Es traten die aller Welt bekannten Ereignisse schon in den nächsten Monaten nach Herausgabe der Denkschrift ein. In noch nie dagewesenem Umfange wurden die in der in Ecksteins Biographischem Verlag erschienenen „Ehrhardt-Nummer“ den Anfang bildenden Worte wahr:

„Waffengetöse erfüllt den Erdenrund.“

Der Krieg flammte auf und länger als vier Jahre regierte Mars die Stunde.

Da mußte die Fabrik und mit ihr die Leitung und die gesamte Belegschaft fast Übermenschliches leisten, die furchtbare Wirklichkeit schaffte ihr die Gelegenheit, zu zeigen, daß sie sich in fünfundzwanzigjährigem Bestehen zur Rüstungsfirma ersten Ranges erhoben hatte. Die Aufgaben und die Ansprüche, die die deutsche Wehrmacht im Dienste des bedrängten Vaterlandes stellen mußte, wuchsen in überwältigendem Maße von Kriegsjahr zu Kriegsjahr. Mit den Anstrengungen des ganzen deutschen Volkes und seiner mobilisierten Industrie hat Rheinmetall von Beginn bis zum Schluß des Krieges die seinigen vereinigt, immer sie steigend, nie erlahmend, um dem Bedarf der Front an Waffen und Munition zu genügen. Rheinmetall hat wirklich mitgekämpft — bis zum bitteren Ende, das bei einer Übermacht der Deutschland feindlichen Völker, die über unbegrenzte Mittel verfügte, schließlich doch nicht zu vermeiden war.

Die Rheinische Metallwaaren- und Maschinenfabrik wurde geradezu ein Weltkriegsfaktor, eine Stütze für

das eigene Vaterland und für die ihm verbündeten Staaten, aber auch ein Faktor, mit dem der Feind zu rechnen hatte.

Mit Erklärung des Kriegszustandes mußten die Arbeiten für die Ausführung der Auslandsaufträge auf Kriegsmaterial plötzlich abgebrochen werden. Die ausländischen Abnahmekommissionen, die Russen, die Türken, die Bulgaren, die Rumänen, die Griechen, die Norweger, mit ihren Offizieren, Unteroffizieren und Anhang verschwand; in einem Sonderzug in Düsseldorf und Essen gesammelt, wurden sie dem Verschiffungshafen zugeführt.

Die Arbeiterzahl, vor Kriegsbeginn auf rund 8000 angewachsen, sank vorübergehend infolge der Einberufungen auf etwa 4500.

In Kraft gesetzt wurden die mit deutschen Behörden während der Friedenszeit abgeschlossenen Mobilmachungsverträge auf Lieferungen, deren Umfang von so bescheidener Größe war, daß diese Vorbereitung auf dem Papier für den Kriegsfall erkennen läßt, wie wenig auch die maßgebenden Stellen des deutschen Heeres eine Ahnung von der Masse an Waffen, Geräten und Munition hatten, die ein Krieg zwischen den Großmächten erforderte. Der Bedarf kam in übermäßiger Größe, voll erst erkannt und zu decken versucht zur Zeit des sogenannten Hindenburg-Programms vom Jahre 1916, immer zunehmend bis zum Kriegsende.

Deutschland beteiligte in der Friedenszeit seine beiden Geschützfabriken an der Lieferung fertiger Geschütze für das Heer überhaupt nicht. Man nahm die größtenteils aus der eigenen Initiative der Firmen hervorgehenden Versuchsgeschütze und bestellte nach Erprobung auch einige solcher fertigen Geschütze, so z. B. bei Einführung der 10-cm-Feldhaubitze mit langem Rohrrücklauf bei jeder der Fabriken drei Batterien zur Einleitung der Bewaffnung. Im übrigen mußten sich die Geschützfabriken mit der Lieferung von Roh- und Halbfabrikaten für die Lafetten, für die Geschützrohre und Rohrverschlüsse begnügen und diese Lieferungen sogar noch, abgesehen von den Geschützrohren, mit anderen Privatfirmen teilen. Am Können der Geschützfabriken fehlte es zweifellos nicht, von ihrer Leistungsfähigkeit machte aber nur das Ausland Gebrauch, und nur auf Bestellungen der Auslandsstaaten beruhte — sicher trifft das für Rheinmetall zu — ihre Lebensfähigkeit. Diese Hilfe des Auslandes im Frieden hatte wenigstens das Gute, daß nun, wo der eiserne Zwang auftrat, doch schon an einigen Stellen im deutschen Vaterland von vornherein die Grundlage und das Rüstzeug an Einrichtungen und Personal da war (oder zurückkam), um sachgemäß, fachmännisch und immerhin auch von Anfang an in größerem Maße bei dem Bau und der Lieferung fertiger Geschütze und von allem, was dazu gehört, helfen zu können.

Die Fläche der Werke vergrößerte sich im Laufe der Kriegsjahre um ein Vielfaches, neue Werkstatgebäude wurden errichtet, und die Zahl der Maschinen wuchs zu beinahe unheimlicher Menge.

Der Schießplatz mußte erheblich erweitert, mit Laborierwerkstätten und Unterkünften für die zahlreichen Arbeiter, Abnahmecommandos und zur Ausbildung hinkommandierter Mannschaften ausgerüstet werden. Er glied schließlich einem Feldlager.

Die Belegschaft wuchs auf 11 000 Arbeiter 1914/15, darunter 3000 weibliche, bis schließlich auf rund 48 000 Köpfe im Jahre 1918, darunter 9000 weibliche Personen.

Für die Ernährung und Unterbringung der zum größten Teil nicht in Düsseldorf oder an den anderen Betriebsstätten ortsanfässigen, sondern von auswärts herangezogenen oder täglich mit allen zur Verfügung stehenden Transportmitteln aus der Umgegend zur Arbeit kommenden Arbeiter wurde das Mögliche getan. Große Baracken und Unterkunftsräume wurden errichtet, für die Bepflegung entstanden große Kriegsküchen, 5000 Personen konnten gleichzeitig an Tischen in Düsseldorf gespeist werden. Schließlich wurden bis zu 22 000 Portionen schmackhaft und kräftig zubereiteten Essens täglich verabfolgt.

Der Vermehrung der Arbeitskräfte und der Vergrößerung der Werke entsprach die Zunahme der Erzeugung und der Lieferungen.

Bis zum Eintritt des Waffenstillstandes im Herbst 1918 erhielt die Fußartillerie an 15-cm-Haubitzen und langen 15-cm-Kanonen etwa 800 fertige Geschütze, an 21-cm-Mörser-Unterlafetten und Mörser-Lafetten wurden etwa 350 erstellt.

Die Feldartillerie bekam an Feldgeschützen, Flaßgeschützen, 9-cm-Kanonen, 10,5 cm leichten Feldhaubitzen und 7,5-cm-Gebirgsgeschützen fertige Geschütze in der Anzahl von 3200 Stück, dazu an fertigen Geschützrohren für F. K. 96 n. A. und 1. F. H. 160, Einzellafetten für die gleichen Feldartillerie-Geschützarten noch 370. Geliefert wurden außerdem noch an Halbfabrikaten für Mantel- und Seelenrohre der Feldkanonen und der leichten Feldhaubitze etwa 2500 Stück, schließlich noch eine kleinere Anzahl von 3,7-cm-Kanonen.

Der Marine konnte sich die Fabrik nützlich erweisen durch die Bestellung von 8,8-cm- und 10,5-cm-U-Boot-Kanonen eigener Konstruktion, mit der sie, abgesehen von einer kleinen Zahl in 1915, im Jahre 1916 begann und von denen sie schließlich 340 Stück im ganzen zur Verfügung stellte.

Natürlicherweise stiegen die Monatsleistungen von einem Jahr zum anderen und erreichten in dem bisher genannten Gerät im letzten Kriegsjahr 1918 ihr höchstes Maß.

An Geschützen für schwere Artillerie betrug die Produktion 1918 im Monatsdurchschnitt etwa 70, an fertigen Geschützen für die Feldartillerie entstanden je Monat etwa 130. Die Leistung an U-Bootgeschützen hatte 1918 die Höhe von durchschnittlich 20 im Monat erreicht.

Zu diesen Gesamtmengen und monatlichen Durchschnittszahlen für die Lieferung fertiger Geschütze treten noch hinzu die gleichfalls fertig und mit Zubehör gelieferten Minenwerfer in der Menge von etwa 1900 schweren Minenwerfern, 2200 mittleren Minenwerfern und 7600 leichten Minenwerfern. An mittleren und schweren Minenwerfern wurden im Jahre 1917 durchschnittlich 150 Stück pro Monat herausgebracht; die Monatslieferung an leichten Minenwerfern stieg im Juni 1917 auf 700 Stück und wäre weiter gewachsen auf 800 bis 1000, wenn nicht entsprechend der Entwicklung der Kriegsführung an der Front gestoppt worden wäre.

Für die der Artillerie gelieferten Munitionsgegenstände, insbesondere für die Geschosse, gingen die Zahlen geradezu auf gigantische Höhe.

60 000 21-cm-Granaten fertig und 80 000 21-cm-Granaten vorgearbeitet, im ganzen also über 140 000 21-cm-Granaten wurden geliefert.

Die Menge der übrigen im Kriege abgelieferten Fußartillerie-Geschosse, 10-cm-Schrapnell, 10-cm-Granaten, 13-cm-Schrapnell, 12-cm-Schrapnell betrug über 2,2 Millionen Stück, nur 130 000 Stück davon waren vorgearbeitete Hüllen, das übrige waren fertige Geschosse.

Dazu stellte die Fabrik etwa 100 000 Kartuschhüllen für die Fußartillerie-Kaliber bis 15 cm und über 92 000 Messing-Kartuschhüllen für die 21-cm-Mörser.

Für die Feldartillerie überstiegen die Zahlenwerte der gelieferten Munitionsstücke natürlicherweise die vorgenannten um ein Vielfaches. Vollständig fertige Granatpatronen für die Geschütze bis 9-cm-Kaliber, also mit Patronenhüllen und Spreng- und Treibladung wurden rund 5,4 Millionen Stück, an Schrapnellpatronen von 7,5 cm bis 9 cm Kaliber rund 1,4 Millionen der Heeresverwaltung zur Verfügung gestellt. Dazu treten hinzu an fertigen Schrapnell- und Granathüllen rund zwei Millionen, an leichten Feldhaubitze-Granaten mit Sprengladung gefüllt $1\frac{1}{4}$ Million Stück und an Kartusch- und Patronenhüllen 3,8 Millionen Messinghüllen und 6,6 Millionen Ersatzhüllen.

Für die Minenwerfer, die Waffe der Pioniere, stellte Rheinmetall an schweren Wurfminen 466 000 Stück, an mittleren Wurfminen 800 000 Stück und an leichten Wurfminen $4\frac{1}{4}$ Million; an Ladungsminen, Wurfgranaten und Gewehrgranaten, um

sie auch noch zu nennen, wurden im ganzen 5,4 Millionen Stück geliefert.

Bleibt noch, was Artillerie und Pioniere anlangt, zu nennen die Zahl der Zünder der verschiedenen Arten, die Rheinmetall während des Krieges ablieferte. Es waren beinahe 11 Millionen Stück, darunter Doppelzünder 96 n. A. 6 Millionen, Granatzünder 04 $2\frac{1}{3}$ Millionen und Haubitze-Zünder 05 rund eine Million.

Für die Infanterie konnte Rheinmetall in der letzten Zeit des Krieges, nachdem man sich, dem dringenden Bedarf endlich Rechnung tragend, entschlossen hatte, neben dem allgemein eingeführten Maschinengewehr noch ein zweites Modell zuzulassen, noch einige Tausend Stück des von ihr konstruierten Drehsse-Maschinengewehres dem Heere zuführen. Für die Menge der gelieferten Infanterie-Patronen die Millionenzahlen anzugeben, darf unterbleiben.

Wie die Minenwerfer eine Original-Konstruktion von Rheinmetall waren, die aber doch wegen des ungeheuren Bedarfs während des Krieges auch an anderen Stellen nach Rheinmetall-Zeichnungen gebaut wurden, so verdient eine Rheinmetall-Konstruktion für die Fußartillerie noch besonderer Erwähnung, nämlich die der langen 15-cm-Kanone 16 Rh in Räderlafette, die bei einem Geschossgewicht von 53 kg und bei einem Geschützgewicht von 9240 kg eine Schußweite von 23 km erzielte, eine Leistung, die für solche Geschütze bisher unbekannt war und von anderer Seite nicht annähernd erreicht wurde. Die ersten dieser Geschütze kamen 1917 heraus, nur drei Stück, die übrigen 39 im Jahre 1918. Das Eingreifen dieses Geschützes in der Sonzoy-Schlacht mit der Aufsehen erregenden Schußweite war eine Überraschung und ein großer Erfolg.

Der Krieg ging schließlich auch zu Ende und damit trat Rheinmetall in die dritte Phase seines Daseins ein.

III.

Rheinmetall nach dem Weltkriege.

Einem unrühmlichen Waffenstillstand und der Staatsumwälzung folgte im Jahre 1919 der Abschluß des Friedensvertrages mit seinen erdrückenden Bestimmungen und Bedingungen und schließlich das Ultimatum der alliierten Regierungen vom 5. Mai 1921. Eine Verordnung des Reichswehrministers vom 4. Juli 1921 gibt die durch das Ultimatum festgesetzte „Liste der zukünftigen Lieferanten von Waffen, Munition und Kriegsgeschütz“ wieder, die die deutsche Regierung anzunehmen gezwungen war. Fein säuberlich sind danach die für die

Fertigung von Kriegsmaterial zugelassenen Betriebswerkstätten auf eine Anzahl von Firmen verteilt und im weiten deutschen Lande zerstreut. Was Rheinmetall anlangt, so sind ihre Werke ausgeschlossen von der Herstellung von Munition für Infanterie und für Artillerie; desgleichen dürfen sie das Heer nicht mit Handwaffen, einfachen Infanteriegewehren und Maschinengewehren, beliefern. Minenwerfer, einst bei Rheinmetall entstanden, müssen an anderer Stelle fabriziert werden. Was Rheinmetall belassen wurde und was die Fabrik herstellen und liefern darf, ist, der Liste der erwähnten Verordnung folgend, nachstehend angeführt:

I. Für das Heer.

Art des zur Herstellung zugelassenen Materials.	Fabrik	Bemerkung.
Artikel I.		
Vollständige Geschütze, Proben, Rohre, Lafetten, Bremsen, Spezialwagen, Beobachtungsstände.	2. Rheinische Metallwaren- und Maschinenfabrik in Düsseldorf, Werkstätten von Düsseldorf-Derendorf, Schießplatz Unterlüß. (Das Laboratorium Unterlüß wird nicht zugelassen.)	Anfertigung von Material an kleinen und mittleren Kalibern bis zu 17 cm einschl. mit Ausschluß der höheren Kaliber.
Artikel II.		
Zünder und Zündsysteme.	Rheinische Metallwaren- und Maschinenfabrik, Düsseldorf, Werk in Sömmerda.	Außerdem dasjenige Uhrwerk, das von der F.M.R. als Unterlieferant für die mechanischen Zünder genehmigt wird.

II. Für die Marine.

Fabrik.	Art des zur Herstellung zugelassenen Materials (siehe Blaubuch).
2. Rheinische Metallwaren- und Maschinenfabrik, Düsseldorf; Derendorf-Werkstätten, Unterlüß-Schießstände.	<ul style="list-style-type: none"> a) Geschütze leichten und mittleren Kalibers nicht über 17 cm Kaliber (einschl. der für Zerstörung von Minen), b) feste und bewegliche Lafetten, hydraulisch-elektrische Preßluft- und Handantriebe, Munitionswinden usw. für a), c) Geschützschilde für a), d) mechanisches Abfeuerungsgerät für a), e) Übungsgerät zur Ausbildung des Personals im Schießdienst für a), f) Zünder (in der Sömmerda-Fabrik).
Bem.: Das Unterlüß-Laboratorium wird nicht zugelassen.	

Anfertigung und Ausfuhr von Waffen, Munition und Kriegsgerät jeder Art für fremde Länder, umgekehrt auch die Einfuhr nach Deutschland ist verboten (Art. 171 F. V.).

Die ersten Jahre bis zu dem Ruhreinbruch hin standen unter dem Zeichen und dem lähmenden Zwang des Zerstörungswillens des Feindes, dem — zähneknirschend — man sich fügen, ja dem man auch noch mit eigenen Händen zur Durchführung verhelfen mußte. Vernichtet wurde nicht nur fertiges, überzählig vorhandenes Gerät des deutschen Heeres und der Marine an allen Stellen, wo es sich vorfand und so auch in den Werken, zerstört wurden vor allem auch Anlagen und Einrichtungen, Maschinen und Werkzeuge und Instrumente, die unmittelbar oder nur zur Herstellung von Kriegsgerät, ja selbst darüber hinaus mittelbar und auch dazu dienen konnten. Bei Rheinmetall versielen außer Pressen, Preßwerkzeugen und Bearbeitungsmaschinen für Geschosse im wesentlichen alle maschinellen und mechanischen Einrichtungen für Geschützherstellung der Vernichtung. Neu mußten errichtet und ausgerüstet werden die Anlagen und Werkstätten für das der Fabrik inbetreff der Geschütze belassene Tätigkeitsfeld, alle Pläne dafür sorgfältig geprüft und genehmigt durch die in Deutschland wirkenden interalliierten Überwachungsausschüsse.

So gibt es denn jetzt in Düsseldorf-Deerendorf in den Anlagen von Rheinmetall einen neuen „Geschützbau“, durch neuzeitliche Ausstattung mit Maschinen und Apparaten zur Lieferung erstklassiger Arbeit befähigt, von wo aus Heer und Marine des Deutschen Reiches mit den Waffen und dem Gerät versorgt wird, das es im Rahmen des Art. 180 des Friedensvertrages halten und von Rheinmetall bekommen darf.

In engem und vertrauensvollem Zusammenarbeiten mit den berufenen Heeres- und Marinestellen sind Rheinmetall und seine Auftraggeber bemüht, der deutschen Wehrmacht zu Wasser und zu Lande das Beste, Vollkommenste und Neueste in die Hand zu geben, was Erfahrung und deutscher Ingenieur- und Erfindergeist zu bieten vermögen. Dabei können sich beide Teile, Heeresleitung und Marine auf der einen und die Firma auf der anderen Seite, stützen auf ein gewandtes, gut geschultes Personal in den militärischen Konstruktions-Abteilungen von Rheinmetall, die geführt und befruchtet werden von tatkräftigen, ideen- und erfindungsreichen, in langer Zeit schöpferischen Schaffens erprobten Männern.

In Sömmerda hat seit mehreren Jahren die Fabrikation der Zünder für Heer und Marine wieder eingesetzt. Es wird mit Einrichtungen und nach Verfahren gearbeitet, die den Notwendigkeiten und Fortschritten der Zeit entsprechen, und auch auf dem Gebiete der Zünder arbeitet Rheinmetall mit Eifer und zielbewußt an der Verbesserung der bestehenden Modelle und an der Schaffung neuer, eigenartiger und erfolgversprechender Zünder-Konstruktionen.

Die Umstellung, die nach dem Waffenstillstand zur Friedenstätigkeit vollzogen werden mußte, war schwer für die gesamte deutsche Industrie, die vorher für die Bedürfnisse des Krieges arbeitete, doppelt schwer für ein Werk, das überhaupt in erster Linie Rüstungsfirma war und als solche auf einen Umfang der Erzeugung und eine Zahl der Arbeiter gekommen war, wie in Teil II dieser Schrift angegeben, und die jetzt auf einmal und im ganzen das Waffenerzeugungshandwerk niederlegen mußte.

Für Rheinmetall umfaßte die Übergangszeit mehrere Jahre, reichte eigentlich so lange, bis wieder einigermaßen stabile Verhältnisse in Währung, Wirtschaft und Industrie sich langsam entwickelt hatten. Manches mußte versucht werden, um Ersatz zu bieten für verschlossene Arbeitsmöglichkeiten, vieles entstand und, man kann sagen, blühte auch eine Zeitlang und fast ebenso viel verging wieder.

Im Inland war als Folge des Krieges selbst ein großes Fehlen an vielen Industrie-Erzeugnissen und so auch die Nachfrage nach Stahlfabrikaten, Maschinen und maschinellen Einrichtungen eine große.

Wo Lokomotiven und anderes rollendes Material der deutschen Reichsbahn bis an und über die zulässige Grenze hinaus abgenutzt waren, wo tausende von Lokomotiven und zehntausende von Wagen in kurzer Zeit von Feindeshand aus Deutschland herausgebracht wurden, da gab es einen entsprechenden Bedarf von erheblichem Ausmaß, und — Arbeit für eine Belegschaft großer Zahl, Füllung für gewaltige Werkstätten mußte geschafft werden — Rheinmetall tat, was andere auch taten, eine große und leistungsfähige Lokomotivfabrik und Waggonfabrik entstand in ihren Düsseldorfer Anlagen. Beide Betriebszweige, dazu eine Abteilung für Weichen- und Signalbau, wurden jahrelang betrieben. Die letzten Lokomotiven und Waggonen holten die Franzosen zur Zeit der Besetzung von Düsseldorf heraus, sie besetzten auch die entsprechende Fabrikabteilung, und damit war der Anfang zu dem Ende gegeben, das in dem Entschluß und, wie die Folgezeit gelehrt hat, rechtzeitigen Entschluß bestand, den Bau von Lokomotiven und von Eisenbahnwagen wieder einzustellen.

Der Bau von Landwirtschaftsmaschinen und -geräten und auch von Dampfplügen in Verbindung mit der Lokomotivfabrikation wurde aufgenommen und längere Zeit noch über die Ruhrbesetzung hinaus aufrecht erhalten. Auch dieser Zweig der Betätigung von Rheinmetall wurde wieder verlassen.

Ein Werk zur Herstellung von Eisen-Emaillewaren lieferte beliebtes Fabrikat.

Eine Zeitlang hatte Rheinmetall eine Abteilung für den Bau von Bergwerksmaschinen und Hüttenmaschinen, für den Bau von Stahlwerken, von Siemens-Martin- und Elektro-Öfen, für Aufbereitung von

Rohlen und Erzen und für Transport- und Verladeeinrichtungen sich angegliedert.

Wer mußte in jenen wechselvollen und unsicheren Jahren der Inflation und der folgenden Währungs- und Wirtschaftsumbildung, was gut und was schlecht, und was von Dauer und was vergänglich war! Man mußte versuchen, das Richtige zu tun, und mußte aufgeben, was als falsch sich erwies.

Geblieden ist für Rheinmetall, soweit die Düsseldorfer Werke in Betracht kommen, im wesentlichen das, was auch schon vor dem Kriege Arbeits- und Fabrikationsgebiet der Firma war.

Die Geschütz- und Geschützzubehörherstellung für Heer und Marine ist erwähnt.

Die Lieferung von Hülsenpuffern, die die Reichsbahn an Stelle der unzulänglichen Stangenpuffer einführte, gab den für Friedensfabrikation belassenen größeren hydraulischen Pressen und einer zugehörigen mechanischen Werkstatt während der letzten Jahre angemessene Beschäftigung.

Die Fabrikation nahtloser Qualitätsstahlrohre wird nach wie vor betrieben und mit Sorgfalt gepflegt. Die Anlagen dafür, sowohl für warm fertiggezogene, wie für kaltgezogene Rohre sind wesentlich erweitert und ausgebaut, nach den neuesten Errungenschaften des Faches vervollkommenet und zugerichtet für Durchführung rationaler Arbeitsweise nach den herrschenden Gesichtspunkten der fortgeschrittenen Betriebsführung.

Das meist hochwertige Stahlorten erfordernde Bedürfnis der eigenen Abteilungen, insbesondere für die Abteilung Düsseldorf, wird befriedigt durch das Stahlwerk Rath, das mit basisch und mit sauer zugestellten Siemens-Martin-Öfen kleinerer und größerer Kapazität, auch mit Elektro-Öfen neuester Art ausgestattet und im ganzen gleichfalls in Richtung rationaler und rationalisierter Arbeits- und Betriebsweise in allen seinen Einrichtungen durchgebildet ist. Die Fabrikation und Lieferung von Schmiedestücken, Räder- und Radfabrikation geht weiter und besonders hinsichtlich der Stähle für Automobilzwecke, vornehmlich auch in Edelfstahlerzeugung, Werkzeugstahl, Schnell-drehstahl und Hartmetall (Rheinmetall) sucht Rheinmetall seinen schon in früherer Zeit begründeten guten Ruf dauernd zu wahren und zu befestigen.

Was die Rheinmetall gehörige Sömmerda Aktiengesellschaft anbelangt, so bildet dort, wie erwähnt, die Fabrikation der Zünder für die deutsche Wehrmacht einen wesentlichen Betriebszweig.

Aufgegeben ist die Erzeugung von Pistolen (Drehse-Pistolen waren früher sehr begehrt und wurden während des Krieges viel genommen), auch die Herstellung von Jagdgewehren wurde, weil unlohnend, verlassen.

Soweit Zubehörteile für die Geschützfabrikation aus Stahl, aus Gelb- und Leichtmetall sich für die an fein-

mechanische Arbeiten gewöhnten Betriebe von Sömmerda eignen, werden sie dort für Düsseldorf hergestellt.

Als neue Fabrikate wurden in den ersten Jahren nach dem Kriege aufgenommen Schreibmaschinen und Rechenmaschinen. Die „Rheinmetall“-Schreibmaschinen und die „Rheinmetall“-Rechenmaschinen haben sich in erfreulicher Weise Eingang und Absatz verschafft. Sie bilden beide Erzeugnisse, die anerkannt mit den besten Modellen der in Deutschland auf hoher Stufe stehenden Büromaschinen-Industrie den Vergleich aushalten und, das erweist ihre Beliebtheit, sie in mancher Beziehung auch übertreffen. Tüchtige Fach- und Betriebskräfte sind dauernd am Werk, um die Maschinen hinsichtlich Präzision der Ausführung, ihrem Funktionieren und der Vermehrung ihrer Funktionsmöglichkeiten zu verbessern.

Eine eigene Eisengießerei liefert den Gehäuseguß für die Büromaschinen und sonstige Gußstücke, ein Sondererzeugnis bilden Klavierplatten.

Die Abteilung Metallgießerei und -presserei verarbeitet Messing, Rotguß, Bronze und Leichtmetall und stellt Profilstangenmaterial aus Messing und Leichtmetall in allen Formen her.

Wie die Erzeugung von Schmiedestücken für Automobilteile, sowohl mit Übermaß wie im Gesenk fertig geschlagen, einen Teilfabrikationszweig von Rath bildet, so hat Sömmerda in Zusammenarbeit mit einem in Autofabrikreisen durch von ihm herrührende Spezialitäten bekannten Fachmann auch die Herstellung gewisser Einzel-Fertigfabrikate und Aggregate für die Automobilindustrie aufgenommen. Kardangelenke mit und ohne zugehörige und an ihnen nach bewährter Sonderverbindungsart befestigten rohrförmigen Kardanwellen, auch sogenannte Lenkungen für Kraftfahrzeuge, haben als Rheinmetall-Fabrikat in den letzten Jahren sich guten Eingang bei fast allen Automobilfabriken des Deutschen Reiches und auch solchen des Auslandes verschafft und finden dauernd wachsende Anwendung.

Gewisse eigenartige Neuerungen für das Gebiet des Kraftfahrwesens sind in der Entwicklung begriffen und werden in absehbarer Zeit wohl ihren Weg in die Praxis nehmen.

Nun hat für Rheinmetall das fünfte Jahrzehnt des Bestehens begonnen. Die derzeitige Leitung ist sich bei ihren Bestrebungen für die Weiterentwicklung und für das Gedeihen der ihr anvertrauten Firma und der Werke der Unterstützung und Hilfe einer arbeitsfreudigen Angestelltenchaft und Belegschaft sicher. Wozu Rheinmetall die Vorgänge und die Kämpfe in zum Teil schweren Zeiten der Vergangenheit zwangen, was der Ehrhardt'schen Schöpfung auch bis zur Stunde gelang:

Rheinmetall soll, will und wird auch künftig
„allen Gewalten
zum Troß sich erhalten.“

Druck:
A. Bagel Aktiengesellschaft
Düsseldorf