

Der Ehrendolch der NVA

Allgemeine Beschreibung des Ehrendolches der NVA:

Obwohl sie Ehrendolche genannt wurden, waren sie tatsächlich die Standarddolche oder Präsentationsdolche der DDR-Streitkräfte.

Die ersten Gespräche zur Anfertigung von Ehrendolchen und eines Mustersäbels mit Gravur, in Verbindung mit einer Kostenkalkulation zur Fertigung von ca. 3.000 Stück Ehrendolchen, begannen im Januar 1956. Bereits auf einer Sitzung des Kollegiums der Kasernierten Volkspolizei am 19. Dezember 1955 lag ein Entwurfsmuster eines Paradesäbels vor, der allerdings in dieser Form verworfen wurde. Der Säbel sollte auf der Innenseite ein graviertes und auf der Außenseite ein erhaben angebrachtes Emblem der Deutschen Demokratischen Republik haben. Anfangs wurden in Größenordnungen von 4.000 Stück Säbeln gesprochen. Im März 1956 lag die erste Grobkalkulation vor:

Bei einer geschätzten Anzahl von ca. 50.000 zu fertigenden Ehrendolchen würde der Einzelpreis 55,50 M und für das Dolchgehänge 6,50 M betragen. Bei ca. 50.000 Säbeln rechnete man mit einem Stückpreis von 107,00 M und für das Säbelgehänge wurden nochmals 7,50 M veranschlagt.

Für die Fertigung war eine konkrete Bestandsermittlung notwendig. So wurden im April 1956 im aktiven Dienst 23 Generale der Land- und Luftstreitkräfte, 21.000 Offiziere der Land- und Luftstreitkräfte, 4 Admirale und 2.000 Offiziere der Seestreitkräfte erfasst.

Nach den geführten Ermittlungen ergaben sich für die Offiziere der Land-, Luft- und Seestreitkräfte folgende Stückzahlen an Ehrendolchen:

- Offiziere der Landstreitkräfte 16.000 Stück
- Offiziere der Luftstreitkräfte 2.500 Stück
- Offiziere der Seestreitkräfte 1.600 Stück

Zu diesen Stückzahlen kommen der Bedarf der Generale und Admirale im aktiven Dienst und der Bedarf für Offiziere, Generale und Admirale der Reserve.

In einem Schreiben vom 03.05.1956 an den Chef der Artillerie-Truppen, Generalmajor Kunath, wird für die Produktionsplanung zur Fertigung von 23.000 Stck. Ehrendolchen gesprochen, gleichwohl zum damaligen Zeitpunkt die Preiskalkulation für die Ehrendolche zu hoch war und eine vertretbare Preissenkung, aufgrund der geringen Stückzahlen – 2.000 Dolche waren für 1957 geplant - nicht möglich gewesen ist.

Anfangs waren die Dolche (Herstellermuster durch Solingen) mit Gravur geplant, was 1957 allerdings aus Preisgründen verworfen wurde.

Im Waren- und Materialplan 1956 wurden 210.000 DM für Dolche und Säbel bereitgestellt. Auf Anordnung des Ministers sollte die Einführung der Dolche für die Landstreitkräfte im Jahr 1957 erfolgen.

Die Anschaffung der Ehrendolche sollte aus den Haushaltsmitteln des Ministeriums vorfinanziert und dann durch den persönlichen Erwerb der Offiziere, Generale und Admirale wieder dem Haushalt zurückerstattet werden.

Da im Jahre 1957 die Beschaffungsorgane noch dezentralisiert waren und sich in den entsprechenden Verwaltungen des Ministerium für Nationale Verteidigung befanden, wurde in Fragen der Aufnahme der Produktion von der Verwaltung Bewaffung direkt mit dafür in Frage kommenden Herstellerbetrieben verhandelt.

Vorgesehene Lieferbetriebe waren:

- Ernst Thälmann Werk Suhl / Thüringen
- VEB Döbelner Beschläge und Metallwaren
- HV Leichtmaschinenbau Halle
- VEB Werkzeug und Besteckfabrik Schmalkalden
- VEB Druckguß Heidenau, Osang Dresden= Druckguß Gerber
- Firma Malsch & Ambronn KG Steinbach

Dabei wurde festgestellt, dass sich zum damaligen Zeitpunkt für die Produktion von Ehrendolchen große Schwierigkeiten in der Herstellung, der Materialdecke und der Kapazität abzeichneten.

Die Musterfertigung im Jahre 1957 wurde von folgenden Firmen ausgeführt:

- | | |
|--|--|
| • Dolch und Scheide | Firma Malsch & Ambronn KG
Steinbach, Krs. Bad-Salzungen |
| • Metallteile und Gehänge | VEB Druckguß Heidenau |
| • Litze des Gehänge sowie deren Komplettierung | VEB Stickereien und Effekte
Berlin C2, Inselstr. 9 |

Die Muster für die Lederschlaufe zum Tragen an der Feldbinde und das Muster für Tragegurte wurden zum damaligen Zeitpunkt in eigenen Werkstätten gefertigt. Eine künftige Produktion sollte dann in verschiedenen Industriebetrieben erfolgen.

Gleichzeitig zur geplanten Neufertigung wurden am 10.05.1957 vom Produktionsleiter der Verwaltung I, Gen. Kny, Amt für Technik in Berlin – Niederschöneweide, 100 Stück Säbel aus alten Restbeständen der Wehrmacht (Einheitssäbel) übergeben und im VEB Ernst-Thälmann-Werk Suhl (Jagd Waffenfabrik) umgearbeitet.

In einer Aktennotiz vom 25.05.1957 des Oberstleutnant Hotzky an den Minister für Nationale Verteidigung wird für die Umarbeitung eines Säbels aus Altbeständen ein Kostenanteil von 100,- DM/Stück festgelegt. Aufgrund des vorgelegten Bedarfs wurden im Jahre 1957 nochmals 200 Säbel umgearbeitet. Die entsprechenden Bestätigungsdokumente vom Amt für Technik in Berlin-Niederschöneweide für neueinzuführende Waren und Geräte der NVA lagen vor. Die für die Umarbeitung benötigte Stückzahl war aus Altbeständen ebenfalls vorhanden. Die benötigten materiellen Mittel, ca. 20.000 DM, sollten aus dem Waren- und Materialplan 1957 für Dolche entnommen werden.

Die nach 1945 enteigneten Betriebe C.G. Haenel, Sauer & Sohn, Gebr. Merkel, Greifelt & Co. firmierten zunächst als Einzelbetriebe Werk 1-4 unter dem Namen „VEB MEWA Ernst-Thälmann-Werke“ weiter. Nach dem Zusammenschluss (um 1955) als „VEB Ernst-Thälmann-Werk (VEB ETW)“.

Weitere 200 Stück alter Säbel als Bedarf für die Nationale Volksarmee lagen bereit und sollten im Werk ebenfalls umgearbeitet werden.

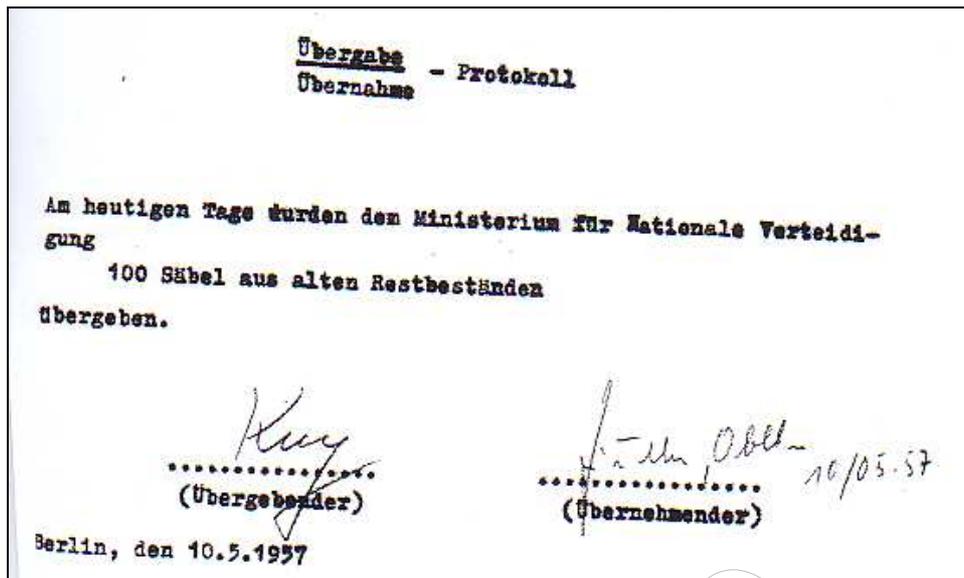


Abb. 103 (F) Dokument zur Übergabe von Altbeständen

Den Autoren liegen Bestätigungsdokumente (Militärarchiv Freiburg) vor:

- für den Dolch für Offiziere der Seestreitkräfte
- für den Säbel für Offiziere mit Tragegurt
(Hersteller: VEB Ernst Thälmann Werk Suhl Suhl/Thüringen Auenstr. 20)
- für den Dolch für Offiziere der Land- Luft- und Seestreitkräfte
(Hersteller Firma Malsch & Ambronn KG Steinbach Kreis Bad Salzungen)

Für alle NVA-Ehrendolche wurden einheitliche Maße festgelegt. Die Klinge ist 252 mm lang, 17 mm breit, die Parierstangenbreite (Gefäß) beträgt 109 mm und die Scheide exakt 291 mm in der Länge.

Die den Autoren vorliegenden Dolche hatten nachfolgende technische Parameter:

Gesamtlänge (mm)	393,1 - 395,6	Soll 396
Klingenlänge (mm)	247,5 - 255,0	Soll 252
Klingenbreite (mm)	16,5 - 17,7	Soll 17
Klingenstärke (mm)	4,3 - 5,0	
Scheidenlänge (mm)	278,0 - 286,0	Soll 291
Grifflänge (mm)	103,2 - 106,5	
Parierstangenbreite (mm)	104,0 - 111,3	Soll 109
Parierstangenstärke (mm)		Soll 8
Gewicht ohne Scheide (g)	253 - 265	
Gewicht der Scheide ohne Gehänge (g)	140 - 161	