

umsomehr, als er sich neben der Herstellung der Rohre auch der selbständigen Konstruktion des Geschützes in allen seinen Teilen zuwandte. Bei der Aufnahme der Geschützfabrikation kam ihm zustatten, daß er schon vorher ungewöhnliche Anstrengungen gemacht hatte, um seine Werkstätten zur Herstellung und Verarbeitung der schwersten gußstählernen Massen einzurichten. In den Schmelzhallen konnten Hunderte von Tiegeln in eine Form zu festem Gefüge zusammengegossen werden, um dann unter dem mächtigen, 1860/61 erbauten Hammer „Fritz“ ausgeschmiedet zu werden. Auch die mechanischen Werkstätten waren entsprechend vermehrt und vergrößert worden. Der neue Fabrikationszweig stellte aber weitere gesteigerte Anforderungen. Die hieraus sich ergebenden Aufgaben löste Krupp mit gewohnter Energie und er brachte das Werk auch auf diesem Gebiete auf die Höhe, die es auf dem Felde der gewerblichen Produktion erreicht hatte. Die Zahl der Kanonenwerkstätten stieg bis zum Anfang der 70er Jahre auf vier, aber auch ein großer Teil der älteren Werkstätten mußte für die Geschütz- und Lafettenfabrikation herangezogen werden. Für die Erprobung und selbständige Weiterentwicklung der Artillerie wurde die Beschaffung von Schießplätzen unentbehrlich. Außer Deutschland, das nach dem französischen Kriege eine vollständige Erneuerung seiner Feldartillerie durchführte und einen vermehrten Bau von Schiffs- und Küstengeschützen einleitete, war es besonders Rußland, dem die Fabrik auf dem Gebiete der Artillerie in jener Zeit viele Bestellungen und Anregungen zu verdanken hatte.

Alfred Krupp hätte seinen gewaltig anwachsenden Aufgaben nicht vollständig gerecht werden können, wenn er sich auf den anfänglichen Rahmen des Unternehmens als einer Fabrik von Gußstahl und Gußstahl-