4 | 61

HARVESTER Welt

Während eine IH-Raupe eine Fuhre Weihnachtsbäume nach Hause fährt, füttern Kinder zwischendurch hungriges Wild.

HARVESTER international

HARVESTER WELT
Werkzeitschrift der INTERNATIONAL HARVESTER COMPANY M. B. H.,
Neuss/Rhein, Industriestraße 39.
Verantwortlich: R. Kräwinkel
Redaktion: B. Bürkl, I. Jünke

EHRE WEM EHRE GEBUEHRT

Am 27. Oktober 1961 fand in der Kantine eine Feier zu Ehren unserer Jubilare statt. Schon einmal in diesem Jahr, am 23. Juni, kamen wir zusammen, um 65 Jubilaren zu ihrem Ehrentag zu gratulieren. Diesmal waren es 56 Angehörige unseres Werkes, die ihr 40- bzw. 25jähriges Arbeitsjubiläum feiern konnten.

Herr Direktor Kamper begrüßte die Jubilare, Arbeitskollegen, Freunde, Vorgesetzte und die Herren von Fabrik und Verwaltung, die sich in der Kantine versammelt hatten. Er sprach den Dank der Firma aus für die langjährige Treue und Pflichterfüllung. Herr Kamper erwähnte auch, daß wir jetzt 1074 Jubilare haben, von denen 479 heute noch arbeiten und daß gerade diese Leute ein Teil der IH sind, sogar der wichtigste Teil der Firma überhaupt. Weiterhin sprach Herr Kamper von unserer Gemeinschaft und meinte, Gemeinschaft müsse sich im Alltag bewähren, da sie sonst wertlos sei. Herzlicher Beifall dankte Herrn Kamper für seine netten und freundlichen Worte.

Im Namen der Belegschaft und des Betriebsrates überbrachte Herr Hagen die Glückwünsche für die Jubilare. Er führte unter anderem aus, daß vor noch nicht allzulanger Zeit ältere Arbeitskräfte nicht mehr gefragt waren, während wir heute stolz und glücklich sein können, so einen bewährten Stamm von treuen Mitarbeitern zu besitzen. Ein Jubilar, Herr Sittel, brachte in einem Gedicht, das großen Anklang fand, den Dank der Jubilare zum Ausdruck. Umrahmt wurde die Feier durch den Gesang unseres Werkschores, der mehrere Lieder zum besten gab und dafür großen Beifall einheimste.

Die wirklich schöne Feier nahm ihren Ausklang, nachdem die Jubilare einen Geldbetrag und die IH-Ehrennadel in Empfang genommen hatten und mit Werkswagen zu ihren Familien zurückgebracht wurden.

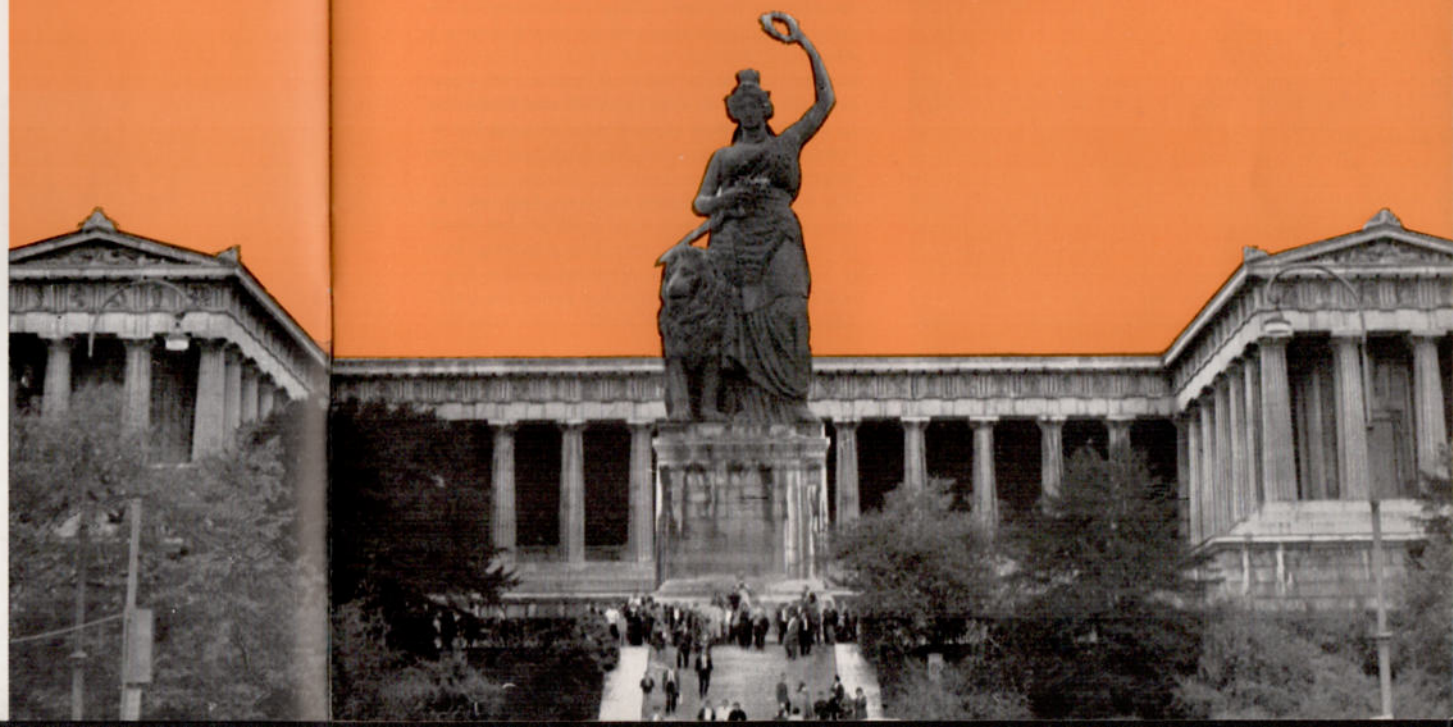
Haben Sie eigentlich HUMOR

Sie sollten sich diese Frage einmal ernsthaft stellen,
und Sie werden merken, die Antwort darauf ist gar nicht sehr einfach,
wenn Sie wirklich ehrlich mit sich selbst sein wollen. Denn nicht
alle diejenigen, die über einen schmutzigen Witz lachen,
haben Humor. Um herauszufinden, ob wir uns zu den humorvollen
Menschen zählen dürfen, müßten wir uns geraume Zeit kritisch
beobachten. In unserem Verhalten und Handeln, Stimmungen,
Launen und Gedanken während unseres üblichen Tagesablaufes
müßten wir nach dem echten Humor suchen.
Humor ist Gemütssache, er ist Angelegenheit unseres Herzens.
Klarheit und Einfachheit im Denken, eine überlegene Heiterkeit
und eine praktische, gesunde Vernunft sind seine Merkmale.
Er setzt menschliche Weite und Weisheit voraus und gibt
die Fähigkeit, dem Leben und ernsten Dingen immer eine
heitere Seite abzugewinnen. Humor ist ein Lachen unter Tränen.
Nur sehr wenige haben die Bedeutung des Humors je in ihrem
ganzen Ausmaß erkannt. Aber wie sehr er uns helfen kann,
Schweres zu überwinden und mit jeder Situation in unserem
Leben, in der wir oft gern „den Kopf in den Sand stecken"
möchten, fertig zu werden, wissen diejenigen, die es
an sich selbst erfahren durften.
Humor reagiert jeden Ärger ab, er entspannt das erregte Gemüt.
Der Mensch gewinnt Abstand, er wird innerlich frei,
überlegen über die Welt und über sich selbst.
Ein humorvoller Mensch ist allen anderen, mögen sie auch
intelligenter sein, mehr Geld und mehr Macht besitzen,
innerlich überlegen. Er hat die Möglichkeit, die Unvollkommenheit
und Unzulänglichkeit der Welt ohne Scheu ins Auge zu fassen,
denn immer und überall wird im Humor ein lächelndes Ja
zur Umwelt gesprochen, wie sie auch sei.
Viele verwechseln Humor mit Witz oder halten das eine für
das andere. Humor und Witz sind nicht dasselbe:
der Witz kann ohne Humor sein, der Humor ohne Witz sein.
Beide sind voneinander grundlegend verschieden.
Der Witz hat seinen Ursprung im Geist, im Bewußtsein,
der Humor wurzelt in tiefem menschlichen Verstehen.
Ein Mensch mit Humor ist bereit, über sich selbst zu lachen,
wer das nicht kann oder lernt, ist übel dran.
Wer sich immer ernst nimmt, nimmt sich immer zu ernst,
er macht sich und der Welt das Leben schwer;
ihm fehlt die einzig mögliche Waffe der düsteren Seite des Lebens
zu widerstehen — der Humor.

Irene Jünke

MÜNCHEN

Der große Schwedenkönig Gustav Adolf sagte im Jahre 1632, nachdem er München erobert hatte, es sei schade, diese Stadt nicht auf Walzen nach Schweden bringen zu können. So sehr gefiel ihm München. Wer heute nach München kommt und Zeit hat, sich diese Stadt und ihre Einwohner in Ruhe anzusehen, den wird es immer wieder nach München ziehen. Das Wesen und die Schönheit der Stadt, ihre Umgebung, die natürliche, ungezwungene Art der Leute, die Pflege der Tradition, die Bereitschaft, Neues zu empfangen und mit Altem zu verbinden, verleiht dieser Stadt das einmalige Gepräge, das sie vor jeder anderen Großstadt Deutschlands hervorhebt.



Betrachten wir München als Kunststadt. Durch die Kunstliebe der Bayernkönige entstanden Bauwerke von hervorragender Schönheit: das Rathaus, dessen ältester Teil an der Ostseite des Marienplatzes uns auf das Jahr 1470 zurückführt, hat seinen Schöpfer in Jörg Ganghofer, dem großen Meister der Frauenkirche, während der malerische Rathausturm und das altertümlich romantische „Kleine alte Rathaus" den Bomben des letzten Krieges zum Opfer fiel, blieb der große Ratssaal, auch Ball- oder Tanzsaal genannt, der als der vollendetste gotische Saal Deutschlands gilt, der Kunst erhalten. Die Frauenkirche, ein Denkmal der Macht und Bedeutung des Münchner Bürgertums, vom obengenannten Meister Ganghofer erbaut, ist noch heute, nach fast 500 Jahren, von grandioser Wirkung und stellt mit ihren achteckigen Türmen, gekrönt von den kupfernen Kuppelhauben, das Wahrzeichen Münchens dar. Die Theatinerkirche, das Nymphenburger Schloß und viele Bauwerke mehr ließen sich hier aufführen, um das Bild von München als Kunststadt zu vervollkommnen.

München wurde zur Stadt der Künstler. Maler (Spitzweg), Musiker (Rich. Wagner), um nur einige zu nennen, hatten in München ihre Heimat. Es entstanden Stätten zur Pflege und Sammlung der Kunst. So hat München heute eine der ersten Bibliotheken der Welt; zahlreiche Museen (Deutsches Museum), Kunstsammlungen von einmaligem Wert, Theater- Kunstausstellungen begeistern alljährlich tausende von Besuchern und ziehen immer wieder neue Menschen in ihren Bann.

Das charakteristische Gesicht Münchens wird geprägt durch alle Stilepochen. Es gibt kaum eine Stilrichtung, die in München nicht vertreten wäre. Es zeugt von der Rührigkeit des Geistes und dem Schaffensdrang seiner Bürger.

Was den Münchner Bürger anbelangt, kann man mit ihm gut zurechtkommen. Er ist gemütlich, hat Humor, ist etwas zurückhaltend, aber doch gesprächig, wenn er Vertrauen gefaßt hat, sagt ziemlich offen, was er denkt, was ihm zu Unrecht den Schein des Unhöflichen gibt, kann saugrob werden, wenn seine Gutmütigkeit zu sehr in Anspruch genommen wird und liebt ein Maß Bier.

Was letzteres betrifft, wird ihm aber auch allerhand geboten. Mit den vielen Brauereien, den Starkbierzeiten und dem Oktoberfest (in diesem Jahr wurden über 3 300 000 Liter Bier getrunken und 70 000 Maßkrüge geklaut) hat er aber auch zu viel Gelegenheit, seinen Durst zu löschen. Das Sprichwort „Ein Bayer ohne Bier ist ein gefährlich Tier" mag wohl etwas übertrieben sein, aber ein bißchen Wahrheit dürfte schon daran sein. Eine ausländische Zeitung schrieb einmal: „Die Bayern (Münchner) sind ein derbes, aber gutmütiges Volk, sie ließen eher Holz auf sich spalten, als daß sie zu einem Aufstand zu bringen wären, aber man nehme ihnen ihr Bier und sie werden wilder revolutionieren als irgendein anderes Volk."

Bier gehört nun einmal zu München, aber was sich 1888 am Nockherberg, der Bierburg Münchens zugetragen hat, dürfte doch etwas aus dem Rahmen fallen. In der berühmten „Salvatorschlacht" kam es zu einer derart großen Rauferei, daß selbst die Polizei machtlos war. Bierkrüge sausten durch die Gegend, mit Stuhlbeinen und Stöcken gingen sie aufeinander los. Erst als eine Schwadron schwerer Reiter mit gezückten Säbeln in den Saal brauste, konnte die Ruhe wieder hergestellt werden. Anlaß zu der Rauferei war nicht vorhanden.

Im allgemeinen sind aber diese Feste, bei denen sich der Münchner den Staub aus der Kehle gurgelt, sehr gemütlich. Da gibt es eine anständige Blasmusik und eine gute Brotzeit, wie Schweinshachsen, Schlachtplatten, Sulz, und in diesem Zustand ist der Münchner mit sich und der Welt zufrieden.

„Wohlan, so mach dich auf die Füße
und trag die allerschönsten Grüße
nach München, der berühmten Stadt,
die mir so gut gefallen hat,
daß ich in längst vergangnen Tagen
bis heute noch mit Wohlbehagen
und sicher bis zum Lebensschluß
getreu an sie gedenken muß."

Wilhelm Busch

Wie entsteht Bier?

In der Mälzerei wird Gerste zum Keimen gebracht. Hierbei entsteht ein Ferment, das die Stärke des Getreidekorns in zuckerähnlichen Stoff verwandelt, es bildet sich Malz. Das Malz kommt in die Schrotmühle, wird zerkleinert und in Bottichen mit Wasser vermengt, wobei es sich auflöst und abläuft. Was zurückbleibt wird als Viehfutter verwendet. Das flüssige Malz kommt nun in die Brau-

pfanne, wird dort mit Hopfen vermischt und gekocht. Unter Zusatz von Hefe wird das Ganze in Gärbottiche abgefüllt, und nun beginnt die Gärung. Nach zehn Tagen etwa ist der Gärprozeß abgeschlossen und das Bier wird zum Ausgären in großen Fässern zum Lagern untergebracht, wo es einige Monate liegen bleibt, um dann trinkfertig zu sein.

Unsere Filiale München

Um unsere in den Werken Neuss und Heidelberg hergestellten Erzeugnisse zum Händler zu bringen und an den Landwirt zu verkaufen, verfügt die IH in der Bundesrepublik über drei Verkaufsfilialen:

Hamburg, München, Neuss.

Über die Filiale München wollen wir heute berichten.

Das Verkaufsgebiet der Filiale München erstreckt sich über ganz Süddeutschland, also über die Länder Bayern und Baden-Württemberg.

Der stürmischen Entwicklung in der Zeit nach 1948 auf dem Gebiet der Mechanisierung und Motorisierung der Landwirtschaft waren die alten Räume der Filiale, von denen aus beinahe 50 Jahre der Verkauf gesteuert worden ist, nicht mehr gewachsen, so daß man im Jahre 1959 eine Umsiedlung vornehmen mußte. Nicht weit vom bisherigen Sitz der Filiale wurden neue Räume gefunden.

Im Westen Münchens, in der Landsberger Straße 20, sind die Büros der Filialleitung, der Schlepper- und Maschinenverkaufsabteilung, der Buchhaltung und der Werbeabteilung untergebracht. Etwas weiter stadtauswärts, ebenfalls in der Landsberger Straße 171, befinden sich neben modernen Ausstellungs- und Lagerräumen die Ersatzteil- und Kundendienstabteilungen sowie der Schlepper-, Maschinen- und Ersatzteilversand.

Zur Bewältigung der mannigfaltigen Aufgaben sind im Filialbetrieb München etwa 100 Personen beschäftigt.

Der Schwerpunkt des Verkaufs liegt bei den Bezirksleitern. Die jeweiligen Bezirke sind in ihrer Größe dem umfangreichen Verkaufsprogramm der IH angepaßt. Der Bezirksleiter ist als Repräsentant der IH innerhalb seines Bezirkes voll verantwortlich für die ordnungsgemäße Abwicklung aller geschäftlichen Belange. Er soll in erster Linie Verkäufer sein, und sein Hauptaugenmerk ist selbstverständlich auf die Erzielung des höchstmöglichen Marktanteils gerichtet. In dieser Tätigkeit wird er weitgehendst im Rahmen des Möglichen von der Filialdirektion unterstützt, die es sich sehr angelegen sein läßt, die Verbindungen unserer Händler mit der IH intensiv durch persönliche Besuche zu pflegen. Man hat dadurch ständig die Hand am Puls des geschäftlichen Lebens, und es wird durch die Kenntnisse der Probleme aus eigener Sicht vermieden, daß es zu wirklichkeitsfernen Schreibtischentscheidungen kommt. Weitere Unterstützung erfährt die Arbeit des Bezirksleiters durch die Maßnahmen der Verkaufsförderung. Dazu gehören erfolgsträchtigster Einsatz der vorhandenen Werbemittel, Planung und Durchführung von Vorführungen, Ausstellungen, Kundentreffen usw.

Die Bearbeitung der von den Bezirksleitern hereingeholten Aufträge bzw. der von den Händlern direkt eingegangenen Bestellungen wird von den zuständigen Verkaufsabteilungen für Schlepper, für Maschinen oder Ersatzteile vorgenommen. Diesen Abteilungen obliegt auch die Erledigung des Schriftverkehrs zwischen IH und Händler einerseits und zwischen IH-Filiale und Verwaltung Neuss andrerseits.

Die von den Werken Neuss und Heidelberg produzierten Schlepper und Maschinen werden, wenn nicht direkte Verladungen ab Werk an unsere Händler erfolgen, auf acht Auslieferungsläger verteilt, um unsere Kunden möglichst frachtgünstigst und schnell bedienen zu können. Auslieferungsläger werden unterhalten in Stuttgart, Heidelberg, Heilbronn, Bamberg, Straubing, Eitensheim, München und Ulm.

Die Versorgung dieser Läger sowie die Abdisponierung von auf Lager befindlichen Maschinen und Schleppern einschließlich Zubehör wird verantwortlich von der jeweiligen Verkaufsabteilung in der Filiale gesteuert.

Der Versand von Ersatzteilen wird vom Lager München vorgenommen, wozu ein gut sortiertes und umfangreiches Ersatzteillager eingerichtet ist. Die Ersatzteilabteilung ist bestrebt, sämtliche an einem Tag eingehenden Bestellungen noch am gleichen Tage zu erledigen. Um während der Getreideernte bestellte Mähdrescherteile schnellstens liefern zu können, leisten die Mitarbeiter der Ersatzteilabteilung in der Mähdreschereinsatzzeit an Samstagen und Sonntagen Bereitschaftsdienst.

Eng zusammen mit der Ersatzteilabteilung arbeitet die Kundendienstabteilung, der für den Außendienst eine Anzahl Monteure zur Verfügung steht. Die Anforderungen, die der Alltag an einen Reisemonteur stellt, sind sehr hoch, und verlangen überdurchschnittliche Fachkenntnisse.

Neben den Verkaufsabteilungen besteht eine Abteilung Buchhaltung und Inkasso. Hier wacht man darüber, daß die vereinbarten Zahlungstermine von den Kunden eingehalten werden. Um unsere Händler über ihre Verpflichtungen uns gegenüber zu unterrichten, wird von der Buchhaltung zu Anfang jeden Monats ein vollständiger Kontoauszug an unsere Kunden zum Versand gebracht.

Es wurde versucht, in groben Umrissen das Bild in einer Verkaufsfiliale zu zeigen. Wieviel Kleinarbeit im einzelnen von jedem Filialangehörigen im Interesse des Ganzen geleistet wird, um gute Verkaufsergebnisse zu erzielen und errungene Marktdispositionen zu halten oder zu verbessern, kann dieser Kurzbericht nicht aufzeigen. Dies soll auch nur erwähnt und ab und zu daran gedacht werden.

Herr Wanka ist 1. Direktor der Filiale München. In dieser Eigenschaft ist er für alle Belange des Verkaufs, Kundendienst usw. im süddeutschen Raum verantwortlich.

Tatkräftig unterstützt wird Herr Wanka bei seiner verantwortlichen Aufgabe durch den 2. Direktor der Filiale München, Herrn Zoeltsch.

1

2

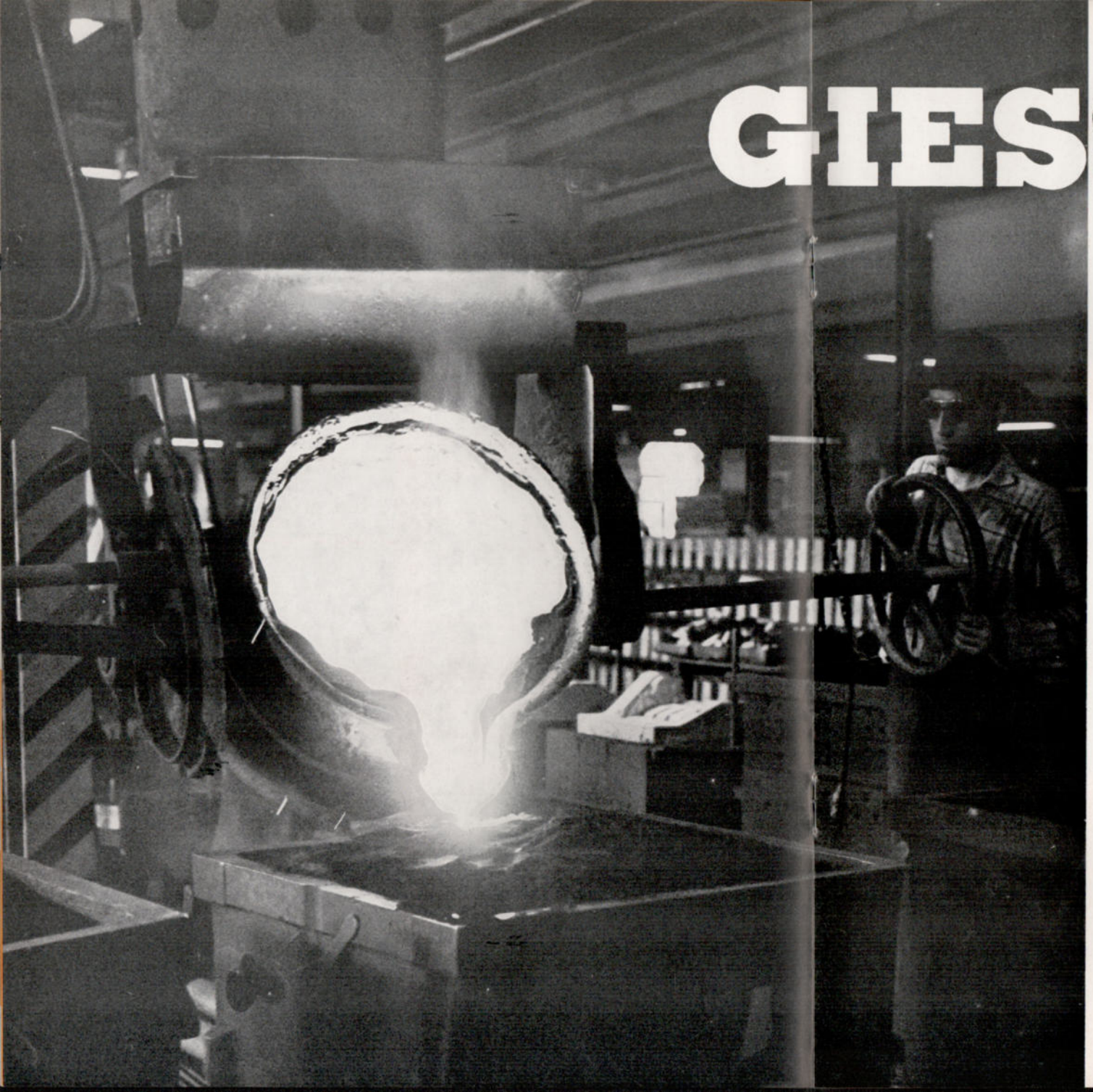
3

4

5

6

1 Ausstellungsraum
2 Ersatzteilabteilung
3 Kundendienstabteilung
4 Buchhaltung
5 Maschinenabteilung
6 Schlepperabteilung



GIESSEREI

Wir Werkleute all
tragen
unter dem blauen Tuch
wie ihr eine Seele,
die weint und jubelt
unter Segen und Fluch.

Und neben dem lauten Leben
ein Mensch sein
mit allen Gefühlen,
in Liebe und Frühling,
in Armut und Not.
Erde und Himmel wühlen.

Heinrich Lersch

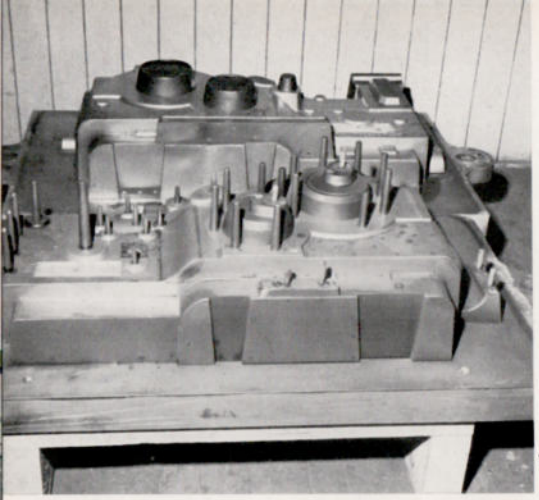
Wenn man bedenkt, daß die Fertigprodukte der International Harvester aus 50% Graugußteilen bestehen, ist es interessant, den Herstellungsweg vom Rohmaterial zum fertigen Rohgußstück in der Gießerei kennenzulernen.

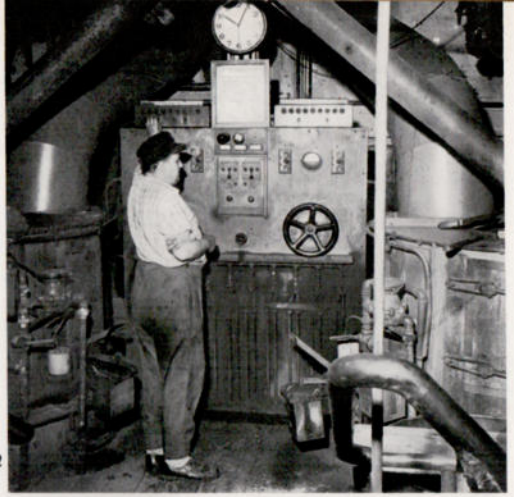
Die Gießerei unseres Werkes liefert den gesamten Grauguß für unsere Produkte. Sie arbeitet nach modernen Gesichtspunkten und neuesten Erkenntnissen, so daß die Qualität der Gußerzeugnisse höchsten Anforderungen gerecht wird.

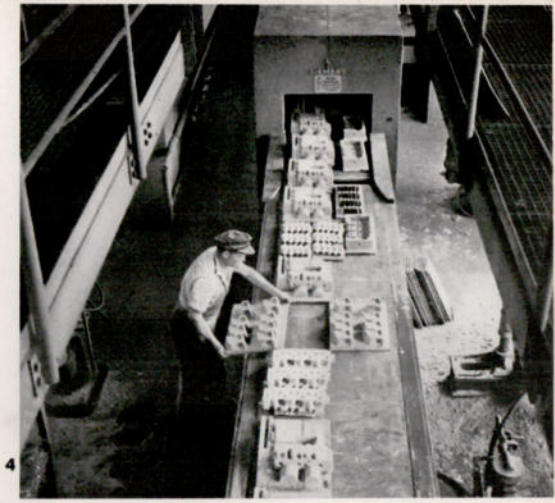
Die Hauptabteilungen der Gießerei sind die Formerei und die Putzerei. Modellabteilung, Formsandaufbereitung, Kernmacherei und Schmelzbetrieb leisten vorbereitende Arbeiten für die Formerei.

a) **Modellabteilung**

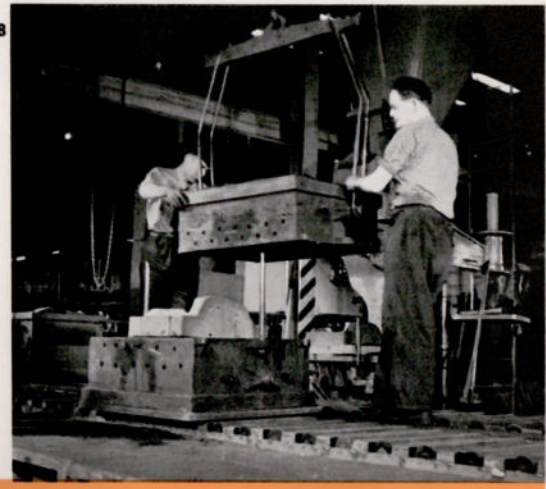
Zur Herstellung eines Gußstückes benötigt man eine Modellplatte, die entweder aus Holz, Metall oder Kunststoff besteht. Sie ist das Herzstück jeder Form, nach ihr bilden sich die Konturen der Konstruktionszeichnung entsprechend in den Formsand ab. Die Herstellung der Modelle in der Modellabteilung wird zum größten Teil von Hand durchgeführt.







MODELL-U.KERNMACHEREI-SANDAUFBEREITUNG-FORMEREI



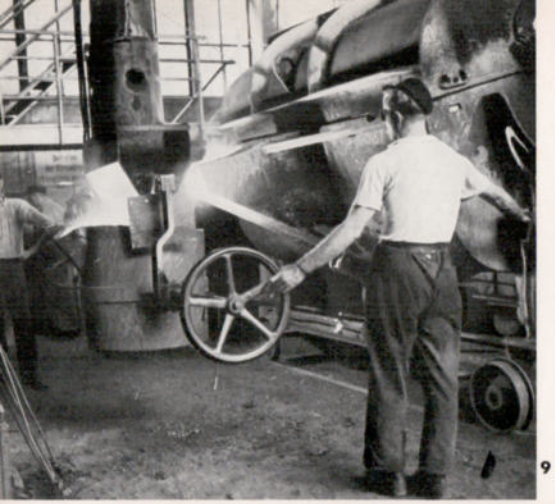
b) **Sandaufbereitung**
Formsand mit ganz bestimmten Eigenschaften gehört zur Herstellung eines Gußstückes. Er muß aus verschiedenen natürlichen Bestandteilen aufgebaut sein. Der Grundstoff ist reiner Quarzsand, der mit Wasser und Bindemittel nach genauer Vorschrift in vollautomatischen Apparaten gemischt wird. Der fertig aufbereitete Formsand läuft über Bänder zur Formmaschine bzw. Slingerbahn, dort wird er bis zum Gebrauch in Vorratsbunkern gelagert.

c) **Kernmacherei**
In den Hohlraum zwischen Unter- und Oberkasten wird ein Kern gelegt, durch den Hohlräume und Bohrungen des Gußstückes ausgespart werden. Für die Kernfertigung wird in der Modellabteilung ein Kernkasten hergestellt, er erfüllt hierbei dieselbe Funktion wie die Modellplatte mit Formkasten beim Formen. Der Kernsand wird genau wie der Formsand speziell aufbereitet, er wird aus getrocknetem Quarzsand mit bestimmter Körnung, Bindemittel und Wasser gemischt.
Nach Verdichten des Kernsandes wird der noch weiche Kern in einem Ofen gehärtet. Die Festigkeit nach diesem Trocknen ist außerordentlich groß, so daß mit dem Kern robust hantiert werden kann. Anschließend erhält er einen feuerfesten Überzug, der ihn von dem Verbrennen schützen soll, wenn das flüssige Eisen ihn umschließt.
Teilkerne, die zu einem Großkern gehören, werden zur Montage vorbereitet und montiert. Alle Kerne, die wichtige Funktionen zu erfüllen haben, werden auf einer Kernschleifmaschine plangeschliffen.

Die soweit vorbereiteten Kerne werden in die untere Formhälfte eingelegt; über den noch überstehenden Kern wird der Oberkasten gestülpt. Die Form ist gußfertig.

d) **Formerei**
Jedes Gußstück wird in einer jeweils dafür hergestellten Form gegossen. Eine gußfertige Form besteht aus dem Unter- und dem Oberkasten. Zu den beiden Kasten gehört je eine Modellplatte. In der Formerei wird auf die Modellplatte ein Formkasten gesetzt, in den der Formsand maschinell gepreßt, gerüttelt oder geschleudert (Slingerbahn) wird. Er verdichtet sich zu einer festen Form, in der die Konturen der Modellplatte eingepreßt sind. In den Oberkasten wird gleichzeitig das Eingußsystem eingearbeitet. Dazu gehört der Eingußtrichter, in den das flüssige Eisen gegossen wird und der Steiger, in dem das Eisen hoch-

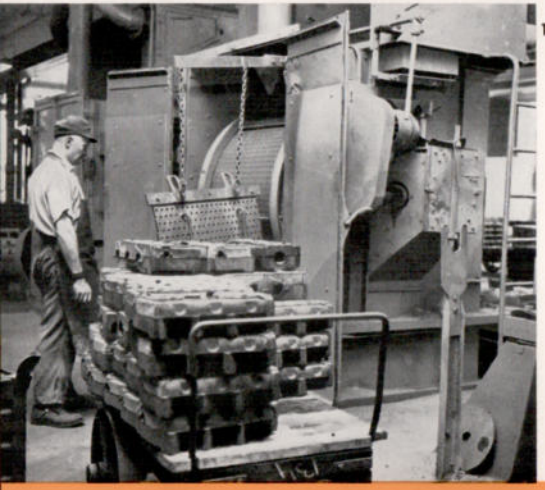
1) Modelleinrichtung Getriebekasten
2) Kontrollstand der Sandaufbereitung
3) Zylinderkopfkernmontage
4) Kernfertigung
5) Kurbelgehäuse-Kernmontage
6) Oberflächenbehandlung der Kerne
7) Teilansicht der Kleinteilformerei
8) Großstückformerei
9) Eisenentnahme aus dem Sammelherd
10) Ausrütteln der Formstücke
11) Putzen der Zylinderköpfe
12) Teilansicht der Putzerei



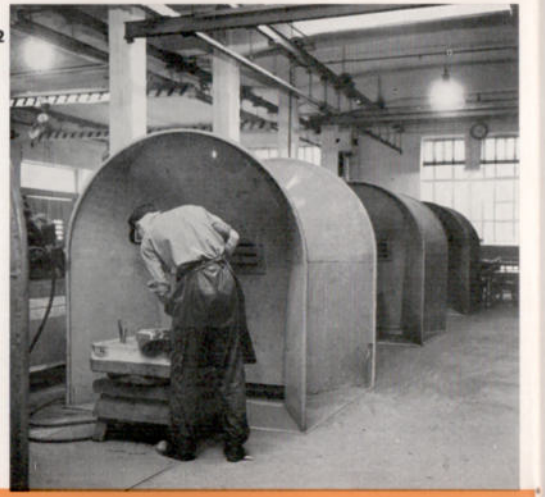
9

10

SCHMELZBETRIEB-PUTZEREI



11



12

steigt, um einen Druck auf das flüssige Eisen in der Form auszuüben, damit ein dichtes Gußstück zustande kommt.

e) **Schmelzbetrieb**

Auch das Eisen für die Form muß vorbereitet werden. Je nach den gewünschten Eigenschaften wird es gattiert, d. h. nach vorgegebenem Gewicht zusammengestellt: Verschiedenste Roheisensorten mit besonderen chemischen Zusammensetzungen und von den Hochöfen eigens für die Gießerei gefertigt, dazu Maschinenschrott, eigener Schrott und Stahl, zu einem gewissen Prozentsatz Koks, der das Schmelzen erst in Gang bringt, und Kalksteine.

Der Kalkstein hat die Aufgabe, alle für das Gußeisen schädlichen Bestandteile der Gattierung zu binden, er wird dann als Schlacke abgesondert.

Das Eisen, von der Schlacke getrennt, läuft durch den Vorherd in die einzelnen Gießpfannen, aus denen die Formen abgegossen werden. Die abgegossenen Formen werden nach einer gewissen Kühlzeit auf automatisch arbeitende Rüttler ausgeleert und in die Putzerei weitergeleitet.

f) **Putzerei**

In der Putzerei wird das Gußstück geputzt. Das Gußstück läuft zunächst über Band zur Ausschlagstelle, wo es von Kernen befreit wird. Anschließend wird es in einer Sandstrahlanlage oder in Putztrommeln von Sand gereinigt, danach gemeißelt und geschliffen und einer genauen Gußkontrolle unterzogen. Gußteile — wie Zylinderköpfe, Motorblöcke und Hydraulikgehäuse — werden zusätzlich unter hohem Druck unter Wasser auf Dichtigkeit geprüft. In einem Monat werden 1,5 Millionen Kilo flüssiges Eisen gegossen.

I. Jünke

Freisprechung frischgebackener

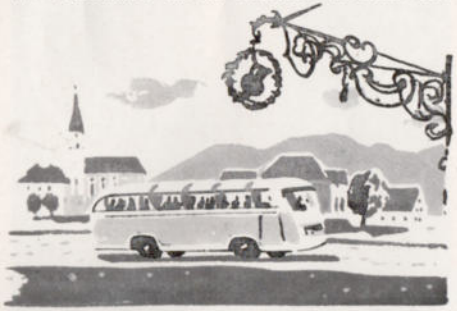
GESELLEN

In einer kleinen, würdigen Feierstunde wurden am 19. 10. 1961 15 Facharbeiter freigesprochen. In seiner Ansprache dankte Herr Direktor P. Kamper den jungen Facharbeitern für ihre während der Lehrzeit gezeigten guten Leistungen, die sich in den guten Prüfungsergebnissen niederschlugen. Alle 15 Prüflinge hatten bestanden. Im theoretischen lag die Durchschnittsquote bei 2,1, im praktischen sogar bei 1,5. Herr Direktor P. Kamper wies aber auch darauf hin, daß mit dem Ende der Lehrzeit die Ausbildung noch nicht beendet sei. In der Hand jedes jungen Gesellen liege es jetzt, auf diesem soliden Fundament weiter zu bauen. Zum Schluß dankte er allen, die an der Ausbildung der Lehrlinge mitgewirkt hatten. Der Bogen umspannte die Abteilungsleiter, Meister, Vorarbeiter, den Ausbildungsleiter und nicht zuletzt die Altgesellen, die, jeder an seiner Stelle, ihre große Erfahrung und ihr Können an den Nachwuchs weitergegeben haben. Mit den besten Wünschen für ihre Zukunft übergab er anschließend den jungen Facharbeitern die Lehrzeugnisse sowie ein wertvolles Geschenk und eine ansehnliche Geldprämie.

Den Worten des Dankes und der Gratulation schloß sich der 1. Betriebsratsvorsitzende Herr H. Hagen an. Ein Vertreter der Prüflinge ließ es sich nicht nehmen, der Direktion und allen Ausbildern für ihre verständnisvolle Ausbildung zu danken und die Bitte anzuschließen, auch weiterhin für ihre Sorgen ein offenes Ohr zu haben. Nach Abschluß der Feierstunde nahmen die anwesenden Mitglieder der Direktion die Gelegenheit wahr, die ausgestellten Prüfstücke zu begutachten und sich erklären zu lassen.

Den inoffiziellen Abschluß der Lehrzeit bildet die schon zur Tradition gewordene Tagesfahrt, die noch einmal Ausbilder und Prüflinge zu frohem Zusammensein vereint. Von dieser Fahrt gibt uns ein junger Teilnehmer folgenden Bericht.

Am Samstag, dem 28. Oktober, machten die Lehrlinge, die jetzt im Herbst ihre Gesellenprüfung gemacht haben, eine Fahrt ins Lahntal. Unter Führung des Ausbildungsleiters Herrn W. Kisters starteten wir um 7.30 Uhr mit dem Omnibus ab Bahnhof Neuß. Mit von der Partie waren die praktischen Ausbilder Herr Specht, Herr Altmann und Herr Hellebrand. Auch nahm an der Fahrt der 2. Vorsitzende des Betriebrates Herr Clemens, teil. Bei wunderschönem Herbstwetter und in guter Stimmung ging die Fahrt über die Autobahn bis Montabaur. Dort schwenkten wir ab ins Gelbachtal, wo in einem Lokal Frühstückspause gemacht wurde. Golden leuchteten die Hänge des Gelbachtales, das uns schließlich zur Lahn nach



Obernhof führte. Die anderthalbstündige Pause bis zum Mittagessen nutzten wir aus zu einer Besichtigung des Klosters Arnstein und zu einer Kraxelei auf die Hänge, von wo aus man einen herrlichen Blick in das Lahntal hatte. Nach dem Mittagessen gings weiter nach Nassau, wo Herr Kisters in einem Lokal eine Kegelbahn festgemacht hatte. Obwohl — oder vielleicht gerade weil — ein großer Teil von uns Anfänger waren, schlugen die Wellen der Begeisterung bei den ausgetragenen Partien sehr hoch. Allen hat es viel Freude gemacht. Bei anbrechender Dunkelheit ging dann die Fahrt weiter durch das herbstlich schöne Land über Bad Ems, Niederlahnstein, Ehrenbreitstein den Rhein entlang bis Unkel. Hier wurde die letzte Rast gemacht. Wer Lust hatte, konnte sogar das Tanzbein schwingen. Viel zu schnell verging die Zeit. In fröhlicher Stimmung fuhren wir weiter den Rhein abwärts über Bonn, Köln nach Neuß. Alle waren wohl der selben Meinung, einen wunderschönen Tag erlebt zu haben.

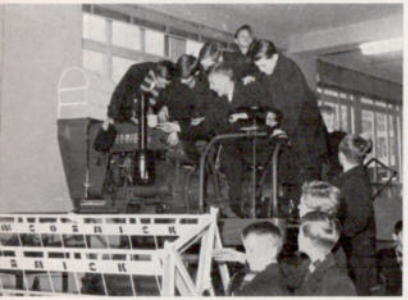
In den Topf geguckt

Tag für Tag an die tausend Mahlzeiten zu servieren ist im allgemeinen ein Privileg größerer Gaststätten und Restaurants. Hört man aber von dem zu zahlenden Preis, nämlich nur DM 1,—, so wird man unwillkürlich an eine Werkskantine denken. Der Chef unserer Werksküche, Herr Wolff, der sich bereits seit 15½ Jahren um das leibliche Wohl der Werksangehörigen kümmert, bewältigt mit seinen 25 Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen täglich den Anfall von 950 Mahlzeiten, die fast immer aus zwei, wenn nicht aus drei Gängen bestehen. Wohl kaum einer von uns hat sich einmal vor Augen gehalten, daß in nur einem Monat in unserer Küche 2300 kg Fleisch, 400 kg Fisch, ca. 5 000 Eier, 250 Ztr. Kartoffeln, 50 Ztr. Gemüse, 1000 kg Konserven, ca. 5 Ztr. Schweineschmalz, 100 l Öl, 120 kg Margarine und 30 kg Senf verarbeitet werden müssen. Dazu kommen in einem Monat noch 5 000 Kaffee und 2 000 Stück Kuchen.

Abgesehen von den Werksangehörigen werden in einem Jahr noch 10 000 bis 15 000 Besucher bekö-stigt, denen in der Regel ein Frühstück und ein Mittagessen serviert wird. Da innerhalb von zwei Schichten gegessen wird, ist es fast selbstverständlich, daß die Küche aufs modernste eingerichtet ist, um eine schnelle Essensausgabe zu gewährleisten. So finden wir in der Küche 4 Kippbratpfannen vor, wovon in jeder 40 Fleisch- oder Fischportionen gebraten werden können, diverse Kessel und Töpfe, der größte von ihnen mit einem Fassungsvermögen von 1200 l. Für den Metzger stehen ein Wolf, ein Kutter und eine Aufschnittmaschine bereit. An den drei verschiedenen Essensausgabestellen befindet sich je eine Spülmaschine. Der „Magenfahrplan" wird von einem Direktionsmitglied, dem Werksarzt und natürlich dem Koch einen Monat im voraus aufgestellt. Aber selbst bei bester Organisation und Vorausplanung können sich Änderungen ergeben, die aber hauptsächlich durch Marktlage und Witterung bestimmt werden.

Wenn wir überlegen, was wir in einer Gastwirtschaft für 1,— DM an Quantität und Qualität bekommen, dann können wir unserer Küche nur ein herzliches „danke schön" sagen.

Diese Frage gilt den Flaschen,
die Coca-Cola, Florida, Fanta usw. enthalten.
Denn nicht weniger als 13 998 Flaschen
sind seit September 1960 bis August 1961 verschwunden.
2 599,— DM und 60 Pfennige kostete uns der Spaß.
Das ist viel Geld
und mußte von unserer Sozialabteilung ersetzt werden.
Nun hat aber gerade diese Abteilung die Aufgabe,
den in Not geratenen Kollegen zu helfen
und hätte dieses Geld bitter nötig.
Darum ergeht an alle Kollegen die Bitte,
stellt die leeren Flaschen in die dafür bereitgestellten Kästen.
Es ist nämlich unser aller Geld, das hier verloren geht,
und außerdem bieten herumstehende leere Flaschen
keinen schönen Anblick,
ganz abgesehen von der Unfallgefahr,
die hierdurch entstehen kann.



Berühmte Gäste in unserem Werk

Farbenfrohe Plakate kündigten vor einigen Wochen ein seltenes Gastspiel in der neuen Neußer Stadthalle an. Die „Wiener Sängerknaben" waren zu Gast. Einem großen Neußer Gesangverein, dem auch viele Kollegen aus unserem Werk angehören, war es gelungen, die weltbekannten Sänger in die Stadt zwischen Kohle und Korn zu bringen. Schon in kurzer Zeit war das Konzert ausverkauft. Ihr Auftritt in der neuen Stadthalle wurde zu einem vollen Erfolg.

Am nächsten Tag besuchten Sie unser Werk. In unserem Ausstellungsraum ging es an diesem Vormittag recht lebhaft zu. Jeder Junge wollte wenigstens einmal auf einem McCormick-Schlepper oder gar Mähdrescher gesessen haben. Ihr musikalischer Leiter, Herr Kapellmeister Hermann Furthmoser, freute sich über die strahlenden Augen seiner quicklebendigen Schützlinge und konnte sie nur schwer zu einem Werksrundgang bewegen. Erst als man ihnen jeden Griff erklärt und sie etwas über die Entwicklung unseres Werkes gehört hatten, begann die Werksbesichtigung. Sehr beeindruckt von den freundlichen Menschen und gewaltigen Maschinen in unserem Werk, bedankten sie sich beim Küchenchef und bei der Direktion mit einigen herrlichen Gesängen für die nette Gastfreundschaft. Die zum Abschied überreichten kleinen Spielzeugschlepper werden die „Wiener Sängerknaben" wohl noch oft an die in unserem Werk verbrachten Stunden erinnern.

WI-SA

Die alte Kaffeemühle

Machen Sie bitte Platz! Sagte die neue Kaffeemühle zu der alten Kaffeemühle. Und lassen Sie sich hier nicht mehr blicken! Jetzt mahle ich!

Der alten Kaffeemühle gab es einen Stich ins handgeschmiedete Herz. Sie sah die Neue an. Die Neue war sehr schön, matter Elfenbeinglanz, elegante Figur, eine modische Dame, ein Luxusgeschöpf. Aber eine Handkurbel hatte sie nicht.

Verzeihen Sie, sagte die Alte, wie können Sie denn mahlen, wenn Sie keine Handkurbel haben?

Die Neue lachte auf: Köstlich, Handkurbel, wie weit sind Sie denn noch hinter dem Mond? Es wird nicht mehr gekurbelt, verehrte Oma. Ich mahle elektrisch! Stecker in die Wand, sssssss, fertig ist das Kaffeemehl. Ja, jetzt geht's automatisch in der Welt, meine Liebe, Ihre Zeit ist um!

Eigentlich, sagte die Alte, hatte ich noch gar nicht damit gerechnet, schon in Pension zu gehen. Ich bin erst sechzig Jahre im Dienst und fühle mich noch sehr frisch. Eine Million Umdrehungen mehr hätte mir nichts ausgemacht.

Ihnen vielleicht nicht, sagte die Neue spitz, aber demjenigen, der Sie zwischen die Knie nehmen und an Ihrer vorgeschichtlichen Kurbel drehen soll. Welchem modernen Menschen wollen Sie denn so etwas noch zumuten? Sehen Sie mich an: ich mache alles selbst! Ich mahle noch sehr fein, sagte die Alte.

Ja, Sie sind eine feine Mühle, spottete die Neue. Aber jetzt müssen Sie gehen! Begreifen Sie denn nicht, Sie sind abgesetzt. Es ist aus!

Der blanke Messingbeschlag der Alten zitterte ein wenig? Was soll denn mit mir geschehen? fragte Sie, wo soll ich denn hin?

Wo Sie hingehören, in den Abfall, sagte die Neue.

Die Alte wollte noch etwas sagen, aber da kam die Hausfrau und stellte sie unten in den Küchenschrank, in die hinterste Ecke.

Da stand sie im Dunkeln. Plötzlich vernahm sie ein fremdartiges, gleichförmiges Geräusch. Es klang hart und aufdringlich, und die alte Kaffeemühle war froh, als es endlich aufhörte. Das war die Neue, sagte sie vor sich hin, jetzt hat sie die Stelle schon angetreten.

Die Neue mahlte nun Tag für Tag, und sie konnte es großartig. Stecker in die Wand, sssss, fertig, sehr neuzeitlich und praktisch. Auf einmal, ein halbes Jahr war vergangen, sagte sie leise knack und schwieg. Nur ein ganz feines Wimmern gab sie noch von sich, wenn sie der Strom durchfloß, aber das Mahlwerk stand still.

Um die alte Mühle wurde es wieder hell. Die Hausfrau holte sie hervor und sagte: Es ist doch gut, daß wir sie noch haben.

Was fehlt Ihnen? fragte die alte die neue Kaffeemühle. Der Neuen war es furchtbar peinlich. Es muß, sagte sie kläglich, was Innerliches sein. Ich habe so ein kompliziertes Innenleben. Ich muß zum Facharzt in die Klinik, in die elektropathologische Abteilung.

Ich möchte wissen, sagte die Alte, was mit Euch Jungen von heute los ist! Dreißig Jahre diente ich der Großmutter in der Grabenstraße, vier Jahre war ich bei Tante Elise am Marktplatz, sechsundzwanzig Jahre mahlte ich hier, bis Sie kamen, aber beim Doktor bin ich noch nie gewesen. Meine Buchenwände stehen fest, und mein handgeschmiedetes Mahlwerk kennt keine Kreislaufstörungen. Ich will mich aber nicht rühmen, ich bin einfach robuster von Natur. Nein, ein kompliziertes Innenleben habe ich nicht, man braucht kein Spezialist zu sein, um meinen Organismus zu verstehen. Ihr seid viel feiner, aber wo viel Feinheit ist, da gibt es mal einen Knacks. Das ist es! Natürlich seid ihr viel selbständiger und tüchtiger als unsereiner. Jugend von heute! Aber euer Kompliziertsein bezahlt ihr mit Komplikationen. Meine Dame, wie wollen Sie denn sechzig Jahre einer Familie dienen, wenn Sie jetzt schon anfangen, herumzudoktern?

Wer spricht von sechzig Jahren? sagte die Neue matt. Ein Junge packte sie, um sie zum Spezialisten zu tragen. Aber das sage ich Ihnen, rief sie noch von der Türe her, heiser vor Wut und Schwäche: Sie sind hier nur i. V. Sie alte Schachtel, daß sie es wissen!

Die Alte hörte es nicht mehr, sie hatte wieder Arbeit, die Hausfrau füllte ihren Trichter mit Bohnen und fing an zu drehen, und die alte Mühle mahlte so fein wie immer. Darüber kam der Hausherr heim. Schon auf der Diele fühlte er Behagen, er wußte nicht woran es lag, und rief:

Was habt ihr es heute so gemütlich!

H. Holthaus

Personelles

Heirat
ab 1. 8. bis 3. 11. 1961

Name	Abteilung	Heirat am:
Aulenbacher, Frau Käthe, geb. Clemens	Schl.Betr.Insp.	18. 9. 61
Bernardo-Gonzales, Jaime	Motormontage	5. 8. 61
Braf, Frau Traudel, geb. Pohle	Angest.-Ers.T.Zentr.L.	12. 8. 61
Ertel, Gerhard	Kurbelw.Fertig.	1. 8. 61
Herberg, Siegmund	Schmiede	2. 9. 61
Ipers, Willi	Bau-Reparatur	9. 9. 61
Kretschmann, Willi	Angest.-Werksanl.	17. 8. 61
Matwig, Frau Brigitte, geb. Nitschke	Schl.Werkz.Ausg.	5. 8. 61
Matwig, Edmund	Messer-Abt.	5. 8. 61
Mayr, Johann	Motormontage	23. 9. 61
Möhle, Wolfgang	Konstr.Werkst.	12. 10. 61
Müller, Helmut	Gr.Giess.	15. 8. 61
Neumann, Franz	Werkzeug-Abt.	28. 10. 61
Salgert, Hans-Werner	Konstr.Versuch	16. 8. 61
Schmitz, Franz	Chassismont.	9. 8. 61
Scholz, Walter	Konstr.Werkst.	21. 10. 61
Steinhauer, Johannes	Angest.-Kosten-Abt.	31. 8. 61
Zehner, Heinz	Motormontage	17. 8. 61

Wir gratulieren

Geburten
ab 1. 8. bis 3. 11. 1961

Name, Abteilung	Vorn. d. Kindes	geb. am
Annus, Ernst, Schweißerei	Gerhard	12. 9. 61
Arndt, Alfons, Bau-Schreinerei	Petra	28. 8. 61
Christ, Gerhard, Schl.Schleiferei	Renate	22. 9. 61
Dahmen, Hans, Werkschutz	Arnd	14. 9. 61
Ernst, Gustav, Schl.Zahnr.Fert.	Manfred	8. 9. 61
Fink, Willi, Konstr.Werkstatt	Rita	6. 9. 61
Goerdts, Klaus, Blech	Regina	29. 10. 61
Handel, Günther, Kurbelgehäuse	Elke	8. 8. 61
Henke, Edmund, Garage	Jürgen	14. 9. 61
Holzfuß, Günther, Blech	Ute	6. 9. 61
Jansen, Wilhelm, Schweißerei	Wilhelm	21. 9. 61
Kalms, Gerold, Elektro	Kerstin	20. 8. 61
Karis, Josef, Werkzeug	Sylvia	19. 9. 61
Kempen, Hans, Werkzeug	Martina	29. 8. 61
Kirschbaum, Paul, Werkschutz	Hans-Josef	28. 8. 61
Kluth, Anton, Modellbau	Rolf	11. 9. 61
Klutzny, Gerhard, Werkzeug	Stefan	4. 10. 61
Knopf, Gert, Elektro	Reinhard	27. 9. 61
Leist, Walter, Schl.Werkz.Ausg.	Udo	17. 8. 61
Maaßen, Willi, Garage	Marion	2. 10. 61
Meya, Horst, Kurbelgehäuse	Horst	12. 8. 61
Meyer, Heinz, Schl.Bohrerei	Sylvia	19. 9. 61
Mühlenbeck, Werner, Werksch.	Bernd	17. 10. 61
Nagel, Heinz, Schl.Chassismont.	Stephan	14. 10. 61
Postler, Harry, Werkzeug	Andreas	1. 10. 61
Pöhler, Günther, Schl.Betr.Insp.	Klaus	15. 8. 61
Roß, Hagen, Maschinen	Gabriele	6. 9. 61
Sell, Wilfried, Maschinen	Ralf	20. 8. 61
Schuck, Karl-Heinz, Mot.Lastw.K.	Barbara	6. 8. 61
Schreiber, Arno, Blech	Manfred	4. 10. 61
Schneiders, Helmut, Schmiede	Detlef	4. 8. 61
Schneider, Gerhard, Gieß.B.Ltr.	Thomas	14. 10. 61
Wirtz, Hubert, Kurbelgehäuse	Hubert-Aloys	27. 10. 61
Welschof, Gerhard, Lastw.Mt.K.	Bernward	16. 8. 61
Weiß, Werner, Werkzeug	Jutta	7. 10. 61

Sterbefälle
ab 1. 8. bis 3. 11. 1961

Name, frühere Abteilung	im Alter von	verst. am:
Hoeveler, Heinrich, Ang.-Hauptlg.	56	16. 8. 61
Eisheuer, Hermann, Ang.-Spinnerei	87	19. 8. 61
Albrecht, Franz, Ang.-Inspekt.	83	15. 10. 61
Kirchhoff, Anton, Inspekt.	88	17. 10. 61

Wir trauern um unsere Toten.