

Ein International-Sattelschlepper
mit ca. 30 to Nutzlast.

25 Fahrzeuge dieses Typs wurden kürzlich
an eine bekannte

U.S. Transportgesellschaft geliefert.



HARVESTER WELT
Werkzeitschrift der INTERNATIONAL
HARVESTER COMPANY M. B. H.
Neuß/Rhein, Industriestraße 39.
Verantwortlich: R. Kröwinkel
Redaktion: B. Bürki, I. Jünke

WIR GRATULIEREN UNSEREN JUBILAREN



Am 6. Juli feierten 87 unserer Mitarbeiter ihr Jubiläum. 78 arbeiten seit 25 Jahren, 9 seit 40 Jahren in unserer Firma.

In der traditionellen Feierstunde am Freitagmorgen dankte Herr Direktor Kamper im Namen der Geschäftsleitung und im Namen des gesamten Unternehmens allen Jubilaren für ihre Treue und Leistungen für die International Harvester Company.

531 Jubilare arbeiten zur Zeit in unserem Werk. „Das ist die Kerntruppe der Neußer Harvester“, sagte Herr Direktor Kamper, „von ihnen kann man alles erwarten für eine gute und sichere Zukunft unserer Firma. In 25 oder 40 Jahren haben sie gezeigt, daß sie den richtigen Geist besitzen, um schwere Aufgaben zu meistern und um vielen hundert Kollegen ein Vorbild zu sein, ihnen zu helfen und sie zu belehren.“

Unsere Jubilare sind eine feste Gemeinschaft, und diese bildet die Grundlage für die Gemeinschaft der gesamten Harvester mit dem echten Harvester-Geist.“

Ein Klaviersolo begleitete Herrn Direktor Kamper, als er nach seiner Festansprache jedem einzelnen Jubilar

die Ehrennadel mit einer Ehrenurkunde und einem Geldgeschenk der Firma überreichte.

Herr Hagen wünschte in seiner nun folgenden Ansprache, daß die feste Gemeinschaft der Jubilare, die in dieser Feierstunde deutlich sei, sich auch im Alltag an den Arbeitsplätzen zum Wohle aller auswirken möge.

Als Vertreter der Jubilare dankte Herr Direktor Prinz für die vielen Ehrungen, netten Worte und Geschenke. Herr Direktor Prinz nahm viele Jahre als Mitglied der Geschäftsleitung selbst die Ehrungen der Jubilare vor; in diesem Jahr feiert er nun seine 40jährige Zugehörigkeit zu unserer Firma.

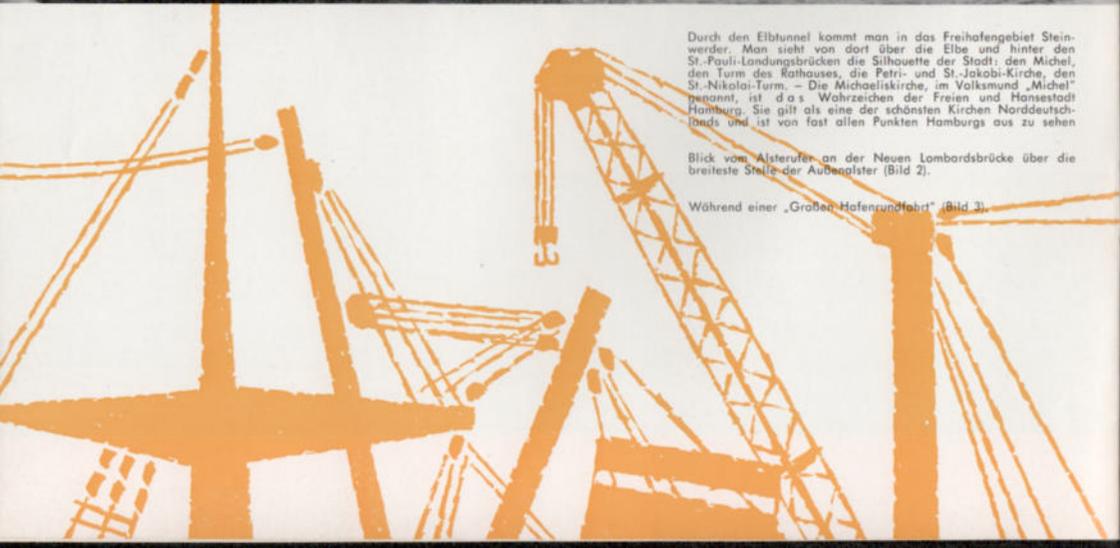
Herr Direktor Prinz versicherte im Namen der Jubilare, daß sie bereit seien, den jüngeren Menschen zu helfen und auf den richtigen Weg zu geleiten.

Mit herzlichen Worten dankte er noch ganz besonders unserem Werkschor, „ohne ihn ist eine Jubiläumsfeier undenkbar“.

Die Direktion, unter ihnen Herr Generaldirektor Johnson, die geladenen Gäste, die Abteilungsleiter und Meister sowie die Vertreter der Mitarbeiter gratulierten einzeln jedem Jubilar.



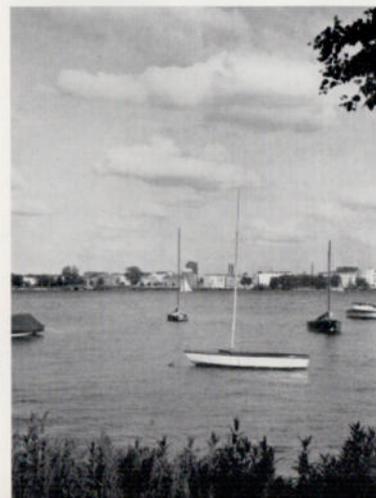
HAMBURG



Durch den Elbtunnel kommt man in das Freihafengebiet Steinwerder. Man sieht von dort über die Elbe und hinter den St.-Pauli-Landungsbrücken die Silhouette der Stadt; den Michel, den Turm des Rathauses, die Petri- und St.-Jakobi-Kirche, den St.-Nikolai-Turm. – Die Michaeliskirche, im Volksmund „Michel“ genannt, ist das Wahrzeichen der Freien und Hansestadt Hamburg. Sie gilt als eine der schönsten Kirchen Norddeutschlands und ist von fast allen Punkten Hamburgs aus zu sehen.

Blick vom Alsterufer an der Neuen Lombardsbrücke über die breiteste Stelle der Außenalster (Bild 2).

Während einer „Großen Hafensrundfahrt“ (Bild 3).



„LIBERTATEM, QUAM REPERERE MAJORES DIGNE STUDEAT SERVARE POSTERITAS!“

„Die Freiheit, die schwer errungen die Alten, möge die Nachwelt würdig erhalten!“

Diese Worte stehen über dem Haupteingang des Rathauses der FREIEN und HANSESTADT HAMBURG. Seit 15 000 Jahren ist das Hamburger Gebiet bewohnt, jedoch läßt sich erst für das 4. Jahrhundert vor Christi eine feste Besiedlung nachweisen.

Aus der Schutzburg an der sächsischen Grenze erwuchs die heutige Welthafenstadt. Mit dem Freibrief des Kaisers Barbarossa wurde Hamburg 1189 nach Christi freier Stadtstaat und Handelshafen. Seit 1819 führt es den Staatstitel „Freie und Hansestadt Hamburg“. Die Hamburger Bürger sind stolz auf ihre Freiheit und auf ihre demokratische Tradition.

Die Hansestadt ist eines der zehn Länder der Bundesrepublik und die zweitgrößte Stadt mit deutschsprachiger Bevölkerung (1,8 Millionen Einwohner).

Mit seinen Werften und Maschinenfabriken, mit seiner Mineralöl-, Kautschuk-, Tabak-, Margarine- und Fischindustrie ist Hamburg die größte Industriestadt des Bundes.

Hamburg ist Westdeutschlands „Tor zur Welt“. 1700 Seeschiffe aller Größen laufen monatlich den Hamburger Hafen an; 226 ständige Liniendienste verbinden ihn mit 1200 Häfen in allen Erdteilen. Die Gesamtfläche des Hafens mißt 100 Quadratkilometer und umfaßt 58 Hafenbecken.

Allein der Freihafen hat die Größe einer Stadt von 100 000 Einwohnern. Hier werden die Güter, die auf dem Seeweg ankommen, zollfrei umgeschlagen und ins Ausland weiterversandt. Handelshäuser und Industriefirmen, Umschlagbetriebe, Schiffsausrüster und Werften, insgesamt 800 Firmen, haben im Freihafen ihren festen Sitz.

Zwischen Außenalster, Binnenalster und Elbe liegt die City der Hansestadt, das Zentrum des weltweiten Handels mit seinen mächtigen Kontorhäusern und endlosen Geschäftsstraßen.





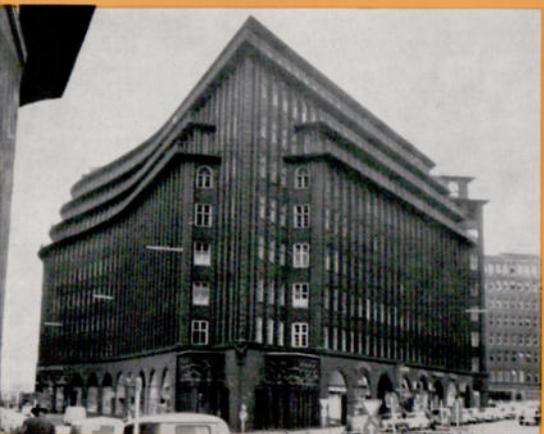
Hamburg ist eine Weltstadt mit all dem, was dazu gehört, aber mitten in Trubel und geschäftigem Treiben finden sich Plätze der Ruhe und Erholung: Uferpromenaden rund um die Binnenalster (Jungfernstieg mit Alsterpavillon), rund um die Außenalster, entlang der Elbe, herrliche Parks an Elbe und Alster, der Stadtpark, Hagenbeck's berühmter Tierpark, der Botanische Garten und der Ausstellungspark Planten un Blomen, sind Sehenswürdigkeiten einer großzügig grünenden Metropole.

Hamburg ist eine Stadt im Grünen. 60% des Hamburger Staatsgebietes sind Grünanlagen, Wälder oder landwirtschaftlich genutzte Flächen.

Ebenso verdient das kulturelle Leben der Hansestadt achtungsvolle Aufmerksamkeit. Historische Bauwerke und moderne Bauten vereinigen sich zu einem Gesamtbild reizvoller Städtearchitektur. Berühmte Museen, Sammlungen und Ausstellungen ziehen Kenner aus aller Welt an. Oper, Schauspiel und große Konzerte gehören genau so zu Hamburg wie die leichtgeschürzte Muse der Lebensfreude auf der Reeperbahn.

Ein Rundgang durch das in aller Welt bekannte Vergnügungsviertel St. Pauli mit Reeperbahn und Große Freiheit gehört unbedingt zu einem Besuch in Hamburg.

4



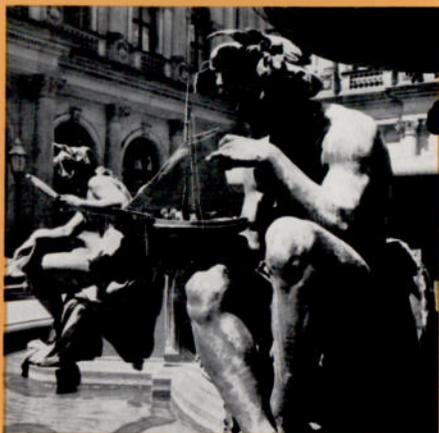
„Sprinkenhof“, das größte Kontorhaus Europas – Rechts die vor einigen Jahren erbauten City-Hochhäuser (Bild 4).

Das Chilehaus, eines der Wahrzeichen Hamburgs, wurde in der Form eines gewaltigen Schiffsbugs erbaut (Bild 5).

„Planten un Blomen“, der Ausstellungs- und Volkspark der Hansestadt Hamburg, ein Blütenmeer vom frühen Frühling bis zum späten Herbst, mit Teichen, Kaskaden, Wasserspielen, Wasserlichtorgel, Kinderspielplätzen, Rollschuh- und Kunsteisbahn, mit Gaststätten für Musik und Fröhe Feste. – Vom 26. April bis 13. Oktober 1963 Internationale Gartenbau-Ausstellung (Bild 6).

Brunnen auf dem Ehrenhof zwischen Rathaus und Börse. Zu Füßen „Hygieia's“, Göttin der Gesundheit, sitzen sechs geistliche und weltliche Fürsten, die sich um die Stadt verdient gemacht haben (Bild 7).

5



6

7



Das Hamburger Rathaus, Sitz von Bürgerschaft und Senat, wurde in den Jahren 1886 bis 1897 im Stil niederländischer Renaissance erbaut. Es steht auf 400 Pfählen, die in den weichen Boden gerammt werden mußten. Seine Front mißt 120 m, der Rathauseurm ist 112 m hoch.

Fotos: B. Bürki



UNSERE FILIALE HAMBURG

1910 wurde von der International Harvester Company eine Filiale in Hamburg ins Leben gerufen. Als der Umsatz Mitte der 30er Jahre stieg, kaufte die Firma ein Grundstück mit Wasser- und Bahnanschluß. 1936 wurde die Filiale Hamburg in dem Industriegebiet Rothenburgsort fertiggestellt. Maschinen und Ersatzteile, die mit Kähnen aus Neuß kommen, können dort direkt entladen werden.

Durch intensive Arbeit konnte der Marktanteil unserer Maschinen in den Provinzen, die zu diesem Filialbezirk zählen, ständig erhöht werden. Obwohl nach dem Kriege das große Verkaufsgebiet Mecklenburg-Schwerin ausfiel, rückte der Schlepperverkauf in den verbliebenen Gebieten der Niederlassung Hamburg von dem 5. auf den 2. Platz.

Die Firma Mager & Wedemeyer in Bremen, General-



vertreter der Filiale, wird z. B. in Kürze den 5 000. Schlepper verkaufen.

In eigener Initiative besichtigt die Filiale Ausstellungen, arrangiert Kundentreffen und andere Veranstaltungen. Vor einigen Wochen erst hatte der „Tag der offenen Tür“ auf dem Filialgrundstück großen Erfolg. Beraten durch unsere Kundendienstingenieure konnte sich die große Zahl der Besucher von der Qualität der ausgestellten Maschinen überzeugen. Erhöhte Verkaufszahlen zeigen dann, daß sich diese Veranstaltungen lohnen. Zur Geschäftsleitung der Filiale Hamburg gehören:

1. Direktor — Herr Johs. Vörtler (Bild unten links)
 2. Direktor — Herr W. Gerhards (Bild unten links)
 - Herr A. Weberling (Bild unten rechts)
- (Leiter der Verkaufsförderung)



Im April dieses Jahres lud unsere Firma ihre Händler und Geschäftsfreunde aus Deutschland und den benachbarten europäischen Ländern zu einer Tagung nach Neuß ein. Diese Großveranstaltung stand unter dem Motto „Wir in Europa“. Sie bewies, daß die International Harvester Company und ihre Geschäftspartner mit dem künftigen IH-Programm für den europäischen Markt bestens gerüstet sind.

In der repräsentativen Neuß Stadthalle konnten Herr Lasrich und Herr Kräwinkel nahezu 650 Gäste begrüßen und ihre ehrliche Freude darüber ausdrücken, daß so viele Geschäftsfreunde unserer Einladung gefolgt waren.

Herr Weller sprach dann über die Entwicklungsarbeit der International Harvester im Zusammenhang mit dem IH-Europa-Programm für den Gemeinsamen Markt:

Verehrte Geschäftsfreunde!

Wir in Europa — das bezieht sich auf uns alle, denn sowohl Sie als auch wir werden die Auswirkungen der europäischen Integration zu spüren bekommen!

Diese Entwicklung erfordert gerade im Verkauf ein völliges Umdenken. In einer größeren Wirtschaftsgemeinschaft werden die Aufgaben des Verkaufs — als Bindeglied zwischen Produktion und Bedarf — noch vielschichtiger und komplizierter werden. Dem tüchtigen Verkäufer bieten sich mit den größeren Schwierigkeiten aber auch weitaus größere Verkaufschancen — vorausgesetzt, daß er die Zeichen der Zeit erkennt und sich darauf einstellt. —

Konnte man bisher im Landmaschinengeschäft die Dinge auf sich zukommen lassen, konnte man immer noch ein wenig jonglieren und eine klare Stellungnahme vermeiden, wird man jetzt:

1. sehr sorgfältig planen müssen,
2. äußerst rationell arbeiten, d. h. jeglichen unnötigen Ballast abwerfen müssen und
3. sich zu einer echten Partnerschaft bekennen müssen.

Eine echte Partnerschaft bedingt aber, daß man nicht nur alle Rechte für sich in Anspruch nimmt, sondern auch die dazu-gehörigen Pflichten akzeptiert und übernimmt.

Zum gemeinsamen Erfolg gehört gegenseitiges Vertrauen! — Und wer objektiv ist, wird wissen, daß die International Harvester Company immer größten Wert auf eine gute Zusammenarbeit mit ihrer Händlerschaft gelegt hat, und es

WIR IN EUROPA

darf auch hier mit ehrlicher Überzeugung gesagt werden:

„Wir vertrauen Ihnen — unseren Partnern — und wir sind stolz auf Sie, denn es gibt wohl kaum ein Unternehmen in unserer Branche, das so tüchtige und so treue Geschäftspartner aufweisen kann!“ Unsere heutige Veranstaltung soll Ihnen unter anderem ein vollständigeres Bild unseres Unternehmens vermitteln und Sie mit unseren Plänen für die nächste Zukunft — aber auch für die kommenden Jahre — vertraut machen.

Wir sind sehr nüchtern und sachlich an die Lösung all unserer Probleme herangegangen. Dafür können wir heute sagen, daß wir für alle Möglichkeiten der künftigen Entwicklung gerüstet sind!

Wie Ihnen Herr Lasrich bereits vorher andeutete, ist die International Harvester Company das größte Landmaschinenunternehmen der Welt. Aber auch im europäischen Wirtschaftsraum stehen wir mit Abstand an der Spitze. Dabei kann heute schon gesagt werden, daß die Kapazität von 8 europäischen Werken, zum Teil bedingt durch die bisherige Wirtschafts- und Zollpolitik, noch längst nicht voll entfaltet wurde! —

Ich verrate auch bestimmt kein Geheimnis, wenn ich Ihnen sage, daß wir uns mit der Entwicklung eines Gesamteuropäischen Produktionsprogrammes — nicht nur auf dem Schlepper und Landmaschinensektor — bereits in einem sehr fortgeschrittenen Stadium befinden, ja, daß wir uns schon heute intensiv mit der Produktionsplanung hierfür befassen.

Es ist auch nicht übertrieben, wenn ich behaupte, daß wohl kaum ein Fertigungsprogramm so gründlich geplant und entwickelt wurde und so konsequent durchrationalisiert ist, wie das künftige IH-Europa-Programm!

Wir können aber noch einen Schritt weitergehen! Sollte in den nächsten

Jahren ein noch größerer „Gemeinsamer Markt“ Wirklichkeit werden — auch dafür sind wir bestens gerüstet!

Lassen Sie mich an dieser Stelle einige Daten über die Bedeutung der International Harvester Company — einflechten:

- Der Gesamtumsatz im Jahre 1961 betrug 1 612 087 000 Dollar — das sind 6 454 635 139 Deutsche Mark.
- Damit steht die IH in der Welt-rangliste der Großunternehmen an 18. Stelle.
- Die IH ist der größte Hersteller von Ackerschleppern und Landmaschinen,
- der drittgrößte Produzent von Nutzfahrzeugen und der absolut größte in Schwerlastwagen ab 3 to.
- Außerdem ist die IH einer der größten Hersteller von Baumaschinen, wie Raupenschlepper und Schaufellader.

Nach einige interessante Zahlen: **An Entwicklungskosten** wurden von der IH insgesamt im Jahre 1961 55 563 000 Dollar ausgegeben. Das sind 222 468 695 Deutsche Mark.

Die Zahl der Mitarbeiter der International Harvester Company in der Welt beträgt 100 362.

Die IH hat heute **40 Produktionsstätten** in der Welt.

39 eigene Gesellschaften sind über die ganze Welt verteilt — und in **143 Ländern** werden **IH-Produkte verkauft** —

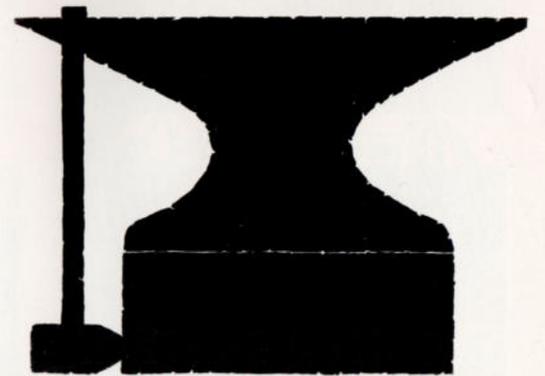
Wir sagen all dieses nicht, um uns damit zu brüsten, sondern lediglich, um die Dinge wieder einmal zurechtzurücken, denn einige Wettbewerbsunternehmen gehen allzu großzügig mit Begriffen wie „weltweit“ — „größter“ — und „bedeutendster“ um.

Danach gab Herr Weller einen kurzen Einblick in das jüngste Entwicklungsprogramm der International Harvester. Unter dem Motto „Ein gutes Produkt weiterentwickelt“ stellte er die neue Schlepperserie vor und hob unter den Vorzügen der neuen Serie besonders das exact-Hydraulik-System hervor. Die besonderen Eigenschaften der neuen Hydraulik erklärte Herr Hueck in einem ausführlichen Vortrag.

Am Nachmittag folgte eine praktische Maschinenvorführung, um die Vorzüge der neuen IH-Schlepper mit dem exact-Hydraulik-System und der McCormick-Gerätereihe überzeugend zu veranschaulichen. Ein kleines Unterhaltungsprogramm schloß diese Veranstaltung ab.



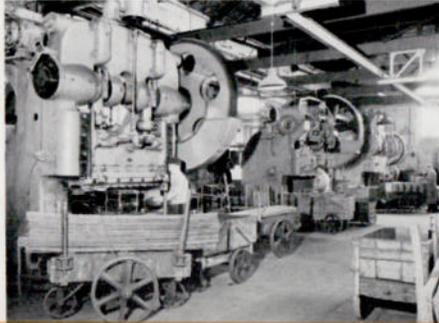
SCHMIEDE





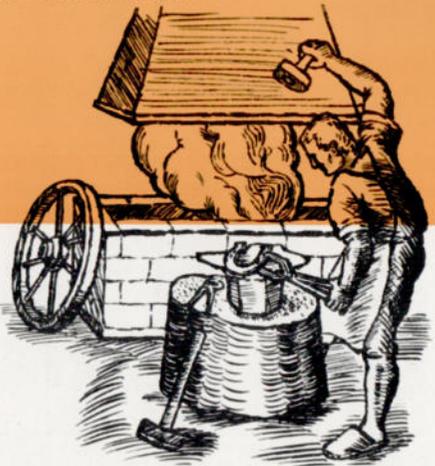
1

2



3

Das Schmiedehandwerk ist so alt wie die Menschheit überhaupt. Freilich dürfte der Vergleich einer modernen Schmiede mit der eines wackeren Schmiedemeisters aus grauer Vorzeit undenkbar sein. Wo früher der Meister ein Stück glühenden Eisens auf dem Amboss schmiedete, da sausen heute Fallhämmer mit unvorstellbarer Wucht nieder, und wo der Geselle den Blasebalg zog, stehen heute moderne Induktionsanlagen.



Wir haben bei einem Rundgang durch unsere Schmiede einen Arbeitsvorgang angeschaut und die Männer bei ihrer schweren Arbeit beobachtet. Es handelt sich hier um die Herstellung des Rohlings für eine Bremswelle. Vom Stahlager wird das benötigte Knüppelmaterial angeliefert und in einer sogenannten Induktionsanlage auf Schmiedetemperatur (ca. 1200 Grad) gebracht. (Allein diese Anlage kostet über eine halbe Million DM.) Der glühende Knüppel wird dann im Lufthammergesenk vorgeschmiedet, um anschließend als Schmiederohling unter dem Dampfgegenschlaghammer bei einem Bärgewicht von 13 000 mkg fertig geschmiedet zu werden. Um dem Rohling die gewünschte Form zu geben, ist im Ober- und Unterbär eine Matrize mit der entsprechenden Gravur eingebaut. Die ganze Arbeit vollzieht sich mit einer geradezu unwahrscheinlichen Fertigkeit. Die Männer, die hier arbeiten,

Bild 1: Gruppe beim Feststramen des Fallhammer-Gesenks (4000 mkg) am Gegenschlaghammer.

Bild 2: Das ist ein Normalisierofen. Bei einer Temperatur von 880 bis 910 Grad werden die Schmiede-Rohlinge entspannt. Der Ofen hat eine stündliche Leistung von 800 kg und wird vollkommen automatisch gesteuert.

Bild 3: Doppelständerpressen mit einer Druckleistung von 200, 300 und 500 Tonnen. Hier werden unter anderem Radschüsseln für Hinterräder ausgestanzt.

Bild 4: In dieser Induktionsanlage wird das Knüppelmaterial auf Schmiedetemperatur (ca. 1200 Grad) gebracht.

Bild 5: Im Lufthammergesenk wird das Material vorgeschmiedet.

Bild 6: Der sogenannte Schmiederohling wird unter dem Dampf-Gegenschlaghammer fertig geschmiedet.

Bild 7: Der Rohling für die Bremswelle wird unter der Abgratpresse (1300 mkg) entgratet.

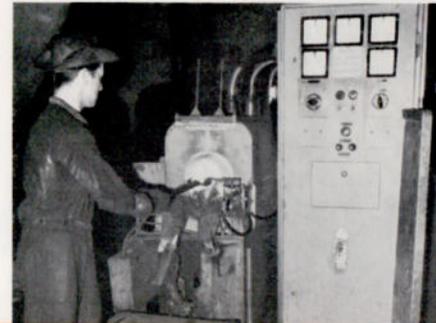
Bild 8: Der Arbeitsvorgang ist abgeschlossen, der fertige Rohling wird abgelegt.

Bild 9: Hier wird ein fertig geschmiedeter Doppelfinger von Inspektor und Abteilungsleiter einer genauen Kontrolle unterzogen.



5

4



6



bilden ein gut aufeinander abgestimmtes Arbeitsteam, und jede Arbeit zeugt von einem guten Können.

Einige Meter davon entfernt ist eine andere Gruppe mit dem „Schlagen“ von Doppelfingern für Messerbalken beschäftigt. Gerade hier zeigt sich die Arbeitsweise der Matrizen besonders deutlich, da ja diese Doppelfinger eine besondere Voraussetzung in Bezug auf Form und Genauigkeit aufweisen. Auch bei dieser Arbeitsgruppe kann man sehen, daß jeder Griff sitzt und ein gutes handwerkliches Können voraussetzt.

Und nun noch einige aufschlußreiche Zahlen, die ein Bild davon geben sollen, was allein in unserer Schmiede an Gas und Strom in einem Monat verbraucht wird:

ca. 200 000 kW Strom und
150 000 cbm Gas.

Manche Hausfrau wird hier denken „Mein Gott, wie lange könnte ich damit heizen“.

8



9





Gautschen



Foto: B. Bürki



Um 1400 erfand Johannes Gutenberg den Buchdruck. Er stellte für jeden Buchstaben eine Gußform her, goß sie mit Blei aus und hatte so einzelne, bewegliche Buchstaben, aus denen er die Texte zusammensetzte. Auf diesem Wege druckte er die berühmte 42-zeilige Gutenbergbibel. Seitdem hat sich die Buchdruckerkunst zu hoher Vollendung entwickelt, aber durch Jahrhunderte bewahrte sie eine starke Tradition in Gedenken ihres Altmeisters Gutenberg.

Ein alter Brauch dieser Zunft, der sich bis in unsere heutige Zeit erhalten hat, ist die Gautschfeier: Ein Lehrling wird Geselle durch eine derbe Wassertaufe.

Der ursprüngliche Brauch entstand im 16. Jahrhundert. Nach 5-jähriger Lehrzeit mußte ein Buchdruckerlehrling noch ein Kornutenjahr (Kornute – Hörnerträger) ableisten. Erst am Ende dieses Jahres wurde er durch die „Deposition“ in die Gehilfenbruderschaft aufgenommen.

Während einer umständlich gehaltenen Feier wurde der „ungehobelte, ungebildete, sich schlecht benehmende“ junge Mann von allen ihm noch anhaftenden Untugenden befreit und symbolisch in einen wohlherzogen, gebildeten und gesetzten Menschen umgewandelt. Der Kornute erschien zu der Handlung mit einem mit Hörnern besetzten Hut, wilden Haaren, einem Bart und langen Fingernägeln; aus seinem Munde standen zwei große Zähne heraus, über seine Kleidung trug er einen fleckigen Kittel. Unter kräftigen Sprüchen und derben Ausdrücken wurden dem Kornuten im Verlauf der Handlung die Zähne gezogen, die Fingernägel mit einer Raspel abgeföhlt, mit einem großen Löffel die Ohren ausgeputzt, der Bart mit einem großen Messer umständlich entfernt und die Haupthaare geschnitten.

Zum Schluß wurden ihm mit einem Beil die Hörner vom Kopf geschlagen, und er erhielt noch die letzte „Watsch'n“. Als Abschluß der Feier folgte ein regelrechtes Gelage, das der junge Gehilfe bezahlen mußte. Im 18. Jahrhundert machten einige maßgebliche Buchdrucker diesem immer mehr ausartenden Brauch ein Ende. Dafür bürgerte sich das „Gautschen“ ein, so benannt nach dem technischen Vorgang des Papierbenetzens vor dem Druck.

Die Prozedur bestand in einer Art Wassertaufe. Auf eine Bank wurden nasse Schwämme gelegt, der Gehilfe einige Male kräftig daraufgesetzt und anschließend einige Eimer Wasser über ihn geschüttet. Dazu verlas der Meister den Gautschspruch.

Heute taucht man die Lehrlinge allgemein in einen großen Bottich. Obwohl sie in ihrer dreijährigen Lehrzeit wahrscheinlich schon manche Gautschfeier miterlebt haben, tun sie meist völlig überrascht, wenn sie von einigen jungen Gehilfen gepackt und zum Bottich gezerrt werden. Es wird erwartet, daß sich die Täuflinge kräftig wehren, damit es auch den Zuschauern Spaß macht.

(Unsere Aufnahmen machten wir bei einer Gautschfeier in der Druckerei Heinz Krapohl in Kleinenbroich.)



1

Noch einmal schnell das Näschen putzen (ist ja nicht so, als ob Mutti mir das vorher sagen muß) und dann kann's losgehen. Was . . .? Na, das Fernsehstück natürlich!



2

Ich halte ja — ganz objektiv gesehen — nicht viel vom Fernsehen, aber seitdem das zweite Programm da ist, geht's ja ein bißchen besser.



3

3. Ah, es fängt an! Die Musik ist ja ziemlich lau. Da finde ich die bei den „Stahlnetz“-Filmen doch aufregender. (Bitte nicht dem Vati sagen, daß ich abends schon mal an der Tür lausche statt zu schlafen!) —



4

Ist der Kasperle heut mal wieder lustig. Redet die Prinzessin einfach mit „Du“ an und macht dann eine Verbeugung, daß ihm die Zipfelmütze bis auf die Nase rutscht.



5

So was Leichtsinniges! Verspricht dem König, den Drachen totzumachen, ohne mit der Wimper zu zucken. Na, der wird sich wundern!



6

6. Nur immer drauf, Kasperle! Aber mit der Bratpfanne alleine schaffst Du das bestimmt nicht. Mit so konver . . . kanser . . . hm, altmodischen Waffen zu kämpfen! Hast Du denn kein Schießgewehr?



7

Ich hab's ja gleich gewußt. Da muß erst dem Kasperle seine Frau mit dem Teppichklopper kommen — und schon ist die „Situation“ gerettet.



8

Ach, jetzt will die Hexe dem armen Kasperle an den Kragen. Na, sehr gekonnt war der Jiu-Jitsu-Griff ja nicht, aber für die alte klapprige Hexe hat's schließlich doch gereicht.

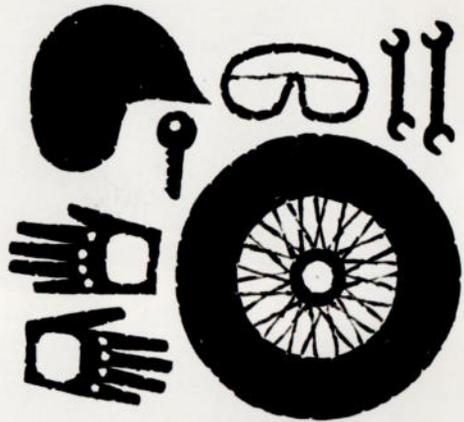


9

9. Zur Belohnung darf der Kasperle bei der Hochzeit der Prinzessin mit dem Königssohn mit dabei sein. So ein schönes Paar! Einfach rührend.



SEIFEN- KISTEN- RENNEN



Am Sonntag, den 1. Juli 1962, 14.00 Uhr, wurde der Start für das zwölfte Seifenkisten-Rennen in Krefeld-Hülserberg gegeben. Mit wahrer Begeisterung waren auch unsere Jungen dabei, und 9 rote Wagen mit dem IH Zeichen beteiligten sich am Rennen. Vorher wurde wochenlang unter Anleitung von Herrn Kellermann an den Rennwagen gebaut, gebastelt, gefeilt, gestrichen und poliert. Genaue Vorschriften mußten eingehalten werden: der Wagen darf mit Fahrer nur 113,5 kg wiegen, er muß Steuerung und Bremsen haben, muß aus Holz oder Leichtmetall sein, nicht über 2 m lang, 1,06 m breit, Radstand nicht weniger als 76 cm, Bodenabstand mindestens 8 cm usw.

Einen Tag vor dem großen Ereignis waren unsere Jungen bereits beim Training, fachmännisch beraten von Erich Roszak und Willi Maaßen (Garage). Beim Hauptrennen gab es Stürze und Tränen und gebrochene Achsen und Siege, und alle waren mit diesem Tag zufrieden. Nach der Siegerehrung wurden die Seifenkisten wieder verpackt, und die Rennleitung (Lothar Jung, Werbeabteilung) und die Jungen waren sich einig: im nächsten Jahr wird es noch besser!



Fotos: B. Bürki



Der Weiberfeind

Mein Onkel Christian hatte die Gewohnheit, sich von mir mit den Worten zu verabschieden: Mein Sohn, heirate nie! Ich lächelte höflich und sagte nichts. Meiner Ansicht nach waren die Mädchen vom Lyzeum das Schönste, was sich denken ließ, wenigstens einige von ihnen, und ich hätte sie vom Fleck weg geheiratet, wenn sie mich nur gewollt hätten, was ich aber für ausgeschlossen hielt.

Ich war damals achtzehn Jahre alt. Eines Tages fragte ich den Onkel geradezu, weshalb er die Frauen so schlecht leiden könne.

Frauen können nicht Wort halten, antwortete er. Sie scheuen nicht davor zurück, Tomatensuppe und Schokoladenpudding zu bereiten, obwohl sie noch am Morgen erklärt haben, es gebe Schweinebraten mit Sauerkraut. Nichts gegen Tomatensuppe! Aber man muß sich doch auf etwas verlassen können. Wie einem zumute ist, wenn man den ganzen Morgen in der Vorstellung gelebt hat, es gebe Schweinebraten, und plötzlich steht dann Tomatensuppe auf dem Tisch, das kannst du dir denken.

Und deshalb, fragte ich verwundert, soll ich nicht heiraten?

Wenn das alles wäre, lächelte Onkel Christian traurig. Bedenke, daß Frauen die Neigung haben, unglaubliche Behauptungen aufzustellen, gegen die sich nichts machen läßt. So behaupten sie zum Beispiel in einem überheizten Zimmer, sie fröhen! Die Ofenkacheln glühen rot, das Zimmerthermometer zeigt dreißig Grad, das Blut in den Handgelenken beginnt zu singen, aber du mußt ihnen die Pelzjacken holen. Umgekehrt sitzen sie, angetan mit kurzärmeligen Seidenblusen, in eisigen Winternächten neben dem kalten Ofen und sagen, die Hitze sei unerträglich. Dagegen läßt sich schwer etwas unternehmen. Zu dieser Art Behauptung zählt auch die, das Knätschige schmecke besser.

Ich kannte den Familienausdruck und wußte, daß der Onkel mit dem Knätschigen die nalkalte, ungare Füllung in mißbratenen Kuchen meinte.

Er war noch nicht zu Ende. Frauen können keine Tür ordentlich schließen, erklärte er. Mehrmals drücken sie die Klinke nieder, und es scheint, als gäben sie sich große Mühe, es richtig zu machen, aber zum Schluß steht die Tür einen Spaltbreit offen! Auch blasen sie einem immer das Streichholz aus, wenn man ihnen Feuer reicht. Sie machen das mit den Nasenlöchern, aus denen ein Sturmwind fährt, sobald sie an ihrer Zigarette ziehen. Zum Schlimmsten aber gehört, daß sie

überaus häufig, grundlos und überraschend weinen. Um sie in Tränenjammer zu stürzen, genügt es unter Umständen schon, etwas ganz gleichgültiges zu sagen, wie: Morgen ist Mittwoch. Wie kann er auch so etwas sagen, der Unmensch, jetzt hat er es, sie weint und weint, es schlägt ihm auf den Magen, er kann nichts mehr essen und kaut an einem widerwärtigen Gefühl herum, das aus Ratlosigkeit, roter Wut und einem unklaren Haß gegen sich selber gemischt ist. Noch fünf Stunden später fühlt er sich elend von den Tränen, während sie sich verhältnismäßig rasch erholt.

Onkel Christian seufzte und schloß mit einem griechischen Dichterwort, das, wie er behauptete, weit über zweitausend Jahren alt war und folgendermaßen lautete:

— — — der Henker hole den Ersten, der ein Weib nahm.

dann den Andern, hernach den Dritten, dann den Vierten, dann den Folgenden.

Ich fragte meine Mutter, was von Onkels Ansichten über Frauen zu halten sei. Sie lachte: Er wird schon recht haben, er muß es schließlich wissen, er war doch dreimal verheiratet.

Es war richtig, auch ich hatte von Onkel Christians drei Ehen gehört. Obwohl ich nicht begreifen konnte, warum er, wenn er die Frauen nicht leiden mochte, sich nicht mit zweien oder einer begnügte, sah ich doch ein, daß die dreifache Erfahrung seinen Worten eine gewisse Autorität verlieh. Trotzdem heiratete ich natürlich doch, wenn ich auch noch ein paar Jahre damit wartete. Um dieselbe Zeit nahm Onkel Christian die vierte Frau.

Hellmut Holthaus

Wir arbeiten im Schweiß unserer Angesichts. Wir sollen viel leisten, wir sollen es noch schneller tun, und dann laufen uns diese „Sonntagsspaziergänger“ immer in den Weg. Wir müssen mit schweren Lasten um sie herumjonglieren, vorsichtig — nur ihre feinen Anzüge nicht beschmutzen. Wir müssen den Schlepper im Schritt fahren, weil sie wieder einmal die ganze Werkstraße einnehmen.

Was das nur für einen Nutzen haben soll? — Hoffentlich hat es großen Nutzen! Denn diese Sonntagsspaziergänger,



die täglich strömende Menge der Werksbesucher, sind doch eigentlich unsere „Brötchengeber“. In ihrem Alltag sind es Bauern, — manchmal erst solche, die es werden wollen —, Bauern, die unsere Maschinen kaufen sollen.

Viele vorbildlich konstruierte und sorgfältig gebaute Traktoren oder Mähdrescher auf einem großen Platz nebeneinander aufgereiht geben ein sehr schönes Bild aber keinen Gewinn, und ohne Gewinn füllen sich weder Lohntüten, noch erhöht sich das Gehaltskonto. Also muß verkauft werden, — und um zu verkaufen, müssen wir Werbung

DIESE WERKS-BESUCHER

machen; das ist heute eine feststehende Tatsache.

Ein Mann z. B. baut Liegestühle — formschöne, bequeme, stabile Liegestühle —, sie sollen auch nicht sehr teuer sein. Er baut eine ganze Reihe, stellt sie nebeneinander auf, legt sich in einen und wartet auf den ersten, heiß ersehnten Käufer. Er wird in seinem Liegestuhl verhungern, wenn nicht der Zufall hilft; ausgenommen natürlich, er stellt sie am Markt auf, allen sichtbar, und das wäre dann schon wieder Werbung.



Also — wir müssen für unsere Schlepper, Mähdrescher und Landmaschinen werben. Wir müssen den Bauern immer wieder sagen und zeigen, wie gut, wie preiswert und wie wirtschaftlich McCormick-Maschinen sind.

Werksführungen nehmen in dieser Werbung einen sehr bedeutenden Platz ein. Dafür genügt es nicht,

wenn unsere Werksführer die Gruppen durch die Hallen führen, ihnen die Arbeitsgänge erklären und anschließend für eine gute Bewirtung in unserer Werkküche sorgen.

Durch eine Werksführung sollen die Besucher an Ort und Stelle sehen, mit wieviel Sorgfalt jedes Einzelteil für eine McCormick-Maschine hergestellt wird. Sie müssen die Überzeugung bekommen „hier entsteht Qualität“.



Eine Werksführung gibt uns die Gelegenheit, bei den Bauern, die unsere Kunden werden oder bleiben sollen, Sympatien für unser Unternehmen und damit für unsere Erzeugnisse zu erwerben.

Und wie erwirbt man die Sympatie eines Menschen? . . . indem man besonders zuvorkommend und freundlich zu ihm ist, — oder wie tun Sie es in Ihrem Privatleben? — — Der Bauer, dem hier bei uns beinahe ein Schlepperfahrer über die blank geputzten Schuhe fuhr, wird für die Harvester keine rein freundschaftlichen Gefühle hegen. — Wir sollten darum versuchen, bei jedem Werksbesucher etwas beizutragen, um ihn als neuen, dauerhaften Kunden zu gewinnen, vielleicht ein freundliches Lächeln oder eine bereitwillige Auskunft über unsere Arbeit.

Gelingt uns dies nicht, müßte es sich doch wenigstens vermeiden lassen, daß wir durch unsere Dummheit oder auch nur Ungeschicklichkeit das Gegenteil bewirken.

365 Tg. × Belegschaft 3300 =

1.204.500

Tage pro Jahr



104 Sa. + So. × 3300 =

- 343.200



861.300

13 Feiertage × 3300 =

- 42.900



818.400

Durchschnitt. 18 Tg. Urlaub × 3300 =

- 59.400

230 Arbeitstage jährlich × 3300 =

759.000



Durchschnitt. 238 Mann pr. Tg. krank bei 230 Arbeitstagen

- 54.740

704.260

pro Mann 213 Tg. × 8,5 Stunden

Wie lange wir arbeiten wir eigentlich?



WIR GRATULIEREN UNSEREN JUBILAREN

40 Dienstjahre

Arbeiter

Bongartz, Friedrich
Busch, Hermann
Kreuz, Friedrich
Lambertz, Willi

Angestellte

Heiertz, Peter
Marx, Karl
Porschen, Peter
Prinz, Wilhelm
Schwieren, Johann

25 Dienstjahre

Arbeiter

Baaken, Peter
Becker, Christian
Becker, Josef
Beckers, Michael
Blasius, Josef
Blömer, Anton
Bongartz, Friedrich
Bresser, Ernst
Brockers, Franz
Brosch, Heinrich
Burghartz, Josef
Busch, Hubert
Dickler, Oskar
Freyer, Hermann
Füsser, Johann
Günthner, Karl
Haas, Josef
Hadaschik, Johann
Haep, Hans
Heck, Robert
Holzapfel, Jakob
Huber, Adam
Jann, Heinrich
Kamphausen, Karl
Kirstein, Anton
Knauf, Martin
Königs, Hubert
Koster, Peter
Kruchen, Franz
Kruchen, Stefan
Lingweiler, Hermann
Ming, Winand
Mörsch, Johann
Müsch, Mathias
Nothers, Hubert
Nover, Peter
Nurna, Ernst
Peters, Peter
Piel, Josef
Ring, Philipp

Rommerskirchen, Josef
Rüthlein, Heinrich
Scherschei, Karl
Schiffer, Andreas
Schiffer, Gerhard
Schmitz, Heinz
Schunk, Mathias
Stauter, Eugen
Sterken, Wilhelm
Stump, Johann
Thiery, Johann
Tittgen, Johann
Vobis, Jakob
Winkens, Johann
Zaum, Franz

Angestellte

Brings, Hans
Busch, Karl
Eich, Jakob
Esser, Jakob
Fischer, Hans
Franssen, Peter
Hammers, Christian
Hermes, Lorenz
Jurgschat, Wilhelm
Keller, Ludwig
Lemmen, Erich
Lentz, Hubert
Liebens, Willi
Luchs, Wilhelm
Münchhoven, Ernst
Naumann, Karl
Peifer, Alois
Pröpper, Konrad
Schaffner, Peter
Schinken, Heinrich
Schlösser, Peter
Schmand, August
Teusch, Hermann



Heirat
ab 23. 2. bis 30. 6. 1962

Werk Neuß

N a m e	Abteilung	Heirat am:
Rüdiger, Volkmar	Schl.Bohrerei	24. 2. 62
Linssen, Wolfgang	Tabellier	8. 3. 62
Linssen, Gerda geb. Sadzik	Lohnbüro	8. 3. 62
Komanns, Josef	Landm.Betr.Insp.	2. 3. 62
Wirtz, Alois	Schrauben-Abt.	5. 4. 62
Schraden, Jakob	Schrauben-Abt.	10. 3. 62
Clemens, Johann	Werkzeug	7. 4. 62
Heck, Anton	Werkzeug	10. 4. 62
Limberg, Herbert	Kernmacherei	7. 4. 62
Schwandt, Erhard	Schl.Chassismont.	14. 4. 62
Klaus, Günter	Schl.Bohrerei	19. 4. 62
Steins, Walter	Blech-Abt.	28. 4. 62
Neujahr, Otto	Schl.Kurbelgeh.	3. 5. 62
Markoglou, Markos	Gr.G.Putzerei	5. 5. 62
Blech, Rudolf	Modellbau	21. 4. 62
Schnabel, Martin	Schl.Gr.St.Fertig.	10. 5. 62
Jenniches, Hans	Räder-Abt.	12. 5. 62
Hamacher, Hans	Kernmacherei	17. 5. 62
Steinfeldt, Gerda geb. Wolter	Landm.Prod.Mag.	18. 5. 62
Manissen, Peter	Schl.Kurbelw.Fert.	25. 5. 62
Neumann, Horst	Bau-Reparatur	2. 6. 62
Neumann, Gisela geb. Laerper	Personal-Abt.	2. 6. 62
Buchkremer, Werner	Konstr.Vers.Abt.	23. 5. 62
Glasmacher, Mechthild geb. Weitz	Ers.T.Zentr.Lager	25. 5. 62
Knapp, Heinz-Günter	Schl.Mot.Montage	8. 6. 62
Köhnen, Heinz	Konstr.Werkstatt	9. 6. 62
Robbertz, Kurt	Konstr.Vers.Abt.	7. 6. 62
Berthold, Wolfgang	Schmiede	15. 6. 62
Dohmen, Adolf	Modellbau	5. 6. 62
Rieck, Anneliese geb. Schmalfuß	Ers.T.Zentr.Lager	23. 6. 62
Renet, Hans	Schl.Gr.St.Fertig.	30. 5. 62
Funke, Inge geb. Böhme	Kernmacherei	28. 6. 62
Krieger, Hubert	Maschinen-Abt.	8. 6. 62
Braun, Else-Karin geb. Lemm	Telefonzentrale	2. 6. 62

N a m e , Abteilung	Vorn. d. Kindes	geb. am
Schöne, Theo, Schl.Spitz.Dreherei	Ulrike	23. 2. 62
Floh, Karl-Josef, Werkzeug	Markus	28. 2. 62
Hentzschel, Karl, Maschinen	Christoph	5. 3. 62
Dappen, Karl, Werkzeug	Maria	4. 3. 62
Bongartz, Johann, Maschinen	Hubert	5. 3. 62
Rütten, Heinz, Schl.Chassismont.	Birgit	7. 3. 62
Klink, Willi, Schl.Kurbelgeh.	Astrid	8. 3. 62
Liewald, Edgar, Bau-Schreinerei	Achim	10. 3. 62
Schriddeles, Heinr., Blech-Abt.	Wolfgang	20. 3. 62
Schroers, Peter, Werkzeug	Gert	25. 3. 62
Printz, Albert, Schweißerei	Wolfgang	24. 3. 62
Blau, Willi, Schrauben-Abt.	Frank	26. 3. 62
Engels, Karl, Schl.Spitz.Dreh.	Gabi	24. 3. 62
Möhle, Wolfgang, Konstr.Werkst.	Marion	27. 3. 62
Block, Willi, Werkschutz	Heinz-Gerd	31. 3. 62
Schneider, Michael, Gr.Gießerei	Michael	2. 4. 62
Hardtke, Rudolf, Gr.G.Putzerei	Angelika	7. 4. 62
Genenger, Wolfg., Schweißerei	Wolfgang	6. 4. 62
Driesen, Jakob, Werkschutz	Ralf	10. 4. 62
Hahn, Ernst, Ers.T.Zentr.Lager	Udo	10. 4. 62
Strunk, Hubert, Einkauf	Andrea	17. 4. 62
Neumann, Franz, Werkzeug	Sieglinde	25. 4. 62
Raschdorf, Heinz, Schl.Kurbelgeh.	Helga	26. 4. 62
Scholz, Walter, Konstr.Werkstatt	Günther	2. 5. 62

Werk Heidelberg

Schüssele, Lysander	Mähdreschermont.	2. 3. 62
Seitz, Klaus	Mähdreschermont.	6. 4. 62
Hess, Hans	Personal-Abt.	14. 4. 62
Bechtel, Theo	Inspektion	17. 5. 62
Lojen, Irene geb. Weick	Einkauf	7. 6. 62
Zambelli, Gerardo	Rep.-Schlosserei	1. 6. 62
Grün, Fritz	Rep.-Schlosserei	1. 6. 62
Tröster, Rudi	Schweißerei	19. 5. 62
Siebler, Werner	Prod.-Magazin	22. 6. 62

Filiale Hamburg

Timm, Gerhard	Schlepper-Versandabt.	8. 6. 62
---------------	-----------------------	----------

Filiale München

Petter, Astrid geb. John	Ersatzteil-Abt.	1. 6. 62
Seynstahl, Julius	Maschinen-Abt.	2. 6. 62
Dyroff, Gisela geb. Schubert	Maschinen-Abt.	18. 6. 62

Filiale Neuß

Güthoff, Otto	Außendienst	1. 6. 62
---------------	-------------	----------



Geburten
ab 23. 2. bis 30. 6. 1962

Lutter, Christian, Kernmacherei	Dietmar	8. 5. 62
Iserhardt, Heinz, Konstr.Werkst.	Ralf	21. 5. 62
Kehren, Peter, Maschinen	Dagmar	20. 5. 62
Köhler, Dieter, Schl.Härtere	Wolfgang	18. 5. 62
Linares, Geijo, Schl.Kurbelw.Fert.	Rosa-Maria	23. 5. 62
Breitkopf, Alfons, W.Mont.-Baum.	Edith	24. 5. 62
Letgten, Heinz, Schmiede	Wolfgang	12. 6. 62
Rüttgers, Frau K., Hauptlager	Ralf	17. 6. 62
Faßbender, Peter, Elektro	Hermann-Josef	16. 6. 62
Kalla, Anton, Schmiede	Andreas	9. 6. 62
Laboda, Hans, Kleinproduktion	Helga	16. 6. 62
Zigic, Zarko, Schl.Mot.Montage	Veronika	26. 6. 62
Weber, Karl-H., Schl.Chassismont.	Heinz	27. 6. 62

Werk Heidelberg

Weinmann, Erich, Maschinenabt.	Birgit	20. 2. 62
Uhe, Werner, Inspektion	Bernd Reinh.	24. 2. 62
Lorenz, Kurt, Schweißerei	Gudrun	6. 3. 62
Purkatt, Horst, Mähdr.Mont.	Jürgen	11. 3. 62
Gärtner, Norbert, Masch.Abt.	Matthias	21. 3. 62
Stöhr, Hartmut, Mähdr.Mont.	Michael	17. 3. 62
Pfeifer, Philipp, Schweißerei	Jürgen	6. 4. 62
Mader, Anton, Pressenabt.	Ingeborg	23. 3. 62
Kaltschmitt, Heinr., W.Bahn/Gar.	Günter	19. 3. 62
Weber, Alfons, Inspektion	Guido	17. 4. 62
Steyer, Siegfried, Masch.Abt.	Barbara Nadja	21. 4. 62
Marterer, Eugen, Masch.Abt.	Rudi	29. 4. 62
Rensch, Werner, Mähdr.Mont.	Ralf	26. 5. 62
Heinrich, Siegbert, Ersatzteilvers.	Ulrike	7. 6. 62
Kolb, Paul, Produktions-Planung	Matth. Werner	20. 6. 62

Filiale München

Schedel, Otto, Kundend.Mont.	Tochter	8. 4. 62
Landes, Walter, Kundend.Mont.	Tochter	15. 4. 62
Schneiderhan, Fritz, Buchhltg.	Sohn	25. 4. 62
Sommer, Werner, Bezirksleiter	Sohn	19. 6. 62

Filiale Neuß

Hoegen, K. J.	Michael	23. 5. 62
---------------	---------	-----------

N a m e , frühere Abteilung im Alter von verst. am:

Baums, Wilhelm, Werkzeug/Pens.	71	14. 3. 62
Schiffer, Wilh., Schmiede/Pens.	76	20. 3. 62
Landen, Josef, Schmiede/Pens.	80	25. 3. 62
Beck, Friedr., Bau-Reparatur	61	22. 3. 62
Meyer, Johann, Montage	61	2. 4. 62
Küfen, Johann, Schrein./Pens.	86	30. 3. 62
Braun, Wilhelm, Schrein./Pens.	69	3. 4. 62
Hover, Philipp, Rep.Schloss./Pens.	74	7. 4. 62
Winzen, Heinrich, Bau-Schreinerei	57	10. 4. 62
Klings, Franz, Gr.G.Putz./Pens.	67	12. 4. 62
Amedick, Mich., Lagerhaus/Pens.	69	14. 4. 62
Steinforth, Paul, Schl.Mot.Teilfert.	52	23. 5. 62
Schuck, Georg, Maschinen/Pens.	63	21. 4. 62
Sangs, Heinrich, Schl.Kurbelw.Fert.	62	2. 5. 62
Schavan, Lorenz, Gr.G.Putz./Pens.	80	30. 5. 62
Kann, August, Angest./Pens.	77	31. 5. 62
Wacker, Franz, Lagerpl./Pens.	75	2. 6. 62
Lindlau, Jakob, Hauptlager	63	2. 6. 62

Wir trauern um unsere Toten.