

McCormick-Mähdrescher 403
Dieser Mähdrescher ist speziell für
hängiges Gelände entwickelt worden.
Er hat eine Schnittbreite von 6 m.
Die Lenkung ist vollhydraulisch,
der Motor leistet 106 PS und
der Korntank faßt ca. 35 Zentner.



HARVESTER WELT

Werkzeitschrift der INTERNATIONAL
HARVESTER COMPANY M.B.H.
Neuß/Rhein, Industriestraße 29.
Verantwortlich: R. Kräwinkel
Redaktion: B. Bürkl, I. Jönke

3 63
INTERNATIONAL
HARVESTER

Welt



EIN GROSSER TAG

50 Dienstjahre

Angestellte

Freyaldenhoven Anton Norf, Burgstraße 30

40 Dienstjahre

Arbeiter

Bierenfeld Heinrich Neuß, Furtherstr. 118
 Froitzheim Jakob Neuß, Oberstr. 36
 Gellings Julius Kaarst, Alte Heerstr. 13
 Gommersbach Bernhard Neuß, Weberstr. 72 a
 Hartings Michael Neuß, Bergheimerstr. 113
 Hermanns August Neuß, Römerstr. 57
 Keller Josef Neuß, Weißenbergerweg 131
 Matheisen Josef Neuß, Alemannenstr. 22
 Otten Mathias Neuß, Schillerstr. 6
 Pissowotzki August Neuß, Lilienstr. 32
 Ritterbach Paul Nievenheim, Waldstr. 30
 Robertz Julius Neuß, Adolfstr. 67
 Thissen Theodor Neuß, Zepelinstr. 17
 Uller Barthel Neuß, Furtherstr. 93
 Vierbücher Karl Neuß, Dreikönigenstr. 16

Angestellte

Monissen Balthasar Neuß, Hochstr. 17
 Ritter Andreas Neuß, Görresstr. 42

25 Dienstjahre

Arbeiter

Beil Richard Neuß, Jülicherlandstr. 166
 Berghoff Jakob Lüttenglehn, Büttgerstr.

Blumenthal Bresser
 Bürvenich Hans
 Denis Johann
 Deuster Heinrich
 Ermbler Franziska
 Esser Jakob

Fließgarten Johann
 Forré Mathias
 Haag Adam
 Hamacher Josef
 Hellmann Toni
 Holz Johann
 Holzhaue Wilhelm
 Höveler Josef
 Hover Franz
 Hover Johann
 Kausen Peter
 Kremer Hubert
 Kruchen Adolf
 Lambertz Theodor
 Liebens Karl
 Lorenz Heinrich
 Meier-Ewert Karl
 Meuter Peter

Moritz Hubert
 Nellen Theodor
 Prisack Bartholom.
 Pütz Mathias
 Raths Ernst
 Ritterbach Adolf

Osterath, Görgeheideweg 160
 Holzheim, Gartenstr. 20
 Büttgen, Hardenbergstr. 17
 Wevelinghoven, Unterstr. 114
 Holzheim, Bahnhofstr. 67
 Neuß, Promenadenstr. 73
 Neuß-Weckhoven, Erpratherstr. 183

Stessen, Nr. 46
 Neuß, Gartenstr. 47
 Neuß, Weißenbergerweg 83
 Grovenbroich, Ertwerkstr. 45
 Aldenhoven, Nr. 38
 Rosellen, Nr. 45
 Orken, Schillerstr. 108
 Büttgen, Yorkstr. 3
 Neuß, Friedrichstr. 10
 Giesenkirchen, Damaschkestr. 38
 Hoisten, Nr. 41 a
 Holzheim, Selikumerweg 5
 Neuß, Marienburgerstr. 27
 Hoisten, Kreuzstr. 86
 Neuß, Konradstr. 17
 Korschenbroich, Blankstr. 25
 Neuß, Rheydter Str. 13
 N.-Grimlingh., Volmerswerther-
 straße 4
 Wevelinghoven, Oststr. 53
 Hülchrath, Hauptstr. 41
 Jüchen, Fallersstr. 4
 Neuß, Osterrather Str. 23
 Wehl, Nr. 4
 Neuß, Kellenstr. 11

Schiefer
 Schlüter
 Schlüter
 Schmitz
 Schmitz
 Schmitz
 Stöcker
 Theisen
 Tieves
 Tillmann
 Telles
 Voigt
 Weiss

Zimmermann

Angestellte

Gleich
 Heck
 Heering
 Kames
 Landwehrs
 Montenbroich
 Noe
 Onnertz
 Pauls
 Pickhardt
 Schröter
 Stamm
 Wissdorf

Josef
 Friedrich
 Jakob
 Hermann
 Hermann
 Peter
 Mathias
 Friedrich
 Walter
 Hans
 Christian
 Franz
 Jakob

Wilhelm

Holzbüttgen, Birkenstr. 11
 Holzheim, Am Zechenplätzchen
 Neuß, Bergheimerstr. 238
 Langwaden, Neue Siedlung
 Krefeld, Klosterstr. 72
 Neukirchen Nr. 182
 Gustorf, Bahnstr. 33
 Neuß, Friedensstr. 2
 Neuß, Abteiweg 61
 Neuß-Weckhoven, Lindenplatz 11
 Neuß, Berghäuschenweg 53
 Neuß, Im Jagdfeld 6
 Neuß-Grimlinghausen,
 Quienheimerstr. 82
 Neuß-Grimlinghausen,
 Kasterstraße 61

Roman

N.-Grimlinghausen,
 Kasterstraße 4
 Neuß, Jesuitenhof 4
 Düsseldorf, Volmerswertherstr. 175
 Holzheim, Neußer Str. 61
 Neuß, Lorbeerstr. 10
 Neuß, Birkenstr. 41
 Kleinenbroich, Rhedung 52
 Neuß, Görresstr. 35
 Neukirchen, Hauptstr. 1 a
 Neuß, Niederstr. 79 - 81
 N.-Grimlinghausen, Strandweg 10
 Stürzelberg, Feldstr. 79
 Grind b. Stürzelberg





Herr Direktor Kamper überreicht Herrn Freyaldenhoven (50jähriges Jubiläum) die Ehrenurkunde der Industrie- und Handelskammer Neuß.

Am 5. Juli feierten 78 unserer Mitarbeiter ihr Jubiläum und in diesem Jahr konnten wir den ersten 50jährigen Jubilar feiern. In der schon zur Tradition gewordenen Feierstunde dankte Herr Direktor Kamper im Namen der Geschäftsleitung und im Namen des gesamten Unternehmens allen Jubilaren für ihre Treue und Leistung. Herr Hagen überbrachte die Glückwünsche des Betriebsrates und der Belegschaft. Er sagte u. a., daß wir stolz sind auf unsere Jubilare, besonders aber auf unseren „Frey“ (aldenhoven), wie er von seinen Mitarbeitern genannt wird, weil er schon seit Jahrzehnten ein Vorgesetzter ist, ein Vorgesetzter von altem Schrot und Korn. Umrahmt wurde die Feier durch Liedereinsätze unseres ausgezeichneten Werkchores. Nachdem die Jubilare die IH-Ehrendnadel und ein Geldgeschenk überreicht bekamen, gratulierten die Direktion, Abteilungsleiter und Meister sowie die Vertreter der Mitarbeiter einzeln jedem Jubilar, die dann durch Werkswagen nach Hause gebracht wurden.

Herr Hagen, Betriebsratsvorsitzender, bei seiner Ansprache.



IH® LEHRLINGE AN DER SPITZE



Wieder hat eine Gruppe unserer Lehrlinge die Facharbeiterprüfung mit guten Ergebnissen abgeschlossen. Der Fleiß der Jungen und gute Schulung haben wiederum Leistungen erzielt, auf die alle Beteiligten stolz sein können.

So haben im Praktischen 4 mit „Sehr gut“, 5 mit „Gut“, 1 mit „Befriedigend“ abgeschnitten. Im Theoretischen ergaben sich folgende Resultate: 4 mit „Sehr gut“, 4 mit „Gut“ und 2 mit „Befriedigend“. Die 5 Industriekaufleute erzielten 2 mal „Gut“ und 3 mal „Befriedigend“.

Mit diesen Leistungen stehen unsere Prüflinge weiterhin an der Spitze des

Industrie- und Handelskammer-Bezirk Neuß.

In einer kleinen Feierstunde, in der Vertreter der Werkdirektion, des Betriebsrates und Ausbilder teilnahmen, sprach Werkdirektor Herr Kamper den jungen Mitarbeitern Dank und Anerkennung der Firma aus. Eine Geldprämie sowie ein Geschenk belohnten jeden Prüfling für seine Leistung.

Einer der „frischgebackenen“ Facharbeiter dankte im Namen seiner Kollegen der Firma und den Ausbildern und versprach, auch weiterhin mit Fleiß an die Arbeit zu gehen — zu ihrem und unser aller Wohl.

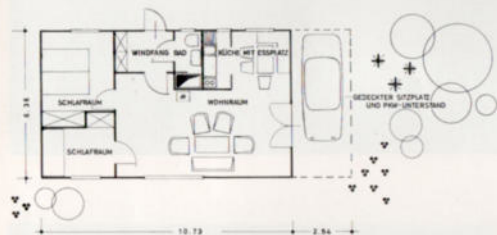
Fröhlich, Herbert	Dreher
Geilke, Klaus	Dreher
Heidemanns, Joh.	U.-Schleifer
Hess, Horst	Dreher
Kahn, Andreas	U.-Hobler
Kessel, Heinz	Dreher
Möll, Wilfried	Werkz.-Macher
Söhnchen, G.	Rohr-Inst.
Szcygiol, Wlfg.	U.-Schleifer
Züll, Friedr.	U.-Fräser
Fries, Friedr.	Industrie Kfm.
Jansen, Rolf	Industrie Kfm.
Sassenrath, W.	Industrie Kfm.
Schlösser, Ludw.	Industrie Kfm.
Tieves, Hans	Industrie Kfm.

Der Traum vom eigenen Haus

Jeder Vogel hat sein Nest, jeder Fuchs hat seinen Bau, nur uns, so denken viele Menschen, wird es schwierig gemacht, den Traum vom eigenen Heim zu verwirklichen.

Doch hier taucht am Horizont ein kleiner Lichtstrahl auf: Fertighäuser! Manche rümpfen bei diesem Namen die Nase und denken an Baracken, doch Vorsicht! Der Fortschritt ist auch bei der Errichtung von Eigenheimen nicht stehen geblieben. Diese Fertighäuser sind heute den altherkömmlich gemauerten Häusern zum Teil nicht nur gleichwertig, sondern sogar überlegen. Vorweg nur

ein Beispiel: Die Wärmedämmung einer ca. 16 cm starken Außenwand entspricht etwa der einer 100 cm starken ausgetrockneten Steinwand. Ein ganz großer Vorteil dieser Häuser ist der, daß Sie mit dem Kaufvertrag feste Baukosten haben. Der Kostenvoranschlag wird um keinen Pfennig überschritten. (Bei herkömmlicher Bauweise kann es vorkommen, daß der Kostenvoranschlag bei der Endabrechnung um 50 und mehr Prozent überschritten wird.) Ihr Haus kennen Sie schon, bevor es Ihnen gehört, denn Sie können sich Ihr Heim vorher genau anschauen. (Die Firma, mit der



Grundriss und Abbildung eines Wochenend-Hauses. Wohnfläche 63,5 qm.

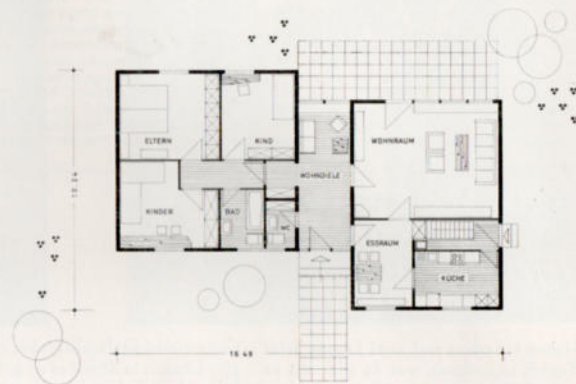


wir uns unterhielten, stellt allein 30 verschiedene Typen zur Verfügung.) Sie haben einen festen Einzugstermin und keine „ewige Baustelle“ und müssen dem Bauunternehmer und seinen Gehilfen nicht ständig auf den Fersen sein. Das Bauprogramm der von uns besuchten Firma umfaßt Eigenheime in allen Größen, ein- und auch zweigeschossige Bauwerke, vom Zweithaus über das Komforthaus bis zum repräsentativen Landhaus. Das Programm umfaßt Heime mit Flachdächern, Walmdächern und Steildächern in mehreren Neigungen.

Damit kann das Haus harmonisch in die Umgebung eingefügt — und auch den Belangen Ihrer örtlichen Baubehörde gerecht werden. In den vielen Grundrissvorschlägen ist an alles gedacht, an kleine oder große Familien.

Die Häuser werden schlüsselfertig zum abgemachten Preis abgeliefert. Bevor der Vertrag abgeschlossen wird, erhalten Sie eine genaue Beschreibung aller Leistungen, die inklusiv sind. So sind z. B. die gesamte elektrische und sanitäre Installation, eine moderne Einbauküche, die komplette Heizung und vieles mehr be-

reits in der Lieferung enthalten. Sie kommen an günstige Baugelder ohne Zwischenkredite, die Gesamtfinanzierung und Planung liegt in einer Hand. Und wenn Sie denken, daß es sich hier um primitive Hütten handelt, so sind Sie gewaltig im Irrtum. Komfort vom Keller bis zum Dach heißt die Devise. Wir werden Ihnen in unserer nächsten Ausgabe der „Harvester Welt“ eine Serie von Häusern, innen und außen, vorstellen, mit Finanzierungsplänen, Gesamtherstellungskosten und monatlicher Belastung nach Fertigstellung.



Landhaus mit 117,63 qm Wohnfläche. Bebaute Fläche 132,73 qm.



Täglich fünf neue Wohnungen vom Fließband

Die skandinavische Fertigbauweise hat in Hamburg in den letzten beiden Jahren immer mehr Nachahmer gefunden. Eine Hamburger Firma errichtet jetzt nach einer dänischen Lizenz als Haus vom Fließband den „Hamburg-Typ“ und will mit diesem neuen Typ den speziellen deutschen Wohngeohnheiten entgegenkommen.

In Hamburg-Billstedt entsteht gegenwärtig eine geschlossene Siedlung mit 1.042 Wohnungen in Fertigbauweise. Dabei werden täglich fünf Wohnungen montiert. Gegenüber der normalen Bauzeit für eine Wohnung von sonst fast eineinhalb Jahren kommt man hier mit nur vier bis fünf Monaten aus.

Schon vor zwei Jahren stand das dänische Fertighaus Pate, als auf der Horner Geest 250 Wohnungen nach dem dänischen System Larsen und Nielsen errichtet wurden. Die Vorteile dieser Bauweise: Leitungen und Anschlüsse für Wasser, Strom und Gas sind in den einzelnen Bauelementen bereits vorhanden. Dazu kommen die Vorteile aller Fertighäuser: Sie sind feuer-

fest, bleiben während des Baues von schlechter und kalter Witterung unabhängig und können somit auch im Winter montiert werden. Besonders wichtig: man benötigt bei weitem nicht soviel Fachkräfte wie bei der konventionellen Bauweise. Der dem dänischen Vorbild folgende, allerdings abgewandelte „Hamburg-Typ“ geht von einem Einheits-Grundriß aus, der zwei bis drei Wohnungen vorsieht, eine Zweizimmer-Wohnung auf der einen, eine Dreizimmer-Wohnung auf der anderen Seite. Eine in der Mitte liegende Einzimmer-Wohnung kann durch Änderung der Wände ganz oder teilweise einer der beiden Wohnungen zugeschlagen oder auch, indem eine dieser beiden Wohnungen einen Raum abgibt, vergrößert werden. Ohne daß an der Bauweise und der Konstruktion einschneidende Veränderungen vorgenommen werden müssen, lassen sich also die Wohnungseinheiten in jedem Stockwerk vergrößern oder verkleinern. Dem Bauherrn bleibt bei dieser Bauweise ein beträchtlicher Spielraum, er kann von der Ein- bis zur Vierzimmerwohnung alle

Wohnungsgrößen je nach Wunsch bestellen.

Die dänische Fertigbauweise steht in Hamburg nicht allein. Auch die französische Camus-Methode — die Camus-Werke errichteten in Hamburg inzwischen eine eigene Niederlassung — ist in der Hansestadt mit Erfolg erprobt worden. Mehr als tausend Camus-Einheiten stehen schon in einer neuen Siedlung in Hamburg-Rahlstedt. Ebenfalls in Rahlstedt werden Häuser nach dem schwedischen Allbeton-Verfahren hochgezogen. Hier ist alles in Beton hergestellt. Die Wände werden in der Fabrik geschüttet, im Ofen getrocknet und in Spezial-Transportern zur Baustelle gebracht.

Diese Häuser vom Fließband geben den Großsiedlungen keineswegs ein uniformes Gesicht. Sie machen durch ihre Mosaikwände als Außenverkleidung einen freundlichen, lebendigen Eindruck. Außerdem bringen gerade Fertighäuser durch ihre Variationsmöglichkeiten in Material, Farbe und Bauweise alle Voraussetzungen mit, das Bild einer Siedlung aufzulockern.

Zwei Messer für eine Hose

Haben Sie schon mal zwei Jungen beim Tausch zugeschaut, was das alles aus so Bubenhosentaschen rauskommt? Murneln, Schneckenhäuser, Teile von Taschenschneidern, ein Stück Spiegel usw. All diese Dinge finden als Tauschobjekte Verwendung. Vor langer, langer Zeit, als es noch kein Geld in unserem Sinne gab, tauschten die Menschen auch, aber nicht Schneckenhäuser gegen Murneln, sondern z. B. Salz gegen Mehl, ein Fell gegen ein Steinbeil.

Früher war es nicht so, daß man in ein Geschäft ging, Geld hinlegte und sagte, ich bekomme das und das. Früher mußte alles getauscht werden. So spielte z. B. Salz in verschiedenen Ländern eine große Rolle als Zahlungsmittel. Wir lachen

heute vielleicht darüber, aber es gab und gibt Länder, in denen es so gut wie kein Salz gab und eben deshalb sehr begehrt war. Im alten Germanien waren Bernstein ein gutes Zahlungsmittel, in China in Ziegelform gepreßter Tee, in Guyana zahlten die Eingeborenen mit gezähnten Waldvögeln und erst noch vor wenigen Jahrzehnten wurde den Afrikanern für Elfenbein Äxte und Pfeilspitzen gegeben. Die Indianer hatten ein sogenanntes Messergeld. Für zwei Messer gab es eine Hose, für zwei Messer und eine Hose bekam man eine Decke, für zwei Messer, eine Hose und eine Decke bekam man eine Flinte. Für alles zusammen bekam man ein Pferd, und hatte man zwei Messer, eine Hose, eine Decke und ein Pferd,

dann konnte man ein großes, ledernes Zelt kaufen. Und für alles zusammen bekam man — — — eine Frau. Ja, das waren noch Moneten.

Moneten kommt aus dem Lateinischen, Moneta heißt: die Mahnerin. Auch der Begriff Kapital stammt aus Rom. Capita war der Begriff für die Kopfzahl an Vieh, das einer besaß, ein Maßstab für Reichtum und Vermögen. Pfennig kommt vom Pening und stammt aus dem Magdeburgischen. Mark kommt vom Mittelhochdeutschen marc und bedeutet, das mit einer Marke oder Markierung versehene Metallbarrenstück. „Kröten“ sind Groschen. Als größere Münzen eingeführt wurden, nannte man sie die „Großen“, in Norddeutschland die „Grotten“ und bald wurden „Kröten“ daraus.

Wenn Not am Mann war, so machte man auch Ledergeld. So gab Kaiser Friedrich II. während einer Belagerung Lederstücke mit seinem Bildnis an Zahlungs Statt aus, die er später gegen Goldgeld eintauschte. Der Weg vom Leder- zum Papiergeld ist nicht weit. Münzen werden oft wegen ihrer Schönheit und ihres Wertes gesammelt. Während der napoleonischen Belagerung der Insel Malta, wurden dort goldene Münzen geprägt. Sie sind heute so selten, daß wahrscheinlich das Museum auf Malta das einzige Stück dieser Belagerungsmünze besitzt. Und der Wert? 12 000 000.— DM!!



Wir sitzen alle in einem Boot

Ja, wir Harvester-Leute sitzen in einem Boot mit unseren IH-Händlern. Es ist ein sehr solides und tüchtiges Boot, und wir können auch auf die gesamte Besatzung stolz sein. Mancher Wettbewerber ist bereits in der stürmischen Wirtschaftsentwicklung mit seinem Boot gestrandet oder mußte sich, schwer angeschlagen, in Schlepp nehmen lassen.

Wir Harvester-Leute sollten uns stets vor Augen halten, wie wichtig für unsere künftigen Erfolge unsere Händlerschaft ist, denn es genügt heute nicht mehr, solide und moderne Maschinen zu bauen, sie müssen auch abgesetzt werden. Wer aber glaubt, daß dies noch ein Vergnügen sei oder gar mit leichten und großen Gewinnen verbunden ist, irrt sich ganz gewaltig. Die Konkurrenz bietet ihre Maschinen vielfach zu Schleuderpreisen an — zu Preisen, die z. T. unter den Gestellungskosten liegen. Es handelt sich hierbei um Firmen, die wegen des Wettbewerbsdrucks entweder aus dem Markt ausscheiden oder die ganz einfach auf einer beträchtlichen Überproduktion sitzengeblieben sind.

Unsere Händler müssen heute hart und zäh um jedes einzelne Geschäft kämpfen. Sie kennen keinen 8-Stundentag, denn im Kampf um den Kunden müssen sie sich vielfach Tag und Nacht einsetzen. Dabei bleibt bei den meisten Verkäufen nur noch eine lächerlich geringe — manchmal überhaupt keine — Verdienstspanne übrig, denn der Händler will ja seine Maschinen (d. h. unsere McCormick-Maschinen) verkaufen. Es gibt tatsächlich sehr viel Fälle, in denen Händler einen solchen Verkauf nur tätigen, um zu verhindern, daß Konkurrenzmaschinen in ihren Kundenkreis kommen, denn jeder Konkurrenzeinbruch ist ein Verlust für uns.

Gerade weil wir wissen, daß die Erfolge unserer Händler auch unsere Erfolge sind, wurde im Rahmen des „weltweiten Aufrufs“ eine Reihe von Prämien ausgesetzt für jeden Verkauf, der auf Grund einer persönlichen Empfehlung hin zustande kommt.

Bei dieser Gelegenheit möchten wir nochmals darauf hinweisen, daß für jede Maschine, die im Rahmen dieser Aktion verkauft wird, eine der vorgesehenen Prämien vergeben wird.

Die Aktion hat bereits gute Anfangserfolge zu verzeichnen. Sie wurde jetzt bis zum 31. Oktober verlängert. Wir sollten stets daran denken, daß wir nicht in erster Linie wegen der Prämien den Absatz unserer Maschinen fördern sollten, sondern weil wir alle mit unseren Händlern „in einem Boot sitzen“!

Seifenkisten-Rennen

Wie im vergangenen Jahr beteiligten sich unsere Jungen auch beim diesjährigen Seifenkistenrennen in Krefeld-Hülserberg. Neun rote IH-Wagen waren zum Start gemeldet und erregten nicht wenig Aufsehen durch ihre rote Farbe mit dem IH-Zeichen.

Am Samstag wurde eifrig trainiert. Es stellte sich heraus, daß unsere Kisten bedeutend schneller geworden waren im Vergleich zum vergangenen Jahr. Dabei ist interessant, daß die Wagen schneller laufen, je älter sie sind. Auch an unseren Wagen wurden Veränderungen vorgenommen, um sie „älter“

zu machen. Der Erfolg zeigte sich am nächsten Tag beim Hauptrennen. Dieter Specht wurde immerhin Vierter, und wenn man bedenkt, daß unsere Jungen erst das zweite Mal an einem solchen Rennen teilgenommen haben, dann ist dies bestimmt ein schöner Erfolg.

Herr von Amelen, Herr Jung und Herr Specht, die Begleiter der Fahrer, tauschten mit der „Konkurrenz“, die schon 10 Jahre und länger dabei ist, eifrig Gedanken aus, um Erfahrung zu sammeln, die bis zum nächsten Jahr in Schnelligkeit umgesetzt werden wird.

Das Rennen verlief reibungslos, es gab natürlich Stürze, gebrochene Achsen und zerbeulte Kisten, und die Strohballen am Rande verhinderten manchmal Schlimmeres für Fahrer und Zuschauer, wenn eine Kiste mit ca. 45 km Geschwindigkeit in die Strohmauer sauste.

Der Tag fand seinen Abschluß mit der Siegesfeier, und nach Verladen der Kisten ging es wieder nach Hause.



Schlechte Zeiten für Langfinger

Vielen Leuten, hauptsächlich Urlaubern, ist die Möglichkeit gegeben, ihre Wertsachen, auch wichtige Papiere, nicht mehr zu Hause liegen zu lassen, sondern an einem sicheren Ort unterzubringen. Sie können so ohne Sorge vor Diebstahl ihrem Beruf nachgehen oder in Urlaub fahren.

Einzig die Zunft der Schnapphähne und Langfinger sieht der Zukunft sorgenvoll entgegen. Droht doch eine von Jahr zu Jahr weiter um sich greifende „Mode“ ihre Existenz ernstlich zu gefährden. Immer mehr Ferienreisende suchen nämlich vor Beginn ihres Urlaubs ihre Bank auf, um hier ein Schließfach, „Safe“ genannt, zu mieten und ihre Wertsachen darin feuer- und diebessicher zu verwahren. Nicht genug damit, die Banken übernehmen auch gern größere Wertgegenstände und verwahren sie in ihrem eigenen Tresor.

Die Gesichter selbst anerkannter „Meister der Diebeszunft“ überziehen sich mit Kummerfalten, denken sie an all die Sicherheitsmaßnahmen, die die Banken ihren Kunden bieten. In den wirksam gepanzerten Stahlkammern sind die Schließfach-Anlagen ein außerordentlich

sicherer Schutz, z. B. für Kfz.-Briefe, Versicherungs-Policen, Sparbücher, Bau-sparverträge usw. Von der Bank erhält der Mieter zwar den zu seinem Fach gehörenden Schlüssel ausgehändigt — es steht so unter dem eigenen Verschluss des Inhabers — jedes Safe hat darüber hinaus noch ein zweites Schloß, zu dem die Bank den Gegenschlüssel besitzt, so daß nur eine gemeinsame Öffnung möglich ist. Aber selbst dann, wenn Freund Langfinger den Schlüssel des Kunden „finden“ sollte, ist ihm ein Zutritt zu den begehrten Wertsachen nicht möglich.

Der rechtmäßige Inhaber des Safes muß nämlich bei der Bank seine Unterschrift hinterlegen und sich bei jedem Besuch entsprechend ausweisen. Vom Inhalt des Schließfaches hat die Bank keine Kenntnis. Der Zutritt zu den Anlagen ist während der üblichen Geschäftsstunden jederzeit möglich. Da man, wie uns die hiesige Commerzbank-filiale bestätigt, die Safes auch für kürzere Zeit mieten kann, die dafür zu entrichtende Gebühr außerdem gering ist, wird von dieser Möglichkeit in zunehmendem Maße Gebrauch gemacht.

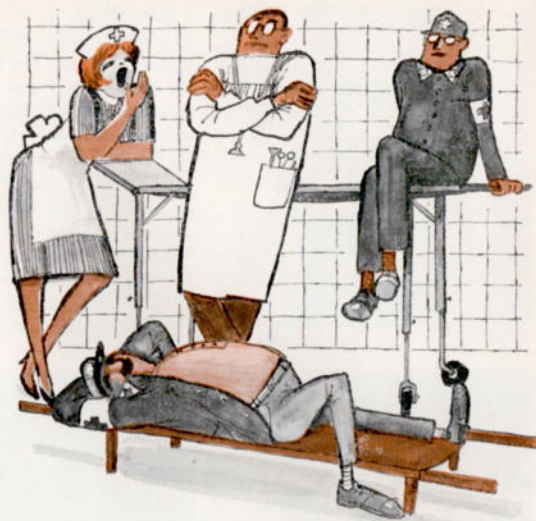
Schwere, verschlossene Stahltüren sichern die gepanzerten Stahlkammern.



Blick in die Schließfach-Anlagen.



Weniger Unfälle im Werk Neuß



Eine erfreuliche Tatsache kann hier berichtet werden: Während wir noch im Jahre 1960 1448 Unfälle zu verzeichnen hatten, die vom Werksarzt oder Sanitätspersonal behandelt werden mußten, waren es im Kalenderjahr 1962 815 Mitarbeiter, die einer Behandlung bedurften. Also immerhin 633 Unfälle weniger. Natürlich wäre es schön, sagen zu können, bei uns gibt es keine Unfälle mehr. Aber Unfälle lassen sich nun einmal nicht ganz vermeiden, denn dafür gibt es zuviele Gefahrenstellen in jedem Betrieb. Trotzdem kann gesagt werden, daß die Zahl der Unfälle noch weit mehr gesenkt werden könnte, denn nur ca. 6% aller Unfälle sind laut Statistik unvermeidbar, während allein 83% auf Unachtsamkeit und 5% auf puren Leichtsinn zurückzuführen sind. Weiterhin ist interessant zu erfahren, daß 50% der Unfallursachen zu finden sind in falscher Arbeitsweise und falschem Verhalten sowie durch um- oder herabfallende Gegenstände.

Gegenüberstellung der meldepflichtigen Betriebs-Unfälle in den letzten 3 Jahren nach Art der verletzten Körperteile

Kalenderjahr	1960	1961	1962	Differenz z. 1961
Verletzungen:				
Kopf	19 = 2,74 %	26 = 5,17 %	12 = 2,9 %	- 2,27 %
Auge	40 = 5,76 %	16 = 3,18 %	12 = 2,9 %	- 0,28 %
Körper	50 = 7,2 %	27 = 5,37 %	23 = 5,65 %	+ 0,19 %
Arm	30 = 4,32 %	22 = 4,36 %	28 = 6,78 %	+ 2,42 %
Hand	93 = 13,41 %	61 = 12,14 %	53 = 12,8 %	+ 0,66 %
Finger	263 = 37,9 %	216 = 42,94 %	164 = 39,61 %	- 3,33 %
Bein	51 = 7,35 %	33 = 6,56 %	34 = 8,21 %	+ 1,65 %
Fuß	118 = 17,0 %	66 = 13,12 %	69 = 16,65 %	+ 3,35 %
Zehe	30 = 4,32 %	36 = 7,16 %	19 = 4,59 %	- 2,57 %

In der nachfolgenden Tabelle sehen wir eine Gegenüberstellung der meldepflichtigen Betriebsunfälle in den letzten drei Jahren sowie eine Aufstellung der Unfälle in den einzelnen Abteilungen.

Lagerbetriebe:	Unfälle 1960	Unfälle 1961	Unfälle 1962	
Maschinenlager	15	8	7	- 1
Hauptlager	11	9	7	- 2
Stahlager	11	5	15	+ 10
Transport	25	18	7	- 11
	62	40	36	- 4
Landmaschinen-Betriebe:				
Schmiede	50	39	33	- 6
Messer	53	17	14	- 3
Anstreicherei-Packer.	17	7	9	+ 2
Montage	18	7	7	± 0
Kisten-Schreinerei	1	—	3	+ 3
Schraub. u. Automaten	3	7	2	- 5
Räder	1	—	—	± 0
Landm. Prod. Magazin	9	1	3	+ 2
Landm. Betr. Inspekt.	5	1	4	+ 3
Maschinen	27	13	14	+ 1
Schweißerei	6	2	5	- 2
Kleinproduktion	7	—	—	± 0
	197	101	96	- 5
Schlepperbetriebe:				
Großstückfertigung	8	7	2	- 5
Spitzen u. Rev. Dreherei	24	12	10	- 2
Bohr.-Planfräserei	18	27	21	- 6
Zahnradfertigung	10	4	8	+ 4
Feilbank-Waschmasch.	6	5	7	+ 2
Ersatzteillfertigung	—	1	2	+ 1
Getriebemontage	7	8	7	- 1
Kurbelwellenfertigung	2	10	4	- 6
Kurbelw.- u. Zylinderkopffertigung	11	6	1	- 5
Härterei	8	8	8	+ 2
Motormontage	23	20	10	- 10
Chassis-Spritzerei	17	21	15	- 6
Betr.-Inspektion	6	2	4	+ 2
Prod.-Magazin	7	4	5	+ 1
Werkzeugausgabe M	—	1	1	± 0
Automatendreherei	3	10	4	- 6
Schleiferei	7	5	4	- 1
Motortteillfertigung	19	16	10	- 6
Werkzeugausgabe A	2	3	0	- 3
Blechabteilung	17	14	18	+ 4
	195	182	141	- 41
Gießereibetriebe:				
Kernmacherei	25	11	17	+ 6
Graugießerei I	49	35	28	- 7
Graugießerei II	21	12	0	- 12
Gießereilager	10	6	3	- 3
Graugußputzerei	41	29	26	- 3
Temperputzerei	4	entfällt	entfällt	—
	150	93	74	- 19
Techn. Abteilungen:				
Ausbildung	1	1	8	+ 7
Labor	1	—	—	± 0
Werksb. Heizkraftw.	1	1	0	- 1
Rohrschlosserei	15	7	3	- 4
Rep.-Schlosserei	6	14	7	- 7
Werkzeug	33	32	21	- 11
Elektro	2	3	5	+ 2
Werksküche	1	1	0	- 1
Modellbau	3	3	4	+ 1
Werkschutz	—	—	2	+ 2
Garage	—	1	0	- 1
Ofenbau	1	1	2	+ 1
Bauschreinerei	5	1	1	± 0
Reinigung	2	1	1	± 0
Baureparatur	5	3	0	- 3
	75	70	54	- 16
Konstruktion:				
Werkstatt und Versuch	8	13	11	- 2
Ersatzteillager	6	5	2	- 3

Reine Luft kostet Geld



Das ist der auf dem Dach sich befindende Teil der Naßentstaubungsanlage.

In unserem Betrieb gibt es Leute, die gezwungen sind, unter ungesunden Luftverhältnissen zu arbeiten. Das läßt sich deshalb nicht vermeiden, weil es Arbeit gibt, bei deren Ausführung die Luft einfach verpestet und ungesund wird. Dies gilt auch für die Gießerei, Putzerei und Spritzabteilungen. Oberste Pflicht unserer Firma muß es deshalb sein, alles zu tun, um die Arbeit an diesen Plätzen nicht zu Krankheitsherden werden zu lassen. Es kann hier schon gesagt werden, daß gerade in den letzten Jahren viel in dieser Beziehung getan wurde. So hat u. a. die Graugußputzerei eine sogenannte Roto-Clone-Naßentstaubungsanlage erhalten. Diese Anlage saugt in der Stunde ca. 170 000 m³ verunreinigte Luft an. Was dabei herauskommt, haben wir uns auf dem Dach angeschaut. Es ist kaum zu glauben, was diese Entstaubungsanlage alles schluckt. Es ist natürlich nicht damit getan, daß der Staub aus den Hallen entfernt und

in die Luft (Luftverpestung) geblasen wird, sondern der Staub muß gebunden werden. Diese Anlage ist so konstruiert, daß der Staub mit Wasser in Berührung kommt und durch ein besonderes Verfahren gebunden wird. Die gereinigte Luft entweicht nach außen, der nasse Staub wird in Behälter abgeführt. An diese Naßentstaubungsanlage sind angeschlossen: ein Wirbelstrahlputzhaus, zwei Putzhäuser (Drehtrommel), fünf Putztrommeln, sechs Schleifböcke und 24 Putzstände mit Absaughauben. Eine ähnliche Anlage befindet sich in der Spritzerei. Die Anlage arbeitet so, daß beim Spritzen der Teile ein Großteil der umhersprühenden Farbteilchen direkt von der Wand aufgefangen und vom herablaufenden Wasser mitgenommen wird. Zusätzlich besorgt auch hier die Entstaubungsanlage, daß die Luft angesaugt, mit Wasser vermischt und gefiltert wird.



Auf diesem Putzstand mit Absaughaube sind deutlich die verstellbaren Langschlitze zu sehen. Hier werden die umherfliegenden Teilchen sofort abgesaugt. Ca. 3000 m³ verunreinigter Luft verschwinden pro Stunde in diesen Öffnungen.



Beim Spritzen und Tauchen der Gußteile entstehen Farbnebel, die sehr ungesund sind. Durch die Raumentlüftung werden diese Nebel entfernt (Ventilatoren mit Absaugschlitzen). Es muß natürlich sofort Frischluft nachgepumpt werden.



Auf diesem Bild sehen wir die Behälter, in denen der mit Wasser verbundene Staub abgelagert wird.

Schutzmasken verhindern das Einatmen der giftigen Farbschwaden. Ein Großteil der Farbteilchen wird direkt an der Wand, von der Wasser herunterläuft, aufgefangen, während eine Entlüftungsanlage dafür sorgt, daß die restlichen Farbteilchen ebenfalls mit Wasser vermischt und gefiltert werden.





Heiraten ab 1. 3. bis 20. 7. 1963

Werk Neuß

Name	Abteilung	Heirat am:
Müllers, Johann	Ers. T. Zentr. Lager	5. 3. 63
Milius, Wilh.	Werkzeug	23. 3. 63
Szperkowski, Heinz-J.	Rohrschlosserei	21. 3. 63
Kauertz, Manfred	Schl. Konstr.	21. 3. 63
Kirstein, Adolf	Montage	2. 4. 63
Berghaus, Frau Hannel.		
geb. Zier	Personal-Abt.	5. 4. 63
Hüning, Frau Rita		
geb. Stottrop	Konstruktion	29. 3. 63
Schinke, Friedemann	Betr. Abt.	5. 4. 63
Wingerath, Frau Josef.		
geb. Pelzer	Werksanlagen	9. 4. 63
Kober, Theodor	Montage	25. 4. 63
Boutty, Wilfried	Werkzeug-Abt.	26. 4. 63
Krome, Alfred	Prod. Planung	30. 4. 63
Morgenschweiß, Ulrich	Betr. Inspektion	26. 4. 63
Stolp, Hans Jürgen	Chassismontage	26. 4. 63
Walter, Hans-Peter	Hauptlager	3. 5. 63
Wolters, Frau Renate		
geb. Stättler	Prod. Magazin	10. 5. 63
Wirtz, Peter	Chassismontage	16. 5. 63
Wirtz, Frau Maria		
verw. Hebben	Konstruktion	16. 5. 63
geb. Bienefeld	Schleiferei	10. 5. 63
Breuer, Günter		
Breuer, Frau Marg.		
geb. Borchert	Hauptlager	10. 5. 63
Dubberke, Rudolf	Messer-Abt.	24. 5. 63
Haufs, Heinz	Messer-Abt.	28. 5. 63

Geburten ab 1. 3. bis 20. 7. 1963

Werk Neuß

Name	Vorname des Kindes	geb. am:
Krüll, Christian	Matthias	2. 3. 63
Beier, Heinz	Ralf	5. 3. 63
Floh, Karl-Josef	Barbara	10. 3. 63
Steinhauer, Joh.	Johannes	8. 3. 63
Petzold, Robert	Petra-Dagmar	3. 3. 63
Wolters, Heinrich	Sylvia	11. 3. 63
Serwas, Herbert	Claudia	22. 2. 63
Hein, Johannes	Werner	13. 3. 63
Roesberg, Heinz	Gerd	20. 3. 63
Giese, Siegfried	Thomas	21. 3. 63
Schiffer, Josef	Norbert	2. 4. 63
Hagen, Heinz	Martina	2. 4. 63

Thron, Leo	Blech-Abt.	24. 5. 63
Müller, Frau Christa		
geb. Schmitz	Lohnbüro	1. 6. 63
Trunk, Frau Anita		
geb. Rost	Einkauf	1. 6. 63
Kärtner, Frau Josef.		
geb. Bährens	Tabellier	21. 5. 63
Hover, Hans-Josef	Motormontage	12. 6. 63
Thiemig, Frau Maria		
geb. Genster	Mat. Planung	15. 6. 63
Brummer, Günter	Kaufm. Leitung	3. 5. 63
Weyer, Frau Ingrid		
geb. Siegert	Betr. Abtlg.	11. 6. 63
Süllwold, Eilert-Otto	Mot. T. Fertigung	15. 3. 63
Steins, Heinrich	Schrauben-Abt.	14. 6. 63
Pirch, Hans-Georg	Mot. Montage	28. 6. 63
Golofit, Witold	Schmiede	29. 6. 63
Bongards, Werner	Kernmacherei	5. 7. 63
Weitz, Willi	Messer-Abt.	5. 7. 63
Klumb, Ernst	Chassismontage	28. 6. 63
Hintzen, Herm.-Josef	Schmiede	3. 7. 63
Hintzen, Frau Käthe		
geb. Lützler	Ersatzl. Packerei	3. 7. 63
Werk Heidelberg		
Blach, Wilfried	Reparatur-Schlosserei	8. 3. 63
Wagner, Heinrich	Schweißerei	5. 4. 63
Stahn, Wilhelm	Pressenabteilung	3. 5. 63
Kloe, Josef	Baumaschinenfertigung	5. 6. 63
Filiale München		
Holderied, Hugo	Schlepper	24. 7. 63
Filiale Neuß		
Abels, Reinhard	—	6. 7. 63

Kauertz, Manfr.	Markus	27. 3. 63
Parrado, Andreas	Maria	29. 3. 63
Schrey, Hans-Peter	Markus	29. 3. 63
Illitsberger, Johann	Dagmar	9. 4. 63
Cremer, Peter	Petra	13. 4. 63
Schrooten, Frz.-J.	Hans-Jürgen	17. 4. 63
Karsch, Peter	Stefan	12. 4. 63
Fritz, Hermann	Heike	10. 4. 63
Weckop, Dieter	Rainer	2. 4. 63
Schwandt, Erhard	Thomas	13. 4. 63
Giesen, Heinrich	Johannes	20. 4. 63
Schneider, Manfred	Beate	20. 4. 63
Ergang, Walter	Sabine	19. 4. 63
Salecker, Kurt	Ralf	20. 4. 63
Handeck, Martin	Frank	28. 4. 63
Szperkowski, Heinz-J.	Frank	24. 4. 63
Vogts, Günter	Jürgen	24. 4. 63

Wir gratulieren

Neumann, Horst	Stefan	4. 5. 63	Schroden, Jakob	Silvia	1. 7. 63
Ross, Richard	Ricarda	3. 5. 63	Müller, Josef	Helmut	19. 6. 63
Monissen, Peter	Jakob	10. 5. 63	Knuppertz, Peter	Dieter	5. 7. 63
Mühl, Bernhard	Marion	15. 5. 63	Clemens, Andreas	Elke	4. 7. 63
Pohl, Adam	Angelika	23. 5. 63	Klenner, Horst	Daniela	8. 7. 63
Staudt, Hermann	Georg	23. 5. 63	Hamacher, Michael	Gabriele	9. 7. 63
Melder, Frz.-Jos.	Heinz-Peter	26. 5. 63	Brüggen, Peter	Wolfgang	11. 7. 63
Matheisen, Walter	Ines	24. 5. 63	Kruchen, Johann	Engelbert	10. 7. 63
Ippers, Herm.-Jos.	Hans-Jürgen	25. 5. 63	Hinzen, Josef	Ursula	15. 7. 63
Giffeler, Fritz	Birgit	27. 5. 63	Schiefer, Heinr.	Marietta	13. 7. 63
Blume, Frau Agnes	Beate	27. 5. 63	Lange, Otto	Anke	7. 7. 63
Faßbender, Peter	Marianne	27. 5. 63	Komanns, Josef	Heinz	16. 7. 63
Brüggen, Konrad	Joachim	28. 5. 63	Werk Heidelberg		
Schultheiß, Albert	Elvira	30. 5. 63	Fischer, Manfred	Petra	26. 3. 63
Püllen, Peter	Jutta	29. 5. 63	Barnert, Lothar	Uwe	2. 4. 63
Faßbender, Adam	Thomas	5. 6. 63	Hessenauer, Gudrun	Andreas	8. 3. 63
Knapp, Heinz-G.	Heinz-Jürgen	21. 5. 63	Flor, Hans	Alexander	24. 5. 63
Quix, Willi	Frank	5. 6. 63	Tilker, Hans-Dieter	Simone	5. 6. 63
Müller, Helmut	Heike	14. 6. 63	Hartlieb, Günther	Sabine	24. 6. 63
Krüll, Peter	Edeltraut u. Hildegard	16. 6. 63	Knöll, Walter	Ursula	18. 7. 63
Spix, Winand	Beate	16. 6. 63	Filiale Hamburg		
Ziemann, Frau Ruth	Gabriele	16. 6. 63	Abeln, Heinrich	Martina	12. 5. 63
Nellen, Ulrich	Andrea	20. 6. 63	Kossow, Ingrid	Bernd	12. 7. 63
Nover, Paul	Rainer	18. 6. 63	geb. Penker		
Icking, Heinrich	Thomas	2. 6. 63	Filiale Neuß		
Müller, Christoph	Peter	30. 6. 63	Pietzsch, Johannes	Hans-Ulrich	12. 3. 63
Quilitzsch, Frau Brig.	Kerstin	29. 6. 63			
Matzke, Frau Anna	Romanus	20. 6. 63			
Kolletschke, Max	Uwe	2. 7. 63			



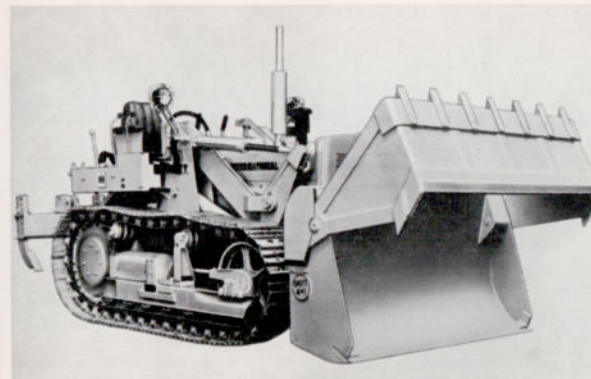
Name	früh. Abteilung	im Alter von	verst. am:
Deutzmann, Vincenz	Rohrschl./Pens.	70	1. 3. 63
Ritters, Peter	Schreinerei/Pens.	68	3. 3. 63
Lauer, Josef	Einkauf	63	3. 3. 63
Stroben, Peter	Eisenlager/Pens.	78	22. 3. 63
Engels, Hermann	Sanitätsraum	55	27. 3. 63
Schmitz, Peter	Lagerhaus/Pens.	72	31. 3. 63
Kirschbaum, Heinr.	Schreinerei/Pens.	68	31. 3. 63
Granderath, Horst-W.	Motormontage	21	28. 4. 63
Meilwes, Clemens	Gr. Gieß./Pens.	79	7. 5. 63
Wilms, Vincenz	Gieß. Lag./Pens.	66	14. 5. 63
Ritter, Engelbert	Gr. Gieß./Pens.	78	10. 6. 63
Schlupp, Heinz	Tabellier-Abt.	26	13. 6. 63
Delmes, Johann	Schreinerei/Pens.	64	18. 6. 63
Longerich, Johann	Konstruktion	57	21. 6. 63
Spicker, Johann	Kernmacherei	56	21. 6. 63
Annas, Josef	Werkz. Ausg./Pens.	69	26. 6. 63
Lonny, Robert	Modell-Abt.	57	13. 7. 63
Moh, Bernhard	Maschinenschl./Heidelberg	21	24. 5. 63

Wir trauern um unsere Toten.

Neues aus Neuß und Heidelberg

IH-Lastwagen nun auch in Deutschland

Die International Harvester, unter anderem auch der größte Schwerlastwagen-Hersteller der Welt, hat jetzt auch mit dem Verkauf eines LKW's in Deutschland begonnen. In Heidelberg wird seit kurzem der Loadstar CO 1700 montiert, ein 6,5 t Frontlenker modernster Konstruktion, der eine Reihe fortschrittlicher Merkmale aufweist, u. a. ein vorkippbares Fahrerhaus, das die Wartung des Motors wesentlich erleichtert, eine keilbetätigte Druckluftbremse, eine geteilte Lenksäule und mit Zinkphosphat überzogene Aufbau- und Bodenbleche. Der Loadstar, der erste einer Reihe von LKW-Typen, die sich einen Platz auf dem deutschen Markt erobern wollen, hat die weltweite und jahrzehntelange Erfahrung der International Harvester Company hinter sich und bringt somit das Rüstzeug für einen erfolgreichen Start auf den deutschen Straßen mit.



Neue Baumaschinen aus Heidelberg

Auf dem Baumaschinensektor konnte die IH ihren Marktanteil in Deutschland wesentlich erweitern. Im Heidelberger Werk werden gegenwärtig drei Geräte hergestellt: die D-55, eine robuste, vielseitige 40 PS-Lademaschine mit „4 in 1“ Universal-schaufel, die in ihrer Klasse durch besonders stabile Konstruktion auffällt, der DH-30, ein Schaufellader amerikanischer Konzeption, leistungstark und mit großen Kraftreserven ausgestattet, und der D-3439, ein wendiger, zweckmäßiger Industrielader für den Einsatz bei kleineren Arbeiten. Mit diesen Geräten hat die IH drei weitere Trümpe in der Hand, um ihre Position auf dem Baumaschinenmarkt noch weiter zu stärken.

Eine gute Idee

In all' den Jahrzehnten, seit Cyrus Hall McCormick den Getreidemäher erfand, hat die International Harvester Company Maschinen entwickelt, die in ihrer Gruppe führend waren.

Heute ist die Forschungs- und Entwicklungsarbeit in modernen Entwicklungszentren zusammengefaßt. Die International Harvester Company verfügt über solche Zentren in Nordamerika und vielen Ländern der Erde. Die Aufgaben sind außergewöhnlich vielseitig. Sie erstrecken sich sowohl auf die Erforschung neuer technischer Möglichkeiten als auch auf die Weiterentwicklung der Maschinen und ihre Anpassung an die jeweiligen regionalen Bedingungen. Erst die Summe aller Bemühungen bringt den Erfolg. Ein Erfolg, der sich darin ausdrückt, daß IH-Maschinen stets dem höchsten Stand der Technik entsprechen und in ihrer Gruppe führend sind.

Daß sie es auch in Zukunft sind, liegt in unserer Hand. In diesem Sinne eine Bitte an jeden Mitarbeiter, sei er nun Arbeiter oder Angestellter: Falls Sie eine Idee haben, von der Sie glauben, daß sie geeignet ist, unsere Maschinen zu verbessern, dann wenden Sie sich bitte an unsere Patent-Abteilung. Aber bitte keine Angst vor der eigenen Idee, daß sie zum Beispiel zu unbedeutend oder zu sehr aufs Detail bezogen sei. Jede Idee zählt. Der technische Fortschritt ist immer das Resultat aus einer Summe von Ideen.

Selbstverständlich wird jede eingereichte Idee geprüft. Bedingung für die Annahme ist jedoch, daß sie für die International Harvester Company patentierbar ist. Trifft das auf Ihre Idee zu, erhalten Sie eine Prämie. Die Patentabteilung wird sie zusammen mit dem Direktorium dem Patentwert entsprechend festsetzen.



Schlepper aus Neuß für Japan



Zwischen dem japanischen Meer und dem Stillen Ozean, im fernsten Osten Asiens liegt das Inselkaiserreich Japan. Viele kleine Inseln und die vier Hauptinseln, Kjusiu, Schikoku, Hondo und Hokkaido bilden eine Fläche von rund 370 000 qkm. Hondo ist die größte aller Inseln mit der Hauptstadt Tokio. Auf der begrenzten Inselfläche dieses Landes drängen sich 95 Millionen Menschen, bei einer Bevölkerungsdichte, die in der Welt einzig ist. Diese Menschen aber sind Japans „geheime Waffe“, wenn es um die Konkurrenz auf dem Weltmarkt geht. Sie sind eine Einheit in völkischer und kultureller Hinsicht. Sie haben dieselbe Weltanschauung und Geschichte; ihre Tugenden sind Selbstdisziplin, Fleiß und Intelligenz (Japan besitzt den niedrigsten Prozentsatz von Analphabeten der Welt!). Dabei ist ihr Lebensstandard und ihr Prokopfeinkommen das niedrigste aller Industriestaaten, steigt aber schnell genug, um den Fortschritt erkennen zu lassen.

Am wichtigsten ist vielleicht, daß sie mit ihrer Regierung und mit der industriellen Führungsschicht in einer Tradition gegenseitiger sozialer Verantwortung verbunden sind, die in einfachen Arbeitsthemen alles umfaßt: von der Loyalität dem Chef gegenüber bis zum Stolz auf ihre Arbeit. Dazu gehört auch die Bereitschaft der Menschen zu notwendigen gemeinnützigen Arbeiten und die Bereitschaft, auf Konsumluxus zu verzichten, solange das Kapital zu Investitionen in der Wirtschaft benötigt wird.

Es ist die große Frage, ob das so bleiben wird, wenn die Nachkriegsgeneration in die leitenden Positionen aufrückt. Die Jugend spielt mehr und arbeitet weniger. Sie verachtet die übergroße japanische Höflichkeit. Meinungsumfragen ergeben, daß auch in Japan jeder erst an sich selbst zu denken

beginnt. Die alten Werte: Nation, Vater und Mutter verlieren ständig. Man kann dies als ein schlechtes Vorzeichen für Japans Zukunft werten — oder auch als Ankündigung einer Rückkehr zu einem neuen, gesunden Individualismus.

Für die große Überbevölkerung des Landes, die ständig wächst, ist es von größter Bedeutung, Japan von einer Lebensmittellebensmittel-einfuhr unabhängig zu machen. Die japanische Landwirtschaft aber ist um Jahre hinter der Zeit zurück. Sie hat in keiner Weise an dem ungeheuren Aufstieg und Wohlstand vieler anderer Industriezweige teilgenommen. Der Grund dafür liegt in der Tatsache, daß es in Japan über 6,5 Millionen Bauern gibt (in Deutschland 1,3 Millionen). Der Durchschnittshof ist dadurch sehr klein (1,14 ha — in Deutschland 7 ha) und bisher wurde noch kein ernsthafter Versuch unternommen, ihn zu mechanisieren — mit Ausnahme von Einachsschleppern, die aber den heutigen Anforderungen nicht mehr gewachsen sind. In einem 10-Jahres-Plan der japanischen Regierung ist vorgesehen, die hohe Zahl der Farmen um 75% zu reduzieren, so daß der einzelne Bauernhof größer wird. Erst dann wird der Einsatz moderner Landmaschinen möglich sein.

Um selber moderne Maschinen für die Landwirtschaft bauen zu können, wäre für die Japaner eine langwierige und kostspielige Entwicklungsarbeit nötig, auch fehlt ihnen dazu die nötige Erfahrung im Einsatz der Maschinen.

Die großen japanischen Firmen ziehen es deshalb vor, Schlepper, landwirtschaftliche Maschinen und Geräte, wie z. B. Mähdrescher, in Lizenz zu bauen.

Ein derartiger Lizenzvertrag wurde in diesem Jahr zwischen der Komatsu Manufacturing Company of Tokyo und der International Harvester Company m.b.H. abgeschlossen.

Vor kurzem stand in den deutschen Fachzeitschriften diese Pressemitteilung:

„Die International Harvester Company m.b.H. Neuß hat mit der Komatsu Manufacturing Company of Tokyo einen Lizenzvertrag abgeschlossen, wonach in Japan sechs der in Deutschland entwickelten McCormick-International-Dieselschlepper und fünf International-Dieselmotoren produziert werden sollen.“

Das Abkommen wurde bereits von der japanischen Regierung genehmigt. Damit werden zum ersten Mal International Harvester Erzeugnisse in Japan hergestellt. Die erforderlichen Maßnahmen zur Produktionsaufnahme werden sofort in die Wege geleitet.

Diese Ackerschlepper und Dieselmotoren sollen in erster Linie im japanischen Raum eingesetzt werden, und zwar im Rahmen des dortigen Programms zur Mechanisierung der Landwirtschaft. Die Schlepper und Motoren werden unter dem Namen „Komatsu-International“ auf den Markt gebracht.





Drei Ingenieure der Firma Komatsu Manufacturing Company in Tokio waren einige Wochen hier in unserem Neußer Werk, um sich mit allen wichtigen Einzelheiten für den Nachbau unserer Schlepper in Japan vertraut zu machen. Einen dieser Herren, Mr. Herooka, baten wir, uns einige Fragen für die Harvester Welt zu beantworten:

Interviewer: Was hat Ihre Firma dazu veranlaßt, sich für IH-Schlepper zu entscheiden, Mr. Herooka?

Mr. Herooka: Ich vermute die Tatsache, daß IH-Schlepper die populärsten der Welt sind.

I.: Und warum will die Komatsu Manufacturing Company gerade deutsche IH-Schlepper bauen?

Mr. Herooka: Das deutsche IH-Schlepperprogramm bietet eine große Auswahl, vor allem in den kleineren Typen. Der D-219 z. B. ist der richtige Schlepper für das kleine Reisfeld. Man kann schon jetzt sagen, daß für diesen Schlepper ein guter Absatz gesichert ist. Die amerikanischen Traktoren dagegen kommen wegen ihrer durchweg schweren Ausführung nicht in Frage. Hinzu kommt, daß diese hauptsächlich Benzinmotoren haben. Nebenbei — wir haben uns zuerst auf dem deutschen Markt nach einem verkauften Schlepper umgesehen.

I.: Warum werden denn für die japanischen Verhältnisse Dieselmotoren bevorzugt, wie sie unsere deutschen IH-Schlepper haben?

Mr. Herooka: Dieselmotoren sind auch bei uns billiger als Benzin, er kostet ungefähr die Hälfte. Außerdem haben Dieselmotoren ja eine längere Lebensdauer.

I.: Welche Schlepperfabrikate sind in Japan vorherrschend, Mr. Herooka?

Mr. Herooka: Am meisten verbreitet ist der Einachs-schlepper. Bisher wurden alle Arbeiten in der Landwirtschaft mit diesen Schleppern gemacht. Es gibt in Japan eine Firma, die Vierradschlepper produziert, eine andere Firma hat auch eigene Typen entwickelt, bisher aber noch keinen verkauft. Die meisten Vierradschlepper werden aus Großbritannien importiert. Auch den Rotorkrümler z. B., der bei uns sehr beliebt ist, stellen wir noch nicht selbst her.

I.: Hat Ihre Firma denn daran gedacht, auch andere landwirtschaftliche Maschinen oder Geräte, außer Schleppern, in Lizenz zu bauen?

Mr. Herooka: Das ist im Augenblick noch nicht entschieden. Für die Mechanisierung der japanischen Landwirtschaft braucht man in erster Linie Pflüge und Eggen, darauf haben sich aber bei uns bereits einige Firmen spezialisiert. Andere Spezialmaschinen werden in den Einzelteilen importiert und in Japan zusammengebaut, ob wir sie einmal selbst bauen werden, bleibt noch offen.

I.: Wie sieht es eigentlich überhaupt mit der Mechanisierung der Landwirtschaft in Japan aus?

Mr. Herooka: In unserer Landwirtschaft läßt sich unbedingt ein Fortschritt erkennen. Vor einigen Jahren wurde z. B. das Unkraut auf den Reisfeldern noch mit der Hand ausgerissen, heute verwendet man Chemikalien. Vor allem aber sind die Bewässerungs- und Überflutungsanlagen

sehr fortschrittlich. Die Reisfelder Japans werden entweder durch natürliche Gefälle oder durch elektrische Pumpen bewässert.

Die eigentliche Mechanisierung dagegen, der Einsatz von Maschinen, ist um Jahre hinter der Zeit zurück. Das liegt vor allem daran, daß die einzelnen landwirtschaftlichen Betriebe so sehr klein sind, so daß eine sinnvolle Mechanisierung gar nicht möglich ist. In einem 10-Jahresplan der japanischen Regierung zur Unterstützung unserer Landwirtschaft ist deshalb auch als wichtigstes vorge-sehen, die Anzahl der Bauernhöfe zu verringern.

I.: Eine Frage noch zum Schluß, Mr. Herooka. Was wird außer Reis in Japan hauptsächlich angebaut?

Mr. Herooka: Das kommt ganz auf das Klima an. In den südlichen Gebieten herrscht subtropisches Monsunklima, da wächst nur immergrüne Kamelie, Maulbeerbäume, Palmen und Bambus. Im Norden, vor allem auf der Insel Hokkaido, ist das Klima gemäßigt, eine periodische Vegetation. Dort wird neben Reis Getreide angebaut, Gemüse, Kartoffeln, Zuckerrüben, auch Tee, aber alles nur für den Eigenbedarf, sogar Reis muß noch eingeführt werden. Es ist natürlich das Ziel der Regierung, Japan von der Lebensmittelfuhr unabhängig zu machen. Früchte werden natürlich auch in größerem Umfang angebaut. Im Süden Zitronen, Orangen usw., an der Seeküste, in den größeren Höhenlagen Birnen, Pfirsiche und ähnliches.

I.: Vielen Dank, Mr. Herooka, für diese interessante Unterhaltung. Wir wünschen Ihnen noch sehr schöne Tage hier in Deutschland.

Diese Blonde

(Eine Erzählung von W. Heath)

Ann Travis zog die Vordertür mit einem entschlossenen Knall zu und betrat den Bürgersteig vor dem Hause. Sie hatte eben bemerkt, daß die Blonde, die auf der anderen Seite der Straße wohnte, schon wieder ein Sonnenbad nahm und dabei eine Sonnenbrille trug, die Ann nicht nur äußerst gewöhnlich, sondern auch schon direkt unheilvoll zu sein schien. Ann ging an der Blondes erhobenen Hauptes vorüber — — —

Diese Blonde! Ann weigerte sich, sie anders zu nennen. Vor gerade drei Wochen war die Blonde in die Nachbarschaft, das heißt in das Haus gegenüber gezogen, und sie hatte dadurch die erste Krise in ihr Erleben mit Jake gebracht, das vier Jahre fest und unerschütterlich gehalten hatte.

Allerdings und objektiv: es war noch nichts passiert. Noch nichts? Die Blonde war auch verheiratet, hatte auch ihren eigenen Mann, aber sie wohnte eben zu nahe, zu bedrohlich nahe, als daß Ann ihre Ruhe und gute Laune hätte bewahren können. Jake sah sie jeden Tag, und neulich war der sonst zu Hause so schweigsame Jake bei ihr im Vorübergehen sogar stehen geblieben, und er hatte wie eine Elster gezwitschert —? Es war wirklich eine sehr aufreibende Angelegenheit — — — Nun, Dolly Vickers würde wissen, was man dagegen unternehmen müßte, dachte Ann; denn Dolly war eine kluge Frau und auch eine Freundin, der man restlos vertrauen konnte. Ann war deshalb auf dem Wege zu ihr, um sich einen guten und entscheidenden Rat zu holen.

Die Frau, die ihr die Tür des reizenden, kleinen, weißen Stuckhauses öffnete, stand an sich in einem gewissen Kontrast zu dem Aussehen der adretten Villa. Dollys Baumwollkleid hing lose um sie herum, wurde durch keinen Gürtel gehalten, und auf ihrer weit hervorstehenden Nase hatte sie sogar etwas wie einen Sattel von kupferfarbenen Sommersprossen. Aber ihre tiefen, blauen Augen waren schön und der Blick war angenehm und sehr offen.

„Komm herein, Annie!“ sagte Dolly. „Sind es immer noch die Sorgen, von denen Du am Telefon sprachst? Betrifft es Jake?“ Ann nickte düster und folgte ihrer Freundin in die Küche. „Ja, Dolly, immer . . . immer diese Blonde von gegenüber. Ich bin jetzt völlig sicher. Er hat ein Interesse an ihr —“ „Diese Männer!“ Dolly seufzte und war gleichzeitig entrüstet.

„Es ist gut, daß Du zu mir gekommen bist. Denn ich hoffe, daß ich Dir einen Rat erteilen kann, der Dir nützt. Und weißt Du warum?“

„Wie soll ich das wissen?“ antwortete Ann mechanisch.

„Weil ich das gleiche Problem zu lösen hatte, in diesem Frühling sind es drei Jahre — — —“

„Dolly, Du hattest auch . . .?“

Die nickte grimmig. „Es war genau die gleiche Situation, Ann. Ein neues Paar zog in unseren Häuserblock, und mein guter Joe hatte die Kontrolle über seine Augen verloren. Natürlich auch über seinen Kopf. Du verstehst mich schon, Ann. Ich habe mich einen ganzen Monat damit abgequält, bis ich fast krank wurde. Oh, wie verachtete ich diese Frau! Dann aber bin ich auf einen Plan verfallen, den ich Dir jetzt mit Vergnügen weitergebe.“

Ann beugte sich gespannt vor. „Und was hast Du getan?“

„Ich habe ihm mit ihr einfach wie mit einer Keule auf den Kopf geschlagen!“ Wie mit einer Keule?“

„Du wirst mich gleich besser verstehen. Ich habe sie und ihren Mann eingeladen, zu Dinners, zum Tee, zum Fernsehen, und was es überhaupt gab, was ich mir nur ausdenken konnte. Und was ist geschehen? Wir und das andere Paar sind Freunde geworden. Als Joe sich daran gewöhnt hatte, sie sozusagen immer vor den Augen zu haben, vergaß er ihre Schönheit, und ich — als ich sie immer um mich herum hatte, entdeckte ich, wie nett sie war. Ja, Ann.“

Die aber schwieg und betrachtete den Plan mit Argwohn.

Dolly fuhr fort: „Der ganze Sinn liegt darin — und es ist eine alte Weisheit — daß Gras immer grüner scheint, wenn es — hinter dem Zaun wächst. Mit anderen Worten, lade die Blonde und ihren Mann zu euch ein, serviere sie Deinem Jake auf dem Präsentierteller, direkt unter die Nase, und ich gebe Dir die Versicherung, daß es helfen wird, Annie. Es ist ein ausgezeichnetes Rezept.“

Ann stand entschlossen auf. „Gemacht, Dolly. Ja, ich werde die erste Einladung sogar schon heute abend starten.“

Auf dem Heimweg fühlte Ann sich leichter. Der Plan Dollys hatte viel für sich, und als er dann auch durchgeführt war, erwies er sich auch noch in anderer Hinsicht als segensreich. Ann lernte die Blonde schätzen, die ein wirklich netter, anständiger Kerl war.

Nur eine Frage ließ Ann keine Ruhe: Wer konnte die Frau gewesen sein, von der Dolly gesprochen hatte?

Drei Jahre zurück? Sie beide, Ann und Jake, waren doch das einzige Ehepaar, das in dieser Zeit, in jenem Frühling, in die Siedlung eingezogen war.

(Übertragen von M. A. Misevicius)

