

In Texas arbeitet diese 162-PS-IH-Wasserpumpe, die von Naturgas getrieben wird. Sie pumpt pro Stunde 3785 l Wasser aus einer Tiefe von 82 Metern, um eine Fläche von 40 ha zu bewässern.

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

3/64

INTERNATIONAL

HARVESTER

Welt



Cheops und die Krokodile

Um 3000 vor Christus rief Herr Cheops, von Beruf Pharao in Ägypten, seine Leute in sein Büro.

„Leute“, sagte er, „ihr baut mir jetzt eine Pyramide“. „Klar, Chef“, sagten sie im Chor (sie hatten leider von Pyramiden noch keinen Schimmer), „was für eine denn? Man baut dieses Jahr sehr gern die Kleinstausführung.“ Über diesen Mangel an Vorstellungskraft konnte Cheops nur lächeln. Er zog eine Papyrusrolle vor. „Ihr müßt schon in größeren Dimensionen denken, Leute. Wenn ich sage Pyramide, meine ich auch Pyramide. Schaut Euch diesen Plan an.“

Die Leute rollten den Plan aus. Ihnen fielen fast die Augen aus dem Kopf, als sie die Zahlen darauf sahen: Grundfläche über fünf Hektar, Seitenlänge 230 Meter, 2 300 000 Steinblöcke, jeder um die 2 1/2 Tonnen schwer. Den Leuten zitterten die Knie.

Cheops war unnachgiebig, was Qualität anging. Er verlangte, daß seine Leute ihm perfekte Arbeit lieferten.

„Sonst“, sagte er, „werde ich für Euch ein Wettschwimmen mit den Krokodilen arrangieren.“ Dabei gähnte er leicht gelangweilt.

Die Leute nahmen den guten Cheops beim Wort und gingen an die Arbeit. Sie brauchten ungefähr 20 Jahre und 100 000 Sklaven, aber sie schafften es. Als die Pyramide fertig war, waren die Seiten nur zehn Zentimeter zu kurz. Cheops hätte schon ein Unmensch sein müssen, um seine Leute nach dieser Leistung in den Nil zu stoßen.

Heute werden nicht mehr viele Pyramiden gebaut. Die Krokodilkur gegen schlechte Arbeit ist auch aus der Mode gekommen, zumindest bei uns. Aber auch wir haben unseren Cheops. Noch immer gilt das Prinzip: gute Arbeit wird belohnt, schlechte bestraft.

Heute schwingt die Peitsche der Kunde. Auf sehr vornehme Art, aber genauso unnachgiebig in seinen Forderungen: „Gebt mir, was ich will und brauche, vor allem: gebt mir Qualität, sonst ...“

Die „Sonst-Strafe“ ist auch sehr vornehm geworden. Anstatt den nächsten Krokodilzüchter anzurufen, dreht sich der Kunde bloß um und geht weg. Der pure Mord! Wenn das viele Kunden tun, können wir unsere Arbeit ebenso gut den Krokodilen vorwerfen. Das Prinzip ist geliebt: wir müssen Qualität liefern, wenn wir (wirtschaftlich) unsere Haut retten wollen.

Das Wort Qualität ist sehr abgegriffen. Fast so sehr, da es seine Bedeutung zu verlieren beginnt. Aber immer noch hängt dieses Wort sehr eng mit unserem täglichen Brot zusammen. Wenn Sie an einem Montageband arbeiten, ziehen jeden Tag viele Produkte an Ihren Augen vorüber. Was können Sie zur Qualität dieser



Produkte beitragen? Wie wachsam sind Ihre Augen, wie gründlich wissen Sie Bescheid? Wie sehr fühlen Sie sich verantwortlich?

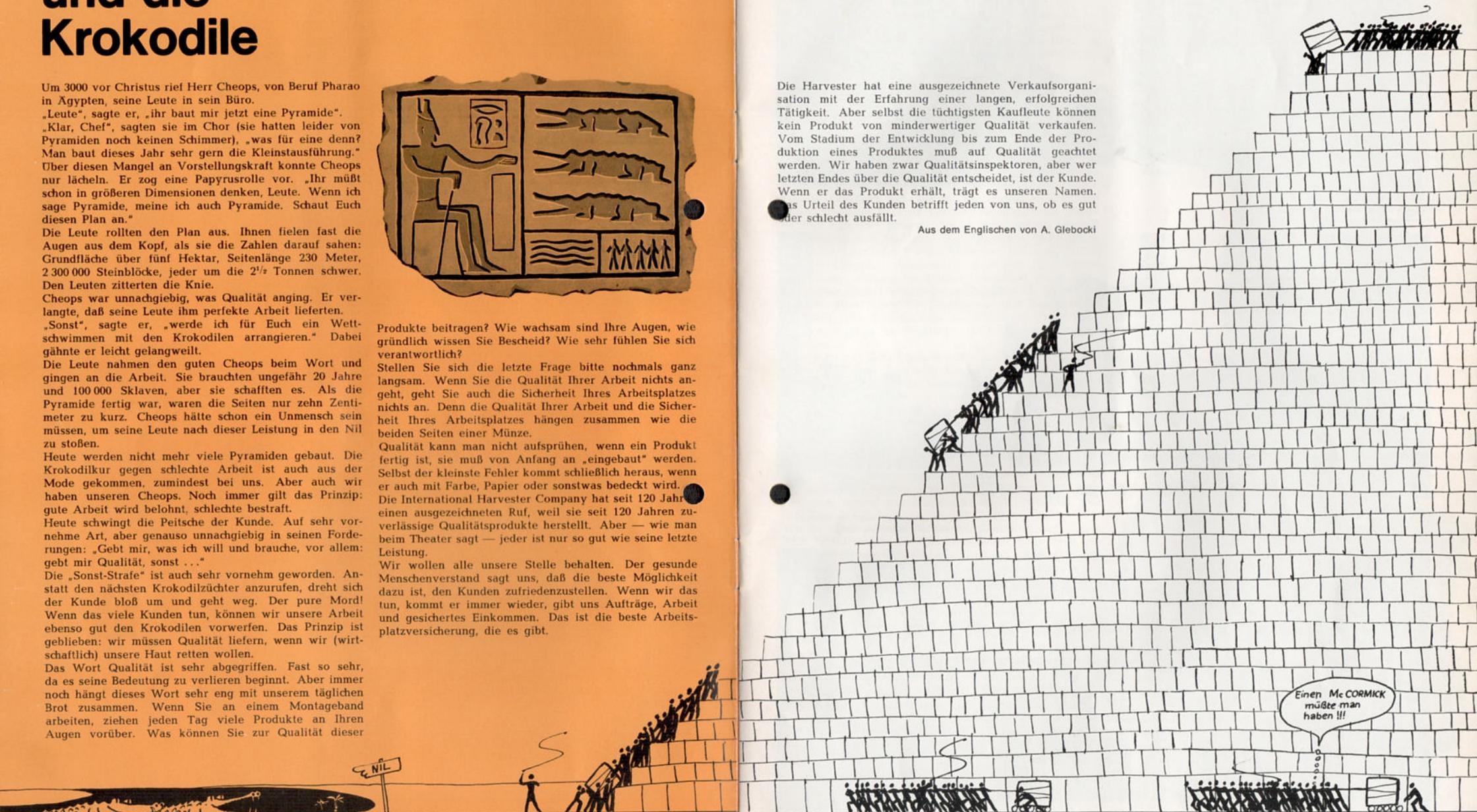
Stellen Sie sich die letzte Frage bitte nochmals ganz langsam. Wenn Sie die Qualität Ihrer Arbeit nichts angeht, geht Sie auch die Sicherheit Ihres Arbeitsplatzes nichts an. Denn die Qualität Ihrer Arbeit und die Sicherheit Ihres Arbeitsplatzes hängen zusammen wie die beiden Seiten einer Münze.

Qualität kann man nicht aufsprühen, wenn ein Produkt fertig ist, sie muß von Anfang an „eingebaut“ werden. Selbst der kleinste Fehler kommt schließlich heraus, wenn er auch mit Farbe, Papier oder sonstwas bedeckt wird. Die International Harvester Company hat seit 120 Jahren einen ausgezeichneten Ruf, weil sie seit 120 Jahren zuverlässige Qualitätsprodukte herstellt. Aber — wie man beim Theater sagt — jeder ist nur so gut wie seine letzte Leistung.

Wir wollen alle unsere Stelle behalten. Der gesunde Menschenverstand sagt uns, daß die beste Möglichkeit dazu ist, den Kunden zufriedenzustellen. Wenn wir das tun, kommt er immer wieder, gibt uns Aufträge, Arbeit und gesichertes Einkommen. Das ist die beste Arbeitsplatzversicherung, die es gibt.

Die Harvester hat eine ausgezeichnete Verkaufsorganisation mit der Erfahrung einer langen, erfolgreichen Tätigkeit. Aber selbst die tüchtigsten Kaufleute können kein Produkt von minderwertiger Qualität verkaufen. Vom Stadium der Entwicklung bis zum Ende der Produktion eines Produktes muß auf Qualität geachtet werden. Wir haben zwar Qualitätsinspektoren, aber wer letzten Endes über die Qualität entscheidet, ist der Kunde. Wenn er das Produkt erhält, trägt es unseren Namen. Das Urteil des Kunden betrifft jeden von uns, ob es gut oder schlecht ausfällt.

Aus dem Englischen von A. Glebocki





Was für Düsseldorf die „Kö“, ist für Stockholm die „Kungsgaden“, die Hauptstraße Stockholms.



Historische Bauwerke und moderne Autos — das Parkproblem ist in Stockholm ebenso groß wie in allen europäischen Großstädten.

Das ist der romantische Innenhof des königlichen Schlosses.

(Bild unten)



Schweden

Schweden ist ein sogenanntes konstitutionelles Königreich mit parlamentarischer Demokratie. 449 000 qkm groß, mit einer Einwohnerzahl von 7 500 000, leben je qkm 17 Personen (in der Bundesrepublik 217). Die Hauptstadt ist Stockholm.

Schweden ist ein reiches Land. Eisenerzlager, Kupfer, Zink- und goldhaltige Erze, Metallhütten, Maschinen- und Automobilbau, Sägewerke (50% der Gesamtfläche Schwedens ist mit Holz bedeckt), und nicht zuletzt Landwirtschaft. Die wichtigsten Erzeugnisse sind hier Weizen, Gerste, Roggen, Kartoffeln, Zuckerrüben. Die Viehzucht steht in hohem Kurs.

Schweden ist ein eigenartig schönes Land. Unendliche Wälder, zahllose Binnenseen, Moore, langgestreckte Sandküsten, Lappland mit seinen Rentierherden und den letzten Nomaden Europas. Lappland wird gern die „letzte Wildnis Europas“ genannt. Es ist etwa doppelt so groß wie Belgien und Holland. Der Polarkreis geht mitten durch das Land. Nur 150 000 Menschen leben in diesem riesigen Gebiet. Geheimnisvoll sind dort die Wälder und Moore, mächtig die Ströme, unendlich die Tundra. Die Sonne scheint während des Sommers 18, 20 und 24 Stunden. Hier leben die Lappen von der Rentierzucht. Sie haben ihre eigene Sprache, und farbenprächtige Volkstrachten werden an Feiertagen und großen Festtagen getragen.

Aber nicht nur Elch, Luchs und Bär wohnen hier noch auf freier Wildbahn. Schweden hat auch eine hohe Kultur in der Vergangenheit und Gegenwart. Gut erhaltene Felszeichnungen berichten von steinzeitlichen Kulturen, die Runenzeichnungen der Wikinger von den kühnen Reisen in die Welt. Herrenhäuser und Schlösser zeugen von großer Zeit. Die romantischen Dome in Lund und Uppsala erinnern an große Baumeister und Gelehrtheit.

Daneben aber stehen die Zeugen der neuen Zeit. Ergebnisse von Forschung und Produkte der Technik: die Metallenstädte von Stockholm und Göteborg, die überall aus dem Boden schießenden neuen Wohnviertel und Fabriken.

Wie in allen skandinavischen Ländern wird auch heute noch in Schweden die Gastfreundschaft ganz groß geschrieben. Dieser Charakterzug ist es, was uns den Schweden so sympatisch macht und niemand draußen auf dem Land kommt auf die Idee, nachts die Türen zu verschließen.

International Harvester Company Schweden

Als die International Harvester Company Schweden im Jahre 1904 in Stockholm gegründet wurde, waren McCormick-Landmaschinen in Schweden schon gut bekannt. Seit zwei Jahrzehnten waren sie schon aus Kopenhagen und London importiert und im Lande verkauft worden. Etwa um diese Zeit zwangen steigende Schutzzölle die Muttergesellschaft in Chicago, entweder Landmaschinen im Ausland produzieren zu lassen oder einen Teil des europäischen Marktes zu verlieren. Man entschied sich dafür, Fabrikationsstätten im Ausland zu errichten. Im Oktober 1905 kaufte die neugegründete AB International Harvester Company die Vulkanwerke in Norrköping und baute sie für die Landmaschinenproduktion um; so wurde





Solch massiv gebaute Blockhäuser überdauern selbst Jahrhunderte.

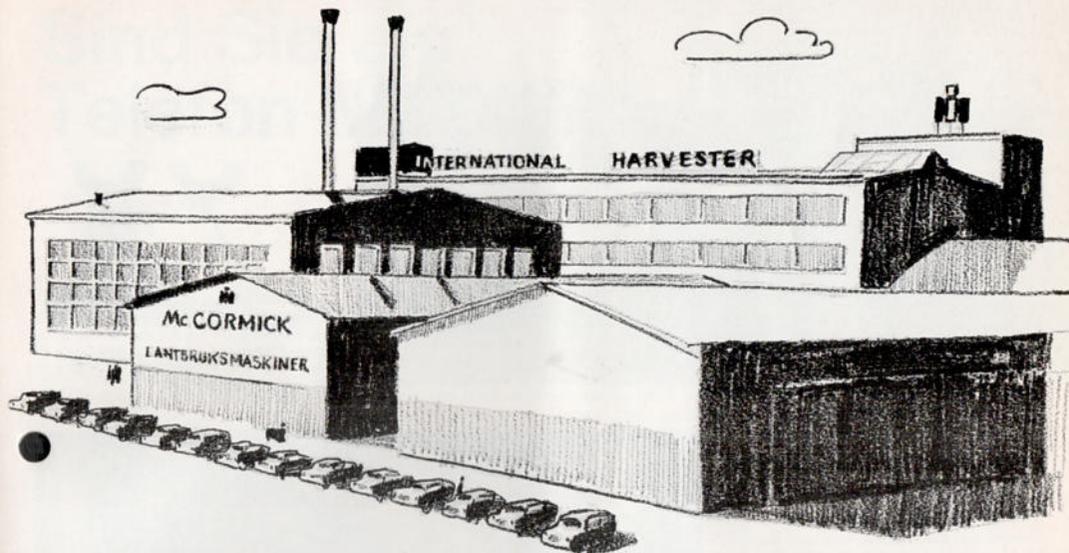


Das ist ein kleines Wochenendhaus aus Holz, wie man sie in Schweden häufig findet.



Dieser Runenstein sagt aus, daß TORUN und seine Brüder ihn für ihren Vater aufstellten, der als Bauer in Högby lebte.

Eine der typisch massiv wirkenden Kirchen Schwedens.



die erste überseeische Niederlassung der International Harvester gegründet. Kurz darauf wurde die Verwaltung der schwedischen Gesellschaft auch nach Norrköping verlegt.

Die Werke in Norrköping nahmen im März 1906 die Produktion auf. Während der ersten paar Monate wurden dort nur das McCormick-Mähwerk (von zwei Pferden gezogen) und die Getreidehaspel hergestellt.

Im Jahre 1908 wurden 70% der Produktion der schwedischen Gesellschaft exportiert. Bei einem recht stabilen Markt waren die Norrköping-Werke in einer außerordentlich günstigen Lage. Sie konnten ihr Produktionsprogramm erweitern, ihre volle Kapazität ausnutzen und in In- und Ausland voll wettbewerbsfähig bleiben.

Im Jahre 1913 wurde eine Bindegarn-Fabrik erbaut und in Betrieb genommen. Unmittelbar nach dem ersten Weltkrieg wurde das schwedische Produktionsprogramm um Getreidedrille und einen Düngerstreuer erweitert. Darauf wurde die Produktion von Getreidebindern aufgenommen. Obwohl der erste IH-Traktor in Schweden schon im Jahre 1909 verkauft wurde, ging die Entwicklung auf diesem Sektor nur sehr langsam voran. 1935 gab es etwa 10 000 Traktoren aller Fabrikate, aber die Zahl stieg rapide an, bis der zweite Weltkrieg dem Schlepperimport ein zeitweiliges Ende setzte. Nach dem Krieg stieg die Zahl der Schlepper beträchtlich an und beträgt heute etwa 170 000 Einheiten aller Fabrikate.

Der rapide Anstieg des Schlepperbestandes schuf einen entsprechenden Nachfrage-Anstieg nach Schlepperzusatzgeräten. Nach dem zweiten Weltkrieg ging das Werk Norrköping auf ein umfassendes Produktionsprogramm über, das Schlepperzusatzgeräte wie Mäher, Düngerstreuer, Pflüge, Heurachen, Schubrehwender und Getreidedrille enthielt. Viele dieser Zusatzgeräte wurden speziell für die Arbeit mit der modernen Schlepper-Dreipunktaufhängung entwickelt. Bei dieser Kombination entsteht eine sehr manövrierfähige Arbeitseinheit.

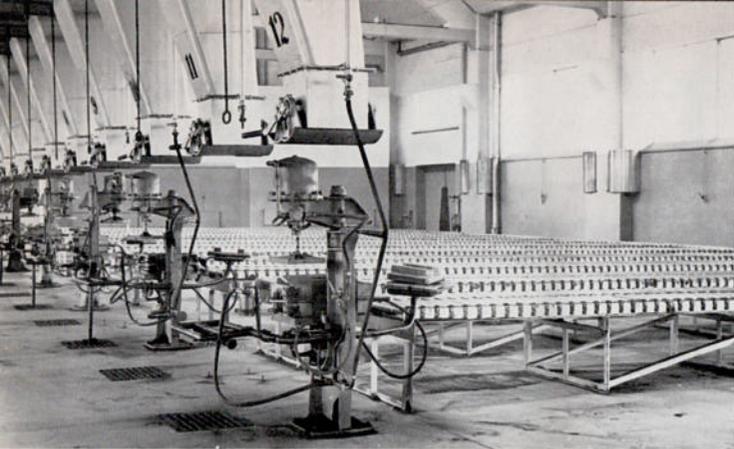
Die Herstellung von Pflügen wurde 1954 aufgenommen, und seit dieser Zeit sind sie immer bekannter geworden. Der IH-Pflug wird auch meist von den Teilnehmern an Pflügewettbewerben benutzt.

Während der Kriegsjahre wurde die Herstellung von Bindegarn aus Papier im Werk Norrköping aufgenommen. Diese Art Bindegarn wurde ständig in der Qualität verbessert bis zu einem Punkte, wo es den anderen Garnarten überlegen wurde. Es wird auch Sisal-Bindegarn hergestellt. Der ständig steigende Gebrauch von Ballenpressen hat Bindegarn zu einem wichtigen Bestandteil der Produktion in der Bindegarn-Fabrik Norrköping werden lassen.

Zunächst wurde ein großer Teil der Produktion von Norrköping nach Rußland, Dänemark, Finnland und Norwegen exportiert. Heutzutage werden Maschinen nach skandinavischen und anderen europäischen Ländern, in den Mittleren Osten, nach Afrika und Südamerika exportiert.

Seit Beginn der Tätigkeit der schwedischen Gesellschaft konzentrierte sich der Verkauf vor allem auf Eisenwarengeschäfte und Schmieden als Händlerorganisation. Heute gibt es weniger Händler, etwa 150, von denen jeder ein größeres Gebiet betreut. Auf diese Weise können sie ihre Einrichtungen besser erweitern und bessere Kundendienstleistungen erbringen. Die Gesamtzahl der Beschäftigten liegt nun bei etwa 800.

Das Modernisierungsprogramm, das 1947 begonnen wurde und immer noch weitergeführt wird, hat bisher eine neue Presse, ein neues Kraftwerk, ein dreistöckiges Gebäude für Werkstatttraum, Büros, Lager und Montagehallen und eine mechanisierte Gießerei bereitgestellt. Eine neue Filiale in Malmö ist auch in Betrieb genommen worden. Durch diese verbesserten Einrichtungen hat die schwedische Gesellschaft noch größere Möglichkeiten, ihren wichtigen Platz als Lieferant von Qualitätslandmaschinen für den Weltmarkt auszufüllen.



Ständig steigender Bedarf von Bindegarn bewegt die IH Schweden die Bindegarn-Erzeugung zu einem wichtigen Bestandteil der Produktion in Schweden werden zu lassen.

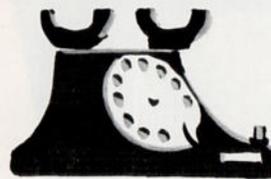


Blick in die Sisal-Bindegarn-Fabrikation



Helle, große Fabrikationsräume geben ein Bild von der fortschrittlichen IH Schweden.

Sind Sie ein Telefon Muffel?



Viele Leute kennen uns nur vom Telefon her. Sie beurteilen uns — und damit unsere Firma — nach unseren Telefonmanieren. Es lohnt sich deshalb, sie ein bißchen aufzufrischen.

Nehmen Sie gleich ab.

Warten Sie gern? Die anderen auch nicht. Nehmen Sie deshalb gleich den Hörer ab, wenn jemand anruft. Wenn das nicht geht, erklären Sie warum; und entschuldigen Sie sich.

Seien Sie stets erreichbar.

Wenn Sie nicht im Büro sind, kann immer jemand anrufen, dem nur Sie Auskunft geben können. Teilen Sie deshalb einem Kollegen mit, wohin Sie gehen und wann Sie zurückkommen. Wenn ein Anruf kommt, braucht dann nicht eine Menschenjagd von Büro zu Büro veranstaltet zu werden.

Wie hört der andere Sie?

Stellen Sie sich mal vor, Sie könnten sich selbst anrufen. Würden Sie dann feststellen, daß Ihre Stimme genügend deutlich, laut, schnell und — fröhlich ist?

Seien Sie fröhlich.

Wenn man Ihrer Stimme anhört, daß Sie sich „freuen, Sie mal wieder zu hören“, werden Ihre Anrufer wunderbar leicht zu behandeln sein. Und sprechen Sie normal. Manche Leute — Sie kennen sicher einen oder zwei — suchen Ihre Persönlichkeit zu ändern, wenn sie den Hörer heben. Manche röhren wie ein Hirsch. Andere flüstern, als hätten sie ein dunkles Geheimnis mitzuteilen. Wieder andere geben sich blasiert, kurz angebunden oder wie ein Bonze. Aber haben Sie jemals wirkliche „Bonzen“ sprechen hören? Sie sprechen so klar und natürlich wie irgend möglich.

Die beste Telefonstimme ist die eigene. Seien Sie deshalb natürlich; es ist einfach und dient allen besser.

Melden Sie sich mit Namen.

Wenn Sie Geld sparen und geschäftsmäßig klingen wollen, sagen Sie dem Anrufer gleich, wer Sie sind. „Werbeabteilung, Kurz“ klingt geschäftsmäßig und spart Zeit. „Ja“ oder „Hallo“ bedeuten gar nichts.

Hetzen Sie niemanden herum.

Nichts ist ärgerlicher, als von Apparat zu Apparat weiterverbunden zu werden. Wenn Sie einen Anruf bekommen, beantworten Sie ihn. Wenn Sie das nicht können, sagen Sie dem Anrufer, daß Sie ihn mit dem richtigen Mann verbinden werden. Tun Sie das dann — so schnell und sorgfältig, wie Sie es von anderen erwarten würden. Es lohnt sich, alle Anrufe als wichtig zu betrachten. Die meisten sind es wirklich.

Stellen Sie fest, wer anruft.

Wenn jemand anruft, der sich nicht meldet, versuchen Sie taktvoll, seinen Namen herauszufinden. Natürlich

nicht, indem Sie barsch fragen: „Wer sind Sie?“ Ihr Anrufer könnte der Generaldirektor sein; das würden Sie dann bald herausfinden. Es ist besser, höflich zu fragen: „Mit wem spreche ich, bitte?“ Legen Sie nicht auf, bevor Sie nicht sicher sind, daß das Gespräch vorüber ist, — der Anrufer möchte vielleicht noch jemanden anders sprechen.

Was war das für ein Knacks in der Leitung?

Sie würden doch sicher nicht die Tür zuschlagen, wenn ein Besucher Ihre Wohnung verläßt? Behandeln Sie Ihren Anrufer genauso höflich. Hängen Sie sacht ein, wenn das Gespräch vorüber ist. Knallen Sie den Hörer nicht auf die Gabel, so daß Ihr Anrufer einen scharfen Knacks zu hören bekommt.

Verlassen Sie sich nie auf Ihr Gedächtnis.

Wenn Sie eine Mitteilung erhalten, schreiben Sie sie auf. Auch wenn Sie keine Mitteilung erhalten, schreiben Sie sich auf, wer wann angerufen hat. Wenn der Anrufer zurückgerufen werden will, schreiben Sie sich seinen Namen und seine Nummer genau auf. Es erweist Ihre Tüchtigkeit, wie Sie mit telefonischen Mitteilungen umgehen.

Die Art ist entscheidend.

Es ist immer möglich, daß derjenige, den Sie anrufen, sehr beschäftigt ist. Sparen Sie also Ihre und seine Zeit, nennen Sie Ihren Namen und sagen Sie, was Sie wollen. Seien Sie freundlich, aber bleiben Sie bei der Sache. Übrigens: Versuchen Sie nie, eine Telefonistin oder Sekretärin zu bluffen, daß Sie ein persönlicher Freund von Herrn Großkopf sind, wenn das nicht wahr ist. Einmal geht es vielleicht gut, aber versuchen Sie es bloß nicht ein zweites Mal!

Falsch gewählt!

Keiner hat es gern, wenn er falsch verbunden ist. Ob er anruft oder angerufen wird. Man kann das sehr einfach vermeiden: die Nummer langsam und deutlich nennen, die man haben möchte, oder sorgfältig wählen. Sehen Sie immer im Telefonbuch nach, wenn Sie im Zweifel sind. Wenn Sie versehentlich angerufen werden, geben Sie dem Anrufer etwas Zeit. Knallen Sie den Hörer nicht mit der Bemerkung „Falsch verbunden“ auf. Sagen Sie statt dessen: „Leider gibt es hier keinen Herrn Swoboda. Wollten Sie Neuß 123 45?“ Das ist nicht nur höflicher; es erspart Ihnen auch weitere Anrufe für Herrn Swoboda.

Die Menschen sind stolz auf sich.

Die meisten Menschen sind wie wir selbst. Sie hören Ihre Namen und Titel gern. Benutzen Sie sie deshalb, so oft Sie können. „Herr Professor“, „Herr Oberst“, „Herr Doktor“, selbst das einfache „Herr Pofnik“ klingt süß in ihren Ohren.

Aus dem Englischen von A. Glebocki



WERKZEUG-ABTEILUNG

Unter Werkzeugabteilung kann sich der Laie nicht viel vorstellen. Man denkt an Hammer, Zange, Sägen usw. Weit gefehlt! In der Werkzeugabteilung werden u. a. Vorrichtungen (Werkzeuge) gefertigt, mit denen man Motorhauben, Vorder- und Hinterradschüsseln, Kotflügel, Vorderachsen — um nur einige Beispiele zu nennen — anfertigen kann. Ja, es ist sogar ein eigener Klimaraum vorhanden, in dem im Sommer wie im Winter immer 20 Grad herrschen, da, bei der Fertigung bestimmter Vor-

Arbeiten in der Werkzeugabteilung

Gruppe 1, Brenn- und Schweißerei.
Erstellung aller Rohgestelle und Körper zur Fertigung der verschiedenen Vorrichtungen.
Ausführung diverser Elektro- und Autogen-Schweißarbeiten. Schmiedearbeiten für den Vorrichtungsbau spezieller Art durch einen eigenen Handschmied.
Gruppe 2, Schmiede- und Stauchgesenke
Schmiedegesenke für Fallhämmer und Gegenschlaghämmer in der Größe von 150 bis 3800 kg mit den dazugehörigen Abgrat- und Ringvorrichtungen.
Stauchgesenke mit verschiedenen Stauchsätzen. Gestaut wird von 8 mm Durchmesser bis 110 mm.
Gruppe 3, Stanz- und Schneidvorrichtungen.
Alle Stanz-, Schneid- und Formvorrichtungen in der Leistungsgröße von 1 t bis 400 t.
Als spezielle Vorrichtungen werden noch gemacht Prägevorrichtungen, Richt- und Rüttelschnittvorrichtungen.



richtungen und Lehren, Bohrungen in Passung und Stich, höchste Genauigkeit (\pm eintausendstel mm) verlangt werden können. Wir haben im Neußer Werk eine der modernsten Werkzeugabteilungen, die je nach Bedarf alles anfertigt was die Produktions-Abteilungen zur Fertigung benötigen. Dieser Bedarf kann sich erstrecken von der Großvorrichtung (bis zu 6 t) über den Drehmeißel bis zum Lenkhebel und Motorblock bei Einzelanfertigung für die Entwicklung.

Gruppe 4, Biege- und Schweißvorrichtungen.
Gefertigt werden horizontal/vertikal, warm und kalt Biegevorrichtungen für Pressen in der Stärke von 40 t bis 250 t. Alle Arten von Vorrichtungen für Elektro-Punkt- und Stumpfschweißen. Die größte bis heute gefertigte Vorrichtung hatte ein Eigengewicht von ca. 5000 kg (für Werk Heidelberg).
Gruppe 5, Fräs- und Bohrvorrichtungen.
Alle Fräs-Bohr- und Spannvorrichtungen von der manuellen Bedienung bis zur Mehrakt- und Transferstraße. Diese genannten Vorrichtungen können einen Genauigkeitsgrad erfordern, welcher nur im Klimaraum (20 Grad) auf dem Sip-Koordinaten-Bohrwerk erreicht werden kann.
Gruppe 6, Zieh-Druck-Formvorrichtungen.
Anfertigung der Vorrichtungen zur Fertigung der Karosserieteile wie Motorhaube, Kühlergrill, Kotflügel, Hinterrad- und Vorderradschüssel.
Spezielle Formvorrichtungen zur Fertigung von Vorderachsen. Spezielle Formwalzen für die Felgenfertigung.
Gruppe 7, Lehrenbau.
Alle Lehren, die zur maßgerechten Kontrolle der Produktionsteile benötigt werden. Bei dieser Lehrenfertigung können Toleranzen auftreten, \pm 0,5 mm bis \pm 0,002 mm.
Gruppe 8, Maschinenbau und Reparatur.
Reparatur und Wartung aller im Werk befindlichen Maschinen. Im kleinen Rahmen Anfertigung von Werkzeugmaschinen und Prüfständen spezieller Art für den Produktionsbetrieb.
Gruppe 9, Spanabhebende Werkzeuge.
Ein Großteil der für die Produktion benötigten spanabhebenden Werkzeuge wird hier gefertigt. Die Fertigung erstreckt sich vom Drehmeißel über Reibahle, Bohrspindel, Messerkopf bis zum kompletten Räumwerkzeug. Grundsätzlich werden alle spanabhebenden Werkzeuge der Produktion hier geschärft bzw. aufgearbeitet.
Gruppe 10, Konstruktionsarbeiten für Entwicklung.
Nach Zeichnung der Entwicklung werden Einzelteile für Prototypen der Versuchsreihen gefertigt. Diese Einzelteilerfertigung erstreckt sich, je nach Bedarf der Entwicklung, vom Lenkhebel bis zum Motorblock.



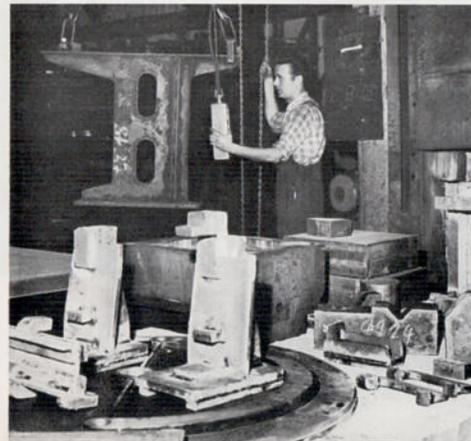
1. Brennerei: Autogenes Ausbrennen mit modernen Brennmaschinen der Bauelemente für Vorrichtungen.

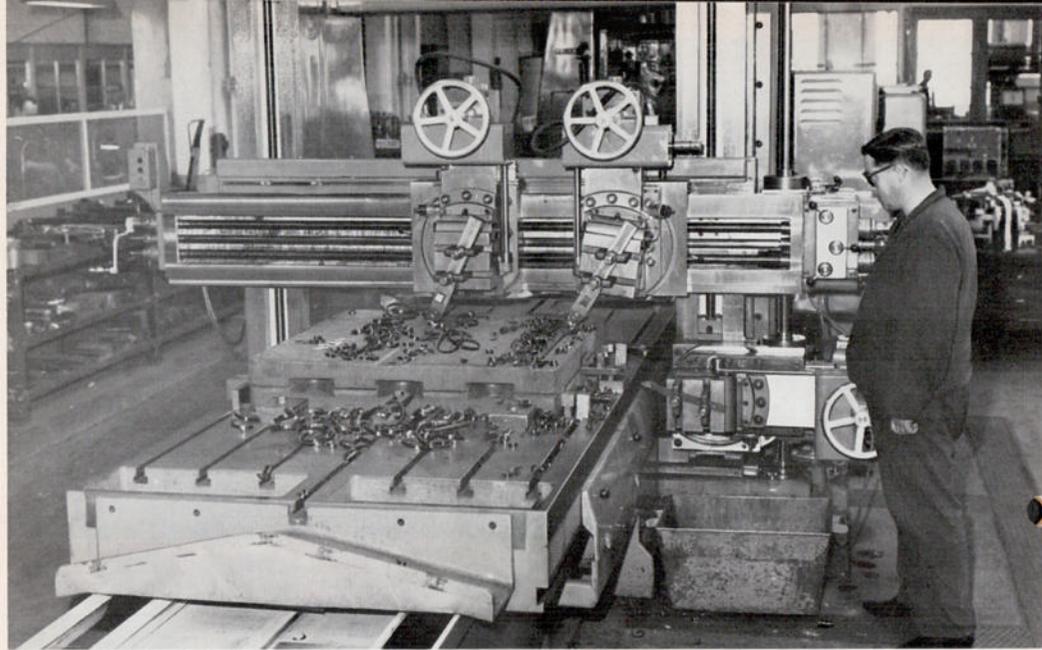
2. Brennerei: Zusammenheften von Vorrichtungen vom Schlosser mit Hilfe des Elektroschweißers.



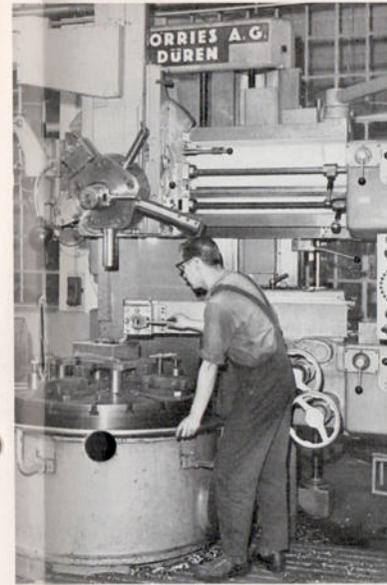
4. Spezialwerkzeugstähle: Eingangsannahme von Rohmaterial durch die Arbeitsvorbereitung.

3. Brennerei: Einlagern von fertig geschweißten Vorrichtungen zum Normalisieren und Entspannen im Glühofen bei 750 Grad.

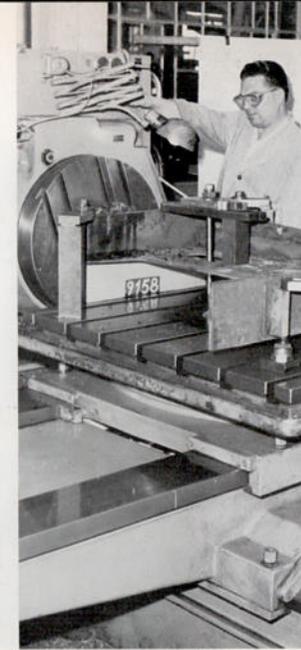




5. Langhobelmaschine: Abhobeln der Grundfläche einer Aufspannplatte für hydraulische Pressen.



6. Karussellbank: Plandrehen der Auflagefläche an einer Stanzvorrichtung.

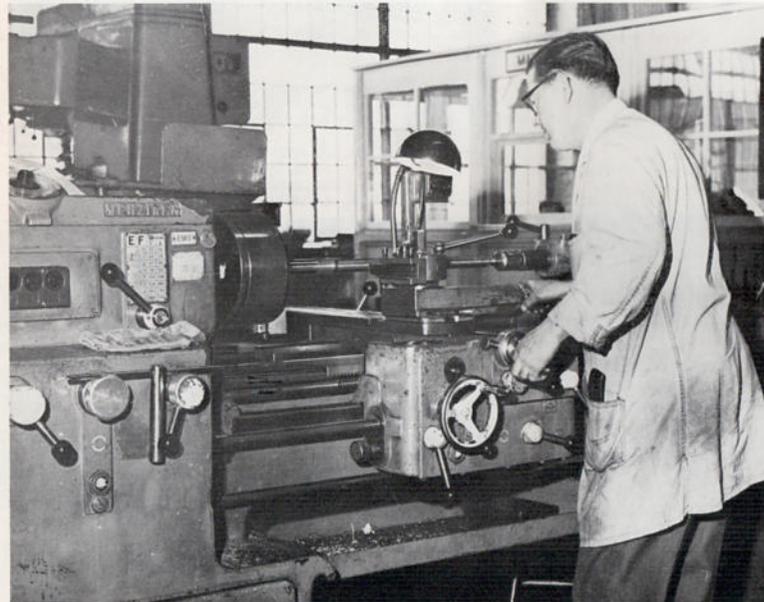


7. Waagrecht Bohrwerk: Planfräsen der Auflagefläche für eine Zylinderkopf-Justiereinrichtung.

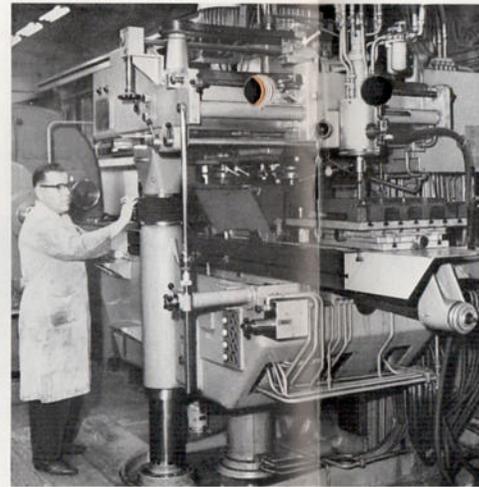


8. Drehbank: Schmiedeform nachdrehen an einem Fallhammergesenk.

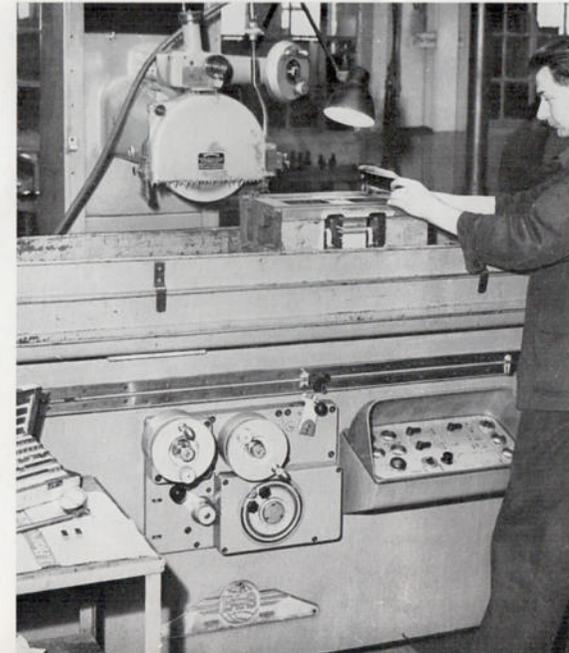
9. Drehbank: Gewindeschneiden auf einer Verstellspindel für Spannvorrichtung.



10. Kopierfräsmaschine: Nach einer Kopiervorlage wird komplettes Fallhammer-Pleuelgesenk vollautomatisch in der Gravur fertig gefräst.



11. Flächenschleifmaschine: Führungs- und Gleitflächen an Justiervorrichtungen für Zylinderköpfe werden hier auf Maß geschliffen.

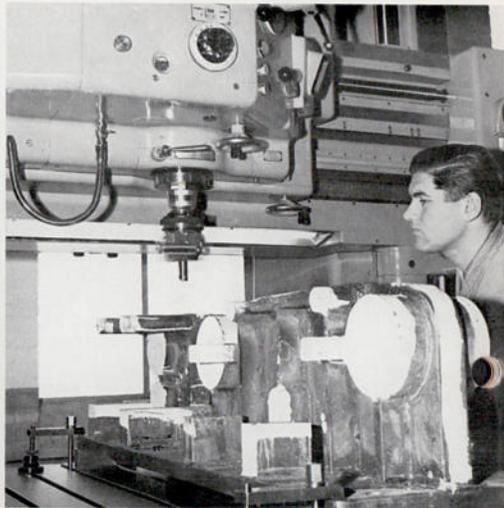


12. Rundschleifmaschine: Auf der Rundschleifmaschine werden Lehrdrone auf höchste Genauigkeit geschliffen.

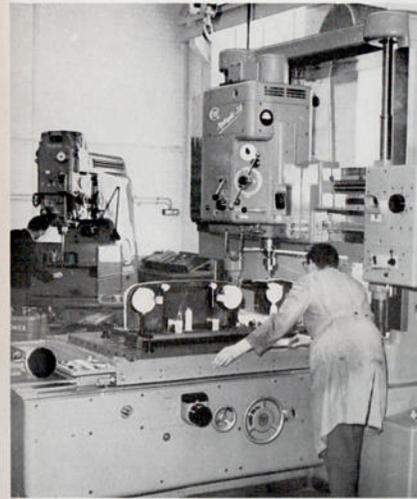




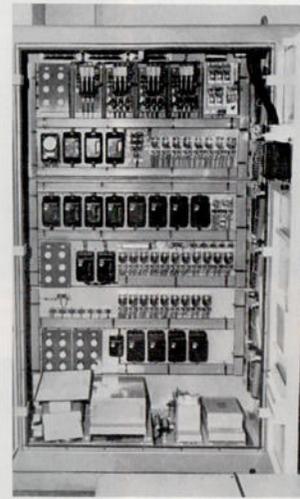
13. Lindner Bohrwerk: Ausrichten einer Lochstellungslehre zum Bohren mit Hilfe eines Anvisiermikroskops.



14 - 15 - 16 - 17 - Sip - Koordinaten-Bohrwerk. Höchste Genauigkeit bei der Fertigung von Bohrungen in Passung und Stich.



Dieses Sip-Bohrwerk der Werkzeugabteilung ist eine der teuersten Anlagen (einige Hunderttausend Mark). Die Maschine arbeitet mit \pm eintausendstel mm und steht in einem Klimaraum, in dem zu jeder Jahreszeit 20 Grad herrschen. Neben einer eigenen Schaltanlage hat diese Maschine eine unwahrscheinliche Ausrüstung von Werkzeugen, so daß eine Vielzahl von Arbeiten mit einer Präzision und Genauigkeit ausgeführt werden, wie man sie sich kaum vorstellen kann.



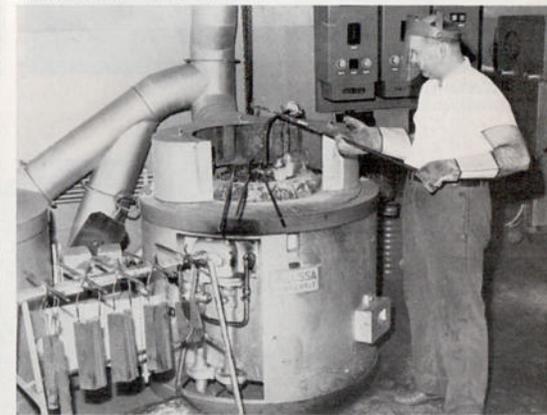
18. Zwischenkontrolle: Alle vorgefertigten Teile werden vor dem Zusammenbau oder Weiterverarbeitung einer strengen Prüfung unterzogen.

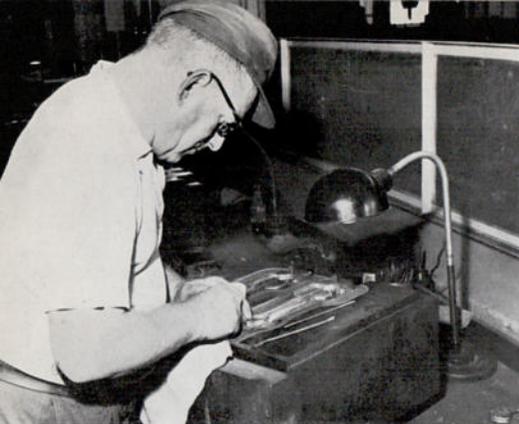


19. Messerkopfschleifmaschine: Hier werden Messerköpfe zum Planfräsen sowie spezielle Messerköpfe zum Fräsen von Kubelwellenlagern geschärft.



20. Härterei: In einer modernen Härterei werden alle anfallenden Werkzeugstähle warm behandelt.





21. Gesenkschlosser: Ausriffeln der Fertiglage in einem Fallhammer-Gesenk für Motor-Pleuel.



22. Gesenkschlosser: Ausmeißeln der Formstücke zum Stauchen der Bremswelle.



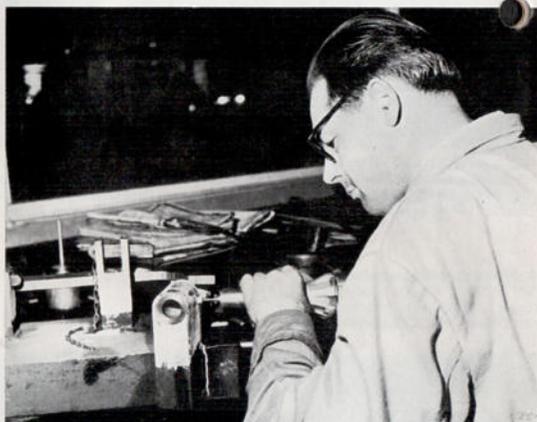
23. Werkzeugschlosser: Montieren der Einzelteile einer Fräsvorrichtung für Ölpumpengehäuse.



24. Werkzeugschlosser: Einpassen von Formstücken in einer Warmbiegevorrichtung.



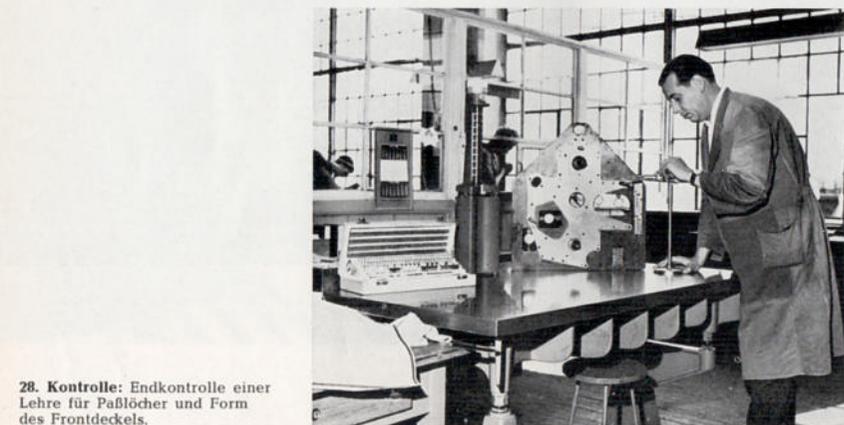
25. Werkzeugschlosser: Schaben einer Abstandskontrollehre für Kurbelwelle.



26. Werkzeugschlosser: Einpassen eines Spanbolzens an einer Schweißvorrichtung.

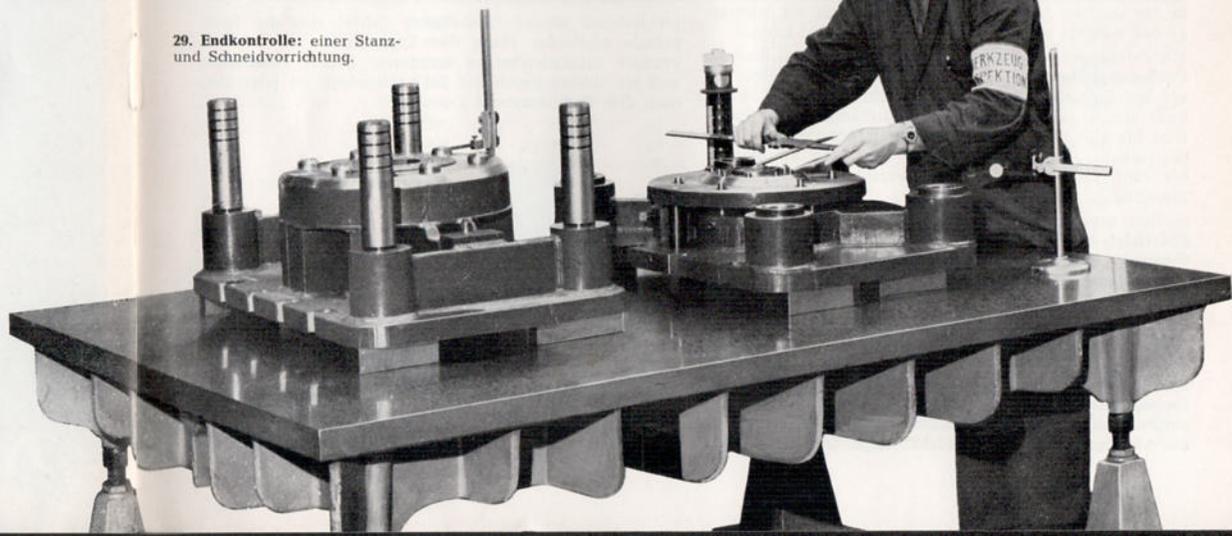


27. Werkzeugschlosser: Einpassen des Schneidmessers am Unterteil des Schnittwerkzeuges für Hinterradschüssel.



28. Kontrolle: Endkontrolle einer Lehre für Paßlöcher und Form des Frontdeckels.

29. Endkontrolle: einer Stanz- und Schneidvorrichtung.



Kennen Sie schon das Sparprämien-Einmaleins?

Rund 8 Milliarden DM bei Geldinstituten prämiengünstig angelegt

Daß man vom Finanzamt im Lohnsteuer-Jahresausgleich unter Umständen Geld zurückbekommen kann, ist Ihnen sicher bekannt. Es gibt aber auch eine Möglichkeit, vom Staat ein echtes Geldgeschenk zu erhalten. Allerdings wird eine kleine Gegenleistung verlangt: Sie müssen sparen. Über die Einzelheiten des prämiengünstigen Sparens unterhalten wir uns mit der Commerzbank.

Bis zu 30% der Sparsumme zahlt der Staat, wenn man sich zum langfristigen Sparen entschließt. Die Sparprämie wird sowohl für **Sparbuch**-Einzahlungen als auch für den Kauf von **Wertpapieren** gewährt, wobei neben den neu herauskommenden festverzinslichen Titeln auch neue Aktien und Investmentanteile begünstigt sind. Sie können also zwischen den verschiedensten Sparformen wählen. Da eine solche Entscheidung immer von den persönlichen Verhältnissen abhängt, lohnt es sich, bei der Bank vorzusprechen und sich fachkundig beraten zu lassen.

Sparen in Raten

Grundsätzlich gibt es zwei Möglichkeiten, in den Genuß der Sparprämie zu kommen. Sie können entweder einen **einmalig** zur Verfügung stehenden Betrag (z. B. Ergebnisbeteiligung, Gratifikation) einzahlen und für fünf Jahre festlegen **oder** aber einen **Ratensparvertrag** abschließen, bei dem Sie sich verpflichten, laufend (mindestens vierteljährlich) eine bestimmte Summe einzuzahlen; die Sperrfrist endet hier nach sechs Jahren. Schließt man den Sparvertrag im ersten Halbjahr ab, beginnt die Festlegungsfrist rückwirkend am 1. Januar, für Einzahlungen in der zweiten Jahreshälfte gilt der 1. Juli als Stichtag, so daß man bis zu sechs Monaten „gewinnen“ kann.

Ein Ratensparvertrag ist besonders günstig, weil hier die **Festlegungsdauer** im Endergebnis wesentlich kürzer ist als bei Einmal-Verträgen. Die letzte Rate wird schon nach einem Jahr frei, und die durchschnittliche Sperrfrist für alle Raten beläuft sich nur auf rund drei bis dreieinhalb Jahre anstelle einer Frist von viereinhalb bis fünf Jahren bei den Sparverträgen mit Einmal-Einzahlung.

Sollten Sie aus irgendeinem Grunde **vor Ablauf der Sperrfrist** über das Geld verfügen müssen, so werden Ihnen die eingezahlten Sparbeträge ausgezahlt. Sie verlieren dann allerdings den Anspruch auf die Prämie. In einigen Fällen ist eine vorzeitige Rückzahlung sogar statthaft, ohne daß die Prämie verlorengeht, und zwar wenn der Prämien-Sparer oder sein Ehegatte stirbt oder der Sparer erwerbsunfähig wird.

Nach Ablauf von zwei Jahren seit Beginn der Festlegungsfrist können Sparverträge ohne Verlust der Prämie zurückgezahlt werden, falls der Sparer nach Vertragsabschluß **geheiratet** hat. Viele junge Leute erblicken

hierin mit Recht eine vorteilhafte Form des „Heirats-Sparens“.

Nach Familienstand und Alter gestaffelt

Wer kann nun die Sparprämie in Anspruch nehmen, und in welcher Höhe wird sie im Einzelfall gewährt? Jeder, der das 18. Lebensjahr vollendet hat, darf für sich einen Sparvertrag abschließen, sofern er im Inland unbeschränkt steuerpflichtig ist, das ist normalerweise jeder Inländer. Auch **Ausländer**, die sich länger als sechs Monate im Bundesgebiet oder in Berlin aufhalten, sind unbeschränkt steuerpflichtig und können somit die Prämie beanspruchen. Die Prämie ist einkommensteuerfrei und wird verzinst. Der Staat zahlt sie auch unabhängig davon, ob daneben die Bausparprämie oder die steuerliche Sonderausgaben-Regelung für Versicherungsbeiträge in Anspruch genommen wird.

Die **Höhe der Prämie** ist nach dem Familienstand und dem Alter gestaffelt:

Jährlich höchstens **120 DM** Prämie erhalten alleinstehende Sparer unter 50 Jahren.

Verheiratete Sparer ohne Kinder und Alleinstehende über 50 Jahre können jährlich höchstens **240 DM** beanspruchen.

Sparen mit ein oder zwei Kindern unter 18 Jahren steht eine Höchstprämie von **300 DM** pro Jahr zu. Bei drei bis fünf Kindern zahlt der Staat jetzt bis zu **400 DM** jährlich.

Wer mehr als fünf Kinder hat, bekommt sogar **480 DM** Höchstprämie im Jahr.

Im Rahmen dieser Höchstsätze richtet sich die Sparprämie nach der Höhe der Sparsumme; sie wird in Prozent vom Sparbetrag errechnet. Dieser **Pämiensatz** war bis 1962 generell auf 20% festgelegt, ist jetzt aber nach dem Familienstand gestaffelt:



Er beläuft sich

bei Alleinstehenden und Verheirateten auf 20%,
bei ein oder zwei Kindern auf 22%,
bei drei bis fünf Kindern auf 25%, und
bei mehr als fünf Kindern auf 30%.

Bei Alleinstehenden stellt sich die **Sparsumme** auf max.

600 DM pro Jahr (120 = 20% von 600); Sparer mit ein bis zwei Kindern können bis zu 1364 DM prämiengünstig anlegen (300 = 22% von 1364), und bei drei oder mehr Kindern sind es 1600 DM. Zumindest aber müssen 60 DM im Jahr gespart werden.

In welchem Umfang sich die Spareinlagen in 5 bzw. 6 Jahren vermehren, lassen folgende Beispiele erkennen:

Allgemeiner Sparvertrag

Jährlicher Sparbeitrag	Prämie Betrag	Satz	Zinsgewinn *) nach 5 Jahren	Gesamtertrag	Sparkapital + Prämie + Zinsgewinn
DM	DM	%	DM	DM	DM
600	120	20	150	270	870
1 200	240	20	301	541	1 741
1 364	300	22	346	646	2 010
1 600	400	25	414	814	2 414
1 600	480	30	428	908	2 508

*) bei 4% pro Jahr

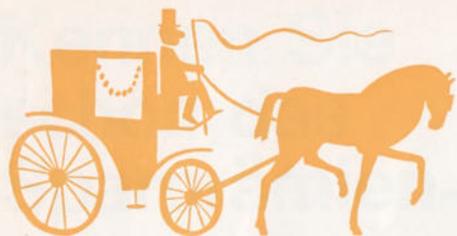
Ratensparvertrag

Monatlicher Sparbeitrag	Sparkapital nach 5 Jahren	Prämie Betrag	Satz	Zinsgewinn *) nach 6 Jahren	Gesamtertrag	Sparkapital + Prämie + Zinsgewinn
DM	DM	DM	%	DM	DM	DM
20	1 200	240	20	212	452	1 652
	1 200	264	22	215	479	1 679
	1 200	300	25	219	519	1 719
	1 200	360	30	227	587	1 787
50	3 000	600	20	529	1 129	4 129
	3 000	660	22	537	1 197	4 197
	3 000	750	25	548	1 298	4 298
	3 000	900	30	567	1 467	4 467
100	6 000	1 200	20	1 058	2 258	8 258
	6 000	1 320	22	1 073	2 393	8 393
	6 000	1 500	25	1 096	2 596	8 596
	6 000	1 800	30	1 134	2 934	8 934

*) bei 4% pro Jahr

Vielleicht interessiert Sie in diesem Zusammenhang, welchen Anklang das prämiengünstige Sparen bisher gefunden hat. In der Bundesrepublik dürften bis heute über **5 Millionen prämiengünstigte Verträge** mit Konten und Wertpapiersparern abgeschlossen worden sein. Dabei zeigt das prämiengünstige Sparen eine stetige

Aufwärtsentwicklung. Mehr als ein Sechstel des Spareinlagenaufkommens der privaten Haushalte entfiel im vergangenen Jahr auf prämiengünstige Anlagen gegenüber erst einem knappen Zehntel 1959. Insgesamt sind heute gut 7 Milliarden DM auf Sparkonten prämiengünstig angelegt; hinzu kommt knapp 1 Mrd. DM in prämiengünstigten Wertpapierdepots.



Wir gratulieren



Heiraten

Werk Neuß

vom 17. 7. bis 25. 9. 1964

N a m e	Abteilung	Heirat am:
Abura, Willi	Werkzeug	24. 7. 64
Havers, Heinz-Hugo	Werkzeug	20. 7. 64
Großmann, Karl	Betr.-Abt.	24. 7. 64
Richrath, Frau Waltr. geb. Malzkorn	Einkauf	29. 7. 64
Burger, Paul	Werksküche	10. 7. 64
Fabrizius, Frau Hannel. geb. Röpke	Konstruktion	6. 8. 64
Alt, Heinz	Konstruktion	7. 8. 64
Schmitz, Helmut	Modellbau	12. 8. 64
Jansen, Leo	Modellbau	12. 8. 64
Führes, Hubert	Blech-Abt.	14. 8. 64
Glöckl, Karl	Schweißerei	31. 7. 64
Brückner, Johann	Mot. T. Fertigung	31. 7. 64
Kowalski, Horst	Mot. T. Fertigung	25. 8. 64
Kosmidis, Alexandros	Kurbelgehäuse	2. 8. 64
Sabel, Frau Ute geb. Bauer	Konstruktion	24. 8. 64
Bludschun, Alfred	Werkzeug	7. 9. 64
Kakatolis, Panag.	Blech-Abt.	6. 9. 64
Llaneza-Llaneza, Alad.	Messer-Abt.	7. 9. 64
Kisch, Ditmar	Rep.-Schlosserei	9. 9. 64
Cords, Erich	Konstruktion	27. 8. 64
Engels, Johann	Werkzeug-Abt.	4. 9. 64
Goebbels, Matth.	Prod.-Planung	25. 9. 64
Schmitt, Norbert	Konstruktion	12. 8. 64
Heyers, Friedr.	Gr. St. Fertigung	18. 9. 64

Werk Heidelberg

Zuber, Klaus	Baumaschinenfertigung	3. 7. 64
Schlichterle, Adolf	LKW-Montage	4. 7. 64
Willinger, Werner	Ersatzteilzentallager	31. 7. 64
Szabo, Josef	Einkauf	7. 8. 64
Haag, Albert	Inspektion	7. 8. 64
Duif, Garke	LKW-Montage	18. 8. 64
Pohl, Hildegard geb. Franke	Ersatzteilzentallager	27. 8. 64
Freund, Karl-Heinz	Inspektion	27. 8. 64
Schell, Gretel, geb. Zoch	Ersatzteilzentallager	28. 8. 64
Bierreth, Dieter	Schweißerei	28. 8. 64
Kremers, Manfred		21. 9. 64

Filiale Hamburg

Berghoff, Walter	Kundendienst	17. 7. 64
------------------	--------------	-----------

Geburten

vom 17. 7. bis 25. 9. 1964

Werk Neuß

N a m e	Abteilung	Vorname des Kindes	geb. am:
Effer, Gottfried	Zahnr. Fertig.	Renate	25. 7. 64
Schmidt, Werner	Betr.-Inspektion	Erika	27. 7. 64

Werk Heidelberg

Freira- Fugueiruhia	Kurbelgehäuse	Livio	25. 7. 64
Gleitsmann, Manfr. Schl.	Inspektion	Ute	24. 7. 64
Klause, Günter	Bohr. Planfr.	Uwe u. Jörg	1. 8. 64
Michel, Hans-Josef	Aut. Dreherei	Wolfgang	2. 8. 64
Klumb, Ernst	Konstr. Versuch	Michael	13. 8. 64
Kleinsorg, Josef	Maschinen-Abt.	Silvia	12. 8. 64
Hahn, Willi	Werkschutz	Franz	12. 8. 64
Netzer, Jakob	Formerei	Ulrich	18. 8. 64
Mentges, Gerhard	Kurbelw.-Fertig.	Claudia	16. 8. 64
Kimmel, Ralf	Chassismontage	Claudia	22. 8. 64
Engels, Jakob	Arbeitsvorbereit.	Wolfgang	22. 8. 64
Balmus, Günter	Werkzeug.-Abt.	Marianne	29. 8. 64
Bongards, Werner	Kernmacherei	Karin	2. 9. 64
Jucha, Hubert	Konstruktion	Ingo	14. 8. 64
Bisselhoff, Heinz	Prod.-Magazin	Heinz-Willi	11. 9. 64
Reischer, Paul	Schmiede	Ludwig	16. 9. 64
Bernholz, Willi	Betr.-Inspektion	Sabine	15. 9. 64

Werk Heidelberg

Rückert, Alfred	Inspektion	Michaela, Andrea	22. 2. 64
Böhler, Walter	Ersatzteilverwalt.	Rolf	14. 6. 64
Schumacher, Herb.	Werksleitung	Frank	22. 6. 64
Halter, Klaus	Baumaschinenfert.	Ulrike	2. 7. 64
Schmitt, Herbert	Werkzeug	Silvia, Gabriele	28. 7. 64
Sanchez, Rafael	Transport	Rafael	1. 8. 64
Bergold, Rudolf	Techn. Büro	Ralf, Walter	13. 8. 64
Zambelli, Gerado	Rep.-Schlosserei	Martina, Annel.	30. 8. 64
Jungkind, Walter	Elektro	Heike	10. 9. 64
Splitt, Gustav	Baumaschinenfert.	Ulrike, Katharina	18. 9. 64
Klein, Sigurd	Ersatzteilzentral- lager	Jürgen-Heinz, Sigurd	18. 9. 64

Filiale München

Schneiderhahn, F.		Beate	22. 8. 64
-------------------	--	-------	-----------

Sterbefälle

vom 17. 7. bis 25. 9. 1964

N a m e	früh. Abt.	im Alter von:	verst. am:
Lange, Willi	Reinigung	59	19. 7. 64
Hill, Heinrich	Spinnerei/Pens.	84	23. 9. 64
Suchowski, Jan	Hauptlager	41	12. 8. 64

Wir trauern um unsere Toten.

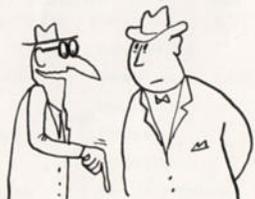
„Auweh, ist der aber dünn im BLECH!“



Von der vielgeübten Kunst, ändern ihr Auto zu vermiesen Einmal muß über die Kunst geschrieben werden, den anderen ihr Auto zu vermiesen. Wer solch Künstler werden will, achte darauf, daß er mit seinen Worten immer den Schein der Anteilnahme und liebenswürdigen Konversation wahre. Als Gratikundendienst geben wir hier ein paar Beispiele für Anfänger:



„Als Zweitwagen gar nicht so übel — mal schnell auf den Markt huschen damit und so ...“
„Ist Ihnen nicht aufgefallen, daß die Ventile klappern? Wieviel hat er denn schon drauf?“
„Man sitzt ja so ganz nett drin — wenn bloß nicht diese ewigen Bandscheibengeschichten hinterher wären!“



„Tatsächlich — Sie haben bei diesem Schlitten noch nichts mit der Wasserpumpe gehabt? Da kann man Sie ja direkt beglückwünschen.“
„Hoffentlich geht das auf die Dauer gut. Auweh, sehen Sie nur! Alles vielleicht halb so schlimm, wenn er bloß nicht so dünn im Blech wäre! Wissen Sie, der Nachbar von meinem Arbeitskollegen — na ich sage nicht zuviel, wenn ...“
„Wie, Sie haben noch nichts von asymmetrischen Reifen gehört? Na ja, Sie fahren wahrscheinlich nicht so ...“
„Ich möchte nichts gesagt haben, Hauptsache, sie sind zufrieden!“
„Ohne Scheibenbremsen würde ich heutzutage keine zehn

Meter weit fahren. Man kommt sich ja heute ‚ohne‘ wie der alte Daimler persönlich vor.“
„Finden Sie nicht, daß es ein bißchen nach Benzin riecht? Na ja, Sie sind ja Nichtraucher!“
„Hätten Sie noch ein bißchen gewartet — im Herbst kommt doch ein ganz neues Modell raus.“
„Ich liebe mal die Zündung nachstellen. Aber fahren Sie ruhig in den Urlaub, es gibt ja heute überall ganz ordentliche Werkstätten!“



„Mit so einem Dampfer ist unser Abteilungsleiter ohne den geringsten Anlaß von der Straße abgekommen. Komisch, wie? Da ist immer etwas an der Spur, erzählt man sich in Fachkreisen. Die wissen so was ganz genau. Aber beruhigen Sie sich, jeder Wagen hat eben heute irgendeine Macke.“
„Haben Sie noch Garantie drauf? Ich meine ja nur, weil hier schon der Rost anfängt ...“
„So sieht er eigentlich gar nicht schlecht aus. Bloß, wie Sie Ersatzteile rankriegen, wenn man mal in Jugoslawien oder Sizilien festsitzt ...“
„Ich nehme wohl mit Recht an, es war ein Gelegenheitskauf, nicht wahr?“
„Er ist ja man klein, aber desto geschickter beim Parken. Dann machen Sie sich doch am besten oben einen Griff dran und nehmen ihn im Winter mit rein!“



Jungen kommen in bestimmten Größen, Gewichten und Farben vor. Man findet sie überall: auf was drauf, unter was drunter, in was drin, auf was kletternd, von was fallend, um was herumlaufend und über was hinüberspringend.
Sie werden geliebt von Müttern, gehaßt von kleinen Mädchen, geduldet von älteren Geschwistern, ignoriert von Erwachsenen und beschützt vom Himmel. Ein Junge ist Wahrheit mit Schmutz im Gesicht, Weisheit mit Kaugummi im Haar und Zukunftshoffnung mit einem Frosch in der Tasche.
Ein Junge hat den Appetit eines Rosses, die Verdauung eines Schwertschluckers, die Energie einer Taschenatombombe, die Neugierde einer Katze, die Stimmgewalt eines Diktators, die Phantasie der Gebrüder Grimm, die Schüchternheit eines Veilchens, die Kühnheit eines Stahlmessers, den Enthusiasmus eines Knallbonbons — und wenn er etwas in Ordnung bringen soll, hat er fünf Daumen an jeder Hand.
Er liebt Waffeleis, Messer, Sägen, Weihnachten, Witzbücher, den Jungen von der anderen Straßenseite, Wälder, Gewässer, große Tiere, Papa, Eisenbahnen, den Sonntagmorgen und Dampfmaschinen. Er liebt nicht Schule,

Abendgesellschaften, Bücher ohne Bilder, Klavierstunden, Krawatten, Haarschneiden, Mädchen, Mäntel, Erwachsene und Schlafengehen.
Niemand anders steht so früh auf und kommt so spät zum Abendessen. Niemand anderes kann ein rostiges Messer, einen abgebiessenen Apfel, einen Meter Bindfaden, einen leeren Tabaksbeutel, zwei Stücke Kaugummi, 20 Pfennig, eine Schleuder, einen Gegenstand von unenträtselbarer Substanz und Form sowie eine Einbrecherwerkzeugtasche mit Geheimfach in einer einzigen Hosentasche unterbringen.
Ein Junge ist eine Kreatur, die mit magischen Kräften begabt ist. — Du kannst ihn aus deiner Werkstatt ausschließen, aber nicht aus deinem Herzen, du kannst ihn aus deinem Arbeitszimmer verbannen, aber nicht aus deinen Gedanken. Du kannst dich ruhig von vornherein geschlagen bekennen — er ist dein Bezwinger, dein Gefängniswärter, dein Chef und dein Meister — ein vielleicht sommersprossiges, dreikäsehohe Bündel aus Lärm. Aber wenn du abends von deinen Hoffnungen und Träumen nur noch die Scherben nach Hause bringst, dann kann er alles wieder zusammenfügen — mit zwei Worten: „Tag, Vati!“

Was ist ein Junge?

