

GESTERN HEUTE UND MORGEN



Unsere führende Position auf dem Weltmarkt ist die Folge jahrzehntelangen Vertrauens in die Qualität der IH-Produkte. Wie in jedem Jahr seit dem Bestehen unseres Unternehmens hat die International Harvester mehr landwirtschaftliche Maschinen verkauft, als jede andere gleichartige Organisation in der Welt. 1960 lagen die IH-Verkäufe ca. 17% vor denen des Mitbewerbers an 2. Stelle und waren um ca. 20% dem dritten Platz voraus.

Warum?

Warum sollten die Landwirte in der ganzen Welt einer Firma die führende Position sichern? Dafür gibt es viele Gründe. Aber vier sind die Wesentlichsten.

Der erste ist: unsere Maschinen sind gut; wir glauben, daß sie mit die besten sind. Sie leisten die Arbeit, die sie leisten sollen und das über viele Jahre. – Und ihre Preise sind immer wettbewerbsfähig.

Der zweite Grund ist, daß IH-Landmaschinen sich auf einer hervorragenden Organisation von erfahrenen und kompetenten Händlern stützen. Sie können immer und überall einen guten Kundendienst für ein gutes IH-Produkt bekommen.

Der dritte Grund ist die IH-Forschung und -Entwicklung. In den großen Landmaschinen-Forschungs- und -Entwicklungszentren der IH-Werke in aller Welt wird jahraus, jahrein Arbeitskraft und Geld in die Entwicklung neuer Landmaschinen investiert, wie es in keiner anderen vergleichbaren Organisation der Fall ist. Das begründet zum Teil die führende Stellung im internationalen Landmaschinenengeschäft und ist das Resultat unseres Grundsatzes, daß es wichtiger ist, wie gut wir sind, als wie groß wir sind.

Und zum Schluß die Dauerhaftigkeit. Die Industrialisierung ist im Fluß. Einzelne Gesellschaften kommen und gehen, aber unser Unternehmen begann vor 130 Jahren, als Cyrius Hall McCormick den ersten Getreidemäher vorstellte. Seitdem haben wir den Landwirten in aller Welt seit mehr als einem Jahrhundert geholfen, ihre Ernte sicher einzubringen. Viele Generationen haben von unseren Produkten Gebrauch gemacht. Wenn Sie IH-Maschinen kaufen, wissen Sie, wie lange und wofür auch immer Sie die Maschinen nutzen wollen, International Harvester wird am Platz sein, fähig und bereit, nicht nur Ihre Wünsche zu erfüllen, sondern auch die Ihrer Söhne und Enkel.

McCormick INTERNATIONAL



Das Gewissen unseres Hauses
Der Horst des Donnervogels
Zum Thema Schlepperbauformen

Die 60 größten Unternehmen der Welt

1	General Motors	USA
2	Standard Oil (N. J.) New York	USA
3	Ford Motor	USA
4	Royal Dutch Shell	England Holland
5	General Electric	USA
6	Unilever	England Holland
7	U. S. Steel	USA
8	Socony Mobil Oil	USA
9	Gulf Oil	USA
10	Texaco	USA
11	Chrysler	USA
12	Swift	USA
13	Western Electric	USA
14	Du Pont (E. I.) de Nemours	USA
15	Bethlehem Steel	USA
16	Standard Oil (Ind.), Chicago	USA
17	Westinghouse Electric	USA
18	Armour	USA
19	General Dynamics	USA
20	Shell Oil	USA
21	British Petroleum	England
22	Boeing Airplane	USA
23	National Dairy Products	USA
24	Goodyear Tire & Rubber	USA
25	Standard Oil of California	USA
26	Union Carbide	USA
27	Imperial Chemical Industries	England
28	Radio Corp. of America	USA
29	Procter & Gamble	USA
30	International Harvester	USA
31	International Business Machines	USA
32	Lockheed Aircraft	USA
33	Nestlé	Schweiz
34	Sinclair Oil	USA
35	Firestone Tire & Rubber	USA
36	Phillips Petroleum	USA
37	Continental Can	USA
38	American Can	USA
39	Philips' Gloeilampenfabrieken	Holland
40	General Telephone & Electronics	USA
41	United Aircraft	USA
42	Republic Steel	USA
43	General Foods	USA
44	North American Aviation	USA
45	International Paper	USA
46	Armco Steel	USA
47	Cities Service	USA
48	Sperry Rand	USA
49	U. S. Rubber	USA
50	Borden	USA
51	Eastman Kodak	USA
52	Douglas Aircraft	USA
53	American Motors	USA
54	Siemens	Deutschland
55	Aluminium Co. of America	USA
56	Volkswagenwerk	Deutschland
57	Krupp	Deutschland
58	Burlington Industries	USA
59	Goodrich (B. F.)	USA
60	Jones & Laughlin Steel	USA

Die Liste ist nach dem Stand von 1959



Wesley F. Schini ist seit November 1954 Controller der International Harvester Company, in Neuss.

Interview Seite 3-4
Der Controller der deutschen IH-Gesellschaft W. F. Schini erklärt seinen Aufgabenbereich.

Aus deutscher IH-Produktion die neue DTD 5 Seite 5-8
Ein neuer Raupenschlepper wird vorgestellt.

Der Horst des Donnervogels Seite 9-11
International Raupenschlepper auf der größten Baustelle der Welt in den Rocky Mountains.

Mein Sohn praktiziert in Neuss Seite 12-15
Ein Überblick der Ausbildungsmöglichkeiten für Praktikanten in dem IH-Schlepperwerk in Neuss.

Qualität, die Grundlage unseres Geschäfts Seite 16-17
Qualitätskontrolle - statistische Qualitätskontrolle, Qualitätssteuerung

Zum Thema Schlepperbauformen Seite 18-19
Welcher Schlepper für welchen Einsatz.

Freie Stunden mit frohen Kunden Seite 20
Ein Bunter Abend mit guter Unterhaltung.

Erfolgreiche BAUMA 1961 Seite 22
Mehr als 4 000 Maschinen und Geräte wurden von über 400 Ausstellern gezeigt.

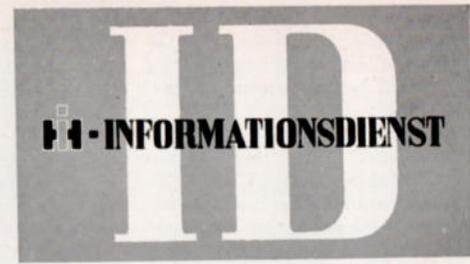
Personelles Seite 23

IH-Informationsdienst
Herausgegeben von der Werbeabteilung der INTERNATIONAL HARVESTER COMPANY M. B. H., Neuss/Rhein, Industriestraße 39. Verantwortlich für den Inhalt: R. Kröwinkel, Bild- und Textredaktion: D. Viering und W. Gross. Anschrift des Heidelberger Werkes: Heidelberg, Heinrich-Fuchs-Straße 92. Anschriften der Verkaufsniederlassungen: Berlin-Tempelhof, Ringbahnstr. 26. München 12, Landsberger Str. 20, 1. Aufg. Hamburg 27, Großmannstr. 114.

X Unsere führende Position auf dem Weltmarkt ist die Folge jahrzehntelangen Vertrauens in die Qualität der IH-Produkte. Wie in jedem Jahr seit dem Bestehen unseres Unternehmens hat die International Harvester mehr landwirtschaftliche Maschinen verkauft, als jede andere gleichartige Organisation in der Welt.

INTERNATIONAL HARVESTER

MAI 1961



Wesley F. Schini (55) ist seit November 1954 Controller der International Harvester Company in Neuss. W. F. Schini wurde am 9. November 1905 in La Crosse, Wisc., USA, geboren, wo er auch die Schule besuchte. Anschließend absolvierte er sein Studium der Wirtschaftswissenschaften am Lawrence-College und an der Columbia-Universität. Nach Abschluß seiner Studien war er staatlich geprüfter Wirtschaftsprüfer. Im August 1928 wurde er Angestellter der International Harvester Company. Die Buchhaltung der Hauptverwaltung in Chicago war sein erster Arbeitsplatz. 11 Jahre später siedelte er nach Buenos Aires über, um 1939 in der IH Company Argentina die Stellung eines Internal Auditor (eines internen Revisors) anzutreten. 1943 wurde er Controller der International Harvester Maquinas S. A. Rio de Janeiro, Brasilien, in welcher Eigenschaft er ab 1947 seine Tätigkeit wieder bei der argentinischen Gesellschaft aufnahm.

Das Gewissen unseres Hauses

„Was ist ein Controller?“



„Der Leiter des Rechnungswesens...“



... der Finanzen...“



Interviewer:

Herr Schini, Sie nennen Ihre Stellung in der International Harvester Company die eines Controllers. — Was ist, klar umrissen, ein Controller?

Herr Schini:

Vielleicht nehmen Sie an, daß es sich um ein voll elektrisches Gehirn handelt, um eine Maschine, die blitzschnell und ohne Kopfschmerzen, nur mit leisem Ticken die Jahresbilanz zieht. Um Bilanzen hat sich der Controller schon zu kümmern, bilden sie doch das Rückgrat des Unternehmens.

Int.:

Welche Aufgaben und welcher Verantwortungsbereich unterliegen dem Controller?

Herr Schini:

Hier ist zuerst einmal das Rechnungswesen. Innerhalb desselben obliegt es mir, dafür zu sorgen, daß die Kontenführung mit den gesetzlichen Bestimmungen des Landes übereinstimmt. Natürlich muß ich auch darüber wachen, daß die Konten den allgemeinen Grundsätzen einer ordnungsgemäßen Buchführung entsprechen.

Interviewer:

Inwieweit bestehen Richtlinien der Gesellschaft, die bei der Kontenführung der GmbH beachtet werden müssen?

Herr Schini:

Da unsere Firma zum weltweiten Konzern der IHC gehört, sind selbstverständlich diese Richtlinien mit in Betracht zu ziehen und den innerdeutschen Bestimmungen anzupassen. Der Comptroller ist aber auch für die Führung aller Geschäftsbücher und für die Vollständigkeit und Genauigkeit derselben verantwortlich. Dazu kommt — wie in jedem Unternehmen — die Aufstellung der Jahresabschlüsse und die Ausarbeitung regelmäßiger und außergewöhnlicher Berichte über die verschiedenen Phasen des Geschäftsablaufs.

Int.:

Ich sehe gerade eine Rechnung auf Ihrem Schreibtisch. — Haben Sie auch mit der Überwachung der Erstellung von Rechnungen zu tun?

Herr Schini:

Sicherlich, innerhalb des kaufmännischen Rechnungswesens habe ich selbstverständlich die volle Verantwortung für jede Art von Rechnungsaufstellungen.

Int.:

Da die Jahresabschlüsse und Berichte über die Phasen des Geschäftsablaufs in Ihren Aufgabenbereich gehören, verwalten Sie doch bestimmt auch das Vermögen der Gesellschaft?

Herr Schini:

Ja, in Verbindung mit meinen Aufgaben im Bereich des kaufmännischen Rechnungswesens habe ich die Verantwortung für die Erhaltung, die Sicherung und den Schutz des Gesellschaftsvermögens, wie z. B. Barbestand, Forderungen, Inventuren, Anlagewerte

oder welcher Art von Vermögen es auch immer sei. Um das Gesellschaftsvermögen zu überwachen, sind natürlich ausreichende innerbetriebliche Kontrollsysteme notwendig, wie die Durchführung der Jahres-Revision und die Einleitung erforderlicher Maßnahmen zur Vermeidung von Verlusten am Gesellschaftsvermögen durch Veruntreuung oder Diebstahl. Die Anlagewerte sowie alle mit dem Betriebsablauf verbundenen Risiken müssen in ausreichender Weise durch Versicherungen gedeckt sein.

Int.:

Als Comptroller ist doch wohl ein anderes Ihrer Hauptgebiete das, was man schlechthin die Finanzen nennt.

Herr Schini:

Sie haben recht, als Comptroller und als Mitglied der Geschäftsführung pflege ich die üblichen Verbindungen zu den Banken, bei denen die IH Konten unterhält. Hierbei sind die erforderlichen Vorkehrungen zu treffen, daß stets ausreichende Mittel zur Erfüllung der firmenseitigen Verpflichtungen vorhanden sind und daß evtl. notwendige Kredite in Anspruch genommen werden können. Auch die Anlage und Verwendung der im Geschäftsablauf eingehenden Beträge im Interesse des Geschäfts, ist eines der Dinge, auf die sich mein Hauptaugenmerk richtet.

Int.:

So werden Sie also derjenige Mann sein, der sowohl gern als auch weniger gern gesehen wird, je nach dem, ob Schuldner oder . . .

Herr Schini:

An dieser Stelle möchte ich Sie daran erinnern, daß ich die Stellung des Comptrollers mit dem Gewissen eines Unternehmens verglichen habe. Somit

bin ich für den prompten Eingang der Außenstände aus Verkäufen genau so verantwortlich, wie für die pünktliche Regulierung aller von der Firma eingegangenen Verpflichtungen. Kreditgewährungen an Händler- und Vertreterfirmen unterstehen meiner Aufsicht in gleicher Weise, wie auch alle erforderlichen Maßnahmen beim Zahlungsverzug von Schuldern.

Int.:

Wie ich aus Ihren bisherigen Ausführungen entnehme, ist Ihre Hauptverantwortung wohl die wirtschaftliche Geschäftsführung.

Herr Schini:

Dieser Sektor hat in den letzten Jahren mehr und mehr an Bedeutung gewonnen. Der Comptroller erstellt alle Informationsunterlagen, insbesondere in Form von Zahlenmaterial, die für eine erfolgreiche Unternehmensleitung unerlässlich sind. Er ist in gleicher Weise verantwortlich für die Ausarbeitung von Schätzungen, für Erstellung der Bilanzen und für die Aufstellung des Haushaltplans. In meiner Funktion als Comptroller habe ich auf Umstände und Tatsachen hinzuweisen, die unserem Geschäft nachteilig sein könnten und dafür zu sorgen, daß unnötige Ausgaben unterbleiben und Mittel der Gesellschaft nicht verschleudert werden.

Int.:

Sicher sind Sie auch maßgeblich an der Festsetzung der Preise beteiligt?

Herr Schini:

Wird die Herstellung neuer Produkte in Erwägung gezogen, obliegt es mir, abzuschätzen und zu prüfen, ob Kosten und Preise in Einklang zu bringen sind. Meine Empfehlungen sind dahin ausgerichtet, ob ein neues Produkt auf Zeit gesehen für das Unternehmen tragbar ist.

... der Bilanzen ...



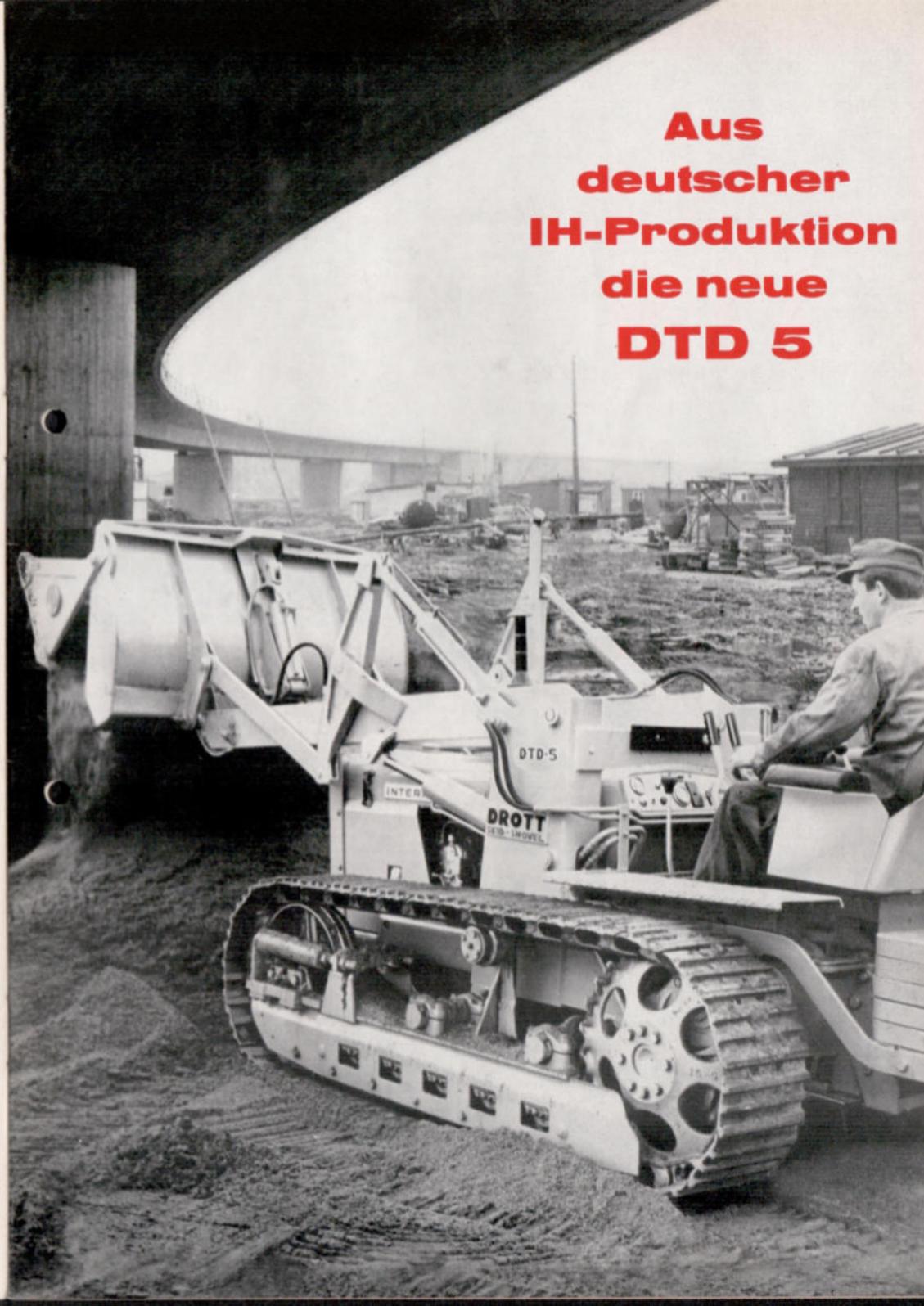
... der Inventuren ...

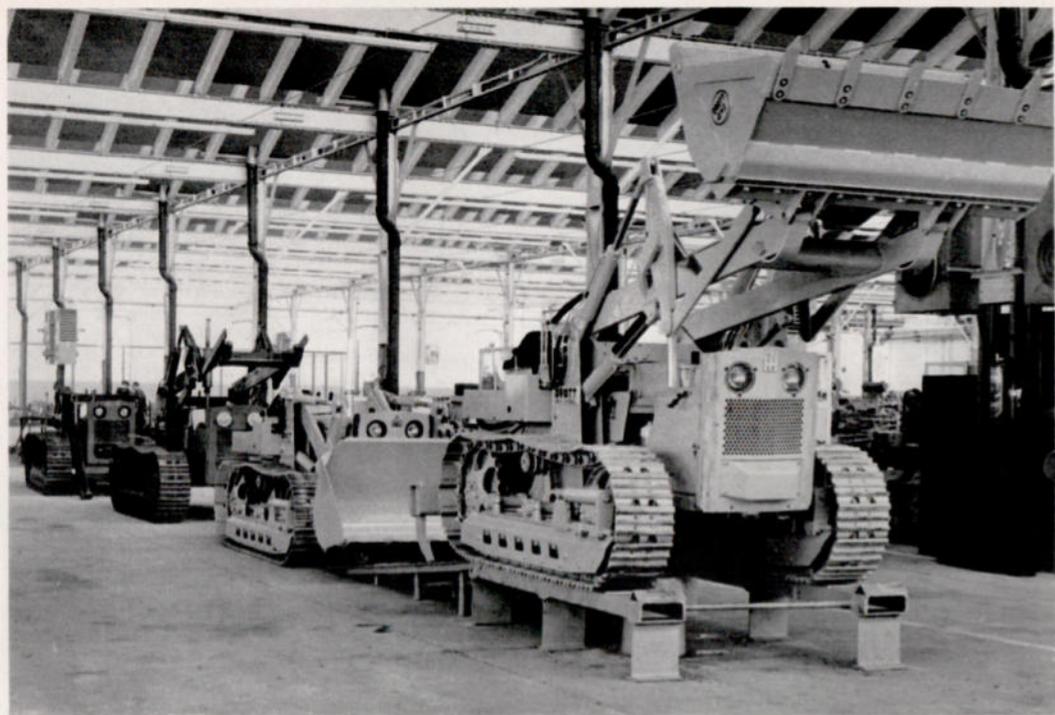


und Mitglied der Geschäftsleitung!



Aus deutscher IH-Produktion die neue DTD 5





Die Taufe der neuen DTD-5 aus dem IH-Werk Heidelberg

Der 7. März gab sich mit den Vorzügen eines strahlend blauen Frühlingstages, als die International Harvester Company ihre diesjährige Verkaufstagung in einem Hotel vor den Toren Düsseldorfs eröffnete. Die vielen Gäste konnten bereits aus gewissen Vorbereitungen schließen, daß dieser Tagung mehr als ein Routinewert zukam. Von Direktor J. M. Sauvageot im Namen der Geschäftsleitung herzlich begrüßt, sahen sich die Teilnehmer gleich zu Beginn der Tagung als Taufzeugen angesprochen. Der Täufling aber, den wenig später der Vorhang auf der Saal-
bühne zur Schau stellte, war ein fast 5 Tonnen schwerer Raupenschlepper mit ausgefahrener Ladeeinrichtung, die neue DTD 5 aus dem Heidelberger Werk der International Harvester. Eine junge und fotogene „Ammen“ hatte schüchtern auf der DTD 5 Platz genommen und heimste stellvertretend für den stummen Täufling Toaste, Beifall und Blumen ein. Die Zeremonie war nur kurz, denn die hartgesottenen Verkäuferherzen, wie sie tüchtige Händler nun einmal haben müssen, wendeten sich schnell wieder verkaufshärteren Argumenten zu. In Vorträgen hörten die Händler ausgiebig technische Einzelheiten der DTD 5. Dabei klärte

sich bald, daß das jüngste Heidelberger Produkt gar kein Säugling mehr ist. Schon einige Jahre lang ist diese Laderaupe-Type in Kanada im Bau und in härtestem Einsatz erprobt. Mit neuen konstruktiven Verbesserungen schließt sich diese Laderaupe jetzt als DTD 5 mit 40 PS den anderen International Laderaupe von 51, 72, 117 und 126 PS an. Der Trend nach der kleineren PS-Zahl folgte hier einer genauen Marktbeobachtung; zu ihren entsprechend niedrigeren Verkaufspreis wird sich die DTD 5 neue Käuferschichten schaffen. Die technischen Vorträge der Herren H. D. Hueck („Der Motor der neuen DTD 5“ und „Die Konstruktion des Raupenschleppers“) und K. H. Wegmann („Die DROTT-Ladeeinrichtung“) kamen aus der Sicht der Praxis und lieferten eine Fülle von guten Verkaufsargumenten. Das Händler-Auditorium ließ sein Interesse an diesen technischen Erläuterungen auch dann nicht erlahmen, wenn die Frühlingssonne trotz herabgelassener Vorhänge das Licht des Bildwerfers im Saal teilweise überstrahlte. Es versteht sich von selbst, daß bei der sich ersten bietenden Pause dem Täufling auf der Bühne ein sachverständiger Besuch abgestattet wurde, wobei selbst ältere Semester

sich gewandt in den Fahrersitz schwenkten. Vor Händlern mit reicher Verkaufserfahrung einen Vortrag über Verkaufstechnik und Verkaufspsychologie halten, kann einen mit nur wenig Gleichmut ausgestatteten Redner leicht aus der Fassung bringen. Was Herr Hueck mit seinem „Verkaufstechnischen Schmierplan“ gelang, verdiente wirklich den Beifall aller. Alte Verkaufsweisen neuen Situationen angepaßt — das wurde hier ausgezeichnet dargestellt; es war eine sympathisch wirkende Belehrung, wobei die amüsierten Pointen durchaus zur Sache gehörten und deshalb zielsicher ankamen. Sachkenntnis und Marktübersicht verrieten die zahlreichen Fragen, die in der anschließenden Diskussion an ein „Sachverständigen-Gremium“ — unter ihnen Oberingenieur Böhnert — gerichtet wurden. Auch Verkaufsdirektor Lasrich gab mehrere auf starkes Interesse stoßende Erklärungen. Die wenigen noch verbleibenden Stunden der Tagung festigten den persönlichen Kontakt zwischen Händlerschaft und IH und setzten dem nüchtern technischen und kaufmännischen Aspekt für kurze Zeit eine dem Frühlingstag gemäß heitere Note hinzu. Man war zufrieden, wie es bei einer Taufe gar nicht anders sein kann.



Laden. Bei geschlossenen Greiferklappen zügiges Laden mit der 4 in 1-Schaufel wie bei der Standardschaufel.



Planieren. Die Schnittkante wird durch Veränderung des Schnittwinkels hydraulisch eingestellt.



Schürfen. In der Schürfstellung bestimmt der Greifer die Schürftiefe. Das Material rollt in die Schaufel.



Greifen. Vorteilhaft bei Arbeiten auf beengtem Raum; beachtliche Schütthöhe durch Bodenentleerung.



DTD 5 MIT DROTT 4 in 1

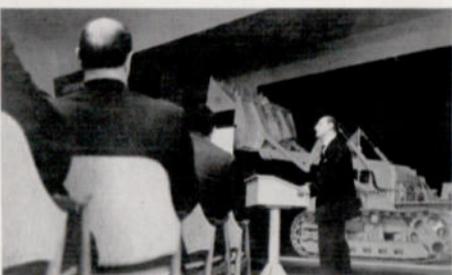
**EIN
SPITZENERZEUGNIS
DER
40 PS-KLASSE**

DTD 5

ROBUST - VIELSEITIG - WIRTSCHAFTLICH



Direktor J. M. Sauvageot brachte einen Toast auf die neue Maschine und ihren zukünftigen Erfolg aus. Gleichzeitig begrüßte er im Namen der Geschäftsleitung die zahlreich erschienenen Gäste.



Besonderen Beifall fand der Vortrag „Verkaufstechnischer Schmierplan“ von Herrn H. D. Hueck. Anhand von humorvoll gestalteten und einprägsamen Farbaufnahmen, wie sie nebenstehend gezeigt sind, wurden den Tagungsteilnehmern viele brauchbare Anregungen für ihre Verkaufsverhandlungen vermittelt.



Die Fachleute wollen es ganz genau wissen. Denn nur durch genaue Kenntnis einer Maschine läßt sich ein erfolgreiches Verkaufsgespräch führen.



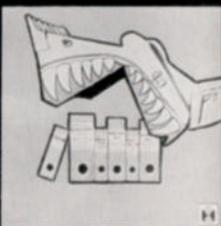
Der persönliche Kontakt entscheidet nicht nur unter Menschen, sondern auch zwischen Mensch und Maschine.



Wo starker Arm oft nicht mehr reicht, macht's 4-in-1 dann spielend leicht.



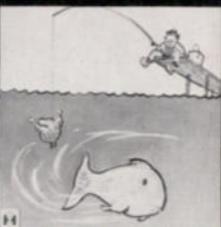
Selbst eine Rüstung haben wir, DTD 5 zeigt das Panzer.



Ob Hochbau, Tiefbau, Autobahn, die Drott packt zu mit scharfem Zahn.

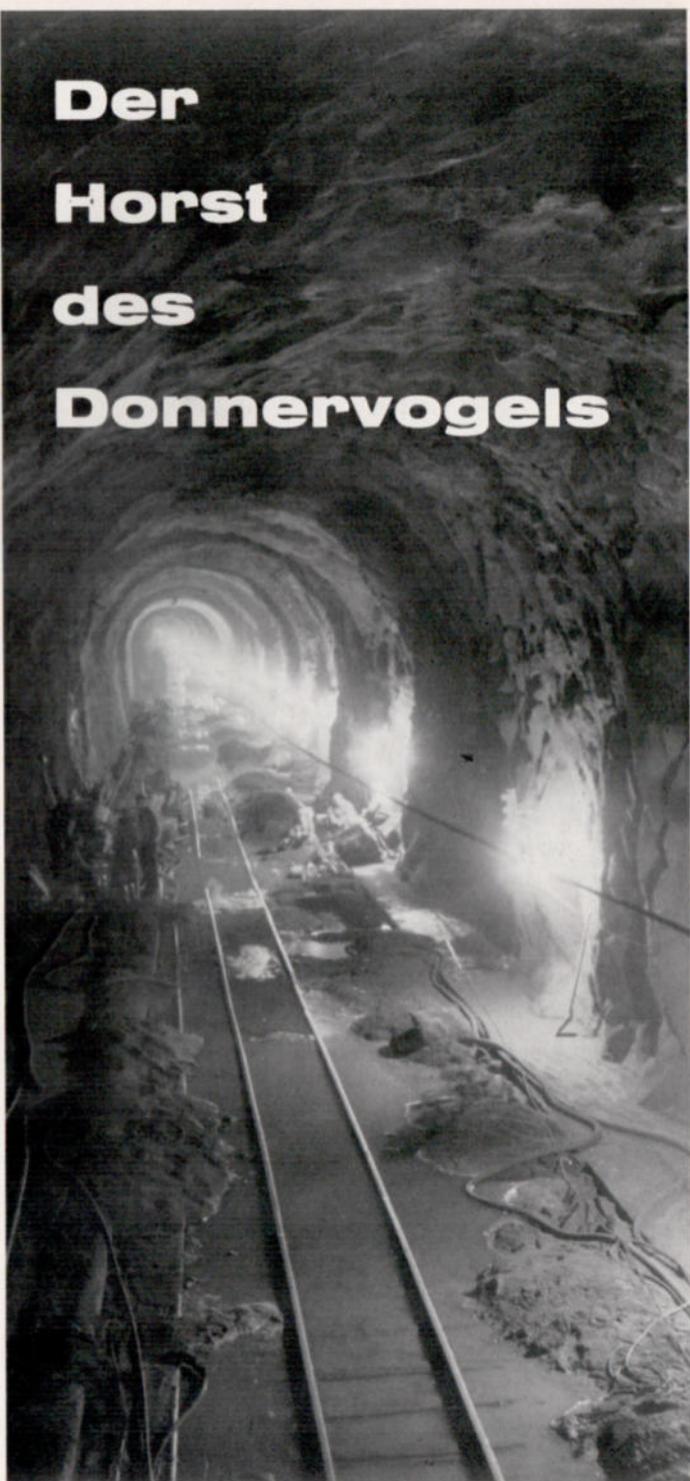


Jeder Mann erwärmt sich schnell für ein gutes „Fahrgestell“.



Selbst leckres Hähnchen ist doch schön! Der Fisch dankt anders, wie wir seh'n...

Alte Legenden sterben schwer. Unter den West-Coast Indianern herrscht der uralte Aberglaube, daß ein Wesen von gigantischem Ausmaß in dem Felsengebirge lebt. Wenn dieses Fabelwesen hungrig war, bedeckte es sich mit Federn und Flügeln und flog aus seiner Höhle auf Nahrungssuche. Der Donnervogel war von so riesigen Ausmaßen, berichtet die Sage, daß er den Himmel verdunkelte und sein ungeheurer Schatten den Tag zur Nacht werden ließ. Aus seinen Flügeln schossen Blitze und Donner ließ die Berge erzittern. Um diese Legende zu guter Letzt wahr werden zu lassen, begann ein neuer Riese seine Höhle in Kemano zu bauen. Der Geist des alten Donnervogels wurde durch das Brüllen der Diesel und die dampf rollenden Detonationen der großen Sprengladungen geweckt. Der moderne Gigant, der hier entsteht, ist ein riesiges Kraftwerk. Nach seiner Vollendung wird es das größte der Welt sein und mehr Strom erzeugen, als eine Drei-Millionen-Stadt verbrauchen kann. Das Werk wurde nach dem Kemano-Fluß benannt. Der Kemano entspringt in den Rocky Mountains und schwemmt seine wilden Wassermassen in den Pazifik. An diesem ungeheuren Bauvorhaben arbeiteten zehntausend Menschen. Aber immer wieder stachen besondere Einzelleistungen aus der Masse hervor. Eine dieser Leistungen verdient es, darüber zu berichten. Es war im Mai 1952, als die Leitenden Ingenieure auf die hohen Felswände vor ihnen starrten, die jeden Zugang versperrten. Durch vieljährige Erfahrungen wußten Sie, daß Ihnen eine schwerwiegende Entscheidung bevorstand. Sie hatten die Verantwortung für die vielleicht schwierigste und vielseitigste Aufgabe des gesamten Bauvorhabens. Den Bau der Starkstromleitung vom Kraftwerk zu dem 80 Kilometer entfernt geplanten Aluminiumwerk und der dazugehörigen Straße, über einen 6000 Fuß hohen Paß und Gletscher. Sechs schneeverwehte Monate hindurch wurde die Straße entlang den am Gletscher entspringenden Gebirgsbächen, zehn Kilometer weit ins Land der Bergriesen vorgetrieben. Die Straße stieg pro Kilometer um 15 bis 25%. Nun standen sie vor einem Frühjahr mit Schneeschmelze, Lawinen und Erdbeben. Die Arbeit könnte um Wochen verkürzt werden, wenn man Raupenschlepper mit Hubschraubern auf dem Gletscher landen könnte. Doch für die vorhandenen Hubschrauber waren die Raupen zu schwer. Doch Raupen mußten auf den Berg, einmal oben, wäre es kein Problem mehr, die anderen, schweren Maschinen heraufzubringen.



Der Horst des Donnervogels



Albert Charron fährt den schweren International-Raupenschlepper TD 24 dem Kildala-Pass entgegen. 12—16 Stunden am Tag brauchte er, um unter Einsatz aller Kraft, von Mensch und Maschine, den Pass zu erreichen.

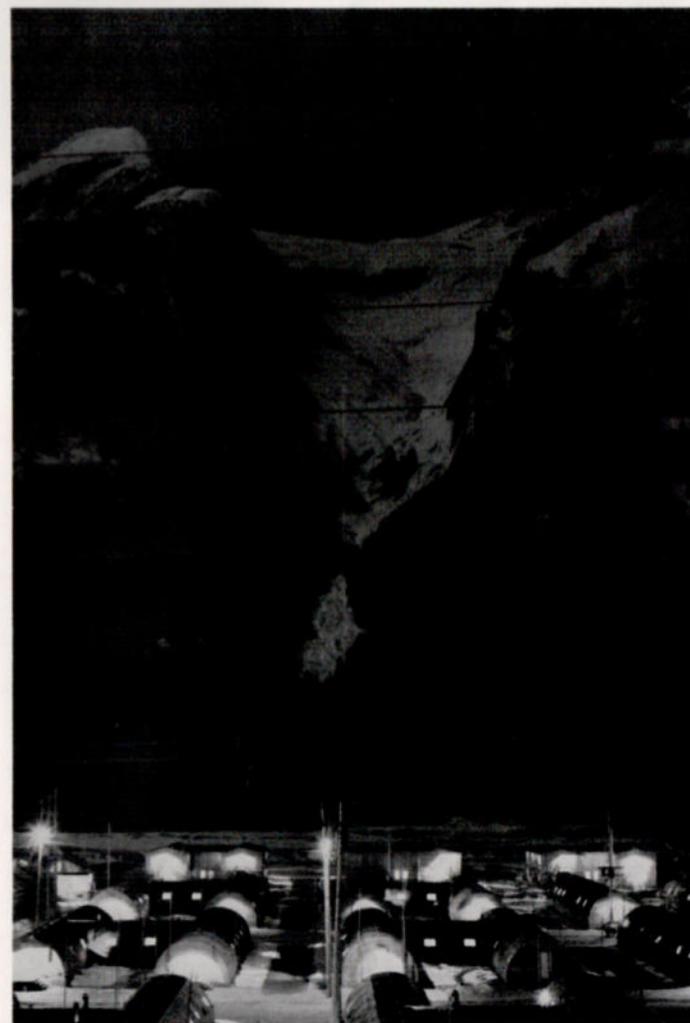


Albert Charron volontierte eine TD-24, den leistungsstarken International Raupenschlepper die schrecklichen Schneefelder hinaufzufahren. Er hielt nur an, um zu essen oder im Schnee neben seiner Maschine zu schlafen. Kraftstoff, Nahrung und Whisky wurden von einem Hubschrauber angefliegen. Im ständigen Kampf mit den Gletscherspalten arbeitet sich Charron nur wenig mehr als einen Kilometer pro Tag dem Paß entgegen. An einem Punkt mußte er mit seinem viele Tonnen schweren Fahrzeug eine natürliche Schneebücke überwinden. Hundert Meter unter dieser Brücke aus Eis und Schnee in der Gletscherspalte brausten Kaskaden grüner Wassermassen zu Tal. Vorsichtig aber unaufhaltsam und mit viel Mut überquerte er auch dieses gefährliche Hindernis. Mit mehr als nur sportlichem Ehrgeiz fuhr er seine zuverlässige TD-24 noch fünf weitere Tage dem Paß entgegen. Dann rutschte die schwere Raupe trudelnd an Gletscherspalten vorbei vierhundert Meter zurück. Von aufgeschobenen Schneemassen gebremst, stand sie endlich. Aber Charron hatte Selbstvertrauen und durch lange Erfahrungen gewachsenes Vertrauen zu seinem International Raupenschlepper. Er ging den Gletscher ein zweites Mal an. Und er schaffte, was keiner der Inge-

Selbst die gefürchteten Grislybären werden hier zu Haustieren. Auf unserem Bild wird ein junger Grislybär gerade mit Honig gefüttert.

niere zu hoffen gewagt hatte, die Raupenkettten kippten über den Grat des Passes. Ohne diese großartige Leistung wäre die Durchführung des Projektes wesentlich erschwert oder gar in Frage gestellt worden. Während Charron den Berg bezwang, arbeiteten 52 weitere IH TD-24 am Bau der größten Erd- und Steinstaumämme der Welt, die den Nechako-Fluß bezwingen und die riesigen Kraftreserven seiner Wassermassen speichern. Ein neues unterirdisches Flußbett entsteht 16 km durch hartes Gestein der Rocky Mountains. Am westlichen Ende fällt der Tunnel steil ab, um mit dem 16fachen Gefälle des Niagara-Falles die riesigen Turbinen des unterirdischen Kraftwerks mit Wasser anzutreiben. Die Bohr- und Sprengmannschaften hatten, indem sie dreimal den Weltrekord im Tunnelbau unterboten, (der Weltrekord ist jetzt 61 Fuß Granit), jeden Monat den Tunnel über einen Kilometer weit in den Berg getrieben. Am anderen Ende näherte sich das Kraftwerk im Mount Du Bose seiner Vollendung. Es ist groß genug, um ein sehr großes Geschäftshaus aufzunehmen. Inzwischen wurde im 80 km entfernt gelegenen Fjord Kitimat mit dem Bau des Aluminiumwerks begonnen. Durch die hervorragende Leistung Albert Charron's ist es jetzt möglich, die Starkstromleitung 80 km über 3000 m hohe Berge und über den Gletscher zu legen. Männer und Maschinen wurden mit Hubschraubern an ihren Arbeitsplatz gebracht. Hoch oben in den Bergen lebten sie ein einsames Leben. Nur die Schwarz- und Grisleybären leisteten ihnen Gesellschaft. Durch die reichlichen Küchenabfälle verzichteten die Bären auf ihren gewohnten Winterschlaf und wurden beinahe zu Haustieren. Das Nest des Donnervogels war gesprengt. Aus dem neuen Giganten fließt eine Energie von täglich 2 240 000 Pferdestärken, um das 80 km entfernt liegende Aluminiumwerk Kitimat mit Strom zu versorgen. Der größte Bauplatz der Erde, auf dem fast ausschließlich International Harvester Maschinen arbeiteten, ist still geworden. Nur in der modernsten Stadt Kanadas, Kitimat mit ihren jetzt 50 000 Einwohnern, pulsiert modernes Leben. Dort, wo vor wenigen Jahrzehnten die Indianer das Lied vom Donnervogel sangen, Wal-fische in Steinfallen fingen und Bären und Wölfe mit Pfeil und Bogen jagten, wird heute Aluminium produziert.

Am Fuße des Du Bose-Gebirges liegt ein Arbeitslager. Es beherbergt 5000 Männer. Das Tal des Kemano-Flusses auf dem oberen Bild. Die Stränge der Seilbahn verbinden 4 Lager miteinander.





MEIN SOHN PRAKTIZIERT IN NEUSS

Wenige Stunden nach seiner Ankunft in Neuß wird jeder Praktikant von dem Leiter der Ausbildungsabteilung, W. Kisters, empfangen. Gemeinsam wird der Ausbildungsgang im Hinblick auf Vorkenntnisse und das beabsichtigte Studium festgelegt.

Noch unter der Obhut des Ausbildungsleiters geht es dem ersten Arbeitsplatz entgegen. Ferdinand Witte wird seine ersten Erfahrungen in der Werkzeugabteilung machen. Die gute Betreuung erleichtert den Start in der neuen Umgebung.

Herr Hoppe, Leiter der Werkzeugabteilung begrüßt den „Neuen“. In dieser Abteilung bekommt der Praktikant den ersten Kontakt mit dem Material und lernt in der Grundausbildung mit Werkzeug und Bearbeitungsmaschinen umzugehen.

Gerade ist Ferdinand Witte, der Sohn eines Landmaschinenhändlers und Kunden der International Harvester Company, aus Münster, in Neuss angekommen. Noch steht er etwas verloren auf dem Bahnhof, doch bald wird er sich heimisch und wohl fühlen.

Die erfahrenen Hände des Meisters geben lehrreiche Hilfestellung. Nach Beendigung seiner Planzeit in der Werkzeugabteilung ist der Praktikant Ferdinand Witte mit den handwerklich notwendigen Werkzeugen und deren Anwendung vertraut.

Einige Monate später finden wir Ferdinand Witte in der Motormontage wieder. Selbst ein so komplizierter Arbeitsgang, wie die Einstellung der Einspritzpumpe, ist durch seine guten Vorkenntnisse für ihn durchaus kein großes Problem mehr.

Auch F. Witte hat sich den Grundsatz unseres Hauses zu eigen gemacht „Qualität ist die Grundlage unseres Geschäftes“. Doch Qualitätsarbeit kann nur dann geleistet werden, wenn jeder das höchstmögliche Maß an Genauigkeit einhält.



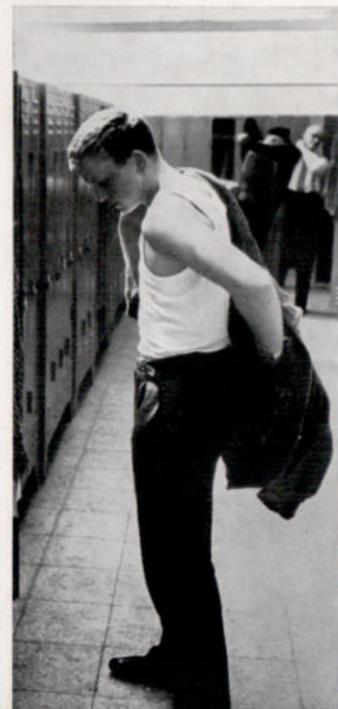


In einer Fragestunde beantwortet der Abteilungsleiter, Herr Hoppe, die vielen Fragen seiner Praktikanten. Bereitwillig gibt er auf alle Fragen eine zuverlässige Auskunft.

Was früher Matrosen geschmeckt hat, schmeckt auch unseren Praktikanten, denn der Küchenchef, ein alter Marinekoch, versteht es vorzüglich, mit nur wenig Aufwand ein reichhaltiges und doch schmackhaftes Essen in der Kantine zu kochen.

Jedem Mann sein eigenes Spind. Das ist bei 5000 Arbeitern schon nötig. Nach dem wohlverdienten Feierabend des achtstündigen Arbeitstages ist es eine Wohltat, nach einer Dusche den Arbeitsanzug gegen die sauberen Kleider umzutauschen.

Ferdinand Witte bewohnt ein Zimmer, eine echte Junggesellenbude, im Neusser Kolpinghaus. Viel Freizeit hat er nicht. Denn das ordentliche Führen seines Berichtsheftes trägt viel dazu bei, das durch Arbeit gewonnene Wissen zu vertiefen.



Der Nachwuchsbedarf der Industrie ist in den letzten Jahren sprunghaft gestiegen. Es muß daher das Bestreben einer verantwortungsbewußt für die Zukunft arbeitenden Industrie sein, den jungen Menschen, die ein Ingenieurstudium ergreifen wollen, ausreichende Möglichkeiten für die praktische Ausbildung zur Verfügung zu stellen. In jedem Jahr gibt daher die International Harvester ca. 20 angehenden Studenten die Möglichkeit, das für ihr Studium notwendige Praktikum in den Neusser Werken abzuleisten. Hier finden sie eine besonders glückliche, nicht überall anzutreffende Zusammenfassung der Werkstätten, in denen die Guß- oder Schmiederohlinge selbst hergestellt und bis zum fertigen Produkt bearbeitet werden. Diese günstige Gelegenheit ergreifen natürlich auch viele Söhne unserer Kunden, die nach ihrer Praktikantenzeit die Ingenieurschule in Köln besuchen, um dort ihr Examen als Landmaschineningenieur abzulegen. Vor der Aufnahme auf einer Ingenieurschule muß der Nachweis über eine ausreichende praktische Ausbildung erbracht werden. In der Regel erstreckt sich das Praktikum für Bewerber mit mittlerer Reife über zwei Jahre (Fachrichtung Landmaschinenbau bei abgeschlossener Lehre über 1 1/2 Jahren). Heute finden immer mehr junge Menschen den Weg zur Ingenieurschule über den „Zweiten Bildungsweg“, der über eine abgeschlossen metallgewerbliche Lehre und die Fachschulreife zum Studium führt. Die Lehre muß hierbei durch ein Fachpraktikum ergänzt werden, das je nach dem erlernten Beruf bis zu 12 Monaten dauert.

Die Fachschulreife kann während der Lehre und des Praktikums in Abendkursen an den Berufsschulen erworben werden. Für Lehrlinge mit mittlerer Reife wird die Fachschulreife durch eine fachtheoretische Überhöhung ersetzt, die ebenfalls in Abendkursen durchgeführt wird. Abiturienten, die eine Technische Hochschule besuchen wollen, müssen vor Aufnahme ihres Studiums ein halbjähriges Vorpraktikum nachweisen. Bei Arbeitsantritt im Werk Neuß wird für jeden Praktikanten entsprechend seiner Fachrichtung und den Richtlinien der Schulen ein genauer Ausbildungsplan aufgestellt, nach dem er die verschiedenen Abteilungen des Werkes durchläuft. Nicht zuletzt lernt er auf seinem neuen Arbeitsplatz auch die Sorgen und Wünsche des Arbeiters kennen. Diese Erfahrungen auf dem Gebiet der Menschenführung sollen es ihm später ermöglichen, eine gehobene Position voll auszufüllen. Die Entlohnung der Praktikanten richtet sich nach ihrem Alter und beträgt zur Zeit bis zu DM 370.— monatlich. W. Kisters



ERSATZTEIL-ABT.

LACKSPRÜHDOSEN

In der Ausgabe 59 vom März 1960 des Informations-Dienstes hatten wir die Einführung von Lacksprühdosen 2.714.826 R91 - 6 oz. und 2.714.827 R91 - 12 oz. bekanntgegeben. Leider waren wir durch Lieferschwierigkeiten zeitweilig nicht in der Lage, Ihre Be-

stellungen prompt auszuführen. Wir haben inzwischen ausreichende Bestände auf Lager und können sofort ausliefern. Es wird Sie interessieren, dass unsere Ersatzteilpreise für sämtliche Original-IH-Farben gesenkt werden konnten. Die neuen Preise für die gebräuchlichste Farbe, das IH-Schlepperrot sind: 2.712.184 R 91 Büchse Farbe Inhalt ca. 450 g brutto DM 4,80, 2.714.698 R 91 Büchse Farbe, Inhalt ca. 0,8 kg brutto DM 8,30. Alle übrigen Preise für unsere Lackfarben wurden entsprechend reduziert, die neuen Notierungen werden Ihnen in absehbarer Zeit durch einen Preislisten-Nachtrag bekanntgegeben.



IH-Hydrauliköl in 20-Kilo-Gebinden Neben den Ihnen bekannten 1-Kilo-Büchsen Hydrauliköl SAE 20, entsprechend ESSO ESS Tic 50, haben wir nunmehr auch IH-Hydrauliköl in Großgebinden für Sie verfügbar gemacht. Das Gebinde ist unter der Teilnummer 2.714.989 R 91 als Ersatzteil zu beziehen. Über den recht attraktiven Nettopreis werden Sie unsere Bezirksleiter gern informieren.



Als die ersten Handwerker begannen, Ware gegen Entgelt herzustellen, setzte auch die Kontrolle der Qualität dieser Ware ein. Jedes Produkt war und ist nur dann zu verkaufen, wenn es dem vorgesehenen Verwendungszweck beim Käufer gut entspricht. Ist diese Bedingung erfüllt, handelt es sich um ein „Qualitäts-Produkt“. Um Qualität zu erreichen und zu erhalten — trotz aller Fehlerhaftigkeit der menschlichen Arbeit — ist eine Qualitätskontrolle notwendig.

Die älteste, aber auch noch heute angewendete Methode besteht darin, jedes Produkt nach seiner Fertigstellung zu kontrollieren. Diese Methode ist vertretbar, wenn es sich um ein oder wenige Teile handelt, die handwerklich gefertigt werden und deren Wert nicht sehr hoch ist. Werden aber Teile mit höherem Wert und in größerer Anzahl hergestellt, dann kann durch eine nachträgliche Kontrolle zwar verhütet werden, daß fehlerhafte Ware ausgeliefert wird, nicht aber daß diese als mangelhaft ausgeschiedene Ware sich als Verlust an Material, Lohn und Zeit zeigt. Um diese Verluste zu vermeiden, liegt nichts näher, als die Kontrolle während der Fertigung ständig auszuüben, denn die Qualität eines Produktes kann nur erzeugt, aber nicht

QUALITÄT DIE GRUNDLAGE UNSERES GESCHÄFTS

hineinkontrolliert werden. Qualität wird mit höchster Sicherheit nur dann erreicht, wenn der „Werk“-Mann sein „Werk“-Stück beim Herstellungsprozeß selbst kontrolliert. Da er fehlerhafte Teile dadurch selbst ausscheiden kann, ist eine übergeordnete Kontrolle theoretisch überflüssig, leider aber nur theoretisch!

Denn die menschliche Unzulänglichkeit läßt Fehler erwarten, die durch eine Kontrollabteilung als letzte Instanz aufgedeckt werden sollen. Um mit einem hohen Sicherheitsgrad keine fehlerhaften Werkstücke im Herstellungsprozeß weiterlaufen und sie zum Schluß gar bis zum Verbraucher gelangen zu lassen, wird die Kontrolle planmäßig in Stichproben ausgeführt. Der Umfang und die Häufigkeit dieser Stichproben ist nach Gesetzen der technischen Statistik mathematisch festgelegt. Diese Gesetze besagen, daß mit Sicherheit, die einer 100%igen Kontrolle praktisch gleichzusetzen ist, die Anzahl fehlerhafter Stücke in einem „Los“ gefertigter Teile aus dem Ergebnis der Stichprobe festgestellt werden kann. Überschreitet die Anzahl der fehlerhaften Teile den zugebilligten Prozentsatz, so muß das gesamte „Los“ kontrolliert werden. Aus erzieherischen Gründen ist diese Kontrolle vom Ablieferer vorzunehmen. Die Kontroll-Abteilung sortiert nicht, sie kontrolliert und macht

auf Fehler aufmerksam! Wenn nach einem „Stichprobenplan“ durch die Kontrollorgane gearbeitet und die Kontrollergebnisse notwendigerweise festgehalten werden, so liegt es nahe, daß die bei der Einzel-Kontroll-Messung gefundenen Werte auf einer vorgedruckten Kontrollkarte eingetragen werden. Die gut sichtbar an der Werkzeugmaschine angebrachten Karten geben dem Arbeiter und dem Vorgesetzten eine ständige Information über das Qualitätsniveau, das gehalten und möglichst noch verbessert werden muß. Der Begriff Qualität gilt für die Serienproduktion erst dann, wenn alle Teile gleichmäßig gut sind. Diese Gleichmäßigkeit ist nur zu erreichen, indem man sie durch ständige Aufzeichnungen kontrolliert. Da eine ständige Aufzeichnung von Meßwerten im Grunde genommen Statistik ist, die ausgewertet werden kann, ist hiermit schon der Schritt von der Qualitätskontrolle zur statistischen Qualitätskontrolle getan. Wie oben erwähnt, erfolgt eine sofortige Auswertung der Kontrollkarte bereits dadurch, daß Arbeiter und unmittelbarer Vorgesetzter durch die Aufzeichnungen in ihrer Arbeitsweise beeinflusst werden. Werden nun aber viele dieser ausgefüllten Kontrollkarten über ein oder gar alle Teile einer herstellenden Abteilung über

QUALITÄTSKONTROLLE STATISTISCHE QUALITÄTSKONTROLLE QUALITÄTSSTEUERUNG

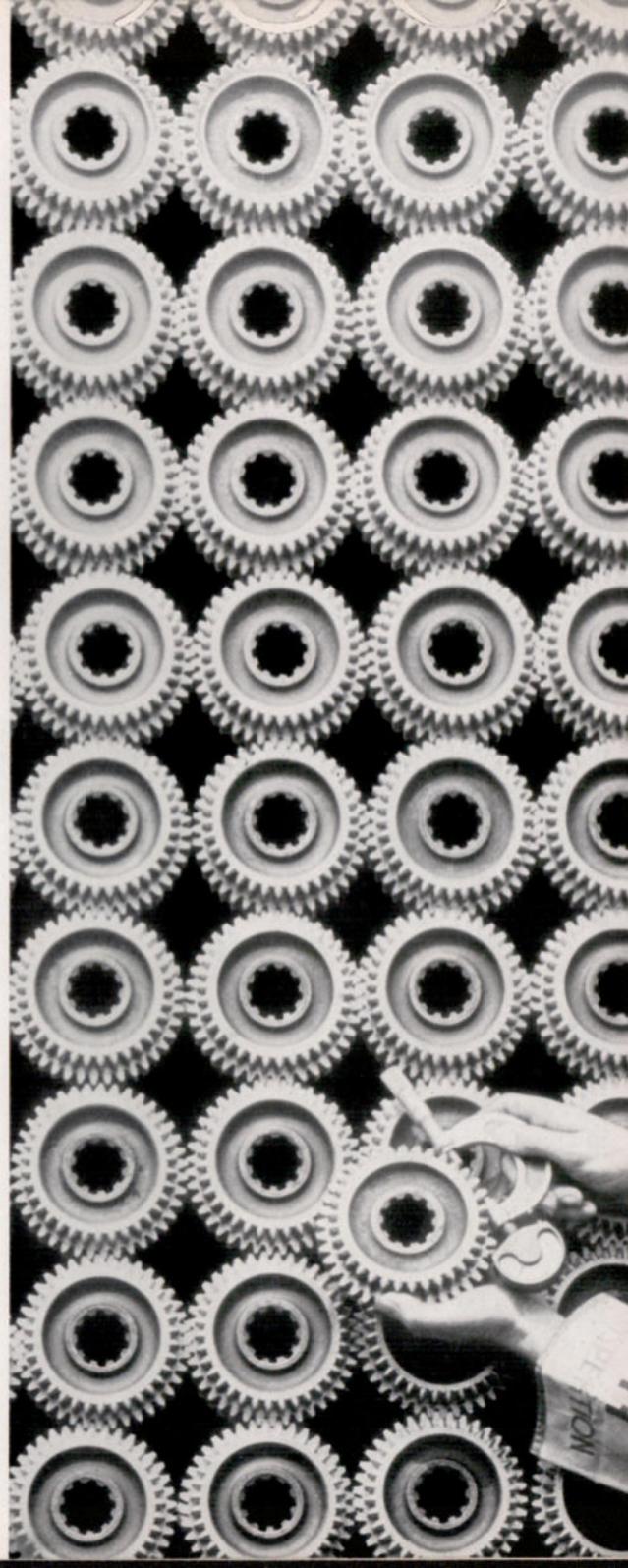
längere Zeit ausgewertet, dann ist durch die Auswertung der Betriebsleitung ein Mittel gegeben, die Qualität für die Gegenwart und auch für die Zukunft zu steuern.

Die „Statistische Qualitätskontrolle“ kann auf Grund ihrer Aufzeichnungen und Zahlenwerte über folgendes eine verbindliche Aussage machen:

- Qualitätsniveau einzelner Maße
- Qualitätsniveau einzelner Teile
- Qualitätsniveau von produzierten Aggregaten und Maschinen
- Qualitätsniveau der gesamten Fertigung
- Zustand der Werkzeugmaschinen und Vorrichtungen
- welches Teil kann auf welcher Maschine mit Sicherheit gefertigt werden?
- ist eine Konstruktion fertigungsgerecht und wirtschaftlich?

Dieses sind bei weitem nicht alle Möglichkeiten, die die „Statistische Qualitätskontrolle“ als Führungsmittel der Betriebsleitung gibt. Wir alle wissen, daß in Zukunft mehr noch als heute im Konkurrenzkampf um den Markt die Qualität der Ware entscheidet. In der „Statistischen Qualitätskontrolle“ haben wir bereits ein wichtiges Mittel, uns gegenüber den Mitbewerbern auszuzeichnen und dem Kunden die Qualität der IH-Produkte zu garantieren.

G. Lange



Zum Thema

SCHLEPPER-BAUFORMEN

von Dr. W. Tölle

Der Zwischenachs-Anbau geht auf eine Entwicklung der IHC zurück. Der erste für den Zwischenachs-Anbau von Geräten eingerichtete Schlepper wurde von der IHC gebaut, und der erste Tragschlepper der Welt wurde von ihr in Serienproduktion genommen. Auch heute stellt die IHC in Amerika für die besonderen, dort vorliegenden Verhältnisse eine komplette, ausgereifte Tragschlepper-Reihe her. In Deutschland wirft der Zwischenachs-Anbau besondere Probleme auf, die seiner Verbreitung noch im Wege stehen. Der nachfolgende Aufsatz möchte einige davon aufzeigen.

Standardschlepper, Tragschlepper und Geräteträger sind Schlepperbauformen, die sich durch das mehr oder weniger weitgehende Zugeständnis an den Zwischenachs-Anbau unterscheiden. Die Fähigkeit, Geräte zu „tragen“, ist ihnen allen eigen und darum kein Unterscheidungsmerkmal. Wer sich mit den Schlepperbauformen befassen will, muß deshalb in erster Linie die verschiedenen Anbau Räume und ihre Eignung für

die einzelnen Arbeitsgeräte beurteilen. Jeder Geräteanbauräum am Schlepper muß folgende Voraussetzungen erfüllen:

1. Er soll möglichst viel Freiraum für die Unterbringung der Geräte enthalten; das gibt dem Gerätekonstrukteur einen größeren Spielraum und ist außerdem für das schnelle Anbringen und Wechseln, für Ausheben und Transport der Geräte von Wichtigkeit.

Drei Anbau Räume!

Achsen, so treten zwei Gesichtspunkte in den Vordergrund:

1. Die Geräte befinden sich nun direkt vor dem Schlepperfahrer (damit leider nicht unbedingt in seinem Blickfeld!); sie sind dennoch nicht allzu weit von den Hinterrädern — den ungefähren Drehpunkten bei Lenkeinschlägen — entfernt.
2. Die genannten anderen Anbau Räume werden für weitere Geräte zum Zwecke einer Gerätekombination frei. Als Nachteil des Anbau Raumes zwischen den Achsen muß hervorgehoben werden, daß er begrenzt bleibt durch Räder, Achsen, Kupplungsgehäuse und Lenk-

Der Zwischenachs-Anbauräum und seine Eignung!

Es stellt sich nun die Frage, für welche landwirtschaftlichen Arbeitsgeräte sind die erwarteten Nachteile so gering und die Vorteile des Zwischenachs-Anbau Raumes so hoch zu bewerten, daß sich

die Geräteanbringung an dieser Stelle empfiehlt. Bei ihrer Beantwortung fassen wir am besten diejenigen Geräte zu Gruppen zusammen, die etwa die gleichen Anforderungen an den Schlepper

2. Er soll die Verwendung der gleichen Anbauteile für möglichst viele Geräte erlauben — in erster Linie aus kosten- und arbeitswirtschaftlichen Gründen.
3. Er soll eine möglichst leichte Kontrolle der Geräte bei der Arbeit gestatten.
4. Und schließlich muß er die hydraulische Gerätebedienung ermöglichen

gestänge, daß die Hinterräder den Werkzeugen nachlaufen, was bei Lokkerarbeiten von Nachteil ist. (Spurlockerer schaffen oft keine vollständige Abhilfe und blockieren manchmal den zweiten Anbau Raum), daß die Anbringung der Geräte zwischen den Achsen im Vergleich zu den anderen Anbau Räumen schwieriger und der Freiraum zum Ausheben und Transport der Geräte geringer ist, daß die Unterbringung von Arbeitszylinder und Hubgestänge für die hydraulische Anlage konstruktiv weniger günstig und schließlich die Vereinheitlichung des Gerätebaus weniger leicht durchführbar ist.

und seinen Fahrer stellen.

- a) Die erste Gruppe soll die Geräte zur Bodenbearbeitung umfassen, wie Pflug, Grubber, Fräse. Diese Geräte verlangen ausnahmslos eine hohe

Zugkraft, die einmal durch den Motor des Schleppers gegeben sein muß und auf der anderen Seite am Boden abzustützen ist. Im Letzteren liegt das entscheidende Problem, das auch bei der Wahl des Anbauplatzes am Schlepper berücksichtigt werden muß. Nicht ohne Grund werden Geräte dieser Art fast nie zwischen den Achsen untergebracht, sondern regelmäßig an die Dreipunktaufhängung am Schlepperheck angebaut. Bei dieser Anbauweise ergibt sich nämlich die Möglichkeit, einen Teil des Gerätegewichts, einen Teil des Arbeitswiderstands und einen Teil der Vorderachslast des Schleppers als zusätzliches Gewicht auf die Antriebsräder zu übertragen und so zur Bodenhäufung auszunutzen. Dadurch können auch Schlepper mit niedrigem Leistungsgewicht eine hohe Zugkraft abstützen. Bringt man hingegen einen Pflug im Zwischenachs-Anbau unter, muß man nicht nur auf solche zugkraftsteigernden Hilfsmittel verzichten, sondern hat in diesem speziellen Fall außerdem noch eine Spürversetzung vorzunehmen, weil das Vorderrad des Schleppers in der vorherigen, das Hinterrad aber bereits in der neuen Furche fahren muß. Allgemein können wir sagen, daß Bodenbearbeitungsgeräte ihren günstigsten Anbauort am Schlepperheck haben und für den Zwischenachs-Anbau nur selten in Frage kommen.

- b) In die zweite Gruppe wollen wir die Geräte zur Saatbettbearbeitung aufnehmen, die gemeinhin keine sehr große Zugkraft erfordern. Um die

Motorleistung des Schleppers dennoch auszunutzen, muß man bei ihnen große Arbeitsbreiten wählen oder Gerätekombinationen verwenden. Für die meisten dieser Geräte, vor allem für solche, die aus mehreren in der Tiefe gestaffelten Werkzeugen bestehen, reicht der Freiraum zwischen den Achsen nicht aus. Eine Notwendigkeit, die Geräte bei der Arbeit zu kontrollieren, besteht außerdem nicht, so daß der Zwischenachs-Anbau auch in dieser Beziehung keine besonderen Vorteile bringt. Hier muß also das Schlepperheck ebenfalls als der günstigste Anbauort gelten.

- c) In der dritten Gruppe sollen die Geräte zur Aussaat und Düngung zusammengefaßt werden. Ihr entscheidendes Merkmal für den Anbau am Schlepper ist das Unterbringen von Vorratsbehältern. Diese Notwendigkeit führt zu verhältnismäßig langen Rüstzeiten beim Anbringen der Geräte im Zwischenachs-Anbau, wo der Schlepperrumpf naturgemäß im Wege ist. Sämaschinen stellen außerdem hohe Anforderungen an die Steuerungsgenauigkeit und machen unter ungünstigen Bedingungen die Möglichkeit des ständigen Überwachens und öfteren Reinigens der Schare und Ausläufe während der Arbeit erforderlich. Es muß bezweifelt werden, ob der Schlepperfahrer neben der Schlepperbedienung auch noch eine einwandfreie Geräteüberwachung durchführen kann, zumal Ausläufe und Säschare meist in einem ungünstigen Blickwinkel liegen und bei manchen Konstruktionen sogar über-

Für Hackgeräte verwendbar!

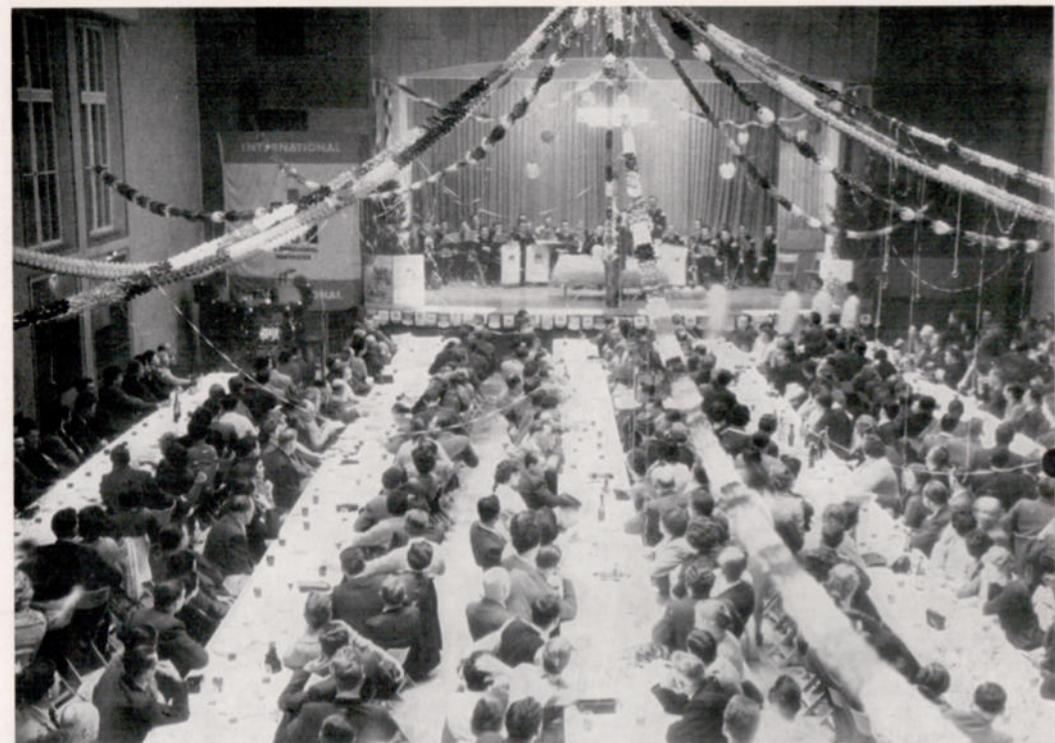
Das Ergebnis dieser Betrachtung zeigt, daß eigentlich nur für die Hackgeräte der Zwischenachs-Anbau in größerem Umfang ausgenutzt werden kann. Es entsteht damit die Frage, ob die Hackarbeiten im landwirtschaftlichen Betrieb tatsächlich ein solches Ausmaß haben, daß sie Sonderkonstruktionen, wie Tragschlepper und Geräteträger rechtfertigen. Diese Frage ist zumindest solange akut, als diese Schlepperbauformen nicht ohne zweckbehindernde Zugeständnisse an die Gesamt konstruktion der Schlepper gebaut werden können. Die betriebswirtschaftliche Durchleuchtung eines 11 ha großen Geräte-trägerbetriebs ist in diesem Zusammenhang interessant. In ihm waren zwei Arbeitskräfte (AK) 4 800 Stunden (AKh) im Jahr tätig. Von dieser Gesamt arbeitszeit entfielen nur 28 Stunden auf das maschinelle Rüben- und Kartoffelhacken, sowie auf das Kartoffelhäufeln, also Arbeiten, für die der Zwischenachs-Anbau in Betracht

kommt. Bei Verwendung eines Dreipunktgerätes hätte sich die Gesamt arbeitszeit in diesem Betrieb durch den zweiten Bedienungsmann um nicht einmal 0,6% erhöht. Damit hätte sich im Zweifel die Arbeitsqualität verbessert und der Rüstzeitaufwand wäre gesunken. Die Verhältnisse dieses einen Betriebes lassen sich natürlich nicht ohne weiteres verallgemeinern, sie lassen aber ein Symptom des Zwischenachs-Anbaus deutlich erkennen, nämlich den praktisch zu geringen Anwendungsbereich. So findet man in der Praxis tatsächlich nur wenige Tragschlepper, die ihrer Konstruktion gemäß, also mit Zwischenachs-Geräten, eingesetzt werden. Das mag teilweise auch an dem Bestreben der Landwirte liegen, vorhandene und noch brauchbare Dreipunkt- oder Anhängengeräte weiter zu verwenden, vielleicht sind aber auch die hier angestellten Erwägungen dafür eine Erklärung. Schließlich steht der Einführung des Zwischenachs-Anbaus noch

hauptsächlich eingesehen werden können. Aus den erwähnten Gründen werden auch Sämaschinen heute meist am Schlepperheck angebaut, obwohl das manchmal (wenn auch nicht immer!) einen zweiten Bedienungsmann notwendig macht. Für Düngestreuer gilt das gleiche; soweit sie nach dem Schleuderprinzip arbeiten, kommt überhaupt nur der Heckanbau in Frage.

- d) Die vierte Gruppe enthält die Geräte zur Pflanzenpflege. Bei ihnen kommt es in erster Linie auf die Kontrolle der Werkzeuge während der Arbeit an. Ihr Raumbedarf ist relativ gering, so daß sie recht gut zwischen den Achsen anzubringen sind. Lediglich wenn die Werkzeuge in unkrautreichen Beständen häufig gereinigt werden müssen, empfiehlt sich der Zwischenachs-Anbau nicht. Beim Heckanbau von Hackgeräten wird ein zweiter Mann zum „Fein“-steuern benötigt. Dieser Nachteil wird vielleicht dadurch ein wenig ausgeglichen, daß man dann dichter an die Pflanzenreihe heran hacken kann. Im ganzen kann gesagt werden, daß Hackgeräte unter nicht allzu extremen Bedingungen im Zwischenachs-Anbau gut einzusetzen sind.
- e) Die letzte Gruppe umfaßt die Erntegeräte. Sie werden in der Regel am Schlepperheck angebaut oder angehängt, weil es sich um Maschinen mit einem erheblichen Raumbedarf handelt, die in der Regel außerdem auf einen Zapfwellenanschluß angewiesen sind. Das gilt vor allem für Vollerntemaschinen, die immer stärkere Verbreitung finden.

die Tatsache hemmend im Wege, daß Zwischenachs-Geräte nicht immer zwischen Schleppern verschiedenen Fabrikats und Typs austauschbar sind, so daß man oft mit ihnen dann nichts mehr anfangen kann, wenn der zugehörige Schlepper aus irgendeinem Grunde unbrauchbar geworden ist und nicht die gleiche Type wieder angeschafft werden soll. Es scheint so, als ob der Arbeitskräftemangel in der Landwirtschaft auch heute noch nicht die bedingungslose Einnahmebedingung fordert, und es ist die Frage, ob nicht auch das Zukunftsbild „Einnahmehetrieb“ stets Ausnahmen zulassen wird. Der Zwischenachs-Anbau von Geräten hat demzufolge nur dann einen Sinn, wenn er nicht durch andere schwerwiegende Nachteile in der Gesamt konstruktion erkauft werden muß und er nicht einer kostensenkenden Großserienproduktion im Wege steht. Wie weit die letzteren Bedingungen heute bereits erfüllt sind, bedarf einer gesonderten Untersuchung.



KEINER BLIEB ZUHAUSE:

FRÖHLICHE STUNDEN MIT FRÖHLICHEN KUNDEN

Mancher Landwirt mag sich ein wenig gewundert haben, als er Mitte Januar von seinem Landmaschinenhändler eine Einladung zu einem Bunten Abend in seinem Briefkasten vorfand. Eine gute Reihe von IH-Händlern hatte eine Anregung der International Harvester Company aufgegriffen und für ihre Schlepper- und Maschinenkunden einschließlich der Familienangehörigen in Zusammenarbeit mit der IH-Verkaufsorganisation einen Bunten Abend arrangiert. Man wollte einmal abseits vom Geschäft, abseits vom Lärm der Werkstatt mit den Kunden einige frohe Stunden verbringen und zugleich alte Geschäftsverbindungen pflegen und neue Kontakte vertiefen. Die International Harvester Company, die die Verkaufsinitiative ihrer Händler stets unterstützt, hatte ihrerseits zum Gelingen des Bunten Abends neben zwei Filmen ein ganzes Varieté-Programm aufgeboten, sowie zahlreiches Werbematerial, wie Leuchttransparente und Wimpel-

ketten zur Ausschmückung der Räume, zur Verfügung gestellt, um diesen Veranstaltungen einen entsprechenden Rahmen zu geben. Ebenso hatten die beteiligten Händler — durch Blumenschmuck, Verpflichtung einer Unterhaltungskapelle, teilweise Bewirtung der Gäste und durch eine groß angelegte Tombola — keine Mühe gescheut, um ihren Gästen ein paar frohe Stunden zu bereiten. Wer anfänglich geglaubt hatte, daß im Hinblick auf Fernsehen und andere Möglichkeiten der Zerstreung viele Landwirte dieser Einladung nicht folgen würden, konnte sich bald vom Gegenteil überzeugen. Die Veranstaltungen waren vielfach überfüllt. Bereits eine Stunde vor Saalöffnung erschienen die ersten Gäste, und bis zu Beginn der Veranstaltung hatte man Mühe, allen Besuchern einen guten Platz zu sichern. So mußte zum Beispiel im Raum der Filiale Hamburg die Firma Heinrich Gellermann in Hess. Oldendorf, die ihr kurz bevorstehendes 40jähriges Ge-

schäftsjubiläum zum Anlaß für diese Veranstaltung nahm, noch eine zusätzliche Nachmittagsvorstellung arrangieren, um allen Kunden den Besuch zu ermöglichen. Die Veranstaltungen liefen überall programmgemäß ab. Nach der einleitenden Begrüßung der Gäste durch den Händler und einer kurzen Ansprache eines Herrn der IH-Verkaufsorganisation sahen die Gäste einen Farbfilm über IH-Mähdrescher, der mit allgemeinem Interesse aufgenommen wurde. Damit war der rein „geschäftliche Teil“ der Veranstaltung abgeschlossen. Nach kurzer Pause — in der für das leibliche Wohl der Gäste gesorgt wurde, begann der gemütliche Teil des Abends. Als Auftakt wurde ein launiger Kurzfilm — ein Schwank mit Rudolf Platte und Ursula Herking gezeigt, der den Gästen bereits die ersten Beifallsstürme entlockte. Conferencier Karl-Heinz Charles sorgte mit seinen humorigen Vorträgen und ausgelassenen Späßen in dem anschließenden bunten Programm dafür, daß die Hochstimmung unter den Gästen nicht abriß. Ebenso wurden die ausgezeichneten Darbietungen der Künstler, die in raschem Wechsel Artistik, Revuetänze, Äquilibristik und natürlich auch eine Zaubernummer boten, lebhaft applaudiert. Ein besonderer Höhepunkt war für die Gäste jeweils die Tombola, die von den Händlern mit ansprechenden Preisen und vielen kleinen Aufmerksamkeiten ausgestattet worden war. Die Freude bei den Gästen war entsprechend groß. So war es kein Wunder, daß man nach Beendigung des offiziellen Programmes noch lange — zum Teil tief in die Nacht hinein — bei flotter Musik und Tanz beisammenblieb. Der Erfolg dieser Veranstaltungen hat alle Erwartungen weit übertroffen. Nicht nur die Besucher, auch die beteiligten Landmaschinenhändler fanden viele anerkennenden Worte. Hochbefriedigt wurden auch die verschiedentlich ausführlichen Berichte und Fotos von den Veranstaltungen vermerkt, die einen Tag später in der örtlichen Tagespresse erschienen. Zusammenfassend kann man feststellen: Das Ergebnis dieser Veranstaltungen wurden rd. 8 000 Besucher gezählt. Was aber wichtiger ist: 8 000 Landwirte und Familienangehörige werden diesen Bunten Abend nicht so schnell vergessen und ihren Landmaschinenhändler stets in angenehmer Erinnerung haben.



Die Fa. H. Burkhardt & Sohn in Züttlingen nahm die Lieferung des 500. McCormick-Schleppers zum Anlaß, dieses Jubiläum mit einem Bunten Abend für ihre Kunden zu verbinden.

Landwirt Fritz Scholl aus Erstein/Wittbg. ist der glückliche Besitzer des 500. McCormick-Schleppers. Strahlend nimmt er den aus diesem Anlaß überreichten Präsentkorb in Empfang.

Conferencier Karl-Heinz Charles brachte mit seinen launigen Späßen immer wieder das Zwerchfell der Gäste in Bewegung.



P. Mesecke

Die erstklassigen Darbietungen wurden von den Gästen mit großem Beifall belohnt.



Personelle Veränderungen



Direktor H. Wegener

tritt nach mehr als 30jähriger Tätigkeit für unsere Gesellschaft am 1. März 1961 in den Ruhestand. H. Wegener trat am 1. 3. 1928 in die International Harvester Company als Einkäufer ein; 1930 und 1932 arbeitete er mehrere Monate bei den IH-Niederlassungen in Brüssel und Norrköping/Schweden; 1936 wurde er zum Leiter der Abteilung Einkauf/Frachten der deutschen Gesellschaft ernannt. Vom November 1938 bis zum März 1939 hielt er sich zu Studienzwecken in den USA und Kanada auf. Im April 1950 wurde er in die Geschäftsleitung berufen. Direktor H. Wegener hat am 1. März 1961 seine Tätigkeit für die International Harvester Company beendet. H. Wegener hat sich zahlreiche Freunde inner- und außerhalb unseres Unternehmens, sowie in den Schwester-Gesellschaften erworben. Sie alle wünschen ihm noch viele Jahre guter Gesundheit und einen beschaulichen Ruhestand.



Hans Georg Pleitgen

wurde mit Wirkung vom 1. 3. 1961 zum Leiter der Verkaufsförderung der Filiale Neuß berufen. Herr H. G. Pleitgen steht seit fast acht Jahren im Dienste der deutschen IH-Gesellschaft, nachdem er sich zuvor durch mehrjährige Tätigkeit in der Landwirtschaft gründliche Kenntnisse über den praktischen Einsatz von Landmaschinen aneignen konnte. Ein sich daran anschließender längerer Aufenthalt in Amerika gab ihm Gelegenheit, weitere landtechnische Erfahrungen zu sammeln und die Probleme des amerikanischen Landmaschinenmarktes zu studieren. In der Position als stellvertretender Werbeleiter, die Herr Pleitgen bisher bei der deutschen IH-Gesellschaft innehatte, war er mitverantwortlich für die Werbung des Unternehmens. Seine speziellen Erfahrungen auf den Gebieten Verkaufsförderung und Public Relations werden ihm bei der Erfüllung seiner neuen und verantwortungsvollen Aufgabe sehr zustatten kommen.



Erwin Weller

hatte in den Jahren seiner IH-Zugehörigkeit Gelegenheit, reiche Erfahrungen zu sammeln, zuerst als Verkaufsassistent, dann als Bezirksleiter und schließlich als Leiter der Verkaufsförderung eines Filialbezirks. Auf Grund seiner vielseitigen Kenntnisse des Landmaschinen-Geschäfts ist E. Weller am 1. April 1961 in die Verwaltung berufen worden. In seiner neuen Stellung wird sich Herr Weller in unmittelbarer Zusammenarbeit und Unterstützung der Verkaufsleitung überwiegend mit den Fragen befassen, die sich auf Grund der Anforderungen des Marktes vom Verkaufsstandpunkt aus hinsichtlich unserer Erzeugnisse ergeben.

AUSSTELLUNGEN

Erfolgreiche Bauma 61 - Erfolgreiche IH-Messeschau!

Internationales Format wie nie zuvor zeigte die Deutsche Baumaschinenausstellung in München, auf der die International Harvester Company wieder mit einem repräsentativen Stand vertreten war. Mehr als 4 000 Maschinen und Geräte wurden von über 400 Firmen gezeigt. Der Stand der IH fiel eindeutig durch seine Größe und Geschlossenheit des gezeigten Produktionsprogramms auf. Die praktischen Arbeitsvorführungen ließen den Stand dauernd von interessierten Besuchern umlagert sein. Die Vorführungen zeigten, wie zügig und leistungsstark eine International Laderaupe mit „Drott 4

in 1“ arbeitet. Die beiden IH-Vorführer absolvierten ein Erdbewegungsprogramm, das normalerweise ausgereicht hätte, ein normales Siedlungsgelände zu erschließen. In den Ausstellungsstraßen, überragt von einem dichten Wald hochaufstrebender Krane und Masten, konnte man auch auf anderen Ausstellungsständen IH-Maschinen begegnen. Ganz offenkundig zeigte die Bauma 1961, auf welchen hohen Touren die Welle der Maschinerisierung in der Bauwirtschaft läuft. Man schätzt, daß heute auf jeden Bauarbeiter 1,9 Tonnen Großgeräte kommen, gegenüber nur 0,7 Tonnen vor

10 Jahren. Die Baugeräteproduktion in der Bundesrepublik ist damit in guter Position und kann mit Produktions-erweiterungen rechnen. Denn bei einem leergefegten Arbeitsmarkt bleibt der Bauwirtschaft nur noch das Mittel, arbeitskräftesparende Maschinen anzuschaffen. Und so war es auch kennzeichnend, daß am IH-Stand auch mittlere und kleinere Bauunternehmen Interesse an der Anschaffung einer Laderaupe oder Planieraupe zeigten. Die neue in Heidelberg bereits in Produktion befindliche Laderaupe DTD 5 mit 40 PS kommt diesen Bezieherwünschen in ausgezeichneter Weise entgegen.



Wilhelm H. Piepenstock

geb. am 8. September 1885 in Sterbeke (Kreis Altena) trat am 10. 1. 1909 in die Osborne & Co., Berlin, ein — einem Vorläufer der heutigen International Harvester Company. Kurz nach der Gründung des IH-Stammhauses in Neuß wurde er 1910 Verkaufsassistent im dortigen Bezirk. Nach kurzer Einarbeitungszeit wurde er selbständiger Bezirksleiter und 1927 zum zweiten Filialdirektor der Filiale Neuß befördert. Seine weiteren Stationen innerhalb der IHC waren 2. Filialdirektor in Hamburg 1928, 1. Filialdirektor in Königsberg 1934, bis er ab 1. 4. 1940 die Leitung der Filiale Hamburg übernahm. Am 10. 8. 1949 feierte er sein 40jähriges Firmenjubiläum. Am 31.

Oktober 1953 trat er in den wohlverdienten Ruhestand. Herrn Direktor Piepenstocks Arbeit für unser Unternehmen begann in den Jahren, als auf dem Gebiet des Landmaschinenwesens noch Pioniertätigkeit zu leisten war. Er hat am Aufstieg der Landtechnik, die leider durch zwei Kriege unterbrochen wurde, wirksamen Anteil gehabt. Vorbildliche Schaffenskraft, Fleiß und Pflichtgefühl befähigten ihn, seine verantwortungsvolle Aufgabe zu erfüllen. Seine hohen menschlichen Eigenschaften haben Herrn Piepenstock innerhalb und außerhalb unserer Firma großes Ansehen und Beliebtheit verschafft. Herr Direktor Piepenstock starb am 18. 2. 1961. Wir bedauern sein Ableben außerordentlich.