

A portrait of Christian Bürkert, a middle-aged man with grey hair, wearing a dark grey suit, white shirt, and a patterned tie. He is smiling slightly and has his arms crossed. In the background, a group of people is blurred, and a modern building is visible under a clear sky.

Christian Bürkert
Pioneers of Flow
**Aus dem Kochertal
in die Welt**

Biografie und Chronik eines Gemeinschaftswerks

80 Jahre Unternehmensgruppe Bürkert
1946–2026

Pioneers of Flow
**Aus dem Kochertal
in die Welt**



Christian Bürkert

Pioneers of Flow **Aus dem Kochertal in die Welt**

Zum 80. Jubiläum
der Bürkert-Gruppe

”

Wir fangen da an,
wo andere aufhören.

Christian Bürkert

Inhalt

Vorwort	8
1. Christian Bürkert: Leben und Wirken im Überblick	11
2. Die Gründerpersönlichkeit Christian Bürkert	19
Elternhaus, Zeitgeist und gesellschaftliches Umfeld	21
Familie, Ausbildung und Unternehmensgründung	27
Willenskraft und Emotion: Licht und Schatten großer Begabung	52
Landwirte und Gastarbeiter im Nachkriegsdeutschland	59
Auslandsreisen	61
Grenzenlose Freiheit: Fliegen aus Leidenschaft	67
Freundschaften	82
3. Dorothee Bürkert: Über das Wirken wirken	93
Die Wurzeln ihres Wirkens	95
An der Seite Christian Bürkerts	102
Unternehmerin in bewegten Zeiten	108
Das Vermächtnis sichern	118
Brückenbauerin und Stifterin	124
4. Neubeginn	127
Unfalltod, Konsolidierung und Umstrukturierungen	129
Langfristige Sicherung des Familienunternehmens	136
Vom Produktionswerk zum Unternehmensverbund	138
5. Die Bürkert-Gruppe heute: Entwicklung, Werte und Perspektiven	145
Vom Ventilspezialisten zum systemorientierten Problemlöser	147
Erfahrung, Nähe, Mut – „We make ideas flow“	150
Systemhäuser als Treiber von Innovation und Kundennähe	152
Patente: „Wir fangen da an, wo andere aufhören.“	156
Die Weiterentwicklung des Bürkert-Netzwerks	
durch Kompetenzerweiterung	166
Transformation und Zukunft	172
Strategische Partnerschaften und neue Kompetenzen	174

Investitionen in das globale Produktions- und Innovationsnetzwerk	177
Zukunftsinvestitionen in Hohenlohe	180
Bürkert in der Transformation: Bewährte Stärken für eine neue Zeit weiterentwickeln	184
Nachhaltigkeit bei Bürkert	192
6. Gesellschaftliche Verantwortung: Die gemeinnützigen Bürkert-Stiftungen	197
Zwischen Unternehmenserhalt und gesellschaftlicher Aufgabe	198
Beispielhafte Projekte der früheren Christian Bürkert Stiftung gGmbH	201
Stimmen von Stipendiaten und aus Stiftungsprojekten	206
Unterstützung von Studieninteressierten mit Fluchterfahrungen an der Hochschule Heilbronn	214
Die Christian und Dorothee Bürkert Stiftung	216
Zukunftsstiftung Bürkert Wandel gestalten	219
Gesellschafterkreis: Kontinuität und Wandel	220
7. Schriftlicher Nachlass Christian Bürkerts: Stellungnahme zu gesellschaftlichen Fragen	223
Ansprache auf einem Mitarbeiterausflug (10.11.1956)	225
Vortrag auf einer Tagung in der Ländlichen Heimvolkshochschule Hohebuch (14./15.10.1965)	238
Ansprache zur Feierstunde anlässlich der Firmengründung in Gerabronn (11.8.1966)	256
Vortrag in Backnang vor ca. 60 Lehrern und Beratern der Landwirtschaftlichen Kreisdienststellen Nordwürttembergs (7.10.1970)	264
Auszug aus einem Interview zur sozialen Verantwortung des Unternehmers (Ostern 1971)	275
8. Berichte von Weggefährten und Zeitzeugen	279
9. Die Entwicklung der Bürkert-Gruppe im Überblick	315

Vorwort

Anlass für diese deutlich erweiterte und angesichts der aktuellen Transformationsprozesse im Unternehmen aktualisierte zweite Auflage der Christian-Bürkert-Biografie ist das 80-jährige Bestehen der Bürkert-Gruppe sowie der 100. Geburtstag seiner Witwe Dorothee Bürkert. Damit eng verbunden ist die Dankbarkeit für den täglichen, ideenreichen und engagierten Einsatz der inzwischen über 3.900 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in 40 Ländern, in denen Bürkert mit eigenen Produktions- und Vertriebsgesellschaften tätig ist.

Mit dieser Unternehmensbiografie verbindet sich die Hoffnung, die Erinnerungen von Menschen, die handelnde Wegbegleiter:innen des Unternehmens waren, miteinander in Bezug zu setzen. Darüber hinaus soll das Buch denen, die die Bürkert-Gruppe heute und morgen mitgestalten, möglichst authentische Informationen zu den Werten an die Hand geben, die das Unternehmen seit Jahrzehnten leiten.

Als Sohn über den eigenen Vater und dessen Wirken bis in die heutige Zeit zu schreiben, ist eine besondere Herausforderung. Die Aufgabe erfordert Bereitschaft zur kritischen Distanz, wo Nähe natürlicher wäre, Offenheit, wo bisweilen Schweigen angezeigt erschiene, und sie erfordert einen Überblick, den eigentlich nur später Geborene haben können.

Wesentlich erleichtert wurde die Arbeit an diesem Buch durch das Vertrauen und die Mithilfe vieler Weggefährten und Mitarbeitenden Christian Bürkerts, von denen ich an dieser Stelle nur einige wenige stellvertretend nennen möchte: Gerhard Hettinger, Richard Gebert, Horst Bergmann und den Ingelfinger Seniorenrat mit seinen Erinnerungen an den „Chef“, Theo Hartweg, Helmut Röger und Otto Schaaf. Dankbar bin ich Peter Feneberg, Roswitha Gerhardt, Silke Neuschel und Katharina Sutcliffe für ihre engagierte Hilfe bei der Zusammenstellung des verwendeten Materials. Ein herzlicher Dank geht auch an Dr. Barbara Bürkert-Engel, Hannelore Gmelin-Bürkert, Henry Gmelin, Dr. Ulrich Gauss, Moritz Gauss, Dr. Nikolai Gauss, Dr. Matthias Römer, Tobias Römer, Mariana Dierolf, Heribert Rohrbeck, Gerhard Koch, Dr. Udo Gais, Georg Stawowy, Heinrich Dettmann, Dr. Gertrud Eppler, Dr. Katja Bleile und Barbara Esser für ihre kritischen Beiträge zu diesem Buch sowie die Bereitstellung von zusätzlichen Fotos. Ohne das nimmermüde Engagement von Nicole Maturana für ihre Recherchen, kritische Durchsicht aller Texte und effektive Koordination der 2. Auflage wäre das Werk nie rechtzeitig in den Druck gegangen. Alle ungekennzeichneten Textabschnitte spiegeln die Meinung des Herausgebers wider.



*Bildzusammenstellung mit Firmengründer
Christian Bürkert (links) und seinem Sohn*

Meiner Familie danke ich für die jahrzehntelange Toleranz gegenüber meiner oft geistigen und physischen Abwesenheit zugunsten der Verpflichtungen für das Familienunternehmen Bürkert und die damit einhergehende unternehmerische und gesellschaftliche Verantwortung. Ich schulde und verdanke Euch viel!

Ingelfingen, den 30. August 2026
Andreas Christian Bürkert

1



Christian Bürkert: Leben und Wirken im Überblick





1915

* 4. Mai 1915

Christian Bürkert wird am 4. Mai 1915 in Ingelfingen geboren. Aufgewachsen auf einem Bauernhof im Ortsteil Bühlhof, besucht er die örtliche Lateinschule und später das Robert Mayer Gymnasium in Heilbronn. Nach dem frühen Tod seines Vaters absolviert er in Berlin an der Ingenieurschule Gauß ein Studium zum Elektroingenieur und arbeitet danach beim Apparatehersteller Schaub Lorenz. Aus Sicherheitsgründen verlagert dieser während des Zweiten Weltkriegs die Produktion nach Tschechien. Christian Bürkert gelingt von dort nach Kriegsende die Flucht zurück auf den Bühlhof.



1946

Neuanfang mit Brutapparat

Aufgrund des hohen Bedarfs an Geflügelfleisch der US-Besatzungstruppen bittet Christian Bürkerts Mutter ihren Sohn um die Reparatur eines Brutapparates. Aus den Trümmern eines abgestürzten US-Flugzeuges fertigt er einen empfindlichen Bimetall-Temperaturregler, der die Temperatur bis auf $1/10$ °C konstant hält. Aufgrund des Erfolgs und der großen Nachfrage beginnt Christian Bürkert im Keller des elterlichen Wohnhauses mit der Serienproduktion von Brutapparaten und Wärmeplatten. **Als Gründungsdatum des heutigen Unternehmens gilt der 6. Februar 1946. An diesem Tag verfasste Christian Bürkert einen Brief mit dem Kopf „Christian Bürkert – Bau elektrischer Geräte“.**



1948

Bau des ersten Gebäudes

Genügten zum Neuanfang die eigene Arbeitskraft und ein Kellerraum auf dem Bühlhof, stellt Christian Bürkert kurz nach seinen handwerklichen Anfängen die ersten Mitarbeitenden ein und mietet Räume im Schloss sowie in der „Münze“ an. Mit tatkräftiger Unterstützung aller Mitarbeitenden entsteht an der Bahnlinie in Ingelfingen ein erstes Geschäfts-, Ausbildungs- und Wohngebäude, bei dem bis hin zu den Ziegeln alles selbst gemacht wird.





1949

Neue Wohnhäuser für neue Mitarbeitende

Weil Wohnraum in jener Zeit Mangelware ist und Christian Bürkert Führungskräfte außerhalb der Region gewinnen muss, entsteht in Ingelfingen neben der Fabrik ein erstes Mehrfamilienhaus für Führungskräfte, dem später weitere Wohnhäuser folgen. Mit unverzinslichen Darlehen über die Kreisbaugenossenschaft kurbelt Christian Bürkert ab 1952 den sozialen Wohnungsbau an.



1950

Eintragung ins Handelsregister

Mit den Erfahrungen aus dem Bau von Brutapparaten hat sich die Herstellung und der Absatz von Temperaturreglern gefestigt, womit eine Umstellung von einer rein handwerklichen Ausrichtung zur industriellen Fertigung notwendig wird. Dieser Entwicklungsschritt führt zur Aufnahme in die Industrie- und Handelskammer Heilbronn sowie zu einer Eintragung ins Handelsregister.



1951

Industrieller Wandel in der Region

Da im ländlichen Hohenlohe Facharbeiter knapp sind und durch das neue Gebäude Räumlichkeiten zur Verfügung stehen, beginnt Bürkert sehr früh mit der Ausbildung von Lehrlingen mit eigens angeschafften Maschinen. Die Lehrwerkstatt sorgt nicht nur für Nachwuchs im eigenen Betrieb, sondern ermutigt Schulabgänger in der landwirtschaftlich geprägten Region, einen Industrieberuf zu erlernen.



1952

Stück für Stück wächst die Unternehmenszentrale

Nach der Währungsreform von 1948 läuft die Produktion von Brutapparaten und Wärmeplatten rasch aus. Christian Bürkert verlagert die Produktion in Richtung Temperaturregler, die unter anderem in Backöfen Anwendung finden. Aufgrund der Reglerherstellung kommt es zu einer erneuten Platznot, die mit einem ersten Bauabschnitt der heutigen Unternehmenszentrale gelöst wird.

1953

Vom Stabtemperaturregler zum Fluid-Bereich

Der erste Industriekunde des jungen Unternehmens ist der Heilbronner Wasser- und Dampfanlagenhersteller Wilhelm Bälz. Für dessen Industrieanlagen erhält Bürkert den Auftrag zum Bau eines Stabtemperaturreglers. Durch das Projekt bekommt Christian Bürkert Einblicke in den rasch an Bedeutung gewinnenden Fluid-Bereich, die den Anstoß für die Entwicklung einer Baureihe von Magnetventilen geben.



1958

Gießen von Ölreglern für Zimmeröfen

Mitte der 1950er-Jahre beginnt die Modernisierung von Heizungen im Wohnbereich, wobei alte Kohle-Holzöfen zunehmend durch modern geregelte Zimmeröfen ersetzt werden. Zur Steuerung des Ölfusses produziert Bürkert in Öhringen einen Durchflussregler für Öfen, der neben Waschmaschinenventilen aus Gerabronn dem Unternehmen den Zugang zu einem weiteren Massenmarkt ermöglicht.



1963

Pneumatisch betriebene Wegeventile und Zylinder

Eine weitere Produkterweiterung stellt ein Pneumatikprogramm aus Wegeventilen und Zylindern dar. Für besonders beanspruchte Steuerungen wie in der Automobilindustrie ist ein Ventil mit einer hohen Zuverlässigkeit und langer Lebensdauer gefragt. Bürkert bringt hierfür ein Mehrwege-Schieberventil mit nichtrostenden Stahlbuchsen auf den Markt, die so genau aufeinander eingeschliffen sind, dass sie ohne weitere Dichtungen auskommen und Millionen Schaltspiele garantieren.





1965

Internationalisierung: Von Europa bis nach Japan

Der Montagebetrieb in Straßburg wird zu klein und Bürkert errichtet in Triembach (Frankreich) ein Gebäude für Thermostate und Ölregler. Die Anfänge der Europäischen Union geben den Anstoß zur Internationalisierung, was zur Gründung der Contromatic AG in Basel führt. Erste ausländische Verkaufsniederlassungen entstehen in Belgien, Großbritannien, den Niederlanden und Österreich.



1967

Ventilprogramm für aggressive Medien

Neben Ventilen für neutrale Medien entsteht in Kooperation mit dem Unternehmen Georg Fischer ein umfassendes Magnetventilprogramm für aggressive Medien wie Säuren oder Laugen. Bürkert produziert mit Gehäusen und Bauteilen aus Kunststoff Ventile mit abgeschlossenen, ölgefüllten Magnetsystemen. Mit 800 Mitarbeitenden hat sich die Angstelltenzahl innerhalb von sechs Jahren verdoppelt.



1969

Vom Bühlhof aus in die Welt

Nach mehreren Anläufen und behördlichen Auseinandersetzungen kann ein Sonderlandeplatz auf dem Bühlhof bei Ingelfingen errichtet werden. Fliegen ist für Christian Bürkert Ausdruck seiner umfassenden Leidenschaft für Technik, die er für die Zusammenarbeit mit den in Europa verteilten Niederlassungen und zur weiteren Internationalisierung des Unternehmens nutzt.



1970

Weitere Produkte führen zu weiteren Gebäuden

Aus Preisgründen entwickelt Bürkert die ersten Mehrwege-Pneumatikventile aus Kunststoff. Die Ventile können wahlweise über Rohre und Schlauchverschraubungen angeschlossen werden oder auf Anschlussplatten zu Batterien mit gemeinsamem Druckanschluss zusammengebaut werden. Da zur Produktion der neuen Ventile die Produktionsflächen immer knapper werden, entsteht in Ingelfingen die Shedhalle 3.

1971

Tödlicher Flugzeugabsturz

Am Morgen des 21. Oktober startet Christian Bürkert in den USA mit einer neuen Maschine einen Überführungsflug, von dem er nicht zurückkehrt. Gemeinsam mit Gerhard Hettinger übernimmt Dorothee Bürkert die Geschäftsführung und führt mit den Mitarbeitenden das Lebenswerk ihres Mannes bis 2004 weiter. Nach Gerhard Hettingers Ruhestand 2005 übernimmt Heribert Rohrbeck als CEO die operative Führung der Bürkert-Gruppe, auf dessen Ruhestand 2023 Georg Stawowy folgt. 1971 wurde vom Industriedesigner Anton Stankowski auch das neue Bürkert-Logo geschaffen, das bis heute Bestand hat.



1972–2026

Fortsetzung eines Lebenswerks

Mit visionärem Weitblick, kreativem Erfindergeist und enormer Tatkraft gehört Christian Bürkert zu den Unternehmern, die im Nachkriegsdeutschland den Grundstein für eine neue Wirtschaftsordnung legten, eingebettet in eine intensive Internationalisierung. Sein außerordentliches Engagement ebnete den Weg für das heute weltweit führende Mess-, Steuer- und Regelungstechnik-Unternehmen mit über 3.900 Mitarbeitenden, Systemhäusern, Entwicklungszentren und eigenen Vertriebsorganisationen in mehr als 40 Ländern. Dass seine Vision weiterlebt, zeigt sich im täglichen Einsatz aller Bürkert-Mitarbeitenden, den sozialen Aktivitäten der Christian Bürkert Stiftung und dem nachdrücklichen Engagement der Gesellschafter für die Zukunftssicherung der Bürkert-Unternehmensgruppe, wie z. B. mit dem Großbauprojekt „Campus Criesbach“.



2



Die Gründer- persönlichkeit Christian Bürkert





Gutsbesitzer Christian
Bürkert senior
(1880–1936), der
Vater Christian
Bürkerts

Elternhaus, Zeitgeist und gesellschaftliches Umfeld

Karl Christian Friedrich Bürkert (1915–1971) wurde mitten im Ersten Weltkrieg geboren, als erster Sohn des verarmten Gutsbesitzers Christian Bürkert (1880–1936) und seiner Ehefrau Berta Margareta, geb. Lohrer (1889–1974). Zusammen mit seinen beiden jüngeren Geschwistern Erich Hermann (1916–1947) und Gertrud Berta (1918–1935) wuchs er auf dem Bühlhof etwa 5 km oberhalb von Ingelfingen auf. Von 1922–1925 besuchte er die Grundschule in Dörrenzimmern, wo er bereits früh durch seine außergewöhnliche mathematische Begabung auffiel. Daran schloss sich ein Besuch der damaligen Lateinschule in Ingelfingen und des Robert-Mayer-Gymnasiums in Heilbronn an. Den Schulweg vom Bühlhof nach Ingelfingen, bergauf und bergab, legte er unabhängig von den Wetterverhältnissen jahrelang täglich zu Fuß zurück.

Die Wurzeln des Bürkertschen Landwirtschaftsbetriebes reichen urkundlich bis ins frühe 18. Jahrhundert zurück. In Württemberg herrschte in der Erbfolge Realteilung, sodass das väterliche Anwesen zu klein war, um als landwirtschaftlicher Betrieb auskömmlich weitergeführt werden zu können; hinzu kamen persönliche und finanzielle Probleme des Vaters. Dessen mit eindrücklicher Schaffenskraft und großer Empathie begabte Ehefrau Berta bewirtschaftete noch fast bis zu ihrem Tod im Jahre 1974 eine große verbliebene Streuobstwiese mit alten Kirschbäumen unterhalb ihres bescheidenen Hauses auf dem Bühlhof. Dort führte Christian Bürkert später auch erste elektrotechnische Versuche durch, indem er den Keller als Arbeitsplatz und den kleinen, das Grundstück durchziehenden Bach zur Stromgewinnung nutzte.

Christian Bürkerts Vater verstarb bereits 1936 mit 56 Jahren, der Hof musste an die Nachbarsfamilie Lebert verkauft werden. Bruder Erich kam 1947 nach über vier Jahren Zwangsarbeit im russischen Kriegsgefangenenlager 107 in Rudnicki bei Kaluga, 190 km südwestlich von Moskau, tragisch zu Tode. Seine Schwester war bereits zuvor mit nur 17 Jahren verstorben. Sie war infolge eines frühkindlichen Sturzes und nachfolgender Hirnhautentzündung behindert und hatte in der kirchlichen Diakonieveranstaltung

Stetten im Remstal gelebt. Christian Bürkert hat über diese schweren Jugenderfahrungen wenig gesprochen. Umso enger war lebenslang das Verhältnis zu seiner Mutter, die er, wenn irgend möglich, regelmäßig sonntags nach dem obligatorischen Kirchgang in Ingelfingen zum gemeinsamen Familienmittagessen besuchte.



Ein Zeitzeuge berichtet

Helmut Röger



Helmut Röger

Mitarbeiter bei Bürkert

1960–2009, zuletzt Teamcoach

Kunststoffspritzerei

Christian Bürkert beherrschte das große und kleine Einmaleins vor- und rückwärts schon in der ersten Klasse. Lehrer Leitenberger erkannte rechtzeitig seinen hohen Intelligenzgrad und dass er in der Volksschule völlig unterfordert war. Er legte den Eltern nahe, dass Christian unbedingt in die Lateinschule nach Ingelfingen müsse.

Ab 1925 führte dann sein neuer Schulweg ins Kochertal zur Lateinschule Ingelfingen, alles zu Fuß und bei jedem Wetter. Eines Tages begegnete er auf dem Weg zur Schule in der Nähe des heutigen Flugplatzes Knechten vom Bühlhof, die Stallmist auf einem Acker verteilten. Christian verhöhnte die Knechte als „Mistgabel-Studenten“. Die Burschen waren natürlich verärgert, lauerten ihm am Schulheimweg auf und verprügelten ihn. Die Knechte hatten abends Angst vor der Vergeltung durch Christians Vater, da der Sohn den Vorgang bestimmt seinen Eltern erzählen würde. Doch es kam ganz anders. Seine Eltern sahen die Blessuren im Gesicht, er musste den Vorgang genau beschreiben und da wurde er von seinen Eltern noch einmal verhauen mit der Begründung, die Arbeit dieser Männer sei sinnvoll und notwendig.



Christian Bürkerts
Mutter Berta Margarete,
geb. Lohrer (1889–1974)



*Der Bühlfhof, ein kleiner
Weiler in der hohenlohischen
Landschaft, heute ein Ortsteil
der Stadt Ingelfingen (1974)*

Seine landwirtschaftliche Herkunft und die Bodenständigkeit, insbesondere seiner Mutter, die bei den Nachbarn auf dem Bühlfhof und darüber hinaus in der Stuttgarter Verwandtschaft wegen ihres Fleißes großes Ansehen genoss, verbanden Christian Bürkert zeitlebens eng mit seiner Hohenloher Heimat und deren Menschen. Deshalb sah er auch früh und thematisierte dies später immer wieder in Ansprachen und Vorträgen (siehe Anhang), dass die kleinräumige Landwirtschaft in Süddeutschland einem besonders raschen Strukturwandel unterliegen würde, hervorgerufen durch die Intensivierung der landwirtschaftlichen Produktion und den Import preiswerter Nahrungsmittel im Gefolge der Internationalisierung. Da die Feld- und Hofgrößen in Hohenlohe nur eine begrenzte Mechanisierung zuließen, sei eine Verarmung vieler Bauern zwangsläufig unabwendbar (so wie er sie ja auch in der eigenen Familie erfahren hatte), wenn diese nicht Zu- oder Vollerwerbsmöglichkeiten in der wachsenden Industrieproduktion Nachkriegsdeutschlands fänden. Solche zusätzlichen Erwerbsmöglichkeiten im außer-

landwirtschaftlichen Bereich für Landwirte dauerhaft bereitzustellen und Menschen für praktische und theoretische industrielle Tätigkeiten auszubilden, war eine wesentliche Triebfeder für Christian Bürkerts späteres rastloses Wirken als Erfinder und Unternehmer. Vor diesem Hintergrund war es für Christian Bürkert auch immer unvorstellbar, Mitarbeitenden betriebsbedingt zu kündigen. Diesem Anspruch fühlt sich Bürkert trotz aller Notwendigkeit von Strukturtransformationen, allgemein hoher Fluktuation im gewerblichen Bereich und – zumindest in den westlichen Industriestaaten – gut ausgebauter Sozialsysteme bis heute bestmöglich verpflichtet.

Viele Jahre lang und bis zu seinem Tod war Christian Bürkert als Kirchengemeinderat seiner Heimatgemeinde Ingelfingen aktiv. Erhalten ist dazu eine von ihm mit unterzeichnete Einweihungsurkunde für das Gemeindehaus, an dessen Bau er als Ideen- und Finanzmittelgeber wohl wesentlich beteiligt war:

„Soli Deo Gloria! Heute am 6. Juni 1958 haben wir an unserem Gemeindehaus das Richtfest gehalten. Die Einweihung des Hauses soll – so Gott Gnade schenkt – in der Adventszeit dieses Jahres stattfinden. Mit der Erstellung dieses Hauses ist ein in der Gemeinde lang gehegter Wunsch in Erfüllung gegangen. Aus den kirchlichen Akten ist zu ersehen, daß bereits im Jahre 1927 an ein Gemeindehaus gedacht wurde. Im Jahre 1954 wurde nun endgültig vom Gemeinderat beschlossen, für die Zusammenkünfte der Jugend und der sonstigen Gemeindekreise ein dafür geeignetes Haus zu bauen. Die Wohnung unserer Krankenschwester soll ebenfalls in diesem Haus untergebracht werden. Da seit dem Jahre 1956 die Kirchensteuer durch den Staat eingezogen wird, und die Kirchengemeinden ihre Bedarfsgüter-zuteilungen von der Landeskirche erhalten, mußte der Bau von der Kirchenleitung genehmigt werden.

Am 22. Oktober 1957 wurde der Grund ausgehoben. Vor Jahresende konnten aber nur noch die Grundmauern betoniert werden. Durch den sich sehr in die Länge ziehenden Winter wurden die fortlaufenden Arbeiten erst wieder im April 1958 aufgenommen. Planung und Bauleitung liegen in den Händen von Architekt Egon Schwenn aus Waldenburg [1908–1994, Stuttgarter Schule, Anmerk. des Chronisten]. Die Rohbauarbeiten hat die Firma Friedrich Ing., Bad Mergentheim – Künzelsau und die Zimmermannsarbeiten Fritz Popp von



*Einweihungsurkunde
für das Gemeindehaus
Ingelfingen, unterzeichnet
von Christian Bürkert*

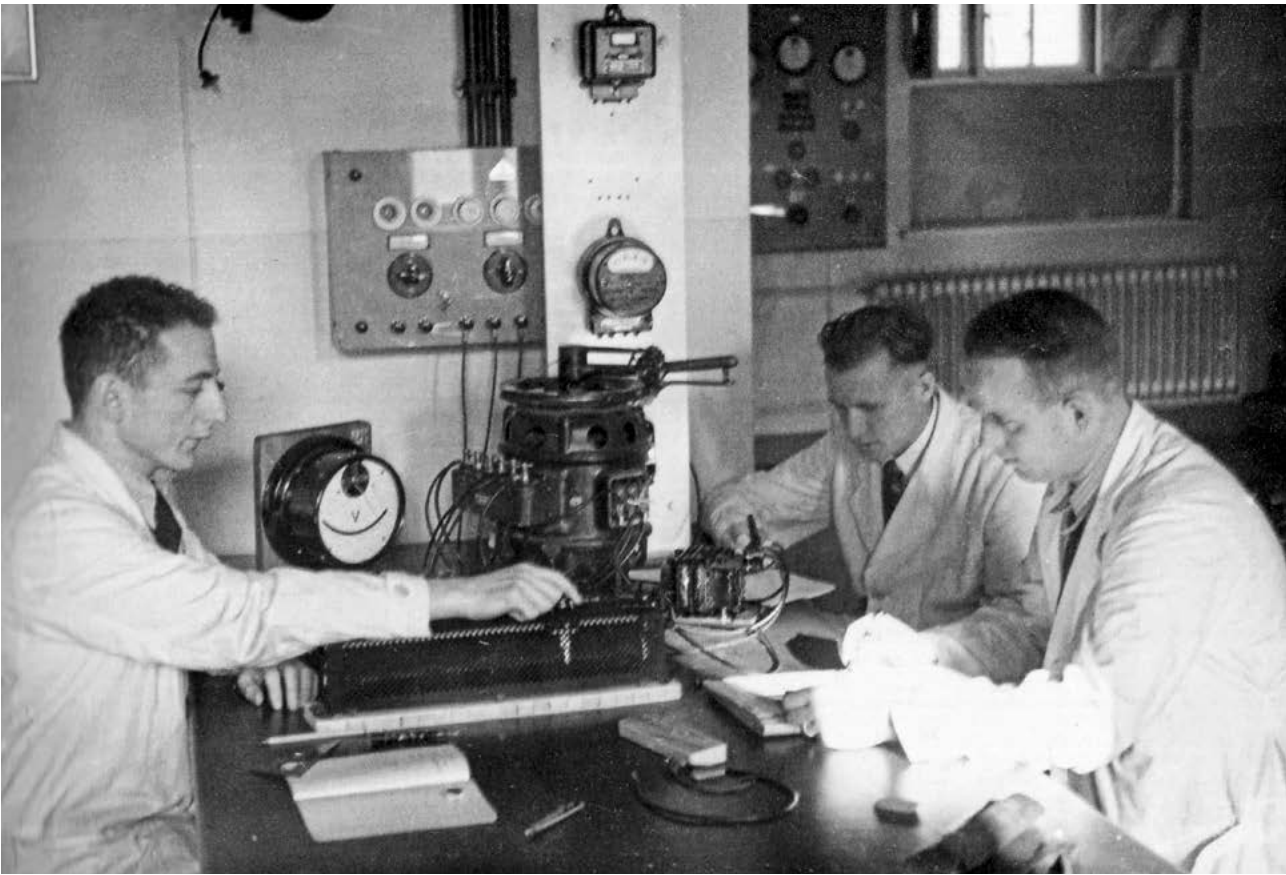
Ingelfingen ausgeführt. Aus der Chronik unserer Gemeinde soll an dieser Stelle nichts erwähnt werden, da erst im Jahre 1952 anlässlich der Erneuerung des Kirchturmdaches eine umfassende Übersicht über die gegenwärtigen Verhältnisse geschrieben wurde. Die Urkunde vom Jahre 1952 befindet sich in dem kupfernen Helm auf der Spitze des Kirchturms.

Bei dem Aufruf zu Spenden für das Gemeindehaus durften wir da und dort Zeugnisse echter Opferbereitschaft erleben. Es wurde auch ein Bauverein gegründet, dessen Mitglieder sich bereit erklärt haben, einen bestimmten Betrag dort Jahre hindurch für das Gemeindehaus zu geben. Bis zur Stunde jedoch hat ein großer Teil der Gemeinde zum Bau dieses Hauses noch nicht viel beigetragen. So muß zunächst eine für die Gemeinde große Schuldenlast aufgenommen werden, um die Finanzierung des Hauses mit einem Aufwand von ca. 153.000 DM sicherzustellen. Wir sind aber der festen Zuversicht, daß Gott willige Herzen und offene Hände schaffen wird.

Nun hoffen wir zu Gott, daß hier eine Stätte entstehe, die Menschen in eine christliche Gemeinschaft und in den Frieden Gottes führe. Möge dieses Haus unserer Generation und den folgenden eine Stätte des Segens werden, bis es seinen Zweck erfüllt hat und Christus seine Gemeinde heimführt in Gottes ewiges Haus ...“

Christian Bürkert
Ingelfingen, den 6. Juni 1958

Familie, Ausbildung und Unternehmensgründung



Über die persönlich und materiell schwierige Jugend von Christian Bürkert ist außer einigen Fotos und Erzählungen von ehemaligen Schulfreunden nur wenig bekannt.* Ab 1931 absolvierte er eine Lehre als Elektromechaniker bei der Firma Haushahn in Stuttgart-Feuerbach. Diese verfolgte er offensichtlich engagiert und zügig, worauf mehrere Buchpreise hindeuten, die er als „Anerkennung für Fleiß, gutes Betragen und gute Leistungen“ erhielt. Anschließend besuchte er die Staatliche Ingenieurschule Gauß in Berlin.

*Christian Bürkert (links)
beim Studium an der
Staatlichen Ingenieurschule
Gauß in Berlin 1935*

** Theodor Hartweg,
Lebenserinnerungen*



*Magda Kallen (1914–1955)
und Christian Bürkert, 1938 in Berlin*



*Christian Bürkert und seine Frau Magda,
geb. Kallen, mit anderen Familienmitgliedern
im Hintergrund, 1939 in Berlin*

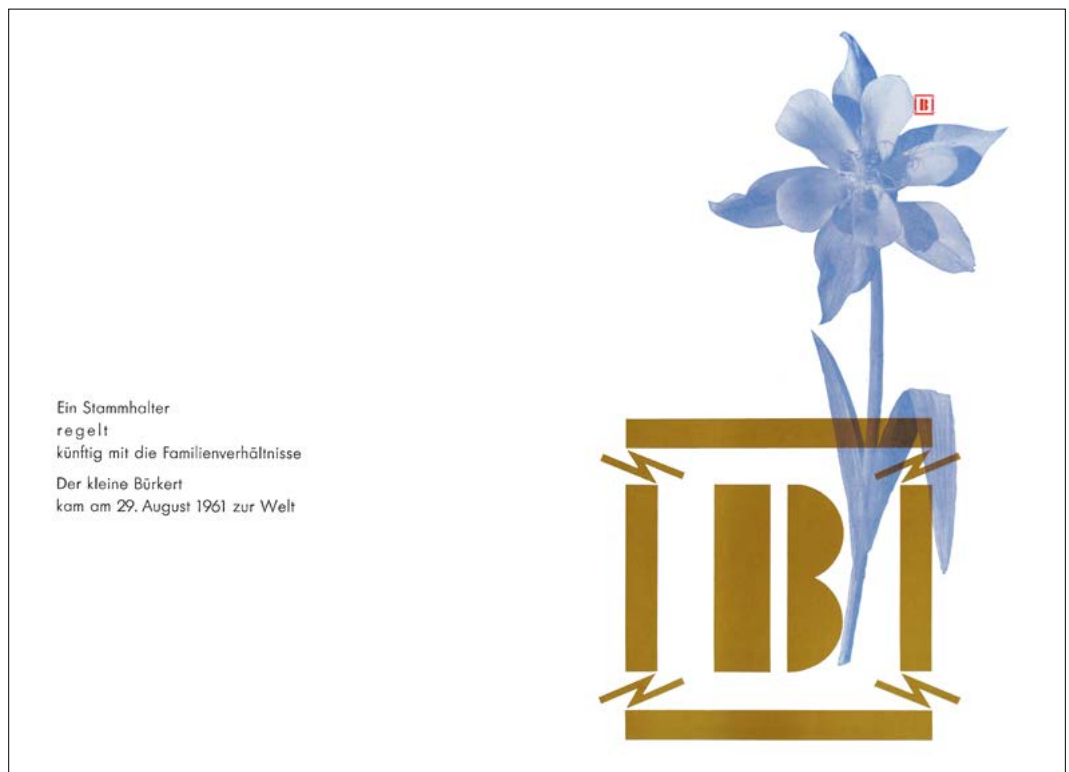


*Hochzeit von Christian und Magda
Bürkert 1941 in Berlin-Tempelhof*

In dieser Zeit lernte er seine erste Frau Magda Kallen (1914–1955) kennen, die er am 20. Februar 1941 in Berlin-Tempelhof heiratete und die ihn in den Aufbaujahren des Unternehmens auch mit ihrem buchhalterischen Fachwissen unternehmerisch wesentlich unterstützen sollte. Tochter Hannelore (1946–2020) war erst neun Jahre alt, als ihre Mutter in Stuttgart starb. 1957 heiratete Christian Bürkert ein zweites Mal. Aus dieser Ehe stammen zwei weitere Kinder, sein Sohn Andreas Christian (* 1961) und seine Tochter Barbara Dorothea (* 1962), die das Familienunternehmen bis heute intensiv begleiten.

Zeitlebens wirkte Christian Bürkert im privaten wie im öffentlichen Bereich bescheiden, persönlich war er sparsam, ja anspruchslos, auch hierin geprägt von seiner bauerlichen Hohenloher Herkunft.

Die Karte zur Geburt seines Sohnes Andreas Christian. Zum ersten Mal findet hier das „Bürkert-Blau“ Verwendung, das später zur Unternehmensfarbe wird.



Gelegentliche Restaurantbesuche konnte er auch einmal aus einer kleinen Lohntüte begleichen, mit einem guten Trinkgeld für die Bedienung. Bis zu seinem Tod war er „normaler“ Gehaltsempfänger seines eigenen Unternehmens, mit auch für die damalige Zeit durchaus bescheidenen Bezügen.

*Das erste Produkt:
die Eigenkonstruktion
eines Brutapparats
mit einem Bimetall-
Temperaturfühler*

Seine Abschlussarbeit als graduierter Ingenieur fertigte Christian Bürkert über Kathodenstrahlröhren bei der Firma Lorenz an, für die er kurze Zeit später als Betriebsleiter nach Hohenelbe im Sudetenland (heute Tschechien) wechselte, bis die vorrückende Rote Armee ihn zur Flucht



trieb. Aus dieser Zeit stammt auch die enge fachliche und persönliche Freundschaft zu dem auf Kathodenstrahlen spezialisierten Ingenieur Armin Rappold (siehe Briefwechsel, S. 90). Beim Vorrücken der Roten Armee zu Kriegsende in Tschechien floh der spätere Unternehmensgründer, der als einziger männlicher Nachkomme eines landwirtschaftlichen Betriebes zu keinen Kampfeinsätzen herangezogen worden war, auf den Ingelfinger Bühlhof. Da er dort seine wenigen, in tschechischen Kronen lautenden und bei seiner Flucht aus dem damaligen Sudetenland in einem der letzten amerikanischen Lastwagen am Körper versteckten Ersparnisse nicht nutzen konnte, fuhr er wenige Tage später mit dem Fahrrad erneut an die 250 km entfernte tschechische Grenze in Eslarn. Dort angekommen wechselte er unter Vermittlung eines Pfarrers seine Kronen bei einem Gastwirt in wenige hundert Mark. Zuvor war er auf die falschen Versprechungen eines windigen Dorfhandwerkers hereingefallen, der ihm gegen zwei Tage elektrischer Dienstleistungen in seinem Privathaus zugesagt hatte, sein Devisenproblem zu lösen. Nach erneuter Radfahrt nach Hause wurde dieses Geld zum Startkapital für sein künftiges Unternehmen.

Als Gründungsdatum des heutigen Unternehmens gilt der 6. Februar 1946. An diesem Tag verfasste Christian Bürkert den frühesten heute bekannten Brief mit dem Briefkopf „Christian Bürkert – Bau elektrischer Geräte“ an seinen Freund Armin Rappold.

Auf dem Bühlhof begann er seine ersten unternehmerischen Vorhaben im Keller des Hauses seiner Mutter, in dem die erste Drehbank und Säulenbohrmaschine stand, die er von einem ausgebombten Betrieb in Heilbronn erworben und wieder instand gesetzt hatte. Zunächst baute er Brutkästen für Hühnereier. Deren präzise Bimetall-Temperaturregler fertigte er aus den Aluminiumresten eines zu Kriegsende brennend über den Bühlhof geflogenen und in der Nähe seines Heimatdorfes abgestürzten alliierten Flugzeugwracks und etwas Eisenschrott. Die Maschine hatte er zusammen mit seinem aus Stuttgart stammenden und auf dem Bühlhof einquartierten Vetter Theo Hartweg unter Mithilfe des Landwirts Helmut Röger, der später sein Mitarbeiter wurde, ausgeschlachtet. Glücklicherweise hatte sich der Pilot mit dem Fallschirm retten können, sodass der unerwartete Materialesegens zu Kriegsende nicht mit einem Personenschaden erkauft worden war.



Ein Zeitzeuge berichtet

Helmut Röger



Helmut Röger

Mitarbeiter bei Bürkert

1960–2009, zuletzt Teamcoach

Kunststoffspritzerei

Absturz eines Bombers der alliierten Streitkräfte (25. August 1945)

Das Flugzeugwrack befand sich zwischen Dörrenzimmern und Unterginsbach. Mein Vater, Ernst Röger aus Dörrenzimmern, damaliger Knecht auf dem Bühlhof, holte mit seinem Pferdefuhrwerk Absturztrümmer, die von der Militärpolizei freigegeben wurden, vor allem große Alubleche zur Abdeckung von defekten Scheunendächern. Herr Bürkert demontierte in der Pilotenkanzel Instrumente, versteckte sie unter den Alublechen und sagte: „Ich werde sie heute Abend in Dörrenzimmern abholen, hier bringe ich sie wegen der Militärpolizei nicht fort.“



Ernst Röger transportiert
die wertvollen Trümmerteile
nach Dörrenzimmern.

Dazu berichtete Christian Bürkert in einem Vortrag bei einer Akademie des Evangelischen Bauernwerkes und der Ländlichen Heimvolkshochschule in Hohebuch am 14.10.1965 Folgendes:

*Vortrag von
Christian Bürkert*

„Wenn ich das anspruchsvolle und schwierige Thema, das mir die Tagungsleitung gestellt hat, als ein in der eigentlichen Problematik Unerfahrener angenommen habe, so nur deshalb, weil ich von einem Hohenloher Bauernhof stamme, und die von mir geleiteten Unternehmungen, von einem Bauerngehöft ausgehend, mit einem Produkt, das die Landwirtschaft benötigte, ihren Anfang nahmen. Dies war so: Die amerikanischen Besatzungstruppen hatten ihren Appetit nach frischem Chicken am lebenden Inventar der Geflügelbestände unserer Bauernhöfe so sehr gestillt, daß allerwegen Junghühner fehlten. Meine Mutter, die schon während des Krieges ihre Freude an der Aufzucht von Küken hatte, wurde von Freunden nach diesem jungen Federvieh angesprochen. Ahnungslos legte ich als junger Ingenieur einen alten Schrank um, versah den Deckel mit einer elektrischen Heizwicklung aus Blumendraht und Teilen der Litzen, mit denen die Amis unser schönes Hohenloher Land überspannt hatten, und isolierte den Behälter mit Stroh. Das eigentliche technische Problem begann, als ich beim Studium der Embryologie des Hühnereies gewahr wurde, daß dessen Temperatur während der Brut auf $1/10^{\circ}\text{C}$ genau konstant zu halten ist. Aus einem in der Nähe abgeschossenen Flugzeug schnitt ich einige Streifen Aluminium, nietete sie mit ebenso viel Eisen aus einer alten Kunstdüngertrommel zusammen. Diese billige Improvisation funktionierte tatsächlich wie ein richtiges Bimetall, das sich bei Temperaturänderungen krümmt. Der erste Temperaturregler war fertig. Meine Aufmerksamkeit in jener Zeit galt bei Tag und Nacht der Temperaturkontrolle und der Sorge, dass der in Stroh gehüllte, elektrisch beheizte Schrank in Flammen aufgehen könnte. Die Hühner und die Firma schlüpften aus der Schale, streiften den Dotter ab und wuchsen auf. Den jungen Hühnern genügte neben der Nahrung eine elektrisch geheizte Wärmeplatte, die wir später ebenfalls fabrizierten.

Einem Betrieb im Kochertal mangelten zu jener Zeit und auch heute andere Dinge, über die wir jetzt zu sprechen haben. Während es in jener ersten, rohstoffarmen Zeit, zu der der Arbeitsmarkt genügend Kräfte als Heimatvertriebene anbot, darum ging, zu improvisieren und gewissermaßen aus dem Nichts irgendein nützliches Produkt herzustellen, wurden nach der Währungsreform die Aufgaben anders, differenzierter, schwieriger. Facharbeiter im Metallgewerbe standen uns in jener Zeit so gut wie nicht zur Verfügung. Wir mussten daher auf Produkte sinnen, die mit rationellen Fertigungseinrichtungen, die auch von angelernten Kräften bedient werden konnten, herstellbar waren. Unsere Erfahrungen in Temperaturreglern für Brutapparate nutzen wir für die Herstellung von Reglern für die Industrie ...“

Am 16.11.1945 erfolgte der erste unternehmerische Eintrag Christian Bürkerts als Elektromechaniker/-meister in die regionale Handwerkerrolle. Es folgten bescheidene räumliche Erweiterungen im Ingelfinger Schloss und in der Alten Schmiede (im Volksmund auch als „Münze“ bezeichnet), um der Nachfrage auf dem wachsenden Markt für elektrische Brut- und Aufzuchtgeräte bestmöglich gerecht werden zu können. Erst 1948 begann Christian Bürkert mit dem Bau des ersten eigenen Gebäudes am Bahngleis in der heutigen Christian-Bürkert-Straße 2. Die Maurer waren betriebseigen, die Armierungen selbst gefertigt, auch den Zement mischte man vor Ort. Die alte Schmiede in Ingelfingen hatte damit endgültig als Werkstätte ausgedient. Bereits 1949 stieg die Beschäftigtenzahl auf 36 gewerbliche Mitarbeitende und sprengte damit den Umfang eines Handwerksbetriebs. Mit den Erfahrungen aus dem Bau von Brutapparaten hatten sich Herstellung und Absatz von Temperaturreglern so gefestigt, dass eine Umstellung von der handwerklichen zur industriellen Fertigung möglich wurde, verbunden mit Maßnahmen zur Qualitätssicherung und Preisreduktion. 1950 nahm die Industrie- und Handelskammer Heilbronn den Betrieb ins Handelsregister auf, eingetragen als „Christian Bürkert – Bau elektrischer Geräte Ingelfingen“ mit Christian Bürkert als alleinigem Geschäftsinhaber.



Bis 1948 diente die „Münze“ in Ingelfingen als Werkstatt von Christian Bürkert und seinen Mitarbeitenden (Bild oben). Es folgte der eigenhändige Neubau des ersten eigenen Firmengebäudes in Ingelfingen 1948 (Bild unten).



*Die Baustelle des ersten Firmen-
gebäudes 1948 (Bild oben) und
die dort 1951 eingerichtete Lehr-
werkstatt in Ingelfingen (Bild
unten). Rechts im Hintergrund
der langjährige Ausbildungsleiter
Zimmermann.*



Im Erdgeschoss des kombinierten Fertigungs- und Familienwohngebäudes wurde 1951, als die Produktion Zug um Zug in die ebenfalls selbst erstellten Gebäude des Werkes 1 auf der linken Kocherseite wechselte, die bis in jüngste Zeit genutzte, großzügige Lehrwerkstatt eingerichtet. Direkt darüber befand sich eine kleine Wohnung, in der Christian Bürkert mit seiner Familie bis zu seinem Tode wohnte, unter dem Dach fand die Buchhaltung Platz. Die Lehrwerkstatt sicherte nicht nur den Nachwuchs für den eigenen Betrieb, sondern ermutigte Schulabgänger, auch außerhalb der Landwirtschaft eine berufliche Perspektive zu entwickeln und einen Industriebetrieb zu erlernen. Bald war im ganzen Kochertal bekannt, dass die Ausbildung bei Bürkert gründlich und gut war und praktisch einen lebenslangen Arbeitsplatz garantierte, denn Bürkert bot und bietet bis heute allen seinen qualifizierten Auszubildenden eine Weiterbeschäftigung an. Auch die Ausbildung von Fritz Müller begann in der Bürkertschen Lehrwerkstatt, wobei der begabte Jungmitarbeiter seine Lehre bereits nach 2,5 statt der üblichen drei Jahre abschloss, bevor er ins Labor und später ins Konstruktionsbüro wechselte. Wie Müller später berichtete, soll ihn Christian Bürkert damals mit den Worten gelobt haben: „Mensch Fritz, Du bist Gold wert.“ 1964 sollte er dann unter dem bald ebenfalls weltweit bekannten Markennamen GEMÜ (Gebrüder Müller Apparatebau GmbH & Co. KG) in direkter Nachbarschaft am Kocher ein eigenes Unternehmen gründen. Dieses machte Bürkert bald mit innovativen Kunststoffventilen für den Einsatz, insbesondere im Pharmabereich, heftige Konkurrenz, was bis heute der Fall ist. Trotz aller Bemühungen und der gemeinsamen Wurzeln und Heimatverbundenheit beider Unternehmerpersönlichkeiten ist es leider bisher nicht gelungen, nachhaltige Brücken der Zusammenarbeit zwischen beiden Unternehmen zu bauen.

Fritz Müller schreibt in seinem Buch* „Eine Idee ist nur gut, wenn man etwas daraus macht“ über diese Zeit:

„Ich erlebte Christian Bürkert zwar als immer wieder sehr schwierigen Menschen, aber auch als großen Erfinder und guten Konstrukteur mit vielen Ideen und dem nötigen Durchsetzungswillen, um diese Ideen auch umzusetzen.“

* Susanne Saygin:
„Eine Idee ist nur gut,
wenn man etwas daraus
macht“ Fritz Müller – eine
Unternehmensbiografie
Jan Thorbecke, Ostfildern
2009

Fritz Müller erinnert sich auch, wie er zusammen mit einem Freund defekte Brutapparate aus Bürkerts früherer Produktion reparierte:

„Die Apparate waren ja nicht ewig haltbar und wenn sie kaputt waren, dann standen die Bauern bei Bürkert vor der Tür und wollten, dass die Kisten repariert wurden. Bürkert hatte sich aber inzwischen zu einem kleinen Industriebetrieb weiterentwickelt und da gab es niemanden mehr, der Lust und Zeit hatte, die verdreckten Brutapparate zu reparieren. Aber die Bauern konnten nicht verstehen, dass sich niemand darum kümmern wollte.“

Artikel aus der Hohenloher
Zeitung über die Lehrlings-
Urlaubsfahrt der Bürkert-
Azubis 1954

Auch den Urlaub wollen wir zusammen verleben

Lehrlings-Urlaubsfahrt der Firma Christian Bürkert — Mit dem Rad durch deutsche Lande

Das erste große gemeinsame Erlebnis unserer Lehrlinge stand unter dem Zeichen: Sommer, Ferien, Reisen! Und somit war die beglückende Voraussetzung für die von dem Betriebsinhaber geplante und finanzierte Ferienradtour durch SüddeutschlandsschönsteLande gegeben.

Am Morgen des 9. August starteten die Jungen des zweiten und dritten Lehrganges unter der Führung ihres Ausbildungsmeisters zu ihrer Ferienreise. In jugendlichem Uebermut war die 15köpfige Schar in ihrem Tempo kaum zu halten. In rascher Fahrt ging es über Schwäbisch Hall und Aalen zum Ursprung unseres Kocher, von wo nach einer längeren gemütlichen Rast das erste Tagesziel, Heidenheim, angesteuert wurde.

Ulm, Biberach, Ravensburg, Weingarten, das Bodenseegebiet, Schaffhausen, die Schweiz mit Stühlingen und dessen sehenswertem Rheinflall, der Schwarzwald mit Titisee, dem Höllental und dem sagenhaften Hirschsprung, weiter Emmendingen, Lahr, Offenburg, das Rheintal entlang bis Appenweiher, die großartige Schwarzwaldhochstraße, Baden - Baden, Karlsruhe waren die bemerkenswertesten Plätze der Fahrt. Tiefen Eindruck hinterließen eine Reihe von Besichtigungen, die auf eine für jugendliche Besucher besonders abgestimmte Weise durchgeführt wurden. So gaben z. B. das Ulmer Münster, die Barockkirche in Weingarten, das Kloster Maulbronn Zeugnis von der frommen Denkart, der hohen Bau-, Bildhauer- und Malkunst und dem großen Fleiß unserer deutschen Vorfahren.



Unsere in der Berufsausbildung stehenden Jungen zeigten sich jedoch besonders interessiert an den Besichtigungen fremder Industriewerke. So konnten sie in der Zahnradfabrik Friedrichshafen Einblick nehmen in die komplizierte Fertigung vom Rohling eines Zahnrades bis zum vollständigen Getriebe. Oder sie nahmen kurzen Anschauungsunterricht in den Aluminiumwerken Singen über die Verarbeitung von Aluminiumblöcken zu den verschiedensten Halbfabrikaten. Am stärksten imponierte ihnen jedoch das Herstellen der Folien bis zur Stärke von $\frac{1}{1000}$ mm.

In Friedrichshafen und Konstanz konnten die Hafenbesichtigungen viel Interessantes zeigen, so z. B. die Verladung eines Eisenbahnzuges auf ein Fähr-



Die Bürkert-Lehrlinge
mit ihren Fahrrädern vor
einer ihrer Unterkünfte im
Schwarzwald 1954

boot. Auf der Rückfahrt hatten die Jungen durch die Freundlichkeit eines Lokführers am Bahnhof Maulbronn Gelegenheit zu einer Rangierfahrt auf einer Lokomotive.

Die Tage waren aber nicht nur mit Radfahren und Besichtigungen ausgefüllt. Schwimmen und Wasserspiele, Fußballsport und in reichem Maße Fotografieren kamen gleichfalls zu ihrem Recht. An idyllischen Plätzen wurde Rast gehalten; offene Feuerstellen zeugten von dem improvisierten Lagerleben. Uebernachtet wurde in Jugendherbergen, von denen die herrlich gelegene und nach den modernsten Gesichtspunkten eingerichtete in Stühlingen sowie die offiziell noch nicht eingeweihte, ganz neue in Karlsruhe besonders hervorzuheben sind.

Ein besonderes Erlebnis war unseren Jungen der überraschende Besuch ihres verehrten Chefs auf der Landstraße am Bodensee und einige Tage später in der Jugendherberge Freiburg, wo er einen fröhlichen Abend, ausgefüllt mit munteren Gesängen, in ihrem Kreis verlebte.

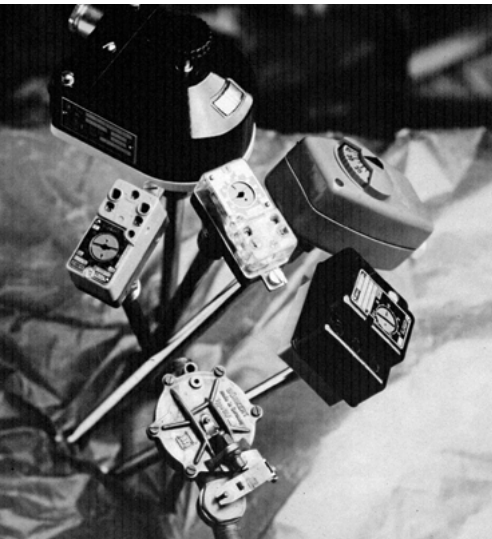
Als es an die Heimfahrt ging, stiegen sie mit einem lachenden und einem weinenden Auge auf ihre Räder, da das Ende der schönen Fahrt ihnen bevorstand. Wohlbehalten und ohne Unfall erreichten sie die Heimat. Und nun wollen die Jungen sich bemühen, während der kommenden Monate durch besondere Aufmerksamkeit, Fleiß und Pünktlichkeit ihrem Chef und ihrem Ausbildungsmeister Freude zu bereiten.

zi.



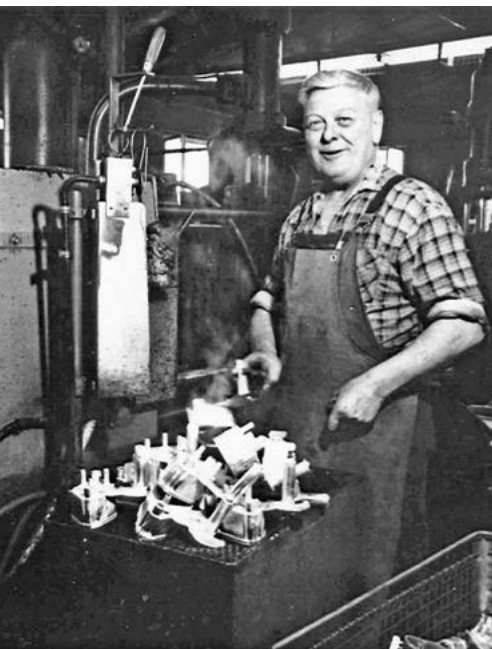
Christian Bürkert sucht
und findet die Auszubildenden auf offener
Strecke am Bodensee.

*Die ersten Industrieaufträge:
Stabtemperaturregler für
Wilhelm Bälz in Heilbronn*



Also sprangen die beiden ein und berechneten die Reparatur selbstständig nach dem vermuteten Vermögen des jeweiligen Bauern:

„Wenn wir dachten, dass ein Bauer Geld hatte, haben wir ihm das Dreifache des eigentlichen Reparaturlohns abgeknöpft. Wenn aber zum Beispiel der arme Schorsch aus der Nachbarschaft kam, den wir kannten und von dem wir wussten, dass er nichts hatte und ganz bescheiden lebte, dann haben wir ihm seinen Apparat auch kostenlos repariert. Damit haben wir natürlich keine Riesenträge verdient, aber unser Reparaturdienst ist gar nicht so schlecht gelaufen – und Christian Bürkert hat uns nie irgendetwas in Rechnung gestellt.“



*Produktion von Durchflussreglern
für die Ölöfen der 1960er-Jahre*

Bereits 1949 begann Christian Bürkert mit dem Bau der ersten Mitarbeiterwohnungen. Ihm war bald klar, dass nur derjenige auf dem begrenzten Arbeitsmarkt im rasch aufstrebenden Wirtschaftswunderland Deutschland gute Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter gewinnen und halten konnte, der sie nicht nur aus- und weiterbildete, sondern ihnen auch ortsnah guten und preiswerten Wohnraum zur Verfügung stellte. Mit unverzinslichen Darlehen über die örtliche Kreisbaugenossenschaft kurbelte Christian Bürkert ab 1952 den genossenschaftlichen, sozialen Wohnungsbau an. Bereits 1954 erfolgte die Einführung der allgemeinen Altersversorgung für seine Mitarbeitenden. Damals dürfte auch die Idee zur Einrichtung eines regelmäßigen Fahrdienstes entstanden sein, der Bauern aus der Umgebung täglich zur Teilzeitarbeit in das Werk brachte – im strukturschwachen Hohenlohe ein entscheidender Wettbewerbsvorteil im „Wettbewerb um die besten Köpfe“.



„Wettbewerb um die besten Köpfe“: der Bau von Mitarbeiterwohnungen ab 1949 in Ingelfingen

Nach der Aufnahme in die Industrie- und Handelskammer Ende 1950 und der Fertigstellung des ersten Bauabschnitts des Ingelfinger Werkes 1 im Jahr 1951 wurde 1953 dann der Heilbronner Wasser- und Dampf-anlagenhersteller Wilhelm Bälz (heute W. Bälz & Sohn GmbH & Co.) der erste Industriekunde des jungen Unternehmens. Bürkert erhielt den Auftrag, für dessen Industrieanlagen einen Stabtemperaturregler zu bauen. Der Auftrag gewährte wichtige Einblicke in den rasch an Bedeutung gewinnenden Fluid-Bereich, die dann den Anstoß für die Entwicklung einer Baureihe von innovativen und sehr zuverlässigen Magnetventilen gaben.

Mitte der 1950er-Jahre begann in ganz Deutschland und bald auch in anderen Ländern Westeuropas die Modernisierung von Heizungen im Wohnbereich, alte Kohle-Holzöfen wurden durch individuell geregelte Zimmer-Ölöfen ersetzt. Zur Steuerung des Ölfusses produzierte Bürkert ab 1960 in einem neuen Werk am Zweitstandort Öhringen („Bürkert Präzisionsgeräte GmbH“) einen Durchflussregler. Dieser ermöglichte neben Waschmaschinenventilen, die ab 1961 in



1963: das neue
Pneumatikprogramm der
Bürkert Werke

einer jährlichen Stückzahl von über 1 Million bei der „Bürkert Steuergeräte GmbH“ in Gerabronn produziert wurden, dem Unternehmen den Zugang zum industriellen Massenmarkt. In Gerabronn ersetzte man damals Maschine um Maschine der darniederliegenden Strumpfstrickerei Schlegel, die entlassenen Mitarbeitenden wurden von Bürkert eingestellt und umgelernt – ein Musterbeispiel des Wandels in der deutschen Industriestruktur.*

Die Aus- und Weiterbildung von Arbeitskräften zu Facharbeitern, Technikern und Ingenieuren war ein leidenschaftliches Anliegen von Christian Bürkert. Den Grundstein dazu legte er mit der von ihm mitgegründeten Umschulungswerkstätte in Niederstetten, der er zusammen mit dem damaligen Bürgermeister Kurt Finkenberger (*1940) auch später immer wieder neue Impulse gab.

Christian Bürkert erkannte bereits damals die Ambivalenz, die in der Fertigung hochwertiger Produkte für den Massenmarkt lag und deren Schrittmacher in Deutschland zunehmend die Automobilindustrie wurde. Einerseits erlaubte die Produktion hoher Stückzahlen mit genau festgelegten Qualitätskriterien (die Bürkert immer wieder intensiv selbst in eigenen, aufwendigen Testverfahren überprüfte und

* siehe Anhang Seite 256:
Ansprache Christian
Bürkerts zur Feierstunde
anlässlich der Firmen-
gründung in Gerabronn



*Das 1960 neu gebaute
Werk am Zweitstandort
Öhringen: die „Bürkert
Präzisionsgeräte GmbH“*



*Von der Strumpfstrickerei zum Ventilhersteller:
wirtschaftlicher Strukturwandel im
Bürkert-Werk Gerabronn
in den 1970er-Jahren*



*Bürkert-Standort Gerabronn, 2024:
Baustart des Erweiterungsbaus*



Die Epoxid-ummantelte Magnetspule von Christian Bürkert wurde zum weltweiten Standard für explosionsgefährdete Anwendungen.

weiterentwickelte) die Einführung effizienterer Herstellungsverfahren. Andererseits riskierte das junge Unternehmen damit, abhängig zu werden von Wohl und Wehe einzelner Großkunden sowie deren Preisdiktat. Bereits damals entstand deshalb eine breite Diversifizierungsstrategie innerhalb der weltweit sehr breit gefächerten Zielapplikationen. Dazu kam das Bemühen, einen hohen Kundennutzen und eine deutliche Differenzierung im Markt durch das Anbieten von kundenspezifischen Systemlösungen zu erreichen. Dies zeichnet Bürkert bis heute aus. Allerdings wurde dies auch erkauft mit dem Aufbau einer in den kommenden Jahrzehnten immer größer und damit kostspieliger werdenden Vielfalt an Identnummern. Diese konnte erst ab den späten 1990er- und frühen 2000er-Jahren durch Plattformstrategien wieder mühsam eingegrenzt werden, ein bis heute andauernder Prozess. In Kombination mit neuen Produktionsverfahren wie der Wachsumformtechnik und dem automatisierten Schutzgasschweißen von Edelstahl erlaubten die Plattformstrategien auch weiterhin, in Deutschland kostengünstig zu produzieren und hochwertige Innen- und Außen-Oberflächen herzustellen. Dies sollte Bürkert später den Zugang zum Zukunftsmarkt der Medizintechnik eröffnen.

Eine weitere Produkterweiterung stellte ab 1963 ein breites Pneumatikprogramm aus Wegeventilen und Zylindern dar. Für besonders beanspruchte Steuerungen wie in der Automobilindustrie war ein Ventil mit hoher Zuverlässigkeit und langer Lebensdauer gefragt. Bürkert brachte hierfür ein Mehrwege-Schieberventil mit nichtrostenden Stahlbuchsen auf den Markt (die Typen 445–449), die so genau aufeinander eingeschliffen sind, dass sie ohne weitere Dichtungen auskommen und Millionen Schaltspiele garantieren.

Ins Jahr 1964 gehören die beiden für die Zukunft des rasch wachsenden Bürkert-Unternehmens vielleicht bedeutendsten Meilensteine: Christian Bürkert gelang nach einem USA-Aufenthalt die Entwicklung der Epoxid-ummantelten Magnetspule, die innerhalb kurzer Zeit zum weltweiten Standard für explosionsgefährdete Anwendungen wurde. Außerdem wurde entschieden, die Auslandsgeschäfte eigenen, stark technisch ausgerichteten Vertriebsgesellschaften zu übergeben. Diese wurden unter dem Kunstnamen „Contromatic“ geführt. Die Dachgesellschaft siedelte unser Vater damals bewusst in der zwischen den konkurrierenden europäischen Wirtschaftsblöcken EFTA (Europäische Freihandelsassoziation, gegründet 1960) und EWG (Europäische Wirtschaftsgemeinschaft, gegründet 1957) politisch neutralen Schweiz an, zunächst in Zürich, dann ab 1964 in Basel. 2003 erfolgte nach einer Neuorganisation der Umzug nach Hünenberg (Kanton Zug). Für einige Jahre spielte Österreich vor der Gründung der EU eine Sonderrolle. Da dort qualifizierte Arbeitskräfte verfügbar waren, wurde von 1968–1972 in einer aufgelassenen Näherei in Nenzing (Vorarlberg) ein Fertigungsunternehmen für Magnetventile betrieben. So konnte der EFTA-Raum beliefert werden.

Früh erkannte und nutzte Christian Bürkert die Chancen, die der entstehende Europäische Wirtschaftsraum für ein international ausgerichtetes Unternehmen bot. In rascher Folge kamen damals weitere ingenieurtechnische Innovationen im Mess-, Steuer- und Regelbereich hinzu. Diese bildeten die Grundlage für die heutige Position von Bürkert als einem global führenden Systemanbieter für komplexe Problemlösungen im industriellen Sektor.

Thermostate, Gas- und
Ölregler für den französi-
schen Markt: das Bürkert-
Werk im elsässischen
Triembach-au-Val in den
1970er-Jahren



1956 war im französischen Straßburg mit Blick auf die verfügbaren Arbeitskräfte und zollrechtlichen Bestimmungen ein erster Montagebetrieb außerhalb Deutschlands errichtet worden. Dieser wurde nun zu klein, sodass Bürkert 1965 im elsässischen Triembach-au-Val ein Produktionsgebäude für Thermostate, Gas- und Ölregler für den französischen Markt errichten ließ. Das Werk wurde über Jahrzehnte von Gerhard Henze engagiert geleitet. Dass es heute mit großem Erfolg im Bereich der Sensorentwicklung und -produktion arbeitet, ist der Innovationskraft und dem besonders effektiven Zusammenspiel aller Verantwortungsebenen einschließlich der in Frankreich traditionell starken Mitarbeitervertretung zu verdanken. In dieser Zeit entstanden auch erste eigenständige ausländische Bürkert-Verkaufsniederlassungen in Belgien, Großbritannien und den Niederlanden. Sie stehen für die frühe Auslandsorientierung des Unternehmens Bürkert, das 2025 weltweit in über 30 Ländern vertreten ist.



Das Werk Triembach (Frankreich) 2016–2018



*Magnetventilprogramm
für aggressive Medien*

1967 wurde neben Ventilen für neutrale Medien in Kooperation mit dem Unternehmen Georg Fischer (Schaffhausen, Schweiz) ein umfassendes Magnetventilprogramm für aggressive Medien wie Säuren oder Laugen entwickelt. Bürkert produzierte mit Gehäusen und Bauteilen aus Kunststoff Ventile mit abgeschlossenen, ölgefüllten Magnetsystemen. Mit 800 Mitarbeitenden hatte sich inzwischen die Zahl der Angestellten, die Christian Bürkert unermüdlich weiterqualifizierte, innerhalb von sechs Jahren verdoppelt. Der Gesamtumsatz stieg auf einen Spitzenwert von (umgerechnet und inflationsbereinigt auf Basis 2026) etwa 70 Millionen Euro – eine Größe, die strukturell bedingt erst Ende der 1980er-Jahre wieder erreicht werden sollte.

Die Herstellungskosten sowie die Konkurrenz zum benachbarten Unternehmen GEMÜ veranlassten Bürkert von 1970 bis zum Beginn der ersten Ölkrise dazu, die ersten Mehrwege-Pneumatikventile aus Kunststoff statt wie bisher aus Messing und/oder Edelstahl zu entwickeln. Die Ventile konnten wahlweise über Rohre und Schlauchverschraubungen angeschlossen oder auf Anschlussplatten zu Batterien mit gemeinsamem Druckanschluss zusammengebaut werden. Ihre Produktion benötigte größere Flächen, sodass in Ingelfingen im Werk 1 eine weitere Shedhalle entstand, die bis heute Bestand hat.



Bau der Shedhalle 3 in Ingelfingen 1970



Ein Zeitzeuge berichtet

Horst Bergmann



Horst Bergmann
in den 1950er-Jahren
Betriebselektriker
bei Bürkert



*Super-8-Video von
Christian Bürkert von
der Hannover Messe
in den 1960er-Jahren*

1958 hatte der einzige Betriebselektriker bei Bürkert einen tödlichen Motorradunfall und ich übernahm als 20-Jähriger diese sehr interessante und abwechslungsreiche Tätigkeit. Schon der erste Tag war voller Hektik und Trubel, aber nicht im Betrieb, sondern außerhalb der ersten Betriebshalle. Der Bau der neuen Shedhalle 2 war voll im Gange, aber nicht mit einer Baufirma, sondern mit einer eigenen Maurerkolonne. Fundamente und Untergeschossboden waren bereits betoniert und auch einige tragende Wände. Die Betonmischung wurde nicht wie üblich mit Schubkarren transportiert, auch nicht mit einem Baukran, sondern wurde mit einer Bürkert-Konstruktion und jeder Menge Druckluft über Rohre in die Schalungen geschossen. Diese Vorrichtung bestand aus einer Hohlkugel aus Stahl mit einem Durchmesser von etwa 180 cm, in die eine halbe Ladung des Industriebetonmischers passte. Unterhalb der Kugel war über ein pneumatisches Absperrventil die Rohrleitung zum Betontransport angeflanscht. Das Ende der Rohrleitung bildete ein flexibler Stahlschlauch, mit dem zwei kräftige Maurer den Beton in die Schalungen füllten. Während die Bauarbeiter die Rohre verlegten, vertiefte ich mich in die elektrische Steuerung, um bei einer Störung sofort eingreifen zu können. Nachdem alle Vorbereitungen zum Betonieren fertig waren, kam der spannende Moment – Herr Bürkert war natürlich dabei und gab das Start-Kommando. Die Stahlkugel wurde gefüllt. Über Magnetventile wurde die Einfüllöffnung pneumatisch geschlossen, mehrere parallel geschaltete Ventile bauten ein Druckpolster in der Stahlkugel auf und dann wurde das Absperrventil zeitverzögert schlagartig geöffnet. Mit lautem Getöse schoss die Masse aus dem Stahlschlauch in die Schalung. Die zwei Maurer mussten dabei alle Kraft aufwenden, eine Person hätte dabei keine Chance gehabt, sie hätte es durch die Gegend geschleudert. An diesem Tag klappte alles, mit unserem Chef wurden Verbesserungen und die Optimierung der Steuerungen besprochen. Spannender kann der Start in einem neuen Berufsabschnitt nicht sein. Es gab auch gewaltige Rückschläge. War die Betonmasse zu fest, d. h. zu trocken, so verstopften sich die Rohre und mussten mit Wasser und viel Druckluft wieder freigespült werden. Dabei schossen Kieselsteine in die nahe gelegene Baracke. Die Schalungen waren damals noch nicht so stabil wie heute, durch den gewaltigen Druck verrutschte manchmal die Schalung, sodass die armen Maurer fluchend das Übel wieder beheben mussten. An einem der nächsten Betoniertage hatte es sich herumgesprochen, dass Christian

Bürkert mit dem Auto eine Reise antreten musste. Die Baukolonne wartete, bis die Luft rein war, verlegte mit Dielen eine Fahrspur und betonierte nach alter Gewohnheit mit Schubkarren.

Die nächste Aktivität war der Bau von Messeständen für die Industriemesse Hannover. Die Bürkert-Produkte und -Systeme wurden nicht nur auf Schautafeln präsentiert, sondern auch mit funktionsfähigen mobilen Messeständen, an denen Kunden und sonstige Messebesucher die Funktionen der Bürkert-Geräte über Drucktaster und -schalter testen konnten. Die fertigen und geprüften Stände, Theke und Mobiliar waren schon auf einen Lkw geladen und mussten unbedingt in dieser Nacht noch nach Hannover transportiert werden, denn am nächsten Morgen war der Messeaufbau und am übernächsten Tag die Eröffnung der Messe. Der letzte Messestand machte uns große Probleme, er zeigte die Funktionen der hydraulischen Magnetventile. Über Pumpen und durchsichtige Plastikrohre konnten Messebesucher gefärbtes Wasser individuell durch das Rohrsystem leiten, nach Wunsch trennen und sogar mischen. Dazu war eine umfangreiche Elektrik erforderlich, die bis zuletzt mehrmals geändert und verbessert wurde. Es war lange nach Feierabend, endlich funktionierte alles wunschgemäß, doch die elektrische Verdrahtung war nur provisorisch. Ich musste die Verkabelung noch ordentlich installieren und die elektrischen Drähte an einer Klemmleiste fachmännisch anschließen. Unser Lkw-Fahrer war schon ungeduldig und verfrachtete den Stand auf die Ladepritsche des Lkw. Auf einer leeren Getränkekiste sitzend, eine Zigarette im Mundwinkel, verdrahtete ich die letzten Leitungen, mit Funktionstests hatte ich noch etwa eine

Stunde zu tun. Plötzlich tauchte unser Chef auf, sah meine qualmende Zigarette und ich bekam sofort einen ordentlichen Rüffel, denn bei Bürkert galt ein strenges Rauchverbot. Es war schon lange Feierabend, stinksauer ließ ich deshalb in meinem jugendlichen Leichtsinn mein Werkzeug fallen. Neben dem Lkw (heutiges Atrium) stand mein Fahrrad und ich radelte sofort nach Hause. Etwas später kam der Fahrer ganz aufgeregt zu mir und sagte: „Horst, du musst sofort mit mir in die Firma kommen und den Messestand fertig machen, der Christian reißt mir sonst den Kopf ab.“ Natürlich habe ich den Stand fertiggestellt, alle Funktionen getestet, sodass die wertvolle Fracht noch rechtzeitig nach Hannover abfahren konnte. Am nächsten Tag kam Herr Bürkert freundlich grüßend an meinen Arbeitsplatz und wir diskutierten über elektrotechnische Dinge, nur nicht über den gestrigen Vorfall. Dies war meine erste Erfahrung mit dem Hohenloher Grundsatz: „Net gmotzt, is scho gloobt“.

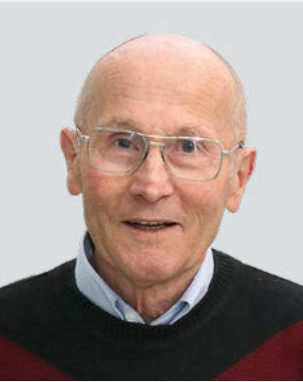


Bürkert präsentiert sich auf der Hannover Messe 1955.



Ein Zeitzeuge berichtet

Ernst Hochholdinger



Ernst Hochholdinger
Mitarbeiter bei Bürkert
1959–2010, zuletzt im
Bereich Serienanlauf-
management

Die „handliche Epoxid-Bandage“ statt eines „bewegungs-einschränkenden Gipsverbandes“ am Mittelfinger der rechten Hand von Herrn Christian Bürkert

Im Winterhalbjahr 1969 hatte es, bedingt durch eine gefrorene Pfütze, Glatteis gegeben vor dem Hauseingang zur Wohnung der Familie Bürkert im heutigen Lehrwerkstatt-Gebäude. Herr Christian Bürkert war als sparsamer Mensch bekannt, deshalb ließ er den Hausmeister auch sehr sparsam das Streusalz verteilen, weshalb er beim Verlassen des Gebäudes an dieser Stelle so unglücklich ausrutschte, dass er sich den rechten Mittelfinger durch Überdehnung nach hinten stark verletzte. Nach Rücksprache mit seinem damals benachbarten Hausarzt, Herrn Dr. Merkle, stand fest, dass der verletzte Finger mit einem Gipsverband über die ganze Hand verteilt für mehrere Wochen in einer bestimmten Stellung fixiert werden muss. Herr Bürkert wollte jedoch weiterhin die rechte Hand zum Schreiben benutzen und sagte zu seinem Hausarzt, dass er Gießharzmechaniker in seiner Versuchswerkstatt habe, dort könne man eine platzsparende Bandage aus Epoxidharz und Verbandmull im Laminierungsverfahren herstellen, mit der er trotzdem noch schreiben könne. Außerdem brauche er bestimmte Einzelfinger der rechten Hand, ohne deren Funktion er auch sein Flugzeug nicht fliegen könne. Er, Herr Dr. Merkle, müsse ihm, Herrn Bürkert, nur zeigen, in welcher Stellung der verletzte Finger fixiert werden müsse.

Versuch 1

Die Gießharzmechaniker, die Herr Bürkert damals gedanklich im Hinterkopf hatte, waren Herr Helmut Röger und ich. Nachdem Herr Bürkert sein Anliegen den beiden Gießharzmechanikern erklärt hatte, schnitten diese ein Stück Tiefziehblech aus Stahl entsprechend der Länge und Breite des verletzten Fingers zu, bogen es rechtwinklig entsprechend der Vorgabe von Herrn Dr. Merkle ab und hämmerten es halbrund analog zum Fingerdurchmesser. Die „Anpassungsarbeiten“ waren nicht einfach, weil Herrn Bürkerts Finger stark schmerzte. Als diese Vorbereitungsarbeiten abgeschlossen waren, begann nun der eigentliche Laminierungsprozess. Zuerst wurde der Finger mit einer Mullbinde umwickelt als Ventilation, damit noch Luft an die Haut kommen konnte. Außerdem war die Binde als

Polsterung gegen die harte Blechunterlage gedacht. Über diese Ventilations- und Polsterungsschicht kam nun eine dünne Polyäthylen-Haushaltsfolie als Trennschicht gegen das Epoxidharz, um den direkten Kontakt des toxischen Gießharz-Härter-Gemischs mit der Haut des Fingers zu verhindern. Die Haut reagiert sonst mit allergischen Reaktionen. Nach diesen Vorsorgemaßnahmen wurden nun wechselweise Epoxidharz und Mullbinden so weit aufgetragen, bis die platzsparende Bandage den Eindruck erweckte, dass die gewünschte Festigkeit die geplante Zeitdauer überstehen könnte. Die Herren Röger und Hochholtinger meinten nun, dass sie ihre Aufgaben beendet hätten. Diese Meinung änderte sich jedoch schlagartig nach ca. fünf Minuten, als Herr Bürkert eine heftige Wärmeentwicklung in der Bandage spürte.

Um eine sichere chemische Vernetzung zwischen Epoxidharz und Härter zu erreichen, wurde vom Harzhersteller eine geringe Überdosierung des Härters empfohlen. Die beiden Gießharzspezialisten waren zu prozesssicherem Arbeiten erzogen und handelten entsprechend gewissenhaft. Bei der geringen Überdosierung des Härters war wohl etwas zu viel in die Gießharzmischung eingebracht worden, was eine entsprechende exotherme Reaktion auslöste, die Herr Bürkert als Hitze an seinem Finger zu spüren bekam. „Herr Bürkert, halten Sie durch! Die Reaktionsenergie wird gleich abklingen, sobald beide Komponenten vernetzt sind, dann haben Sie es geschafft“, so beruhigte Herr Hochholtinger seinen Chef. Im Arbeitszimmer von

Herrn Bürkert war ein Handwaschbecken mit fließendem Wasser und Herr Bürkert versuchte hier, durch äußere Wasserkühlung den Hitzeschmerz zu lindern. Trotzdem wurde die Hitze am Finger so unerträglich, dass er in seiner Not einen Hammer aus seinem Schreibtischwerkzeug nahm und die Bandage kurzerhand kleinklopfte.

Versuch 2

Alsdann wurde Versuch Nr. 2 mit etwas weniger Härter eingeleitet, was mit erträglicherer Wärmeentwicklung auch zufriedenstellend für alle Beteiligten abgeschlossen werden konnte. Auch hier hatten wir allerdings die Rechnung ohne den Wirt gemacht, denn in der darauffolgenden Nacht begann Herrn Bürkerts Finger durch allergische Reaktionen so stark zu jucken, dass er wiederum die Bandage mit einem Werkzeug zertrümmerte und entfernte.

Versuch 3

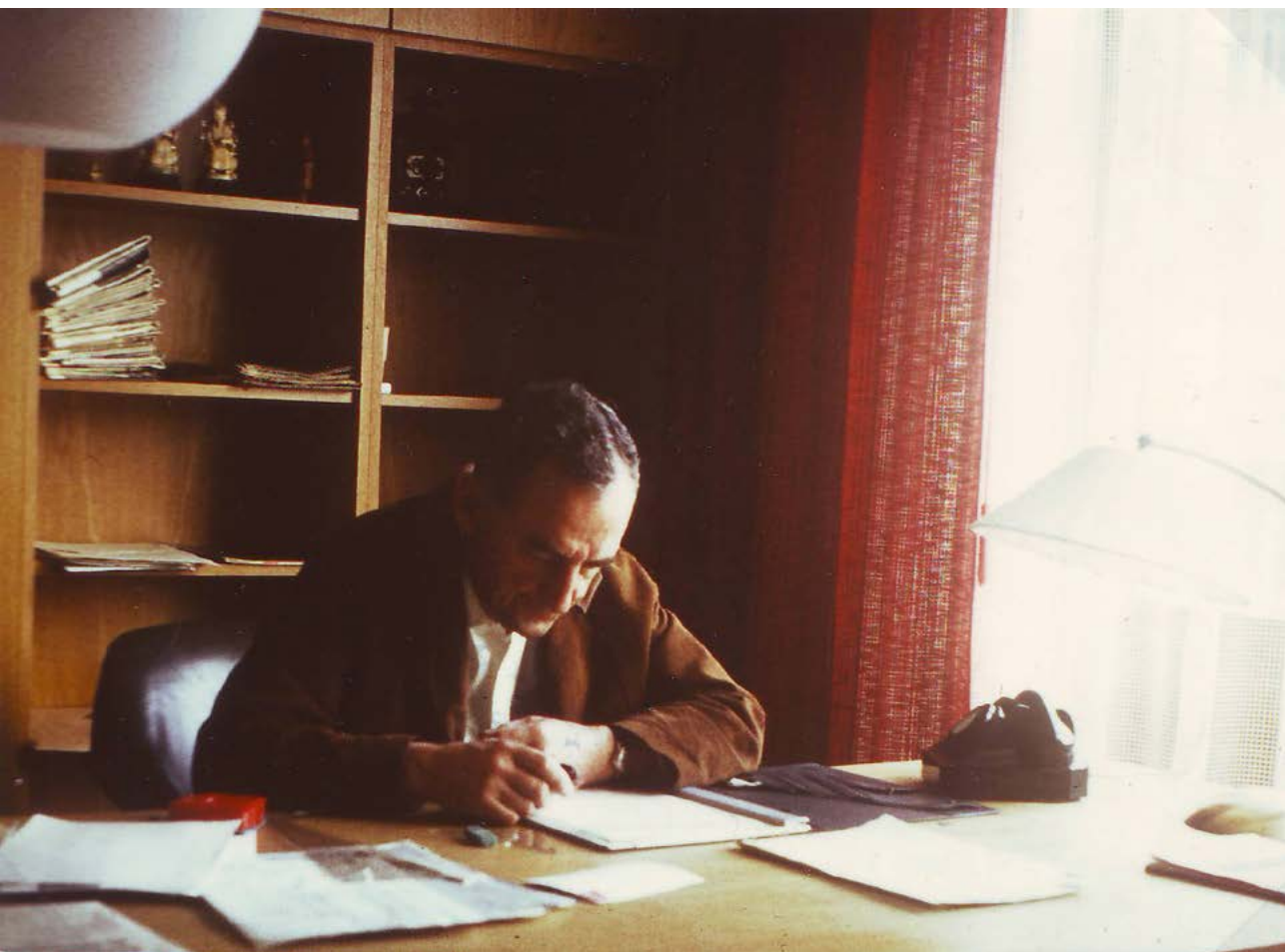
Am nächsten Tag wurde die ganze Prozedur (jedoch mit mehr Folienabdeckung zum Schutz der Haut) nochmals in allen Phasen nachvollzogen. Es wurde weder zu heiß noch zu juckend. Die Bandage wurde nach mehreren Wochen planmäßig entfernt und der Finger war wieder gesund. Ein Rest der Bandage als Überbleibsel von Versuch 3 ist heute noch erhalten und bezeugt, dass mit der Bürkertschen Epoxid-Technologie schon damals medizinische Anwendungen praktiziert wurden.

Willenskraft und Emotion: Licht und Schatten großer Begabung

Christian Bürkert hatte auf seinem Gebiet zahlreiche Ideen für innovative Produkte, Produktionsverfahren, Unternehmensstrukturen und die Einrichtung neuer Ausbildungsschritte, die er teilweise auf seinen außer-europäischen Reisen (Südamerika 1952, Japan 1962) oder nach Besuchen von Messen und Ausstellungen entwickelte. Mit diesen Innovationen schrieb er in der Nachkriegszeit deutsche Industriegeschichte.

Als Prototyp fertiggestellt, arbeitete er ungeachtet aller ingenieur-, material- oder produktionstechnischen Hindernisse rastlos daran, Neuentwicklungen bis zur Perfektion zu verbessern. Der Verkauf der von seinen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern hergestellten Produkte war für ihn dagegen von eher nachrangiger Bedeutung – eine Prioritätensetzung, die gerade bei deutschen Erfindern des letzten Jahrhunderts nicht ungewöhnlich war.

Bekannte Beispiele dafür sind die von Konrad Zuse 1941 entwickelte erste vollautomatische, frei programmierbare und praxistaugliche Rechenmaschine Z3, die mit binärer Gleitkommarechnung arbeitete und später von amerikanischen Wissenschaftlern im Rahmen der NASA-Programme als erster Großcomputer eingesetzt und kurz darauf von IBM auf den Markt gebracht wurde. Ein ähnliches Schicksal erfuhr der 1974 nur unzulänglich vermarktete erste kommerzielle Fernkopierer Infotec 6000, der vom gleichnamigen Bürosystemhersteller in Stuttgart-Wangen entwickelt wurde und nach dem heute noch gültigen G3-Standard arbeitete. Erst seit der technischen Kopie des Geräts und dessen Re-Engineering durch japanische Unternehmen wurde die regelmäßige Nutzung sogenannter Faksimile- oder kurz Faxgeräte in den 1990er-Jahren weltweit zum Standard schriftlicher Fernkommunikation in modernen Büros.



*Christian Bürkert 1969
während eines Familien-
urlaubs am Lago Maggiore
(Italien)*

Christian Bürkert war sowohl für seine Mitarbeitenden als auch für seine Familie ein intensiver, begeisternder, mitreißender, oft aber auch ein anstrengender und meist rastloser Mensch. Im Unternehmen galt er zeit lebens als „unser erster Arbeiter“, der jede Maschine kannte und not falls selbst reparieren konnte – was er gelegentlich auch unter Beweis stellte. Wenn Not am Mann war oder ihm eine Reparaturarbeit oder Fehlersuche zu langsam voranging, konnte er kurzerhand den Blau mann gegen den Anzug tauschen.

Seine fast grenzenlose Faszination für technische Problemlösungen und die Verantwortung für das rasch wachsende Unternehmen stellten alles andere, auch sein Privatleben, ins zweite Glied. Dennoch liebte und sorgte er sich um seine Familie und nutzte die freie Zeit, um mit seinen zwischenzeitlich drei Kindern Ausstellungen zu besuchen oder handwerklich zu arbeiten. Ich sehe unseren Vater noch vor mir, wie er samstags, aber auch im Familienurlaub auf einer dänischen Insel spätabends (und dann oft bis in die frühen Morgenstunden) mit seinem Zirkelkasten und seinem Rechenschieber, dessen Funktionsweise er seinem damals achtjährigen Sohn am Mittag zuvor genau erklärt hatte, so lange arbeitete, bis ein ingenieurwissenschaftliches Problem zumindest eine erste, ihn befriedigende Lösung gefunden hatte. Nach einigen Stunden Schlaf frühstückte er dann gemütlich mit seiner Familie, wobei dies im Urlaub auch erst um die Mittagszeit sein konnte. Danach nahm er sich Zeit, um stundenlang mit uns zu feilen, zu sägen und zu löten – so lange eben, bis das Gebaute auch zuverlässig funktionierte.

Typisch für die 1960er-Jahre blieben die Erziehung seiner Kinder und die tagtägliche Hausarbeit seiner Ehefrau überlassen; er selbst wirkte auf uns vor allem durch sein Vorbild und die Anerkennung gezeigter Leistung.

Christian Bürkert mit seinen drei Kindern bei einer Oldtimerfahrt im Familienurlaub auf der kleinen Insel Endelave (Dänemark) 1968





*Christian und
Andreas Bürkert 1967
im Zwiegespräch in den
Schweizer Alpen bei
Samedan*



*Familienurlaub auf der
dänischen Insel Endelave*

*Christian Bürkert mit seinen
drei Kindern Hannelore,
Andreas und Barbara (von
rechts nach links) während
eines Familienurlaubs am
Lago Maggiore (Italien) im
Jahre 1969*



Christian Bürkert kannte seine privaten Schwächen und Fehler und sah sich darin als evangelischer Christ oft schuldhaft verstrickt „unter dem Kreuz“ in der Gnade Gottes.

Im Beruflichen konnte die leidenschaftliche Suche nach technischen Lösungen einhergehen mit dem Überfordern anderer und einem unberechenbaren und auch nachtragenden Zorn. So erlebten ihn gelegentlich seine Mitarbeitenden und seine Familie und manch einer verließ das junge Unternehmen, weil neben dem Chef keiner bestehen konnte. „Reisende soll man nicht aufhalten, denn sie kommen alle wieder“, kommentierte Christian Bürkert dann. Fast alle sahen ihm diese Schattenseiten seiner großen Begabung nach, vielleicht weil er auch darin menschlich zugewandt und damit nahbar blieb. Es gibt viele Hinweise darauf, dass Christian Bürkerts Emotionalität eng gepaart war mit einer bemerkenswerten Menschenkenntnis und einer gesunden Selbsteinschätzung, insbesondere bei der Erkenntnis seiner persönlichen Schwächen, ihrer potenziell negativen Folgen für das Unternehmen und seiner Verantwortung für dessen Zukunftssicherung auch in Bezug auf die nachhaltige Gewinnung von Führungspersönlichkeiten. Von seiner hohen Sensibilität, aber auch gelegentlich gezeigten Verletzlichkeit zeugt der folgende selbstkritische, handschriftlich verfasste Brief, den Christian Bürkert gut ein Jahr vor seinem Unfalltod Gerhard Hettinger zukommen ließ. Dieser galt als ungewöhnlich begabter Ingenieur und war bereits stillschweigend als Nachfolger in der Geschäftsführung anerkannt. Christian Bürkert musste nach einer

Spannungssituation seiner drohenden Kündigung aus gesundheitlichen Gründen zuvorkommen, indem er indirekt um Entschuldigung für eigenes Fehlverhalten bat:

Sehr geehrter Herr Hettinger,

meine Zuversicht in unsere Unternehmungen und deren weiteren Ausbau ist seit Jahren sehr eng mit Ihrer Person verbunden. Ich schätze – seit wir uns kennen – Ihre Art und Weise, wie Sie unter dem Einsatz und dem Engagement Ihrer ganzen Persönlichkeit anstehende Probleme zu lösen versuchten. Ihr lauterer Denken und Handeln ist über jedes Lob erhaben und ich bringe Ihnen uneingeschränktes Vertrauen entgegen.

Sie sagten mir dieser Tage, dass Ihr Wirken als Ingenieur und Organisator nicht an ein bestimmtes Produkt gebunden sei, eine Begabung und Einstellung, die ich wahrscheinlich mit Ihnen teile. Sollte es Ihnen daher nicht möglich sein, im Bereich der Organisation dieses Hauses Ihre Ideen durchzusetzen? Ich möchte Ihnen versichern, dass ich mich bemühen werde, Ihren Gedanken Raum zu geben, für Ihre und andere Meinungen offen zu sein und würde mich von Herzen freuen, Verantwortung auf jüngere Schultern legen zu dürfen.

Sie haben eine geschickte und überzeugende Art und können gut mit Menschen umgehen – sehr viel besser als ich. Gemeinsam getroffene wichtige Entscheidungen sollten in Zukunft vermeiden, dass unnötige Gewissensbelastungen und daraus gesundheitliche Schäden entstehen. Ich möchte Ihnen die Stelle eines Direktionsassistenten mit entsprechenden Bezügen anbieten und anschließendes Aufrücken in die Geschäftsleitung.

Es würde mich sehr freuen, wenn Sie und ich in dieser Hoffnung einen erholsamen Urlaub verbringen dürften.

Mit herzlichen Grüßen, Ihr Chr. Bürkert
(Ingelfingen, den 26.7.1970)



*Brief Christian Bürkert
an Gerhard Hettinger,
1970*



*Zum Tondokument der
Trauerfeier nach dem
Unfalltod Christian
Bürkerts am 29.10.1971*

Der Brief erreichte sein Ziel, Gerhard Hettinger überdachte seine bereits getroffene Entscheidung, blieb im Unternehmen und übernahm, damals erst 31-jährig, nach dem überraschenden Unfalltod Christian Bürkerts im Oktober 1971 die Verantwortung der Geschäftsführung gemeinsam mit Christian Bürkerts Witwe Dorothee, geb. Gauss, die dieser 1967 geheiratet hatte.

Kurz vor seinem Tod hatte Christian Bürkert zusammen mit seiner Frau erste Stiftungsüberlegungen entwickelt, die Dorothee Bürkert dann nach dem Ableben ihres Mannes Zug um Zug in Abstimmung mit der Familie umsetzte*. Der frühe Verlust der Geschwister und des Vaters, der Tod seiner Frau Magda Kallen, aber auch die Erfahrung eigener persönlicher Schwächen mögen dazu beigetragen haben, dass im Nachdenken über das Erreichte nicht das Bedürfnis, etwas zu vererben, sondern die langfristige Bewahrung und Weiterentwicklung seines Lebenswerkes im Mittelpunkt seiner Zukunftsüberlegungen standen. Mit seiner frühen Suche nach gemeinnützigen Stiftungslösungen wollte Christian Bürkert sein Lebenswerk absichern, ohne damit klar befähigten Familienmitgliedern die Möglichkeit zu nehmen, künftig zentrale Steuerungs- und Leitungsfunktionen im Unternehmen zu bekleiden.

** In diesem Zusammenhang erwähnenswert ist ein Treffen von Christian Bürkert, Dorothee Bürkert, ihrem Bruder Dr. Ulrich Gauss und dem Familienberater Dr. Werner Diez am 21./22.1.1970. Aktennotizen dieses Treffens belegen die Stiftungsabsicht erstmals schriftlich. Diese wurde dann von Dorothee Bürkert Zug um Zug umgesetzt (siehe Stiftungskapitel Seite 196).*



Dr. Werner Diez
Berater der Familie



Dr. Ulrich Gauss
Bruder und Ratgeber von Dorothee Bürkert

Landwirte und Gastarbeiter im Nachkriegsdeutschland



*Bürkert-Fertigung
in Gerabronn in den
1960er-Jahren*

Bildung und Ausbildung von Mitarbeitenden

In den Hauptwachstumsjahren des deutschen Wirtschaftswunders (1950–1970), das ja eigentlich eine, wenn auch unterschiedlich stark ausgeprägte Entwicklung in ganz Westeuropa war und letztlich erst mit der Rezession in den USA 1971 und der weltweiten Ölkrise 1973 endete, waren Arbeitskräfte auch im Kochertal rasch sehr knapp geworden. Deshalb warb Christian Bürkert bereits in den frühen 1960er-Jahren um griechische, italienische und türkische Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Nicht wenige sind bis heute, nun bereits in dritter Generation, Teil der

Bürkert-Familie und leisten engagierte Beiträge zum Wachstum des Unternehmens. Christian Bürkert erkannte nicht nur die sozialen Folgen des raschen Strukturwandels in der Landwirtschaft frühzeitig, er sah sich hier auch ausbildungspolitisch in der Pflicht: So motivierte er Mitarbeitende, sich in Abendschulen und Akademien weiter zu qualifizieren, und vergab Stipendien – bei besonders befähigten Mitarbeitenden auch für eine Hochschulausbildung. Dieser Tradition folgend fördern Bürkert als Unternehmen sowie die *Christian und Dorothee Bürkert Stiftung* bis heute die Aus- und Weiterbildung engagierter Mitarbeitender und Praktikanten aus allen Verantwortungsbereichen sowie anderer jungen Menschen im In- und Ausland. Als liberaler Protestant und Kirchengemeinderat der Ingelfinger Gemeinde arbeitete Christian Bürkert eng mit Politikern und Kirchenvertretern zusammen, immer mit dem Ziel vor Augen, den ihm anvertrauten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern sinnerfüllte und dauerhafte Arbeitsplätze zu bieten. Schlüsselaktivitäten dabei waren die bereits erwähnte Zusammenarbeit mit der Ländlichen Heimvolkshochschule und Evangelischen Bildungseinrichtung Hohebuch, einer Umschulungswerkstätte in Niederstetten und mehreren deutschen technischen Universitäten.

Auslandsreisen



*Christian Bürkert auf
einer Japanreise 1966*

Trotz seiner großen beruflichen Belastung oder vielleicht gerade wegen ihr unternahm Christian Bürkert zahlreiche längere Auslandsreisen. Dabei interessierten ihn nicht nur kulturelle und soziale Zusammenhänge, sondern er versuchte auch, durch die Teilnahme an Tagungen und Messen sowie den Aufbau von fachlich-beruflichen Netzwerken Ideen für neue Produkte zu entwickeln. Besonders prägend waren eine Schiffsreise nach Südamerika (1952), Reisen in die USA (1952 und 1956) sowie seine Aufenthalte in Russland (1957) und Japan (Studienreise für die Schaltgeräte- und Schaltanlagenindustrie 1966). Von einigen dieser Reisen sind neben zahlreichen Schwarz-Weiß-Aufnahmen auch Filmdokumente erhalten, die zeigen, wie kulturell wach und sensibel Christian Bürkert war.



Christian Bürkert
bei einer Schiffsreise
nach Brasilien 1952

Nach Abschluß der Besichtigung Fahrt zum Flughafen Osaka, Mittagessen im Flughafenrestaurant.
Um 14.30 Uhr Abflug mit einer Maschine der Japan Air Lines nach Tokio. Nach Ankunft um 15.15 Uhr Transfer zum GINZA TOKYU HOTEL.
Der Rest des Nachmittags steht den Teilnehmern für Einkäufe etc. zur Verfügung.

**Mittwoch,
30. 3. 1966** **TOKIO**
Nach dem Frühstück Fahrt zum Flughafen und Abflug mit einer planmäßigen Düsenmaschine der Deutschen Lufthansa, Flug Nr. 647, über die sogenannte Südroute nach Europa um 11.00 Uhr.

ENDE DER STUDIENREISE

**Donnerstag,
31. 3. 1966**
Um 8.00 Uhr Ankunft auf dem Flughafen Frankfurt (Main) und Weiterflug zu den Heimatflughäfen.

Der Rückflug über die Südroute erfolgt mit Zwischenlandungen in Hongkong, Bangkok, Calcutta, Karachi, Dhaka, Kairo und Rom, er kann an diesen Orten kleine Mehrkosten im Flugpreis zu weiteren Aufenthalten unterbrochen werden.

Preis der Reise bei einer Beteiligung von 15 Personen DM 7.306,—

Eingeschlossen sind folgende Leistungen:
Flugreise in Economy-Klasse von westdeutschen Flughäfen nach Tokio und zurück mit Düsenmaschinen, Flüge innerhalb Japans in Touristen-Klasse, alle Transporte und Eisenbahnfahrten 1. Klasse innerhalb Japans einschließlich Gepäckbeförderung, Stadtbesichtigungen, Ausflüge und Eintrittsgelder; volle Verpflegung während der gesamten Studienreise, einschließlich der Trinkgelder in Hotels; Unterbringung in sehr guten Hotels in Einzelzimmern mit Bad; ferner die Dienste eines deutsch-japanisch sprechenden Reiseleiters.

Einwandfreie fachliche Übersetzungen während der Betriebsbesichtigungen sind ebenfalls gewährleistet.

Einreisevorschriften:
Für die Einreise nach Japan und Hongkong ist lediglich ein deutscher, gültiger Reisepaß erforderlich, sofern die Aufenthaltsdauer nicht mehr als 3 Monate bzw. 3 Tage beträgt. Für die Einreise nach Thailand, Indien, Saudi-Arabien und Ägypten sind Besuchsvisa erforderlich.

Gesundheitsbestimmungen:
Für die Einreise nach Japan ist eine Pockenschutzimpfung erforderlich; für die Einreise in die weiteren Länder ist die Impfung gegen Cholera zwingend vorgeschrieben.

Beteiligte Gesellschaften:
Deutsche Lufthansa und alle anderen IATA-Fluglinien.

Reisedurchführung in Japan:
Mitsui Travel Service, Co., Ltd.
3-1, Muromachi-Nishinobashi, Chuo-Ku
Tokio / Japan.

Falls mehr als 5 Personen beabsichtigen, den Aufenthalt in Fernost nach Abschluß der Studienreise beispielsweise in Hongkong und Bangkok auf insgesamt 18 Aufenthaltstage zu verlängern, kann für diesen Teilnehmern der einmündige Fernostgruppenflugtarif angewendet werden. Wir sind gerne bereit, in diesem Fall ausführliche Arrangements auszuarbeiten.

Änderungen vorbehalten IT — PG — 440002

Lufthansa



**2. Studienreise für die Schaltgeräte-
und Schaltanlagenindustrie nach Japan**

17. bis 31. März 1966
im Einvernehmen mit dem Fachverband 6
Schaltgeräte, Schaltanlagen im ZVEI, Düsseldorf

ÜBERSEE-REISEBÜRO PAUL GÜNTHER GMBH



ÜBERSEE-REISEBÜRO PAUL GÜNTHER GMBH
Abteilung Studienreisen
6 Frankfurt/Main, Münchener Straße 47
Postfach 16 366 · Telefon 33 37 44 · Telex 04 12845

*Programm der
Studienreise nach
Japan 1966*

Von einer Schiffsreise mit der Santa Isabel, die für die Hamburg-Südamerikanische Dampfschiffahrtsgesellschaft Eggert & Amsinck (1871–1990) von Bremen über Amsterdam, Las Palmas, Bahia und Rio de Janeiro nach Santos/São Paulo in Brasilien und von dort nach Argentinien fuhr, brachte Christian Bürkert nicht nur Grundkenntnisse des Schachspiels mit (so eine handschriftliche Notiz), sondern es entstanden auch neue geschäftliche Kontakte. Christian Bürkert hatte – wie ein PanAm-Flugticket belegt, das seinen Reiseunterlagen entstammt – aus unbekannten (vermutlich geschäftlichen) Gründen das Schiff vorzeitig in Brasilien verlassen, um über Venezuela und die USA schneller wieder nach Deutschland zurückzukehren. Dort erreichte ihn dann etwa zwei Monate später folgender Brief von Otto Liebele, einem wohl neu gewonnenen Geschäftspartner in São Paulo.



Brief von Otto Liebele
aus Brasilien an
Christian Bürkert,
1952

São Paulo, 27.11.1952

Lieber Herr Bürkert!

Schönsten Dank für Ihren Brief vom 2. Oktober, woraus ich ersah, dass Sie doch etwas später von Ihrer Reise nach USA zurückkehrten als Sie ursprünglich beabsichtigten. Ich freue mich, dass Sie dort nicht nur Gelegenheit hatten, fabrikationsmäßig neue Eindrücke zu sammeln, sondern auch geschäftsmäßig wertvolle Verbindungen anzuknüpfen.

Sohn Heiner hat mir geschrieben, dass Sie sich mit ihm getroffen und ihm ein Angebot aufgrund unserer früheren Unterhaltung gemacht hätten. Er wird das Angebot gerne annehmen, obgleich er mir keinerlei Details darüber gab. Gestern habe ich mich telefonisch mit Herrn Stier unterhalten, der mir sagte, Sie hätten die Thermostaten für Philips bereits entwickelt und würden demnächst herausgesandt. Alle Hochachtung für Ihre Tatkraft, die so ganz zu Ihrem zielbewußten Auftreten hier draußen paßt.

Ich fragte Herrn Stier, ob er sich schon mit Ihnen über die Gründung eines Fabrikbetriebes hier draußen unterhalten und dabei das berühmte 2/3-Gesetz berührt habe. Dieses Gesetz schreibt vor, daß 2/3 der Angestellten und Arbeiter Brasilianer sein müssen sowie gehalts- und lohnmäßig nicht schlechter gestellt sein dürfen als das ausländische Personal einer Firma. Da ich mich nicht erinnere, ob wir dieses Handicap besprochen haben, möchte ich nicht versäumen zu empfehlen, diese einschneidende Vorschrift bei Ihren Entschlüssen in Rechnung zu stellen. Der Strommangel verschärft sich auch immer mehr und viele Fabriken stürzen sich geradezu auf die noch unverkauften Aggregate, um sich wenigstens teilweise von der Light & Power [1904 in Toronto, Kanada, gegründete Stromgesellschaft Brasiliens, die 1979 nationalisiert wurde, Anm. des Chronisten] unabhängig zu machen, da man erst 1954 mit der Fertigstellung neuer Anlagen rechnet.

Die Frage der Importlizenzen ist noch immer nicht geklärt, aber man hofft, daß schon in allernächster Zeit wieder Lizenzen erteilt werden sollen. Die Abmachungen der deutschen Delegation, die sich gleichzeitig mit Ihnen hier befand, sind immer noch nicht sanktioniert, da man sich weder hier noch drüben zufrieden geben will. Damit sind schon eine Reihe hiesiger Importeure deutscher Erzeugnisse arbeitslos geworden, aber auch dafür wird sich ein Ausweg finden, wenn man sich erst überzeugt, daß man sich beiderseits solch vollständige Stagnation der Handelsbeziehungen nicht leisten kann.

In meiner Angelegenheit mit „Fogões“ bin ich gut weitergekommen, da Schulden und Mieten voll bereinigt sind. Man hat auch das nötige Geld aufgebracht, um die Fabrikgebäude zu erwerben, die dieser Tage überschrieben werden sollen, wodurch ich sehr liquide wurde.

Recht herzlichen Dank für das durch Frau Raven erhaltene Paket Simonon, wodurch Schwester Lisa meinen Speisezettel erheblich erweitern konnte. Sie läßt bestens grüßen und sich mit mir Ihrer Frau Gemahlin schönstens empfehlen.

Mit herzlichen Grüßen,
Ihr Otto Liebele

Die komplizierten gesetzlichen Regelungen für ausländische Unternehmen in Brasilien trugen trotz der technisch interessanten Möglichkeiten des größten Marktes Lateinamerikas mit einer bedeutenden Investitionsgüterindustrie wesentlich dazu bei, dass Bürkert hier erst im Jahre 2000 eine eigene Niederlassung eröffnete. Sie kämpft bis heute mit Währungs- und Marktzugangsproblemen.

*Christian Bürkert mit
scharfem und am Detail
interessierten Blick auf
seiner Japanreise 1966*





Christian Bürkert
1966 in Japan



Grenzenlose Freiheit: Fliegen aus Leidenschaft

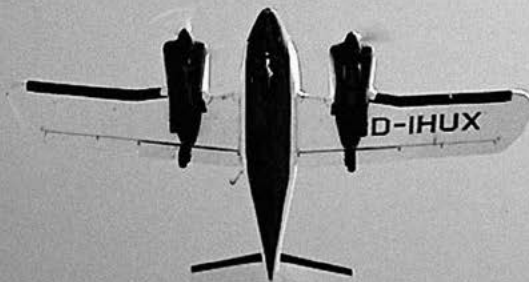


Fliegen war für Christian Bürkert Ausdruck seiner Faszination für perfekt funktionierende Technik an den Grenzen der Physik. Es ließ sich für die zunehmende Internationalisierung des Unternehmens nutzen. Doch er flog nicht nur „geschäftlich“, sondern vor allem aus Leidenschaft. Schon in jungen Jahren hatte er das Gefühl der Schwerelosigkeit erlebt, das ihn – wenn auch nur für ein paar Stunden – befreite von der Dauerbelastung vielfältiger Anforderungen auf dem Boden.

Im Jahre 1956, also mit 41 Jahren, begann Bürkert auf dem Klippeneck eine Schulung im Segelflug. Er konnte damals abends stundenlang mit jungen Akafliegern aus Tübingen fachsimpeln. Den Segelflug beherrschte er schließlich perfekt und bekam dafür eine diamantene Ehrennadel verliehen. Eine Zeit lang bot er den Ingelfinger Segelfliegern Heimat in den Kellerräumen des Unternehmens. Leider beendete ein unversöhnlicher Streit diese Betriebsgemeinschaft Mitte der 1960er-Jahre. Die spärlichen Urlaubstage verbrachte er oft mit seiner Frau oder alleine auf der Wasserkuppe in der Rhön, um dort mit seiner einsitzigen Schleicher Ka 6 zu fliegen.

1958 erwarb er den Motorflugschein, dem 1964 ein Blindflugschein folgte. Fliegen war für Christian Bürkert auch eine ultimative persönliche Herausforderung, um mit menschlicher Konzentration die Elemente bezwingen zu können. Gerne nahm er Mitarbeitende mit und flog den eigentlich dafür viel zu kurzen Lipfersberger Graslandeplatz bei Nebel an, zur Orientierung im Nahbereich gab es oft nur die Holzmasten der Telefonleitungen. Einmal löste sich in Skandinavien beim Anwerfen des Propellers von Hand die Bremse der Maschine, bevor er sie wieder besteigen konnte. Das Flugzeug raste los, mit seiner schwangeren Frau an Bord. Ein Graben verhinderte das Schlimmste, die einmotorige Cessna blieb schwerbeschädigt liegen, wurde in Einzelteile zerlegt und dann in Deutschland repariert und wieder zusammengebaut.

1969/1970 konnte dann endlich nach zähen Verhandlungen auf einem Gelände im Bereich des Ingelfinger Ortsteils Bühlhof ein Sonderlandeplatz errichtet werden, nur zwei Kilometer entfernt von Christian Bürkerts Geburtshaus. Die Ära des bis dahin genutzten alten Segelflugplatzes auf dem links des Kocher-Flusses liegenden Lipfersberg war zu Ende.



Christian Bürkert hatte dort vor Jahren eine einfache Halle errichten lassen, in der zwei Firmenflugzeuge, eine einmotorige Cessna 170 und eine zweimotorige Piper Aztec standen. Der alte Flugplatz war vom Ingelfinger Segelflugverein mitgenutzt worden, dem Christian Bürkert sein erstes Schulflugzeug „Bergfalke“ überlassen hatte.

Immer wieder tüftelte er auch im fliegerischen Bereich an technischen Verbesserungen: für Segelflugzeuge mit dem Konstrukteur Kaiser der Firma Schleicher und ab 1970 zusammen mit Entwicklern aus Oberpfaffenhofen, mit denen er an einem kostengünstigen, instrumenten-gestützten Flugleitsystem arbeitete, dessen Prototyp er nur Monate vor seinem Tod auf dem neuen Sonderlandeplatz Ingelfingen-Bühlhof testete.

Der Bürkert-Sonderlandeplatz am Bühlhof wird blindflugtauglich

Um auch bei schlechten Sichtbedingungen präzise Landeanflüge zu ermöglichen, wurde 1970 auf dem neuen Bürkert-Sonderlandeplatz in Ingelfingen-Bühlhof ein Instrumentenlandesystem (ILS) installiert, das zusammen mit der DLR (Deutsches Zentrum für Luft- und Raumfahrt) in Oberpfaffenhofen entwickelt wurde.

Das ILS ist ein bodenbasiertes System, das den Piloten eines Flugzeuges bei Anflug und Landung mittels zweier Leitstrahlen – Landekurs (Information über Landebahnmitte) und Gleitpfad (Information über Höhe und Anflugwinkel) – unterstützt. Der Pilot kann die Signale auf einem Anzeigergerät mit vertikalem und horizontalem Zeiger verfolgen und das Flugzeug entsprechend steuern.

Käufliche ILS-Anlagen bestanden damals aus zwei unabhängigen Systemen: dem Localizer, der die seitliche Abweichung zur Landebahnmitte anzeigt, und dem Glideslope oder Gleitpfad, welcher für die vertikale Führung des anfliegenden Flugzeugs zuständig ist. Die Kosten dafür betrugen damals mehr als umgerechnet 500.000 Euro.

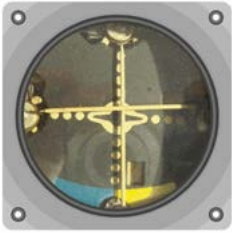


Ein Zeitzeuge berichtet

Horst Bergmann



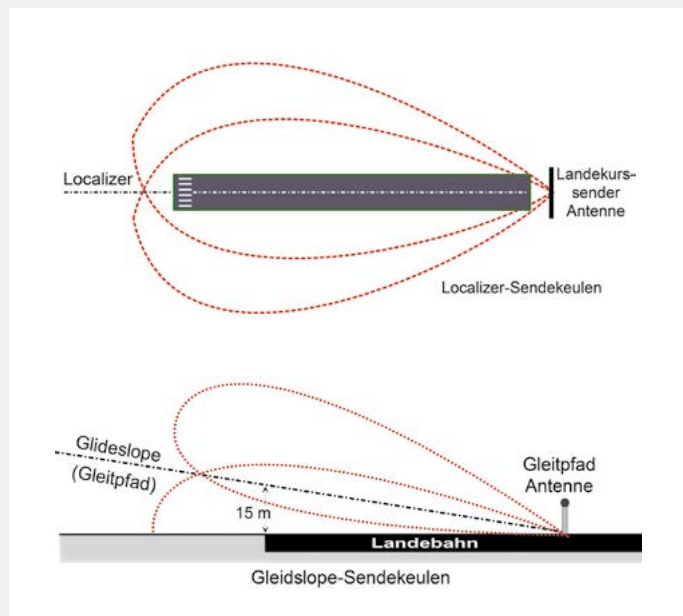
Horst Bergmann
in den 1950er-Jahren
Betriebselektriker
bei Bürkert



Kreuzzeiger-Instrument
im Cockpit

Die von Christian Bürkert selbst neu konzipierte, vereinfachte DLR-Anlage hatte zwei getrennte Antennen für die Leitstrahlen Localizer und Gleitpfad, jedoch aus Kostengründen nur einen Sender. Die Sendeleistung wurde vorerst manuell vom Tower aus über Koax-Relais auf die Antennen geschaltet. Den Befehl dazu gab der Pilot über Sprechfunk. Herr Bürkert führte mit seiner zweimotorigen Piper Aztec mehrere Testanflüge durch, allerdings noch wechselweise im Sicht- und ILS-Anflug. Die Ergebnisse wurden im Laufe der Tests immer besser, d. h. der Gleitpfad war perfekt, nur der Kurs zur Landebahnmitte war noch zu ungenau.

Das Problem bei dem Bürkert-System war Folgendes: Die Gleitpfad-Antenne sendete laufend den Leitstrahl für den Anflugwinkel. Der horizontale Zeiger des Kreuzzeiger-Instruments im Cockpit des Flugzeuges zeigte dem Piloten jede kleine Abweichung zum genauen Anflugwinkel. Durch Gegensteuern ließ sich die Maschine dann sicher landen. Um den Kurs zur Landebahnmitte zu bestimmen, forderte der Pilot über Sprechfunk den Localizer-Leitstrahl an. Jetzt zeigte



der horizontale Zeiger den Landekurs – Zeigermitte bedeutet Landebahnmitte. Bei Abweichung nach oben musste links, bei Abweichungen nach unten musste rechts gegengesteuert werden. Im nächsten Augenblick musste wieder der Gleitpfad überwacht werden. Dieses ständige Umschalten und die logische Zuordnung der Sendesignale waren für die Navigation des Piloten äußerst anstrengend.

Nach einer Lagebesprechung entschloss sich unser Chef, einen richtigen Blind-Landeanflug zu wagen. Er würde in sicherer Höhe die vordere Sichtscheibe mit einer Zeitung zukleben und mit Hilfe der Leitstrahlen und des Zeigerinstruments zur Landung ansetzen. Herr Bürkert startete in östlicher Richtung und nach einer Schleife bei Mulfingen steuerte er zur Landung an. Erwartungsvoll verfolgten wir vom Tower aus das erste echte Blindflug-Landemanöver. Über Funk kam die Meldung, dass der Gleitpfad-Leitstrahl am Anzeigeeinstrument schon aktiv war. Dann tauchte das Flugzeug am Horizont aus Richtung Weldingsfelden auf. Die Höhe stimmte, auch der Kurs zur Landebahnmitte passte noch. Nach Funkruf wurden jetzt laufend die beiden Leitstrahlen wechselweise gesendet. Plötzlich änderte das Flugzeug seinen Landekurs zu stark in südliche Richtung und hätte uns fast mit-samt dem Tower vom Dach des Hangars gefegt. Die Abweichung wurde noch stärker, als es Kurs auf das angrenzende Wäldchen „Bürger Bruch“ nahm. Die Situation wurde jetzt zu gefährlich.

Über Funk gaben wir den Befehl, das Landemanöver sofort abubrechen und die Maschine steil hochzuziehen. Herr Bürkert reagierte sofort, entfernte die Zeitung an seiner Frontscheibe und landete sicher im Sichtflug. Diese Premiere wurde nicht als Reinfall gewertet, sondern als wichtige Erkenntnis zur Verbesserung des Blindflug-Landesystems ILS. Der nächste Schritt wäre die direkte Umschaltung der Leitstrahlen vom Flugzeug aus über Funkkontakt gewesen, aber nicht mehr in der Piper Aztec, sondern in der neuen Maschine, die schon in den USA bestellt war und die in dem dann fatalen Flug von Herrn Bürkert überführt werden sollte.

Die Aktivitäten auf dem Flugplatz Bühlhof mit den beiden Flugzeugen Piper Aztec und der einmotorigen Maschine Bölkow Junior waren äußerst spannend, auch sehr lehrreich. Für unsere Ehepartner auch oft enttäuschend, denn so manche Wochenenden und sogar Feiertage brachten für uns Hochbetrieb am Airport Ingelfingen. Geplante Kinobesuche an Sonntagen mussten kurzfristig geopfert werden, wenn sich Herr Bürkert telefonisch zur Landung anmeldete und der Flugplatzwart geschäftlich unterwegs war. Dann musste ich als Fluglotse vom Tower aus auf den Funkspruch warten, Windrichtung und Windgeschwindigkeit abschätzen und an das Flugzeug funken. Als Messgerät war nur ein drehbarer Windsack installiert (Messinstrumente für die präzise Windrichtung und Geschwindigkeit waren in der Planung). Je nach Tageszeit und Wetterlage forderte der Pilot über Funk Anflug- und Wolkenscheinwerfer an, den optischen Gleitpfad und die Landebahn-Befeuerung in sechs Abblendstufen. Nach der Landung wurde die Maschine in den Hangar gerollt und vorschriftsmäßig vertäut.

Einige Mitarbeiter hatten damals kleine Weltempfänger, mit denen man den Funkverkehr zwischen dem Tower am Flugplatz Bühlhof und den beiden Bürkert-Flugzeugen mithören konnte. Folgender Funkspruch vom Kontrollturm an eine anfliegende Bürkert-Maschine hatte sich in der Firma schnell herumgesprochen und für Heiterkeit gesorgt: „Wind kommt aus Neuenstein, Sack hängt“ – für den Piloten bedeutete dies, dass ein kraftloses Lüftchen aus Süden wehte und eine Landung in beiden Landebahnrichtungen erlaubte.

An beiden Flugzeugen mussten wir oft aktuellere Instrumente und Navigationsgeräte im Cockpit einbauen, z. B. Autopilot, ILS- und Funkgeräte. Nach jeder Tätigkeit an den Maschinen durfte ich zu einem Probeflug mit unserem Chef starten, denn fast alle Funktionen konnte man nur in sicherer Höhe testen. Diese Testflüge waren für mich immer ein Höhepunkt und krönender Abschluss von oftmals schwierigen Aktionen im engen Cockpit.



*Christian Bürkert
trifft auf dem Bürkert-
Sonderlandeplatz in
Ingelfingen-Bühlhof ein
(1971).*

Der Bürkert- Sonderlandeplatz

- › Eröffnung 1969/1970 am Bühlhof bei Ingelfingen
- › Nur wenige Kilometer von Christian Bürkerts Geburtshaus entfernt
- › Ausgangspunkt für Geschäftsreisen zu Kunden, Niederlassungen und Partnern in Europa
- › Standort für die Erprobung neuer Flugnavigationstechnik
- › Ausdruck von Christian Bürkerts Begeisterung für Technik und Innovation
- › Symbol für die zunehmende Internationalisierung des Unternehmens



Ein Zeitzeuge berichtet

Ernst Hettinger



Ernst Hettinger
Mitarbeiter bei Bürkert
1956–1990, zuletzt
Meister im Werkzeugbau
am Standort Ingelfingen

Über die Alpen

Es war in den 60er-Jahren, das Waschmaschinengeschäft begann in der Industrie und Bürkert brauchte dringend Warmpressteile für die Waschmaschinenventile. Damals verwendeten wir Warmpressteile einer Strangpressfirma in Brescia in Italien und diese Firma hatte 24 Monate Lieferzeit. Jetzt kam Herr Bürkert zu uns und sagte: „Wir wollen zu dieser Firma hinfahren und sehen, ob wir bessere Konditionen bekommen bzw. ob wir diese Warmpressteile bei uns selber schmieden können.“

An einem Morgen um 5.00 Uhr flogen wir mit der einmotorigen Maschine Cessna 170 vom Flugplatz Lipfersberg los – unser Chef, Otto Egner und ich. Es war ein wunderschöner Tag und ich flog das erste Mal über die Alpen. Herr Bürkert schaute immer hinunter und bemitleidete die armen Autofahrer: „Die armen Kriecher da unten, da ist Fliegen viel einfacher und sicherer.“ Wir überflogen die Alpen und bald sagte er, dass wir jetzt nicht in Mailand auf dem Hauptflugplatz landen würden, sondern auf einem Segelflugplatz mit einer Graspiste. Das Flugzeug ging runter, die Landung war einwandfrei. Mit einem Kleinwagen, einem Renault Dauphine, kamen zwei Leute von der Firma herausgefahren. Zu zweit sind sie gekommen und wir waren zu dritt, also fünf Leute. Die Zollformalitäten wurden abgenommen und das Flugzeug vollgetankt. Da ist bloß einer mit der Leiter auf die Tragfläche gestiegen, hat einen 20-Liter-Benzinkanister genommen und die Brühe so hineingeleert, dass mehr danebengegangen ist als in den Tank.

Dann fuhren wir zu fünft mit diesem Kleinwagen Richtung Brescia auf der Autobahn. Unterwegs blieb das Auto auf einmal stehen, der Benzintank war leer – jetzt was tun? Die Italiener sind da sehr beweglich. Sie stiegen aus, hielten den nächsten Fahrer an und fragten ihn, ob er einen Ersatzkanister habe. Er gab uns seinen Ersatzkanister, aber wie sollten wir den Sprit ohne Trichter in den Tank schütten? Da sagten wir: „Komm, wir haben ja eine Zeichnung da!“ Wir rollten sie zu einem Trichter zusammen und füllten

so das Benzin in den Tankstutzen – das reichte bis zur nächsten Tankstelle. Unterwegs machten wir noch eine Kaffeepause, fuhren dann in die Firma in Brescia und besichtigten zuerst das Werk. Da wurde uns bald klar, diese Produktion konnten wir unmöglich in Ingelfingen übernehmen.

Gut, wir machten uns wieder fertig zum Heimweg, fuhren zurück zum Flugplatz und dann sahen wir schon, dass sich ein Gewitter zusammenzog. Wir kamen zum Flugzeug, starteten, das Gewitter kam immer näher, die Wolken waren sehr tief und wir hatten keine Höhe. Herr Bürkert flog immer im Kreis und wollte so Höhe gewinnen über den Wolken in den engen Bergschluchten. Aber da waren wir mitten in den Wolken und hatten keine Sicht, Geräte für Blindflug usw. waren auch nicht vorhanden. Einmal waren wir über den Wolken, dann sahen wir unter uns nur Wolken. Dann kamen wir unter die Wolken und waren mitten im Gewitter und in den Wolken waren wir orientierungslos, ohne Sicht, wir wussten überhaupt nicht mehr, wo wir waren. Wir flogen immer im Kreis und waren total verwirrt – wo waren wir jetzt? Es war schon beängstigend.

Dann sah Herr Egner, als wir einmal unter den Wolken waren, einen kleinen See. Herr Bürkert blickte in die Karte und sagte: „Jetzt geht mir ein Licht auf, das kann nur dieser See sein, jetzt sind wir hier.“ Dann sah er links und rechts die hohen Berge der Alpen und sagte, hier könnten wir durchfliegen. Er schaute auf die Benzintankanzeige, sie war auch schon ziemlich niedrig, dann sagte er, nach Ingelfingen reiche es unmöglich, wir müssten in Stuttgart landen. So war es auch. Es ist dann gut gegangen und wir landeten in Stuttgart. Von dort aus wurde Herr Himmer angerufen, er war der Flugzeugwart vom Flugplatz Lipfersberg. Er holte uns in Stuttgart ab.

Im Leitstrahl Ingelfingen-Bühlhof blind – aber sicher gelandet

**Fabrikant Bürkert mit neuem „Instrument-Landesystem“
Test mit Luftfahrtexperten erfolgreich / Keine Angst vor Nebel**

Ingelfingen (dan). „Landekurs, bitte!“ – „Landekurs, steht!“. Auf einem empfindlichen Anzeigergerät nähert sich die Vertikalnadel dem Mittelstrich. Das Flugzeug befindet sich auf der Kurslinie zur Landebahn. Der Pilot hält diesen Kurs durch feine Steuerrauschläge. Wir fliegen in der „Piper Aztec“ noch hoch über Mulfingen. Am Steuer: Fabrikant Christian Bürkert, Ingenieur aus Passion und Flieger zugleich. Die Scheibe der Pilotenkanzel vor ihm ist mit einem Tuch verhängt, der Pilot fliegt „blind“. Ein Schlechtwetteranflug wird simuliert. Der Zweck der bei schönem Wet-

und 200 m Grasbahn eine genügende Länge, auch bei ungünstigen Witterungsbedingungen. Im Hangar, der vorbildlich eingerichtet ist und den der Leiter mit Funksprechzeugnis, Herr Himmer, blitzsauber hält, stehen zwei Motormaschinen: Die Piper Aztec mit zwei Motoren von je 250 PS und eine Bölkow-Junior sowie ein Segelflugzeug. Der Hohenloher Unternehmer kreuzt mit der Piper bei jeder Wetterlage nach Instrumenten-Flugregeln über die Luftstraßen Europas, Stockholm, Kopenhagen, London, Paris, Mailand, das sind nur einige der Flugplätze, die von der Firmenmaschine angefliegen werden. Das Ingelfinger Unternehmen hat jetzt 14 Schwesterfirmen in Deutschland und in ganz Europa. Das Flugzeug wurde zum notwendigen Transportmittel der Firma, deren „Philosophie“ es ist, hochwertige Produkte weltweit zu verkaufen. Christian Bürkert: „Mitunter fliege ich nachmittags nach Paris und bin abends wieder in Ingelfingen.“

Versuchsanstalt für Luft- und Raumfahrt

Auch bei Nebel, Frost, Regen und Schnee wurde und wird vom Flugplatz Bühlhof aus gestartet. Die Zusammenarbeit mit der Flugsicherung Stuttgart funktioniert hervorragend. Mit der Bundesanstalt für Flugsicherung wurde ein eigenes Instrument-anflugverfahren für Ingelfingen ausgearbeitet und eingerichtet. Es hat sich in der Praxis auch unter schwierigen Wetterbedingungen bestens bewährt. Damit eine sichere Landung auch bei Grenzweatherlagen möglich ist, mußte der Landeplatz mit einer Leitstrahlhilfe versehen werden. In enger Zusammenarbeit mit der Deutschen Versuchsanstalt für Luft- und Raumfahrt e. V. in Oberpfaffenhofen hat die Firma Bürkert das neue „Instrument Lande System“ im Kleinformat entwickelt.

System in Ingelfingen „ausgefüllt“

Die Firma bringt nicht nur als Hersteller komplizierter elektrischer Steuer- und Regelgeräte viele Voraussetzungen mit. Ihr Inhaber hat zusätzlich schon vor dem Kriege als junger Assistent bei dem später berühmt gewordenen Professor Kramer, der das konventionelle „Instrument Lande System“ erfunden hat und der hierfür gleich nach dem Kriege von den Amerikanern ausgezeichnet wurde, gearbeitet. Ingenieur Karl Maillinger von der Firma Bürkert zählt ebenso zu den bewährten Mitarbeitern, die beim „Ausfüllen“ des Systems wesentlich geholfen haben, wie Dipl.-Ingenieur Herzog, der als Pilot genaue Versuchs- und Messungsflüge im Bühlhof durchführte.

Meßflugzeug der DVLR

Die Partner von Oberpfaffenhofen sind Ingenieur Martin Raab und seine Männer. Bei den Testflügen über Hohenlohe blieb er zuerst am Boden, bei der Send- und Antenneneinrichtung, die den Leitstrahl in die Lüfte schickt. Der Kurs des Testfluges unter Instrumentenbedingungen mit Christian Bürkert am Steuer (und der Presse auf dem Rücksitz) wird mit einem Fernrohr genau verfolgt und elektronisch automatisch aufgezeichnet. Später geht die Übung umgekehrt vonstatten: Ingenieur Raab setzt sich in das Meßflugzeug, welches von der Deutschen Versuchsanstalt

für Luft- und Raumfahrt e. V. eigens nach dem Flugplatz Ingelfingen-Bühlhof beordert wurde. Herr Raab prüft das „Instrument Lande System“ sozusagen von hoher Warte selber.

„Mobile Raketenbasis“ leuchtet es von einer der Kisten aus Oberpfaffenhofen. Wir stützen. Martin Raab konzipiert: „Wir beobachten auch Satelliten und schicken gelegentlich Raketen in die Luft. Aber wir sind ein ziviler Verein!“ Die DVLR befaßt sich als staatliches Institut mit allen flugtechnischen Problemen, auch mit Flugmechanik, mit Treib- und Schmierstoffen für Flugzeuge. Die Raumfahrt ist in Oberpfaffenhofen zu Hause, die Luftfahrt in Braunschweig. In Köln wird mit Windkanälen experimentiert. Die Abteilung in Oberpfaffenhofen der DVLR beschäftigt allein rund 800 Personen. Insgesamt sind es mehrere tausend.

Fünf Antennen in der Erde

Mit den „Ingelfingern“ verstehen sich die „Pfaffenhofer“ ausgezeichnet. Der Besucher spürt gleich die sachliche und herzliche Atmosphäre, die Techniker und vor allem Flieger zumeist von Natur aus vereint. Kritisch wird das System überwacht, die Antennen am Boden als wichtiger Teil des „Instrument Lande Systems“. In etwa 50 m Abstand sind sie – 5 insgesamt – in die Erde genau an die richtige Stelle eingemauert und ragen nur etwa eineinhalb Meter über den Boden heraus. Sie sind in Kunststoffrohren gegen Witterungseinflüsse geschützt und stehen unter Stückstoffdruck, so daß immer konstante Verhältnisse herrschen. Mit einer Geschwindigkeit von 300 000 km/sec jagen die Strahlen durch die Lüfte und bilden den Leitstrahl. An diesem Strahl kann sich der Pilot gewissermaßen heruntertasten.

Drehfunkfeuer „Luburg“

Vom Kontrollturm aus werden beim Test Anweisungen und Korrekturen gegeben. Normalerweise funktioniert das System vollautomatisch. Es weist dem Piloten nicht nur den Kurs auf die schmale Bahn, sondern liefert ihm auch Höheninformationen, damit er den richtigen Gleitwinkel für die Landung einhalten kann. In der Praxis sieht der Anflug für den Piloten so aus: Das Flugzeug folgt einem bestimmten Leitstrahl nach einem Anflugverfahren, das die Firma mit der Bundesanstalt für Flugsicherung festgelegt hat. Zum Beispiel führt der Kurs vom Drehfunkfeuer „Luburg“ (bei Ludwigsburg) zum „Meldepunkt Mulfingen“. Dieser Punkt ist durch einen zweiten und zur Sicherheit durch einen dritten Leitstrahl von den Drehfunkfeuern „Dinkelsbühl“ und „Würzburg“ fixiert. Er meldet sich dort über Sprechfunk bei der zuständigen Kontrollstelle Stuttgart und trifft auf den „Leitstrahl-Flugplatz Bühlhof“. Dort schwenkt er auf den heimischen Kurs zum Landeplatz Bühlhof ein, indem er dem Leitstrahl folgt. Bei westlichen Winden wird von „Luburg“ her über Mulfingen angefliegen, bei Ostwind erreicht der Pilot über einen anderen Leitstrahl des Drehfunkfeuers „Luburg“ den „Leitstrahl Bühlhof“ bei Weißbach. Ein entsprechendes System gilt für Anflüge von Frankfurt her.

Statt einer Million 50 000 DM

Leitstrahlsysteme hoher Genauigkeit gibt es bis jetzt nur auf den neun Flughäfen der Bundesrepublik. Für Landeplätze außerhalb der Flughäfen existierte bislang keine rentable Anlage dieser Art. Um diese Lücke auszufüllen, setzten die Arbeiten der DVLR und der Firma Christian Bürkert ein. Besondere Versuchsfrequenzen wurden hierfür von der Bundesanstalt für Flugsicherung freigegeben. Während ein Leitstrahlsystem für einen Großflughafen rund eine Million DM kostet, wird das miniaturisierte kleine System für etwa



Pilot Christian Bürkert bestiegt vor dem Bühlhof-Hangar seine „Piper-Aztec“.

ter den Lagen etwas abenteuerlich ammutenden Flugübung: Wird das neue Instrument-Lande-System für Landeplätze unter sog. Grenzweatherbedingungen funktionieren? Die Testflüge und die praktische Erfahrung sollen Antwort geben. Die Experten waren sich einig: Im Prinzip arbeitet die Anlage einwandfrei. Die Antennen auf der Erde werden noch justiert, die Piloten müssen üben. Bald werden Beamte des Bundesverkehrsministeriums und der Bundesanstalt für Flugsicherung nach Ingelfingen kommen, um die Anlage in Augenschein zu nehmen. Mit einem hochwertigen Meßflugzeug, welches laufend für die Überprüfung der Verkaufsflugplätze und der Luftstraßen eingesetzt ist, wird das Instrument-Lande-System, die sog. ILS-Anlage, in Bühlhof vermessen werden.

500 Meter Betonpiste

Auf dem neuen Flugplatz starten und landen seit einem Jahr die Mitarbeiter der Firma Christian Bürkert. Der vorherige Landeplatz in Lipfersberg lag in der Richtung ungünstig, war im Anflug schwierig und auch sonst ein Notbehelf. Das Air field Bühlhof hat mit mehr als 500 m Betonpiste

50 000 DM zu haben und damit auch für kleinere Landeplätze rentabel sein. Das paßt in das Konzept der bundesrepublikanischen Flugsicherung: Weg mit den Flugzeugen der allgemeinen Luftfahrt von den großen Verkehrsflughäfen! Auch auf kleinen Landeplätzen werden in Zukunft Start und Landung bei Grenzwetterlagen möglich sein.

Der Ingelfinger Flugplatz Bühlhof war somit in diesen Tagen Experimentierfeld für eine wichtige Einrichtung auf dem Gebiet der Flugtechnik. In Ingelfingen — bei der Firma Bürkert — haben Ingenieure auf technischem Gebiet wesentlich zu dieser Neuerung beigetragen. Das „kleine Instrumenten-Landesystem“ wird von Hohenlohe aus der allgemeinen Luftfahrt dienlich gemacht werden.



Von diesen Sendeantennen wird das Leitstrahlssystem etwa 30 km weit abgestrahlt. V. l. n. r. Ingenieur Raab, Fabrikant Bürkert und Ingenieur Mailling

Soeben auf dem Air-Strip Ingelfingen-Bühlhof gelandet: Das Meßflugzeug der Deutschen Versuchsanstalt für Luftfahrt und Raumforschung.



Aus luftiger Höhe bietet sich vom Flugzeug aus dieser Blick auf den Bühlhof und Dörrenzimmern. Freigegeben durch Reg.-Präs. Nordwürttemberg Nr. B 01953/10.8.71) (Sämtliche Bilder: HZ-dan)



Ein Zeitzeuge berichtet

**Pfarrer i. R.
Otto Schaaf**



Pfarrer i. R. Otto Schaaf
*Ehemaliger Leiter der Heim-
volkshochschule Hohebuch*

Flugstunde im Winter

Es war Ende Februar. Neuschnee lag auf den Feldern. Da kam ein Anruf aus Ingelfingen: „Herr Bürkert möchte heute Nachmittag mit Ihnen nach Donaueschingen fliegen. Herr Schammann von Neubronn kommt auch mit.“ Was sollte ich machen? So eine Einladung, das war toll. Eine leise Stimme in mir meldete sich: Muss das jetzt sein, bei dieser Wetterlage, stürmisch, böiger Wind? Aber als Bauernpfarrer und Leiter der Ländlichen Heimvolkshochschule Hohebuch wollte ich nicht kneifen, trotz eines verspannten Genicks. Mit Christian Bürkert verband mich die Sorge um die Zukunft Hohenlohes.

Also, auf nach Ingelfingen. Kurze Besprechung im Chefzimmer. Der Landwirt und Agraringenieur Hans-Friedrich Schammann war schon da. Christian Bürkert hatte sich bereits bei Alwin Grohe in Donaueschingen, Chef des Landesamtes für landwirtschaftliche Entwicklung, angemeldet. Dort lief gerade eine Untersuchung des Landes Baden-Württemberg: Wie viele landwirtschaftliche Betriebe in Zukunft noch bleiben werden und wie viele Arbeitskräfte in den nächsten Jahren aus der Landwirtschaft ausscheiden. Christian Bürkert wollte für seine Pläne Daten und Zahlen aus erster Hand und möglichst schon vor Veröffentlichung solcher Untersuchungsergebnisse.

Vom Chefzimmer geht es die Treppe hinab. Da steht schon der BMW. Wir fahren auf den Flugplatz am Bühlhof, stapfen durch den Schnee. Die Startbahn ist geräumt. Mit einem mulmigen Gefühl kletterte ich in die Piper. Der Motor wird angeworfen. Routinemäßig gibt Christian Bürkert auf Englisch die entsprechenden Signale durch. Start frei, der Vogel hebt mit uns ab. Wir spüren den Wind. Über Hohebuch schwenkt er plötzlich in eine Steilkurve ein, dass uns beiden Hören und Sehen vergeht. Ehrenrunde über unserem Häusle. Dann ziehen wir ab in Richtung Echterdingen, Schönbuch. Unten kämpfen sich die Autos wie Ameisen durch die verschneiten Straßen. Fast schadenfroh lächelt Christian Bürkert über dieses mühsame Vorwärtkommen.

Gute Landung in Donaueschingen, Informationsgespräch im Amt, Mutmaßungen, aber keine endgültigen Daten. Wir starten wieder zum Rückflug. Wolkenverhangen ist der Himmel. Rechter Hand kommt Hohenzollern in Sicht.

Plötzlich drückt mir Christian Bürkert den Steuerknüppel in die Hand: „Wenn Sie Auto fahren, können Sie auch fliegen.“ Mann, erschrecke ich, und das mit meinem verspannten Genick. Da spüre ich schon die Vibration der Maschine in meiner Hand. Wie ein Fahrlehrer gibt er mir Anweisungen: Anziehen, der Vogel hebt sich, nachgeben, der Vogel senkt sich, Gas geben, der Vogel zieht an – eigentlich toll.

Kurz vor Echterdingen nimmt Christian Bürkert die Maschine wieder in die Hand. Bald sehen wir in der Abenddämmerung den Blitzler aufstrahlen vom heimischen Flugplatz. Die Landung geht gut. Wir zwei, Hans-Friedrich Schammann, ein führender Landwirt aus der Taubergegend, und ich schauen uns bloß an. Er sagt ganz erleichtert: „Meine Güte, nochmal gut gegangen!“ Das war ein waghalsiges Unternehmen, und warum eigentlich?

Aus dieser Initiative ist dann bald der erste Umschulungskurs erwachsen für Landwirte ohne Berufsaussichten zum Facharbeiter mit Zukunft. Horst Schwenk aus Geislingen wurde der erste Ausbildungsleiter für den Umschulungskurs zum Werkzeugmacher oder Maschinenschlosser in Niederstetten.

Eine Begegnung mit Christian Bürkert, die ich nicht vergesse und die mich in dem Eindruck bestärkt, dass wir damals insgesamt progressiver und fähiger waren, Weichen für die Zukunft zu stellen.



Ein Zeitzeuge berichtet

Hans Härtweg



Hans Härtweg
Mitarbeiter bei Bürkert
1955–2002, zuletzt im
Bereich Serienanlauf-
management tätig

Flugangst

Es stand ein Besuch in Triembach (Frankreich) an. Aufgrund der zu erledigenden Arbeiten und deren Vielfältigkeiten waren außer Herrn Bürkert noch sieben weitere Mitarbeiter eingeplant.

Die Reise wurde mit dem Flugzeug gemacht, wobei natürlich nicht alle Teilnehmer darin Platz finden konnten. Deshalb fuhren Herr Zimmermann (damals Ausbildungsmeister in Ingelfingen) und Herr Grüninger (dto. in Triembach) mit einem VW Käfer. Wir anderen stiegen ins Flugzeug und starteten vom Bürkert-Airport aus in Richtung Straßburg.

Beim Einsteigen verdrückte ich mich auf einen der hinteren Plätze, da der auf dem Co-Pilotenplatz Sitzende auch Co-Pilot spielen durfte mit dem Umschalten der Tanks, Flugkarten lesen und sogar den zweiten Steuerknüppel in die Hand nehmen und fliegen. Das brachte demjenigen Mitarbeiter oft Kritik ein, weil Herr Bürkert als routinierter Flieger nicht verstehen konnte, dass dies einem Neuling nicht so leicht von der Hand ging. An dem Reisetag war echtes Aprilwetter. Was das in der Luft bedeutete, merkten wir, je näher wir den Wolken kamen. Es waren riesige weiße Berge und dazwischen Schluchten, durch die man zur Erde runtersehen konnte.

Sobald wir in horizontaler Fluglage waren, flogen wir auf der einen Seite in die Wolkenberge hinein und auf der anderen Seite wieder hinaus. Das war optisch wohl sehr schön, aber für uns als Flugläien äußerst gewöhnungsbedürftig. An den Grenzen der Wolkenberge herrschten nämlich gewaltige Turbulenzen. Die Maschine wurde dadurch hochgehoben, sackte ab, wurde seitlich verschoben und verdreht. Wir hielten uns fest, wo wir nur konnten, und hatten panische Angst. Herr Bürkert merkte das natürlich. Er pflegte in solchen Situationen immer zu sagen: „Oben geblieben ist noch keiner!“ Das hat uns – hoch über dem Erdboden – natürlich nicht sonderlich beruhigt.

Damit die Flugzeit nicht ungenutzt verging, wurden unterwegs Besprechungen abgehalten. Herr Bürkert schaltete dann den Autopiloten ein. Vor lauter Angst konnten wir bei diesem Flug jedoch oftmals nicht klar denken.

Trotz allem kamen wir gut in Straßburg an. Der Flugplatz glich damals eher einem Kleinstadtbahnhof. Nachdem wir unsere Maschine geparkt hatten, stiegen wir aus und strebten der Abfertigungshalle zu. Inzwischen war jedoch ein französischer Zöllner in schicker Uniform auf uns zugekommen. Er wollte unsere Pässe kontrollieren und eine zolltechnische Abfertigung vornehmen. Herr Bürkert sagte zu ihm: „Wir sind von der Firma Bürkert! Wir haben keine Zeit!“, ließ ihn einfach stehen und ging weiter. Wir schlossen uns an und erreichten unbehelligt den Ausgang.

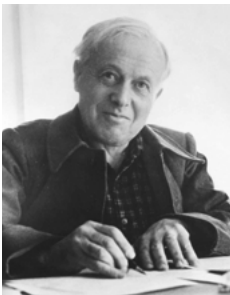
Als dann im Werk Triembach nach teilweise getaner Arbeit auch am Horizont keine Anzeichen für ein Mittagessen zu erkennen waren und Herr Bürkert noch mit Herrn Henze (ehem. Betriebsleiter) konferierte, beschlossen wir, uns im Ort ein Essen zu organisieren. Kaum hatten wir bestellt, kam ein „Kurier“ und holte uns zur Firma zurück. Dort eingetroffen, gingen wir alle gemeinsam zum Essen. Auch bei der dortigen Bedienung sprach Herr Bürkert seine „Zauberformel“: „Wir sind ... und haben keine Zeit!“ Und siehe da, es klappte hervorragend.

Die Heimfahrt nach Ingelfingen wollte so ziemlich jeder von uns „Fliegern“ mit dem VW Käfer machen. Nach gutem Zureden teilten wir uns dann doch vernünftig auf und haben den Heimflug auch nicht bereut. Es war ein schönes Erlebnis mit ruhigem Wetter, Sonnenuntergang und guter Stimmung.

Für Familienmitglieder, Mitarbeitende und andere Wegbegleiter unvergesslich waren gemeinsame Flugerfahrungen. Dabei konnte es schon einmal vorkommen, dass Christian Bürkert seinem damals neunjährigen Sohn den Steuerknüppel der zweimotorigen Piper Aztec (ein Tiefdecker mit besonders kurzer Startstrecke) überließ und ihn aufforderte, die Maschine in einen Wolkenberg hineinzusteuern. Das plötzliche Hin- und Hergeschütteltwerden in der Wolke erlebten alle Beteiligten unterschiedlich, es blieb aber ebenso unvergessen wie der schmunzelnde Kommentar „Doben geblieben ist noch keiner“.

Freundschaften

Christian Bürkert hielt zumindest für heutige Begriffe wenig vom „gesellschaftlichen Leben“, konnte wenig anfangen mit langem Gerede und verhielt sich oft undiplomatisch. Er bezeichnete sich selbst als unmusikalisch und liebte doch Kirchenlieder und das vorweihnachtliche Musizieren seiner Familie mit Cembalo, Geige und Flöte. Er redete nur selten über andere, wenn dann aber treffend und kurz. Familiäre oder gesellschaftliche Ereignisse boten ihm vor allem Anlass, intensive Gespräche zu unternehmerischen, gesellschaftlichen, politischen oder philosophischen Fragen zu führen. Dabei hörte er immer aufmerksam zu, war aber auch selbst Autorität und im Gespräch stark argumentativ bestimmt.



Eugen Friedrich Moritz
Rosenstock-Huessy
(1888–1973)

Eugen Friedrich Moritz Rosenstock-Huessy

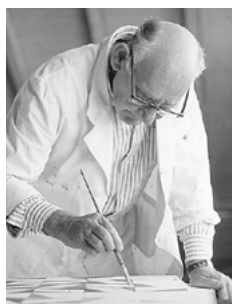
Eine prominente Freundschaft verband Christian Bürkert mit dem jüdischstämmigen, deutsch-amerikanischen Rechtshistoriker und Soziologen Eugen Friedrich Moritz Rosenstock-Huessy. Christian Bürkert las dessen Arbeiten und besuchte ihn anlässlich seiner USA-Reise 1956, wie folgende Widmung in dem ihm überlassenen Band „Soziologie – Die Übermacht der Räume“ belegt:

„Space is conquered – und die Übermacht der Räume darf
und soll das Leben nicht hindern, transatlantisch zu werden.
In Dankbarkeit für den Besuch in Four Wells für Christian
Bürkert. Four Wells, Norwich, Vermont, 30.11.1956.“

Später kam es zu einem für beide Seiten wiederum sich sehr lohnenden Gegenbesuch Rosenstock-Huessys in Ingelfingen.



*Bürkert-Mitarbeitende
machen Pause*



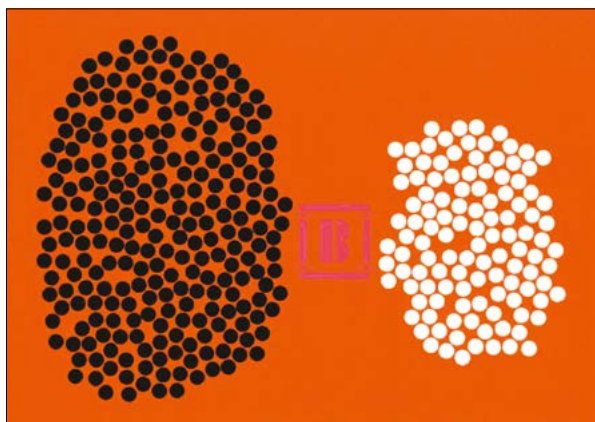
Anton Stankowski
(1906–1998)
© Stankowski-Stiftung

Anton Stankowski

Ein anderer enger Wegbegleiter war der Stuttgarter Grafikdesigner und Maler Anton Stankowski, dessen Werke er ihrer klaren Strukturiertheit und funktionalen Einfachheit wegen ebenso schätzte wie die schlichte Architektur Le Corbusiers (1887–1965). Erinnerungen seiner Frau an einen gemeinsamen Besuch der von ihm geliebten und seit 2016 zum UNESCO-Kulturerbe gehörenden französischen Kapelle Notre-Dame-du-Haut de Ronchamp bei Belfort belegen dies. Die schlichte Klarheit der Form verband den strukturiert denkenden Ingenieur wohl auch mit den Arbeiten des deutsch-amerikanischen Malers, Grafikers und Karikaturisten Lyonel Charles Adrian Feininger (1871–1956). Eine Bildreproduktion dieses Künstlers hing jahrzehntelang als einziger Wandschmuck im elterlichen Wohnzimmer.

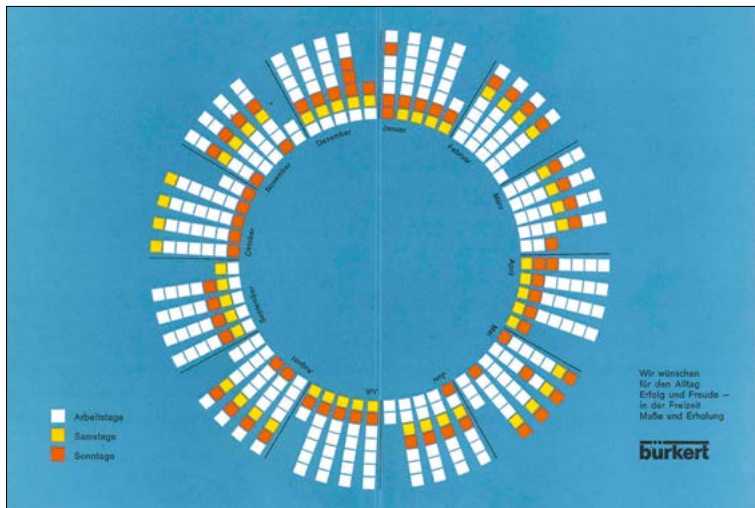
Anton Stankowski, der zahlreiche gebrauchsgrafische Arbeiten für IBM entwickelte und Unternehmenslogos wie jenes der Deutschen Bank, der Münchener Rück, von REWE und Viessmann schuf, entwarf 1971 auch den bekannten Bürkert-Schriftzug (dessen Umlaut er wegen der englischen Sprachwelt geschickt im Logo versteckte). Die visuelle Identität des Unternehmens wurde in den folgenden Jahrzehnten kontinuierlich vom Grafischen Atelier Stankowski + Duschek weiterentwickelt, darunter spätere Bürkert-Grußkarten sowie die Ergänzung der Wortmarke um den Zusatz „Fluid Control Systems“. Stankowski selbst steht darüber hinaus für eine Reihe von Serigrafien mit pfeilschematisierten Steuer- und Regelkreisläufen, die bis in die 1990er-Jahre hinein die Grundlage für Firmen-Grußkarten zum Jahreswechsel waren.

Weihnachtskarte 1961:
„Unsere Wünsche für 1962 –
geregelte 249 Arbeitstage
und erholsame 116 Fest-
und Ruhetage“
© Stankowski-Stiftung



Eugen Friedrich Moritz Rosenstock-Huessy und Anton Stankowski war Christian Bürkert lebenslang verbunden, ebenso wie dem ehemaligen Landesbauernpfarrer Otto Schaaf, der von 1960 bis 1970 die Bauernschule in Hohebuch leitete.

Stankowski geriet übrigens ebenso wie Bürkerts Bruder Erich in russische Kriegsgefangenschaft, kehrte 1948 wieder wohlbehalten aus Russland zurück, während Erich in Russland verstarb.



Firmengrußkarten aus der Hand des Stuttgarter Grafikdesigners Anton Stankowski 1972 (oben) und 1984 (unten). Grafisches Atelier Stankowski + Duschek © Meike Gattermann und Stankowski-Stiftung

bürkert richtungsweisende Ventiltrchnik

Generationswechsel	Hans Dampf	black box	der Hexenmeister	coole Typen	die Null-Watt-Spule
Generationskonflikte müssen nicht sein.	Am Dampf hat sich schon manch einer seine Finger verbrannt.	Gerade bei einem Antrieb kommt es auf den richtigen Dreh an.	Auch heute noch – oder besser: heute erst recht – brauchen giftige, aggressive Stoffe ihren Meister.	Manche Anbieter haben Sonderventile überhaupt nicht im Angebot, bei anderen gibt es ein einzelnes Gerät, wohl mehr als Allzweckfunktion. Hier gilt es Farbe zu bekennen.	Vielfach wird behauptet, bei Elektroarmaturen, Ventilen und dgl. könne eigentlich alles beim alten bleiben. Falsch – Der Gegenbeweis:
Generationswechsel: Die neue Ventilation für Wasser, Luft und andere Medien baut auf Bewährtem auf, konzipiert eine ganze Gerätefamilie als durchdachtes Baukastensystem, arbeitet schließschlagfrei, mit den Vorzügen eines neu entwickelten Membransystems. Sie ist mustergültiges Beispiel eines gelungenen Generationswechsels.	Hans Dampf: Dieses Ventil ist wirklich absolut sicher, es ist metallisch gedichtet, mit hohem Druck belastbar, schaltfreudig. Ein richtiges (Hans) Dampfventil. Auch erhältlich als Hochtemperaturausführung.	black box: Dahinter verbirgt sich der neuentwickelte Drehantrieb Typ 3000 mit einer funktionalen äußeren Form und einem durchdachten Innenleben. Die Kombinationsmöglichkeit mit verschiedenen Stellgliedern ergibt ein universelles Antriebssystem.	der Hexenmeister: Dieses Ventil beherrscht selbst hochaggressive Medien zuverlässig dank seiner Spitzentechnologie: Spule mit Schubkorpus und elektronisch geregelter Leistungsaufnahme, Kraftumsetzung über Hebelmechanik mit integriertem Winkelanschub und Doppelpenre zwischen Gehäuse und Antrieb.	coole Typen: Das Ergebnis unserer Auseinandersetzung mit besonderen Anforderungen, Problemfällen, schwierigsten Einsatzbedingungen. Das breite Leistungsangebot einer ganzen Baureihe – Sonderventile – mit höchsten Sicherheitszulassungen wie AD, ANSI, ASEA, ASME, IEEE, TRD ... , strahlenbelastbar.	die Null-Watt-Spule: Sie eröffnet dem Magnetventil das elektronische mikroprozessorgesteuerte Zeitalter. Direktwirkendes 2/2- und 3/2-Wege-Magnetventil, bistabil, benötigt nur kurze Schaltimpulse, ermöglicht elektronische Ansteuerung, braucht in der Haltephase keinen Strom. Als Verbundsystem mit Reed-Kontakten und Zylindern unschlagbar.

Bürkert-Inseratserie für Regeltechnik von Anton Stankowski aus dem Jahr 1985:
Die Pfeilschematik wird eingesetzt, um die vielseitigen Wirkungsmöglichkeiten zu indizieren.
Grafisches Atelier Stankowski + Duschek © Meike Gatermann und Stankowski-Stiftung

1951

1971

2000

2005

Die Entwicklung des Firmensignets:
Die erste Bildmarke aus dem Jahr 1951 von Christian Bürkert, die 1971 von Anton Stankowski entwickelte Wortmarke sowie deren Weiterentwicklung durch das Grafische Atelier Stankowski + Duschek im Laufe der folgenden Jahrzehnte.
Bürkert-Logo 1971: © Stankowski-Stiftung; Logo-Weiterentwicklungen ab 1972: Grafisches Atelier Stankowski + Duschek
© Meike Gatermann und Stankowski-Stiftung

Wie intensiv Anton Stankowski sich als Designer mit den von Bürkert technisch bearbeiteten Fragen des Regelns und Steuerns beschäftigte, geht aus den Fragmenten eines glücklicherweise erhaltenen, wohl jahrelangen Briefwechsels mit Christian Bürkert hervor:

Sehr geehrter Herr Stankowski,

Sie hatten mich vor einiger Zeit um Sinnbilder aus der Regelungstechnik gefragt. Beigefügt finden Sie die Fotokopien einiger DIN-Blätter, die Ihnen vielleicht nützlich sein könnten. Ferner haben wir Ihnen aus dem Grundnormenbuch einige Zeichen herauskopiert. Das beifolgende Buch „Grundgesetze der Regelung“ von Oppelt, wollen Sie uns, wenn Sie es ausgebraucht haben, wieder zurückgeben. Wenn Sie besondere Angaben und Hinweise über das moderne Gebiet der Kybernetik benötigen, darf ich Ihnen empfehlen, dass Sie sich an Herrn Prof. Steinbuch an der Technischen Hochschule Karlsruhe wenden. Er ist der führende Mann in Deutschland auf diesem Gebiet. Eine Fotokopie über eine Tagung auf dem Gebiet der Kybernetik erlaube ich mir ebenfalls beizufügen.

Mit freundlichen Grüßen, Christian Bürkert (25.1.1965)

PS.: Wir empfehlen ferner das Normblatt DIN 19226 – Regelungstechnik – Steuerungstechnik



*Briefwechsel zwischen
Christian Bürkert und
Anton Stankowski
1965–1967*

Sehr geehrter Herr Bürkert,

herzlichen Dank für die übersandten Unterlagen aus dem Gebiet der Regelungstechnik und den guten Hinweis auf Herrn Prof. Steinbuch. Das beigefügte Buch „Grundgesetze der Regelung“ von Oppelt werde ich Ihnen demnächst zurücksenden. Nun kann ich mich weiter „vertiefen“.

Heute noch eine Frage und Bitte: Haben Sie noch einige der letzten Neujahrskarten für mein Archiv? Ich besitze nur die eine, auf der Sie eine freundliche Bemerkung geschrieben, daß Ihnen die Karte gefallen hat. Vielleicht hat der Drucker noch etwas, falls in Ihrem Büro alle verschrieben wurden.

Mit freundlichen Grüßen, Anton Stankowski (27.1.1965)

Sehr geehrter Herr Stankowski,

Ihrem Wunsche entsprechend finden Sie beige-schlossen noch weitere Neujahrskarten [beige-fügt waren sechs Karten].

Mit freundlichen Grüßen, Christian Bürkert (27.1.1965)

Sehr geehrter Herr Bürkert,

Sie haben mir freundlicherweise für mein Buch das Farbklichee von der Neujahrskarte mit den Nadeln geliehen. Die Abbildung tut dem Buch sehr gut. Ich schicke Ihnen eines der noch warmen Beleg-exemplare, damit Sie selbst einen Eindruck davon bekommen. Die Klischees kommen zurück, wenn ich wieder eine Reise in die Schweiz mache und diese mitbringe. Ich danke Ihnen für Ihre Hilfe.

Mit freundlichen Grüßen, Anton Stankowski (9.2.1967)

Sogar 15 Jahre nach dem Tod Christian Bürkerts bewegten Anton Stankowski noch Regelungsfragen. Dies lässt sich einem Brief an den Münchener Architekten und Raumplaner Prof. Paolo Nestler (1920–2010) entnehmen, der wesentliche Teile der dortigen U-Bahn entworfen und damit eigene Erfahrungen mit (Verkehrs-)Regelungsproblemen hatte:

Hände hoch – dies ist ein Bettelbrief!

Sehr geehrter Herr Prof. Nestler,

wie Sie vielleicht wissen, interessiert es uns, Funktionen und Systeme, die sich nicht naturalistisch abzeichnen lassen, in ihrer Wirkungsweise zu illustrieren. Zum Beispiel: was ist Elektrizität, was ist Kybernetik und was ist eine Koordinate.

Kürzlich stieß ich durch meine Designaufgaben [wohl über den jahrelangen Austausch mit Christian Bürkert] auf das Thema Regeln. Diese Funktion ist vielseitig und ist anteilig in den verschiedensten Gebieten zu finden. Natur, Forschung, Technik, Gesellschaft, Sport, Kunst und Pädagogik z. B. kommen ohne das Regelprinzip nicht aus.



Grafik von Anton Stankowski,
inspiriert vom Prinzip des
Drei-Wege-Magnetventils
© Stankowski-Stiftung

Das übergeordnete Regelprinzip und der technische Ablauf haben mich so gefangen, daß ich mehr davon erfahren möchte, um es zu visualisieren oder um darüber Gesagtes und Gedachtes zu sammeln, als Grundlage für ein Buch. Das Thema sehen wir, um einige Beispiele anzugeben, vergleichbar wie: positiv – negativ, wachsen und werden, Zeiteinteilung, Veränderungen, Ruhe und Aktivität, Spiel oder Forschung, Hilfe zum Werden, Vermittlung aufbauen, Balance und Ausgleich. Es würde mich freuen, wenn Sie aus Ihrem Spezialgebiet oder aus Ihren Erfahrungen uns zu diesem Thema etwas schicken könnten. Das könnten einige Zeilen Text, eine Skizze oder ein Foto sein. Auch ist es denkbar, daß aus Ihrem Freundes- und Bekanntenkreis etwas geeignetes kommt. Zur weiteren Anregung erhalten Sie ein Büchlein über den Pfeil, das die Firma Bürkert als Jahresgabe herausbrachte*.

Es wäre schön, wenn Sie meine Anfrage sehr bald beantworten könnten.

Mit freundlichem Gruß, A. Stankowski (28.2.1986)

* Bürkert GmbH (Hrsg.), 1985
„Der Pfeil, Gestalt und Ziel“
Anton Stankowski, 154 Seiten
ISBN 3-923717-16-4



*Dipl.-Ing. Armin Rappold
(1912–1994)*

Dipl.-Ing. Armin Rappold

Innerlich getrieben von der Freude an der Entwicklung neuer Ideen und deren Umsetzung in Technologien und marktfähige Produkte, hatte Christian Bürkert nur wenige enge geistige Wegbegleiter. Einer von ihnen war Dipl.-Ing. Armin Rappold, ein führender deutscher Fernsehtechniker seiner Zeit, der bei Schaub-Lorenz (SEL) die Sonderentwicklung leitete und an der Einführung des PAL-Farbfernsehens mitwirkte. Mit ihm und seiner Familie verband Christian Bürkert eine jahrzehntelange Freundschaft. Seine Frau war kunstgewerblich tätig und webte die weißen Wollbezüge im elterlichen Wohnzimmer. Aus dieser Zeit stammt auch ein umfangreicher Briefwechsel, in dem sich die beiden Techniker zu Fachfragen austauschten. Im Folgenden zwei Beispiele. Den gesamten Briefwechsel finden Sie über den QR-Code links als PDF mit Originalscans und Transkriptionen.

Als Gründungsdatum des heutigen Unternehmens gilt der 6. Februar 1946. An diesem Tag verfasste Christian Bürkert den frühesten heute bekannten Brief unter der Bezeichnung „Christian Bürkert – Bau elektrischer Geräte“ an seinen Freund Armin Rappold.



*Briefwechsel (1945–1949)
zwischen Christian Bürkert
und Armin Rappold*

Alpenrod, den 27.12.49

Lieber Herr Bürkert!

Für Ihre Karte vom 15.12. und Ihre Einladung herzlichsten Dank. Wir fahren morgen mit Renate von hier ab und wollen ein paar Tage in Schwarzwald zubringen. In der ersten Woche im neuen Jahr kommen meine Frau mit Renate zu Ihnen, den genauen Termin schreiben wir noch. Ich muss am 2.1. wieder im Betrieb sein.

Zu Ihren Leuchtröhren für Sie:

- 1) Verlag der Zeitschrift Lichtborndamm 141 -
- 2) In der Zeitschrift Nr. 12 ist ein Inb vorbergehenden Heft Zeitschrift beband lene.

- 3) Eine Notiz über ein
- 4) Phil.techn. Edsch.

Vielleicht können Sie photokopieren lassen geben.

Nun wünsche ich Ihnen ein gutes und erfolgreiches neues Jahr. Mit besten Grüßen

CHRISTIAN BÜRKERT

BAU ELEKTRISCHER GERÄTE, INGELFINGEN/WÜRTTEMBERG

Herrn Dipl.-Ing. Armin Rappold
bei hahn
Landshut/Bayern
Burg Trausnitz



Ihr Zeichen: Ihre Nachricht vom: Mein Zeichen: INGELFINGEN/WÜRTT.

6.2.46

Betreff:

Lieber Herr Rappold!

Für Ihre freundlichen und ausführlichen Zellen aus Alpenrod und Landshut danke ich Ihnen herzlichst. Was Ihre Anfrage nach Madeln anbetrifft, so kann ich Ihnen keine Pa. nennen, die so etwas mit Sicherheit liefern kann. Ich empfehle Ihnen, sich an unterstehende Firmen zu wenden. Können Sie nicht Sicherheitsmadeln verwenden, an die eine kleine Metallplatte angelötet wird? Seit 2 Monaten bin ich nämlich nicht mehr über meine manuelle Umgestaltung hinausgekommen und habe versucht alles brieflich oder telefonisch zu erledigen. Es hängen nämlich an mir - für meine derzeitigen Begriffe - erhebliche Lieferverpflichtungen. Dies ist auch der Grund für meine Briefschuld an Sie. Das Brutapparat- und insbesondere Wärmeplucken-Geschäft hat sich, wie zu erwarten, verkaufsmäßig gut angelassen. Z.Zt. arbeite ich mit 6 Figuren. Da die Räumlichkeiten in dem Hause meiner Mutter natürlich nicht ausreichen, habe ich in Ingelfingen seit mehreren Wochen ein "Zweigwerk" eröffnet. Herr Kopp der Z.Zt. in Korntal bei Stuttgart weilt, hat sich bei mir gemeldet. Er wird mich sicherlich nächster Tage besuchen. Ich hätte in ihm bestimmt einen erfahrenen, erprobten Zweigwerkleiter, meinen Sie nicht auch?

Wenn ich nicht schon im Frühjahr meine Materialien eingekauft hätte, wäre die Durchführung meines Vorhabens unmöglich gewesen. Z.Zt. sind hier in Württ. sämtliche Lagerbestände ausverkauft und die schon mehrfach angekündigte Kontingentierung noch nicht positiv angelaufen. In Bayern liegen die Verhältnisse bestimmt günstiger. Über alles gehen Sie ich froh, wenn die nächsten 2 Monate vorüber sind und wir Anfang Mai gründlich Urlaub machen können. Auch will ich hoffen, dass die Währung noch wenigstens 4 Wochen stabil bleibt.

Was Sie mir aus Landshut und Berlin an farbenfreudigen Bildern übermittelt haben, hat mich sehr ergötzt. Kommen wenigstens bei Ihren neuerlichen Gastangriffen ordentlich Zigarretten und andere kulinarische Leckerbissen heraus? Wenn Ihr neuer Auftraggeber so tolerant wie das H.M. seligen Andenkens ist, kann Ihnen mit dem Fernia nichts passieren. Hochinteressant finde ich



Briefwechsel zwischen Christian Bürkert und Armin Rappold. Aus dieser Korrespondenz stammt auch der früheste erhaltene Brief unter der Bezeichnung „Christian Bürkert – Bau elektrischer Geräte“ aus dem Jahr 1946.

3



Dorothee Bürkert: Über das Wirken wirken





Dorothee Bürkert bei der Verabschiedung
von Gerhard Hettinger 2005 als CEO
der Bürkert-Gruppe

Die Wurzeln ihres Wirkens

Autorin: Barbara Esser

1971 stand Dorothee Bürkert vor der Wahl: aufhören oder weitermachen – mit leerer Kasse und gegen alle Prognosen. Sie entschloss sich zum Weitermachen. Viele Jahre prägte sie die Bürkert-Gruppe, stellte den Menschen in den Mittelpunkt und schuf mit ihrer Stiftung ein Vermächtnis für kommende Generationen. Ein Porträt einer Frau, die stets bescheiden auftrat – und Großes hinterließ.

Zwei dicke Zöpfe, ein Gesicht, das große Freundlichkeit ausstrahlt – und eine bemerkenswerte Tatkraft. „Es war auffällig, wie betriebsam Dorle schon von klein auf war“, erinnert sich ihr Bruder Ulrich Gauss. Diese Unermüdlichkeit zieht sich wie ein roter Faden durch ihr Leben. Da ist diese Tüchtigkeit, ein „schwäbisch-pietistisches Verantwortungsbewusstsein“, wie es ihr Stiefsohn Andreas Bürkert nennt – immer im Dienst einer Sache, die, ob klein oder groß, wichtiger scheint als die eigene Person.

Wer war Dorothee Bürkert, die das Unternehmen Bürkert über Jahrzehnte entscheidend prägte – und wesentlich dazu beitrug, es vor dem Untergang zu bewahren? Eine Frau, die dezent auftrat und dennoch durchsetzungsstark war; die sich 1971, als Frauen ihre Berufung meist noch zwischen Kindern, Küche und Kirche zu verorten hatten, in die vorderste Reihe wagte – und die mit der von ihr gegründeten Stiftung ein Vermächtnis hinterließ, das Generationen überdauern wird.

Für eine Annäherung an die Persönlichkeit der 2012 verstorbenen Dorothee Bürkert, die nie viel Aufhebens um sich selbst machte, haben wir mit Wegbegleitern, Verwandten, Vertrauten, Geschäftspartnern und langjährigen Mitarbeitenden gesprochen.



*Der erste Schultag:
Dorothee Gauss im Sommer 1932*



Am 19. August 1926 kommt Dorothee als viertes von fünf Kindern des Ehepaars Heinrich und Elisabeth Gauss in Stuttgart zur Welt. Nach den Krisenjahren erlebt Deutschland in dieser Phase der Weimarer Republik eine behutsame Stabilisierung, die Industrieproduktion zieht langsam an. Vor allem der Raum Stuttgart profitiert von seiner starken industriellen Basis – trotz sozialer Spannungen herrscht eine vorsichtig optimistische Stimmung.

Dies war wohl auch so im Hause Gauss in der Stuttgarter Alexanderstraße 9b, einem großzügigen Mehrfamilienhaus aus der Gründerzeit. Lachend hebt der Vater nach ihrer Geburt die Hand, vier Finger ausgestreckt – „wieder ein Mädchen!“, wird Dorothee später erzählen. Vor ihr sind schon drei Töchter zur Welt gekommen. Eva, die älteste, und die beiden Zwillingsschwestern Ilse und Marianne. Dorle, wie sie von Anfang an von allen genannt wird, ist die vierte Tochter. Sechs Jahre später folgt als Nachzügler Bruder Ulrich, mit dem sie zeitlebens besonders eng verbunden bleibt.

*Die Großfamilie Gauss:
mit Eltern, den drei
Schwestern und Bruder
Ulrich (o. r. neben Dorothee)
in den 1940er-Jahren*

Im Hause Gauss herrscht ein freier, liebevoller Geist. Vater Heinrich, Amtsrichter und Staatsanwalt, ist überzeugter Liberaler. Mutter Elisabeth, geborene Mandry, hat als eine der wenigen Frauen ihrer Generation Chemie studiert, sich dann aber ganz der Familie gewidmet. In der Gauss'schen Wohnung wird viel gelesen, diskutiert – und gebetet. Der sonntägliche Kirchgang gehört ebenso zu den Familienritualen wie die gemeinsame Hausmusik. Dorothee bekommt Geigenunterricht, ihre Begabung fällt früh auf. Und ihr Blick für andere.

Als Schülerin betreibt sie einen selbst organisierten Schreibwarenhandel und spannt den jüngeren Bruder gleich mit ein. Auf Dorles Geheiß wird ein Vorrat an Schulheften angeschafft, die sie Mitschülerinnen und Mitschülern bei Bedarf für die Schule verkauft – mit minimalem

Aufschlag. „Eigentlich nur, um den anderen das Leben zu erleichtern“, sagt Ulrich Gauss. Unternehmertum mit Gemeinnutzen zu paaren, erscheint Dorothee sinnvoll. Das bleibt so, ein Leben lang.

Das Gute herstellen – auch unter widrigen Umständen

„Ich glaube, es kommt aus ihrer Großfamilie, dass Dorothee Bürkert immer versucht hat, das Gute herzustellen“, sagt ihr Neffe Matthias Römer, ein Sohn ihrer ältesten Schwester Eva. „Harmonie war für Tante Dorle ein ganz wesentlicher Teil des Lebens.“

Gelegenheit zur Mitmenschlichkeit, manchmal auch zur stillen Heldin, bieten die Kriegsjahre reichlich. 1944 wird Dorothee verpflichtet, als Technische Rechnerin in der Zahnradfabrik Friedrichshafen Kriegsdienst zu leisten – sie ist 18 Jahre alt. Statt wie geplant das Abitur abzulegen, berechnet sie Zahnradgrößen für die Rüstungsindustrie. Dort zeigte sich ihre mathematische Begabung, die ihr später noch oft zugutekommen wird. Ihr Bruder Ulrich ist 1944, gerade zwölf Jahre alt, nach Tübingen evakuiert, weil auf seine Heimatstadt Stuttgart die Bomben herabfallen. Mit zwei Gleichaltrigen lebt er dort in einer Wohnung, versorgt von einer ebenfalls evakuierten Frau aus Berlin. Wer ihn trotz der Luftangriffe besucht, ist seine Schwester Dorle. „Für mich war es wichtig, dass es Dorle war“, sagt er.

Die Versorgerin

Auch ihr verlangt der Krieg Opfer ab. Im Jahr zuvor soll sie eine Tanzstunde besuchen – das neue Tanzverbot macht den Plan zunichte. Viele männliche Mitschüler aus den älteren Jahrgängen werden zum Kriegsdienst eingezogen und kehren nie zurück. Der Vater ist zur Wehrmacht einberufen, das elterliche Haus in der Alexanderstraße wird wiederholt von Bomben getroffen. Das Sommerhaus der Familie, der Mauerhof in Langenargen am Bodensee, wo Dorothee als Kind unbeschwerte Sommerferien verbracht hat, ist 1943 für Ausgebombte beschlagnahmt. Dorle, Schwester Marianne und der aus Tübingen evakuierte Ulrich teilen sich im letzten Kriegsjahr ein Zimmer im Erdgeschoss, im Dachgeschoss wohnen die Großmutter und eine Tante.



*Dorothee Bürkert als
junge Frau im Jahr 1952*

In dieser entbehrungsreichen Zeit ist es Dorle, die handelt und organisiert. Sie treibt Fleisch, Brot und Kartoffeln auf. Als die alliierten Luftangriffe zunehmen, setzt sie durch, dass Bruder Ulrich ins sichere Hinterland geschickt wird, um dort zur Schule zu gehen. Ostern 1945 trifft er in Biberach ein, doch bevor der Unterricht beginnt, endet der Krieg. Ulrich kehrt nach Stuttgart zurück. Das bombenversehrte Elternhaus steht noch, aber große Teile der Innenstadt liegen in Trümmern.

Unmittelbar nach Kriegsende wird der Mauerhof in Langenargen von den französischen Besatzungskräften beschlagnahmt, Dorle muss ausziehen. Sie findet Unterschlupf in einem Nachbarhaus und arbeitet noch bis Dezember 1945 bei der Zahnradfabrik. Kurz vor Weihnachten gelingt es ihr, einen offenen Lastwagen zu organisieren. Dick eingepackt und mit mehreren erbettelten Kartoffelsäcken auf der Ladefläche, schafft sie es über die Zonengrenze bis Stuttgart, wo sie mit großem Hallo empfangen wird. Die Kartoffeln sind erfroren, doch das schmälert die Wärme nicht, die Dorle mitbringt. Und natürlich werden sie trotzdem verspeist.

Das Mögliche in die Tat umsetzen

Zurück in Stuttgart holt Dorothee ihr Abitur nach und will anschließend ihren Traum vom Chemiestudium verwirklichen. Doch wieder durchkreuzt die Wirklichkeit ihre Pläne. Männliche Kriegsheimkehrer haben bei der Studienplatzvergabe Vorrang. „Dorle hat in ihrem Leben oft Verzicht und Verlust erlebt“, sagt ihr Bruder Ulrich. „Manchmal war sie deswegen traurig. Aber sie hat sich nie in den Schmerz fallen lassen, sondern sich den Herausforderungen gestellt.“ Eine Haltung, die ihr später noch auf ganz andere Weise zugutekommen wird – ebenso wie ihr Pragmatismus: lieber das Mögliche in die Tat umsetzen, als sich lange mit dem Unmöglichen aufzuhalten.

In der Evangelischen Studentengemeinde übernimmt sie Aufgaben als Vertrauensstudentin. Bei Veranstaltungen und Gottesdiensten treten sie und Schwester Ilse als gefragtes Geigenduo auf. Weil ihr das Chemiestudium verschlossen bleibt, entscheidet sich Dorothee für Pharmazie. Hier kann sie beides: ihre große naturwissenschaftliche Neugier stillen und dabei helfen, Leiden zu lindern.

Im Sommer 1947 beginnt sie eine Lehre in einer Apotheke in Leonberg, um sich auf das Studium vorzubereiten. Drei Jahre später, mit 24, immatrikuliert sie sich für Pharmazie in Tübingen. Die Zöpfe sind inzwischen einem kurzen Bob gewichen, die Kleidung sportlich-schick, der Blick nach vorn. Dorothee Gauss startet in ein neues Lebenskapitel.

Studium in Tübingen

Es sind Jahre des Aufatmens, wenn auch auf bescheidenem Niveau. In Tübingen zieht Dorle ihrem Bruder Ulrich in das Haus nach, in dem sie eine winzige Mansarde im Dachgeschoss bewohnt. Dort ist es so kalt, dass im Winter alles einfriert. Das Pharmaziestudium geht Dorothee leicht von der Hand, Naturwissenschaft ist ihre Passion, die Prüfungen besteht sie mit guten Noten. Sie schließt Freundschaft mit Kommilitonen, von denen einige später Lehrstühle bekleiden werden. Ihr Wesen – klug, zurückhaltend, zuhörend – zieht denkfrohe Menschen an, einige dieser Freundschaften werden ein Leben halten. „Dorle

*Studium in Tübingen:
Dorothee Gauss (l.)
Anfang 1950 mit zwei
Kommilitoninnen*



hatte immer hochinteressante Freunde“, sagt ihr Bruder. „Sie war eher der ernsthafte Typ, der nicht gleich Feuer fängt. Sie hat oft darüber gesprochen, dass sie zu jener Frauengeneration gehört, die darunter zu leiden hat, dass so viele Männer gefallen sind.“ Viele Frauen ihres Alters machen Zugeständnisse bei ihrer Partnerwahl, um den Traum von Ehe und Familie zu verwirklichen. Nicht so Dorothee. So pragmatisch sie in anderen Lebenslagen sein mag, bei der Liebe will sie keine Kompromisse eingehen.

Als frischgebackene Pharmazeutin – ab 1955 arbeitet sie als Krankenhausapothekerin am Stuttgarter Katharinenhospital – ist sie ohnehin nicht auf einen Ernährer angewiesen. Und ihre Unternehmungslust reicht gleich für zwei. Mit ihrem Bruder Ulrich und drei Freunden organisiert sie eine Autofahrt nach Brüssel. Dort findet 1958 die erste Weltausstellung nach dem Krieg statt. Dorothee will unbedingt den deutschen Pavillon sehen – ein Gebäude voller Symbolkraft. Von den berühmten Architekten und Designern Sep Ruf und Egon Eiermann entworfen, präsentiert das gläserne Konstrukt das junge, grundlegend gewandelte Deutschland auf der internationalen Bühne: offen, transparent, den demokratisch-solidarischen Prinzipien verpflichtet. Ideale, die auch für Dorothee bedeutsam sind.

Aufbruch ins Neue

Ein Jahr später kaufen die beiden Geschwister gemeinsam einen VW Käfer für Ausflüge und Reisen. Zu Hause in der Alexanderstraße, wo Ulrich und Dorle in dieser Zeit wieder leben, wird der Alltag nicht leichter. Vater Heinrich erleidet 1960 einen Schlaganfall und bleibt halbseitig gelähmt. Schwester Marianne („Nanne“) kämpft mit den Folgen der Kinderlähmung, an der sie als Neunjährige erkrankte. „Die ganze Familie war bis an die Grenze ihrer Kräfte gefordert“, sagt Ulrich Gauss. Vor allem Dorle ist es, die sich trotz ihres Vollzeitberufs der Fürsorge für Vater und Schwester verschreibt. Als der Vater 1964 stirbt, wohnt sie weiter in der Alexanderstraße und denkt nicht daran, ihre Mutter mit der kranken Nanne und der schon recht betagten Hausgehilfin allein zu lassen. Die beiden Schwestern Eva und Ilse haben eigene Familien. Dorothee, noch immer unverheiratet, bleibt und stellt sich der familiären Verantwortung.

Aus Pflichtgefühl, Familiensinn, Loyalität? Vielleicht aus einer Mischung von alledem: „Ein bezeichnendes Merkmal Dorles war Treue“, sagt ihr Bruder. „Für sie kam es praktisch nicht infrage zu sagen: Ich höre auf, weil es schwierig wird.“ Nur sieben Jahre später wird sich dies erneut bestätigen – auf viel folgenreichere Art.



Ein Stück Freiheit: unterwegs mit Schwester Nanne (l.) im ersten eigenen VW Käfer Ende der 1950er-Jahre

An der Seite Christian Bürkerts

Begegnung mit Christian Bürkert

Im Januar 1966 lernt Dorothee Gauss auf der Seiser Alm den Ingelfinger Unternehmer Christian Bürkert kennen. Sie ist dort zu einem Treffen der Stuttgarter Wirtschaftsgilde eingeladen. Der evangelische Arbeitskreis für Wirtschaftsethik und Sozialgestaltung ist 1948 von Christian Bürkert mitgegründet worden, um den Dialog zwischen Kirche, Wirtschaft und gesellschaftlichen Gruppen zum Neuaufbau des Nachkriegsdeutschlands zu fördern. Alljährlich trifft man sich zum intensiven Austausch in den Südtiroler Dolomiten. Dorothee nimmt ebenfalls teil. Sie kehrt verändert zurück.

Fasziniert von diesem charismatischen Macher, der mit seinem Erfindergeist ein zukunftsgerichtetes Unternehmen aufgebaut hat und der im Gespräch lieber Relevantes ergründet, als über Belangloses zu plaudern. „Es war schnell klar, dass sie mit diesem Mann ihr Leben meistern will“, erinnert sich Ulrich Gauss. „Dorle verfügte über eine besondere Menschenkenntnis. Sie sah das Außergewöhnliche in Christian.“

Kurze Zeit später stellt sie Christian Bürkert ihrer Familie in Stuttgart vor. Die Umstände sind kompliziert: Christian Bürkert lebt getrennt, ist aber nicht geschieden. Aus seiner ersten Ehe stammt Tochter Hannelore, aus der zweiten die Kinder Barbara und Andreas, beide noch im Grundschul- bzw. Vorschulalter. Nach der Scheidung von seiner zweiten Frau heiraten Christian und Dorothee Bürkert am 18. März 1967 standesamtlich in Stuttgart und kurze Zeit später kirchlich in Ulm. Dorothee zieht nach Ingelfingen ins Gründerhaus, das zum Wohnhaus umgebaute erste Firmengebäude. Für sie beginnt ein neues Leben. „Meine Schwester wollte dieses Leben ganz und gar“, ist ihr Bruder Ulrich überzeugt.

Die Hochzeitsreise führt mit Christian Bürkerts Flugzeug nach Israel, Jordanien und Griechenland. „Tante Dorle war fasziniert von dem Leben, das Christian hatte“, sagt ihr Neffe Niko Gauss.

1967 in Palästina – fotografiert von
Ehemann Christian Bürkert



*Auf Hochzeitsreise:
Nach Palästina geht es im
Frühjahr 1967 mit Christian
Bürkerts Flugzeug.*



Teil eines großen Ganzen

„Dorothee wusste, was es bedeutete, mit meinem Vater verheiratet zu sein“, sagt dessen Sohn Andreas. „Es bedeutete, Teil eines großen Ganzen zu sein – und zurückzustecken.“ Die neue Frau an der Seite des Firmenchefs wird Andreas Bürkert damals als „Tante Dorle“ vorgestellt, so wird er sie zeitlebens nennen. „Tante Dorle kannte die schwierigen Seiten und menschlichen Defizite unseres Vaters, bei all seiner Begabung“, sagt Andreas Bürkert heute. „Ich glaube, sie hat sich bewusst entschieden, in die bestehenden Defizite hineinzuwirken.“

Wenn Christian Bürkert aufbraust, bleibt sie ruhig. Während er im Großen denkt und plant, kümmert sie sich ums Kleinteilige, das oft nicht weniger wichtig ist. „Tante Dorle war viel gegenwartsbezogener als unser Vater“, sagt Andreas Bürkert. Bei Urlaubsreisen mit den Kindern Andreas und Barbara, die meist im kleinen Flugzeug des Vaters unternommen werden, ist sie diejenige, die vorsorgt: Kleidung, Spielzeug, Sauerstoffflaschen – alles penibel abgewogen und verpackt. Während Christian Bürkert das Flugzeug steuert, reicht sie den Kindern abwechselnd die Maske, verteilt Getränke und Proviant. „Tante Dorle sorgte dafür, dass es harmonisch blieb“, sagt Andreas Bürkert. Sie kümmert sich und hält ihrem Mann den Rücken frei – in einer ehelichen Arbeitsteilung, die typisch ist für ihre Zeit. Ihren Beruf als Apothekerin gibt sie auf, ihr mit in die Ehe gebrachtes Vermögen fließt ins Unternehmen.

Fürsorge und Verantwortungsgefühl sind nichts, was Dorothee Bürkert neu einüben musste, sondern ein zutiefst verinnerlichter Teil ihres Wesens. Vielleicht fällt ihr die neue Rolle als Unternehmergattin und Stiefmutter auch deshalb nicht schwer. „Beides hat sie sehr gut wahrgenommen, ohne eine Mutterrolle zu beanspruchen“, erzählt Andreas Bürkert. „Sie war sehr diplomatisch. Ich hatte von klein auf Vertrauen zu ihr, ohne jede Einschränkung.“

In der Adventszeit studiert sie mit den Kindern Barbara und Andreas, beide spielen Flöte, geduldig kleine Musikstücke ein. Am Cembalo begleitet sie die Kinder, wenn im festlich geschmückten Wohnzimmer musiziert wird. „Mein Vater, dessen bescheidene, bäuerliche Herkunft keine Musikausbildung zugelassen hatte, hat das staunend und bewundernd zur Kenntnis genommen“, erinnert sich Andreas Bürkert. „Obwohl er kaum Verständnis für Musik hatte, genoss er diese Momente sichtlich.“

Die schöne gemeinsame Zeit

Die „schöne gemeinsame Zeit mit meinem Mann“ nennt Dorothee Bürkert sie rückblickend viele Jahre später in einer kleinen Ansprache anlässlich ihres 75. Geburtstages. Wie immer ist es eine knappe Rede – der lange Vortrag, zumal über sich selbst, liegt ihr nicht. Das Schicksal habe es wohl gut mit ihr gemeint, sagt sie an diesem Tag, „indem es mir für kommende Aufgaben Mut machte.“ Dorothee Bürkert ist keine, die Herausforderungen aus dem Weg geht, im Gegenteil. Das komplexe Familiengefüge – ein Begriff wie Patchwork existiert damals



*Christian Bürkert (2. v. l.)
und Dorothee Gauss (3. v. l.)
mit den anderen Teilnehmenden
bei einem gemeinsamen Skikurs
auf der Südtiroler Seiser Alm
1966*

noch nicht – und das unternehmerische Engagement des Mannes fordern Organisationstalent und Geduld. Beides hat sie in reichem Maß.

„Mein Vater verstand sich als Initiator einer Aufgabe“, sagt Andreas Bürkert. „Dorothee hat ihn darin begleitet und ergänzt. Sie kümmerte sich um den Haushalt und nahm hin, dass er oft bis zwei Uhr nachts gearbeitet hat – auch im Urlaub.“

*Bei einer Wanderung
in Graubünden im Jahr
1967. Die Aufnahme
hat Christian Bürkert
gemacht.*



„Ich glaube, sie hat viel aufgebrochen durch ihre Güte“, erzählt Matthias Römer. „Immer wenn es Reibungen gab, hat sie versucht, die Dinge einvernehmlich zu regeln.“ Sonntags geht es zusammen mit ihrem Mann in die evangelische Kirche in Ingelfingen, danach zum Bühlhof zu Christian Bürkerts Mutter, oft mit den Kindern Barbara und Andreas. „Meine Großmutter und Tante Dorle kochten, mein Vater rührte keinen Finger“, erzählt Andreas Bürkert. „Er saß mit mir vor dem Fernseher und ließ sich – politisch kontrovers diskutiert – die Weltlage erläutern.“

Dennoch ist Dorothee Bürkert Teil des unternehmerischen Alltags – wie könnte es anders sein? Die Firma ist Christian Bürkerts Lebenswerk, und sie teilt es mit ihm. „Es gab diesen Satz, den mein Vater öfter sagte“, erinnert sich Andreas Bürkert. „Hast du nichts zu tun, dann komm und hilf mir arbeiten!“ Weil Christian bevorzugt mit seinem Flugzeug unterwegs ist, nimmt Dorothee Bürkert Flugstunden und erwirbt am Flughafen Stuttgart das Sprechfunkzeugnis. Damit kann sie ihren Mann vom Bühlhofer Tower aus lotsen, wenn er landet.

Im Mittelpunkt der Mensch

Ihre besondere Aufmerksamkeit gilt von Anfang an den Menschen, die für das Unternehmen ihres Mannes arbeiten. Ihre Fürsorge reicht von einem persönlichen „Wie geht’s Ihnen?“ bis zu belegten Broten, die sie nachts für die Betriebsschlosser schmiert, als diese vor einer Messeausstellung Überstunden machen müssen. Schon bald festigt sich auch zwischen Christian Bürkert und seinem Schwager Ulrich, der ab Januar 1970 Oberbürgermeister von Waiblingen ist, eine vertrauensvolle Beziehung. Oft telefonieren die beiden bis spät in die Nacht, Christian berät sich in geschäftlichen Angelegenheiten mit seinem Schwager, Dorothee ist häufig in die Gespräche involviert.



*Urlaub in Minusio 1969:
Andreas, Barbara und
Dorothee Bürkert (v. l.)*

Eine bemerkenswerte Beratung findet Ende Januar 1970 in einem Ludwigsburger Hotel statt. Neben Christian und Dorothee sowie Ulrich Gauss sind auch der von der Familie geschätzte Steuerberater und Wirtschaftsprüfer Werner Diez sowie ein Notar aus Heilbronn zugegen. Christian Bürkert präsentiert den Anwesenden seine Überlegung, sein Unternehmen in eine Stiftung einzubringen. Ulrich Gauss notiert die Gedanken in einem Vermerk. „Für unsere Zukunft ist entscheidend, ob es gelingt, die industrielle, technisierte Gesellschaft zum Segen der Menschheit werden zu lassen oder ob sie Vermassung bewirkt“, heißt es darin. „Eine positive Entwicklung setzt voraus, dass die einzelnen Wirtschaftsunternehmen und das gesellschaftliche Gefüge insgesamt dem einzelnen Menschen die Möglichkeit bieten, seine Persönlichkeit zu entwickeln und einen individuellen, dabei verantwortungsbewussten Beitrag zur Lösung anstehender Probleme zu leisten.“ Und weiter: „Deshalb sollen junge Menschen in ihrer Ausbildung und Fortbildung gefördert werden, die bereit sind, durch besonderen persönlichen Einsatz und Hingabe den Aufgaben der Gestaltung der industriellen Gesellschaft in Planung, Organisation, Forschung, Entwicklung und Produktion zu dienen.“

Zur Umsetzung dieser Idee kommt Christian Bürkert nicht mehr. Am 21. Oktober 1971 startet er mit seiner fabrikneuen, zweimotorigen Piper Aztec im neufundländischen Gander. Zwei Stunden vor der geplanten Zwischenlandung auf den Azoren bricht der Funkkontakt ab – das Flugzeug verschwindet vom Radarschirm.

Unternehmerin in bewegten Zeiten

Der Unfalltod

Ulrich Gauss erinnert sich an die Nacht, in der ihn seine Schwester anrief. „Sie hatte gerade die Vermisstmeldung erhalten. Sie sagte: ‚Wir treffen uns gleich in der Firma.‘ Ich bin sofort mit Werner Diez nach Ingelfingen gefahren. Dorle war ruhig und gefasst. Die Entscheidung, dass die Firma weitergeführt wird, war für sie glasklar, ohne den geringsten Zweifel.“

Wenig später stellt sie sich gemeinsam mit ihrem Bruder und Werner Diez vor die anwesenden Führungskräfte. Gerhard Hettinger, der talentierte Ingenieur, dem Christian Bürkert im Jahr zuvor in einem bemerkenswerten, sehr persönlichen Brief das Aufrücken in die Geschäftsleitung in Aussicht gestellt hat, ist im Hintergrund zugegen und notiert das Gesagte. Später wird er vor allem Dorothees Mut erwähnen – den Mut, „das Unternehmen eigenständig, im Sinne von Christian Bürkert, mit den eigenen Leuten weiterzuführen, statt die Anteile zu verkaufen und das Schicksal des Unternehmens anderen zu überlassen.“

Dorothee Bürkert vertraut auf ihre Mitarbeitenden, sie ist überzeugt, dass sie das Richtige und Notwendige tun werden. „Dorle hatte diese Fähigkeit, die richtigen Menschen anzusprechen und zu motivieren“, sagt ihr Bruder Ulrich. „So war es auch mit Herrn Hettinger.“ Gemeinsam mit ihm übernimmt sie die Geschäftsleitung.

Auch Hannelore Gmelin, die Tochter aus Christian Bürkerts erster Ehe, sowie – als Vertreter der beiden noch minderjährigen Kinder Barbara und Andreas Bürkert deren Onkel Oberkirchenrat Martin Daur, der Wirtschaftsprüfer Werner Diez und Ulrich Gauss nehmen an den vielen folgenden Beratungen teil.

Allen Beteiligten steht eine Herkulesaufgabe bevor. Deutschland steckt in einer Rezession. Dem mittelständischen Unternehmen, dessen Erfolg sich so viele Jahre aus dem Erfindergeist seines Gründers speiste, gibt man wenig Überlebenschancen. Zugleich offenbaren sich strukturelle Schwächen: „Der geniale Kopf war weg, aber jetzt traten auch die Probleme zutage, die es mit ihm gegeben hatte“, ordnet Andreas Bürkert ein. Unter Christian Bürkert war das Unternehmen stark zentralisiert und auf die Person des Inhabers zugeschnitten. Rücklagen gibt es praktisch nicht, als Dorothee Bürkert in die Geschäftsleitung eintritt, dafür umso mehr Ideen und innovative Vorhaben. „Das Bankkonto war leer. Es war Dorles Verantwortung, mit einer leeren Kasse und nur mit ihrer Glaubwürdigkeit dafür zu sorgen, dass das von seinen Mitarbeitenden getragene Unternehmen als Verantwortungseigentum weiterläuft“, sagt Andreas Bürkert.

Das gelingt: Die Banken spielen mit, Dorothee Bürkert führt das Lebenswerk ihres Mannes als Geschäftsführerin fort. Sie hält, getragen vom Zusammenhalt der Gesellschafterfamilie und dank der Kompetenz und Schaffenskraft von Gerhard Hettinger, den Betrieb am Laufen. „Die sofort notwendigen Aktivitäten haben mir in der persönlich sehr schweren Zeit geholfen, den Schmerz zu ertragen und mit der Trauer zu leben“, wird sie Jahre später über diese Phase sagen, die ihr oft übermenschliche Kraft abverlangt.

Später beteiligt sich Dorothee Bürkert nicht mehr aktiv am operativen Alltagsgeschäft, doch ganz bewusst setzt sie ihre eigenen, oft erfrischend innovativen Akzente. „Sie wirkte mehr im Hintergrund als Ideengeberin für unternehmerische Entscheidungen mit einer strategischen Perspektive, die sich wie ein roter Faden durch die Jahre ihrer Geschäftsführerfunktion zieht“, beschreibt es Wirtschaftsanwalt Klaus-W. Frink, damals Prokurist und langjähriger Begleiter der Bürkert-Gruppe. „Immer ihrer Maxime folgend, dass im Mittelpunkt jeder unternehmerischen Tätigkeit der Mensch steht.“

Einweihung: Auf dem Bürkert-Gelände in Ingelfingen wird 1974 die neue Shedhalle in Betrieb genommen.



Eine neue Firmenkultur

In den folgenden Jahren werden die gesellschaftsrechtlichen Strukturen angepasst. Mehr als 30 Jahre lang wird Dorothee Bürkert die Entwicklung der Bürkert-Gruppe prägen. Unter ihrer Ägide wandelt sich die patriarchalisch geprägte Unternehmenskultur zu einer kooperativen. „Dorothee Bürkert war es wichtig, bei Entscheidungen alle relevanten Stimmen einzubinden“, sagt Tom Bäumer, der 2009 von ihr als Beirat in die Beteiligungsgesellschaft berufen wird. „Mit eigener Bescheidenheit hat sie den Mitarbeitern ermöglicht, ihre Potenziale zu entwickeln. Das war auch ihr Erfolgsgeheimnis. Als Chefin hat sie sich in den Dienst der Gemeinschaft gestellt. Zusammen mit fähigen Führungskräften hat sie die Grundlage für den heutigen Erfolg des Unternehmens geschaffen.“

Im Überlebenskampf konsolidiert sich das Unternehmen Bürkert und besinnt sich auf seine Stärken. Während sich Gerhard Hettinger um die Marktentwicklung kümmert, richtet Dorothee Bürkert ihr Augenmerk auf das Menschliche. Die Anerkennung der Mitarbeiter und eine vertrauensvolle Zusammenarbeit liegen der Geschäftsführerin ebenso am Herzen wie die Absicherung der Arbeitsplätze und die Aus- und Weiterbildung der Beschäftigten. „Bis dahin hatte ich niemanden erlebt, der sich selbst so zurücknehmen und zugleich Räume mit seiner Präsenz füllen konnte“, erinnert sich Heribert Rohrbeck, von 2005 bis 2023 CEO



der Bürkert-Gruppe. „Wenn bekannt wurde, dass Frau Bürkert in die Firma kommen wird, freuten sich besonders die Mitarbeitenden in der Produktion – sie wussten, sie würde sich Zeit für sie nehmen.“

*Bild oben: Bei einer Betriebsfeier 1974 hält Dorothee Bürkert eine – wie immer – kurze Rede.
Bild links: Im Gespräch mit Mitarbeitenden*

Zeit, um sich in ihrem dezent durchklingenden Stuttgarter Schwäbisch nach dem Befinden zu erkundigen, nach der Familie, den Kindern. Oft hat die Firmenchefin kleine Mitbringsel in ihrer Handtasche: Pralinen, feine Kekse oder Langenburger Wibeles, die sie auch ihren Stiefkindern noch mitbringt, als diese längst erwachsen sind. „Sie hatte dieses Einladende, Strahlende, Freundliche“, beschreibt Andreas Bürkert. „Den anderen so sein lassen, wie er ist, mit seinen Fehlern und seiner Geschichte – das konnte sie.“

„Sie hat jeden freundlich mit ‚Wie geht’s Ihnen?‘ begrüßt, und es war ihr wichtig, die Namen der Kolleginnen und Kollegen, des neuen Werkstudenten oder Auszubildenden im Büro nebenan zu kennen“, erzählt Roswitha Gerhardt, die ab 1995 bei Bürkert als Assistentin der Geschäftsleitung arbeitet und sich bis zuletzt um die Belange von Dorothee Bürkert kümmerte. „Da war diese große Warmherzigkeit, Wertschätzung und Offenheit. Sie hat die Menschen und Gegebenheiten stets ganzheitlich gesehen.“

Bei einem Firmenjubiläum hält Dorothee Bürkert eine kurze Ansprache, wie immer beschränkt sie sich auf das Wesentliche. Danach brandet Applaus auf. „Die Belegschaft hat sie gefeiert wie einen Popstar“, erzählt Niko Gauss. Dabei ist sie keine, die sich auf die Bühne drängt. Alle Menschen, die mit oder für Dorothee Bürkert gearbeitet haben, beschreiben die Unternehmerin als eine grundbescheidene Person. „Sie hat sich nie in den Vordergrund gedrängt“, sagt Niko Gauss. „Ihr war wichtig, dass sie über das Wirken wirkt.“

Ihre Aufgabe sieht sie darin, das Lebenswerk ihres verstorbenen Mannes fortzusetzen. Unter dem großen gerahmten Schwarz-Weiß-Porträt Christian Bürkerts im Vorraum der Geschäftsleitung stehen stets frische Blumen, darauf legt sie Wert. „Christian Bürkert war für sie sehr präsent“, erzählt Roswitha Gerhardt. „Dorothee Bürkert hat es als ihre Pflicht gesehen, gemeinsam mit der Familie das für die Zukunft zu sichern, was ihr Mann aufgebaut hat.“

Die Geburt der Stiftung

Am 16. August 1978 verwirklicht Dorothee Bürkert die Stiftungsidee ihres verstorbenen Mannes und gründet die gemeinnützige *Christian Bürkert Stiftung*. Der Stiftungszweck orientiert sich an den Unterlagen, die Christian Bürkert hinterlassen hat. „Zweck der Stiftung ist es, den Fortbestand der industriellen Gesellschaft zu sichern, indem sie Menschen mit unternehmerischem Geist durch Aus- und Weiterbildung fördert und ihnen zur Entfaltung verhilft. ... Es sollen vor allem Stipendien für Studien- und Bildungsgänge gewährt werden mit dem Ziel, die geförderten Personen für eine spätere leitende Aufgabe vorzubereiten. Die Gesellschaft kann außerdem soziale Zwecke verfolgen.“ Die Förderaktivitäten der Stiftung erfolgen zunächst aus privaten Mitteln Dorothee Bürkerts.

Zugleich setzt sie im Unternehmen neue Impulse. „Ein besonderes Anliegen war ihr die Einheit der Führung, aber auch die Verantwortung der Führungskräfte für die Weiterentwicklung des Unternehmens“, sagt Klaus-W. Frink. Bei einer Tagung in Freudenstadt werden 1984 neue Managementleitlinien in einer „Freudenstädter Erklärung“ verabschiedet. Moderne Führungstools wie Zielvereinbarungen, Delegation, Informa-



Messebesuch: 1984 mit dem baden-württembergischen Wirtschaftsminister Martin Herzog (1. v. l.), Gerhard Hettinger (2. v. l.) und Mitarbeiterin Helmut Friedel

tion und Kommunikation zählen danach ebenso wie die Personalentwicklung zu den zentralen Führungsaufgaben. Die Leitkultur folgt – lange bevor Mitarbeiterorientierung zum wirtschaftlichen Schlüsselwort wird – dem Gedanken, dass ein Unternehmen nur so gut sein kann, wie seine Beschäftigten sich dort fühlen, selbst in wirtschaftlich schwierigen Zeiten.

„Die Sicherung der Arbeitsplätze war das Maß aller Dinge“, sagt Gerhard Koch, ehemaliger Geschäftsführer und heutiger Vorstand der *Christian und Dorothee Bürkert Stiftung*, und zitiert einen legendären Satz der Firmenlenkerin: „Wenn dem Management nichts Besseres einfällt, als aus Kostengründen in Billiglohnländer zu gehen, dann sollten nicht die Mitarbeiter entlassen werden, sondern das Management.“ Dorothee Bürkert sagt diesen Satz Mitte der 1990er-Jahre – in einer Phase, in der zahlreiche deutsche Firmen ihre Produktion ins Ausland verlagern. Bei Bürkert hingegen entsteht auf Initiative der Geschäftsführung ein Outsourcing innerhalb des Kochertals. Vier zuvor festangestellte Meister machen sich, finanziell unterstützt von Bürkert, selbstständig und übernehmen Arbeiten aus dem Werkzeugbau, der Kunststoffspritzerei, der spanenden Bearbeitung und Montagetätigkeiten zu flexibleren Bedingungen, aber ohne Entlassungen. Alle vier Unternehmen bestehen bis heute und haben sich gut weiterentwickelt.

Gelebte Fürsorge

Bescheiden im Auftreten, couragiert im Handeln – Dorothee Bürkert vereint diese scheinbaren Gegensätze mühelos. „Ihr Mut“, sagt ihr Neffe Matthias Römer, „trat leise in Erscheinung. Trotzdem war sie sehr entscheidungsfreudig. Wenn sie etwas wollte, setzte sie es durch.“ Und meist, ergänzt ihr Bruder Ulrich, „wusste sie sehr genau, was sie will. Oft hat sie es noch einmal mit den Fachleuten zur Diskussion gestellt. Aber die Entscheidungen hat sie selbst getroffen.“

Gelebte Fürsorge beweist Dorothee Bürkert mit der sogenannten „Freud und Leid“-Kasse, die sie bei Bürkert einführt. Wer immer als Beschäftigter in eine missliche Lage gerät, kann daraus Unterstützung beantragen; finanziert wird die Kasse regelmäßig aus Unternehmensmitteln. „Personalabteilung und Betriebsrat entschieden gemeinsam, wer einen Zuschuss bekommt“, erklärt Gerhard Koch.

Freud und Leid – wer wüsste besser, dass beides ein Leben ausmacht, als Dorothee Bürkert, die die hellen ebenso wie die dunklen Tage mit einer besonderen Gefasstheit meistert. Woher nimmt sie nur diese Kraft? Sicher auch aus ihrem christlichen Glauben und einem tiefen Gottvertrauen. Dorothee Bürkert ist überzeugte Protestantin, der evangelischen Kirche ebenso eng verbunden, wie es ihr verstorbener Mann war. Auf ihrem Nachttisch liegt stets ein Psalmbuch, in dem sie abends liest.

Und dann gibt es die inzwischen deutlich angewachsene Gauss-Familie, zu der sie zeitlebens eine innige Verbindung pflegt. Die Schwestern Eva und Ilse und deren Familien, die Neffen und die Nichte und natürlich Bruder Ulrich, mit dem sie fast jeden Abend ausgiebig telefoniert. „Tante Dorle hat gerne telefoniert und es war selbstverständlich, dass man sich dafür die Zeit nimmt“, erzählt Matthias Römer. „Ich glaube, um die enorme Verantwortung zu tragen, brauchte sie Menschen, die sie begleiteten und denen sie vertrauen konnte.“

Oft trifft sich die Großfamilie Gauss zum gemeinsamen Sonntagsessen. Am Tisch wird kontrovers diskutiert. Dorothee Bürkert und ihr Bruder vertreten eher liberale Ansichten und verteidigen sie gegen



*Innovationsfreudig:
Beschäftigte präsentieren
Dorothee Bürkert 1990
eine technische Neuheit aus
dem eigenen Haus.*

konservative oder linke Positionen anderer Tischgäste. Das alles trübt den Familiensinn nicht im Geringsten. Das Weihnachtsfest verbringt Dorothee Bürkert regelmäßig bei der Familie ihres Bruders Ulrich in Waiblingen. „Tante Dorle war bei uns so etwas wie ein weiteres Familienmitglied“, erzählt Niko Gauss. „Es gab kein Weihnachten ohne sie. Wir haben gemeinsam musiziert, Dorle an der Geige, Rike an der Querflöte, Moritz und ich am Klavier.“ Auch Winterurlaube werden gemeinsam unternommen.

In Oberstdorf im Allgäu besitzt Dorothee Bürkert eine kleine Ferienwohnung, fühlt sich dort aber manchmal allein. Eines Tages erfährt sie, dass die Wohnung darunter zum Verkauf steht. Leider etwas zu spät – der neue Besitzer hat schon bezahlt und ist von dannen. „Wir haben den Käufer ausfindig gemacht, sind zu ihm gefahren und haben Geld auf den Tisch gelegt, um ihm die Wohnung abzukaufen“, erinnert sich Matthias Römer. „Wichtig war nur, dass jemand von der Familie unten sein konnte, wenn Dorle oben war.“



Dorothee Bürkert 2001

Ein Vertrauensdarlehen der Belegschaft

Die Jahre vergehen, das Unternehmen Bürkert wächst und gedeiht unter der Leitung von Gerhard Hettinger. 1989 entsteht ein neues, hochmodernes Produktionsgebäude im Nachbarort Criesbach, 1993 folgen prozessorientierte Strukturen mit Projekt- und Gruppenarbeit sowie weitere Neugründungen im In- und Ausland. Im Mai 1996 wird Dorothee Bürkert im Schloss Ludwigsburg für ihr „erfolgreiches unternehmerisches Handeln“ mit der Verdienstmedaille des Landes Baden-Württemberg ausgezeichnet. In seiner Rede würdigt der amtierende Ministerpräsident Erwin Teufel ihre „Großzügigkeit gegenüber echter Not als Ausdruck der Solidarität und des christlichen Selbstverständnisses“. Eine Demokratie lebe von Menschen, „die ihre Begabungen und Leistungen, ihre freie Zeit, in den Dienst der Gemeinschaft stellen“, betont er.

Ein Jahr später beweist die so Geehrte ihren unermüdlichen Gemeinschaftssinn erneut – mit einer Aktion, die ihresgleichen sucht. Als die Zahl der Arbeitslosen in Deutschland im Jahr 1997 auf mehr als vier Millionen steigt und zahllose Hochschulabsolventen kaum eine Chance sehen, beruflich Fuß zu fassen, startet Dorothee Bürkert gemeinsam mit Gerhard Hettinger die „Initiative für mehr Beschäftigung“. Das Unternehmen bittet seine Belegschaft, eine fünfprozentige Absenkung des Weihnachts- und Urlaubsgeldes für die kommenden zwei Jahre zu akzeptieren sowie eine Einmalzahlung in Höhe von 100 D-Mark zu leisten. Im Gegenzug sichert die Gesellschafterseite zu, den restlichen Aufwand für Neueinstellungen zu tragen, Löhne und Gehälter aufzustocken und auf betriebsbedingte Kündigungen zu verzichten – bei verzinsten Rückzahlung und einer Prämie im Erfolgsfall.

Ein unkonventionelles, mutiges Unterfangen, über das sogar das Magazin *Stern* mehrseitig berichtet. In der Bürkert-Belegschaft zündet die solidarische Idee: Das Gros der Mitarbeitenden lässt sich darauf ein und gewährt seinem Arbeitgeber ein Darlehen zur Mitfinanzierung der Rekrutierungsoffensive. Hunderte Interessierte bewerben sich kurz darauf auf eine ganzseitige Stellenanzeige in der *FAZ*. Nach einem Assessment-Center werden allein bis Ende des Jahres 1997 schon 39 neue Fachkräfte, Ingenieure und Vertriebsfachleute eingestellt.

Und die Mitarbeitenden? Sie profitieren von dem Innovationsschub, den das Unternehmen durch das Anwerben talentierter Nachwuchskräfte anstößt. Bürkert behauptet sich in den folgenden Jahren gut auf dem Markt und kann seinen Beschäftigten wie versprochen ihr Darlehen samt Zinsen und einer Erfolgsprämie zurückzahlen. „Das Besondere war, dass diese Prämie als ein zusätzliches drittes Standbein zur Alterssicherung der Mitarbeiter in eine entsprechende Kasse eingezahlt wurde und mit Steuervorteilen verbunden war“, berichtet Ex-Prokurist Klaus W. Frink. „Es wurde sogar eine eigene Informationsschrift zur betrieblichen Altersvorsorge herausgebracht, um die Mitarbeiter für dieses Thema zu sensibilisieren.“

Das Vermächtnis sichern

Das Lebenswerk in die Zukunft tragen

Das Thema Vorsorge beschäftigt Dorothee Bürkert auch ganz persönlich. Wie können ihr Lebenswerk und das ihres Mannes fortbestehen, wenn sie einmal nicht mehr da ist? Eigene Kinder gibt es keine, auch wenn sie sich diese sehr gewünscht hatte. „Für Frau Bürkert war es wichtig, dass die Überlegungen von Christian Bürkert und seine Ideen für die Zukunft gesichert sind und weitergegeben werden“, erzählt ihre Assistentin Roswitha Gerhardt. Mehrfach schreibt Dorothee Bürkert auf Anraten ihres Notars ihr Testament neu.

2002 überträgt Dorothee Bürkert ihre persönlichen Anteile auf die Beteiligungsgesellschaft Dorothee Bürkert GmbH, deren Alleingesellschafterin sie ist, mit dem Ziel, dass deren Erträge einmal der gemeinnützigen Christian Bürkert Stiftung zufließen. Nach mehr als 30 Jahren an der Spitze zieht sie sich 2004 aus dem Gesellschaftergremium zurück und ernennt Andreas Bürkert zum Sprecher der Gesellschafter. Gemeinsam mit ihren Neffen Matthias Römer und Moritz Gauss ist sie noch bis zu ihrem Tod Geschäftsführerin der Beteiligungsgesellschaft, die sie Ende 2010 in Bürkert Stiftungsbeteiligungs-GmbH umbenennt.

Auch in der *Christian Bürkert Stiftung gGmbH* wirkt sie zusammen mit Niko Gauss und Gerhard Hettinger als geschäftsführende Gesellschafterin: Persönlich stattet sie die damals noch unselbstständige Stiftung mit Mitteln aus, damit diese ihren Förderaktivitäten nachgehen kann. Die Stiftung unterstützt Programme zum studentischen Auslandsaustausch an der Hochschule Heilbronn und der Berufsakademie Mosbach*, den Neubau des Kindergartens Halden und die Sanierung des denkmalgeschützten „Schwarzen Hofes“ in Ingelfingen, ein Bildungszentrum in Niederstetten sowie ein Projekt für benachteiligte Kinder und Jugendliche in Heilbronn.

* seit 2009 „Duale Hochschule Baden-Württemberg“ (DHBW)



*Ministerpräsident
Erwin Teufel überreicht
Dorothee Bürkert am
11.5.1996 die Verdienst-
medaille des Landes
Baden-Württemberg.*

Mit Aus- und Fortbildung sollen Personen gefördert werden, die sich – wie von Christian Bürkert gewünscht – durch ihren Charakter, ihr Können und ihr Verantwortungsbewusstsein auszeichnen. Im Mai 2000 werden die Zwecke der Stiftung von Dorothee Bürkert neu formuliert. Von nun an schließen sie unter anderem das Engagement im Bereich Bildung und Erziehung, Wissenschaft und Forschung sowie Mildtätigkeit und die Förderung von Kunst, Kultur und kirchlichen Zwecken mit ein.

Autorität im Hintergrund

Auch nach ihrem Rückzug aus dem Gesellschaftergremium bleibt Dorothee Bürkert Autorität im Hintergrund. „Wenn sie noch zu strategischen oder wichtigen Personalfragen im Unternehmen Stellung bezog, dann verband sie dies lächelnd mit dem Hinweis, dass die anstehenden Entscheidungen nun von der jüngeren Generation getroffen werden müssten, deren Urteil sie voll vertraue“, erinnert sich Andreas Bürkert.

Dorothee Bürkert pendelt zunächst noch zwischen ihrer Wohnung in Stuttgart und ihrem Zweitwohnsitz in Ingelfingen, ehe sie sich ganz nach Stuttgart zurückzieht. Termine wie die jährliche Seniorenfeier nimmt sie selbstverständlich noch einige Jahre lang wahr. „Sobald Frau Bürkert in den Saal kam, war sie von Menschen umringt“, erzählt Gerhard Koch, der sie als Geschäftsführer begleitete. „Diese wertschätzende Warmherzigkeit der Mitarbeiter ist mir unvergessen.“ Weil sie immer eine von ihnen geblieben ist.



*Richard von Weizsäcker
begrüßt Dorothee
Bürkert beim jährlichen
Staatsempfang des
Bundespräsidenten im Jahr
1990 in Berlin.*

Mit der Stiftungsgründung verfolgt Dorothee Bürkert den Gedanken ihres verstorbenen Mannes, Firmenerlöse – soweit sie nicht für die Weiterentwicklung des Unternehmens benötigt werden – der Gemeinnützigkeit zufließen zu lassen. In ihrem Testament verfügt sie, dass die *Christian Bürkert Stiftung gGmbH* nach ihrem Tod Alleingesellschafterin ihrer Beteiligungs-GmbH wird und damit über Erträge des Firmenvermögens verfügt. Das Alter zwingt Dorothee Bürkert nun, hier und da etwas kürzerzutreten. Sie setzt sich nicht mehr selbst ans Steuer, sondern bestellt ein Taxi nach Ingelfingen – einen Fahrer aus dem Bürkert-Unternehmen zu beanspruchen, erscheint ihr unangemessen. In Stuttgart hat sie neben ihrer Wohnung ein Apartment im Augustinum bezogen, wo auch ihre Schwestern Ilse und Eva wohnen. Oft trifft sie sich mit ihnen am Mittagstisch. Für Dorothee Bürkert, die nie ein Faible fürs Kochen hatte, ist das praktisch. Die regelmäßig im Haus veranstalteten Konzerte genießt sie als Musikliebhaberin besonders.

Weiterhin lässt sie sich zu wichtigen Firmen-Meetings oder Kulturveranstaltungen nach Ingelfingen bringen, dessen Ehrenbürgerin sie schon lange ist. Auch die Auswahltermine für von der Stiftung geförderte Stipendiaten nimmt sie selbst im Alter noch persönlich wahr. Die reichlichen Spendenanfragen werden von ihrer Assistentin Roswitha Gerhardt gesammelt, damit die Stifterin sie in der Weihnachtszeit durchgehen und persönlich beantworten kann. Sozialprojekte, zumal mit regionalem Bezug, die Unterstützung von Nachwuchskräften und auch kirchliche Aktivitäten in Hohenlohe bleiben ihr Herzensanliegen.

Und natürlich trommelt sie weiterhin die Familien Gauss und Bürkert zusammen. Gelegenheit zum Feiern bietet sich jeweils bei Dorothee Bürkerts Geburtstag im August, zu dem auch langjährige Bürkert-Mitarbeitende geladen sind. Ihren 85. Geburtstag will sie zunächst auf einem Bodensee-Dampfer feiern, verwirft den Plan aber und greift ihn ein Jahr später wieder auf. Vielleicht ahnt sie, dass ihr nicht mehr viel Zeit bleibt?

Das große Abschiedsfest

Am 16. Juni 2012 startet die Hohentwiel in Langenargen zum Sommerausflug. Rund 200 Gäste – Familienmitglieder aus mehreren Generationen, Schwestern, Cousins, Studienfreunde, ehemalige Kolleginnen, Vertreter aus dem Unternehmen und Weggefährten – feiern an diesem strahlenden Tag mit Musik, Ansprachen und vielen innigen Umarmungen. Babys werden Dorothee in den Arm gelegt, ihre Großnichte Helena ist gerade sechs Wochen alt. Ein Sommertag voller Licht und Wärme.

Es sind Dorothee Bürkerts letzte Umarmungen. Wenige Tage nach dem Fest unterzieht sie sich in einem Stuttgarter Krankenhaus einer längst fälligen Operation. Sie weiß, dass es ein riskanter Eingriff ist, auch wenn sie Zuversicht ausstrahlt. „Frau Bürkert wollte die Unterlagen nicht nachgeschickt haben und sagte, sie melde sich dann wieder, wenn sie aus dem Krankenhaus zurück sei“, erzählt Roswitha Gerhardt. „Sie wollte nicht, dass sich die Post bei ihr stapelt, solange sie sich noch nicht wieder darum kümmern konnte. Das war typisch für sie – die Dinge vorauszudenken.“

Kurz nach dem Eingriff bekommt sie Fieber. Ihr Neffe Niko Gauss besucht sie in der Klinik. Sie begrüßt ihn matt, aber mit dem Vertrauen ihrer Lebenshaltung: „Was kann ich für euch tun?“ Ein Satz, den sie immer so meinte. Dorothee Bürkert ahnt da wohl noch nicht, dass ihr Körper bereits gegen eine Sepsis kämpft. Niko Gauss ist der Letzte, der sie bei Bewusstsein sieht.

Kurz darauf fällt sie in ein Koma, aus dem sie nicht mehr erwacht. Dorothee Bürkert stirbt am 19. Juli 2012, genau einen Monat vor ihrem 86. Geburtstag. „Ihr Leben war geprägt von Liebe und Sorge um Menschen, die sie traf, um unsere Familien und um den guten Geist im Unternehmen Bürkert“, heißt es in der gemeinsamen Traueranzeige der Familien Gauss und Bürkert.



*Dorothee Bürkert im Gespräch
mit Barbara Bürkert (geb. Geyer)
beim Abschiedsfest auf dem
Bodensee 2012.*

Brückenbauerin und Stifterin



„Denn er hat seinen Engeln befohlen, dass sie Dich behüten auf allen Deinen Wegen, dass sie Dich auf den Händen tragen und du Deinen Fuß nicht an einen Stein stoßest.“

Ein familiärer Nachruf



Diese Worte aus der Bibel, Psalm 91,11 hatte sich Dorothee Bürkert als Trauertext zu ihrer Beerdigung am 25.7.2012 ausgesucht und er war bezeichnend für ihr Wesen und Wirken in ihrer Familie, innerhalb des Unternehmens, bei bürgerlich-verantwortlichem Handeln im Kochertal und wo immer nötig auch darüber hinaus.



Seit ihrem Eintritt als Bürkert-Co-Geschäftsführerin prägte Dorothee Bürkert über fast drei Jahrzehnte hinweg das „menschliche Gesicht“ des Unternehmens. Wir Familiengesellschafter erlebten sie als immer zurückhaltende, aber engagiert argumentierende Unternehmerin, als diskrete, erfahrene Ratgeberin und als sich Ingelfingen sehr verbunden fühlende, großzügige Mitbürgerin. Wir erinnern uns dankbar an ihre sensible, ihren Mitmenschen zugewandte, körperlich eher zerbrechlich wirkende, starke Persönlichkeit. Immer hatte sie Zeit für die oft auch sehr persönlichen Anliegen von Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern – ganz unabhängig von deren Lohnklasse, Lebensalter oder Dauer der Betriebszugehörigkeit. In charmanter, sachlich informierter und verbindlicher Weise führte sie Gespräche, weichte verhärtete Positionen auf und bewältigte zum Jahreswechsel enorme Berge persönlicher Post. Sie verstand es bis ins hohe Alter (wie Antoine de Saint-Exupéry es sagen würde), mit dem Herzen zu sehen, bevor sie sprach. Klagen hörte man sie nie.



Dorothee Bürkerts Leben war geprägt von der bemerkenswerten Begabung, in der ihr eigenen Schlichtheit das menschlich Notwendige zu erspüren, Menschen für gemeinsames Handeln zu gewinnen und dann materiell oder immateriell dazu beizutragen, komplexe Probleme zu lösen. Sie spielte gerne Geige, auch im Quartett und Orchester, und pflegte die Hausmusik, oft auch am Cembalo, um unser kindliches Flötenspiel zu begleiten. Ihr Glaube an einen persönlichen und doch im Laufe eines Lebens immer wieder neu zu entdeckenden Gott gab ihr das feste Fundament, von dem aus sie handelte oder einfach in aller Stille wirkte. Dieses Wirken war in Form und Inhalt immer erstaunlich zeitgemäß, ja „modern“. Bis in ihre letzten Lebenswochen verfolgte Dorothee Bürkert aufmerksam die kleinen und großen Ereignisse im Familienkreis, an denen sie liebevoll Anteil nahm, sowie die oft allzu lärmend daher kommenden tagespolitischen Ereignisse.

In die Zeit der gemeinsamen Geschäftsführung von Gerhard Hettinger und Dorothee Bürkert fiel auch das Engagement für die Ausbildung junger Menschen an der Hochschule Heilbronn, in Künzelsau und Mosbach. Persönlich, oft in anonymer Form, engagierte sich Dorothee Bürkert hierbei auch für die am Rande unserer Leistungsgesellschaft Stehenden, etwa in Behinderteneinrichtungen und an Tafeln, aber auch bei international diakonisch tätigen Einrichtungen. Sie verwirklichte damit Dietrich Bonhoeffers Maxime vom „Glauben als Dasein für andere“.

Obwohl sie sich mit Erreichung des 75. Lebensjahres 2001 aus der aktiven Geschäftsführung und im Jahre 2004 auch formal aus der Verantwortlichkeit der Unternehmensleitung zurückgezogen hatte und sich nicht mehr öffentlich äußerte, war Dorothee Bürkert immer noch Autorität im Hintergrund.

Wenn sie noch zu strategischen oder wichtigen Personalfragen im Unternehmen Stellung bezog, dann verband sie dies lächelnd mit dem Hinweis, dass die anstehenden Entscheidungen nun von der jüngeren Generation getroffen werden müssten, deren fachlichem und sozial verantwortlichem Urteil sie vollständig vertraue. Das tat sie bis zu ihrem Tod im Jahre 2012, mit dem sie testamentarisch ihre Unternehmensanteile auf die gemeinnützige *Christian Bürkert Stiftung gGmbH* übertrug.

4



Neubeginn





*Die Gründerpersönlichkeit
Christian Bürkert und seine
Produkte – nach seinem
plötzlichen Ableben musste
sich das Unternehmen neu
(er)finden.*

Unfalltod, Konsolidierung und Umstrukturierungen

Die letzten schriftlichen Nachrichten von Christian Bürkert bestehen aus zwei Postkarten vom 17.10.1971 aus Gander (Neufundland) an seine Frau sowie an die befreundete Esslinger Familie Dobler:

Liebe Doblere!

Von diesem schönen stillen Fleckchen Erde geht es heute Nacht hinüber in die gute alte Heimat. Sehen wir uns demnächst einmal in Ingelfingen.

Herzliche Grüße, Ihr Chr. Bürkert



*Eine der letzten
zwei Postkarten von
Christian Bürkert*

Die genauen Umstände des Todes von Christian Bürkert beim Rückflug aus den USA in einer fabrikneuen, zweimotorigen und vor Flugbeginn intensiv getesteten Piper Aztec werden wohl für immer unklar bleiben, die Rekonstruktion des Geschehens aus den verfügbaren Unterlagen ergibt jedoch folgendes Gesamtbild: Der sorgfältig geplante Nordatlantik-Alleinflug, der einer 1963 gemeinsam mit einem zweiten Piloten durchgeführten ersten Atlantiküberquerung folgte, wurde zunächst wegen einer defekten Benzinleitung und eines darauffolgenden Schneegestöbers verschoben. Am 21.10.1971 hob die Maschine nach einer Routinewartung gegen 11:40 UTC (Zulu Time, also 9:15 Gander-Zeit, UTC–2:30) ein drittes Mal aus Gander (Neufundland) in Richtung Azoren ab. Christian Bürkert, der kurz zuvor noch gescherzt hatte, „Aller guten Dinge sind drei“, folgte dabei einem vorausfliegenden amerikanischen Berufspiloten, mit dem auf der 2.600 km langen Strecke über den Atlantik regelmäßig Funkkontakt bestand. Dieser erreichte wohlbehalten Santa Maria und flog weiter nach Afrika.

Mit Christian Bürkert, dessen Landung auf Santa Maria für 20:46 UTC terminiert war, gab es dagegen nach Empfang des letzten Funkspruchs um 17:44 UTC keinen weiteren Kontakt mehr, die Maschine verschwand zu unbekannter Zeit vom Radarschirm. Gegen 20:15 UTC berichtete ein Pilot der damaligen amerikanischen Fluglinie PanAm von der Sichtung eines brennenden Flugzeugs ca. 8–12 km nördlich der Insel São Miguel,





also ca. 150 km vor Santa Maria. An dieser Stelle konnte trotz stürmischen Wetters Stunden später im Rahmen einer größeren Suchaktion zwar ein größerer Treibstoffleck auf der Meeresoberfläche festgestellt werden, sonst gab es aber keine weiteren Spuren eines Flugzeugabsturzes. Bei einer mittleren Reisegeschwindigkeit der neuen Piper Aztec von 300 km/h und Einbeziehung eines angenommenen Rückenwindes (Low Level Jet Stream) von ca. 50 km/h bei einer Flughöhe von 3.000 m über Meer stimmt die vermutete Absturzstelle sehr gut überein mit dem Bericht des PanAm-Piloten. Die über mehrere Tage andauernde Suche nach der spurlos vom Radarschirm verschwundenen Maschine von Christian Bürkert blieb erfolglos. Sowohl menschliches als auch technisches Versagen kommen als Unfallursache in Frage. Bürkert verlor damit ganz unerwartet seinen Gründer und Ideengeber.

Nach diesem Schock überlegte ein kleiner Kreis um die Witwe Dorothee Bürkert intensiv, wie es mit dem Unternehmen weitergehen könnte. Eine intensive Bestandsaufnahme im Unternehmen ergab zwar viele neue, noch entwicklungsfähige Ideen für neue Produkte, aber die Kassen waren leer. Christian Bürkert hatte stets alles, was er hatte, in neue Ideen und Projekte investiert. Finanzielle Reserven wurden keine angelegt. In der Stunde der Not übernahm Dorothee Bürkert umgehend die Geschäftsführung des Unternehmens, um gemeinsam mit Gerhard Hettinger vertrauensbildend nach innen und außen wirkend das Unternehmen zu leiten.

*Die Andacht nach dem
tragischen Unfalltod von
Christian Bürkert in der
Ingelfinger Shedhalle 3
am 29. Oktober 1971,
am Rednerpult Gerhard
Hettinger*

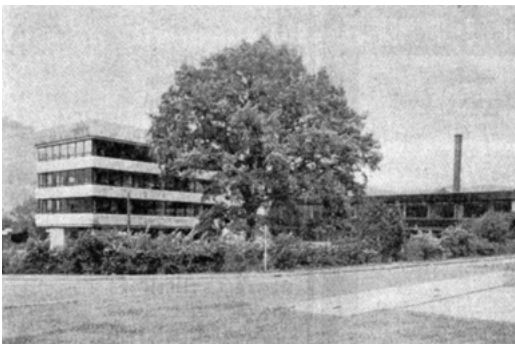


*Zur Audioaufnahme
der Trauerfeier*



*Zuversicht in die weitere
Entwicklung: das 1974
neu gebaute Verwaltungs-
gebäude in Ingelfingen*

Angesichts des schwieriger gewordenen wirtschaftlichen Umfeldes mit geringeren Wachstumsraten hoffte der Wettbewerb damals auf eine rasche Übernahmemöglichkeit des führungslos erscheinenden Unternehmens. Eigenständiges Überleben erforderte nun Zusammenhalt. Ein Ruck ging durch das Unternehmen: man wollte dem verstorbenen Chef, der Technologie und dem Erhalt der Arbeitsplätze zuliebe das Beste geben. Ein bisschen Hohenloher Stolz mag damals auch mitgeschwungen haben. Der Geist des „Wir fangen da an, wo andere aufhören“ lebte weiter – und ermöglichte einen ungeahnten Aufbruch zu neuen Ufern.



Getragen von dem Vertrauen der Familienmitglieder, der fachlichen Unterstützung des der Familie über Jahre vertrauten Beraters Dr. Werner Diez sowie den guten Beziehungen zu Banken und Finanzbehörden führten Gerhard Hettinger und Dorothee Bürkert zusammen mit vielen fähigen und engagierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern Christian Bürkerts Lebenswerk weiter. Als erstes nach außen hin sichtbares Zeichen für die neu gewachsene Zuversicht in die Zukunftsgestaltung wurde 1974 das bis heute genutzte, zentrale Verwaltungsgebäude in Ingelfingen errichtet, 1982 folgte das Forschungs- und Entwicklungsgebäude mit den Versuchslabors.

In den Jahren der Unternehmenskonsolidierung, in denen die Mitarbeiterzahl von über 1.000 Vollzeitbeschäftigten unter Nutzung der natürlichen Fluktuation bis auf unter 800 Beschäftigte absank, zeigte sich einmal mehr der seiner Gründerpersönlichkeit verpflichtete innere Zusammenhalt des Unternehmens. Er ermöglichte es, neue flache Entscheidungsstrukturen zu entwickeln. Dazu kamen neue Fertigungsverfahren, die Ausrichtung der lagerorientierten Produktion auf die flexible, auftragsbezogene Fertigung unter Nutzung der damals aus der japanischen Automobilindustrie übernommenen Kanban-/Kaizen-Systeme, die zeitgerechte Zulieferung und die kontinuierliche Verbesserung der Produktionsverfahren. Auch der Balanceakt zwischen Fertigungstiefe, Qualitätssicherung und Identnummernvielfalt war dank der unermüdlichen Bemühungen Gerhard Hettingers und seines Führungsteams aus nationaler und internationaler Verkaufsleitung sowie einem innovativen Bereich hauseigener Technologieentwicklung zunehmend erfolgreich.

*Bilder von der
Einweihungsfeier des
zentralen Bürkert
Verwaltungsgebäudes in
Ingelfingen 1974*





Der heutige Bürkert Campus in Criesbach (2026). Die Grundlage für die weitere Standortentwicklung wurde mit dem Bau des Werks 6 im Jahr 1989 gelegt.

Ein Meilenstein war dabei 1989 der Bau des hochmodernen Fertigungswerkes (Bürkert Campus – Werk 6) in den Kocherauen des Ingelfinger Nachbarortes Criesbach. Zwänge oder Bedenken von Banken als Kreditgeber für Investitionen spielten (und spielen bis heute) bei Bürkert keine Rolle. Nur so konnte Bürkert frei bleiben von den Zwängen des „Shareholder Value“-Denkens und generationenübergreifend der Philosophie seines Gründers folgen, selbst zu entscheiden und alle wesentlichen Prozesse und Entwicklungen aus eigener Kraft zu tragen.



Eröffnung von Bürkert-Werk 6 in Criesbach im Jahr 1989



Campus Criesbach,
Bürkert-Werk 6:
Blick in die Fertigung

Langfristige Sicherung des Familienunternehmens

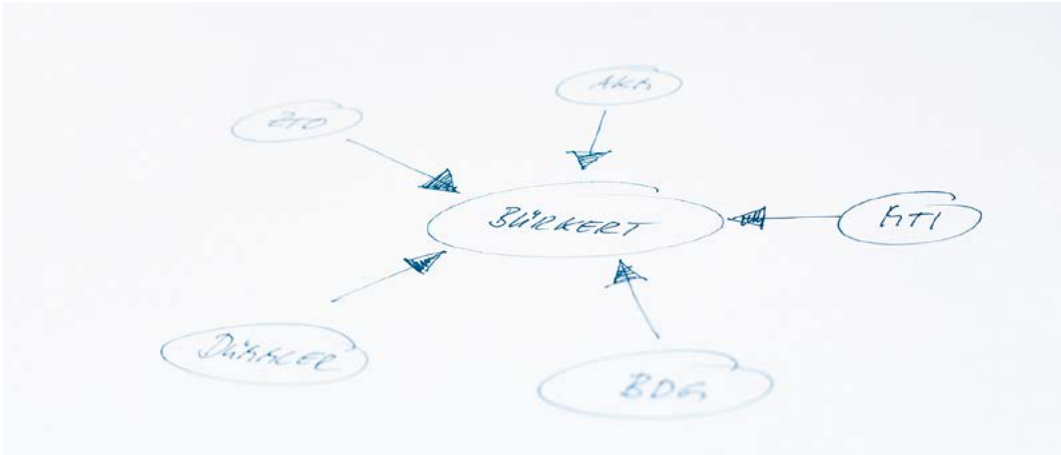
Strukturell und für die Zukunftssicherung des Unternehmens bedeutsam waren auch mehrere rechtliche Änderungen: Am 1.1.1976 wurde die Firma „Christian Bürkert“ in die „Christian Bürkert GmbH“ umgewandelt, Ende 1986 in die „Christian Bürkert GmbH & Co. KG“ mit Dorothee Bürkert und den drei Kindern Christian Bürkerts als Familien-Gesellschaftern. Bereits im Jahr 1978 hatte Dorothee Bürkert die *Christian Bürkert Stiftung gGmbH* gegründet mit der Absicht, an diese größere Zuwendungen zugunsten der Gemeinnützigkeit und zur Zukunftssicherung des Unternehmens Bürkert zu machen. Ihre Gesellschafterrechte brachte Dorothee Bürkert 1992 in die Dorothee Bürkert GmbH (seit Ende 2010: Bürkert Stiftungsbeteiligungs-GmbH) ein, deren Alleingesellschafterin sie bis zu ihrem Tod war. Gemäß dem Vermächtnis von Dorothee Bürkert wurden diese Gesellschafterrechte der *Christian Bürkert Stiftung gGmbH* zugewendet, die 2025 umgewandelt wurde in die gemeinnützige *Christian und Dorothee Bürkert Stiftung* (siehe Seite 216).

Der Prozess struktureller Umwandlungen zur Sicherung des Unternehmens war damit allerdings noch nicht abgeschlossen: Mitte 2010 wurde die *Bürkert Foundation GmbH* und 2013 die *Bürkert-Zukunftsstiftung* gegründet, eine Familienstiftung bürgerlichen Rechts. Diese wurde 2026 umgewandelt in die gemeinnützige *Zukunftsstiftung Bürkert | Wandel gestalten* (siehe Seite 219) und wird die Anteile der anderen Familiengesellschafter bündeln. Damit ist die Zukunftsfähigkeit der Bürkert-Gruppe als langfristig stiftungsgetragenes Familienunternehmen gesellschaftsrechtlich sichergestellt und von Eigentümerinteressen und externen Finanzinvestoren unabhängig.

Erklärtes Ziel der Gesellschafter war und ist es dabei, die Unabhängigkeit und Eigenständigkeit eines mit einem weltweiten Produktionsnetzwerk dezentral aufgestellten Mittelständlers mit schwäbischen Wurzeln und einer klaren Orientierung an Menschen und ihren Lebenswirklichkeiten

bestmöglich über Generationen hinweg zu sichern. Die Menschen werden dabei einerseits verstanden als lebenslang lernende, vielseitig begabte Mitarbeitende, andererseits als anspruchsvolle Kunden mit spezifischen technischen Problemen, deren Lösung oft die Grenzen des physikalisch Machbaren ausloten. Erträge der Bürkert-Gruppe sollen einerseits zur Zukunftssicherung im Unternehmen selbst sowie andererseits über privates und stifterisches Engagement zur Lösung wichtiger sozialer Probleme verwendet werden. Dieses auf christlicher Verantwortung gegründete soziale Band gemeinsamer Verantwortung zwischen Betrieb und Belegschaft trug über Jahrzehnte zur erfolgreichen Einigkeit aller Bürkert-Mitarbeitenden bei. Es hat sich als tragfähig und krisentauglich erwiesen, selbst im internationalen Finanzkrisenjahr 2008 und in der aktuellen industriellen Strukturkrise. Im Gegensatz zu den allermeisten Unternehmen in Deutschland gab es bei beiden weltwirtschaftlichen Zäsuren bei Bürkert keine betriebsbedingten Kündigungen und – trotz Zustimmung des Betriebsrats – auch kaum staatlich finanzierte Kurzarbeit. Flexible Arbeitszeitkonten erlaubten eine menschlich sinnvolle und unternehmerisch vorausschauende Reaktion, die bisher letztendlich immer zu weltweitem Umsatz- und Mitarbeiterzuwachs führte, bei gleichzeitigem Innovationsschub und Produktivitätsfortschritt.

Vom Produktionswerk zum Unternehmensverbund



*Das Hub-and-Spoke-Modell
der Bürkert-Gruppe in seiner
damaligen Struktur*

Seit den 1990er-Jahren entwickelte die Bürkert-Gruppe unter der Leitung von Gerhard Hettinger in zwei Umbauphasen eine neue Struktur ihrer Produktionsorganisation. Durch den Preisdruck aus Italien, das durch immer neue Abwertungen seiner Landeswährung Lira gegenüber der D-Mark Wettbewerbsvorteile hatte, aber auch aus Asien mit seinen traditionell niedrigen Arbeitskosten, entstand ein enormer Produktivitätsdruck. Darauf reagierte die Bürkert-Gruppe nicht wie viele andere große Unternehmen des verarbeitenden Gewerbes mit einer Verlagerung der einfacheren und nicht zur Kernkompetenz gehörenden Wertschöpfung an Billiglohnstandorte in Osteuropa. Stattdessen wurden fünf gewerbliche Bereiche, abgesichert durch eine Beteiligung von Bürkert und Auftragsgarantien, als selbstständige Zulieferer gegründet. Räumlich nahe gelegen in Ingelfingen selbst, in Amrichshausen, Ailingen, Westernhausen und Gerabronn liefern diese Unternehmen Kunststoff- und Metallteile im Kanban-System zur Endmontage bei Bürkert. Die dadurch entstandene Produktionsorganisation mit einem zentralen Montagewerk und um dieses herum gruppierten Zulieferunternehmen bezeichnete man unternehmensintern als Hub-and-Spoke-Cluster.



Das mit Bürkert verbundene Unternehmen AKM – Anschluss-, Kunststoff- und Montagetechnik GmbH in Blaufelden

Wie die Speichen eines Rades liefen die Zulieferstränge aus den Bürkert-Werken, aber auch den verbundenen Beteiligungsunternehmen auf eine zentrale Produktionsachse zu. Modell war dabei das einer hochflexiblen „Weltfabrik“ aus der über eine weitgehend zentralisierte Verteilung Kunden individuell bedient werden können. Der große Vorteil dieser Struktur war seine Schnelligkeit und Zuverlässigkeit. Vorteilhaft war auch, dass einige dieser verbundenen Zulieferer über die Jahre neben Bürkert auch noch andere Kunden gewannen und damit noch effizienter produzieren konnten.

Zusätzliche interne Maßnahmen halfen Bürkert dabei, als Unternehmen flexibel auf die Unwägbarkeiten weltweiter Märkte reagieren zu können: eine breite Angebotspalette in verschiedenen Segmenten und umfassende Betriebsvereinbarungen, die eine zusätzliche Altersabsicherung ebenso regelten wie flexible Arbeitszeiten mit Zeitkonten. Das Unternehmen kann so bis heute mit der Konjunktur „atmen“ und konnte über viele Jahre hinweg weitestgehend auf Kurzarbeit verzichten.

*Das Unternehmen ZTO
(Zerspanungstechnik
Ostertag GmbH) mit Sitz
in Schöntal-Westernhausen
ist auf die Produktion von
Ventil-Grundgehäusen aus
Messing in Serien- und
Lohnfertigung spezialisiert.*



Die im Jahre 2002 gegründete Anschluss-, Kunststoff- und Montage-technik GmbH (AKM) in Blaufelden hat vom Produktprogramm her eher Zuliefercharakter, sie beliefert auch den Ventilatorenhersteller ebm-papst im Nachbarort Muldingen. Die beiden Gründer Wilhelm und Franz Hertlein arbeiteten 25 bzw. 20 Jahre bei Bürkert, zuletzt als Meister in den Bereichen Zerspanungstechnik bzw. Kunststoffspritzguss. Der Weg in die Selbstständigkeit erfolgte fließend über eine Reduktion ihrer Arbeitszeit bei Bürkert um 50 %, die Übernahme von Maschinen und schließlich die volle Selbstständigkeit mit der Einstellung von Mitarbeitenden. Schnell wuchs das Unternehmen auf 70 Beschäftigte an, für die der Platz am ursprünglichen Standort in Ailringen bald nicht mehr ausreichte. 2002 konnten im benachbarten Dörzbach 2.000 m² Produktionsfläche dazugemietet werden. Im April 2011 trat die Firma AKM die Nachfolge der Vogler Kunststofftechnik in Blaufelden an und übernahm alle 15 Mitarbeitenden.

Hinzu kamen die 2003 gegründete Zerspanungstechnik Ostertag GmbH (ZTO) in Schöntal-Westernhausen und bereits 1999 die Gesellschaft für Montagendienste und Teilebearbeitung mbH (MTI) in Ingelfingen. Letztere wurde von Michael Liavas gegründet, einem sehr engagierten griechischen Mitarbeiter, dessen Vater bereits von Christian Bürkert eingestellt worden war. Er leitet das Unternehmen bis heute erfolgreich.



*Gesellschaft für
Montagedienste und
Teilebearbeitung mbH (MTI)
in Ingelfingen*

2003 erfolgte die Integration der von Dietmar Dietz ebenfalls aus der Firma Bürkert ausgegründeten Firma MTG in die Dümmler GmbH. Das heute in Gerabronn ansässige Unternehmen mit ca. 200 Beschäftigten ist spezialisiert auf die Lohnmontage und die Lohnfertigung von Teilen, Baugruppen oder kompletten Geräten für die Ventil- und Elektronik-industrie. Zunächst auch als klassischer Zulieferer 1998 gegründet, hat sich die Firma Bürkert-Dümmler GmbH (BDG) im Bereich des Sondermaschinenbaus für Prüf- und Fertigungssystemtechnik zu einem Tochterunternehmen von Bürkert entwickelt. Das höchst innovative Familienunternehmen konzentrierte sich weitgehend auf den Bau modular aufgebauter, anwenderflexibler Automations-, Montage- und Prüfsysteme, die zunehmend auch außerhalb der Bürkert-Gruppe Anwendung finden. 2008 bezog die bis dahin in Gerabronn agierende BDG einen Neubau in Amrichshausen oberhalb von Künzelsau und wuchs dort unter der Leitung von Jürgen Lorenz bis 2010 auf knapp 50 Beschäftigte an.

*Die damalige
Bürkert Dümmler GmbH
im Handwerkerpark in
Künzelsau-Amrichshausen,
heute BDG Testing und
Automation GmbH*



Diese Grundlogik des Hub-and-Spoke-Modells für den Unternehmensverbund wurde auch unter neuer Führung ab dem Jahr 2005 fortgeführt und intensiviert. Neben dem neuen CEO Heribert Rohrbeck wurde Gerhard Koch mit dem Aufbau eines effektiven Controllings, der Prüfung und Neugestaltung von Wertschöpfungsketten und weiteren strukturellen Maßnahmen beauftragt. Diese Aufgaben nimmt seit Anfang 2014 sein Nachfolger Dr. Udo Gais wahr.

Die Weiterentwicklung der Bürkert-Gruppe vom mittelständischen Hersteller zum global aufgestellten Unternehmensverbund wurde über Jahrzehnte maßgeblich von Gerhard Hettinger, Heribert Rohrbeck, Gerhard Koch und Dr. Udo Gais geprägt.



Gerhard Hettinger
bei Bürkert 1959–2005,
zuletzt Geschäftsführer & CEO



Heribert Rohrbeck
bei Bürkert 1993–2023,
zuletzt Geschäftsführer & CEO



Gerhard Koch
bei Bürkert 1993–2015,
zuletzt Geschäftsführer & CFO



Dr. Udo Gais
bei Bürkert seit 2013,
Geschäftsführer & CFO

Internationalisierung aus dem Blickwinkel der Poststatistik

Dank der über zwei Jahrzehnte gepflegten Sammelleiden-schaft eines Bürkert-Mitarbeiters im Postdienst der Zentrale in Ingelfingen lassen sich die Schwerpunkte der nicht-digitalen Kommunikation im internationalen Unternehmensbereich der Jahre 1980–2000 rekonstruieren. Sie stimmen relativ gut überein mit den damaligen Bürkert-Umsätzen in den einzelnen Weltregionen.

So kamen 48% der 930 erhaltenen Geschäftsbriefe aus Europa, aber bereits 33% aus Asien und je 10% aus Afrika und Amerika. Bei der Amerikakorrespondenz ist sicher zu berücksichtigen, dass damals bereits ein überproportionaler Kommunikationsanteil digital erfolgte. Interessant ist auch der damals mit 3% vergleichsweise hohe Anteil an Geschäftsanfragen aus Ägypten, 2% aus Nigeria, 5% aus Saudi-Arabien, 4% aus Taiwan, aber nur 1% aus der Volksrepublik China. Bereits damals tat Bürkert alles, um sich an geltende Exportbeschränkungen, aber auch die Leitlinien der Gesellschafter zu halten und keine Rüstungsgeschäfte zu tätigen, weder auf nationalen noch internationalen Märkten. Wie hoch das Interesse aus diesem Bereich an Qualität „Made in Germany“ damals aus den insgesamt dokumentierten 79 Ländern dennoch war, lässt sich auch daran ablesen, dass 16 der 39 erhaltenen iranischen Kundenbriefe aus dem dortigen Verteidigungsministerium kamen.

Historische Poststatistik 1980–2000

Zusammengestellt aus der Postsammlung eines Bürkert-Mitarbeiters



5



Die Bürkert-Gruppe heute: Entwicklung, Werte und Perspektiven





Das Bild steht symbolisch
für das Konzept der System-
häuser – offene Entwicklungs-
und Produktionsorte, in denen
übergreifende Erfahrungen zu
übergreifenden Lösungen führen.
Viel Raum für neue Ideen.

Vom Ventilspezialisten zum systemorientierten Problemlöser

Dem Erfindergeist und der Innovationskraft Christian Bürkerts ist es zu verdanken, dass die Bürkert-Gruppe auch 45 Jahre nach seinem Tod noch immer den Ruf eines Herstellers zuverlässiger Ventile, Sensoren und Regelgeräte hat. Diese Komponenten sind weiterhin tragende Elemente unseres Leistungsportfolios, doch zunehmend stellt sich die Frage, ob der Kunde tatsächlich ein Ventil benötigt oder eher eine komplette Problemlösung. Zur Klärung dieser Fragestellung mag folgendes Beispiel eines Heimwerkers dienen, der eine Bohrmaschine erwirbt. Will er wirklich eine Bohrmaschine? Nein, eigentlich will er ein Loch in der Wand, um einen Plasmabildschirm stabil anbringen zu können. Analog verhält es sich mit den Komponenten des Regelkreises. Der Kunde sucht meist nach einer geschlossenen Lösung, um Flüssigkeiten und/oder Gase zu messen, zu steuern und zu regeln. Genau hier setzt die Systemstrategie von Bürkert an. Es geht also letztendlich darum, die eigentliche Aufgabenstellung des Kunden zu verstehen, um ihm dann eine ganzheitliche Lösung hierfür anzubieten. Dabei sind die Komponenten des Regelkreises (also die Sensoren, die Regler und die Aktoren) nach wie vor wichtig, aber auch die technische Auslegungsarbeit, die Wartung und gegebenenfalls der Lösungersatz können von Bürkert übernommen werden, sodass dem Kunden dadurch ein messbarer Mehrwert und Effizienzgewinn entsteht.

**Von Heribert Rohrbeck
zum 70-jährigen
Firmenjubiläum 2016**



Heribert Rohrbeck
bei Bürkert 1993–2023,
zuletzt Geschäftsführer & CEO



Der Imagefilm „We are Bürkert“ von 2016 legt den Fokus auf die Menschen der Bürkert-Welt.



Bildergalerie von den Feierlichkeiten zum 70. Firmenjubiläum 2016



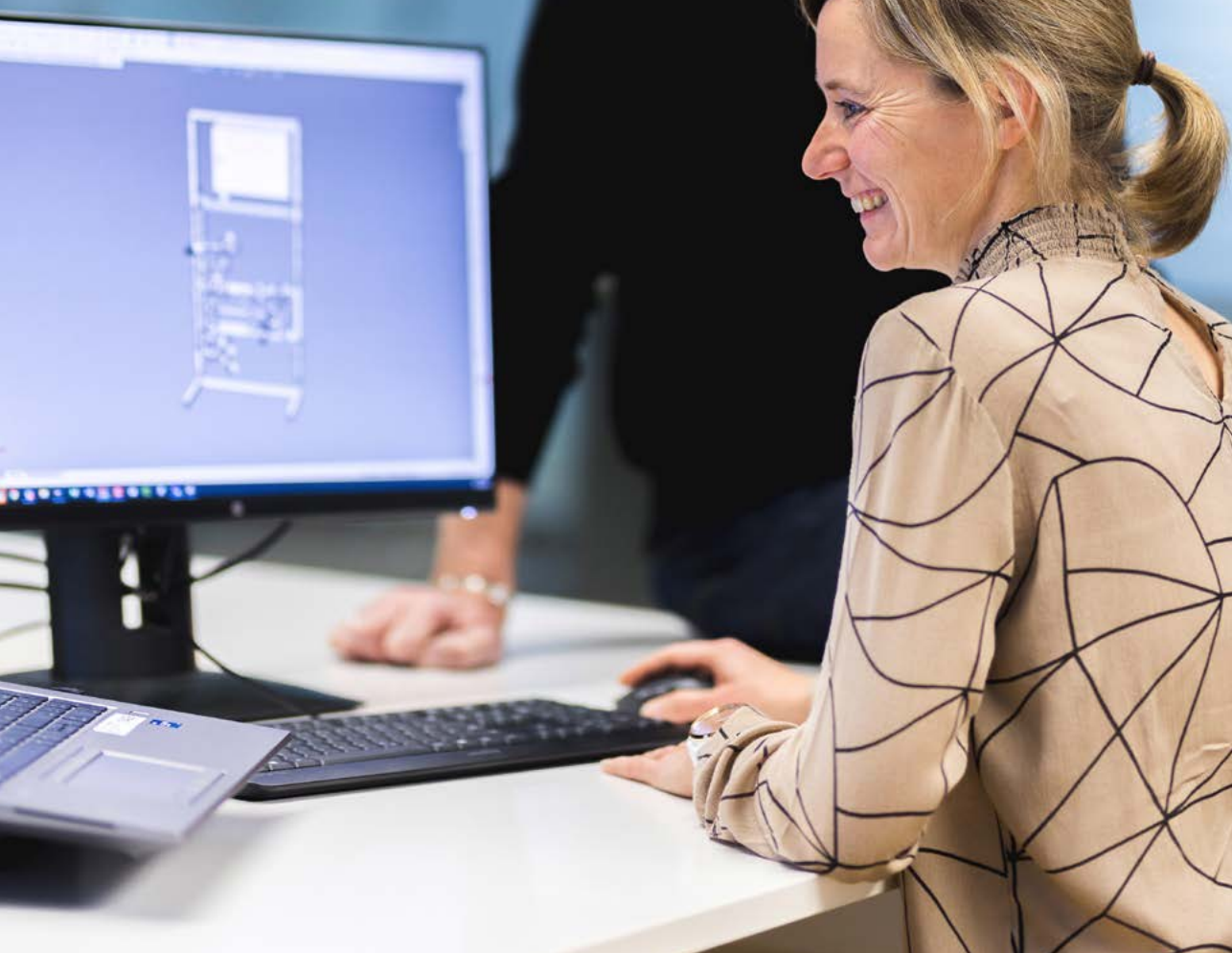
Film zu den Feierlichkeiten anlässlich des 70. Firmenjubiläums 2016

Ein weiterer wichtiger Aspekt unserer Systemstrategie im Fluid-Control-Bereich ist die Zeitachse. Die technische Attraktivität einer Komponente kann durch Bildung von kundenspezifischen Varianten über einen gewissen Zeitraum hingehalten beziehungsweise verlängert werden. Mit der Zeit werden aber auch diese kundenspezifischen Komponenten zum Standard. Ein Beispiel aus dem Fahrzeugbau mag dies verdeutlichen: Der Airbag, der zu Beginn nur in der Luxusklasse als kundenspezifische Lösung angeboten wurde, ist heute zur Standardausstattung in allen Fahrzeugen geworden. Gleiches gilt für die kundenspezifischen Komponenten der Mess-, Steuer- und Regelungstechnik.

Hochintegrierte Systemlösungen von heute werden morgen zur Komponente. Durch die Systemstrategie entstehen heute die Systeme, die auch morgen noch in den Werken als Komponenten produziert werden können. Dies bedingt allerdings ein hohes Maß an Flexibilität und Lernbereitschaft in der gesamten weltweiten Bürkert-Organisation. Im Jahr 1996 wurde beispielsweise eine sehr komplexe Systemlösung, die sogenannte „Integrationsstufe 3“, entwickelt und als Systemlösung zur Regelung des Massendurchflusses von Gasen in den Markt gebracht. Etwa zehn Jahre später wurden daraus Standardkomponenten, unsere erfolgreiche Baureihe von Mass Flow Controllern.

Zusammengefasst geht es bei dem am Markt immer wieder neu zu gestaltenden Auftreten von Bürkert also darum, unseren Kunden aktiv zuzuhören und ihre Anfragen so zu verstehen, dass wir durch ganzheitliche Systemlösungen einen messbaren Mehrwert für sie schaffen können. Begünstigt wird diese Vorgehensweise durch die Mechatronik und die schnell wachsende Leistungsfähigkeit von elektronischen Komponenten.

Von der Beratung über die Kalkulation, Systementwicklung, Simulation und Prototypenmontage bis hin zur Werkzeugfertigung und Prozessqualifizierung findet im Systemhaus alles unter einem Dach statt. Selbst für die komplexesten Fertigungsprozesse schneiden Bürkert-Ingenieurinnen und -Ingenieure im „Haus der Ideen“ zuverlässige Lösungen auf Maß.



Erfahrung, Nähe, Mut – „We make ideas flow“

Von Heribert Rohrbeck
zum 70-jährigen
Firmenjubiläum 2016

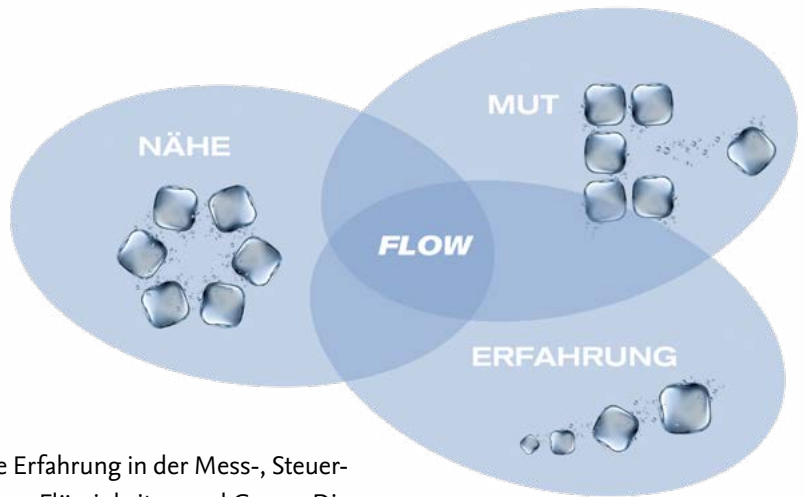


Heribert Rohrbeck
bei Bürkert 1993–2023,
zuletzt Geschäftsführer & CEO

*Nur mit Mut kann man
heute schon die Lösungen
der Probleme von morgen
angehen. Das zeigt nicht
zuletzt die Geschichte unseres
Unternehmens: Wir ruhen
uns nicht auf dem Erreichten
aus, sondern erfinden uns
und unsere Produkte
immer wieder neu.*

Wie profitiert ein Kunde heute von unserer Erfahrung mit historischen Bürkert-Produkten wie Brutkasten oder Ölregler? Dankbarkeit und Bewunderung für die Gründergeneration sind wichtig und richtig, aber welche Vorteile leiten sich für die Gegenwart daraus ab? Technisch gesehen – bei allem Respekt für die damals erbrachte Leistung – kaum etwas. Wenn man also die Erfolgsgeschichte fortschreiben will und von der Gründergeneration lernen möchte, geht es um mehr als Innovationen und Technologien. Es stellt sich also, auch vor dem Hintergrund des 70. Firmenjubiläums im Jahr 2016, die Frage nach unseren Marktwerten: Wofür steht Bürkert und warum ist Bürkert ein verlässlicher Partner?





Bürkert hat nun 70 Jahre Erfahrung in der Mess-, Steuer- und Regelungstechnik von Flüssigkeiten und Gasen. Dieses Wissen wird von den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern gehalten und ausgebaut. Des Weiteren sind es 70 Jahre Nähe zum Markt, Nähe zu den Kunden sowie Nähe innerhalb des weltweiten Bürkert-Netzwerkes an den unterschiedlichen Standorten.

*Die Bürkert-Markenwerte
bis 2025*

Und letztlich sind es 70 Jahre Mut, Dinge anders anzugehen, getreu dem Motto unseres Firmengründers „Wir fangen da an, wo andere aufhören“. Diese Grundhaltung ist nicht aus Überheblichkeit geboren, sondern aus dem Zwang, sich in einem starken Wettbewerbsumfeld zu differenzieren und zu versuchen, heute die bestmöglichen Lösungen für morgen gemeinsam mit unseren Kunden zu entwickeln und in oft komplexen Problemlösungsstrategien umzusetzen.

Neben der technischen Expertise sind es also die Markenwerte Erfahrung, Nähe und Mut, welche Bürkert als verlässlichen Partner auszeichnen und auch den Brückenschlag von der Vergangenheit in die Gegenwart gewährleisten. Der aus diesen Markenwerten abgeleitete Anspruch „We make ideas flow“ löst nicht den bestehenden Markenzusatz „Fluid Control Systems“ ab, er möchte ihn ergänzen und positiv emotionalisieren. Der Kunde soll sich nicht nur für Bürkert als Unternehmen entscheiden, er soll sich für Bürkert als Lösungspartner entscheiden, weil er sich von den Bürkert-Mitarbeitenden kompetent beraten und geschätzt fühlt.

Dies wird in unserer Maxime zusammengefasst: „Die Bürkert-Beraterin, der Bürkert-Berater als einzigartiger Partner für ‚Fluid Control Systems‘, auf den man als Kunde ausdrücklich besteht.“



Die früheren Markenwerte Erfahrung, Nähe und Mut werden im Imagefilm „The Flow“ von 2006 anschaulich beschrieben.



Systemhäuser als Treiber von Innovation und Kundennähe

Der Aufbau von Systemhäusern markierte einen weiteren grundlegenden Organisationswandel in der Bürkert-Gruppe. Über die Standardprodukte und deren kundenspezifische Varianten hinaus, die weiter in den klassischen Produktionseinheiten gefertigt werden, bieten die Systemhäuser kundenspezifische Systemlösungen oder Lösungsentwicklungen an.



*Das Bürkert Systemhaus
in Ingelfingen-Criesbach.
Rechts bei der Eröffnung
im Jahr 2007*



*Bürkert Systemhaus in
Taicang Port (China)*



Die Bürkert-Systemlösungen bestehen aus mehreren Komponenten, Service, Software und Engineering-Leistungen. Die Systemhäuser stellen dabei keine Konkurrenz zu den Produktionsstätten dar, sondern entwickeln die Produkte der Zukunft. Die Systemlösungen von heute generieren die Komponenten von morgen. Die Systemhäuser funktionieren also wie Ventile in einem Regelkreis zwischen dem Produzenten und seinen Kunden.



*Bürkert Systemhaus
in Dresden*



*Fertigung und Montage im
Systemhaus Menden*

Das Modell des Systemhauses hat sich bestens bewährt. Mittlerweile gibt es nachfolgende Bürkert-Systemhäuser auf den Triade-Märkten Nordamerika, Asien und Europa: in Huntersville, North Carolina (USA), in Taicang Port (China), in Pune (Indien) sowie an den deutschen Standorten Criesbach, Menden und Großröhrsdorf. In Menden liegt der Schwerpunkt auf dem Schaltschrankbau und der Schweißtechnik, in Großröhrsdorf bei Dresden aufgrund der Nähe zur Technischen Universität mit ihrer Expertise in der Elektrotechnik auf Regelungstechnik und Softwareentwicklung. In dem 2007 fertiggestellten Systemhaus in Criesbach (Werk 6) bildet neben der Regelungstechnik das Gas-Handling einen weiteren Schwerpunkt.



*Bürkert Systemhaus
in Menden*



Die eingeschlagene Systemhaus-Strategie zielt einerseits auf eine Aufwärtsbewegung in der Wertschöpfungskette und unterstreicht andererseits die globale Ausrichtung der Bürkert Werke. Inzwischen arbeiten die Ingenieure aller Systemhäuser zunehmend enger in einem globalen Team zusammen. Die Systemhäuser sind „Brutkästen“ für neue Ideen und schlagen damit symbolisch eine Brücke zu dem von Christian Bürkert entwickelten Brutapparat, mit dem die Regeltechnik ihre Geburtsstunde in Hohenlohe hatte.

*Systemhaus Huntersville
(USA): Präzision bis ins
Detail*



*Bau des neuen Campus in
Huntersville im Zeitraffer
(2015-2016)*



*Bürkert Systemhaus
in Huntersville
(North Carolina, USA)*

Patente: „Wir fangen da an, wo andere aufhören.“

Der Ehrgeiz, die weltweit besten Ventile und Antriebe zu bauen, deren Schaltspiele auch unter schwierigsten Bedingungen millionenfach reibungslos funktionieren sollten, trieb Christian Bürkert und seine Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu höchster Konzentration und Leistung. „Ich kann jede(n) brauchen“, war eine der zahllosen Lösungen, mit denen er neue Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter da abholte, wo sie in ihrer beruflichen Qualifikation standen – und sie dann so weiterbildete, dass sie sehr bald Aufgaben eigenständig übernehmen konnten: als Feinmechaniker, Maschinenschlosser, Techniker, Zeichner, Ingenieur, aber bis in die 1970er-Jahre auch als betriebseigener Maurer oder Fernmeldetechniker. Er kannte jede(n) persönlich und verstand es trefflich, die individuelle Leistung im Verhältnis zu den jeweiligen Fähigkeiten richtig zu bewerten. Damit erreichte er eine enge Verbundenheit und wechselseitige Anerkennung. Als Chef war Christian Bürkert beliebt und gefürchtet zugleich. Mit seinem Führungsstil, andere durch sein unermüdliches Beispiel mitzureißen, sodass bei Bürkert wirklich alle gemeinsam da anfangen, wo andere aufhörten, erzeugte er ein Wir-Gefühl, das Höchstleistungen planbar machte.

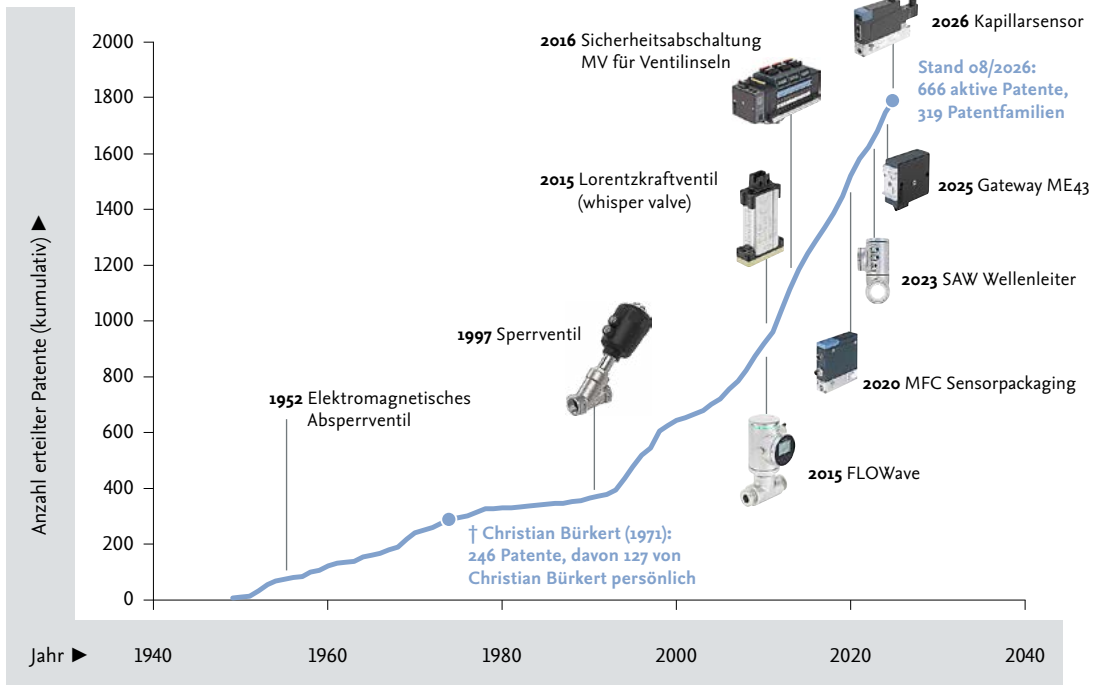
Bald war der Name Bürkert im industriellen Bereich ein Synonym für Zuverlässigkeit, Pünktlichkeit und eben persönliches Engagement des „Chefs“ und seiner Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern. Unzweifelhaft wurde Bürkert dabei unterstützt vom Nachkriegsboom des weltweiten Markenphänomens „Made in Germany“, aber er prägte den Begriff gleichzeitig intensiv mit. Dazu beigetragen haben sicher individuelle Erfindungen, aber auch für Wettbewerber nur schwer kopierbares produktionstechnisches Know-how. Ein Beispiel dafür ist die mit Epoxidharz ummantelte, explosionsgeschützte Magnetspule, die rasch zum Weltstandard wurde. So einfach sie grundsätzlich auch aufgebaut sein mag, immer noch werden jährlich ca. 6 Mio. technisch eigentlich einfache Kupferdraht-Spulen (davon knapp 4 Mio. Epoxid-ummantelt) als Kernstück unserer Magnetventile kosteneffektiv und in höchster Qualität am deutschen Standort Gerabronn und eben nicht in Billiglohn-



Durch die neu gewonnenen Erfahrungen bringt Bürkert die ersten Magnetventile für den industriellen Fluid-Bereich auf den Markt. In Ingelfingen produziert, gelingt mit den Ventilen ab 1957 der Durchbruch zur Massenproduktion. Christian Bürkert hat mit der Produktion von Ventilen für Waschmaschinen einen Markt gefunden, der die Basis des internationalen wirtschaftlichen Erfolges bildet.

ländern gefertigt. Christian Bürkert vergeudete seine Zeit nicht damit, Konkurrenten nachzuweisen, dass sie seine Produkte kopiert hatten (was auch heute immer wieder passiert, in letzter Zeit vor allem in China und Indien). Er entwickelte sie einfach weiter oder baute sie noch besser, um damit der Konkurrenz quasi davonzulaufen. In insgesamt 30 Arbeitsjahren wurden Christian Bürkert von der „Ablenkelektrode für Kathodenstrahl-Polarröhren“ (1940) bis zur „Einstellkurve für das Auslaufventil eines Ölreglers“ (1970) insgesamt 128 wirtschaftlich verwertbare Patente erteilt, ausschließlich für zivile Anwendungen. Allein sechs entstanden in den Kriegsjahren 1940–1944, die Christian Bürkert bei SEL verbrachte.

Diese Ausrichtung auf zügige und kundenorientierte Entwicklungsarbeit hat die Bürkert-Gruppe bis heute beibehalten und verbindet sie mit den jeweils modernsten Fertigungsverfahren. Nur so ist eine hohe Fertigungstiefe und damit Wertschöpfung möglich, selbst in Ländern mit hohem Lohnniveau wie Deutschland, Frankreich und der Schweiz.



Bürkert wollte und will nicht der billigste Anbieter von Komponenten oder Systemen sein, sondern der technisch und hinsichtlich des Kundennutzens beste. Beispiele dafür waren und sind:

- › Direktwirkende 2/2- und 3/2-Wege-Hubankerventile mit Epoxy-Spule + Kabelkopf (Typen 0201/0301, 0211/0311)
- › Direktwirkende 2/2- und 3/2-Wege-Klappankerventile (Novum) (Typen 0330, 0331)
- › Servogesteuerte 2/2-Wege-Membranventile mit Epoxy-Spule + Kabelkopf (Typ 0280)
- › Mehrwege-Pneumatikventile aus Kunststoff, anreihbar mit Epoxy-Spule (Typen 411, 413)
- › Robuste Stahlschieberventile (Typen 445, 449, 437, 466)
- › Regelbare Prozessventile On/Off (Typ 2000)



Mehr Informationen zu den
Patenten der Bürkert-Gruppe
finden Sie hier (Bildergalerie)

Ein Novum war ebenfalls der von Bürkert entwickelte Kabelkopf Typ 258, der später zur DIN-Norm wurde.

Um neuen Arbeitsorganisationsformen genügend Raum zu geben, wurden zwischen 1974 und 1989 umgerechnet insgesamt rund 13 Mio. Euro in Gebäude investiert, dazu kamen in rascher Folge Umbaumaßnahmen im Ingelfinger F+E-Gebäude, dessen Großraumbüros Teamarbeit mit flachen Hierarchien baulich unterstützen, was zu einer erheblichen Steigerung der Durchlaufgeschwindigkeit und Effizienz führte.

In allen wichtigen Fertigungsbereichen sollte hohe Kompetenz mit kurzen Lieferzeiten in der Produktion kombiniert werden. So wurden auch in den Werken Gerabronn, Öhringen und Triembach (Frankreich) nach dem Vorbild Ingelfingens spanabhebende Fertigungskapazitäten aufgebaut. Zusätzlich entstand in Gerabronn ein chemischer Bereich, um Epoxidharz selbst herstellen zu können. Der Einsatz moderner Werkstoffe als Alternative zu Metallen wie Messing, Aluminium oder Stahl spielte bei der Entwicklung neuer Produkte für Bürkert eine wichtige Rolle, wie nachfolgende Beispiele zeigen:

- › Der erste Stabtemperaturregler bekam ein Gehäuse aus Phenolharz, das man selbst verarbeitete und zu dem man auch die Pressen selbst baute.
- › Die Waschmaschinenventile hatten zu Beginn Gehäuse aus Messing, dessen Metallwert und Bearbeitungskosten hoch waren. Um auf den zunehmenden Kostendruck eine Antwort zu finden, entstanden Waschmaschinenventile mit gespritzten Kunststoffgehäusen und auch noch gleich eine Kunststoffspritzerei mit eigenem Formenbau.
- › Der Einsatz von Kunststoffen und Elastomeren führte zu innovativen Produkten: Gehäuse für Mehrwege-Pneumatikventile aus Kunststoff statt Aluminium ohne hohe spanabhebende Bearbeitungskosten.
- › Gehäuse und Elastomere für Säureventile, die besonders hohen Belastungen standhielten. Auch sie entstanden meist sehr zeitnah in Folge rastloser Suche nach unternehmensinterner Innovation.

Das Magazin *Stern* hat im Frühjahr 2026 Bürkert zum innovativsten deutschen Unternehmen im Bereich Mess-, Steuerungs- und Regeltechnik im Mittelstand gekürt. Unter 500 Unternehmen belegte Bürkert den beachtlichen Platz 23. Berücksichtigt wurden Aktivitäten bei Patenten und IP-Entwicklung.



Eine Zeitzeugin berichtet

Dr. Gertrud Eppler



Dr. Gertrud Eppler

*bei Bürkert 1998–2021,
zuletzt Teamcoach
Innovationsprozess*

Patentgeschichten

Die Eintragung von Marken und Patenten soll Produkte vor Nachahmungen schützen, wobei derartige Schutzrechte in jedem gewünschten Land gesondert eingetragen werden müssen. Bürkert wendet jährlich ca. 900.000 Euro auf, damit das den Nutzungsrechten zugrunde liegende geistige Eigentum wirksam vor dem unberechtigten Zugriff von Wettbewerbern gesichert werden kann. Jedes Unternehmen interessiert sich natürlich für das Produktportfolio seiner Wettbewerber und dabei ist die Versuchung groß, auch das anbieten zu wollen, womit der andere gutes Geld verdient. Kriminell wird dies, wenn Produkte eins zu eins kopiert und unter falschem Namen auf den Markt gebracht werden. Bürkert steht wegen der hohen Qualität seiner Produkte seit über 20 Jahren im Fokus von Produktpiraten, wobei deren Lieblingsprodukt das Prozessventil Typ 2000 ist. Davon lassen sich auch die spannendsten Geschichten erzählen, die zugleich die Bedeutung des Patentwesens für Bürkert verdeutlichen.



*Beschlagnahmungsaktion
auf einem chinesischen
Stand auf der Hannover
Messe 2009*



Links das original Bürkert-Prozessventil Typ 2000, rechts eine der chinesischen Fälschungen

Detektivarbeit auf der Hannover Messe

Eine erste Beschlagnahmeaktion führten wir auf der Hannover Messe 2009 durch. Der zuständige Oberstaatsanwalt und unsere Patentanwälte wurden im Vorfeld über unsere Verdachtsfälle informiert und warteten auf die Identifikation ausgestellter Raubkopien. Ich war schon einen Tag vor der Messeeröffnung mit Kollegen vom Marketing nach Hannover gereist und begann meinen Rundgang in den Hallen gleich morgens bei Ausstellern aus China. Bereits nach kurzer Suche fand ich einen Stand mit einem großen Poster an der Wand, das ein Ventil zeigte, das dem Typ 2000 täuschend ähnlich war. Ich nahm einen Katalog dazu mit, woraufhin der Standinhaber mich nach meiner Visitenkarte fragte. Eigentlich wollte ich mich nicht als Bürkert-Mitarbeiterin outen, gab aber nach wiederholtem Drängen doch die geforderte Karte ab. Bereits auf dem Weg zum Hallenausgang hörte ich hinter mir große Aufregung beim Standpersonal, dem Bürkert offensichtlich sehr wohl bekannt war.

Nachdem ich den Oberstaatsanwalt und unsere Patentanwälte informiert hatte, trafen wir uns schon wenig später am Bürkert-Stand und gingen gemeinsam zum Stand mit den Raubkopien. Dort angekommen, bemerkten wir sofort, dass das betreffende Ventil nicht mehr da war. Offensichtlich war dem Standinhaber bewusst, dass er verbotenerweise eine Bürkert-Raubkopie ausgestellt hatte.

Allerdings befanden sich das betreffende Poster und die Kataloge noch am Stand. Die erste Beschlagnahmeaktion dauerte mehrere Stunden, da der Standinhaber sich wenig kooperativ zeigte. Er hatte angeblich keinen Ausweis dabei und behauptete, ich würde lügen, sei zuvor nicht bereits am Stand gewesen und vieles mehr. Der Oberstaatsanwalt ordnete umgehend eine Standdurchsuchung an, wobei in kürzester Zeit meine Visitenkarte zum Vorschein kam. Das Poster wurde entfernt und aus den Katalogen mussten alle Seiten herausgenommen werden, auf denen die Raubkopien des Typs 2000 abgebildet waren. Außerdem musste der Standinhaber eine Unterlassungssicherheit von 50.000 Euro hinterlegen, ansonsten wäre er ins Gefängnis gekommen. An einem Messestand gibt es zwar materiell wenig zu beschlagnahmen, aber derartige Aktionen sind sehr öffentlichkeitswirksam. Es sprach sich damals auf der Messe schnell herum, dass Bürkert an einem Stand eine Beschlagnahme veranlasst hatte, unser Standpersonal wurde die ganze Woche darauf angesprochen. In den folgenden Jahren war ich auf den Messen so bekannt, dass mir häufig direkt zugerufen wurde, man habe keine Kopien dabei.

Neben erfolgreichen Beschlagnahmungen mit Staatsanwaltschaft und Polizei, bei Bedarf sogar mit Schäferhunden, auf Messen in Hannover, München, Düsseldorf und Frankfurt gab es auch etliche Aktionen, die eher im Verborgenen stattfanden.

Häufig entdeckten Bürkert-Vertriebskollegen raubkopierte Produkte bei unseren Kunden oder bei Händlern, die Bürkert mit Billigware Konkurrenz machten. In der Bodensee-Region etwa bot der Händler Automation Center Germany (ACG) sehr preisgünstige Raubkopien aus China an. Diese Firma besuchten wir zusammen mit dem zuständigen Kollegen von unserem Außendienst. Nachdem wir den Geschäftsführer aufgeklärt hatten, dass es eine Straftat ist, patentgeschützte Raubkopien zu verkaufen, nahm er in unserer Anwesenheit sofort Kontakt mit seinem Lieferanten in China auf. Der Lieferant war nicht überrascht über den Ärger mit Bürkert, aber er sagte dem Geschäftsführer, dies sei für ihn ungefährlich, denn man habe

für die Bürkert-Kopien in China Designpatente eintragen lassen. Wir konnten den Geschäftsführer von ACG in Deutschland schnell davon überzeugen, dass es für ihn sinnvoll sei, umgehend eine Unterlassungserklärung zu unterschreiben und uns alle Daten seines Lieferanten aus China, einschließlich der Patentnummern zu übergeben. Der Händler stellte daraufhin seine Geschäfte mit Bürkert-Kopien ein und wir ließen in einem nachfolgenden Prozess in China die Designpatente erfolgreich löschen.

Kooperation erfordert Kompromisse

Eines Tages fuhren wir mit Kersten Große, einem Kollegen aus dem Bereich Forschung & Entwicklung in Dresden, zu unserem Entwicklungspartner und Lieferanten Micro-Epsilon Messtechnik bei Passau. Schon die Fahrt dorthin war ungewöhnlich, kam Kersten Große doch in einem sportlichen BMW-Zweisitzer mit Schiebedach zum vereinbarten Treffpunkt, weil die Leihwagenfirma kein Auto der eigentlich gebuchten einfacheren Klasse mehr verfügbar hatte. Bei dem Termin mit Micro-Epsilon sollte es darum gehen, dass wir das Patent für einen neuartigen Wegsensor anmelden wollten, der ursprünglich kein Bürkert-Produkt war, sondern eine Entwicklung unseres Partners Micro-Epsilon. Das ist natürlich etwas ungewöhnlich. Allerdings gab es während der Sensorentwicklung technische Probleme, die durch eine Idee unseres Kollegen Kersten Große erfolgreich gelöst werden konnten. Der betreffende Wegsensor war für die damals neuen Steuerköpfe vom Typ 8681 gedacht. Die Mitarbeitenden von Micro-Epsilon waren nicht begeistert von der Idee, dass nun Bürkert ein Patent für den ursprünglich von ihnen entwickelten Wegsensor anmelden wollte. Sie bemühten sich, uns mit allen Mitteln davon abzubringen. Zunächst versuchten sie, die Erfindung kleinzureden, indem sie betonten, kein Patent für eine Christbaumkugel anmelden zu wollen, sondern nur für einen Christbaum. Unsere Antwort, durchaus auch mit den Kugeln zufrieden zu sein, die ja dann wohl irrelevant seien für Micro-Epsilon, verblüffte sie. Danach versuchte man, den Erfindungsbeitrag von Bürkert in



*Steuerkopf Typ 8681
mit Wegsensor von
Micro-Epsilon*

Abrede zu stellen. Es könne ja gar nicht sein, dass Bürkert-Mitarbeitende auf einem fachfremden Gebiet Ideen zu einer Problemlösung beige-steuert hätten. Es müsse sich also wohl um ein Missverständnis handeln; der eigentliche Erfinder könne nur ein Mitarbeitender von Micro-Epsilon sein. Aber die Bürkert-Kollegen hatten alle Entwicklungsschritte sauber dokumentiert, und schließlich bestätigten die fairen Entwicklungskollegen von Micro-Epsilon, dass die zündende Idee (leider) von Bürkert gekommen war. Trotzdem wollte der Patent-Kollege unserer geplanten Anmeldung zunächst nicht zustimmen. Letztlich setzte sich dann aber der Kompromissvorschlag durch, das Patent gemeinsam anzumelden und die Nutzungsrechte vertraglich festzulegen. Bürkert darf den neuen Wegsensor ausschließlich für Ventile und Steuerköpfe einsetzen. Micro-Epsilon kann den Wegsensor dagegen in allen anderen Anwendungsbereichen nutzen, beispielsweise in Baufahrzeugen wie Baggern. Mit diesem Ergebnis fuhren wir sehr zufrieden nach Hause. Kurz nach der Patentanmeldung stellte sich die Bedeutung für Bürkert heraus: Ein Wettbewerber wollte genau diesen Wegsensor erwerben, was aufgrund der vertraglichen Vereinbarungen jedoch nicht mehr möglich war.

Auf der Grundlage des Rechts

Die Herbert Kannegiesser GmbH in Vlotho, unser damals größter Kunde für Prozessventile, hatte bemerkt, dass in China sehr preiswerte Raubkopien des Bürkert-Ventils Typ 2000 angeboten wurden. Aus Qualitätsgründen wollte der Spezialist für industrielle Wäschereitechnik die Ventile weiterhin bei Bürkert beziehen, aber zu einem günstigeren Preis. Deshalb nahm Herr Muetterthies (Key-Account-Kundenbetreuer im deutschen Vertrieb) mich zu seinem nächsten dort geplanten Kundentermin mit. Ich sollte Kannegiesser erläutern, dass unser Qualitätsprodukt durch ein Patent geschützt ist. Das sollte aber so freundlich geschehen, dass wir den Kunden behalten konnten, ohne unsere Preise senken zu müssen. Als der Einkäufer von Kannegiesser schließlich laut und emotional fragte, ob Bürkert denn Kannegiesser wegen der Nutzung von Raubkopien verklagen wolle,



Links Original Typ 2000, rechts die Kopie. Obwohl auf der Kopie das Bürkert-Logo nicht verwendet wird, werden mehrere Schutzrechte verletzt: Das 4-Streifen-Design ist als Marke geschützt und für die Rahmen auf den Metallgehäusen wurden Designpatente eingetragen.

verneinten wir dies in aller Ruhe, betonten aber den Patentschutz des originalen Bürkert-Produkts. Der Einkäufer meinte daraufhin, dass Kannegiesser keine Patente verletzen und natürlich gültige Gesetze beachten werde. Bei Gesprächsende baten wir darum, einige der chinesischen Ventilkopien zu Testzwecken mitnehmen zu dürfen, denn Kannegiesser habe ja nun keine Verwendung mehr dafür. Wir vereinbarten, die Raubkopien in Ingelfingen zu testen und Kannegiesser über die Ergebnisse zu unterrichten. Nachdem wir mehrere Exemplare bekommen hatten, konnten wir auch an diesem Tag zufrieden nach Ingelfingen zurückfahren.

Die Weiterentwicklung des Bürkert-Netzwerks durch Kompetenzerweiterung

Seit den 1990er-Jahren hat sich die Bürkert-Gruppe schrittweise von einem klassischen Produktionsunternehmen zu einem international vernetzten Unternehmensverbund entwickelt. Neben den Produktions- und Entwicklungsstandorten von Bürkert gehören heute spezialisierte Beteiligungsunternehmen, Systemhäuser und Technologiepartner zum Netzwerk. Gemeinsam bilden sie die Grundlage für Innovation, Kundennähe und eine hohe Fertigungstiefe. Während das historische Hub-and-Spoke-Modell auf einer weitestgehend zentralen Produktionslogik beruhte, ist die Unternehmensstruktur heute deutlich dezentraler organisiert. Produktions-, Entwicklungs- und Systemkompetenzen werden näher an Kunden und Märkten angesiedelt. Die Beteiligungsunternehmen AKM, MTI, ZTO, BDG Testing & Automation sowie weitere spezialisierte Partner ergänzen die Kompetenzen der Bürkert-Gruppe in unterschiedlichen Technologiefeldern. Hinzu kommen die Bürkert-Systemhäuser in Europa, Nordamerika und Asien, die kundenspezifische Systemlösungen entwickeln und neue Anwendungen gemeinsam mit Kunden zur Serienreife bringen. Mit Beteiligungen wie ReseaTech sowie der Erweiterung der Prüf- und Messtechnikkompetenz durch EP Ehrler wird das Netzwerk kontinuierlich ausgebaut. Das Ergebnis ist ein globales Produktions-, Entwicklungs- und Innovationsnetzwerk, das regionale Wertschöpfung mit internationalem Know-how verbindet und die Grundlage für die zukünftige Entwicklung der Bürkert-Gruppe bildet.

Um seine internationale Position als Systemanbieter im weltweiten Wettbewerb zu festigen, erwarb die Bürkert Biotech GmbH im Jahre 2005 den schwedischen Ventilhersteller Robolux, einen Spezialisten für Mehrweg-Mehranschluss-Membranventile mit minimalem internen Volumen. Hauptbestandteil des damaligen „Asset-Deals“ waren zahlreiche Patente, die den Einstieg in die Pharmaindustrie erleichterten. Ventile mit geringem Totvolumen waren zwar bereits zuvor Bestandteil des Bürkert-Programms, aber effiziente Verfahren zur hochwertigen

Oberflächengestaltung von Robolux-Ventilen erweiterten die Anwendungsbereiche. Nach dieser ersten Akquise kaufte Bürkert acht Jahre später, im Jahre 2013, die CUT Membrane Technology GmbH mit Sitz in Erkrath, einen Hersteller von Membranen und Modulen für die unterschiedlichsten Anwendungen in den Bereichen Chemie, Umwelttechnik, Lebensmittel sowie Getränke und Metallverarbeitung. Im Unterschied zu der im Jahr zuvor gescheiterten Integration des Maschinen- und Anlagenbauers BBS-Systems AG aus dem schweizerischen Wil leisteten die beiden Unternehmensübernahmen wichtige Beiträge zum Ausbau des Produktportfolios von Bürkert als Anbieter hochwertiger Systemlösungen, insbesondere für Anwendungen in der Chemie- und Pharmaindustrie. Im Fall der BBS-Systems AG hingegen gelang es Bürkert nicht, deren Produkte im Rahmen des schwerfälligen und vielleicht auch zu selbstgefälligen Bürkert-Vertriebs effektiv an den Markt zu bringen.



CUT Membrane Technology produzierte eine Vielzahl von Rohr-, Hohlfaser-, PP- und Spiralwickelmodulen. Das Unternehmen wurde im Jahr 2021 wieder veräußert.

Strategische Leitlinien für nachhaltiges Wachstum

Vor dem Hintergrund dieser positiven, aber auch negativen Erfahrungen beschlossen Gesellschafter, Beirat und operative Geschäftsleitung der Bürkert-Gruppe ein noch strukturierteres Vorgehen bei ihren Bemühungen, die weltweite Präsenz des Unternehmens in Zukunftsmärkten zu erhöhen und damit insbesondere auch Arbeitsplätze zu sichern. Grundsätzlich galt es dabei, wie bereits in den 1990er-Jahren, erneut über eine wichtige Weichenstellung zu entscheiden: Sollte Bürkert künftiges Umsatzwachstum (und die damit hoffentlich verbundene Sicherung seines Weltmarktanteils) wesentlich durch Kostenführerschaft anstreben oder aber seine Bemühungen fortsetzen, durch eine Erhöhung der effektiven Komplexität der angebotenen kundenspezifischen „Fluid Control Systems“ (intelligentere Systeme für immer anspruchsvollere Anwendungen) eine anwendungsspezifische Technologieführerschaft zu erhalten? Die erste Alternative mochte kurzfristig zu Wachstum führen, würde mittelfristig aber eine wettbewerbsgetriebene Verlagerung von Arbeitsplätzen in Billiglohnländer („Wanderzirkus“)



Robolux-Multiportventile zeichnen sich durch kompakte Fluidik, hervorragende Reinigungseigenschaften und hohe Prozesszuverlässigkeit aus. Durch die Kombination mit den ELEMENT-Steuerköpfen von Bürkert bieten sie eine umfassende Basis für die dezentrale Automatisierung von Hygieneprozessen.

zwingend machen und damit den bereits von Christian Bürkert verfolgten Grundsätzen nachhaltiger Arbeitsplatzsicherung auch in Ländern mit hohem Lohnniveau widersprechen. Die Entscheidung fiel klar für die zweite Alternative. Bürkert will nicht Getriebener sein, sondern Treiber bei der Gestaltung noch kürzerer Entwicklungszyklen für innovative, marktfähige Problemlösungen im Bereich von „Fluid Control Systems“. Damit sollte die klassische Position des Unternehmens als weltbekannter Premium-Anbieter in der Kontrolle von fluidischen Systemen mit höchster Zuverlässigkeit und Leistungsfähigkeit ausgebaut werden („Der Beste und Preiswerteste, nicht der Billigste, und das regional differenziert“). Um dieses Ziel zu erreichen und langfristig die Ertrags- und Investitionskraft des Unternehmens zu sichern, wird es von entscheidender Bedeutung sein, die folgenden Strategiekomponenten erfolgreich miteinander zu kombinieren:

- (1) Kritische und kontinuierliche Analyse des Verschlinkungspotenzials im bestehenden, sehr vielfältigen Produktprogramm (Wegfall Tausender wegen ihrer geringen Stückzahl aufwendig zu produzierender und ertragsschwacher Varianten bei gleichzeitiger Sicherung der Kundenzufriedenheit). Um dies zu erreichen, müssen wir noch deutlich stärker vom Markt her denken (konstruieren) und produzieren, differenziert nach Regionen und mit höherer lokaler Wertschöpfung („Local for Local“).
- (2) Kundenspezifisches Re-Engineering bestehender Erfolgsprodukte („cash cows“) hinsichtlich des künftigen Anforderungsprofils und der Herstellkosten, gerade auch im Komponentengeschäft: Ventile, Sensoren, Aktoren („design to cost“)
- (3) Stärkung des Systemanteils bei gleichzeitiger Fokussierung auf spezifische Branchen („Die Systeme von heute sind die Komponenten von morgen.“)
- (4) Stärkung der internen Innovation und Verkürzung von Innovationszyklen durch Prozessverschlinkung



Unternehmenskultur wird auch durch Architektur sichtbar, wie hier im 2012 bezogenen Sitz der Firma Schwarzer Precision in Essen.

- (5) Weltweiter Zukauf innovativer Technologien und Dienstleistungskomponenten
- (6) Öffnung neuer Märkte und Applikationen über die strukturierte Zusammenarbeit mit kompetenten Partnerunternehmen weltweit, auch im Bereich der Künstlichen Intelligenz (Nutzung und Betrieb)

Als Bürkert sich im Jahre 2015 an der Schwarzer Precision (SP) GmbH in Essen, einem in zweiter Generation familiengeführten Spezialisten für die Entwicklung und Fertigung hochpräziser und langlebiger Miniatur-Membranpumpen für die Medizin-, Analyse- und Labortechnik, beteiligte, folgten wir genau den oben genannten Strategiekomponenten. Um von der hohen Innovationskraft und Problemlösungsqualität bei SP zu lernen, wurde entgegen der dominanten Lehrbuchmeinung im Mergers & Acquisitions-Bereich, die auf Synergiegewinn durch Kostenreduktion setzt, bewusst auf jegliche Unternehmensintegration verzichtet. Bürkert wollte bei dem viel kleineren, aber sehr erfolgreichen Unternehmen verstehen, wie bestimmte Marktsegmente mit höchsten technischen Ansprüchen erschlossen werden können. SP sollte SP bleiben! Im Gegensatz zu Bürkert mit seiner weitverzweigten, aufwendigen, bestens ausgebildeten Vertriebsstruktur und langjährigen Kundenbindung kamen Neukunden aus aller Welt weitgehend selbstständig



Getreu der Devise „We care.“ entwickelt und produziert Schwarzer Precision die weltweit kleinsten Membranpumpen, die als innovative und kundenindividuelle Lösungen OEMs aus den sensiblen Märkten der Medizin- und Labortechnik begeistern.



Werk der Fäth Group
in Klipphausen
bei Dresden

zu SP, weil die Konkurrenz die geforderte Spitzenlösung an der Grenze des physikalisch Machbaren nicht liefern konnte. Unausgesprochen war damit das Schwarzer Unternehmensmotto „We care.“ bedeutungsgleich mit dem hartnäckigen historischen Bürkert-Motto „Wir fangen da an, wo andere aufhören“. Flache Hierarchien, das Teilen von Entwicklungs- und Produktionsverantwortung, ein sparsamer Umgang mit knappen Ressourcen und die Wahrnehmung sozialer Verantwortung prägen Schwarzer ebenso wie Bürkert. Eine perfekte Ergänzung, deren Aktivitäten die Kernkompetenz der Bürkert-Systemhäuser rasch erweiterte und in den letzten Jahren zu einem kontinuierlichen Wachstum des Gruppenumsatzes beitrug, gerade auch in den USA.

Dank weiterer systematischer Akquisebemühungen gelang im Jahre 2016 eine Beteiligung an dem Anlagenbauer Fäth Group mit damaligem Stammsitz im hessischen Eschau-Hobbach und Montagewerken in Klipphausen bei Dresden und in Malaysia. Wiederum begann die Bürkert-Gruppe, ein ihr fremdes Territorium kennenzulernen: den komplexen Anlagenbau, bei dem Großprojekte auf langjährigen persönlichen Vertrauensverhältnissen aufbauen und der bis in die weltweite



*Fäth Montagewerk in
Penang (Malaysia)*

Großindustrie im Halbleiter- und Elektronikbereich reicht. Um den Stärken und Bedürfnissen beider Unternehmen bestmöglich Rechnung tragen zu können, wurden Schwarzer und Fäth in der 2016 neu gegründeten Christian Bürkert Familienbeteiligungs-GmbH & Co. KG rechtlich gebündelt. Damit stehen die neuen Mitglieder der Bürkert-Gruppe, die beide GmbH & Co. KGs umfasst, rechtlich gleichberechtigt in einem Unternehmensverbund nebeneinander. Diese bewusst flache Konstruktion stieß zunächst auf Verwunderung und teilweise auch Widerspruch innerhalb der Bürkert-Organisation. Die enge und vertrauensvolle Zusammenarbeit der operativ tätigen Geschäftsführer bewirkte inzwischen ein sehr konstruktives Miteinander. Alle Verbundpartner haben große Freiräume, die sie zu ihrer eigenen Strukturentwicklung ebenso nützen können wie die Vorteile einer kunden- oder projektspezifischen Zusammenarbeit oder die Bündelung von F&E-Initiativen innerhalb und außerhalb der Bürkert-Systemhäuser in Criesbach, Menden, Dresden, Huntersville (USA) und Taicang Port (China).



*Bürkert-Geschäfts-
führung 2026 (v. l. n. r.):
Stefan Müller (CTO),
Dr. Udo Gais (CFO),
Georg Stawowy (CEO),
Meike Querengässer
(CPO/CHRO)*

Transformation und Zukunft

Die Investitionen in neue Standorte, Kompetenzen und Produktionskapazitäten sind Ausdruck einer umfassenden Transformation der Bürkert-Gruppe. Diese umfasst nicht nur Gebäude und Anlagen, sondern auch die Weiterentwicklung von Organisation, Wertschöpfung und regionaler Verantwortung.

Im April 2023 übernahm Georg Stawowy die CEO-Aufgabe bei Bürkert Fluid Control Systems von Heribert Rohrbeck. Er leitet seither zusammen mit den Mitgliedern der Geschäftsführung Meike Querengässer, Stefan Müller und Dr. Udo Gais die Bürkert-Gruppe. Der Dienstbeginn fiel in eine Zeit großer marktpolitischer Herausforderungen und schwerer weltweiter politischer Verwerfungen, die zur größten Strukturtransformation

in der Geschichte der Bürkert-Gruppe führten. Bereits zwei Jahre zuvor, als das Unternehmen noch deutliche Umsatz- und Ergebniswachstumsraten, insbesondere im Pharma- und Medizingerätebereich, erzielte, hatten Gesellschafter und Beiräte der Bürkert-Gruppe zusammen mit der Geschäftsführung eine verstärkte Regionalisierung der Produktion eingeleitet und dafür große Investitionsmittel bereitgestellt. An den zentralen Werksstandorten in Deutschland, Frankreich und den USA entstanden ebenso neue Produktionsflächen wie in China und Indien. Aus den Systemhäusern in Asien sollten regionale Entwicklungszentren mit höherer Produktionstiefe werden („Local for Local“).

Zunehmende Abschottung internationaler Märkte, oft erratische und rasch wechselnde Zollbestimmungen sowie kriegsähnliche Ereignisse mit den dadurch verursachten Lieferengpässen, Preissteigerungen und der Reallokation öffentlicher Mittel in den Militärssektor (in den Bürkert nach wie vor bestmöglich nicht liefert) zwingen uns heute, die Transformation des Unternehmens vom „Hub-and-Spoke-Modell“ (siehe S. 138) zu einem flexiblen, weltweiten Produktionsnetzwerk mit hoher regionaler Innovations- und Produktionstiefe zu beschleunigen. Damit einher gehen zwangsläufig Verantwortungsverlagerung („Standort-Emanzipation“) und eine Verschlankung der organisatorischen/administrativen Funktionen in Ingelfingen.

In der ersten Jahreshälfte 2026 unterstützte ein mit dem Betriebsrat am Stammsitz eng abgestimmtes und in der Bürkert-Geschichte bisher einmaliges Vorruhestands- und Freiwilligen-Programm diesen Prozess. Unter bewusstem Verzicht auf betriebsbedingte Kündigungen und bei Wahrung des Betriebsfriedens gelang es, einen gemeinsamen Weg einzuschlagen, der es dem Unternehmen erlaubt, im Rahmen der Strategie FOCUS28 Entwicklung und Produktion noch stärker kundenzentriert (vom Markt her) auszurichten. Damit soll Bürkert auch künftig in der Lage sein, kundenspezifische Problemlösungen in kleinen Stückzahlen zu fertigen, aber in seinen Schwerpunktsegmenten (Pharma & Biotech, Food & Beverage, Lab & Analytical, Energy & Hydrogen) auch sehr große Stückzahlen an Systemen und Komponenten regional differenziert („fit for purpose“) herzustellen.

Strategische Partnerschaften und neue Kompetenzen

Partnerschaften für Zukunftsmärkte

Neben den produktionsnahen Beteiligungsunternehmen gewann in den letzten Jahren auch der gezielte Ausbau technologischer Kompetenzen durch strategische Partnerschaften an Bedeutung. Ein Beispiel hierfür ist das Schweizer Unternehmen ReseaTech AG in Burgdorf bei Bern, das aus der Berner Fachhochschule hervorging und sich auf die hochpräzise Messung und Dosierung kleinster Flüssigkeitsmengen spezialisiert hat. Nach dem Einstieg von Bürkert als Investor im Jahr 2021 vertiefte sich die Zusammenarbeit in der Entwicklung innovativer Mikrofluidik-Lösungen. 2023 übernahm Bürkert die Mehrheitsbeteiligung an ReseaTech, um die gemeinsame Technologieführerschaft im Bereich Sensorik, Mikrodosierung und Fluid Control Systems weiter auszubauen. Das Unternehmen entwickelt und produziert weiterhin am Standort Burgdorf und ergänzt das globale Innovationsnetzwerk der Bürkert-Gruppe um wichtige Kompetenzen für Zukunftsmärkte in Pharma, Biotechnologie und Laborautomatisierung.



Das Team von ReseaTech



Einen Blick in zukünftige Anwendungsfelder eröffnet auch die Beteiligung am Startup Green Elephant Biotech in Gießen. Das 2021 gegründete Unternehmen entwickelt innovative Zellkultivierungssysteme für die Pharma- und Biotechnologieindustrie und verfolgt dabei konsequent Ansätze für eine ressourcenschonende und nachhaltige Produktion. Durch die strategische Partnerschaft verbindet Green Elephant Biotech seine Kompetenzen in der Zellkultivierung mit der Fluidik- und Automatisierungsexpertise von Bürkert. Gemeinsam sollen neue Lösungen für die effiziente, flexible und nachhaltige Herstellung biopharmazeutischer Produkte entwickelt werden. Die Beteiligung unterstreicht den Anspruch von Bürkert, Zukunftsmärkte aktiv mitzugestalten und technologische Innovation mit ökologischer Verantwortung zu verbinden.

Georg Stawowy (rechts) im Gespräch mit den Geschäftsführern und Gründern des Start-ups Green Elephant Biotech Felix Wollenhaupt (links) und Dr. Joel Eichmann

Ausbau der Prüf- und Automatisierungskompetenz

Eine ähnliche Entwicklung vollzog die BDG Testing & Automation GmbH. Aus einem ursprünglich produktionsnahen Unternehmen entwickelte sich ein spezialisierter Anbieter von Automatisierungs-, Montage- und Prüfsystemen. Heute unterstützt BDG sowohl Unternehmen innerhalb der Bürkert-Gruppe als auch externe Kunden mit Lösungen für Entwicklung, Produktion und Qualitätssicherung. Die Verbindung von

Automatisierungs- und Prüfkompetenz erweitert die technologischen Möglichkeiten des Unternehmensverbunds und stärkt die Fähigkeiten der Bürkert-Gruppe entlang der gesamten Wertschöpfungskette.

Einen weiteren Ausbau dieser Kompetenzen markierte die Übernahme der EP Ehrler Prüftechnik Engineering GmbH in Niederstetten durch BDG. Mit den zusätzlichen Kompetenzen in der Prüf-, Mess- und Kalibriertechnik wurde das Leistungsportfolio gezielt erweitert. Während BDG insbesondere für Automatisierungs-, Integrations- sowie Produktions- und Serienprüfungen steht, ergänzt EP Ehrler dieses Profil um Stärken in der Durchflussmesstechnik, in entwicklungsnahe Prüfverfahren, in der Validierung sowie in der akkreditierten Durchflusskalibrierung. Die Bündelung dieser Kompetenzen schafft ein erweitertes Angebot, das Entwicklung, Validierung, Produktion und Service enger miteinander verbindet.



*Das Team der EP Ehrler
Prüftechnik Engineering
GmbH in Niederstetten*

Mit seinen Beteiligungen an ReseaTech, Green Elephant Biotech, BDG und EP Ehrler verfolgt Bürkert konsequent das Ziel, technologische Schlüsselkompetenzen gezielt auszubauen und Kunden zunehmend ganzheitliche Lösungen aus einer Hand anbieten zu können. Das Zusammenspiel von Fluidik, Automatisierung, Sensorik, Prüf- und Messtechnik stärkt die Innovationskraft der Gruppe und schafft die Grundlage für weiteres Wachstum in anspruchsvollen Zukunftsmärkten.

Investitionen in das globale Produktions- und Innovationsnetzwerk



Der Ausbau des Netzwerks zeigt sich nicht nur in neuen Partnerschaften, sondern auch in umfangreichen Investitionen in bestehende und neue Standorte. Mit der Eröffnung eines Erweiterungsbaus am Standort Triembach-au-Val im Elsass (Frankreich) investierte Bürkert im Jahr 2023 rund 15 Millionen Euro in den weiteren Ausbau seiner internationalen Produktionskapazitäten. Auf mehr als 5.500 Quadratmetern entstanden neue Produktions- und Logistikflächen für die Entwicklung und Fertigung von Sensoriklösungen, darunter der Durchflussmesser FLOWave. Der Standort hat sich innerhalb der Bürkert-Gruppe zu einem wichtigen Kompetenzzentrum für Sensorik entwickelt. Neben zusätzlichen Kapazitäten standen bei dem Bauvorhaben auch Nachhaltigkeitsaspekte im Fokus, unter anderem durch Photovoltaikanlagen und eine biomassebasierte Energieversorgung.

*Einweihung des neuen
Erweiterungsbaus
am Standort
Triembach-au-Val im
Elsass (2023)*



*Traditioneller Löwentanz
bei der Eröffnung des
neuen Bürkert-Werks in
Taicang Port, China (2023)*

Die internationale Ausrichtung der Bürkert-Gruppe zeigt sich auch in kontinuierlichen Investitionen in ganz neue Standorte. Mit der Eröffnung des Technologie-, Produktions- und Logistikzentrums Taicang Port nahe Shanghai im Jahr 2023 stärkte Bürkert seine Präsenz im asiatischen Raum und schuf die Voraussetzungen für eine noch engere Zusammenarbeit mit Kunden und Partnern in China. Auf rund 40.000 Quadratmetern bündelt der Standort Entwicklung, Produktion, Logistik und Schulungsangebote unter einem Dach und beschäftigt rund 400 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Als nachhaltiger Neubau mit moderner Energie- und Gebäudetechnik steht Taicang Port zugleich beispielhaft für die langfristige Investitions- und Wachstumsstrategie der Bürkert-Gruppe.



*Bürkert Taicang Port: der
neue Produktions- und
Logistikstandort in China,
eröffnet 2023*



*Feierliche Eröffnung des
neuen Standorts in Pune,
Indien (2024)*

Einen weiteren wichtigen Schritt zur Stärkung der internationalen Präsenz vollzog Bürkert mit der Eröffnung eines neuen Produktionsstandorts in Pune (Indien) im Jahr 2024. Der moderne Fertigungsstandort umfasst Produktions-, Montage- und Testbereiche sowie Verwaltungsflächen und wurde geschaffen, um den indischen Markt künftig noch gezielter mit Produkten, Systemen und Lösungen „Made in India“ zu versorgen. Mit einer geplanten Kapazität von mehr als 30.000 Ventilen und 500 Systemen pro Jahr bildet Pune einen wesentlichen Baustein des globalen Wertschöpfungsnetzwerks der Bürkert-Gruppe. Die Investition unterstreicht den Anspruch, internationale Kompetenzen mit lokaler Fertigung und Kundennähe zu verbinden und damit die Position von Bürkert in einem der weltweit dynamischsten Wachstumsmärkte nachhaltig auszubauen.



*Neuer Standort für Produktion und
Systeme in Pune, Indien (2024)*



*Das Kompetenzzentrum
für Kunststofftechnik am
Campus Criesbach*

Zukunftsinvestitionen in Hohenlohe

Parallel zum Ausbau des internationalen Netzwerks investiert Bürkert weiterhin gezielt in seine Standorte in Hohenlohe. Mit der Einweihung des neuen Kompetenzzentrums für Kunststofftechnik am Bürkert Campus Criesbach im Jahr 2025 stärkte Bürkert seine Fertigungs- und Entwicklungskompetenzen am Hauptstandort in Hohenlohe. In dem rund 6.000 Quadratmeter großen Neubau sind Werkzeugkonstruktion,

*Blick auf den Bürkert
Campus Criesbach*





Werkzeugbau, Kunststofffertigungstechnik, Werkstoffanalytik und Technikum unter einem Dach vereint. Die Investition von rund 20 Millionen Euro ermöglicht die Bündelung der gesamten Kunststoff-Wertschöpfungskette und schafft zugleich zusätzliche Flächen für die Systementwicklung und Fertigung auf dem Campus. Das Projekt steht beispielhaft für die hohe Fertigungstiefe und die langfristige Investitionsstrategie der Bürkert-Gruppe.

Mit der Grundsteinlegung im November 2024 begann die umfassende Modernisierung und Erweiterung des Bürkert-Werks in Gerabronn. In mehreren Bauabschnitten entstehen zusätzliche Montageflächen für kundenspezifische Systeme, eine modernisierte Magnetventilfertigung, erweiterte Lagerkapazitäten sowie neue Sozial- und Aufenthaltsbereiche für die Mitarbeitenden. Das Bauvorhaben verbindet zusätzliche Produktionskapazitäten mit hohen Anforderungen an Nachhaltigkeit und Energieeffizienz. Mit der Investition stärkt Bürkert den Produktionsverbund in Hohenlohe und schafft die Voraussetzungen für weiteres Wachstum am Heimatstandort.

*Grundsteinlegung zur Werks-
erweiterung Gerabronn 2024.
Das Bild unten zeigt das
Einsetzen der Zeitkapsel.*



*Spatenstich zur
Erweiterung des Werks
Öhringen 2024*



Mit dem Spatenstich im Februar 2024 begann die Erweiterung des Bürkert-Werks in Öhringen. Das Bauprojekt umfasst eine neue Produktionshalle sowie zusätzliche Logistikflächen mit einem modernen automatisierten Kleinteilelager. Auf insgesamt rund 5.800 Quadratmetern entstehen erweiterte Produktions- und Lagerkapazitäten, die effizientere Abläufe und weiteres Wachstum am Standort ermöglichen. Besonderes Augenmerk liegt auf einer nachhaltigen Bauweise mit Holztragwerk, Photovoltaikanlagen und energieeffizienten Gebäudekonzepten. Mit der Investition bekennt sich Bürkert erneut zum Standort Öhringen und stärkt zugleich seine Produktions- und Logistikstruktur in der Region Hohenlohe.

*Technologie-, Produktions- und
Logistikzentrum Taicang Port nahe
Shanghai – Bürkert stärkt seine
Präsenz im asiatischen Raum und die
Zusammenarbeit mit Kunden und
Partnern in der Region.*



Bürkert in der Transformation: Bewährte Stärken für eine neue Zeit weiterentwickeln

Georg Stawowy
über den stetigen
Wandel von Bürkert



Georg Stawowy
CEO Bürkert-Gruppe
seit 2023

Wie wir fluidtechnische Lösungen für eine regenerative Wirtschaft weiter denken

Bürkert blickt auf eine mehr als 80-jährige Erfolgsgeschichte zurück. Aus einem mittelständischen Unternehmen mit starken Wurzeln in Ingelfingen ist eine weltweit tätige Organisation geworden. Mit der internationalen Expansion sind nicht nur neue Märkte erschlossen worden, sondern auch die technologischen Kompetenzen des Unternehmens gewachsen. Insbesondere die Fähigkeit, Kunden mit ganzheitlichen Systemlösungen zu unterstützen, hat Bürkert zu einem anerkannten Partner in zahlreichen Industrien gemacht.

Dieses Wachstum hat jedoch auch zu einer deutlich höheren Komplexität geführt. Die Zahl der Kunden, Produkte, Anwendungen und Mitarbeitenden ist kontinuierlich gestiegen. Gleichzeitig verändert sich das globale Umfeld schneller als jemals zuvor. Technologische Entwicklungen, geopolitische Veränderungen und neue Kundenanforderungen schaffen Rahmenbedingungen, die sich grundlegend von denen früherer Jahrzehnte unterscheiden.

Vor diesem Hintergrund steht Bürkert heute vor der Aufgabe, seine erfolgreiche Vergangenheit in eine ebenso erfolgreiche Zukunft zu übersetzen. Die Transformation des Unternehmens ist daher kein Selbstzweck, sondern eine konsequente Antwort auf die Veränderungen der Märkte und auf die Anforderungen einer zunehmend globalen Wirtschaft.

Warum Veränderung notwendig ist

Faktoren, die früher zu einem klaren Wettbewerbsvorteil für Bürkert geführt haben, haben sich verändert. Viele Produkte sind heute weltweit in nahezu vergleichbarer Qualität verfügbar. Kunden können Angebote und Lieferanten einfacher vergleichen als je zuvor. Transparente Vertriebswege erhöhen den Wettbewerb und steigern den Preisdruck.

Gleichzeitig verändern geopolitische Entwicklungen die internationalen Wertschöpfungsketten. Handelsbarrieren, regionale Regulierungen und zunehmender Protektionismus führen dazu, dass Kunden und Märkte stärker auf lokale Wertschöpfung setzen. Vor diesem Hintergrund müssen Unternehmen in der Lage sein, Produkte und Lösungen dort zu entwickeln, zu produzieren und zu betreuen, wo ihre Kunden tätig sind. Das Prinzip „Local for Local“ gewinnt deshalb immer mehr an Bedeutung.

Hinzu kommt eine Verschiebung der globalen Wachstumsschwerpunkte. Während Europa weiterhin ein wichtiger Markt bleibt, entstehen neue Chancen zunehmend in Asien und Nordamerika. Wer dort langfristig erfolgreich sein möchte, benötigt nicht nur effektive Vertriebsorganisationen vor Ort, sondern eine starke regionale Präsenz mit umfassenden Kompetenzen und Entscheidungsspielräumen. Für Bürkert bedeutet dies einen grundlegenden Perspektivwechsel: von einer stark zentral geprägten Organisation hin zu einem globalen Netzwerk, das näher an den Märkten, Kunden und Anwendungen handelt.

FOCUS28 als Wegweiser der Transformation

Mit der Strategie FOCUS28 hat Bürkert den Rahmen für diese Weiterentwicklung geschaffen. Dabei richtet sich das Unternehmen konsequent auf jene Industrien aus, in denen es über besondere Kompetenzen verfügt und in denen langfristig attraktive Wachstumschancen bestehen.

Dazu gehören die Bereiche Pharma & Biotech, Food & Beverage, Lab & Analytical sowie Energy & Hydrogen. Statt primär von Produkten aus zu denken, rücken die Anforderungen dieser Industrien stärker in den Mittelpunkt unseres unternehmerischen Handelns. Die zentrale Frage lautet nicht mehr, welches Produkt angeboten werden kann, sondern wie wir Kunden bei ihren spezifischen Herausforderungen optimal unterstützen können.

Die FOCUS28
Strategie-
kommunikations-
kampagne



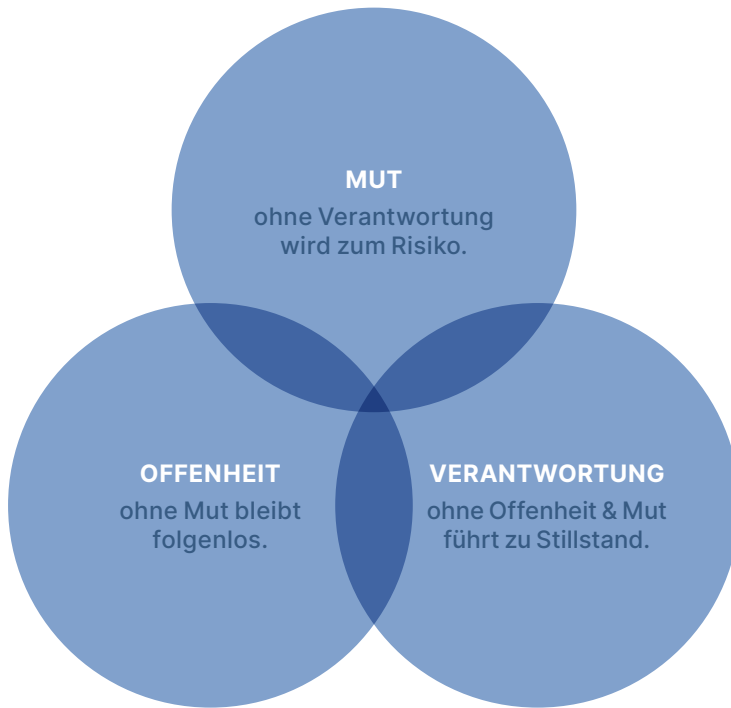
BÜRKERT. BUT BOLD.



Details zur
Bürkert-Strategie

Damit geht Bürkert seinen Weg vom produktzentrierten Hersteller hin zu einem industrie- und applikationsorientierten Unternehmen mit umfangreicher Problemlösungskompetenz konsequent weiter. Die technologische Kompetenz bleibt dabei unverändert eine zentrale Stärke. Sie wird jedoch immer stärker mit Branchenwissen, Anwendungsverständnis und Prozesskenntnissen verbunden.

Die Differenzierung gegenüber dem Wettbewerb soll künftig insbesondere über fünf Faktoren verstärkt werden: ein Portfolio, das den gesamten fluidischen Regelkreis für eine Zielapplikation abbildet, ausgeprägte Systemkompetenz, starke Serviceleistungen, digitale Mehrwerte für Kunden sowie ein konsequenter Fokus auf Nachhaltigkeit. Diese Kombination ermöglicht es, Kunden nicht nur einzelne Komponenten, sondern integrierte Lösungen für ihre Prozesse anzubieten.



*Details zu Bürkert-
Markenwerten*

*Die neuen Bürkert-
Markenwerte seit 2026*

Vom Ingelfingen-zentrierten Franchise-Modell zum globalen Netzwerk

Ein wesentlicher Bestandteil der Transformation ist die Weiterentwicklung der Organisationsstruktur und der Unternehmenskultur. Über Jahrzehnte war Bürkert wesentlich geprägt durch seine Zentrale in Ingelfingen. Dieses Modell hat das internationale Wachstum erfolgreich unterstützt und eine hohe technologische Konsistenz sichergestellt.

Die Anforderungen der Zukunft verlangen deutlich mehr regionale Verantwortung und größere Nähe zu den Märkten. Deshalb entwickelt sich Bürkert schrittweise zu einem globalen Netzwerk mit mehreren starken Zentren. Neben Europa gewinnen Amerika, Indien und China zunehmend an strategischer Bedeutung.

Diese Regionen werden nicht nur als Vertriebsstandorte verstanden, sondern als eigenständige Leuchttürme innerhalb eines global vernetzten Wertschöpfungsnetzwerks. Sie übernehmen Verantwortung für Marktentwicklung, Innovation, Wertschöpfung und Kundenbeziehungen in ihren jeweiligen Regionen. Gleich-

Vision

Lasst uns fluidtechnische Lösungen für eine regenerative Wirtschaft weiter denken.

Purpose

Weil Fluide unser Leben sind.

Mission

Unsere Mission ist es, die Komplexität von fluidischen Regelkreisen für unsere Kunden zu reduzieren.

Dafür forschen und arbeiten wir mit Neugierde und Ehrgeiz an nachhaltigen digitalen und physischen Lösungen.

Und ermöglichen als „Outsourcing- und Sparringspartner“, dass sich unsere Kunden auf ihr Kerngeschäft konzentrieren, genau wie wir. So leisten wir gemeinsam einen Beitrag zur regenerativen Wirtschaft.

zeitig bleiben sie eng miteinander verbunden, tauschen Wissen, Erfahrungen und Kompetenzen aus und orchestrieren die dezentralen Aktivitäten. Aus einer zentral gesteuerten Struktur entsteht so ein globales Netzwerk, das weltweit handlungsfähig ist und lokale Anforderungen besser erfüllen kann.

Unsere Vision für die Zukunft

Die strategische Weiterentwicklung findet ihren Ausdruck auch in einer überarbeiteten Unternehmensvision: „Lasst uns fluidtechnische Lösungen für eine regenerative Wirtschaft weiter denken.“

Diese Vision verbindet zwei zentrale Gedanken. Zum einen wird die zunehmende Bedeutung nachhaltiger und regenerativer Wirtschaftssysteme aufgegriffen. Zum anderen betont sie den Anspruch von Bürkert, Innovation aktiv voranzutreiben und bestehende Lösungen immer wieder neu zu denken.

Das „Weiterdenken“ steht dabei für die Bereitschaft, neue Wege zu gehen, etablierte Muster zu hinterfragen und Kunden bei den Herausforderungen von morgen zu unterstützen. Die Vision beschreibt damit nicht nur ein Geschäftsfeld, sondern auch eine Haltung gegenüber Zukunft, Innovation und Veränderung.

Transformation beginnt bei Kultur und Führung

Strukturen und Strategien allein reichen jedoch nicht aus, um einen tiefgreifenden Wandel erfolgreich zu gestalten. Ebenso wichtig ist die Weiterentwicklung der Unternehmenskultur.

Die zukünftige Ausrichtung von Bürkert erfordert ein noch stärkeres dezentrales Denken, die Fähigkeit zum Perspektivwechsel und eine ausgeprägte Leistungsorientierung. Mitarbeitende und Führungskräfte sollen Verantwortung dort übernehmen, wo das Wissen und die Nähe zum Kunden vorhanden sind. Zusammenarbeit über Länder-, Funktions- und Organisationsgrenzen hinweg wird dabei zu einem entscheidenden Differenzierungs- und Erfolgsfaktor.

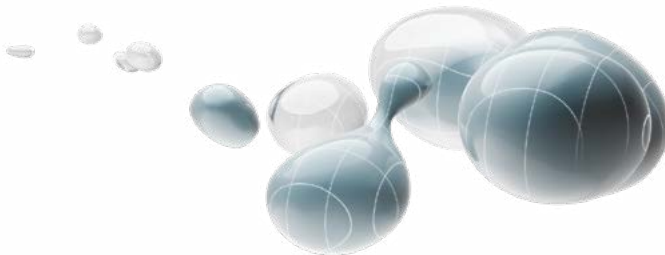
Um den unternehmensinternen kulturellen Wandel zu unterstützen, haben wir unsere Führungsleitlinien überarbeitet. Aus ihnen leiten sich auch unsere überarbeiteten Markenwerte ab: Offenheit, Mut und Verantwortung. Diese Werte unterstreichen die Bedeutung von Veränderungsfähigkeit, Eigeninitiative und unternehmerischem Handeln.

Auch die Markenpositionierung wurde entsprechend weiterentwickelt. Aus dem vormaligen Leitsatz „We make ideas flow“ wurde „Pioneers of Flow.“ Damit knüpft Bürkert bewusst an den Pioniergeist seines Gründers Christian Bürkert an. Dieser Unternehmergeist soll auch künftig Orientierung geben und die Grundlage dafür bilden, dass wir Innovationen vorantreiben und neue Chancen erschließen.



Der Film „Meet the Pioneers“ bringt die 2026 weiterentwickelte Markenidentität von Bürkert zum Ausdruck

PIONEERS OF FLOW.



„Pioneers of Flow.“ – der neue Leitsatz der Bürkert-Gruppe seit 2026

Gemeinsam die Zukunft gestalten

Die Transformation von Bürkert ist kein einmaliges Projekt, sondern ein langfristiger Entwicklungsprozess. Sie verbindet die traditionellen Stärken des Unternehmens mit den Anforderungen einer sich wandelnden Welt. Der Weg führt von einer stark zentral geprägten Organisation zu einem globalen Netzwerk mit starken regionalen Leuchttürmen. Gleichzeitig entwickelt sich Bürkert von einem produktzentrierten Anbieter zu einem Unternehmen, das Industrien, Anwendungen und Kundenherausforderungen in den Mittelpunkt stellt. Auf dieser Basis schafft Bürkert die Voraussetzungen, um weiter erfolgreich zu wachsen, Innovationen voranzutreiben und als globaler Partner für fluidische Lösungen einen nachhaltigen Beitrag zu einer regenerativen Wirtschaft zu leisten.

Die Verbindung unterschiedlicher Kompetenzen ist ein wichtiger Baustein der Weiterentwicklung von Bürkert.



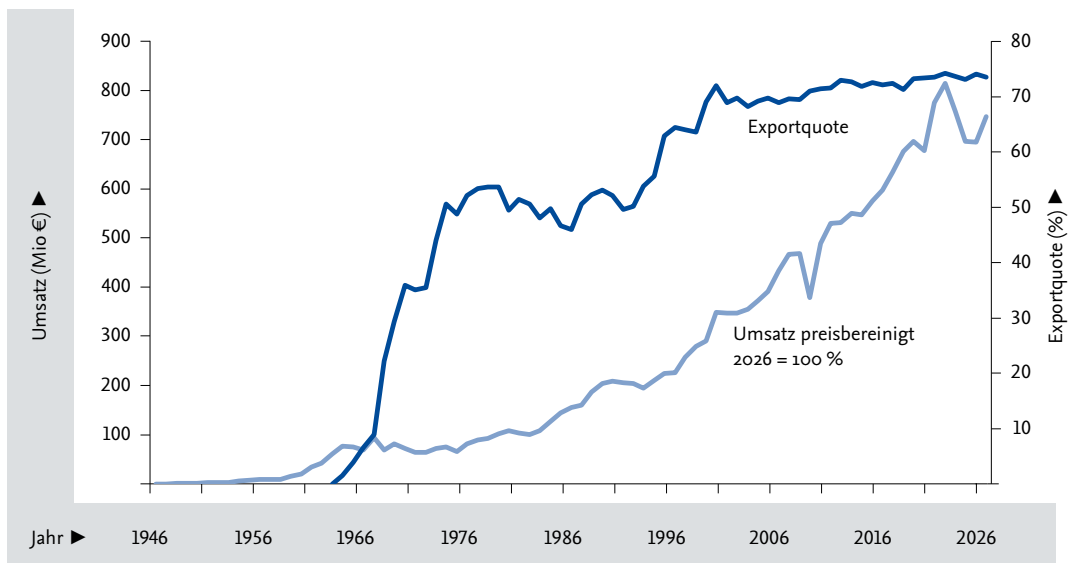
Podcast der Südwest-Presse mit Andreas Bürkert und Georg Stawowy im Rahmen der Interview-Reihe „Hohenloher Köpfe“



Wachstum im Wandel

Die Transformation von Bürkert zu einem weltweit entwickelnden und produzierenden Unternehmen mit hoher regionaler Fertigungstiefe und großer Stückzahldynamik spiegelt sich auch in der Umsatzentwicklung und -verteilung wider. So ist die Exportquote beständig angewachsen und beträgt inzwischen über 75%. Im Jahr 2022 konnte das Unternehmen den nominell höchsten Umsatz der Unternehmensgeschichte realisieren, der wesentlich von weltweit hohen Investitionen in die Covid-Impfstoffproduktion getragen wurde. Nach dieser ungewöhnlichen Nachfrage-Erhöhung und starken weltwirtschaftlichen Verwerfungen aus Kriegen, Inflation und Materialengpässen zeigt das Jahr 2026, dass das Unternehmen mit der Strategie FOCUS28 wieder auf klarem Wachstumskurs ist. Auch wenn der Umsatz 2026 inflationsbereinigt noch nicht wieder das Niveau des Jahres 2022 erreichen konnte, so hat Bürkert unter Berücksichtigung der Wechselkursveränderungen im 80. Jahr seiner Unternehmensgeschichte nominal so viele Produkte verkauft wie nie zuvor.

Umsatzentwicklung und Exportanteil
der Christian Bürkert GmbH & Co. KG
1946–2026



Nachhaltigkeit bei Bürkert

**Georg Stawowy und
Prof. Dr. Andreas Bürkert
über langfristige
Verantwortung**



Georg Stawowy
CEO Bürkert-Gruppe seit 2023



Prof. Dr. Andreas Bürkert
Sprecher der Gesellschaft

Von einer Grundüberzeugung zu einer gemeinsamen Unternehmensvision

Nachhaltigkeit ist für Bürkert weder Modebegriff noch Reaktion auf aktuelle Trends. Sie entspringt einer aus Wenig-viel-machen-Haltung, die das Unternehmen seit seiner Gründung prägt. Bürkert-Mitarbeitende sind überzeugt davon, dass wirtschaftlicher Erfolg in einer Welt begrenzter Ressourcen langfristig nur Bestand haben kann, wenn ökologische, soziale und ökonomische Verantwortung gemeinsam gedacht werden. Angesichts des weitgehend menschengemachten Klimawandels und des wachsenden globalen Ressourcenverbrauchs hat diese Haltung in den vergangenen Jahren zusätzliche Bedeutung gewonnen. Aus einer Grundüberzeugung ist eine gemeinsame Verantwortung entstanden, die Bürkert weltweit verbindet.

Ein sichtbares Symbol war die Neupflanzung einer Eiche anstelle der 1871 gepflanzten Friedenseiche vor dem Hauptsitz des Unternehmens in Ingelfingen, die aufgrund einer Pilzerkrankung gefällt werden musste. Für die Eigentümer war es selbstverständlich, dass an zentraler Stelle ein neuer Baum gepflanzt wird. Die Entscheidung war mehr als eine gärtnerische Maßnahme. Sie stand für Beständigkeit, Verantwortung und die Verpflichtung, auch zukünftigen Generationen eine lebenswerte Umwelt zu hinterlassen. Gleichzeitig machte sie deutlich: Verantwortung bedeutet nicht nur, über Veränderungen zu sprechen, sondern sie sichtbar umzusetzen.

Gleichzeitig wurden die Nachhaltigkeitsaktivitäten bei Bürkert neu geordnet. Mit der Unternehmensstrategie FOCUS28 wurde Nachhaltigkeit fest als strategisches Handlungsfeld verankert. Nach einer Analyse der wichtigsten CO₂-Treiber wurde ein Handlungsplan entwickelt, der durch ein weltweites Team von lokal Verantwortlichen umgesetzt wird. Bei einer Bestandsaufnahme wurde deutlich, dass nachhaltige Veränderung sowohl große Investitionen in Projekte mit großer Wirksamkeit erfordern als auch kleinere Aktivitäten, die auf eine Verhaltensänderung jedes Einzelnen abzielen. Dabei stellten wir



einmal mehr die grundsätzliche Problematik individueller Wohlfühlmaximierung fest: Eigene Verhaltensänderungen fallen in der Regel umso schwerer, je höher der persönliche Nutzen ist, der auf Kosten der Allgemeinheit erzielt werden kann („Tragödie des Allgemeinguts bzw. Tragik der Allmende“).

Aus einer Grundüberzeugung wird eine gemeinsame Vision: Die Friedenseiche (links alt, rechts neu 2023) symbolisiert nachhaltiges Handeln über Generationen hinweg.

Zu unseren ersten Nachhaltigkeitshandlungsfeldern gehörten die Bau- und Erweiterungsprojekte in Criesbach, Öhringen und Gerabronn. Dort wurden konsequent moderne Effizienzstandards umgesetzt: Holzbauweisen, Photovoltaik (auch an den Fassaden), Erdwärme, Wärmepumpen und intelligente Energiespeicher. Vergleichbare Ansätze wurden auch an den Standorten in Taicang Port (China) und in Huntersville (USA) verfolgt. Nachhaltiges Bauen wurde damit zu einem sichtbaren Ausdruck langfristigen Denkens.



Photovoltaikanlagen auf den Dächern des Bürkert Campus Criesbach (2026) leisten einen Beitrag zur nachhaltigen Energieversorgung und zur schrittweisen Reduzierung des CO₂-Fußabdrucks.



*Photovoltaikanlage von
Bürkert Huntersville (USA)*

Mit zunehmender Beschäftigung mit dem Thema stellte sich jedoch die grundlegende Frage, ob es ausreicht, unternehmensweit nur etwas „weniger schlecht“ als andere zu handeln?

Bürkert entschied sich für einen weitergehenden Anspruch und orientiert sich heute an der Idee einer regenerativen Wirtschaft. Dahinter steht das Ziel, ökologisch, sozial und ökonomisch so zu handeln, dass natürliche Systeme und Prozesse dadurch gestärkt und erneuert werden. Langfristig geht es nicht nur darum, den eigenen Fußabdruck zu verringern, sondern einen positiven Beitrag („Handabdruck“) zu einer nachhaltigen Welt von morgen zu leisten. Dieser Gedanke fand auch Eingang in die neue Unternehmensvision, die 2024 vereinbart wurde:

„Lasst uns fluidtechnische Lösungen für eine regenerative Wirtschaft weiter denken.“



*Film zur Entwicklung der
Photovoltaikanlage am
Standort Huntersville*

Unter dieser Vision wurde auch das Nachhaltigkeitsmanagement weiterentwickelt. An die Stelle allgemeiner Absichtserklärungen treten messbare Ziele, die in Anlehnung an die inzwischen weltweit etablierte Science Based Target initiative (SBTi) standortspezifisch erarbeitet wurden. Die Transparenz und systematische Steuerung der weltweiten CO₂-Emissionen entlang der gesamten Wertschöpfungskette sind fest in die Unternehmenssteuerung implementiert. Eine zentrale Erkenntnis dieses Prozesses war dabei, dass der größte Teil der Emissionen (ca. 99%) nicht an den eigenen Betriebsstandorten entsteht, sondern



in den Produkten und ihrer Nutzung steckt. Deshalb rücken heute Material- und Energieeffizienz sowie Lösungen zur Dekarbonisierung von Kundenprozessen immer stärker in den Mittelpunkt und werden mit vorrangiger Priorität verfolgt.

Der neue Produktionsstandort in Taicang Port wurde nach modernen Effizienz- und Nachhaltigkeitsstandards errichtet (2023).

Gleichzeitig richtet Bürkert den Blick verstärkt auf Märkte und Anwendungen, die selbst zu einer regenerativen Wirtschaft beitragen. Dazu zählen beispielsweise Wasserstofftechnologien, biotechnologische Verfahren oder neue Ansätze zur nachhaltigen Proteinproduktion („New Food“). Auch die Beteiligung an Green Elephant Biotech folgt dem Anspruch, Innovationen mit gesellschaftlichem Nutzen zu fördern. Wenn auch die Beteiligung an der Wehrtechnik seit vielen Jahren aus ethischen und moralischen Gründen unternehmensweit abgelehnt wird, wurde diese Haltung auch mit Bezug auf die Bemühungen um unsere Beiträge zu einer regenerativen Wirtschaft nochmals bestätigt und bekräftigt.

Die Glaubwürdigkeit dieses Weges hat jedoch einen tieferen Ursprung als aktuelle Strategien. Die stiftungsgetragene Eigentümerstruktur spiegelt ein Verantwortungsverständnis wider, bei dem das Unternehmen nicht wesentlich dem privaten Nutzen dient, sondern Freiräume für langfristiges Denken und gesellschaftliches Handeln anderer schafft. Verantwortungseigentum ist deshalb auch bei Bürkert kein Schlagwort, sondern Teil der Unternehmensstruktur und -kultur. Es bildet das Fundament für eine Vision, die weit über kurzfristige Trends hinausgeht. Damit soll Schritt für Schritt ein Beitrag zu einer nachhaltigeren, regenerativen und menschlicheren Welt geleistet werden.



Film zum nachhaltigen Neubau in Taicang Port

6



Gesellschaftliche Verantwortung: die gemeinnützigen Bürkert-Stiftungen



Zwischen Unternehmenserhalt und gesellschaftlicher Aufgabe

Christian Bürkert befasste sich schon früh mit der Überlegung, das von ihm gegründete Unternehmen in eine Stiftung einzubringen. Dabei beschäftigte er sich mit verschiedenen Stiftungsmodellen, insbesondere denen der Carl-Zeiss-Stiftung und der Robert Bosch Stiftung. Im Januar 1970 führte er zusammen mit Dorothee Bürkert Gespräche über „Probleme der Neugestaltung, insbesondere unter Berücksichtigung der Begründung einer Stiftung“, zu denen sie den Wirtschaftsprüfer Dr. Werner Diez und Dorothee Bürkerts Bruder Dr. Ulrich Gauss zuzogen. Letzterer hielt, als jahrzehntelanger, persönlicher Berater seiner Schwester, Christian Bürkerts damalige Stiftungsüberlegungen wie folgt fest:



Die ersten Stiftungsüberlegungen von Christian Bürkert aus dem Jahr 1970

„Für unsere Zukunft ist entscheidend, ob es gelingt, die industrielle, technisierte Gesellschaft zum Segen der Menschheit werden zu lassen oder ob sie Vermassung bewirkt. Eine positive Entwicklung setzt voraus, dass die einzelnen Wirtschaftsunternehmen und das gesellschaftliche Gefüge insgesamt dem einzelnen Menschen die Möglichkeit bieten, seine Persönlichkeit zu entwickeln und einen individuellen, dabei verantwortungsbewussten Beitrag zur Lösung anstehender Probleme zu leisten.

In den Betrieben kommt der Personalarbeit eine besondere Bedeutung bei der Verwirklichung dieses Ziels zu. Hier muss einem breit angelegten Führungsunterbau, der sich aus möglichst vielen verantwortungsfreudigen Mitarbeitern zusammensetzt, Gelegenheit gegeben werden, unternehmerische Initiative zu entwickeln. Das Verhältnis zwischen Vorgesetzten und Untergebenen muss dadurch geprägt sein, dass die gemeinsame Aufgabe dazu geeignet ist, allen Mitarbeitern innere Befriedigung zu verschaffen.

In Staat und Gesellschaft sind Persönlichkeiten erforderlich, die über genügend Kenntnisse und Erfahrungen verfügen, um Freiheit und Bindung jeweils in das richtige Verhältnis zu setzen. Sie müssen an leitender Stelle dafür sorgen, dass Produktionsbetriebe ihren sozialen Verpflichtungen genügen, die unternehmerische Initiative aber erhalten bleibt. Deshalb sollen junge Menschen in ihrer Ausbildung und Fortbildung gefördert werden, die bereit sind, durch besonderen persönlichen Einsatz und Hingabe den Aufgaben der Gestaltung

der industriellen Gesellschaft in Planung, Organisation, Forschung, Entwicklung und Produktion zu dienen. Die Förderung hat dort zu erfolgen, wo keine anderen, insbesondere keine staatlichen Mittel zur Verfügung stehen, um die betreffenden Persönlichkeiten in Stellungen und an Arbeitsplätze gelangen zu lassen, die ihren Fähigkeiten und Neigungen entsprechen und ihre Persönlichkeit zu entfalten erlauben. Soweit dringende Fälle für eine Förderung von Deutschen nicht vorliegen, sollen Angehörige von Entwicklungsländern gefördert werden.“

Auch praktische Gesichtspunkte der Stiftungsumsetzung wurden damals schon angesprochen:

„In den Betrieben, die der Stiftung gehören oder an denen sie beteiligt ist, sollen die obigen Grundsätze in der Personalpolitik beachtet werden. Den förderungswürdigen Personen ist ein genügend breiter Entscheidungsspielraum zu gewähren, damit an Fehlern und Erfolgen gleichermaßen gelernt werden kann. Zur Abgrenzung der Kompetenzen sollen auch Autoritätsbefugnisse dienen. Geld darf durchaus als wichtiger Ansporn benutzt werden. Die Stiftung soll Mittel ausschütten, damit jungen Leuten während oder im Anschluss an die Universitätsausbildung Stipendien und einmalige Zuwendungen gemacht werden können. Dies soll unter folgenden Voraussetzungen geschehen:

- › Die Bewerber müssen aufgefallen sein durch Energie und Verantwortungsbereitschaft.
- › Außer durch gute fachliche Leistungen sollen sie sich auch durch charakterliche Eigenschaften, insbesondere Zuverlässigkeit und Hingabe an ihre Aufgabe, auszeichnen.
- › Die Förderung muss der Ausbildung im Sinn der obigen Grundsätze dienen.

Weitere Mittel sollen ausgeschüttet werden, um einzelnen Personen nach Abschluss ihrer inländischen Ausbildung Erfahrungen im Ausland zu ermöglichen. Es muss sich um gereifte Persönlichkeiten mit breit fundierter Bildung und regen Interessen handeln, die für in die Zukunft weisende, leitende Funktionen geeignet erscheinen. Auch bei ihnen sollen Energie und Verantwortungsbereitschaft, fachliches Können und charakterliche Zuverlässigkeit entscheidend sein. Die Förderung soll insbesondere dazu dienen, Arbeitsplätze in verschiedenen Ländern kennen zu lernen.“



Dr. Nikolai Gauss
*Geschäftsführer und
Kuratoriumsvorsitzender
der ehemaligen Christian
Bürkert Stiftung*



Dr. Ulrich Gauss
*Bruder von Dorothee
Bürkert und Begleiter der
frühen Stiftungsinitiative*

Christian Bürkert selbst konnte seine Stiftungsabsicht nicht mehr verwirklichen, nachdem er im Oktober 1971 von seinem Alleinflug über den Atlantik nicht mehr zurückkehrte. Seine Witwe Dorothee Bürkert verwirklichte den Willen ihres Mannes und errichtete 1978 die gemeinnützige *Christian Bürkert Stiftung gGmbH*, deren Tätigkeitsbereich sie später erweiterte. Testamentarisch vermachte sie der Christian Bürkert Stiftung ihre gesamten Firmenanteile. Bis zu ihrem Tod unterstützte sie persönlich viele soziale, kulturelle und kirchliche Aktivitäten in Hohenlohe. Auszeichnungen, die sie für ihr vielfältiges Engagement erhielt, bezog Dorothee Bürkert nie auf ihre Person, sondern sah sie als Anerkennung für die im Unternehmen tätigen Menschen und für die Lebensleistung ihres Mannes an. Ihr Name stand zeitlebens für Menschlichkeit und Bescheidenheit sowie für sozial verantwortungsvolles unternehmerisches Wirken.

Im Jahr 2025 übernahm die 2024 neu gegründete *Christian und Dorothee Bürkert Stiftung* sukzessive die Stiftungsaktivitäten der Christian Bürkert Stiftung. Diese engagierte sich bis dahin für die Individualförderung zahlreicher junger Menschen, die sich durch fachliches Können, Verantwortungsbewusstsein und Dynamik auszeichnen und sich persönlich für die Belange der Allgemeinheit einsetzen. Dazu kamen vielfältige Projekte zur Erfüllung gemeinnütziger Aufgaben in Bildung, Aus- und Weiterbildung junger Menschen, insbesondere in Naturwissenschaft und Technik. Die Stiftung förderte internationale Austauschprogramme und Begegnungen, die dem wissenschaftlichen Erfahrungsaustausch und dem Verständnis der Kulturen dienten. Sie engagierte sich in der Jugend-, Alten- und Behindertenarbeit und unterstützte verschiedene öffentlich-rechtlich anerkannte Religionsgemeinschaften bei deren sozialen Aufgaben. Darüber hinaus förderte sie in besonderen Fällen auch Kunst, Kultur und Denkmalschutz, insbesondere im Hohenloher Raum (siehe nachfolgende Seiten).

Beispielhafte Projekte der früheren Christian Bürkert Stiftung gGmbH (2015–2025)



Südstadtkids in Heilbronn

Heilbronn: Südstadtkids

Südstadtkids ist eine sozialräumlich orientierte Einrichtung für Kinder und Jugendliche in Heilbronn. In der Heilbronner Südstadt verbringt eine große Zahl von Kindern und Jugendlichen viel Zeit auf öffentlichen Plätzen und wächst ohne bürgerliche Sozialisation auf. Mit einem Haus, in dem es kirchliche, kulturelle und berufsorientierte Förderangebote gibt, wird für diese in meist beengten Wohnverhältnissen lebenden Kinder und Jugendlichen zusätzlicher Lebensraum geschaffen.

Heilbronn: Susanne-Finkbeiner-Schule

In einer einjährigen Sonderberufsfachschule können Jugendliche und junge Erwachsene ohne Hauptschulabschluss in einem umfassenden Arbeitsfeldunterricht berufliche Grundfertigkeiten erwerben. Dem sonderpädagogischen Förderbedarf der Schülerinnen und Schüler wird in der Susanne-Finkbeiner-Schule besonders Rechnung getragen.



*Internationale Gast-
studierende der Universität
Stuttgart im Systemhaus
Criesbach*

Hochschule Heilbronn und Berufsakademie Mosbach*: Stipendien für Studienaufenthalt im Ausland

Als Unterstützung für einen Studienaufenthalt im Ausland vergab die Christian Bürkert Stiftung an Studierende der Hochschule Heilbronn und aus den technischen Studiengängen an der Berufsakademie Stipendien. In Mosbach wurden damit Studienaufenthalte an Partnerhochschulen in den USA, in Mexiko und in Wales ermöglicht.

Universität Stuttgart: Stipendien für ausländische Gaststudierende
Studierende internationaler Partnerländer erwerben an der Universität Stuttgart interkulturelle und fachliche Kompetenzen, indem sie während ihrer Semesterferien einen zwei- bis dreimonatigen Kurzzeitstudienaufenthalt mit einem Forschungsprojekt an einem Gastinstitut absolvieren. Neben ihren Forschungsprojekten am jeweiligen Gastinstitut haben die Studentinnen und Studenten Gelegenheit, verschiedene Universitätsinstitute kennenzulernen. Das Programm ist Teil der Internationalisierungsbemühungen der Universität Stuttgart (Stuttgart University Program for Experiencing Research – SUPER).

* seit 2009 „Duale Hochschule Baden-Württemberg (DHBW)“



*Akademischer Chor und
Akademisches Orchester
in Stuttgart*

Universität Stuttgart: Akademischer Chor und Akademisches Orchester

Im Akademischen Chor und Akademischen Orchester der Universität Stuttgart musizieren Studentinnen und Studenten auf hohem Niveau. Abwechselnd unternehmen der Chor und das Orchester jedes Jahr eine Auslandsreise, um bedeutende Orchester- und Chorwerke großer Komponisten gemeinsam aufzuführen. Dies wurde von der Christian Bürkert Stiftung finanziell unterstützt.

Karlsruher Institut für Technologie (KIT): Stipendien für Studierende in besonderen Lebenssituationen

Die Pflege von Familienmitgliedern oder die Betreuung von Kindern kann junge Menschen stark belasten, wenn zusätzlich finanzielle Not die Ausübung von Nebentätigkeiten erforderlich macht. Begabte Studierende in besonderen Lebenssituationen wurden mit einem Stipendium aus Mitteln der Christian Bürkert Stiftung unterstützt, das ihnen half, trotz aller Herausforderungen ihr Studium erfolgreich abzuschließen.



Vesperkirche in Stuttgart

Stuttgart: Vesperkirche

Für die Einsamen, die Hilflosen, die Alten und für alle, die Begegnung suchen, öffnet die Stuttgarter Leonhardskirche mit der Aktion Vesperkirche sieben Wochen zwischen Januar und März ihre Türen. In der Vesperkirche gibt es ein warmes Mittagessen. Wer eine Nacht im Freien hinter sich hat, erhält Decken und kann sich auf die Kirchenbänke schlafen legen. Für Gespräche und Beratung stehen Diakoninnen und Diakone zur Verfügung. Am späten Nachmittag schließt die Vesperkirche mit einer Andacht.

Ingelfingen: Kirchturmsanierung Nikolauskirche

Die Nikolauskirche in Ingelfingen ist ein Versammlungsort für die Ingelfinger Bürgerinnen und Bürger zu Gottesdiensten, Konzerten und Vorträgen. Außerdem ist sie ein städtisches Wahrzeichen. Von der Christian Bürkert Stiftung wurde die aufwendige Sanierung des Kirchturms im Jahr 2013 gefördert.

Ingelfingen: Kindergarten Hälten

Die Christian Bürkert Stiftung unterstützte 2008 die Erweiterung des Ingelfinger Kindergartens Hälten und ermöglichte so eine Neuausrichtung des Betreuungsangebots und die Einführung einer Ganztagesbetreuung bereits ab zwei Jahren. Mit der Erweiterung des Kindergartens wurden Funktionsräume wie z. B. ein Atelier und eine Experimentierecke eingerichtet, in denen die Kinder ihren Interessen entsprechend die Aktivitäten während des Freispiels selbst aussuchen und planen können. Die offene Architektur des Gebäudes bietet viel Platz zum Toben, Spielen und Lernen.

Einkehrkirche in Öhringen

Jedes Jahr im Winter bietet das Gotteshaus in der Öhringer Altstadt zwei Wochen lang Wärmendes für Leib und Seele. Hier können Menschen ein preiswertes Mittagessen einnehmen, Gemeinschaft erleben und geistliche Impulse mit auf den Weg nehmen. Die Christian Bürkert Stiftung unterstützte auch diese Arbeit.

Gemeinsamer Mittagstisch in der Begegnungsstätte

„Gut alt werden“ in Künzelsau

In Zusammenarbeit mit der diakonischen Bezirksstelle, der evangelischen Kirchengemeinde und der Paul Wilhelm von Keppler-Stiftung wird ein wöchentliches „Gemeinsames Mittagessen“ angeboten. Das Ziel ist, sozialer Armut und Vereinsamung entgegenzuwirken, gesellschaftliche Kontakte zu erhalten und neu zu knüpfen.

Stimmen von Stipendiaten und aus Stiftungsprojekten

Zwei Berichte über den Erhalt eines Stipendiums für Studierende in besonderen Lebenssituationen

Bericht des Stipendiaten Ali H.

*„Das Stipendium
ermöglichte den
erfolgreichen
Abschluss meines
Studiums trotz
schwieriger finan-
zieller Rahmen-
bedingungen.“*

Zuerst möchte ich mich herzlich bei der KIT-Stiftung und der Christian Bürkert Stiftung für ihre Unterstützung während meiner Diplomarbeit durch das Kurzzeitstipendium bedanken. Ohne diese Unterstützung wäre mir sicherlich die Fertigstellung meiner Diplomarbeit viel schwerer gefallen. Da ich mein Studium selbst finanziere, habe ich die ganze Zeit neben meinem Studium auch meinen Lebensunterhalt verdienen müssen. Dafür musste ich ca. 60 Stunden für Nebentätigkeiten investieren.

Als ich mit meiner Diplomarbeit angefangen und ich mich in die Thematik der Aufgabe eingearbeitet hatte, stellte ich fest, dass ich die Aufgabe in dem vorgesehenen Zeitraum nicht würde lösen können. Dies hätte negative Folgen auf die Qualität meiner Arbeit und wiederum auf die angestrebte Endnote meines Studiums gehabt. Auf der Suche nach einer Lösung habe ich von der Stiftung gehört und mich um ein Stipendium beworben. Der Bewerbungsvorgang war sehr angenehm und unbürokratisch. Nachdem ich erfahren hatte, dass mein Antrag bewilligt worden war, konnte ich meine Nebentätigkeit auf 20 Stunden reduzieren und mich dadurch auf meine Diplomarbeit konzentrieren. Mit den erhaltenen Mitteln konnte ich meine Miete bezahlen und einen Teil der Lebensmittel.

Nach Abschluss meiner Diplomarbeit konnte ich mein Studium erfolgreich abschließen. Zurzeit suche ich nach einer beruflichen Einstiegsmöglichkeit.

Ich bin ein tunesischer Student am KIT. Ich habe meinen Bachelor mit der Vertiefung „Entwicklung und Konstruktion“ Ende des Sommersemesters 2014 abgeschlossen. Nach dem Abitur kam ich nach Deutschland. Das Studium im Ausland war für mich eine herausfordernde Entscheidung. Ich finanzierte mich selbst, was machbar, aber auch nicht leicht war. Ich führte viele Nebentätigkeiten durch (wissenschaftliche Hilfskraft, in einem Restaurant als Aushilfe, Tagesjobs, Nachhilfe in Mathe, Französisch und Maschinenkonstruktionslehre).

Am Ende des Bachelorstudiums wählte ich ein Thema für die Bachelorarbeit aus. Es war nicht einfach, da es sich um ein Projekt zwischen drei Instituten handelte. Ich musste auch parallel für eine Prüfung lernen. Ich war in einer Situation, in der ich eine finanzielle Unterstützung gut brauchen konnte, weil ich die Arbeitszeit reduzieren musste, um mich mehr auf das Studium konzentrieren zu können. Durch Freunde war ich auf dieses Stipendium aufmerksam geworden. Es lief ganz schnell und ganz einfach, was ich wirklich sehr gut finde und mich dafür bei Ihnen bedanke. Mit dem Geld des Stipendiums und mit dem, was ich noch über meine Nebentätigkeit verdiente, konnte ich meine Ausgaben decken, ohne in einen finanziellen Engpass zu kommen. Ich hatte dadurch deutlich mehr Zeit als früher zur Verfügung. Ich konnte mich auf die Bachelorarbeit konzentrieren. Somit habe ich die Prüfung bestanden und die Bachelorarbeit mit einer Note von 1,7 abgeschlossen.

Jetzt bin ich im Masterstudium. Ich versuche, aus meinen Fehlern zu lernen und ein besseres Konzept für das Studium mit konkreten Zielen zu entwickeln. Ich bin hochmotiviert und ich glaube daran, dass ich gute Fähigkeiten besitze, die mich nach vorne bringen und die ich selbstverständlich weiterentwickeln sollte. Ich arbeite jetzt in einer aktiven Hochschulgruppe sowie im Gastro-Bereich (studentische Hilfskraft als Beikoch) und ich gebe Nachhilfeunterricht.

**Bericht des
Stipendiaten
Brahim B.**

„Dank der finanziellen Unterstützung konnte ich mich auf Studium und Abschlussarbeit konzentrieren.“

Bericht des Stipendiaten

Tobias S.

*„Das Stipendium
machte mein Auslands-
jahr an der Mahidol
University möglich.“*

Auslandsstipendium für ein Studium in Thailand

Ich möchte mich recht herzlich für den Erhalt eines Stipendiums zur Unterstützung meines geplanten Auslandsaufenthaltes an der Mahidol University in Thailand bedanken. Sie geben mir damit die Möglichkeit, einen großen Traum zu verwirklichen. Ich weiß dies sehr zu schätzen und werde die Chance nutzen.

Bericht der Studentin Alwine D.

*„Die Erfahrungen in
Kalifornien wurden
zu einer prägenden
Bereicherung für
Studium und persön-
liches Leben.“*

Auslandssemester an der San Diego State University, CA, USA

Mit dem Beginn des Studiums „Internationale Betriebswirtschaftslehre – Osteuropa“ erwachte auch der Wunsch, ein Semester im Ausland zu absolvieren. Da mit Beginn des Hauptstudiums auch der Anteil an Studienfächern, welche in der englischen Sprache gehalten werden, anstieg, stand für mich fest, dass ich meine Englischkenntnisse definitiv ausbauen möchte. Des Weiteren war es mir sehr wichtig, das Leben in einem fremden Land zu erfahren. Wie das Studiensystem in diesem Land aufgebaut ist, auf was besonders großen Wert gelegt wird sowie die Art des Lehrens. Natürlich gibt es neben dem Studium auch noch einen sehr angenehmen Teil, den man „Freizeit“ nennt. In dieser Zeit erhoffte ich mir, neue Menschen und ihre Kulturen kennenzulernen und das Land durch Reisen zu erforschen.

Die Vereinigten Staaten von Amerika werden nicht umsonst als „Schmelztiegel“ bezeichnet. In den USA begegnet man Menschen aus jeglichen Ländern der Welt. San Diego an sich lockt vor allem mit Großstadtleben, perfekten Temperaturen, welche sich durchs ganze Jahr ziehen, und der direkten Lage am Meer. Es ist eine junge Stadt mit sehr viel Lifestyle. Diese Kombination machte die San Diego State University für mich zu einem der attraktivsten Studienorte der USA. San Diego ist die siebtgrößte Stadt der USA. Dies war dem Stadtkern jedoch nicht anzumerken. „Downtown“ ist im Vergleich zur gesamten Fläche von San Diego ziemlich kleingehalten. Die Menschen sind entspannt und durchweg freundlich. Es war jedoch traurig anzusehen, wie viele Obdachlose auf San Diegos Straßen leben. Als verbesserungswürdig empfand ich auch das System der öffentlichen Verkehrsmittel. Da es

finanziell nicht möglich war, ein Auto für diesen Zeitraum zu mieten, waren wir sehr auf das öffentliche Netz angewiesen.

Die San Diego State University (SDSU) ist eine der besten Universitäten für Business Administration in den USA. Fast jedes Semester verbrachten Heilbronner Studenten ein Semester an der SDSU und waren durchaus begeistert. Die Studiengebühren betrugen pro Semester rund 6.000 US-Dollar. Dies war der erste Punkt, an welchem einem selbst mal wieder klar wird, wie glücklich man darüber sein kann, dass man in Deutschland lebt und Bildung kostenlos genießen darf. Der erste Eindruck war gigantisch. Die Universität bzw. der ganze Komplex glich mehr einer Ferienanlage als einer Universität. Wunderschöne angelegte Grünanlagen sowie Palmen, wohin das Auge reicht. Der Campus verfügte über ein eigenes Theater, eine Freilichtbühne, ein riesiges Fitnessstudio, Tennis-, Fußball- und Footballplatz sowie ein eigenes Freibad. Auch gab es reichlich Angebote an Restaurants und Cafés direkt auf dem Campus. Jedoch hatte die San Diego State University auch ihre Schattenseite. In jedem Studienfach wurde man darum gebeten, sehr teure Lehrbücher zu kaufen, welche „unbedingt“ notwendig waren. Diese beliefen sich auf mehrere hundert Dollar. Es war nicht möglich, diese Bücher in der Bücherei auszuleihen. Dies gehört leider auch zum amerikanischen Bildungssystem.

Besonders hat das Fach „Leadership in Organisation“ gefallen, in welchem es ein Projekt gab. Die Themenstellung hierfür war, einer Organisation bei einem Problem zu helfen. Hierfür hatte meine Gruppe sich für die Organisation „Father Joe’s Villages“ entschieden, welche sich um Obdachlose in San Diego kümmert. Dies war ein sehr interessantes Projekt, bei welchem man auch die Schattenseite von „Americas Finest City“ kennenlernte. Hier haben wir auch erfahren, dass wegen der angenehmen Temperaturen sehr viele Obdachlose auch aus anderen Städten nach San Diego kommen. Da die Organisation immer vor allem materielle Dinge für die Menschen benötigt, haben wir uns dazu entschieden, Kleidung für diese Menschen zu sammeln und zu spenden. Dies war eine tolle Erfahrung.

Allgemein war das Studentenleben an der Uni etwas betreuter organisiert als in Deutschland. Es besteht eine Anwesenheitspflicht während

der Vorlesungen, für welche auch Punkte vergeben werden (die sogenannten sechs „Participation Points“). Auch wurde die aktive Mitarbeit im Unterricht mit bewertet. Dies wird dann am Ende des Semesters auch alles mit in der Endnote verrechnet. Hierbei hatte ich eher das Gefühl, an einer Schule zu sein als an einer Universität. Es wurde immer genau vorgegeben, was bis wann zu tun ist, und Hausaufgaben mitgegeben. Man wurde für mein Empfinden zu sehr an die Hand genommen und durchs Studium geführt. Hervorragend war jedoch das Angebot an Räumlichkeiten zum Lernen. Es gab viele Räumlichkeiten mit Rede- und Schreibverbot. Hier konnte man sich zurückziehen und in Ruhe und sehr konzentriert lernen. Auch gab es bei diesen Räumlichkeiten sowie in der ganzen Bibliothek Sofas mit Sitz- und sogar Liegegelegenheiten, sodass man sich zwischendurch hinlegen und entspannen konnte.

Es war wie erwartet eine große Herausforderung in einem anderen Erdteil zu studieren. Eine andere Kultur, anderes Essen (das Brot: eine Katastrophe), ein anderes System etc. brauchten eine gewisse Eingewöhnungsphase, welche jedoch mit Bravour gemeistert wurde. Zusätzlich zu den erhaltenen sehr guten Noten habe ich meinen Horizont erweitert, es fand eine Persönlichkeitsentwicklung statt und ich sehe nun vieles mit anderen Augen. Zu guter Letzt habe ich auch meine Englischkenntnisse verbessert und viele Freundschaften geschlossen, welche ich versuchen werde aufrechtzuerhalten. Alles in allem kann ich jedem nur empfehlen und raten, mindestens ein Semester im Ausland zu studieren. Diese Erfahrungen und Eindrücke sind eine Bereicherung für mein restliches Leben.

Bericht der Studentin Diana R.

*„Der Aufenthalt in
Indien eröffnete neue
Perspektiven und
vermittelte wert-
volle interkulturelle
Erfahrungen.“*

Auslandsstudium in Indien

Mein sechsmonatiger Auslandsaufenthalt in Indien begann im Februar 2015. Der Zweck dieses Aufenthaltes bestand darin, meine Bachelorthesis bei der Mercedes-Benz India Private Limited zu verfassen. Gewohnt, gelebt und gearbeitet habe ich in Pune. Pune liegt rund 150 km östlich von Mumbai und ist eine der größten Städte in dem Bundesstaat Maharashtra. Pune ist bekannt für seine zahlreichen Schulen und Colleges und gilt daneben als Hub deutscher Unternehmen, vor allem die Automobilindustrie hat sich hier niedergelassen. Ich habe in einer

Wohngemeinschaft mit zwei anderen deutschen Praktikanten in dem Stadtteil Koregaon Park gewohnt. Koregaon Park ist ein verhältnismäßig westlicher Stadtteil, mit relativ vielen Europäern – aber dennoch keineswegs mit Europa bzw. Deutschland zu vergleichen. Meine Arbeitsstelle Mercedes-Benz India Private Limited lag in Punes Industriepark Chakan, das war rund 30 km von meiner Wohnung entfernt.

Der Verkehr in Indien, insbesondere in Pune, ist total verrückt. Verkehrsregeln sind zwar vorhanden, leider halten sich nur die wenigsten daran. Die Folge daraus ist, dass jeder kreuz und quer fährt und man ständig im Stau steht und damit täglich sehr viel Zeit verliert. Auch die vielen Kühe und Büffel auf den Straßen blockieren oftmals den Verkehr. Das ist auch ein Grund, warum man unter der Woche nicht wirklich viel Freizeit hat. In meinem Fall begann die Reise zur Arbeit um 7.25 Uhr. Um 7.25 Uhr stand bereits jeden Morgen unser Rikschafahrer vor der Wohnung, der uns dann fünf Minuten zur Bushaltestelle fuhr. Mit dem Bus ging es dann in den 30 km entfernten Industriepark Chakan zur Arbeit. Nach Hause kamen wir abends zwischen 19.30 Uhr und 20.00 Uhr. Man sieht also: Die Arbeitstage sind sehr lang, bedingt vor allem auch durch den chaotischen Verkehr.

Dass Indien ein Land voller Gegensätze ist, bekommt man im Alltag zu spüren. Auf dem Weg zur Arbeit sieht man entlang des Straßenrandes immer wieder Menschen, die in Blechhütten oder Zelten wohnen oder teilweise gar kein Dach über dem Kopf haben. Dann wiederum sieht man – auch wenn nur vereinzelt und eher selten – ungeheuer teure Luxusautos auf der Straße. Auch in den Verhaltensweisen und dem Denken der Inder gibt es teilweise große Unterschiede. Indien ist generell ein sehr traditionelles Land, in dem Religion und Glaube eine sehr große Rolle spielen. So gibt es auf der einen Seite sehr traditionelle Menschen, die beispielsweise aus religiösen und traditionellen Gründen kein Fleisch essen, und dann gibt es auf der anderen Seite Menschen, die in ihrem Denken sehr westlich eingestellt sind. Der Anteil der traditionellen und religiösen Menschen überwiegt dabei sehr stark.

**Bericht der
Studentin Julia M.**

*„Das Semester in
St. Petersburg erweiterte
meinen Horizont
und stärkte meine
interkulturellen Kom-
petenzen nachhaltig.“*

Auslandsstudium in Russland

Als Studentin der Fakultät „Internationale Betriebswirtschaft – Osteuropa“ stand für mich schon früh fest, dass ich ein Semester an einer russischen Universität absolvieren möchte. Aus diesem Grund besuchte ich mehrere der von der Hochschule Heilbronn angebotenen Informationsveranstaltungen über verschiedene Universitäten in Russland und entschied mich dann schlussendlich für die Universität für Wirtschaft in St. Petersburg (FINEC). Daraufhin nahm ich Kontakt zu Frau Hayduk auf, um die restlichen Fragen zu klären und ein „Proof of Recognition“ aufzusetzen.

Als ausländische Studentin hat man die Wahl, nur englische oder englische und russische Vorlesungen zu besuchen. Ich persönlich fand es sehr kompliziert, die russischen Stundenpläne auf der Homepage der FINEC zu finden und dann noch herauszubekommen, welche Inhalte in den Vorlesungen behandelt wurden. Außerdem wurden nirgendwo ECTS-Angaben gemacht, sodass man nie wusste, was man in sein PoR eintragen soll. Vom „International Office“ wurde mir geraten, jeden einzelnen Professor anzuschreiben und ihm/ihr meine Fragen zu stellen, was auch nicht ohne Weiteres machbar war, da die E-Mail-Adressen auch erst beim „International Office“ erfragt werden mussten. Im Endeffekt habe ich nur englische Vorlesungen besucht. Diese werden meistens als Blockunterricht angeboten, variieren jedoch in der Anzahl der Unterrichtsstunden pro Woche. Entweder finden die Vorlesungen jeden Tag statt (jede Unterrichtseinheit dauert etwa fünf Stunden), dann ist der Kurs nach einer Woche schon vorbei, oder zwei-/dreimal die Woche, dann ist man nach drei/vier Wochen fertig. In jedem meiner Kurse musste ich Präsentationen (größtenteils in Gruppen) machen. Dazu kamen meistens noch schriftliche Hausarbeiten, manchmal Tests und das ein oder andere Mal wurde auch eine Klausur geschrieben. Im Großen und Ganzen war ich mit den Vorlesungen zufrieden, vor allem ausländische Professoren (z. B. aus Finnland) hatten eine sehr interessante und mitreißende Art zu unterrichten.

Der Aufenthalt in St. Petersburg war auf jeden Fall eine Bereicherung für mich. Die Stadt an sich hat meine Erwartungen sogar übertroffen. Ich kann jedem, der an Osteuropa (vor allem Russland) interessiert ist, empfehlen, ein oder mehrere Semester an dieser Universität zu verbringen. Man lernt nicht nur außergewöhnlich viele Menschen aus aller Welt kennen, sondern erfährt auch, was russische Kultur und Mentalität für Vor- und Nachteile mit sich bringen. Durch die Vorlesungen, welche sehr osteuropaorientiert sind, bekommt man Informationen, die man außerhalb Russlands wohl kaum irgendwo sonst bekommen hätte. Das Studentenleben ist sehr abwechslungsreich und durch die vielen Nationalitäten, die hier aufeinandertreffen, kann man nicht nur seine sozialen Kompetenzen, sondern auch seine Englischkenntnisse verbessern. Wenn man auch seine Russischkenntnisse verbessern möchte, sollte man sich außerhalb der Studentenwohnheime umschauen und extra organisierte Treffen von russischen und ausländischen Studenten besuchen. Sollte man Probleme oder Fragen haben, kann man sich jederzeit an das „International Office“ wenden. Die vier Mädels, die dort arbeiten, sind immer sehr freundlich und hilfsbereit.

Unterstützung von Studieninteressierten mit Fluchterfahrungen an der Hochschule Heilbronn

**Wibke Backhaus,
Hochschule Heil-
bronn, Referentin
für Gleichstellung
und Diversität**

Viele der Menschen, die in den letzten Monaten in die Region Heilbronn geflohen sind, mussten ihr Studium im Heimatland abbrechen oder konnten ein geplantes Studium nicht antreten. Die Rückkehr ins Studium bietet eine gute Chance auf eine erfolgreiche Zukunft in Deutschland. Wieder studieren zu dürfen heißt aber auch, ein Stück Normalität zurückzugewinnen, einen unterbrochenen Weg fortzusetzen und Schritt für Schritt in einer neuen Sprache und einem neuen Land anzukommen. Deshalb unterstützt die Christian Bürkert Stiftung die Hochschule Heilbronn (HHN) darin, diese Integrationsaufgabe zu meistern.

Im Jahr 2015 hat die HHN gemeinsam mit regionalen Partnern und dem Deutschen Akademischen Austauschdienst (DAAD) zahlreiche Initiativen aufgebaut, um Studieninteressierte mit Fluchterfahrungen zu informieren und in der Studienvorbereitung zu unterstützen. Herzstück dieser Aktivitäten ist die Sprachförderung. Schließlich bilden die hohen sprachlichen Anforderungen die größte Barriere auf dem Weg ins Studium. Im DAAD-geförderten Integra-Sprachkurs bereiten sich derzeit 16 junge Männer und Frauen an der HHN auf die Sprachprüfung zur Aufnahme eines Studiums vor. In weiteren Kooperationsprojekten lernen ca. 60 weitere Geflüchtete Deutsch fürs Studium. Jede Teilnehmerin und jeder Teilnehmer steht dabei vor ganz persönlichen Herausforderungen, die individuelle Lösungen brauchen. Viele von ihnen pendeln zum Beispiel weite Strecken – Sprachkurse für Akademiker/innen sind rar.

Dort, wo weder staatliche Institutionen noch andere Fördergeber einspringen können, unterstützt deshalb ein Notfonds der Christian Bürkert Stiftung Studienbewerber/innen und Studierende mit Fluchthintergrund an der HHN. Oft sind es kleine Summen, die die entscheidenden Hürden überwinden helfen: die Fahrkarte zum Sprachkurs, die Übersetzung eines Zeugnisses, die Kosten für eine Krankenversicherung. Diese Förderung soll konkrete Notlagen überbrücken und bringt die Studierenden und Studieninteressierten ihrem Ziel eines Studienabschlusses in Deutschland ein Stück weit näher.

”

Gesellschaft ist
nicht das Schicksal
des Menschen,
sondern sein Werk.

Christian Bürkert

Die Christian und Dorothee Bürkert Stiftung

Neuentstehung einer rechtlich selbstständigen gemeinnützigen Stiftung



Die gemeinnützige *Christian und Dorothee Bürkert Stiftung*, Stiftung bürgerlichen Rechts mit Sitz in Ingelfingen ist 2024 aus der *Christian Bürkert Stiftung gGmbH* hervorgegangen. Im Sinne ihres 1971 verstorbenen Mannes Christian Bürkert hatte Dorothee Bürkert 1978 die Vorläuferin der heutigen Stiftung gegründet. Die in den ersten Überlegungen von 1970 genannten Ziele wurden in mehreren Satzungsänderungen erweitert sowie der Entwicklung des Gemeinnützigkeits- und Stiftungsrechts angepasst. Testamentarisch brachte sie ihre gesamten Anteile an der Bürkert-Gruppe in das Vermögen der Stiftung ein. Mit diesem Vorgehen hat Dorothee Bürkert die private Verfügbarkeit des in der Bürkert-Gruppe eingesetzten Kapitals ausgeschlossen.

Heute engagiert sich die *Christian und Dorothee Bürkert Stiftung* mit Erträgen aus ihrem Stiftungsvermögen für die Stärkung des sozialen Miteinanders und gesellschaftlichen Zusammenhalts. In Bildung und Wissenschaft unterstützt sie junge Menschen dabei, ihre Talente zu entfalten, neue Perspektiven zu entdecken und ihr gesellschaftliches Engagement zu leben. Zudem fördert sie soziale und kulturelle Teilhabe – insbesondere für benachteiligte oder hilfsbedürftige Menschen.

Die geförderten Projekte sollen Erfahrungshorizonte erweitern, Perspektivwechsel anregen und Selbstwirksamkeit erlebbar machen. Auf diese Weise fördert die Stiftung gegenseitiges Verständnis und stärkt die Grundlagen zur Übernahme von Verantwortung – sowohl im Kontext unternehmerischen Denkens und Handelns als auch im gesellschaftlichen Miteinander.

Wie die Stiftung diese Ziele in der Praxis verfolgt, zeigen die auf den folgenden Seiten vorgestellten Projekte.



Weitere Informationen unter:
www.burkert-stiftung.com



Die Christian und Dorothee Bürkert Stiftung fördert Kinder bedürftiger Familien in Südindien.

Perspektive für Mädchen in Indien

Seit 2021 unterstützt die *Christian und Dorothee Bürkert Stiftung* mit dem WARM*-Projekt Kinder aus bedürftigen Familien im südindischen Tamil Nadu. Im Mittelpunkt stehen Mädchen und junge Frauen, denen der Zugang zu Bildung erleichtert werden soll. In 13 informellen Lernzentren werden rund 100 Schülerinnen und Schüler betreut. Darüber hinaus erhalten jährlich zehn Mädchen Unterstützung für den Besuch einer weiterführenden Schule, damit sie einen höheren Bildungsabschluss erreichen können. Weitere 45 Jugendliche profitieren von der Förderung einer beruflichen Ausbildung.

Um den Bildungsweg über die Schule hinaus zu begleiten, fördert die Stiftung seit 2025 auch Bachelor-Studiengänge. Jährlich zehn Schulabsolventinnen erhalten Unterstützung bei Studiengebühren, Lernmaterialien und grundlegenden Lebenshaltungskosten. Die jungen Frauen studieren unterschiedliche Fächer, darunter Agrar-, Natur- und Ingenieurwissenschaften sowie Pharmazie. Erste Ergebnisse zeigen überwiegend gute Studienleistungen und eröffnen den Teilnehmerinnen neue berufliche Perspektiven.

* WARM (Welfare Association for the Rural Mass): Lokale Partnerorganisation der Christian und Dorothee Bürkert Stiftung in Tamil Nadu (Indien).



Workshop Aktionstage
Demokratie

MAKEitREAL – Wie bringt man eine Blume zum Leuchten?

Im Workshop MAKEitREAL entdecken Mädchen zwischen 10 und 16 Jahren Technik ohne Noten- und Leistungsdruck. Das kostenfreie Angebot der Hochschule Heilbronn vermittelt Grundlagen der Elektronik: Stromkreise aufbauen, löten und leuchtende Objekte gestalten. Die *Christian und Dorothee Bürkert Stiftung* unterstützt das Projekt, das Mädchen frühzeitig für MINT-Themen begeistern möchte. Seit 2026 finden regelmäßig Workshops im Jugendzentrum Künzelsau statt. Junge Frauen aus technischen Ausbildungen und Studiengängen begleiten die Teilnehmerinnen als Vorbilder.

Aktionstage Demokratie – Demokratie lässt sich üben

Die Aktionstage Demokratiebildung sind ein gemeinsames Projekt des Kultusministeriums Baden-Württemberg und der *Christian und Dorothee Bürkert Stiftung*. Schülerinnen und Schüler ab Klasse 7 setzen sich in Workshops mit demokratischen Werten und aktuellen gesellschaftlichen Herausforderungen auseinander. Themen sind unter anderem Antisemitismus, antimuslimischer Rassismus, Fake News, Rechtsextremismus und Verschwörungserzählungen. Erfahrene Bildungspartner führen die Angebote durch. Im Schuljahr 2025/2026 nahmen 60 Klassen teil.

Zukunftsstiftung Bürkert | Wandel gestalten

Langfristige Sicherung der Unternehmensgruppe durch eine gemeinnützige Stiftungslösung

Die 2013 innerhalb der Foundation GmbH gegründete Familienstiftung wurde 2026 umgewandelt in eine gemeinnützige Stiftung bürgerlichen Rechts. Ab 2027 soll die gemeinnützige *Zukunftsstiftung Bürkert | Wandel gestalten* das langjährige soziale Engagement der Stifterfamilie in neuem rechtlichem Rahmen fortsetzen.

Die Stiftung nimmt ihre Tätigkeit in einer Zeit auf, die von tiefgreifenden wirtschaftlichen und gesellschaftlichen Umbrüchen geprägt ist. Ihre Aufgabe ist es, Wege in eine gerechtere, friedvollere und nachhaltigere Zukunft zu unterstützen. Sie tut dies, indem sie Projekte, Initiativen und Einzelpersonen gemäß ihrer Satzung fördert. Die Vorhaben liegen überwiegend im Bereich der internationalen Entwicklungszusammenarbeit, der Menschenrechts- und Friedensarbeit sowie der Aus- und Weiterbildung von Kindern, Jugendlichen und Erwachsenen aus benachteiligten Familien. Dies soll insbesondere im Kontext der Völkerverständigung, des interreligiösen Dialogs und des Ressourcen- und Klimaschutzes im Globalen Süden geschehen.



Weitere Informationen unter:
[www.zukunftsstiftung-
burkert.org](http://www.zukunftsstiftung-burkert.org)

Gesellschafterkreis: Kontinuität und Wandel

Auch nach der Reorganisation und Umfirmierung der als Verantwortungseigentum verstandenen Kapitaleseite der Bürkert-Gruppe in gemeinnützige Stiftungshand wird Bürkert ein Familienunternehmen bleiben. Der Gesellschafterkreis vertritt dabei die genannten Stiftungen und die Familie. Er wurde nach dem altersbedingten Ausscheiden von Dr. Matthias Römer im Jahr 2025 durch Mitglieder der nächsten Familiengeneration verjüngt. Sie wird im Laufe der nächsten Jahre im Zusammenwirken mit der operativen Geschäftsführung Zug um Zug unternehmerische Verantwortung mit übernehmen.

*Bürkert-Gesellschafterkreis
bis 2025 (v. l. n. r.):
Moritz Gauss,
Dr. Barbara Bürkert-Engel,
Prof. Dr. Andreas Bürkert,
Dr. Matthias Römer*



Verantwortung aus Tradition



*The Flow-Interview
(Ausgabe 2026 #1)
mit Andreas Bürkert*

Im Interview für das Bürkert-Magazin *The Flow* im Frühjahr 2026 blickt Andreas Bürkert auf das unternehmerische Erbe seines Vaters Christian Bürkert zurück. Er spricht über Werte, die das Unternehmen bis heute prägen, aktuelle Herausforderungen in einer sich wandelnden Welt und seine Wünsche für die nächste Generation von Gesellschafterinnen und Gesellschaftern.

Neue Generation, neue Perspektiven

Rebekka Bürkert und Tobias Römer stehen für den Generationenwechsel im Gesellschafterkreis. Im Interview für das Bürkert-Magazin *The Flow* im Sommer 2026 sprechen sie über Verantwortung, die Zukunft des Familienunternehmens, den Erhalt gemeinsamer Werte und die Frage, wie Bürkert auch künftig erfolgreich und beweglich bleiben kann.



*The Flow-Interview
(Ausgabe 2026 #2)
mit Rebekka Bürkert
und Tobias Römer*



*Tobias Römer und Rebekka
Bürkert als Vertreter der
nächsten Generation im
Gesellschafterkreis von
Bürkert*

7

Schriftlicher Nachlass
Christian Bürkerts:
Stellungnahme zu gesellschaftlichen Fragen



Ansprache von Christian Bürkert auf einem Mitarbeiterausflug (10.11.1956)

Liebe Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen!

Es ist mir eine ganz besondere Freude, Sie heute Abend hier auf der Festung Hohensalzburg zu Beginn unseres festlichen Abends begrüßen zu dürfen.

Meine Wahl fiel nicht etwa zufällig auf diese altherwürdige Stätte abendländischer Kultur- und Geistesgeschichte. Schon als Lehrling – ich war mit dem Fahrrad dort (und bei schönem Wetter als heute) – lernte ich Salzburg kennen und lieben. Der reiche und vielgliedrige und doch so geschlossene Gesamteindruck dieser schönen Stadt blieb mir über fast 20 Jahre hinweg in so lebendiger Erinnerung, dass ich mich richtig heimisch fühlte, als ich es nach dem Krieg wieder sah. Ich hatte inzwischen viele andere schöne Städte kennengelernt und doch empfand ich nun als ganz deutlich, dass Salzburg für mich einer der schönsten Orte – ja, ich möchte sagen, das schönste Fleckchen Erde – ist, das ich kenne.

In Europa – im Wesentlichen gekennzeichnet durch die Städte Athen, Rom, Paris, London, Berlin und in ihrer Mitte Salzburg – entwickelte sich all dies, was uns das Leben lieb und wert macht. Hier war und ist auch heute noch der geistige und kulturelle Mittelpunkt dieser Welt.

Es ist auch kein Zufall, dass hier die Menschen am dichtesten beisammen wohnen, denn wir in Europa haben die besten klimatischen Bedingungen: angenehme Sommer und – durch den Golfstrom, der Zentralheizung des Kontinents – milde Winter. Ich glaube, dass man den die geistige und körperliche Leistungsfähigkeit außerordentlich anregenden Wechsel unserer Jahreszeiten erst besonders schätzen lernt, wenn man einmal das tropische Klima erlebt hat.

Dieses wohl auf der ganzen Erde einmalig günstige Klima war mit die Voraussetzung für die verschiedenen Völkerwanderungen nach und in Europa und die Ausbildung all der vielen Fähigkeiten im europäischen Menschen, die ihn zum Schöpfer der abendländischen Kultur werden ließen.

Hinter uns liegt eine zwei Jahrtausende währende Entwicklung auf allen Gebieten menschlicher Leistung – nicht bloß wir, sondern die ganze übrige Welt zehrt davon.

Wir dürfen das nicht für selbstverständlich halten, es ist das Ergebnis ungeheuer intensiver Arbeit und nicht nachlassenden Fleißes unzähliger Generationen. Seien es nun die gepflegten Fluren, Wälder und Wege unserer Landschaft, (die auf einen Amerikaner wie ein großer, schöner Garten wirken muss), seien es die Denkmäler der Baukunst, Malerei, Musik, die Errungenschaften der Technik – betrachten Sie das alles stauend und bewundernd!

Alles in der Welt ist merkwürdig und wunderbar für ein paar wohlgeöffnete Augen. Dies eben, das Sichwundern, ist eine Götterfreude, die dem gleichgültigen, uninteressierten Menschen versagt bleibt, den Denkenden aber – im unaufhörlichen Rausch des Schauens – von einer bedeutenden Stätte unserer abendländischen Welt zur anderen treibt.

Und an einer ganz besonders schönen und traditionsreichen Stelle befinden wir uns heute.

Gestatten Sie mir einen kleinen, ganz speziell geschichtlichen Rückblick auf diese Stadt.

Als in grauer Vorzeit die Eiszeitgletscher diese Täler auspflügten und im Vorbeiziehen diese Riesenhügel, die uns nach allen Seiten umgeben, mehr oder weniger glatt schliffen, erstarrte vor ihrem eisigen Hauch alles Leben. Wo heute auf kultivierten Autobahnen unsere Omnibusse dröhnen, donnerten die Gletscherwasser in eisblauer Nacht.

Viele, viele Jahrtausende später findet sich der Anfang der Siedlungsgeschichte Salzburgs. Die im heutigen Stadtgebiet liegenden Berge haben den Urbewohnern als Heimstätte gedient, wie zahlreiche Funde beweisen. Schon in dieser frühen Epoche hat man auf dem Rainberg Kupfer verarbeitet und bei Hallein Salz abgebaut. Das Salz gab dem Lande – dem Salzkammergut – seinen Namen, und zusammen mit dem gewonnenen Edelmetall auch den Reichtum, der bis zum 19. Jahrhundert seine Unabhängigkeit sicherte.

Im 4. Jahrhundert setzten sich Kelten auf den alten Wohnstätten fest und trieben ihre Geschäfte. Wenn sie späterhin auch an Tapferkeit den Römern nicht nachstanden, an Taktik und Technik taten sie es zweifellos. Überdies war eine überlegte Rüstung schon damals ein entscheidender Faktor. Die Kelten durften, nachdem sie von den Römern besiegt worden waren, das Salz für ihren Herren abbauen und wurden allmählich romanisiert.

Da die Stadt am Schnittpunkt wichtiger Straßen gelegen war, entwickelte sie sich günstig und gewann ungefähr die Ausdehnung der heutigen Altstadt. Die vielen Funde, z. T. aus römischen Villen der Umgebung stammend, bezeugen den Wohlstand und die Prachtliebe der Stadt.

Die aus dem Osten einströmenden Völkerhorden bereiteten um das Jahr 470 der Römerherrschaft ein gewaltsames Ende. Als dann das Geld immer knapper wurde, verstummte auch die Berichterstattung, und es ist aus dieser Zeit nicht viel überliefert. Die Stadt war verarmt, heruntergekommen und verbaut.

Zu Beginn des 6. Jahrhunderts kamen die Bayern – handfeste Burschen, die das Schwert zu führen wussten und für kleinere Meinungsverschiedenheiten schon damals das kurze Messer an der rechten Außennaht ihrer Seppelhosen trugen. Der Missionar Hruodpert kam 696 nach Salzburg und errichtete am Fuße des Mönchsberges das Benediktinerkloster St. Peter. 739 schuf der heilige Bonifatius eine Diözese, die vom Inn bis zur Drau und von Kufstein bis Wiener-Neustadt reichte.

Unter Karl dem Großen wird Salzburg 798 zum Erzbistum und zur Metropole Bayerns erhoben. Im 10. Jahrhundert erhielten die Erzbischöfe Mark- und Münzrecht sowie die Oberhoheit über Bergschätze, Wälder, Jagd und Fischerei. Während des Investiturstreites entstand 1077 unter Erzbischof Gebhart diese Festung Hohensalzburg. Sein Nachfolger, Konrad der I., baute sie weiter aus, sodass sie nach dem Urteil der Zeitgenossen als uneinnehmbar galt. Die größte Umgestaltung erfuhr die Festung durch Erzbischof Leonhard von Keutschach. Eine wichtige Rolle spielte sie, als sie dem Kardinal Matthäus Lang zur Zeit der Bürger- und Bauernaufstände Zuflucht bot. Von vielen Stellen aus bieten sich prachtvolle Ausblicke auf Stadt und Land.

Die Reihe der großen Bauherren des Mittelalters eröffnete Wolf Dietrich Raitenau 1587 bis 1612. Eine Fürstengestalt, ungewöhnlich in ihrem Willen und ihrer Tragik. Das Schicksal hat ihm nur ein Vierteljahrhundert zugemessen. Seine Pläne aber waren so umfangreich und vielgestaltig, als habe er zwei Jahrhunderte vor sich. Er kam von Rom, wo er studiert hatte und erfüllt war von der Größe der ewigen Stadt. Vom Sturm spontaner und impulsiver Genialität getrieben, riss er das Alte nieder, gründete und baute, erweiterte die Plätze, denn er brauchte Platz – immer wieder Platz. Was jedoch seine schöpferische Fantasie gewollt hatte, entstand erst nach seinem Tode. Sein Geist aber blieb in dieser Stadt lebendig. Er hatte ihr die festliche Weite und das fürstliche Gepräge gegeben. Bei einem Salzstreit mit dem Bayernherzog zog er sich den Unwillen des Domkapitels zu und dieses gab ihn, den unbequemen Neuerer, preis. Er flüchtete, wird jedoch eingeholt und hier auf der Hohensalzburg in strenge Haft gesetzt. 1617, nach fünf Jahren, erlöst ihn der Tod aus seiner Kerkerhaft. Ein Jahrzehnt nach seinem Sturz berichtete ein Biograf, dass der Tote von den Leuten nun oftmals herbeigewünscht und begehrt werde. Mehr kann man von seinen Mitmenschen doch nicht verlangen.

Als Letzter der Fürsten der klassischen Zeit des Salzburger Bauwesens sei Graf Paris Lodron (1619–1653) – eine über-

ragende Persönlichkeit, Organisator und Staatsmann großen Stils – genannt. Er hatte in seinem kleinen Land ein größeres Aufgebot stehen, als Wallenstein gegen Gustav Adolf führte. 4.000 Kanonen, Mörser und Waldbüchsen ließ Lodron gießen und durch seine Rüstungen hat er sein Land vor allen Gräueln bewahrt. Während in Deutschland durch 30 Jahre der Krieg tobte und die Trümmer rauchten, rauchten im glücklichen Salzburg nur die Kamine. Lodron war zweifellos der verdienstvollste unter all den geistlichen Fürsten. Seinen Begräbnisplatz wählte er selbst im Dom, sein Grabstein befand sich mitten unter der Kuppel. Hier ruhte er fast drei Jahrhunderte ungestört, bis der Krieg, den er so klug zu meiden wusste, ihn dennoch erreichte, als 1944 die von amerikanischen Fliegerbomben getroffene Domkuppel donnernd über seinen Gebeinen zusammenbrach.

Unter dem bedeutenden Regenten Franz Anton Fürst Harrach (1709–1727) fand das Zeitalter des Barock für Salzburg seinen Abschluss, indem Fürst Harrach für seine Pläne den großen österreichischen Barockkünstler Lucas von Hildebrand berief.

Die große Umwälzung, die sich in Europa seit der Französischen Revolution vollzog, rollte über die Reformen des Hieronymus, Graf Colloredo, ebenso mitleidlos hinweg wie über das Althergebrachte. Als im Dezember 1800 die französischen Truppen einmarschierten, floh Colloredo unter Mitnahme beträchtlicher Schätze aus Salzburg und kehrte leider nie mehr zurück. Das einzige Baudenkmal, das er in der Stadt hinterließ, ist das Fragment des Residenzneubaues, die sogenannte „versteinerte Verlegenheit“. Ein Denkmal im Herzen seines Volkes hinterließ er nicht.

Seit dem Bahnbau von 1860 ergoss sich ein wachsender Fremdenstrom nach Salzburg. Die großzügige Förderung des Fremdenverkehrs und der Festspiele (die am Ende des Ersten Weltkrieges erstmalig stattfanden) ist dem damaligen Landeshauptmann Dr. Franz Rehl zu verdanken. Nach den Nöten des Weltkrieges brachten die Festspiele zusammen mit der

Errichtung eines würdigen Festspielhauses und dem Bau der Großglocknerstraße einen großen Aufschwung für die Stadt.

Den größten Sohn dieser Stadt, W. A. Mozart, zu erwähnen, verbietet sich fast. Er hat sich selbst für alle Zeiten ein Denkmal gesetzt. Dieses Land ist heute arm an materiellen Gütern. An Gütern ideeller Art ist es offensichtlich reich genug, um seine Gäste würdig zu beschenken.

Hoffentlich habe ich Sie, meine Damen und Herren, mit diesem geschichtlichen Rückblick nicht zu sehr beansprucht. Doch was könnte ich Ihnen von dieser schönen, würdigen Stadt Besseres erzählen?

Bei unserem letzten Betriebsausflug nahm ich die Gelegenheit wahr, Ihnen über den Anfang unseres Unternehmens zu berichten. Angesichts dieser kulturträchtigen Atmosphäre verbietet sich eine derartige, unbedeutende Rückschau von selbst. Es hat sich in unserer Firma auch seitdem nichts grundsätzlich Neues ereignet. Die Älteren wissen es sehr wohl, verrückt ging es bei uns zu allen Zeiten zu. Diese Dinge sind Ihnen und mir so hinlänglich bekannt, dass ich annehmen möchte, Sie mit weiteren Ausschmückungen zu langweilen. Einige Hinweise seien mir jedoch erlaubt.

In dem Maße, in dem sich die absatzmäßigen, finanziellen und nicht zuletzt personellen Grundlagen unseres Hauses festigen, wird auch das Fahrwasser, in dem unser bescheidenes Firmenschifflein treibt, ruhiger werden. Es dauert naturgemäß eine ganze Reihe von Jahren, bis einem mittleren Unternehmen eine eigene Schwungkraft innewohnt. Vor- und Nachteile liegen nebeneinander, solange der Globus sich dreht. Unruhe und unausgeglichene Verhältnisse können aber oft die Voraussetzung für den Fortschritt sein. Unser Zeitalter ist nun mal ein technisches, und ein echter technischer Fortschritt gehört ganz ohne Zweifel zu den Kulturleistungen unseres Zeitalters. Die wirkliche Erfüllung des Lebens besteht nicht in

der Zufriedenheit, der Wohlgelungenheit. Ein großer Denker wusste, dass „der Weg immer besser ist als die Herberge“. Das bedeutet, dass die Fülle und die Ruhe in Wahrheit ein Ende ist.

Es gab Jahrhunderte in unserer Vergangenheit, in denen die Menschen ihre Wünsche nicht zu erneuern wussten und an ihrer Zufriedenheit zugrunde gingen. Immer einen offenen Horizont für Möglichkeiten zu haben, ist das Wesen echten Lebens, seine wahre Erfüllung.

Sie werden mir sicherlich entgegen „etwas ruhiger ging manches viel schöner“. Nun, da haben Sie nicht unrecht. Es ist schon so, „junger Wein ist unruhiger als alter“, aber „was nicht ist, kann ja noch werden“. Selbstverständlich bin ich weit davon entfernt, diese meine ganz persönliche Auffassung auch von meinen Mitarbeitern zu erwarten, genauso wenig, wie ich eine Teilnahme an den rückwärtigen und gegenwärtigen Sorgen in der Betriebsführung unseres Hauses erwarten möchte. Es ist aber mein ganz besonderer Wunsch, dass dieser Ausflug der Anstoß zu einer besonders guten Zusammenarbeit und Zusammengehörigkeit in unserem Haus sein wird.

In den letzten Jahren ist mir ganz besonders aufgegangen, wie groß die Gefahr für den Bestand unserer Zivilisation dadurch geworden ist, dass illustrierte Zeitungen, die Rotationspresse, Filme, Rundfunk, das Fernsehen, sogenannte Erholungsreisen und nicht zuletzt auch Omnibusfahrten (ungefähr in dem Stil, wie wir sie hier veranstalten) – also Mittel zur Beeinflussung der Massen – ohne eigentliches Verantwortungsbewusstsein in bedrohlicher Weise mehr und mehr in den Vordergrund geschoben werden. Nur aus diesem Grunde bemühe ich mich, Ihnen diese Reise möglichst anders zu gestalten, als Betriebsausflüge schlechthin veranstaltet werden.

Ich sehe aber auch in unserer Zeit ebenso viele beglückende Momente. Das straffe Tempo, in dem man heute lebt, die Unternehmungslust und die Energie, mit der alles angepackt wird, beängstigen nur Menschen von konservativer Gemütsart.

Niemals zuvor hat der Durchschnittsbürger seine wirtschaftlichen Probleme mithilfe so vieler Bequemlichkeiten lösen können wie gegenwärtig. Alle möglichen technischen Errungenschaften in dieser Richtung wurden im Laufe der letzten 100 Jahre erfunden. Die meisten Menschen, die sich in dieser gegenwärtigen, technisch und gesellschaftlich so vollkommenen Welt vorfinden, glauben in der Tat, dass die Natur sie hervorgebracht hat. Sie denken gar nicht an die gewaltigen Anstrengungen und Entbehrungen hervorragender Männer, durch die sie geschaffen wurden. Noch weniger erkennt man, dass der Fortbestand dieser Errungenschaften von gewissen, seltenen Tugenden des Menschen abhängt, deren geringstes Ausfallen den scheinbar herrlichen Bau sehr rasch ins Wanken bringen würde. Menschen, die diese Tugenden besitzen, erkennt man daran, dass sie hohe Ansprüche an sich selbst stellen und nicht immer mehr und größere Rechte fordern, ohne selbst etwas zu geben, wie es die Masse tut. Man soll immer in Bereitschaft sein, sich selbst zu übertreffen – von dem, was erreicht ist, fortzuschreiten zu dem hin, was sich uns als Pflicht und Forderung ergibt.

Ich bin sicher, dass mir viele sagen werden, dies gerade verursacht ja die Unruhe im Hause Bürkert. Das mag ja sein, doch bitte ich Sie, in einer ruhigen Stunde einmal darüber nachzudenken, ob ein echtes Leistungsbestreben nicht jede einzelne Persönlichkeit spürbar nach noch Höherem hinführt. Ich meine mit dieser Leistung nicht Normerfüllung im Sinne des östlichen Kollektivismus, sondern ich spreche von einem Prinzip hoher sozialer Gerechtigkeit und damit von einer Persönlichkeitsbildung, die echte Lebensbefriedigung gibt.

Ich bin überzeugt, dass das Erkennen eines echten Leistungsbegriffes und das Streben nach seiner Verwirklichung den Charakter festigt und erst die Persönlichkeit bildet. Ich möchte jedem meiner Mitarbeiter, gleichgültig ob Maschinenarbeiter und -arbeiterinnen oder Ingenieure und Kaufleute in leitender Stellung, dazu anregen, ein ausgewogenes Selbstwertgefühl aus diesem Leistungsbegriff zu gewinnen.

Sie sagen mir mit einem gewissen Recht mehr oder weniger oft nach, dass ich Schlechtes und Schiefgelaufenes zu heftig kritisiere, Gelungenes jedoch gebührend zu beloben vergesse. Hier liegt ein offensichtlicher Mangel und ich werde mir große Mühe geben, es besser zu machen.

Dass bei konsequenter Durchführung dieser Leistungsgrundsätze ein materieller Erfolg herausspringt, ist ganz selbstverständlich. Es ist für Sie nichts Neues, wenn ich sage, dass der materielle Fortschritt jedes einzelnen Mitarbeiters ausschließlich von der Steigerung unserer Produktion abhängt, und es ist nur gerecht, wenn jeder in seinem Bereich ganz nach seinem persönlichen Einsatz beteiligt wird. Wir bemühen uns in der Betriebsleitung, den persönlichen Einsatz, den Fleiß und die Leistung für unser gemeinsames Unternehmen möglichst gerecht zu beurteilen und zu entlohnen. Selbstverständlich unterlaufen uns dabei kleinere und größere Irrtümer. Auch das Leiten eines Unternehmens muss gelernt sein.

Ich wiederhole noch einmal: Die Steigerung unserer Produktion, die zunehmende Einführung unserer Geräte, insbesondere auf den ausländischen Märkten, ist uns ein Beweis zumindest für die sachliche Richtigkeit unserer gemeinsamen Arbeit. Ich wünsche mir nichts mehr, als dass ich das richtige Maß halten bzw. finden möge für den jeweils lieferungsbedingten persönlichen Einsatz aller meiner Mitarbeiter. Ich sehe mich veranlasst, ausdrücklich darauf hinzuweisen, dass ich von meinen leitenden Mitarbeitern, Ingenieuren, Kaufleuten, Meistern und Organisatoren viele Male Einsätze fordern musste, die über jedes bürgerliche Maß hinausgingen. Hoffentlich ist dafür manch wertvolle Anregung auf die betreffenden Persönlichkeiten übergegangen.

Ich für meinen Teil bemühe mich immer, fachlich so gut wie irgend möglich auf dem Laufenden zu bleiben. Meinen Herren, insbesondere meinen schöpferischen Mitarbeitern in Konstruktion, Laboratorium und Betrieb, darf ich raten, neben ihrer eigentlichen fachlichen Arbeit sich auch Gedanken

zu machen, wo wir heute in kultureller, sozialer und auch wirtschaftlicher Hinsicht stehen. Das eigene und selbstständige Denken, an dem es unserer Zeit aus Gründen vielfältiger Ablenkung mehr als in vergangenen Jahrhunderten mangelt, wird jedem ernsthaft Wollenden spürbaren persönlichen Gewinn bringen.

Insbesondere für meine jüngeren technischen Mitarbeiter möchte ich noch einige Zusammenhänge kurz streifen, die Zweck und Aufgabe der Technik betreffen.

Aufgabe der Technik ist es, die zahllosen und vielgestaltigen Mittel zu liefern, deren der Mensch auf unserer immer dichter besiedelten Erde bedarf, um den Kampf ums Dasein bestehen zu können. Bedenken Sie bitte dabei, dass die Menschheit sich z. Zt. in einem noch nie dagewesenen Maße vermehrt. In den letzten 70 Jahren hat sich die Anzahl der auf der Erde lebenden Menschen verdoppelt! Es kommen täglich 70.000 Menschen mehr hinzu – ein nahezu unvorstellbares Zuwachstempo. Erst nachdem die unmittelbarsten Lebensbedürfnisse befriedigt sind, kann normalerweise ein einzelnes Individuum oder auch ein ganzes Volk sich höheren Dingen zuwenden.

Ähnlich liegen auch die Verhältnisse in unserem heutigen Deutschland, das, von außen betrachtet, ausschließlich nach materiellen Dingen zu streben scheint. Man vergesse dabei aber ja nicht, dass uns vor neun Jahren auch das Allernotwendigste zum Leben fehlte und wir seitdem 8 Millionen Menschen neu in unseren ohnedies schwerstens behinderten Wirtschaftsprozess einführen mussten. Man kann daher nur lächeln, wenn gewisse sogenannte gebildete Kreise über die Technik die Nase rümpfen, und dass sie ebenso abträgliche wie oberflächliche Vergleiche mit der „edleren“ und „wertvolleren“ Kunst anstellen, ohne zu begreifen, dass, wie überall im Leben, auch hier das Hemd dem Menschen näher ist als die Hose. Selbst das Ausmaß, in dem das einzelne Individuum an den Freuden, die die schönen Künste bieten, teilnehmen oder die Technik für künstlerische Zwecke eingesetzt werden

kann, wird weitgehend von harten Notwendigkeiten und nicht zuletzt vom Entwicklungsniveau der Technik selbst diktiert. Ich möchte damit keineswegs den starken, gerade von den modernen Künsten insbesondere auf die Technik ausstrahlenden segensreichen Einfluss abstreiten oder auch nur schmälern.

Es sei mir ein kleiner Rückblick erlaubt.

Wie dürftig waren z. B. in dem doch nicht gerade armen England, infolge des im argen liegenden Transportsystems und der vorausgegangenen Waldschlächtereien, die Lebensbedingungen um das Jahr 1750. Dies zeigt der Umstand, dass für die meisten, außerhalb der Kohlen- und Dorfdistrikte lebenden, südenglischen Bauern ein Kochfeuer ein Luxus und Brot und Käse nahezu ausschließliches Nahrungsmittel waren.

Richtiges Verwerten der Zeit ist für den Ingenieur von größter Bedeutung. Er muss sowohl den Zeitpunkt für das Anpacken eines Unterfangens als auch die Zeitdauer, innerhalb der es durchgeführt werden muss, zutreffend einschätzen können. Ist also schon im rein technischen Teil seiner Tätigkeit der Erfolg trotz Umsicht, Fleiß und Sorgfalt oft dadurch unsicher, dass er einen der – sagen wir – 20 oder 30 Einflüsse übersehen oder nicht ganz richtig eingeschätzt hat, oder dass ein für sein Werk verhängnisvolles Ereignis eintritt, das sich jeder menschlichen Voraussicht entzog, so gilt dies kaum weniger für den geschäftlichen Teil. Ohne Wagemut und Entschlusskraft lassen sich Fortschritte nicht erzielen. Große Vorgänger haben Großes riskiert und oft ihre ganze Existenz aufs Spiel gesetzt. Es ist selbstverständlich, dass, je besser vorbereitet die Absprungstelle ist, umso weiter der Sprung trägt und umso breiter darf der Abgrund sein, über den man setzt. In der Art, wie er ein Wagnis anpackt und durchführt, unterscheidet sich der ernsthafte Ingenieur vom Spekulant und Hasardeur. Der heutige Techniker muss ein Mann der Kompromisse sein, des Anpassens und auch Aufpassens, der Geschmeidigkeit und, wenn es Not tut, muss er auch ent-

schlossen sein, sich allen Widerständen zum Trotz durchzusetzen und das scheinbar Unmögliche möglich zu machen. Eine Oase stiller Beschaulichkeit ist der Ingenieurberuf nicht.

Hohe menschliche und charakterliche Eigenschaften sind für das Ausüben des Ingenieurberufes ebenso wichtig, wie großes technisches Wissen, denn vom rechten Ingenieurgeist beseelt sein, den die Welt heute doch dringend braucht, heißt, die Erkenntnis der Erkenntnis wegen suchen, das Verlangen nach Wissen und Ergründen wie eine verzehrende Leidenschaft in sich spüren und aufgrund seiner Erkenntnisse mit Fantasie, Wagemut und gesundem Menschenverstand Vorhandenes zu verbessern und Neues zu schaffen. Es ist eine unabdingbare Wahrheit, dass nur Hingabe, Glaube und Optimismus an eine Idee Großes und Dauerndes zu leisten vermögen. Werner von Siemens sprach die Worte: „Nur diejenigen Erfinder öffnen der Entwicklung des Menschen neue Bahnen, die ihr ganzes Sein und Denken dieser Fortentwicklung um ihr selbst willen widmen.“

Mit den sogenannten Erfindungen ist es überhaupt eine eigenartige Sache. Fast jeder Fortschritt stößt infolge der geistigen Trägheit der Menschen meist erst auf erbitterten Widerstand. Hierbei bedient man sich nicht selten einer Lächerlichmachung des Neuen, das ein wirksames Mittel der Diffamierung ist, da sich der Homo sapiens infolge seiner Herdeninstinkte vor Wenigem so sehr fürchtet wie vor dem Verdacht, eine von der Mehrheit abweichende Meinung zu vertreten. Hat sich das Neue aber schließlich durchgesetzt, so wechseln dieselben Menschen aus denselben Gründen bereitwillig ihre frühere Stellungnahme. Der Ausspruch Schopenhauers, „jedes Problem durchläuft bis zu seiner Anerkennung drei Stufen. In der ersten erschien es lächerlich, in der zweiten wird es bekämpft und in der dritten gelte es als selbstverständlich“, wird durch zahlreiche Erfindungen und Fortschritte der Technik glänzend gerechtfertigt. Rudolf Diesel sagte einst: „Erfinden heißt, einen aus einer großen Reihe von Irrtümern herausgeschälten richtigen Grundgedanken

durch zahlreiche Misserfolge und Kompromisse hindurch zum praktischen Erfolge führen.“ Und nochmal darf ich eine Äußerung von Werner von Siemens anführen: „Auf dem Wege vom gelungenen Experiment bis zum brauchbaren Mechanismus brechen sich zwischen 99 und 100 von hundert Erfindungen den Hals.“

Entgegen der populären Ansicht sind Neuerungen fast immer die Frucht mühseliger Anstrengungen des Erfinders und seiner Mitarbeiter, zu denen die Arbeit vieler namenloser Vorgänger und die Mithilfe seiner Zeitgenossen hinzukommen.

Bisweilen kann es einem ähnlich wie Kolumbus gehen. Man glaubt, man habe etwas bereits Bekanntes nur auf einem anderen Weg gefunden, während in Wirklichkeit etwas ganz Neues herausgekommen ist.

Nach diesen mehr an unsere Techniker gerichteten Worten ist es mir ein ausdrückliches Bedürfnis, den heutigen Abend zum Anlass zu nehmen, für die mir durchaus bewusste, große Hingabe und für die gute Zusammenarbeit unter unseren Mitarbeitern Ihnen allen herzlichst zu danken. Nur auf unsere gemeinsamen Bemühungen ist es zurückzuführen, dass sich mindestens unsere äußeren Lebensverhältnisse langsam aber sicher bessern. Nicht zuletzt ist dieser Ausflug der sichtbare Erfolg unserer Zusammenarbeit.

Wünschen darf ich mir, dass meine vielleicht zu langen Ausführungen doch den einen oder anderen unter uns gelegentlich zum Nachsinnen anregen mögen.

Im Übrigen wünsche ich nunmehr einen recht vergnügten Abend.

Vortrag von Christian Bürkert auf einer Tagung in der Ländlichen Heimvolkshochschule Hohebuch (14./15.10.1965)

Die wirtschaftliche Zukunft Hohenlohes

Meine Damen und Herren,

wenn ich das anspruchsvolle und schwierige Thema, das mir die Tagungsleitung gestellt hat, „Ländlicher Raum und Industrie“ auf dem Boden einer Hohenloher Bauernhochschule abzuhandeln, als ein in der eigentlichen Problematik Unerfahrener angenommen habe, so nur deshalb, weil ich von einem Hohenloher Bauernhof stamme und die von mir geleiteten Unternehmungen von einem Bauerngehöft ausgingen und mit einem Produkt, das die Landwirtschaft nach dem Zusammenbruch 1945 benötigte, ihren Anfang nahmen.

Dies war so: Die amerikanischen Besatzungstruppen hatten ihren Appetit nach frischem Chicken am lebenden Inventar der Geflügelbestände unserer Bauernhöfe so sehr gestillt, dass allerwegen Junghühner fehlten. Meine Mutter, die schon während des Krieges ihre Freude an der Aufzucht von Küken hatte, wurde von Freunden nach diesem jungen Federvieh angesprochen. Ahnungslos legte ich als junger Ingenieur einen alten Schrank um, versah den Deckel mit einer elektrischen Heizwicklung aus Blumendraht und Teilen der Litzen, mit denen die Amis unser schönes Hohenloher Land überspannt hatten, und isolierte den Behälter mit Stroh. Das eigentliche technische Problem begann, als ich beim Studium der Embryologie des Hühnereies gewahr wurde, dass dessen Temperatur während der Brut auf $1/10^{\circ}\text{C}$ genau konstant zu halten ist. Aus einem in der Nähe abgeschossenen Flugzeug schnitt ich einige Streifen Aluminium, nietete sie mit ebenso viel Eisen

aus einer alten Kunstdüngertrommel zusammen. Diese billige Improvisation funktionierte tatsächlich wie ein richtiges Bimetall, das sich bei Temperaturänderungen krümmt. Der erste Temperaturregler war fertig. Meine Aufmerksamkeit in jener Zeit galt bei Tag und Nacht der Temperaturkontrolle und der Sorge, dass der in Stroh gehüllte, elektrisch beheizte Schrank in Flammen aufgehen könnte. Die Hühner und die Firma schlüpften aus der Schale, streiften den Dotter ab und wuchsen auf. Den jungen Hühnern genügte neben der Nahrung eine elektrisch geheizte Wärmeplatte, die wir ebenfalls fabrizierten; einem Betrieb im Kochertal mangelte zu jener Zeit und auch heute andere Dinge, über die wir zu sprechen haben.

Während es in jener ersten, rohstoffarmen Zeit, zu der der Arbeitsmarkt genügend Kräfte als Heimatvertriebene anbot, darum ging, zu improvisieren und gewissermaßen aus dem Nichts irgendein nützliches Produkt herzustellen, wurden nach der Währungsreform die Aufgaben anders, differenzierter, schwieriger. Facharbeiter im Metallgewerbe standen uns in jener Zeit so gut wie nicht zur Verfügung. Wir mussten daher auf Produkte sinnen, die mit rationellen Fertigungseinrichtungen, die auch von angelernten Kräften bedient werden konnten, herstellbar waren. Unsere Erfahrungen in Temperaturreglern für Brutapparate nutzten wir für die Herstellung von Reglern für die Industrie.

Wenn ich mich in Hohenlohe umsehe, will mir scheinen, dass der seinerzeit an Industrie arme Raum doch einige Voraussetzungen bot, dass sich junge Unternehmungen etablieren

und dort gedeihen konnten. Ich will damit nicht sagen, dass so, wie der Atlantik in den letzten 100 Jahren eine gewisse Auslese mutiger Männer bewirkte, die die Reise mit dem Segelschiff in die neue Welt wagten, die verkehrsmäßige Abgeschiedenheit des Hohenloher Landes eine Pionierleistung und Selbstständigkeit der Hohenloher Industriebetriebe abverlangte. Doch hatten wir es hierzulande schwieriger als Betriebe, die einen Neuaufbau an erschlossenen Verkehrswegen, am Rand von Industriegebieten, in der Nähe von größeren Städten und dergleichen zu besorgen hatten. Beispielsweise richteten wir 1950 als noch kleiner Betrieb eine getrennte Lehrwerkstätte ein, beteiligten uns anschließend an der Errichtung von 20 Wohnungen zusammen mit Genossenschaften, bemühten uns um Vergrößerung und Ausbau der Schulen im Kochertal und dergleichen mehr.

Bevor wir auf die besonderen Gegebenheiten in Hohenlohe eingehen, möchte ich noch ganz kurz meinen persönlichen Standpunkt über die gegenwärtige Lage der Industrie, die Entwicklungsmöglichkeiten, Lebensfähigkeit und Aussichten von mittleren Betrieben, wie diese meiner Ansicht nach sehr wohl in die Struktur unseres Landes passen, wiedergeben. Gestatten Sie mir einen kurzen Rundblick:

Bekanntlich hat sich die Menschheit, wenn man von kleineren Schwankungen durch Kriege, Seuchen und dergleichen absieht, bis zum Jahre 1770 einigermaßen gleichförmig auf 300 Millionen Menschen entwickelt. Die Kurve erfuhr zu diesem Zeitpunkt, dem Geburtsjahr der Dampfmaschine, einen starken Knick nach oben. Diese Maschine war zwar schon 100 Jahre vorher im Prinzip bekannt, wurde aber erst Ende des 18. Jahrhunderts den Bedarfszwecken dienstbar gemacht. In England zeigte sich sehr rasch, wie durch die Einführung der Maschine Produktivität und Lebensstandard gehoben und auf der Insel trotz Fehlen einer genügend großen Agrarbasis mehr und mehr Menschen ein Auskommen fanden. Heute sind wir mitten in der Automatisierung, wobei von einer Revolution etwa im Sinne der Entwicklung im 18. Jahrhundert keine Rede

sein kann. Leider wurden in den vergangenen Jahren die mit der Automatisierung zusammenhängenden Probleme, Veränderungen und Umschichtungen in der Öffentlichkeit im Wesentlichen von Interessenverbänden verzerrt und entstellt. Etwa bis zum letzten Quartal des vorigen Jahrhunderts lebte man im Zeitalter der Energie. Dann folgte die Ära der Mechanisierung, die wiederum mit dem Ende des Zweiten Weltkrieges durch das Zeitalter der Information abgelöst wurde. Wir werden ganz sicher noch manche technisch reizvolle Überraschungen erleben. Vielleicht können wir in einigen Jahren Informationen aller Art aus der Steckdose beziehen. Die Massenmedien Rundfunk und Fernsehen werden – vom nächsten Jahrhundert aus gesehen – ein bescheidener Anfang dieser Technik sein.

In der Kybernetik ist die Entwicklung elektronischer oder datenverarbeitender Maschinen inzwischen so weit gediehen, dass einzelne Apparate dank der neuen Lernmatrizen anfangen, selber Erfahrungen zu machen, sie zu verarbeiten und nach optimalen Lösungen verzwickter Probleme zu suchen. Noch denken sie nicht, aber sie simulieren bereits auf Teilgebieten erfolgreich menschliches Denken, und diese Entwicklung geht weiter. Sie kann – versichern uns Gelehrte wie Steinbusch und Ashburn – eines Tages dorthin führen, dass Maschinen entstehen, die sich selbst auf ihre Umwelt einstellen und regeln, die sich variieren und verbessern können. Keiner der Kybernetiker kann uns heute garantieren, ob dies nicht im Endeffekt die zweite Austreibung der Menschheit aus einem selbstgeschaffenen Paradies bedeutet, das dann von Maschinen besiedelt wird. Trotzdem dürfen solche Aussichten uns die eigentlichen Aufgaben nicht vor einen apokalyptischen Hintergrund stellen. Doch nun wieder rasch zurück zu unserem gegenwärtigen Stand.

Automatisierung ist die Herbeiführung selbsttätiger Abläufe von Vorgängen verschiedenster Art. Sie ist die Befreiung des Menschen von der Verrichtung immer wiederkehrender gleichartiger Bewegungen und bringt seine Loslösung aus der

zeitlichen Bindung an den Rhythmus maschineller und anderer technischer Einrichtungen. Zwangsläufig liegen dabei dem Techniker auch die wirtschaftlichen Probleme nahe, und dies umso eher, je mehr die Folgen der technischen Entwicklung in der Öffentlichkeit diskutiert werden. Am frühesten hat in den Vereinigten Staaten von Amerika der Mangel an Arbeitskräften die Voraussetzung zur automatischen Fertigung geschaffen. Die von manchen historischen Gefühlen unbelastete Mentalität des Nordamerikaners und sein praktischer Sinn zur Unterscheidung des Wesentlichen vom Unwichtigen haben die Entstehung eines großen Verbundmarktes, die Verwirklichung echter Zusammenarbeit begründet. In Europa, in Deutschland arbeiten nationale, wirtschaftliche, politische und auch kirchliche Interessen gegeneinander.

Während in den USA ein verhältnismäßig gut geordneter großer Markt gewachsen ist, haben wir es auf diesem Kontinent durch die nationalstaatliche Vergangenheit mit einem heterogenen, industriellen Markt zu tun. Übrigens erscheint mir als Laie die Situation in der Landwirtschaft ähnlich zu sein. Es wird noch Jahre dauern, bis sich die Verhältnisse in Europa so weit ausgeglichen haben, dass ein für möglichst viele Länder wirtschaftliches Optimum erreicht ist und wir eine neue und bessere Freiheit daraus gewinnen können.

Gestatten Sie mir noch einen kurzen Seitenblick auf den Stand von Wissenschaft und Forschung, die bekanntlich eine wichtige Voraussetzung für industrielles Schaffen sind. Es ist betrüblich, festzustellen, dass das Vermächtnis für eine breit angelegte Forschung, deren Finanzierung und Notwendigkeit keineswegs allgemein als so wichtig erkannt ist wie es für die Sicherstellung unserer Zukunft geboten erscheint. Obwohl die Hauptlast dieser Forschungsfinanzierung heute der Staat, also Bund und Länder, tragen, scheint die Koordinierung der Forschung im Bereich der öffentlichen Hand verbesserungsbedürftig zu sein. Wenn auch der Umfang der staatlichen Wissenschaftsförderung in den letzten Jahren absolut und relativ zugenommen hat, so hängt dies primär mit den sehr

gestiegenen Forschungskosten und der stark veränderten Vermögensstruktur nach dem Krieg, teils aber auch mit der der Massengesellschaft immanenten Auffassung zusammen, Gesellschaft und Staat seien identisch: Die Forschung als eine für das Gedeihen der Gesellschaft notwendige Tätigkeit sei also eine öffentliche Aufgabe und müsse aus öffentlichen Mitteln bestritten werden. Dass die öffentlichen Mittel für die Forschung in den letzten Jahren erheblich gestiegen sind, muss dankbar anerkannt werden. Dass für eine dem heutigen Stand unserer im weitesten Sinn gegebenen sozialen Aufgaben angemessenen Forschung genügend, d. h. wirklich alles Notwendige getan werde, kann aber niemand behaupten. Die Forschung wird aber auch in höchst bedeutsamer Weise durch unmittelbare private Initiativen gefördert und sie bedarf dieser Förderung! Die Forschung von heute ist der Konsum von morgen. Unser Wirtschaftswunder mit den chromblitzenden Autos und all den bunten, schillernden Farben hat ein Wohlstands-idyll gezaubert, das uns nicht darüber hinwegtäuschen darf, dass wir in den weiten Bereichen unserer Technik und unserer Wirtschaft von der Vergangenheit oder den Arbeiten unserer Nachbarn leben. Vergleicht man naturwissenschaftliche oder technische Fachzeitschriften, die um die Jahrhundertwende erschienen sind, mit derselben heutigen Literatur, so fällt nicht nur an der Aktualität der Problemstellung, sondern beispielsweise auch an den Schrifttumsnachweisen auf, wie klein im Vergleich zu der Zeit vor dem Ersten Weltkrieg unser Beitrag heute ist. Oder man sehe sich die Liste der Nobelpreisträger an! Es gäbe hierzu noch viel zu sagen, angefangen von den Ordnungen an den Lehrstühlen unserer Universitäten und Hochschulen bis zu dem in breite Schichten unserer Gesellschaft vorgedrungenen Prestige- und Lebensstandardbewusstsein, mit dem wir Mitteleuropäer ganz offensichtlich nicht so recht fertig werden. Es ist sicher richtig, wenn gesagt wird, dass das Abgleiten der deutschen Wissenschaft etwa 1930 begann und später noch schärfere Formen annahm. Darin stecken zwei Faktoren: So wahr es ist, dass wissenschaftliche Leistung und Weltgeltung fast dasselbe sind, so wahr ist es auch, dass die Wissenschaft kaum noch Chancen hat, wenn

man die Weltgeltung im politischen Bereich verliert. Es liegt offen zutage, dass die Sowjetunion und die Vereinigten Staaten von Amerika nur durch den Zwang der Rüstungsforschung, durch Satelliten und Raumschiffe ihre großen Leistungen erbringen konnten. Man spürt bei einem Gang durch amerikanische Fabriken fast auf Schritt und Tritt die gewaltigen Impulse, die von diesen gigantischen Aufgaben ausstrahlen. Es ist einfach eine nicht zu leugnende Tatsache, dass die Beteiligung an diesen ganz großen Aufgaben der Verteidigungsforschung eigentlich wie von selbst die anderen Ergebnisse zeitigt. Die Amerikaner haben beispielsweise im Jahre 1963 nicht weniger als 4.000 Patente aus der Rüstungsforschung an die Wirtschaft abgeben können, da sie für diese selbst uninteressant, als wirtschaftliche Objekte jedoch wichtig sind. Leider erlaubt es meine Zeit nicht, aus diesem gewaltigen Fundus einige hochinteressante Beispiele anzuführen. Für uns ist es bedrückend, weil wir ja mit den Waffenkäufen selbstverständlich die Entwicklungskosten der Amerikaner, Engländer und Franzosen laufend mitbezahlen. Die zwischen die großen Machtblöcke eingekeilte Bundesrepublik mit ihrem engen Territorium, ihrer Rohstoffarmut und ihrem relativen Menschenreichtum wird ihr Ideal der Freiheit in der Wirtschaft und Gesellschaft nur behaupten können, wenn sie durch geistige Leistung den Wettbewerb der Völker besteht und dadurch geachtet wird. Das sollten besonders diejenigen bedenken, denen heute öffentliche Mittel anvertraut sind oder die in der Lage sind, durch private Einrichtungen, Spenden, Stiftungen und dergleichen den notwendigen Institutionen wirtschaftliches Gewicht zu verleihen und die wünschen, dass auch ihren Kindern Ähnliches beschieden sei, für die es also ein nobile officium ist, ihre Macht und Finanzkraft auch durch Forschungsförderung in den Dienst der Zukunft unseres Volkes zu stellen. Soviel zum Stand von Wissenschaft und Technik in unserem Vaterland.

Noch ganz kurz möchte ich auf einige bezeichnende Wandlungen in unserer Wirtschaftsgesellschaft speziell in der Hierarchie eines zeitgemäßen Industriebetriebes eingehen.

Die patriarchalischen Formen, die ihre Grundwurzeln im patriarchalen Staatsdenken der Römer haben, setzten in der Person institutionelle Machtbefugnisse fest. Es gab darüber hinaus ein natürliches Autoritätsgefälle vom Alter zur Jugend, von der Mündigkeit zur Unmündigkeit. Noch zu Luthers Zeiten war die Anrede „Herr Vater“ gebräuchlich. Luther hat an der Strenge und Absolutheit der väterlichen Gewalt keine grundsätzliche Kritik geübt. Seither hat sich im Verhältnis zu diesen patriarchalen Formen ein radikaler Wandel angebahnt. Das Ende der patriarchalen Lebensformen kündigte sich als ein allgemeines Ereignis durch die Französische Revolution an. Die „Herrschaft der Söhne“ löste das „Reich der Väter“ ab. So gehörte auch der ganze Prozess der Aufklärung mit zu dieser Ablösung der Herrschaft der Väter. In unserer Zeit hat diese Entwicklung noch zwei weitere Symptome gezeigt: den Sturz der Monarchie, die bei uns zur Demokratie geführt hat, und im Osten zum Kommunismus. Der zweite ist die Entwicklung zur Gleichberechtigung der Geschlechter. Sie ist eine Teilerfüllung einer Forderung der Französischen Revolution nach Gleichheit. Die Forderung nach Brüderlichkeit ist eigentlich ein religiöses und nicht ein privates Postulat, das sich nicht verwirklichen lässt, es sei denn in der Form der Gestalt gewinnenden Utopie, wie wir sie im Kommunismus vor uns haben. Diese Veränderungen griffen auf den Staat und schließlich auf die Familie über. In der Wirtschaft ging dieser Prozess einher mit dem Vorgang der Versachlichung des Eigentums. Die kapitalistische Gesellschaft bildete sich, das Arbeitsverhältnis in ihr wurde mehr und mehr funktionalisiert. Daher rührte auch die Notwendigkeit der Abhängigen, den Kampf für einen freien Arbeitsvertrag und für freien Ortswechsel auszufechten. Die patriarchalische Führungsform ist nicht nur eine Frage des Lebensstils, sondern auch eine Frage des Eigentums des Mitarbeiters, der an die Stelle des Knechts oder des unmündigen Gesellen getreten ist. Bekanntlich haben wir heute eine Gesellschaft, in der 80 % der Beschäftigten in einem abhängigen Arbeitsverhältnis stehen. Sie bedürfen nicht mehr der patriarchalischen Fürsorge, von der Luther gesprochen hat und die auch weitgehend die Sozialgesetzgebung Bismarcks

bestimmte. Man muss klar sehen: Nur die Arbeitsleistung, nicht aber die Person des Untergebenen unterliegt der Befehlsgewalt. Diese Überlegung genügt aber nicht. Wenn sie isoliert wird, ist der Arbeitsvollzug von innen her ausgehöhlt. Angestrebt muss werden, dass der Betrieb zu einer echten Arbeitsgemeinschaft wird. Praktisch heißt das: So viel Selbstständigkeit als möglich soll delegiert werden. Oder anders ausgedrückt: Je mehr Unternehmer in einem Unternehmen tätig sind, desto besser geht es diesem Betrieb und allen seinen Mitarbeitern. Eine der wichtigsten Aufgaben in den Führungspositionen eines Betriebes besteht darin, die Mitarbeiter für bestimmte, klar erkannte Aufgaben und Ziele zu begeistern und mit gutem Beispiel mutig voranzugehen.

Nachdem wir damit in etwa die Grenzen abgesteckt haben, innerhalb derer sich das Denken, Sorgen der Leitung und das Betriebsgeschehen von Industrieunternehmen abzuspielen hat, wollen wir einen kurzen Blick auf die verschiedenen Möglichkeiten und Spielregeln werfen, mit denen man einen Betrieb aufbauen oder umtreiben kann. Als verlängerte Werkbank eines größeren Betriebes ist man wie ein Trabant, der um eine stattliche Sonne rotiert. Man braucht dabei weniger an eigener Energie, dafür bleibt aber die Kraft weg, sobald das Muttergestirn erkaltet. Die Zeiten, in denen man als Kronprinz in einem vom Vater oder Großvater begründeten und ererbten Unternehmen aufgewachsen und erzogen wurde und allein aufgrund dieser Tatsache mit Erfolg weiter managen konnte, gehen zu Ende.

Eine einigermaßen gesicherte Existenzgrundlage scheint mir darin zu liegen, dass man unter Beobachtung der eingangs umrissenen Gegebenheiten spezielle, hochwertige, bis zum letzten durchentwickelte und in der Herstellung so rationell wie möglich eingerichtete Produkte auf den Markt bringt. Es braucht sich dabei keineswegs um Mondraketen oder Bestandteile derselben zu handeln, sondern es kommt einzig und allein darauf an, dass sie einen wenn auch noch so winzigen Sektor der Technik oder der Wirtschaft, sei es auf dem Investitions-

oder Verbrauchsgütersektor, bestreichen und eine solide, nach vorne gerichtete, über die ganze Erde verbreitete Anwendung finden.

Welches sind nun die speziellen Gegebenheiten in unserem Hohenloher Raum?

Wenn ich auch Betriebe in den Landkreisen Öhringen und Crailsheim zu leiten habe, so wollen sie mir doch im Folgenden gestatten, meine Erfahrungen und Vorschläge im Wesentlichen auf den Kreis Künzelsau zu beziehen, da ich dort aufgewachsen und ansässig bin und daselbst eine ganze Reihe persönlicher Freundschaften, Verbindungen und Verwandtschaften zu bäuerlichen Betrieben unterhalte. Ich fühle mich persönlich im Hohenloher Raum wohl und tief verwurzelt. Der Ablauf der Jahreszeiten in unserer so abwechslungsreichen Landschaft ist mir ein solches Bedürfnis und Erlebnis, dass ich jede Abwesenheit und Reise, ganz gleich in welche Ecke der Welt sie geht, als Verlust empfinde. Die fruchtbaren und gepflegten Landschaften Hohenlohes, die so wohlgeordnet ausschauen und eine alte Kultur dicht an den Grenzen des Imperium Romanum beinhalten, wirken in ihrer jahreszeitlich veränderten Tracht ungemein anregend und belebend.

Wie sollen wir diese Verhältnisse erhalten und verbessern? Sicher ist, dass auch wir in Hohenlohe in all die aufgezeigten Veränderungen mit einbezogen sind. Wie ich bereits eingangs sagte, scheinen mir kleinere und mittlere Betriebe gut in die landschaftlichen und verkehrsmäßigen Gegebenheiten zu passen. So fände ich es beispielsweise schade, wenn die alte Reichsstadt Schwäbisch Hall sich zu einer großen Industriestadt auswachsen würde und ihr Jahrhunderte alter Stadtkern nicht nur von umliegenden Siedlungen mit schmalbrüstigen Bausparkassenhäusern erdrückt würde, sondern Hochhäuser, Banken, Geschäftshäuser und all das Drum und Dran einer City, wie diese wohl zu einem Industriezentrum gehört, langsam aber sicher, etwa unter dem Motto „Städtesanierung“, Platz greifen würden.

Es geht auch nicht gut, wenn irgendein Dorfbürgermeister einer Firma, die an ihrem seitherigen Sitz mit Arbeitskräften in der Klemme ist, aus dem Verlangen, eben auch eine Fabrik zu haben, oder um Gewerbesteuer zu kassieren, dem Unternehmer, damit dieser ja nicht wieder fortläuft, schnell einen Tanzsaal zur Verfügung stellt und eine Wiese schenkt und die beiden sich sonst noch liebevolle Versprechungen machen. Die Nöte bleiben auf beiden Seiten sicher nicht aus. Es fehlen Wohnungen, die Kanalisation, Straßen, Schulen, Kindergärten usw. Mit dem notwendigen Nachdruck erhält der Bürgermeister dann auch noch aus dem Kuchen der Fördermittel für den Wohnungsbau seinen Anteil, da er ja jetzt eine Fabrik hat, und schon stehen Wohnungen in einem lieblichen Tal, in dem die Voraussetzungen für den dauernden Bestand einer Industrie fehlen.

Auf der anderen Seite werden landwirtschaftliche Betriebe in engen Tälern, durchweg klein parzelliert, mit schwer zugänglichen Baulichkeiten, nicht mehr lange lebensfähig sein.

Seit mehr als zehn Jahren erlebe ich laufend, wie Landwirte und Weingärtner aus Ingelfingen kommen, mir ihre Nöte und Probleme darlegen, und nicht mehr fertig werden mit der Vorstellung ihres Sohnes, der vielleicht 25 Jahre alt ist: Er habe unter derzeitigen Verhältnissen keine Lust, die Landwirtschaft weiter zu betreiben. Der Schulkamerad, der als Facharbeiter in einem Industriebetrieb tätig ist, verdiene in einem Monat mehr als er, der Vater, trotz größter Sparsamkeit seinem Sohn während eines ganzen Jahres geben könne. Die Unzufriedenheit und Bitterkeit des jungen Mannes, der eigentlich keinen Beruf erlernt habe, wachse ständig. An Vergrößerung, Neu- oder Umbauten, um die Verhältnisse zu bessern, sei unter diesen Umständen nicht zu denken.

Während ich früher diesen von Sorge bedrängten Vätern geraten habe, durch gemeinsame Maschinenbenutzung, Umstellung oder – wenn möglich – auch Aussiedlungen weiterzukommen, weil wir in der Industrie keineswegs

garantieren können, dass die gegenwärtige Beschäftigungslage weiterhin anhalte, während sein Bauernanwesen seinen Mann schon seit einigen Generationen ernährt habe, bin ich heute anderer Meinung. Ich glaube, dass nirgendwo in den hier zur Diskussion stehenden Bereichen so viel falsche Lehre gepredigt wurde und wird als über die Lage der kleineren landwirtschaftlichen Betriebe. Alles redet und schreibt von Aufstockung und Betriebsvergrößerung. Niemand hat so recht den Mut, klar und deutlich von Abbau und Abstockung zu sprechen. Da Grund und Boden bekanntlich nicht vermehrt werden können, gehören zu einer Aufstockung notwendigerweise eine oder mehrere Betriebsaufgaben. Hier scheint mir Aufklärungsarbeit dringend notwendig zu sein. Ich bin der Meinung, dass viel Enttäuschung, Bitterkeit und Sorgen vermieden würden, wenn beispielsweise die Arbeits- und Bürgermeisterämter und vor allem die Landwirtschaftsämter Aufklärungsarbeit anhand von Zahlen, nach Besichtigung der Baulichkeiten und dergleichen leisten könnten. Auf der anderen Seite haben die Gemeinden, jedenfalls die im Kochertal, eine unendlich mühsame Arbeit in der Beschaffung von Baugelände. Wenn eine Gemeinde auf diesem Gebiet keine ausreichende Vorratspolitik betrieben hat, so kann ein Bürgermeister, der seine Stadt nach dem neuen Bundesbaugesetz vergrößern oder verbessern muss, seine Zeit fast alleine mit Grundstücksangelegenheiten zubringen. Das Gesetz zur Verbesserung der Agrarstruktur – ich glaube, es heißt auch Grundstücksverkehrsgesetz – schränkt die Möglichkeiten weiterhin stark ein. Eine Gemeinde darf nach dieser Auslegung ohne Zustimmung der Landwirtschaftsbehörden von einem Besitzer, wenn ich recht unterrichtet bin, nur 50 Ar innerhalb von drei Jahren kaufen. Noch schlechter ist ein Privatmann oder ein Industrieunternehmen bedacht, denen in dem wohlgeordneten Lande Baden-Württemberg nur ein Kauf von 10 Ar frei sind, während nach demselben Gesetz bei unserem Nachbarn, dem Freistaat Bayern, der Erwerb von einem Hektar genehmigungsfrei ist!

Bitte gestatten Sie mir hierzu kurz einige persönliche Erfahrungen: Wir errichten z. Zt. in Frankreich im Elsass eine Fabrik. Mehr am Rande sei erwähnt, dass wir mit der Unterstützung der örtlichen Behörden einen recht beachtlichen, vom Staat vermittelten Kredit erhielten, mit dem wir die Errichtung unseres Gebäudes weitgehend finanzieren können, mit der Maßgabe, dass eine zivile Gesellschaft gegründet wurde, in welcher der Geldgeber und wir beteiligt sind. Mit der Tilgung dieses Darlehens gehen die Anteile, die anfangs dem Geldgeber nahezu ausschließlich gehören, in unseren Besitz über. Die Ausgaben für die Tilgung können wir als Mieten via Unkosten absetzen, sodass wir etwa auf eine Abschreibungszeit von zehn Jahren kommen, während bislang in der Bundesrepublik für Industriegebäude 2 % Abschreibung zulässig sind. Wir konnten ohne jede Schwierigkeit durch Behörden, ja sogar mit deren Unterstützung, 25 Hektar ebenes Industriegelände erwerben, sodass wir einen Flugplatz unmittelbar vor der Fabrik haben, während uns hier in Hohenlohe bei der Anlage eines Flugplatzes, den wir für die Zusammenarbeit unserer über Europa verteilten Niederlassungen dringend brauchen, bzw. der Ergänzung einer Öde, beim Erwerb von wenigen Ar Fläche Schwierigkeiten über Schwierigkeiten begegnen. Wir hatten Prozesse zu führen und zu schauen, wie wir durch die Lücken des Grundstücksverkehrsgesetzes schlüpfen, mussten uns mit Grunddienstbarkeiten auf Flächen behelfen, die wir nicht erwerben durften, usw. Es ist uns bis heute nicht gelungen, die zuständige Genehmigungsbehörde davon zu überzeugen, dass wir die paar Ar, um die es ging, betriebsnotwendig brauchen, obwohl ein höherer Grasertrag als vordem den dort ansässigen Landwirten zugutekommt.

Wenn wir nun schon unseren Blick über den Rhein hinüber gewandt haben, so kann ich in Ergänzung der vorhin gestreiften Behinderung des Grundstückserwerbes durch die Gemeinde berichten, dass beispielsweise ein französischer Bürgermeister, wenn er sein Baugebiet erweitern oder eine Siedlung errichten will, lediglich mit einem Rotstift das ihn interessierende Gebiet auf einer Karte zu umranden hat.

Zusammen mit seinen Gemeinderäten beschließt er den Verkaufspreis, der in jenem Gebiet bezahlt wird. Die betreffenden Eigentümer können dann selbst bauen, was sie oftmals wahrnehmen, wenn sie Ersparnisse oder eine genügend große Anzahl Kinder haben, Vater sein ist bekanntlich in Frankreich ein Beruf! Ist ein Grundstückseigentümer nicht verkaufsbereit, so kann die betreffende Parzelle in einem raschen Verfahren enteignet werden, wobei der Richter in aller Regel den vom Gemeinderat beschlossenen Verkaufspreis festsetzt, sodass die Enteignung darüber praktisch nicht vorkommt. Die für die Erschließung notwendigen technischen Arbeiten laufen nach einem in ganz Frankreich einheitlichen Verwaltungsschema ab. Hierzulande hingegen muss sich ein Bürgermeister, der eine Siedlung plant, gefallen lassen, dass ihm ein Grundstückseigentümer einen Verkaufspreis nennt, der ein Mehrfaches dessen ist, was andere, verkaufsbereite Eigentümer fordern. Er hat kein praktikables Mittel, den Preis auf erträgliche Grenzen zu senken, oder zu enteignen. Der Ausweg über eine gemeinnützige Genossenschaft ist praktisch nicht realisierbar.

Wenn der Kreis Künzelsau sowohl kurz- als auch langfristig im Abwanderungsgebiet liegt, so kann dies meines Erachtens nur durch eine sorgfältige Planung und Koordinierung von Maßnahmen zur Förderung der Landwirtschaft auf der einen Seite und Industrie auf der anderen Seite unter Mitwirkung von Behörden gesteuert werden. Die Zeiten, wie diese sich zwischen den zwei Weltkriegen beispielsweise im Großraum Stuttgart entwickelt hatten, dass beispielsweise die Arbeitskräfte der Firma Bosch sich allergrößtenteils aus Kleinlandwirten zusammensetzten, die acht Stunden in der Fabrik und den Rest des Tages zur Sicherung ihrer Ernährung auf ihren Gehöften arbeiteten, gehen zu Ende bzw. sind vorbei. Ich weiß aus eigener Anschauung, dass Väter ihre Söhne, die Facharbeiter gelernt haben, nur eine Zeitlang bewegen können, nach Feierabend oder an Samstagen auf dem väterlichen Hof mitzuarbeiten. Die Jungen verlieren entweder die Lust an der Landwirtschaft oder sie fliegen unter irgendeinem Vorwand von zu Hause aus. Es gibt hier künftig nur ein Entweder-oder.

Im Kreis Künzelsau ist im Vergleich zu den übrigen vier Landkreisen von Hohenlohe die gewerbliche Entwicklung am stärksten. Trotzdem leben, wenn man von der Kreisstadt absieht, noch rund 50 % der Bevölkerung von der Landwirtschaft und dem ländlichen Gewerbe. Einschließlich der Stadt Künzelsau sind 32,5 % hauptberuflich Landwirte, 11,3 % ist die Gewerbebevölkerung, 14,9 % sind Facharbeiter und 16,4 % Hilfsarbeiter, der Rest Beamte, Angestellte und Rentner. Der Kreis Künzelsau liegt größtenteils im Anerbengebiet. Trotzdem lebt von der landwirtschaftlichen Bevölkerung mehr als zwei Drittel in Betrieben, die ihre Familie nicht ernähren können. Das bedeutet, dass ein Teil der Bevölkerung unter unzureichenden Existenzbedingungen auszukommen hat. Ich weiß nicht, ob die Zahlen, die mir vorlagen und schon ein paar Jahre alt sind, heute noch gelten. 1960 gab es 17 % Betriebe bis fünf Hektar Fläche und 53 % mit einer Nutzfläche von 5–10 Hektar. Nur 10 % hatten über 15 Hektar. Rund 70 Hofstellen sind als Einmannbetriebe oder auslaufende Höfe in ihrem Fortbestand gefährdet. Die Strukturschäden in der nichtlandwirtschaftlichen Bevölkerung drücken sich in einem Mangel an geeigneten, nichtlandwirtschaftlichen Arbeitsplätzen verschiedener Art aus. Dies zeigt sich in einer hohen Zahl von Fernpendlern, besonders in ländlichen und verkehrsabgelegenen Gemeinden. Früher kam diese Tatsache in einer hohen Zahl von Arbeitslosen zum Ausdruck, die heute durch die Pendler ersetzt sind. Der eigentliche Mangel liegt in einer den Wohnwünschen der Arbeitnehmerbevölkerung entsprechenden Verteilung der Arbeitsplätze.

Die beiden Schäden: Landwirtschaft mit teilweise ungesunden Betriebsgrößenverhältnissen und andererseits die Diskrepanz von Wohn- und Arbeitsort müssten durch genügende Aufklärungsarbeit auf der einen Seite und die geplante Errichtung von Wohnungen auf der anderen Seite so rasch und gründlich beseitigbar sein, dass weitere Abwanderungen, Fehlerentwicklungen und nachhaltige Schäden vermieden werden. Warum sollte es nicht möglich sein, zunächst innerhalb der Kreise, meinetwegen unter Federführung der Landratsämter,

eine gute und ersprießliche Zusammenarbeit zwischen Landwirtschaftsamt, den beteiligten und interessierten Gemeinden und der Industrie zustande zu bringen? Die Fachleute werden mir entgegen, dass beispielsweise das Landwirtschaftsamt nach gegebenen gesetzlichen Richtlinien oder Verordnungen des Ministeriums zu entscheiden und zu verfügen hat. Das Landratsamt hingegen ist eine Verwaltungsbehörde, die bestimmte, genau festgelegte Aufgaben im Kreis, die Beaufsichtigung der Gemeinden und dergleichen zu besorgen hat. Die Industrie muss sich nach eigenen, durch die freie Marktwirtschaft vorgeschriebenen Gesetze behaupten. So kommen wir aber zu keinen Ergebnissen. Ich kann Ihnen vom Standpunkt eines Industrieunternehmers aus bestätigen, dass wir uns heute mit sehr verschiedenartigen, kompliziert ineinandergreifenden internationalen Gegebenheiten auseinanderzusetzen haben. Wenn die anderen beiden Stellen zu ebensolchen geschmeidigen, gelegentlich auch etwas über ihre eigenen Kompetenzen hinausgehenden Entscheidungen bereit sind, dürfte einem solchen Vorgehen sicher ein Erfolg beschieden sein.

So ist mir beispielsweise ein Landwirtschaftsamt in Baden-Württemberg bekannt, das sehr großzügig den Aufkauf von Grundstücken deshalb zulässt, weil in diesem Bezirk durch die Großstadtnähe mehr und mehr Fluren brachliegen und das Amt mit den Beschwerden der Landwirte nicht mehr fertig wird, die sich wegen Verunkrautung des Nachbargrundstückes beklagen. Es gibt Landkreise, in denen selbst gute Fluren nur schwer zu verpachten sind. Ich bin ganz sicher, dass in Hohenlohe auch auf längere Zeit auf den Hochflächen eine blühende und rentable Landwirtschaft möglich ist, der Weinbau wird sich in modernen, gesunden und gut zugänglichen Anlagen mit rentablen Einrichtungen, die nach und nach entstehen werden, behaupten können. Nordseiten und steile Hänge in den Tälern werden aufgeforstet, was sicherlich nicht zur Verschlechterung unseres Klimas und unserer Landwirtschaft beitragen wird. Die dort heute ansässigen landwirtschaftlichen Betriebe sind rechtzeitig möglichst rasch, unbedingt vor der Berufswahl der Kinder, über ihre tatsächliche Lage aufzuklären.

Die Industrie könnte sehr wohl, je nach Größe der Kreise, an einer oder mehreren Stellen ihren Platz finden, wobei nicht nur ausreichendes Gelände für die Industrie, sondern auch für Wohnsiedlungen zu günstigen Bedingungen zur Verfügung sein müsste. Ich denke da beispielsweise an den Kreis Crailsheim, wo wir eine derartige Entwicklung nicht nur in der Kreisstadt, sondern auch in Schrozberg, Gera-bronn und Langenburg beobachten können. Eine allmähliche, wohlgeplante Umsiedelung von den Bauerndörfern an die Industrieplätze scheint mir zweckmäßiger und gesünder als die Überwinterung von Verkehrsproblemen, die nach den topografischen Gegebenheiten unseres Landes nicht immer wirtschaftlich und befriedigend zu lösen sind. Wir wissen alle nicht, wie sich der Verkehr in den nächsten 50 Jahren entwickeln wird. Abgesehen von den sachlichen Problemen wie Straßen, Fahrzeugen, den erforderlichen Kraftstoffen, den damit verbundenen Gefahren und dergleichen habe ich ein etwas ungutes Gefühl, wenn ich darüber nachdenke, dass in unserem kleinen Kreis täglich Tausende von Menschen, jeder über Jahrzehnte lang, kreuz und quer in der Landschaft herumzufahren haben. Der Mensch ist nicht von Natur aus so entwickelt. Nochmals: Man gebe den Gemeinden den notwendigen Spielraum, helfe ihnen bei der Planung und Erschließung von Wohngebieten, und man vereinfache die Bürokratie, wo immer es nur geht. Es ist nicht gut, wenn jedes Gesetz, sei es die Reinhaltung der Luft oder der Gewässer, die sicherlich für sich betrachtet notwendig sind, gleich schwierige Feststellungsverfahren und Komplikationen hinter sich herzieht.

Es ist nicht einzusehen, dass diese Entwicklung gewissermaßen sich selbst überlassen bleibt. Behörden brauchen nicht nur zu verwalten, sie dürfen auch steuern und planen. Freie Marktwirtschaft, zu der ich mich durchaus bekennen möchte, heißt doch nicht, jeder erkannten Fehlentwicklung ihren Lauf lassen. Wir könnten manche ausländische Arbeitskräfte, die ihre Probleme mitbringen, ersetzen durch wohlausgebildete inländische Facharbeiter, Ingenieure und dergleichen Eine

Romantik aus der Vergangenheit oder ein Wunschdenken nutzen nichts, wenn die Söhne am Beginn ihrer Mannesjahre erkennen, dass ihr Erbe nichts nützt, dass sie keinen Beruf haben, und dann mehr oder weniger verbittert abwandern und irgendwo als Hilfsarbeiter oder Maschinenknechte unterkommen. Es ist mir immer eine besondere Freude, wenn ich gewahr werde, wie wir allerbeste Mitarbeiter, Meister usw., die sich in ihren Abteilungen als Könige fühlen, aus Hohenloher Bauernsöhnen ausgebildet haben. Hohenlohe wäre weit besser dran, wenn sich das vorhin genannte Zahlenverhältnis von 14 % Facharbeitern zu 16 % Hilfsarbeitern wesentlich zugunsten der ausgebildeten Kräfte verschieben könnte.

Wir sind bei gutem Willen und geordneter Zusammenarbeit aller Kräfte sicher in der Lage, aus unserem Burgenland Hohenlohe, wo uns der Erdgeist noch heute wärmt, ein kleines Musterländle zu machen.

Nur ganz kurz möchte ich erwähnen, dass uns wichtige Ausbildungsstätten, weiterführende Schulen, Fach- oder Meister-schulen und ähnliche Einrichtungen in unserem Hohenloher Raum fehlen. Wenn ich recht unterrichtet bin, gibt es hierfür spezielle Mittel aus dem Verkaufserlös des Volkswagenwerkes oder aus ähnlichen Quellen. Ich will jedoch meinem Nach-redner, der sich vermutlich mit diesem Thema befassen wird, nicht den Stoff vorwegnehmen.

Ansprache von Christian Bürkert zur Feierstunde anlässlich der Firmengründung in Gerabronn (11.8.1966)

Meine sehr verehrten Damen und Herren, liebe Mitarbeiter!

Im Namen der Firma Bürkert Steuergeräte GmbH Gerabronn heiße ich Sie heute Abend alle herzlich willkommen.

Wir begrüßen:

Herrn OR Weishaar, BGM Rometsch mit den Stadträten, Dir. Gebhardt mit Amtmann Hammerbacher, Dir. Elstner und Herrn Ländle, AA Blaufelden, Herr Wankmüller, Herrn Dipl.-Ing. Mohr, Herrn Friedr. Jag, KBM Endress.

Nicht zuletzt möchte ich aber unsere Mitarbeiter ganz besonders herzlich begrüßen, die durch ihr seitheriges Wirken in Gerabronn in dem Nachbargebäude ebenso wie beim Bau dieses Hauses durch Fleiß und Pünktlichkeit dazu beigetragen haben, daß wir den heutigen Abend hier feiern dürfen.

Gestatten Sie mir bitte einen kurzen Rückblick: Im Sommer 1961 fanden die ersten Gespräche durch Vermittlung der Arbeitsämter Schwäbisch Hall und Blaufelden sowie unter Mitwirkung von Herrn Bürgermeister Rometsch mit Herrn Schlegel statt, um die Arbeitsplätze der dort beschäftigten Mitarbeiter zu erhalten bzw. diesen Betrieb, der im Textilsektor tätig war, auf eine andere Basis zu stellen.

Sie wissen sicherlich, daß wir unsere ersten Gehversuche in Ingelfingen, in meiner Heimat, nach dem Kriege unternommen haben, wozu das seinerzeit an Industrie arme Kochertal einige Voraussetzungen bot. Junge Unternehmungen konnten sich etablieren und gedeihen.

Im Jahre 1950 mußten wir uns in Ingelfingen vergrößern, wozu uns seinerzeit das notwendige Baugelände fehlte. Auf der Suche nach Ansiedlungsmöglichkeiten waren bereits seinerzeit Gespräche mit der Stadtverwaltung in Gerabronn im Gange, zu einem Zeitpunkt, als die Firma Schüle-Hohenlohe schrumpfte bzw. die Tore schloß. Ich erinnere mich noch sehr genau des Eindrucks bei der Besichtigung dieser Fabrik, die uns mindestens für den Anfang einige Voraussetzungen gegeben hätte. Bei diesen Besuchen in Gerabronn wurde auch anderes Baugelände besichtigt, das, wenn ich mich recht erinnere, an der Straße nach Amlishagen lag.

Wir hätten uns seinerzeit sicherlich in Gerabronn niedergelassen, wenn nicht in letzter Minute meine Heimatgemeinde uns ein großzügiges Angebot unterbreitet hätte. In einer Bürgerversammlung wurde die Umliegung der Grundstücke zu einem großen Gelände beschlossen und anschließend kam eine in unmittelbarer Nähe der Fabrik geplante Siedlung zustande. Diese Bauvorhaben in der ersten Hälfte der 50er-Jahre brachten das neue Ingelfingen südlich des Kochers zustande.

Bereits bei den ersten Verhandlungen in Gerabronn wurde ich recht deutlich gewahr, daß es Herrn Bürgermeister Rometsch nicht nur darum ging, die Arbeitskräfte der Firma Schlegel weiter zu beschäftigen, sondern uns möglichst sesshaft in Gerabronn zu machen. Seine Zweifel und sein sicherlich verständliches Mißtrauen als sorgsamer Stadtvater von Gerabronn wurde nicht dadurch bestärkt, daß ich ihm zu jener Zeit eine vollständige Planung für Fabrikationsstätten

in Öhringen vorlegen und ihm gleichzeitig berichten konnte, daß dort moderne Bauvorhaben im Gange sind. Er meldet wieder und wieder Sorgen an, ob wir die gemieteten Gebäude in Gerabronn nicht nur als verlängerte Werkbank von Ingelfingen oder Öhringen betrachten und betreiben würden. Ich kann ihm bestätigen, daß er es recht geschickt angestellt hat, uns irgendwie anzubinden. Herr Bürgermeister wird sich aber auch erinnern, daß ich nicht von vornherein Blankoversprechungen abzugeben in der Lage war. Ich konnte ihn damit trösten, daß ich ihm versprach, erst einmal die Luft in Gerabronn schnuppern zu wollen. Als sehr wichtige Voraussetzung für die Ansiedlung einer Industrie nannte ich ihm damals die parallele Errichtung von Wohnbauten. Es ist außerordentlich schade, daß diese zu jener Zeit nicht in Planung oder in Errichtung waren, dann damals kamen täglich Tausende Arbeit suchender Menschen aus dem Osten zu uns.

Nun, um es kurz zu machen: Die Luft in Gerabronn bekam uns in Folge der duftigen Lage recht gut, die Stadtverwaltung und wir haben uns gut zusammengerauft, einige Verträge wurden unter Dach und Fach gebracht. Die Stadt hat ihre Versprechungen damit erfüllt, daß sie einen recht großzügigen Wohnungsbau in die Wege leitete und wir haben uns – wie Sie sehen – in verlässlichem, dauerhaftem Beton sesshaft gemacht.

Es fehlt mir leider die Zeit, öfters hierherzukommen. Als ich während des Umzugs in den letzten Wochen und in diesen Tagen kurz hier war, empfand ich es als ganz besonders schön, daß hier um die Fabrik herum, insbesondere, wenn man nach Norden und Osten schaut, Getreide sprießt und die hohenloher Fruchtbarkeit sich so anschaulich und liebezend darbietet. Sie wissen wahrscheinlich, daß ich von einem Bauernhof auf der Hohenloher Ebene stamme und, wenn ich es könnte, gerne meinen Arbeitsplatz vom Tal hier auf die Höhe verlegen würde. Der Blick aus den Fenstern weist irgendwie in eine gute Zukunft!

Nur ganz am Rande und bescheiden sei erwähnt, daß wir hier auf einem mehrere Hektar großen Gelände eine vollständige Fabrikanlage mit mehreren Gebäuden geplant haben. Ich will damit nicht sagen, daß wir in den nächsten Jahren in dem gleichen Tempo weiterbauen werden, doch darf ich bekennen, daß dieser Bau in Öhringen stehen würde, wenn es uns in Gerabronn nicht doch so gut gefallen hätte!

Unseren Mitarbeitern brauche ich nicht zu erklären, was wir hier treiben, unsere Gäste wurden vielleicht bei dem kurzen Rundgang vorhin gewahr, wie wir eingerichtet sind.

Die Firma in Gerabronn ist ein selbständiges Unternehmen, das für sich abrechnet und bilanziert und auch selbständig Produkte herstellt.

Wir werden hier in der nächsten Zeit in großen Stückzahlen Waschautomatenventile fertigen, wobei wir eine besonders moderne Kunststofftechnik hier handhaben. Wir sind hier in Europa die erste Firma, die diesen speziellen Kunststoff nicht nur verarbeitet, sondern auch im eigenen Hause herstellt. Es gibt in Amerika noch zwei Firmen, die eine ähnliche Technik installiert haben. Wir stellen den preßfähigen Kunststoff aus Grundmaterialien, die wir aus dem Ausland beziehen, selbst her, wozu wir spezielle Einrichtungen selbst entwickeln und bauen mußten. Dieser Kunststoff eignet sich ganz vorzüglich zum Einschließen und Einbetten von elektrischen Spulen, da er hohe Isolationswerte mit günstigem Fließvermögen und niedrigen spezifischen Preßdrücken verbindet. Nicht nur die Technik dieser Kunststoffherstellung, sondern insbesondere auch dessen Verarbeitung wurde bei uns erforscht und entwickelt. Wir arbeiten an diesen Problemen seit 4 Jahren mit bestem Erfolg und steigendem Interesse bei unseren Abnehmern. Ich bin davon überzeugt, daß diese Technik eine Fülle von Anwendungsmöglichkeiten in der Zukunft haben wird, nicht etwa nur für Waschautomaten und Magnetventile, sondern überall dort, wo die vorerwähnten Qualitäten dieses Preßstoffes ausgenutzt werden können. Im Übrigen fertigen

wir hier nicht nur Waschautomaten-, sondern auch Magnetventile für den industriellen Bereich, die zunehmenden Absatz finden.

Gestatten Sie mir kurz noch einen allgemeineren Ausblick:

Entscheidend kommt es darauf an, daß der Aufbau einer Fabrikationsstätte, die Errichtung von Wohnungen, das Vorhandensein guter Schulen und die Ausbildung junger Arbeitskräfte gleichmäßig und harmonisch vorangehen.

Ich darf Ihnen, meine Mitarbeiter, ehrlichsten Herzens und mit voller Überzeugung versichern, daß ich mich hier im Betrieb in Gerabronn immer wohl gefühlt und nur zu bedauern hatte, daß meine Besuche so kurz sein mußten. Ich weiß, daß Ihnen die Umstellung – darf ich sagen – von der fraulicheren Tätigkeit: „Strümpfe-stricken“ nicht leicht gefallen ist. Sie haben sich alle aber sehr gut eingearbeitet und was noch wichtiger ist, inzwischen eine geschlossene, lebendige Betriebsfamilie gebildet. Wir werden uns bemühen, in den nächsten Jahren noch einen gewissen Beitrag für die Verjüngung der Fachkräfte zu leisten, denn ein Betrieb scheint mir umso sicherer zu sein, je mehr selbständige und verantwortungsbereite junge Menschen sich unternehmerisch betätigen.

Wie ich vor einigen Monaten an anderer Stelle auszuführen Gelegenheit hatte, glaube ich, daß durch gewisse gesunde Bewegungen der Umstrukturierung in der Landwirtschaft ein normaler und gesunder Zustrom in die auf dem Lande verwurzelte Industrie erfolgen wird. Ich bin auch sicher, daß dieser Prozeß nirgendwo bedauert werden sollte, sondern daß diese Umschichtungsbewegungen zu unserem allgemeinen Wohle erfolgen werden.

Darf ich meine Ausführungen mit einem nochmaligen herzlichen Dank beschließen an die öffentlichen Verwaltungen und Behörden, an die Firmen, die mitwirkten und an unsere

Mitarbeiter, die in der Produktion die Voraussetzungen schufen und nicht zuletzt soll Dank unserer Bauabteilung gelten, die vom Fundament bis zur Dachdeckung, vom Maurer bis zum Maler unter der Leitung unseres Baubüros eine saubere und pünktliche Arbeit geleistet haben.

Im Übrigen wünsche ich dem Abend einen harmonischen Verlauf.



*Die Ausbildung
qualifizierter Fachkräfte
hatte bei Bürkert schon früh einen
hohen Stellenwert. Facharbeiter-
prüfung im Jahr 1958.*



Gemeinsam feierten die Auszubildenden 1959 den erfolgreichen Abschluss ihrer Facharbeiterausbildung.



Bereits in den 1970er-Jahren förderte Bürkert die persönliche Entwicklung seiner Auszubildenden. Ein sozialpädagogischer Kurs stand unter dem Leitgedanken „Verantwortlich denken – verantwortlich handeln“. Das Foto zeigt Christian Bürkert (Mitte) im Gespräch mit Teilnehmenden.

Vortrag von Christian Bürkert in Backnang vor ca. 60 Lehrern und Beratern der Landwirtschaft- lichen Kreisdienststellen Nordwürttembergs (7.10.1970)

Die Vorstellung von der Umschulung aus gewerblicher Sicht und der Nebenerwerbslandwirt als gewerblicher Arbeitnehmer

Wenn ich zu dem Thema „Die Vorstellung von der Umschulung aus gewerblicher Sicht und der Nebenerwerbslandwirt als gewerblicher Arbeitnehmer“ zu referieren habe, so gestatten Sie mir bitte, zunächst meinen Standpunkt mit einem Schwerpunkt aus der „gewerblichen Sicht“ durch industriellen Wert kurz zu beleuchten.

Die Gesellschaft von heute und morgen trägt immer stärker rationale Züge. Daraus folgt insbesondere, dass das gesellschaftliche Leben in einer nie dagewesenen und nie vorstellbaren Weise berechenbar geworden ist, dass wir heute mit demoskopischen Umfragen soziale Verhaltensweisen messen können. Mit solchen Umfragen über Verhaltensweisen des Menschen in der industriellen Gesellschaft, die wir vorher-sagen können, bekommen wir ein Instrument in die Hand, mit dem auch das Verhalten des Menschen weitgehend zu beschreiben und zu ordnen ist. Die moderne Werbung macht übrigens schon seit langem Gebrauch von der Berechenbarkeit menschlicher Reaktionen.

Diese von uns selbst gemachte Gesellschaft steht in einem scharfen Gegensatz zu älteren Vorstellungen vom Wachsen der Gesellschaft. Sie ist etwas, was wir selbst erfinden und mitgestalten. Gesellschaft ist also nicht mehr Schicksal des Menschen, sondern sein Werk. Das eben ist die Folge der

Rationalisierung der Gesellschaft. Wenn dem so ist, dann unterscheidet sich unser gegenwärtiges Sein und Wirken prinzipiell von der mittelalterlichen Ordnung. Damit wird jenes Wort, das für Christen eine so große Rolle spielt, dass man in seinem Stande selig werden soll, zu einem recht problematischen Unternehmen.

Der Landwirt, der in seinem Stande selig werden will, wird es eben nicht mehr unbedingt können, sondern er wird sich ändern müssen, weil ihn die Dynamik der Industriegesellschaft zur ständigen Veränderung seiner sozialen Situation zwingen wird. Das Bild des Bauern, der über das Land geht und Samen aussäht, stimmt nicht mehr, weil wir ja das Wachstum fördern oder hemmen können. Das Wort 1. Mose 1 „... und füllet die Erde und macht sie euch untertan“ muss in einem weiteren Sinne verstanden werden.

Flüsse und Gewässer können zugrunde gehen, wenn wir nicht eingreifen, wenn wir nicht durch künstliche Mittel das, was angeblich so natürlich ist, in seinem Zustand, der für uns heilbringend war, erhalten können. Wie weit hinken wir in unserem Bewusstsein noch hinter dieser Wirklichkeit her! In unseren Schullesebüchern werden Kindern Dinge gezeigt, die sie in der Erfahrung nicht mehr haben, weil man sich dagegen wehrt, dem Technischen und Rationalen denselben ethischen Wert zuzugestehen wie dieser älteren wachstümlichen Gesellschaft. Ich sage Ihnen sicherlich nichts Neues, wenn wir feststellen, dass auch die Produktion von Nahrungsmitteln ein technischer Prozess geworden ist, der mit den älteren bäuer-

lichen Vorstellungen nur noch den Namen gemeinsam hat. In dieser industriellen Gesellschaft mit ihrer Rationalität bietet sich eine neue Ästhetik an. Es folgt eine neue Ethik, eine neue Sachlichkeit, denn auch das Natürliche in den menschlichen Beziehungen steht in Frage, ältere vorindustrielle Modelle stimmen nicht mehr.

Die Gesellschaft von heute und morgen ist eine dynamische Gesellschaft. Wer in dieser Gesellschaft der Dynamik nicht bereit ist, sich ständig zu wandeln, ist verloren. Wer beharren will auf Positionen, die objektiv in Frage gestellt werden durch den sozialen und industriellen Wandel, sieht sich selbst in seiner Existenz in Frage gestellt und geht in die Ecke des Ressentiments. Dies bedeutet z. B. sehr konkret, dass eine moderne Gesellschaft langfristig nicht unproduktive Erwerbszweige subventionieren kann, ohne Schaden zu nehmen an ihrem Leistungswillen und an ihrem Leistungsvermögen. Wohl kann man soziale Notlagen, die dabei entstehen, mildern helfen, indem der Anpassungsprozess organisiert und finanziell eine Zeit lang gestützt wird. Es ist nicht das Schicksal, das über uns kommt, sondern eigene Verschuldung, eigene Verantwortlichkeit, mit der wir uns auseinanderzusetzen haben. Wir stehen in einem Wandel, vor allen Dingen durch den Wettbewerb der Leistung, und wer sich diesem Wettbewerb der Leistung nicht zu stellen gewillt ist, wer von kartellartigen Vorstellungen ausgeht, der lebt nicht im Geiste dieser Gesellschaft, er wird eines Tages dafür bezahlen müssen, weil keine Abschilderung gegen diese Dynamik ausreicht. Wir kommen damit unserem eigentlichen Thema näher.

Der Strukturwandel vollzieht sich nicht nur in der Bundesrepublik, er ist gewissermaßen eine in diesen Jahrzehnten besonders ausgeprägte Erscheinung. Kein Stand ist davon ausgenommen.

Ein wesentliches Geschehen in dieser dynamischen Gesellschaft ist der Strukturwandel. Er ist eine Folge des Wachstums. Wachstum hat wiederum strukturelle Umschichtungen

zur Folge. Diese auch für die deutsche Wirtschaft geltenden Abhängigkeiten werfen die Frage auf, ob ein Automatismus eine optimale Entwicklung garantiert oder ob Wachstum und Strukturwandel irgendwie gesteuert werden müssen. Die Bundesrepublik Deutschland bietet ein Beispiel dafür, dass beide Alternativen je nach herrschender Situation realisierbar sind.

In der Wiederaufbauphase der deutschen Wirtschaft nach dem 2. Weltkrieg traten keine nennenswerten Wachstums- oder Strukturprobleme auf. Die gesamtwirtschaftlichen jährlichen Wachstumsraten waren aufgrund des niedrigen materiellen und hohen personellen Ausgangsniveaus so groß, dass alle Gruppen von dem wirtschaftlichen Aufschwung profitierten. Der Strukturwandel, der in anderen Ländern, beispielsweise in den USA, im Gange war, wurde durch das starke Wachstum weitgehend überdeckt. Dieser Zustand machte eine aktive staatliche Strukturpolitik überflüssig. Die Förderung des Wachstums und der Strukturumschichtungen geschahen lediglich durch eine Stärkung des Wettbewerbs, insbesondere durch das 1957 verabschiedete „Gesetz gegen Wettbewerbsbeschränkungen“.

Die Bundesrepublik war seinerzeit überzeugt, dass die Selbstheilungskräfte des freien Wettbewerbs eventuell auftretende strukturelle Anpassungsschwierigkeiten problemlos beseitigen würden. Strukturpolitik, Wachstum und Wettbewerbspolitik waren identisch.

Mit der zunehmenden Verlangsamung des wirtschaftlichen Wachstums in den 60er-Jahren rückte die Notwendigkeit einer aktiven Beeinflussung des Strukturwandels mehr und mehr in den Vordergrund. Durch staatliche Förderungen der Umschichtungen in unserer Volkswirtschaft sollen auch zukünftig hohe Wachstumsraten gesichert werden.

Es zeichneten sich in den schrumpfenden Bereichen der Wirtschaft soziale Probleme ab, die, würde man sie einer wettbewerblichen Lösung zügellos überlassen, zu politischer Unruhe führen könnten.

Ein erstes und typisches Beispiel einer so verstandenen Strukturpolitik ist das „Gesetz zur Anpassung und Gesundung des deutschen Steinkohlebergbaus und der deutschen Steinkohlebergbaugebiete“ aus dem Jahre 1968. Dieses Gesetz enthält Maßnahmen zur Steigerung der Produktivität im Steinkohlebergbau. Dazu gehören insbesondere die Förderung der Unternehmenskonzentration, die Stilllegungen, Umwandlungen und Fusionen der Zechen. Zur Vermeidung von sozialer Härte wird den entlassenen Bergleuten ein Abfindungsgeld gewährt. Die einseitige Wirtschaftsstruktur soll dort durch die Freigabe von Grund und Boden für die Neuansiedlung von Industriebetrieben durch Gewährung von Investitionsprämien und Zulagen diversifiziert werden. Durch flankierende Maßnahmen wie Kohlenzoll, Heizölsteuer, Subventionierung der Kohle für die Stromerzeugung und dergleichen sollen die Wettbewerbsnachteile der deutschen Steinkohle aufgehoben werden. Die Erfolge dieses Gesetzes wurden bereits sichtbar: Die Produktivität nahm beträchtlich zu, vergangenen Winter aufgetretene Kohlenverknappung und die steigende Nachfrage nach qualifizierten Nachwuchskräften beweisen eine erfolgreiche Anpassung des Steinkohlesektors. Die Zeit der Überproduktion, der wachsenden Kohlenhalden ist vorbei, was jedoch nicht bedeutet, dass alle Probleme bereits gelöst sind. Man kann im Steinkohlebergbau durchaus von einer gelungenen aktiven Strukturpolitik sprechen, was für die Landwirtschaft leider nicht zutrifft. Die Dinge kommen hier infolge der sehr viel komplizierteren Zusammenhänge und heterogenen Strukturen langsamer in Fluss. Es werden höhere Geldbeträge benötigt. Es darf in diesem Kreise wohl ausgesprochen werden, dass unsere Landwirtschaftspolitik in den letzten fünf Jahren, vielleicht von Brüssel ausgehend, reichlich unklar war. Die von 1956 bis 1968 gewährten Bundesausgaben zur Verbesserung der Einkommenslage der landwirtschaftlichen Bevölkerung betrugen über 8 Milliarden D-Mark. Sie lagen damit nur geringfügig unter den Ausgaben zur Verbesserung der Agrarstruktur, wie beispielsweise zur Flurbereinigung, Zinsverbilligung und Investitionshilfe, deren Wirksamkeit vielleicht durch die konträren einkommens-

politischen Maßnahmen teilweise infrage gestellt wird. Die staatliche Abnahmegarantie der Überschussproduktion war gewiss notwendig, sie bremst jedoch mitunter die Anpassung der Landwirtschaft an die veränderten Machtverhältnisse. Seit der Rezession 1966/67, welche die strukturellen Schwächen der deutschen Wirtschaft in verstärktem Maße zutage treten ließ, sind die Bemühungen um eine wachstumsbeschleunigende Strukturpolitik verstärkt worden.

Der Strukturwandel betrifft, wie wir täglich sehen, nahezu alle Bereiche unserer Wirtschaft, er macht auch vor unseren Fabrikatoren nicht halt. Forschung und Entwicklung erfordern immer höhere Kapitalien und verlangen neue Organisationsformen. Das Wissen der Menschheit verdoppelt sich gegenwärtig alle sieben Jahre! Der Computer hält Einzug in die Forschungsinstitute. Komplizierte Aufgaben sind ohne Großrechner nicht mehr lösbar. Zu bestimmten Erzeugnissen gehören ganz bestimmte optimale Betriebsgrößen, diese wiederum verlangen die Organisation spezifischer Vertriebs-, Beratungs- und Dienstleistungsformen usw. So kann beispielsweise Arzneimittelforschung nur noch in hervorragend eingerichteten Laboratorien mit Stäben bestens qualifizierter Wissenschaftler effizient betrieben werden. Ohne Elektronenmikroskop, das vor 35 Jahren noch unbekannt war, können wir uns mit der Materie, die uns umgibt, die uns hilfreich oder gefährlich sein kann, nicht mehr auseinandersetzen. Großflugzeuge baut man vielleicht an vier oder fünf Stellen dieser Welt, Flüge zu dem Mond können nur noch zwei gigantische Industrienationen organisieren usw., usw.

Der Strukturwandel verändert letztlich auch das Bild der Städte und Gemeinden. Industrielle Ballungsgebiete werfen ebenso städtebauliche Sanierungs- und Entwicklungsprobleme auf wie die Industriensiedlung auf der grünen Wiese oder die Ausbreitung des Tourismus in ländlichen Gegenden.

Besitz und Management von Unternehmungen werden mehr und mehr getrennt. Investitionen sind nicht nur im Bereich der

Landwirtschaft, wie wir dies im letzten Vortrag gehört haben, kritisch auf Rentabilität zu prüfen. Die Überlegungen gelten in derselben Weise häufig in viel schärferer Form auch für Industriebetriebe, weil die Produkte heute sehr viel kurzlebiger sind als vor 10 oder 20 Jahren.

Veränderungen der sektoralen und regionalen Wirtschaftsstruktur erfordern quantitative und qualitative Umschichtungen der Erwerbstätigen. Zur Erhöhung des Arbeitskräfteangebotes in den expandierenden Bereichen fördert der Staat durch Berufsbildungs- und Arbeitsförderungsgesetze Umschulung und Standortwechsel. Sie haben sicherlich über diesen Themenkreis gestern Näheres erfahren. In einem Bundesausschuss für Berufsbildung werden die Probleme der Grundausbildung, der Fortbildung und der Berufsbildungsforschung erarbeitet.

Heute stehen wir also nicht mehr vor der Frage, ob eine aktive staatliche Strukturpolitik notwendig ist oder nicht. Das Hauptproblem ist die Koordination aller Maßnahmen, die strukturelle Effekte aufweisen.

Die Probleme des Strukturwandels sind übrigens nicht neu. Es fiel mir kürzlich ein zeitgenössischer, ca. 200 Jahre alter Bericht in die Hand, in dem sehr anschaulich die Nöte und Sorgen beschrieben waren, als der mechanische Webstuhl den damals angesehenen Stand der Weber verdrängte. Die Studie war so zutreffend, dass an manchen Passagen nur das Wort „Weber“ durch „Landwirt“ ersetzt werden müsste, um für die heutige Zeit zu passen.

Die Automation in ihren verschiedenen Erscheinungsformen berührt und betrifft uns überall. Sie können an den Ihnen bekannten Statistiken ablesen, um wieviel 100 % ein Erwerbstätiger in der Landwirtschaft seinen Wirkungsgrad bzw. seine Produktivität durch den Einsatz automatischer Maschinen in den letzten 20 Jahren gesteigert hat! Von einem Landwirt erwarten Sie heute, dass er seine Maschinen pflegen und

möglichst auch reparieren kann. Aus dem Grabarbeiter, der arbeitstächlich einige tausend Kalorien an tierischem Fett verbraucht, ist inzwischen der Bagger- und Raupenfahrer geworden, dem der Arzt verbietet, Butter zu konsumieren, der Butterberg entsteht.

Den Maschinenarbeiter, in Führungszeichen „Hilfsarbeiter“, wird es voraussichtlich in zehn Jahren in dem hergebrachten Sinne nicht mehr geben. Die Arbeitszeit wird kürzer werden, die Ansprüche an Ausbildung, Fortbildung und Niveau werden steigen. Wir sind heute mehr denn je darauf angewiesen, langfristig zu planen und Entwicklungen vorherzusehen. Dieser Erkenntnis und dem Bedürfnis folgend, habe ich mich der Frage der Umschulung und Weiterbildung der letzten Jahre besonders angenommen.

Auch aus einem anderen Grund glaube ich, zur Thematik einen speziellen Zugang zu haben: Ich stamme von einem Hohenloher Bauernhof und kenne die Arbeit und auch die Sorgen und Nöte der Landwirte. Im Übrigen darf ich bemerken, dass die von mir geleiteten Unternehmungen, von eben diesem Bauerngehöft ausgehend, mit einem Produkt ihren Anfang nahmen, das die Landwirtschaft nach dem Zusammenbruch 1945 benötigte. Wir bauten Brutapparate und Wärmeglucken für die Geflügelzucht.

Der Tatsache, dass ich mich aufgrund dieses Bezuges während der letzten Jahre mit dem Gedanken der Umschulung infolge des Strukturwandels aus der Landwirtschaft frei werdenden Kräfte beschäftigt habe, verdanke ich auch Ihrer Einladung, für die ich an dieser Stelle dem Regierungspräsidium und dem Hausherrn herzlich danken möchte. Wir planen gegenwärtig im Hohenloher Raum, und zwar im Verflechtungsbereich Niederstetten, einen Umschulungskursus durchzuführen. Dieser Kursus wird voraussichtlich im November 1970 beginnen und etwa 20 bis 25 Teilnehmer umfassen. Landratsamt und Landwirtschaftsamt Bad Mergentheim haben in vorbildlicher und dankenswerter Weise zusammengearbeitet und mitgewirkt. Es ist dann geplant, diesem Umschulungskursus eine

Betriebsneugründung in diesem Raum nachfolgen zu lassen. Die Vorarbeiten für diese Planungen und deren Verwirklichung ließen mich mit der Materie bekannt werden, sie verursachten meinen Mitarbeitern und mir viel Arbeit, andererseits gaben sie uns eine innere Befriedigung deshalb, weil wir den aus der Landwirtschaft frei werdenden Arbeitskräften eine echte Alternative anbieten können.

Der ideelle Hintergrund der Umschulung liegt also darin, dem insbesondere aus der Landwirtschaft frei werdenden Umschulungswilligen den Übergang in eine andere, geeignete berufliche Tätigkeit zu ermöglichen und ihm einen möglichst langfristig sicheren Arbeitsplatz anzubieten. Mit einer äquivalenten Berufsausbildung erlangt der Umschüler ein Maß an Freiheit der Berufswahl, die nicht vorhanden ist, wenn sie nur auf Hilfsarbeitertätigkeit verweist. Freiheit setzt eine Wahlmöglichkeit voraus, die sich erst dem bietet, der selbst eine fachlich fundierte Ausbildung anzubieten hat. Auch in der Zukunft werden Maschinen nicht den Fachmann ersetzen. Vielmehr bedürfen sie fachlich qualifizierter Arbeitskräfte, die sie bedienen, einstellen und warten.

Dass diese Freiheit sich natürlich nur dem anbietet, der über eine gute Ausbildung verfügt, bedarf keiner näheren Erklärung. Sie selbst, die im Lehrer oder Beraterberuf tätig sind, werden mir bestätigen können, dass eine gute Ausbildung das beste Rüstzeug für eine Berufswahl ist. Sie werden auch verstehen, dass wir in der Erkenntnis der Notwendigkeit einer guten Ausbildung auch den Schwerpunkt unserer Überlegungen gerade in den Inhalt und Rahmen dieser Umschulungsausbildung gesetzt haben. Es sei in diesem Zusammenhang vermerkt, dass wir in der nunmehr 25-jährigen Geschichte unserer Firma mit mehr als 1.000 Arbeitskräften in unseren Hohenloher Betrieben einige hundert Facharbeiter ausgebildet haben. Aufgrund dieser Erfahrungen und mit dem Blick in eine Zukunft, wie ich Ihnen diese eingangs skizziert habe, konnten wir die Ausbildungsziele aufstellen und diese mit der Industrie- und Handelskammer absprechen, die ich Ihnen nunmehr in einem

Schema kurz darstellen möchte. Die Umschulung soll zu einem qualifizierten, anerkannten Berufsabschluss führen. Die Ausbildung wird durch einen zweijährigen Ausbildungsvertrag geregelt. Im ersten Jahr erhält der Umschüler eine Grundausbildung. Über diese Grundausbildung wird eine Zwischenprüfung vorgenommen, über welche die Industrie- und Handelskammer ein Testat als Metallwerker ausstellt. Das zweite Jahr der Ausbildung ist auf den gewählten Berufszweig ausgerichtet. Am Schluss der zweijährigen Ausbildung steht die Facharbeiterprüfung, die ebenfalls von der Industrie- und Handelskammer abgenommen wird.

Ein im Detail ausgefeilter Plan, den Sie gerne einsehen können, setzt sich bewusst von den herkömmlichen in erster Linie auf handwerkliche Fähigkeiten ausgerichteten Ausbildungsmethoden ab und basiert auf der Erkenntnis, dass durch diese Aufgliederung der Ausbildung, verbunden mit modernen Maschinen, das Ausbildungswesen in dem erforderlichen Maße modernisiert werden kann.

Wenn ich zum Schluss noch anführen darf, dass die theoretische und fachliche Ausbildung bei unserem Vorhaben eine besondere Rolle spielen werden und der Umschüler auch außerhalb seiner eigentlichen Ausbildungszeit sich engagieren und mit dem Vorhaben, sich in den auf die Ausbildung folgenden Jahren mit permanenten Bemühungen weiterzulernen, innerlich identifizieren muss, so kann ich verhältnismäßig leicht die Antwort auf die Frage „Nebenerwerbslandwirt“ geben, die mir im Thema gestellt ist. Es kann sich nach meiner Ansicht dabei um keinen Stand, keine echte Alternative handeln. Es ist, wenn ich dies so ausdrücken darf, eine Übergangserscheinung. Man sollte den Mut haben, dies zu erkennen und auch auszusprechen. Der „Boschler“, der vor dem 2. Weltkrieg acht Stunden bei Bosch eine Maschine bediente, mit dem Zug nach Hause fuhr und sich von seiner Landwirtschaft ernährte, gehört praktisch der Vergangenheit an. Die Firma Bosch war mit aus Gründen einer Platznot gezwungen, Betriebe an die Peripherie von Stuttgart zu verlagern, weil

ihre Mitarbeiter nicht mehr mit der Eisenbahn, sondern mit dem eigenen Wagen zur Arbeitsstätte kommen. Meinem Vorredner kann ich nur zustimmen, wenn er sagt, dass die Idylle des Arbeiterbauern vorbei ist. Ein Umschüler, der noch eine Viehhaltung betreibt, in Wirklichkeit seiner Frau – sofern er eine bekommt – die Arbeit aufbürdet, ist keine unserer Gesellschaft der 70er-Jahre gerecht werdende und würdige Lösung! Denken Sie bitte an das Freizeit- und Erholungsbedürfnis. Ein landwirtschaftlicher Betrieb braucht moderne Gebäude, automatische Heizung, Kühltruhen, Waschautomaten sollten eine Selbstverständlichkeit sein.

Im Gegensatz zu meinem Vorredner bin ich der Meinung, dass, ähnlich wie ich es an anderen Stellen in Europa gewahr wurde, auch an schönen und ruhigen Plätzen in unserem Land Ferien auf dem Bauernhof, sei es mit oder ohne körperliche Betätigung, eine zusätzliche Einkommensquelle für den Landwirt erschließen können. Auch Naherholung am Wochenende wird mehr und mehr eine Rolle spielen. Es gibt sicherlich auch heute noch gewisse Formen des landwirtschaftlichen Nebenerwerbs, der sich in einer Familiengemeinschaft mit Erfolg betreiben lässt, so beispielsweise der Weinbau in unserem Kochertal. Unsere Erfahrungen sind hier durchaus günstig.

Von diesen Ausnahmen abgesehen glaube ich aber, dass die eingangs angesprochene dynamische Gesellschaft von uns verlangt, Positionen aufzugeben und uns ständig mutig neu zu orientieren und anzupassen.

Auszug aus einem Interview zur sozialen Verantwortung des Unternehmers (Ostern 1971)

Einfach wieder einmal Mensch sein

Welche Ereignisse in Ihrem Leben lösen bei Ihnen den Wunsch aus, einfach wieder einmal Mensch zu sein?

*Interview mit
Christian Bürkert:
Die Fragen stellte Otto
Schaaf, Pfarrer des
Evangelischen
Bauernwerks Hohebuch.*

Ich möchte eigentlich sagen, die Geschehnisse in der Natur. Die Abwechslung der Jahreszeiten, Frühling, Sommer, Herbst und Winter, fasziniert mich jedes Jahr aufs Neue. Dieses Geschehen hat einen immer neuen, gleichartigen Reiz, während alles andere einen doch abstumpft. Denken Sie bloß an eine Apfelblüte. Ich glaube, ich könnte deshalb nur in Europa leben, in der hohen nördlichen Breite des Golfstroms.

Was müsste geschehen, dass Sie sagen könnten: „Heute bin ich Mensch gewesen!“

Einen leeren Schreibtisch haben, keine Schuldigkeiten empfinden, keine Versprechungen mehr vor mir, alle Unterredungen durchgeführt zu haben, die man schuldig ist, um damit frei zu sein, meiner Umgebung als Mensch zu begegnen. Weg von diesen Verkrampfungen, dass man sich immer wieder sagen muss, jetzt bin ich mit dem und mit dem nicht fertig geworden.

Wie bringen Sie es fertig, sich trotz der täglichen Anforderungen ein wenig mehr Luft, mehr Spielraum zu verschaffen?

Durch einen ziemlich fest eingeteilten Sonntag. Er läuft so ab: ausschlafen, so lange wie es geht, eine volle Stunde Zeit haben bis zur Kirche, eine Stunde Gottesdienst, nach der Kirche ein paar Minuten, um die Merkzettel der Woche durchzusehen,

damit ich mir beim Spaziergang mit meiner Frau am Nachmittag manches durch den Kopf gehen lassen und mit meiner Frau diskutieren kann. Das sind die Dinge, die mich so bewegen. Vor fünf Jahren konnte ich den Samstag auch noch freihalten. Aber der ist heute weg für den Betriebsdurchgang. Da kommen die Meister und fragen und wir diskutieren die Probleme, die sie mit den Leuten oder mit der Technik usw. haben. Sie warten darauf. Am normalen Werktag ist nichts mehr drin mit Spielraum. Er läuft ziemlich fest und stramm ab. Nach dem Essen lege ich mich eine halbe Stunde hin. Meine eigentlich schwierige Arbeit beginnt erst abends nach 20.00 Uhr. Tagsüber sind Telefonate, Diktate von Routine-sachen oder sehr eilige Antworten und Besprechungen zu erledigen. Am Abend finde ich nicht immer das Optimum, aber manchmal habe ich ein paar geeignete Gedanken und wichtige Impulse.

Was macht es Ihnen schwer, einen gewissen Spielraum durchzuhalten, zum Beispiel Verpflichtungen, Vorschriften, Menschen oder sonstige Einengungen?

Zunächst sorgt die Fülle der täglichen Informationen dafür, den Spielraum immer mehr einzuengen. Diese Fülle zu bewältigen ist einerseits schwierig, andererseits aufregend. Natürlich sorgt auch die Konkurrenz für Abwechslung.

Bewegungen im sozialen Bereich, vonseiten der Gewerkschaften, Bewegungen im Finanzbereich, bei den Banken usw. halten einen ständig in Atem. Aber am meisten ist es wohl die Fülle der technischen Innovationsmöglichkeiten, neue Kunststoffe, neue Möglichkeiten aus Kombinationen, die als Fülle täglich auf uns zukommen. Da ist man durchs Leben gejagt. Aber es fasziniert mich, es kribbelt mich, diese Sachen zu realisieren. Wir holen uns ja die neuesten Dinge per Fernschreiber von Amerika her, um ja nicht zu spät zu kommen. Ich bin eine geistige Unruhenatur.

Wie müsste nach Ihrer Meinung ein Arbeitstag aussehen, der von den Impulsen aus Ihrem Spielraum beeinflusst ist?

Ja, das ist schwierig. Wie ich mir das wünschen würde, wie das aussehen müsste? So: Genügend fähige Mitarbeiter zu haben, die einem die routinemäßigen Dinge vom Schreibtisch nehmen und auch in die Zukunft gerichtete Aufgaben zu übernehmen verstehen. Manchmal frage ich mich, ob die Bereitschaft zur Übernahme von Verantwortung nicht zurückgeht? Ich kann es nicht genau sagen, aber ich habe ein wenig den Eindruck, dass eine solche Bereitschaft im Abnehmen begriffen ist. Es bewegt mich, dieser immer wieder laut werdende Ruf nach Diskussionen. Aber ich kann mich des Eindrucks nicht erwehren, dass es nur um der Diskussion willen geschieht, aber dass man selbst nicht in der Lage ist, die Sache besser zu machen.

Quelle: part – Beiträge zu aktuellen Fragen der Menschen im ländlichen Raum, Ausgabe 7.

8

Berichte von Weggefährten und Zeitzeugen



Messingdruckguss

Wir hatten das große Übel, dass die Italiener unsere Wünsche nicht erfüllen und die 24 Monate Lieferzeit nicht reduzieren konnten. Die Warmpressteile-Frage war damit erledigt – was sollten wir nun tun? Zudem hatte Bürkert bei dieser Firma in Brescia alle Aufträge storniert.

Dann kam die nächste Entscheidung: „Wir machen die Unterteile selber aus Druckguss, aus Messingdruckguss.“ Ja, ich musste sofort eine Form bauen. Ich hatte meine Zweifel, Messingdruckguss hatte noch niemand in der Hand gehalten, das war totales Neuland. Der Herr Breyer (Chef-Konstrukteur bei Bürkert) baute eine Druckgussmaschine. Er wollte etliche Druckgussmaschinen selber bauen, und so konstruierte er eine, die dann auch gebaut wurde. Mit diesen Maschinen wollte er Druckgussunterteile herstellen. Ich baute dann im Hauruckverfahren eine Form und studierte das Problem: Messing schmilzt bei 1.040°C – da müssten neue Schmelztiegel, Temperaturregelungen und vieles mehr her. Wenn man überlegt, dass bei zwei Schichten abends um 18 bis 19 Uhr Feierabend ist, dann wird klar, dass man über Nacht weiterheizen muss, da kann man morgens nicht neu anheizen, das geht nicht bei dieser Temperatur. Dann kam es, dass bei dieser Schmelze über Nacht der Fühler kaputt ging und Zink ausschmolz. Da war die ganze Baracke weiß, ein halber Zentimeter weißer Staub lag überall drauf – und dies ist zweimal passiert, zweimal! Die Temperaturfühler in dieser Zeit hatten noch keine Fühlerüberwachung, die Temperatur stieg also bis



Ein Zeitzeuge berichtet

Ernst Hettinger



Ernst Hettinger

*Mitarbeiter bei Bürkert
1956–1990, zuletzt Meister
im Werkzeugbau am
Standort Ingelfingen*

zur Selbstzerstörung. Auf jeden Fall wurde weitergeheizt und nicht abgeschaltet, die Temperatur stieg vermutlich auf über 1.100 °C.

Die Druckgussmaschine hatte eine Einhand-Hebelbedienung, das hatte Herr Breyer so festgelegt. So konnte man von einem Hebel aus zuerst die Form öffnen, die Form dann schließen. Anschließend konnte man den hinteren Zylinder (Schließzylinder) zurückschieben und dann mit der Kelle das flüssige Messing einschöpfen. Danach konnte man vorne die Spritzenform öffnen und auswerfen. Dann ging der Zylinder vor und anschließend kam der nächste Schuss, danach wurde die Form wieder geschlossen usw. Beim Schließen kamen 70 Tonnen auf die Druckgusskonstruktion. Wenn der Spritzkolben nicht zurückgefahren war, fuhr der Schließdruck voll auf den Spritzkolben und dann rissen alle vier Schrauben ab, die den Zylinder zusammenhielten, und der Strom des Hydrauliköls spritzte über den 1.000 °C heißen Schmelztiegel hinaus auf den Boden. Wir hatten nur eine Zentralhydraulikanlage, an der alle vier Druckgussmaschinen angeschlossen waren. Da war der Boden ungefähr fünf Zentimeter mit Öl bedeckt und das Personal verließ fluchtartig den Raum. Zum großen Glück hat es nicht gebrannt! Die ersten Druckgussteile waren nach der Weiterbearbeitung (drehen, fräsen, bohren) porös, da musste die Abteilung Röger die undichten Teile löten. Der nächste Schritt war die Erfindung von Herrn Stritmatter (Gerätekonstrukteur): die K-Ventile, d. h. Mehrwegeventile aus einem Block.

Erlebnis im Konstruktionsbüro

An einem Nachmittag im Jahre 1968 gönnte sich Herr Kaussler in der Konstruktionsbürobaracke hinter dem Werk 1 (der heutigen Shedhalle) gegen 15 Uhr eine Ruhepause. Dabei hatte er die Bremse des Reißbretts gelöst, sodass dieses sich schwenken ließ. Herr Kaussler hatte seine Füße so ausgestreckt, dass sie auf dem Gewicht hinter dem Reißbrett ruhten, was es ihm erlaubte, auf den Hinterbeinen des Stuhls hin und her zu schaukeln. Als Herr Bürkert unvermutet zu ihm ans Reißbrett trat und ihn etwas fragen wollte, erschrak Herr Kaussler so sehr, dass er unter das Reißbrett rutschte, welches ihn unter sich begrub. Er schrie unter dem Reißbrett hervor: „Ach, dass es Gott erbarm.“ Herr Bürkert musste angesichts dieser Situation aus ganzem Herzen lachen, was ich so noch nie bei ihm erlebt hatte, und blieb so lange stehen, bis Herr Kaussler wieder unter dem Reißbrett hervorgekrochen war.



Ein Zeitzeuge berichtet

Heinz Hasel

Heinz Hasel

*Mitarbeiter bei Bürkert
1956–1990, zuletzt Meister
im Werkzeugbau am
Standort Ingelfingen*

Nachtschicht und belegte Brote

Für die Messe-Ausstellung unserer Produkte mussten wir Stühle aus V2A-Stahl selbst herstellen. Der Betriebsschlosser, Herr Schebella, hatte sie zusammengeschweißt. Wir mussten danach die Stühle fertig machen, d. h. verputzen und Bretter, Sitze und Lehnen darauf schrauben. Gegen 23.30 Uhr kam Herr Bürkert zu uns und sagte: „Hätten Sie am Tag schneller gearbeitet, dann müssten wir nicht so spät noch arbeiten.“ Frau Bürkert brachte uns damals belegte Brote.



Ein Zeitzeuge berichtet

Ernst Hettinger



Ernst Hettinger

Mitarbeiter bei Bürkert
1956–1990, zuletzt Meister
im Werkzeugbau am
Standort Ingelfingen

Waschmaschinenventile

In den späteren Jahren ist die Entwicklung der Waschmaschinenventile fortgeschritten, man ist zu Kunststoff übergegangen. Da waren wir mit dem Wettbewerb im Streit um ein Dreifachventil aus Kunststoff. Unser Vertreter sagte: „Bis da und da, in kurzer Zeit müssen wir ein fertiges gespritztes Unterteil vorzeigen, wenn wir den Auftrag wollen.“ Schleunigst ließ ich mir eine Formkonstruktion zeigen, ein Lehrling zeichnete die Form und wir arbeiteten im Eiltempo fast Tag und Nacht daran.

Die Form wurde rechtzeitig fertig, wir konnten die ersten Teile spritzen, begutachten und freuten uns darüber, dass alles funktioniert hatte. Doch dann kam die große Enttäuschung: Wir verglichen das Teil mit der Zeichnung und mussten feststellen, dass das fertige Dreifachventil spiegelbildlich gefertigt worden war, also seitenverkehrt.

Welch eine Enttäuschung! Sofort kam Herr Göttel, ein Gerätekonstrukteur, und wir wussten, dass er eine Bauknecht-Waschmaschine zu Hause hatte. Wir gaben ihm das seiten-



Der Kunde wollte die Mehrwegeventile aus einem Block.

verkehrte Muster und er ging rüber in sein Haus gleich neben der Firma und probierte, ob das Ventil in die Waschmaschine passte. Es passte natürlich nicht! Aber jetzt, was tun? Als Herr Bürkert es erfuhr, war er stinksauer. Er sagte, da hätten mindestens drei Personen nicht aufgepasst. Der arme Lehrling, der die Zeichnung erstellt hatte, tat mir leid, aber ich war auch selbst schuld, ich hätte auch die Teilzeichnung ansehen können usw. Wir haben damals vom Chef einen ordentlichen Rüffel bekommen.

Jetzt ging unser Vertreter mit dem falschen Ventil zur Firma Bauknecht und sagte, uns wäre in der Eile ein peinlicher Fehler unterlaufen. Der dortige Konstrukteur schlug die Hände über dem Kopf zusammen und meinte, dass das bei ihnen auch hätte passieren können – wir bekamen den Auftrag!

*Das erste Muster
war perfekt, jedoch
seitenverkehrt..*





Ein Zeitzeuge berichtet

Heinrich Ehrmann

Heinrich Ehrmann
*Bürgermeister a. D.
in Ingelfingen*

Ein Weggefährte

Als langjähriger Weggefährte kannte und schätzte ich Herrn Christian Bürkert als eine außergewöhnliche, dynamische und kreative Persönlichkeit, ungemein begabt, tüchtig, beharrlich und fleißig. Er war Ingenieur und Unternehmer mit Leib und Seele, gewohnt, ein als richtig erkanntes Ziel mit äußerster Energie anzugehen und zu verfolgen. Bewundernswert war auch seine physische Arbeitsleistung. Sein Arbeitszimmer war meistens bis spät in die Nacht hinein beleuchtet, und wenn bei mir um 23 Uhr das Telefon klingelte, dann wusste ich, dass es entweder irgendwo brannte oder dass Herr Bürkert noch ein Anliegen an den Mann bringen wollte.

In Ingelfingen kannte man Herrn Bürkert als erfolgreichen Unternehmer, schneidigen Autofahrer und begeisterten Flieger, der auch als Mitglied des Kirchengemeinderates beachtliche Aktivitäten entfaltete. Er war einer der verdienstvollen Pioniere der Nachkriegszeit, durch deren Initiativen viele Menschen, darunter zahlreiche Heimatvertriebene, im Hohenloher Land Arbeit und Brot finden konnten. Dadurch wurde ein Ausbluten unserer einst einseitig bäuerlich geprägten Heimat verhindert. Mit seinen renommierten Lehrwerkstätten ermöglichte er vielen jungen Leuten eine solide Ausbildung und Perspektive. Für die öffentlichen Verwaltungen und wohl auch für seine Mitarbeiter war es nicht immer leicht, ihm zu folgen und ihn zufriedenzustellen. Gelegentliche Spannungen konnten nicht ausbleiben. Da Herr Bürkert nicht nachtragend war, lösten sie sich jedoch meistens schon nach sehr kurzer Zeit.

Herr Bürkert war der erste Fabrikant in unserem Kreis, der sich entschloss, den sozialen Wohnungsbau über die Kreisbaugenossenschaft mit unverzinslichen Darlehen (sog. 7c-Mitteln) anzukurbeln. Später plante und erschloss er auf eigene Kosten einen Teil des Wohngebietes Galgenäcker. Es sollte ein hartes Stück Arbeit und eine Geduldsprobe werden, sowohl für den erfolgreichen, impulsiven Ingenieur und Unternehmer, der sich mit den unerwarteten baurechtlichen Schranken partout nicht abfinden wollte, als auch für mich als Bürgermeister, dem die Aufgabe oblag, die Planungen und neuen Ideen in einem genehmigungsfähigen Rahmen unterzubringen. Schließlich ist aber doch etwas ganz Ordentliches zustande gekommen.

Seine Heimatgemeinde und darüber hinaus das Hohenloher Land schulden Herrn Christian Bürkert großen Dank für sein vorbildliches und vielseitiges persönliches Engagement, das sowohl seinem eigenen Unternehmen als auch der Allgemeinheit galt.



Ein Zeitzeuge berichtet

Kurt Finkenberg

Kurt Finkenberg
*Bürgermeister a. D. in
Niederstetten*

Griff nach den Sternen

Ich erinnere mich an Herrn Christian Bürkert noch ganz genau. Am 7.1.1970 begann dessen Firma einen Umschulungskurs in Niederstetten zur Ausbildung von Metallfacharbeitern. Ich fand in Herrn Bürkert einen Partner für die Realisierung eines Weges zur Schaffung industrieller Arbeitsplätze.

Der Raum Niederstetten und weite Teile Hohenlohes befanden sich seinerzeit in einer strukturell und wirtschaftlich sehr schwierigen Situation. Niederstetten mit seinen 5.000 Einwohnern hatte nur 300 industrielle Arbeitsplätze, kaum Ausbildungsmöglichkeiten und stand vor riesigen Strukturproblemen in der Landwirtschaft. Welche Wege gab es, um diese Probleme zu lösen?

Herr Bürkert, selbst aus der Landwirtschaft stammend, hatte die Vorstellung, in Hohenlohe qualifizierte Arbeitskräfte auszubilden, um den Bedarf der aufstrebenden Industrie zu decken, dadurch die Strukturprobleme zu lösen und die wirtschaftliche Gesundung Hohenlohes zu erreichen.

Herr Bürkert war eine faszinierende Persönlichkeit. Für ihn war ein Ziel nicht nur Herausforderung, sondern Berufung. Durch sein Charisma konnte er Menschen für seine Aufgabe begeistern. Beeindruckend war seine Bescheidenheit. Er konnte Visionen so darstellen, dass man sie als Herausforderung und Aufgabe betrachten musste, und vermittelte durch seine Persönlichkeit die Gewissheit, dass dieser „Griff nach den Sternen“ erreichbar war.

Im November 1970 unterschrieb Herr Bürkert den Ansiedlungsvertrag für einen größeren Produktionsbetrieb in Niederstetten. Durch seinen tragischen Tod kam das Projekt nicht mehr zur Realisierung. Die Umschulungs- und Fortbildungsstätte besteht noch heute. 350 Facharbeiter in den Bereichen Metall und Elektrotechnik wurden bisher ausgebildet. Sie waren die Grundlage für die Ansiedlung mehrerer Industriebetriebe in Niederstetten. Die Stadt hat Herrn Bürkert viel zu verdanken.

Auch hatten wir damals kein Industriegebiet und im Tal keine Entwicklungsmöglichkeiten. Herr Bürkert sagte zu mir: „Gehen Sie mit der Entwicklung auf die Hochfläche“, damals noch Niemandsland. Die Erschließung des Industriegebietes „Hohe Buche“ auf der Hochebene über dem Tal war die Folge. Bei wichtigen Besprechungen im Wirtschaftsministerium war Herr Bürkert maßgebend daran beteiligt, dies zu erreichen. Seine Weitsicht hat für Niederstetten neue städtebauliche Dimensionen gesetzt.

Die Unternehmerpersönlichkeit Christian Bürkert hat einen festen Platz in der Geschichte unserer Stadt eingenommen in einer sehr schwierigen Zeit ihrer Entwicklung. Seine Ideen waren Weichenstellung für die erfolgreiche Entwicklung und Zukunft Niederstettens. Wir werden Herrn Bürkert nicht vergessen.



Ein Zeitzeuge berichtet

Walter Rutsch

Ein Fachmann durch und durch

Wenn Sie mich nach Herrn Christian Bürkert fragen, ist mein erster Gedanke: Er war ein Fachmann durch und durch. Kein Theoretiker, der sich in tollen Berechnungen verlor und die Ausführung anderen überließ, sondern jemand, den die Technik absolut fesselte und für den es keine größere Freude gab, als uns an dieser Faszination teilhaben zu lassen. Das drückte sich manchmal in kleinen „Spielereien“ aus, mit denen er auf Flügen mit seiner Privatmaschine Flugneulinge überraschte. Sehr gerne beeindruckte er beispielsweise mit der funkgesteuerten Rollbahnbeleuchtung auf dem Bühlhof, die er mit dem damaligen Flugwart, Herrn Siegfried Himmer, ausgeklügelt hatte.

Das waren jedoch nur nette Begebenheiten am Rande, denn die absolute Hingabe an die Möglichkeiten der Technik erlebten wir bei der täglichen Arbeit. Er gab uns eine Idee, skizziert auf etwas, das gerade greifbar war, dachte voraus, regte an und begleitete den Entstehungsprozess. Von dem Augenblick an, als er die Idee an uns weitergab, bis zur Fertigung des ersten Gerätes und noch darüber hinaus war er „geistig“ oder persönlich gegenwärtig und sorgte dafür, dass alles wie am Schnürchen ablief. Hatten wir Zweifel an der Machbarkeit und zögerten wir deshalb, eine Sache anzugehen oder durchzuhalten, war sein Motto: „Wir fangen dort an, wo die anderen aufgehört haben. Ich muss das Unmögliche von Ihnen verlangen, um das Mögliche zu erreichen.“ Auf diese Weise kam einiges zustande, was vorher tatsächlich nicht realisierbar schien.

Christian Bürkert: Lebenswerk, Vision, Vermächtnis

1946-1971, eine Zeitspanne von gerade einmal 25 Jahren – in diesem Zeitraum baute der aus den Kriegsjahren nach Ingelfingen zurückgekehrte Ingenieur Christian Bürkert in der Stunde null von null an ein weltweites Unternehmen der Mess-, Steuer- und Regeltechnik auf. Zum Zeitpunkt seines Todes im Oktober 1971 zählte das Unternehmen weltweit 1.250 Mitarbeiter. Allein das wäre schon Lebenswerk genug, würde unseren Firmengründer einreihen in die Unternehmerpersönlichkeiten, die Deutschland nach dem Zweiten Weltkrieg wieder aufgebaut, Arbeitsplätze errichtet, Grenzen überschritten, neue Märkte begründet, Innovationen hervorgebracht und damit einen Beitrag zum „Wirtschaftswunder“ geleistet haben.

So sagte Minister Dr. Dr. Seifriz in der Gedenkstunde am 29.10.1971: „Das Ableben von Christian Bürkert bedeutet einen schweren Verlust für das Land Baden-Württemberg und für die gesamte Wirtschaft von Baden-Württemberg. Wir sind um eine Unternehmerpersönlichkeit eigener Prägung ärmer geworden.“ Den Aufbau des Bürkert-Unternehmens allein mit den Nöten und Notwendigkeiten der Nachkriegszeit zu erklären, wäre zu einfach. Genauso verkehrt wäre es, dies allgemein mit dem Wirtschaftswunder erklären zu wollen. Denn dieses Wirtschaftswunder war bekanntlich kein Wunder, sondern das Ergebnis einer neuen Konzeption sozialer Marktwirtschaft, der Visionen herausragender Unternehmerpersönlichkeiten wie Christian Bürkert und des Fleißes aller Arbeitnehmer in Deutschland.

1945/1946, das waren die Jahre, in denen Menschen – gleichsam aus einer inneren Berufung heraus – nicht resignierten, sondern unternehmerisch tätig wurden, Ideen entwickelten, zupackten, improvisierten, aus Trümmern heraus einen neuen Anfang wagten und gestalteten. Die Bedingungen, unter denen damals gearbeitet werden musste, sind heute teilweise nicht mehr vor-



Ein Zeitzeuge berichtet

Prof. Dr. K.-W. Frink

Prof. Dr. K.-W. Frink

Mitarbeiter bei Bürkert

1970–2006, zuletzt

Leiter Recht und Personal

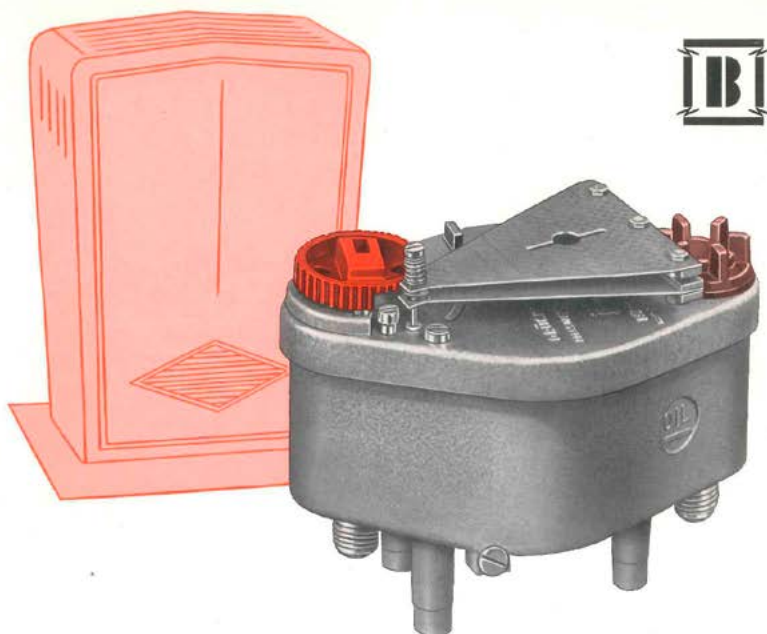
stellbar. Umso größer diese Leistung, mit Unzulänglichkeiten, einer fehlenden Infrastruktur, einer schlecht funktionierenden Versorgung mit Baumaterialien, Rohstoffen, Energie, mit den Problemen des Wohnungsmarktes für Mitarbeiter und Flüchtlinge fertig zu werden, um zielstrebig und konsequent Ideen zu entwickeln, sie umzusetzen, das Werk aufzubauen und voranzubringen.

Das Lebenswerk von Christian Bürkert, es ist nicht allein das Bürkert-Unternehmen, wie es sich Ende 1971 darstellte, als der Gründer Christian Bürkert von einem Atlantikflug nicht zurückkehrte. Vielmehr ist es auch die Entwicklung dieses Unternehmens, seine Gründung, sein Heranwachsen, der Wandel im Produktionsprogramm, die wechselvolle Geschichte, die leidvolle Erfahrung beim Wegbrechen ganzer Märkte wie beim Waschmaschinenventil, die Hinwendung zum Investitionsgütergeschäft, das Erschließen neuer Märkte, der Weg über die Grenzen in die Internationalität, die Verantwortung für die Jugend und Landwirtschaft, aus der sich entsprechende Aktivitäten wie Ausbildung und Umschulung ableiteten. Es ist gleichermaßen die Kreativität eines Ingenieurs, der immer wieder neue Wege ging, die andere nicht sahen oder wagten, der weitermachte, wo andere aufhörten. So ist das Lebenswerk die gesamte Geschichte von der Gründung an bis zu der Zäsur am 21.10.1971, es ist die Summe aller Arbeiten, Wagnisse, Produkte, Geschäfte, Veränderungen, es sind nicht nur die Baulichkeiten, die Arbeitsplätze, die Werke, Betriebe, sondern gleichermaßen die Erwartungen, Erfahrungen, Hoffnungen, Ideen, die alle dem unverrückbaren Willen untergeordnet waren, dieses Werk mit Erfolg voranzubringen. Das Lebenswerk Christian Bürkerts ist somit nicht nur die Summe aller Aktiva und Passiva am 21.10.1971, sondern es sind die Wirklichkeit gewordenen Visionen, soweit sie der Gründer bis dahin verwirklichen konnte.

Mit seinen Visionen war Herr Bürkert seiner Zeit oft voraus. Die erste Vision war die Marktorientierung. Aus diesem Grunde baute Herr Bürkert schon Ende der sechziger Jahre einen eigenen Außendienst auf, der ausschließlich für Bürkert tätig war, dank ingenieurmäßiger Kompetenz beim Kunden Problemlösungen entwickeln konnte, Trends des Marktes aufnahm und als technische Aufgabenstellungen in die Zentrale weiterleitete. Herr Bürkert, der bereits 1956 eine eigene Fertigung im Elsass aufbaute, sah früh die Internationalität der Märkte, lange bevor es eine EG gab. Deshalb gründete er schon in den sechziger Jahren eine eigene Auslandsorganisation, die nach seinen Vorstellungen weltumspannend werden sollte. In der Technik sah er den Siegeszug der Elektronik und Systemtechnik voraus. Die Probleme der Landwirtschaft griff er aufgrund seines besonderen Verantwortungsgefühls auf. Er gründete die Umschulungswerkstätte in Niederstetten, in der Landwirte eine Umschulung durchführten, damit sie eine echte berufliche Alternative bekamen.

Schon 1951 errichtete Herr Bürkert eine Lehrlingswerkstätte, um einen Facharbeiterstamm heranzubilden, der in allen wesentlichen Unternehmensbereichen die erforderliche Fachkompetenz sicherstellen sollte. Mit seiner ruhelosen Energie brachte er vorher nicht möglich gewesene Neuentwicklungen quasi über Nacht hervor: Die Botschaft von heute, die Entwicklungszeiten zu verkürzen, war für Herrn Bürkert bereits gelebte Realität.

Sein Vermächtnis ist es, sein Lebenswerk in seinem Sinne fortzuführen: mit immer neuen Ideen, mit innovativen Produkten die technologischen Herausforderungen aufnehmen, aktiv gestalten, lösen. Es gilt, das Unternehmen Bürkert flexibel und anpassungsfähig zu halten, damit es den Wandel in der Technologie, in den Märkten, in der Gesellschaft erfolgreich besteht. Indem wir das Lebenswerk von Herrn Bürkert mit Erfolg fortführen, erfüllen wir gleichzeitig auch das Vermächtnis unseres Firmengründers Christian Bürkert.



BÜRKERT Ölofen-Temperaturreglerventil Typ 912

- bietet Ihnen
 - eine echte Automatisierung des Ölofens
 - klare, bequeme Handhabung durch
- Einknopfbedienung** (Deutsches Bundespatent angemeldet)
- | | |
|----------------|--|
| Stellung „0“ | = Öldurchfluß gesperrt |
| Stellung „1“ | = Anzünd- und Sparstellung (Minimaldurchfluß) |
| Stellung 2 – 6 | = Temperaturregelung zwischen ca. 15 bis 28° C |
- feinstufig einstellbare, genaue Raumtemperaturwahl
 - kein Überheizen des Raumes – dadurch größte Wirtschaftlichkeit
 - sparsamer Verbrauch
- und dazu die bekannten Vorteile des BÜRKERT-Doppelsicherheitsventils Typ 900 und zwar
- doppelte Sicherheit mit selbsttätiger Spülautomatik
 - großen Druckbereich – daher auch für zentrale Ölversorgungsanlagen geeignet
 - absolute Dichtheit (auch gegen Kriechöl durch Spezialdeckeldichtung)
 - leichte Reinigung (ohne Werkzeuge)
 - Sieb von oben herausnehmbar



Christian Bürkert Zentrale Verkaufsabteilung
Egelsbach bei Frankfurt/Main, am Flugplatz · Fernruf Langen/Hess. 2788, Fernschreiber 0415026

*Zeitgenössische Anzeige
 aus den 1960er-Jahren*



*Blick in die Fertigung
bei Bürkert, ca. 1959*

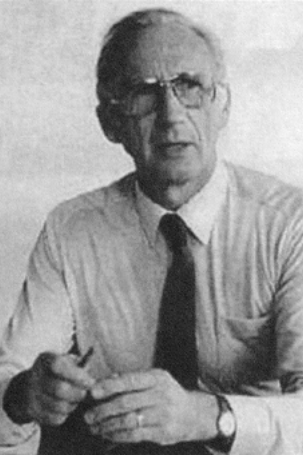


*Praktische und theoretische Ausbildung
und Theorie in der Lehrwerkstatt bei
Bürkert in den 1950er-Jahren.*



Ein Zeitzeuge berichtet

Heinrich Dettmann



Heinrich Dettmann
Mitarbeiter bei Bürkert
1973–2000, zuletzt
Entwicklungsleiter und
Geschäftsführer des
deutschen Vertriebs (VKG)

Von Rechenschiebern und Hohenloher Granit – auf dem Weg zu Bürkert

Meine Bewerbung für einen beruflichen Neuanfang in Deutschland nach über zwei Jahren in Amerika war schnell geschrieben und ein erstes Bewerbungsgespräch in Ingelfingen mit Herrn Hettinger und Herrn Kurth folgte. Das Gespräch war sehr angenehm, die handelnden Personen, die Atmosphäre, die Philosophie des Unternehmens, die Schilderungen der Aufgabenstellung und langfristige Zielsetzungen des Unternehmens überzeugten. Es folgte ein zweites Gespräch bei Frau Dorothee Bürkert zusammen mit meiner Frau bei Kaffee und selbst gebackenem schwäbischen Trübleskuchen. Danach ging alles sehr schnell, wenige Monate später wohnten wir bereits über dem Kochertal am Waldrand, in einem Bürkert-Bungalow mit grandiosem Blick auf das Bürkert-Werk und die Stadt Ingelfingen, ein Paradies für unsere Kinder.

Hannover Messe

Bereits vor meinem Dienstbeginn am 1. Juli 1973 bekam ich per Post eine Einladung zur Hannover Messe zugeschickt, leider an meine alte Privatadresse. Also stand ich am ersten Messetag ohne Eintrittskarte vor dem Messeingang. Ein Anruf beim Messestand löste dort Erstaunen aus. Mir wurde gesagt, man käme auch ohne Eintrittskarte hinein, Herr Klebsattel würde mich aber trotzdem abholen und zeigen, wie dies ginge: Eine Stausituation am Eingang abwarten, schlank machen und hinter der Warteschlange mit erhobenem Arm und etwas nach Eintrittskarte Aussehendem, ganz eilig aussehend schnell durchschlängeln. Es funktionierte bestens, bei mir allerdings mit mulmigem Gefühl. Für den nächsten Messetag gab man mir dann eine offizielle Eintrittskarte. Die Feuerprobe hatte ich bei der Standleitung also wohl nicht

bestanden. Ob Sparzwang oder sportliches Spiel für diese Eintrittsprozedur verantwortlich war, habe ich nicht zu klären versucht. Sicherlich nicht die Ingelfinger Messedelegation, aber zumindest die Außendienst-Mannschaft kokettierte morgens mit Erfolgsmeldungen kartenlosen Hineinkommens.

Unsere Unterkünfte fanden wir ausschließlich in Privatquartieren in den Vororten der Stadt. Als Neuling erlebte ich nach Mitternacht klingelnd um Einlass bittend oft ungehaltene Wirtsleute.

Die Hannover Messe war das jährliche Highlight des Bürkert-Vertriebs, wobei die Messeabende nach festem Ritual abliefen: Treffen der kompletten Messemannschaft in der Niederlassung Hannover, bei Reusches im Keller. Dabei wurde Herr Hettinger vom Bürkert-Niederlassungsleiter Herrn Reusche zu Beginn der Feier in einen mittig im großen Kellerraum stehenden Schaukelstuhl bugsiert und genoss in seiner zurückhaltenden ruhigen Art von dort aus das Treiben. Bei dem darauf folgenden feuchtfröhlichen Beisammensein bis tief in die Nacht hinein überforderte der eine oder andere schon einmal seine Standfestigkeit.

Am ersten Arbeitstag machte Herr Hettinger eine Vorstellungsrunde mit mir, wobei mir überall freundlich begegnet wurde. Nur Herr Dr. Uhl machte eine Ausnahme und attackierte Herrn Hettinger, indem er bemerkte: „Jetzt haben Sie dann eben noch einen weiteren Wasserträger mehr im Haus.“ Das kann ja heiter werden, dachte ich im Stillen, aber nach kurzer Zeit der Zusammenarbeit hatten Herr Dr. Uhl und ich das allerbeste Einvernehmen miteinander gefunden.

Es folgte eine Woche intensiver Schulung im Bürkert-Leistungsangebot durch Herrn Herzog, den Schulungsleiter des Unternehmens. Prall gefüllte Leitzordner mit den

aktuellen Schulungsunterlagen für den Außendienst und das phänomenale Gedächtnis von Herrn Herzog waren beeindruckend. Zuallerletzt, quasi als Anhang, stiefmütterlich nichtig erscheinend, kamen die Miniventile der Größe 20x20 mm zur Sprache. „Das Miniventil kann man vergessen, Spleen von Herrn Bürkert, so was Kleines braucht der Markt nicht“, so sein Kommentar, „das wird auch im Außendienst erst gar nicht groß geschult.“ Da hatte der Weitblick von Herrn Bürkert wohl den einen oder anderen im Hause überfordert. Miniaturisierung war ein Trend, dem man sich nicht mehr verschließen konnte. Das Miniventil wurde bald zur Brücke für die dann später in Großröhrsdorf entwickelte Mikroventiltechnik der Wippen- und der Flipper-Ventile.

Im gelebten Betriebsklima fühlte man sich schnell wohl, es spiegelte das harmonische Mit- und Nebeneinander der bodenständigen Hohenloher wider, mit ihrem Fleiß und Einfallsreichtum auf allen Ebenen, gepaart mit dem Humor gut integrierter Gastarbeiter:innen und inländischer Fachkräfte aus anderen Teilen Deutschlands. Im Kontrast zu den bisherigen kennengelernten Firmen fand ich mich in einer anderen neuen Welt wieder.

GEMÜ

Bürkert – GEMÜ, die Besonderheit der Beziehung beider Firmen war mir schon vermittelt worden. Auf meiner zweiten Hannover Messe erlebte ich dann meinen ersten GEMÜ-Schock. An einem Messemorgen erschien Herr Müller am Bürkert-Stand und sprach an einer Standseite mit einem Bürkert-Mitarbeiter. Das entdeckte Herr Hettinger von der anderen Standseite und schoss wie der geölte Blitz auf Herrn Müller zu, verbunden mit der Aufforderung, umgehend den Stand zu verlassen. Herr Müller folgte der Aufforderung mit einem provozierenden Lächeln, ein durchaus befremdliches,

ja erschreckendes Schauspiel, das das Bürkert-Standpersonal amüsiert genoss. Bei der nächsten Messe wagte ich mich trotz meiner Neugierde erst einmal nicht auf den GEMÜ-Messestand. In den Folgejahren entspannte sich das Konkurrenzverhältnis zusehends und Herr Müller kam in seiner Hohenloher Schlitzohrigkeit an Tagen, an denen Herr Hettinger abwesend war, auf den Bürkert-Stand. Dies war auch deshalb problemlos, weil sich GEMÜ- und Bürkert-Außendienstmitarbeiter persönlich ganz gut verstanden.

Endzeit des Rechenschiebers

Berechnungen von Magnetspul-Antrieben, von drucktragenden Teilen und von Druckfedern gehörten zu den häufigeren Arbeiten in den Konstruktionsbüros. Durchgeführt wurden sie, wie damals üblich, natürlich mit dem Rechenschieber. Die Anwendungen von Berechnungsformeln waren auch mit Potenzen 4ten oder 5ten Grades am Rechenschieber aus heutiger Sicht zwar ziemlich zeitaufwendig, aber unter Nutzung von Logarithmen durchaus möglich.

Anfang der 1970er-Jahre erschienen mit dem HP35 von Hewlett-Packard und dem TI30 von Texas Instruments die ersten technisch-wissenschaftlichen Taschenrechner mit trigonometrischen, logarithmischen und Exponentialrechnungs-Funktionen.

Da ich damals noch keine Budgetverantwortung hatte, wurde ich mit der Bitte um Freigabe einiger Taschenrechner im Interesse der Arbeiterleichterung und -beschleunigung bei der GF vorstellig. Doch mein Vorstoß geriet zu einem Fiasko: „Was soll das? Bürkert ist mit den Rechenschiebern groß geworden, so etwas brauchen wir nicht, wer unbedingt will, soll sich selbst einen kaufen, Basta“. Allerdings waren die Mitarbeiter durchweg von dem neuen Hilfsmittel sehr angetan

und mit etwas List und Tücke kamen wir bald zu unserem Ziel. Anfangs konnte mein Gerät von den Mitarbeitern ausgeliehen werden, wurde dann aber häufig verzögert zurückgegeben. Daher wurde der Taschenrechner an einem festen Platz auf einem Aktenschrank an einem Band fixiert und war damit nur noch vor Ort benutzbar. Das sorgte dann doch für Spott im Haus und bald durften drei Taschenrechner, je einer für das Konstruktionsbüro und die beiden Labors, auf Firmenkosten beschafft werden.

Schrittweise erfolgte dann im Entwicklungsbereich der Einstieg in das digitale Zeitalter, gefolgt von der Nutzung des Continuous System Modelling Program (CSMP) mit kostenfreien Testprogrammen, ansatzweise für einfache Systemlösungen. Und dann kam die erste Version der hart erkämpften Computer Aided Design / Computer Aided Manufacturing (CAD/CAM)-Systeme.

Mit dem Einstieg in die Systemtechnik und den kunden-spezifischen Lösungen, durchweg für Großkunden, war deren Forderung nach Dokumentation, von der Auslegung bis zu den Fertigungsunterlagen eine Voraussetzung für eine Auftragserteilung. Eine erste CAD-Anlage musste für 60.000 DM beschafft werden. Dies war für Bürkert damals ein hoher Betrag, aber er war doch relativ gering im Verhältnis zu den damit gewinnbaren Aufträgen mit hohen Gewinnspannen. Zunächst hatte die Geschäftsführung den Kauf eines CAD-Systems nach großer Diskussion mit der EDV-Abteilung zwar abgelehnt mit dem Hinweis darauf, Bürkert könne doch ein eigenes CAD-System entwickeln. Das war dann aber doch etwas zu viel der Selbstüberschätzung und auf einer Messe ließ sich Herr Hettinger von der durchgängigen Nutzbarkeit der neuen Systeme überzeugen. Die Beschaffung konnte beginnen.

Telefonphobie

Eines Tages feierte Herr Kaussler, Betriebsmittelkonstrukteur, mit einem Umtrunk im Konstruktionsbüro seinen Geburtstag. Das Konstruktionsbüro, damals in der Baracke hinter dem neuen Hauptgebäude untergebracht, ausgestattet mit den selbstgetischlerten Schreibtischen und Aktenschränken (der Stolz vieler Mitarbeiter), wirkte in Bürkert-Farbe blau/grau nüchtern, aber freundlich. Alle Geladenen standen um Herrn Kausslers Arbeitsplatz versammelt in heiterer Runde, als sich urplötzlich das Telefon mit mehreren Läutzeichen meldete. Herr Kaussler erschrak, zuckte heftig mit den Armen und warf dabei die auf seinem Aktentisch stehende noch halbvolle Flasche mit Hohenloher Rotwein um, deren Inhalt sich auf den Fußboden ergoss. Meine erste Vermutung, eine überhöhte Schreckhaftigkeit des Herrn Kausslers, wurde von Herrn Göttel korrigiert: „Das war Herrn Bürkerts Klingelzeichen mit einer besonderen Tonfolge, die Herr Hettinger nach seinem Unfalltod übernommen hat.“ Daran erkannte man, der Chef ruft an, und der Anrufende war sich einer unmittelbaren Entgegennahme sicher. Zu der Zeit gab es bei einigen Bürkert-Mitarbeitern immer noch die vage Hoffnung, Herr Bürkert würde wiederkommen, und Herr Kaussler hatte deshalb intuitiv vermutet, der Chef wäre zurück. Anrufe von Herrn Bürkert gab es immer nur aus ganz besonderem Anlass, da wurde dann nicht groß diskutiert, sondern es war angebracht, zu folgen. Bei Herrn Kaussler hatte sich da wohl höchster Respekt mit ein wenig Ängstlichkeit vereint und zu seiner so wirkungsvollen Reaktion geführt. Danach dann die Erleichterung, am Telefon war nur Herr Hettinger. Ein wenig Spott aus der Geburtstagsrunde war Herrn Kaussler danach trotz Geburtstag sicher.

Hohenloher Granit

„Bürkert fängt da an, wo andere ...“ Dieser vielversprechende Wahlspruch hatte mich im Einstellungsgespräch überzeugt. Es war inhaltlich aber, wie sich dann herausstellte, ein durchaus dehnbarer Anspruch. Konstruktive Betreuung des bestehenden Programms, hier und da eine Erweiterung oder eine Straffung des Programms, Kundenberatung bei Einsatzfragen, vor allem aber in Zusammenarbeit mit der Fertigung die ständige Überarbeitung des Programms für eine kostengünstigere Herstellbarkeit zur Ertragssteigerung. Das sollte es also sein ...? Alles nicht falsch, Grundlage einer soliden Unternehmensbasis, für meine Einarbeitungsphase im ersten Jahr auch interessant und ohnehin sinnvoll zur Sicherung der Ertragssituation des Unternehmens. In dieser Ausschließlichkeit aber auf Dauer geradezu tödlich für ein Unternehmen in einer so Innovations-geprägten Branche wie der Automatisierung. Bürkert fehlte für einige Jahre die Absicht und deren Konkretisierung zur Entwicklung eines Leistungsangebots in Anpassung an die zukünftigen technischen Möglichkeiten und die generellen sich ständig ändernden Anforderungen des Marktes.

Komplexe Prozeduren

Bis zu meiner Einstellung war Herr Hettinger nicht nur Geschäftsführer, sondern auch Konstruktionsleiter. Jede Geräteänderung wurde, wie allgemein üblich, ordnungsgemäß im Zeichnungssatz des Konstruktionsbüros erfasst. Erst nach Durchlauf der Änderungsliste und der Abzeichnung aller aufgeführten Instanzen: Bearbeiter – Gruppenleiter – Abteilungsleiter – Geschäftsführung wurde sie wirksam. Jedes kleinste Detail erforderte die Zustimmung der Geschäftsführung. Dieses strikte Vorgehen war zu Herrn Bürkerts Zeit so eingeführt und seither so beibehalten worden, hieß es. Auch durch meinen Eintritt änderte sich daran zunächst nichts,

die Hierarchieliste wurde einfach um die Position des Entwicklungsleiters erweitert. Die ganze Mannschaft war auf die Geschäftsführung fixiert und ich lief quasi im Leerlauf nebenher. In der Einarbeitungszeit war das zunächst für mich verständlich, man musste ja erst einmal meine Fähigkeiten und Brauchbarkeit erkunden. Nach einigen Monaten bat ich um ein Gespräch, da ich festgestellt hatte, dass das Konstruktionsbüro nahezu nur der Unterstützung der Fertigungs-rationalisierung und Programmabrundung diene. Ein Konzept für die Weiterentwicklung des Leistungsangebots existierte nicht und ein Gespräch darüber wurde nicht für notwendig erachtet. Im Mittelpunkt stand die Konzentration auf das Fertigungstechnische, auf eine kontinuierliche Kostensenkung. Das stand völlig im Gegensatz zum Inhalt meines Bewerbungsgesprächs, wobei das erreichbare Marktpotenzial für das bestehende Leistungsangebot im Inland nahezu ausgeschöpft war. Ich aber wollte vom Markt abgeleitete Neuprodukte entwickeln und bekam dazu nach zwei Anläufen endlich die Freiheit.

Damit begann der langsame Aufbau eines Leistungsangebots in der Systemtechnik (also der geschlossenen Regelungskreise), dem allerdings Monate unternehmensinterner Auseinandersetzungen vorangingen, die mich auch gesundheitlich belasteten. Aus der Erinnerung an meine aktive Leichtathletik-Zeit begann ich damals meine innere Unruhe durch Lauftraining zu bekämpfen. Zu Beginn revoltierte mein Herz schon nach wenigen hundert Metern Laufstrecke, aber ich spürte eine positive Wirkung auf „Körper und Geist“. Nach wenigen Wochen täglichen Trainings schaffte ich dann die 6 km Länge des „Trimm dich Pfads“ oberhalb von Lipfersberg ohne Laufunterbrechung, ich war geheilt. Oft half mir nach sehr stressigen, nicht selten bis in die Nacht hinein dauernden Tagungen ein stressabbauender Mitternachtslauf (Rundläufe um Hermersberg), um für den nächsten Tagungs-

tag wieder „fit“ zu sein. Meine Erfahrung „Sport ist besser als Medizin“, habe ich also der anfänglich sehr stressigen Bürkert-Zugehörigkeit zu verdanken.

Ein Abfallprodukt meines regelmäßigen Lauftrainings war die Erkenntnis der unbewussten nächtlichen Gehirntätigkeit, Probleme zu bearbeiten und Lösungen zu finden. Manche der nur flüchtig im Gedächtnis gespeicherten Ergebnisse werden in der warmen Laufphase bewusst, daher hatte ich Schreibstift und Notizblatt immer dabei, um die Gedanken sogleich fixieren zu können. Die Aufgaben in der VKG, die einem durch den Kopf gingen und einer Lösung harhten, waren ja vielfältig: Entwicklung, Verkauf, zum Überlebenskampf.

Die morgendliche kalte Dusche, 3-maliges wöchentliches Laufen und ein wöchentlicher Saunagang erfrischten und stärkten meinen Körper und Geist (und vielleicht ja auch die Seele). Ich lernte dabei auch, nicht alles allzu tierisch ernst zu nehmen und das Lächeln nicht zu vergessen.

Sonderventile

Mit Herrn Neef, er Kaufmann, ich Techniker, hatte sich von Anfang an ein harmonisches Zusammenspiel ergeben. Herr Neef schuf zahlreiche Kontakte zu Firmen mit Potenzial für Produktneuentwicklungen, die nun bearbeitet werden konnten. Auf diese Weise entspannte sich die Situation für mich in befriedigender Weise.

Die Entwicklung von Hochdruck-, Hochtemperaturventilen war das erste dieser Projekte. Extreme Leistungswerte wie Systemdruck des Mediums von 280 bar, Temperaturen bis 600 °C, Gleichstromantriebe für Umgebungstemperaturen bis in die Höhe der Mediumstemperatur, vorgesteuert, bis 2" Nennweite. Strahlungsbeständigkeit bei Einsatz im Kernkraft-

werksbetrieb und elektrische Anzeige der Ventilstellung waren dafür gefordert. Neuartige Stromanschlusstechniken wie die Aluminium-Asbest-Verbundtechnik mussten entwickelt werden.

Derartige Sonderventile gab es bisher nur bei Herion und bei ASCO in den USA. Die Dominanz beider Firmen wollte der Markt geändert sehen und so bekam Bürkert seine Chance. Die Magnetventiltechnik hatte sich in der jüngeren Vergangenheit nicht mehr durch besondere Innovationsfreudigkeit ausgezeichnet, bis auf den Bürkert-Quantensprung mit der Umpresstechnik der Antriebsspule und der Verwendung von Kunststoff in drucktragenden Ventiltteilen. Das steigerte den Ruf des Unternehmens und man erwartete von Bürkert den Einstieg in die extreme Ventiltechnik.

Sieht man von der späteren Fragwürdigkeit der kern-technischen Verwendung ab, brachte diese Entwicklung uns einen ungemeinen Technologiesprung ins Haus und damit die Beherrschung zuvor nicht verfügbarer Leistungen, die auch Einsatz fanden in der Allgemeinen Verfahrenstechnik, der Analysetechnik und der Medizintechnik.

Erste Aufträge erforderten V2A-Stahl für die drucktragenden Teile, dann aber die folgenden, V4A-Stellite mit der Notwendigkeit sehr hochwertiger und teurer Schneidwerkstoffe gegenüber der bisherigen zerspanenden Fertigungstechnik für Buntmetall, Kunststofftechnik und andere Weichwerkstoffe. Die Widerstände gegen notwendige Veränderungen waren dagegen zunächst hoch, hatte sich doch das Althergebrachte vielfach bewährt.

Einige Mitarbeiter verweigerten sich und wollten von Herrn Dr. Frink, unserem geschäftsführenden Hausjuristen, schriftlich Haftungsausschluss für gefährliche Anwendungsbereiche (hohe Drücke und Temperaturen) bestätigt

bekommen. Die Projektmannschaft, die sich dann aber bildete, ermöglichte eine begeisterte Zusammenarbeit. Wenn es der Sache dienlich war, wurde auch am Samstag gearbeitet, abbummeln konnte der Einzelne in eigener Entscheidung, ohne erforderliche Kontrolle, so groß war unser gegenseitiges Vertrauen!

Das damalige Tun war riskant, nach innen und nach außen. Die hausinternen Widerstände waren hoch und das zentrale Controlling sammelte insgeheim möglichst alle projektbezogenen Kosten, um die wirtschaftliche Unverantwortlichkeit unseres Tuns nachzuweisen, aber letztendlich ohne Erfolg. Wir boten gelegentlich am Markt erfolgreich Geräte an, deren Technik wir noch gar nicht entwickelt hatten. Daher war vor einer Angebotsabgabe die Abklärung der Machbarkeit in Funktion und Herstellbarkeit, die interne Beherrschbarkeit der erforderlichen Technik und der Kostendeckung notwendig. Das machte oft den Hauptanteil der Arbeit aus. Viele der Angebotsprojekte führten zur Auftragserteilung in erheblicher Auftragshöhe mit oft sehr hohen Gewinnspannen, die den betriebenen Aufwand der Entwicklung und Fertigung wirtschaftlich auch rechtfertigten.

Mir selbst bescherte ein Auftrag mit einem deutsch-niederländisch-belgischen Konsortium der Kerntechnik überraschend den ersten Genuss eines echten Champagners. Herr Otten konnte, für ihn überraschend, einen Teilauftrag des Konsortiums verbuchen, der fast in der Höhe seines Jahresumsatzbudgets lag. Deshalb spendierte er Herrn Dr. Müller und mir am Flughafen Amsterdam den edlen Saft, dessen kulinarische Besonderheit ich allerdings nicht wirklich herauschmecken und wertschätzen konnte.

Spannungsgeladen und ungemütlich verliefen anfangs insbesondere bei Firmen der Energietechnik die technischen

Verkaufsgespräche. Auf der Gegenseite standen hoch spezialisierte und ausgebildete Gesprächspartner, uns in der Terminologie und den anwendungstechnischen Zusammenhängen überlegen. So wurden wir oft argumentativ in die Enge getrieben, hatten wir als Muster doch nur „Mock-ups“ zu bieten und konnten mit keinen Erfahrungsberichten dienen.

Vor diesem Hintergrund hatten wir keine Wahl, als unsere Strategie der Verhandlungsführung zu ändern. Vor wesentlichen Kundengesprächen betrieben Herr Dr. Müller und ich eine Art Generalprobe. Wir simulierten das voraussehbare Gespräch, stellten uns die oft sehr anwendungsspezifische Terminologie zusammen sowie einen Katalog gezielter Fragen zur möglichen Erstellung einer qualifizierten Angebotsaufarbeitung. Das wirkte, denn wir brachten damit unsere oft sehr überheblichen Gesprächspartner gleich zu Gesprächsanfang in die Defensive und wurden zu gleichwertigen oder sogar überlegenen Gesprächspartnern.

Bei unserer weiteren Suche nach technisch hochwertigen, anspruchsvollen Produkten, mit denen möglichst nur ein Hersteller den Markt bediente, stießen wir auf die Firma Bronkhorst mit ihren fast konkurrenzlosen Mass-Flow-Controllern (MFC). Der Markt suchte Alternativlieferanten und wir nutzten unsere Chance. Damit war der Grundstein gelegt für die erfolgreiche Entwicklung eines umfassenden, vor allem für Triembach existenzsichernden MFC-Geräteprogramms.

Wenig angenehm verliefen die Verkaufsgespräche von Hochtemperaturventilen für Abgasmessung in der Kfz-Technik mit Volkswagen (VW). Vor der Auftragserteilung fragte der verhandelnde Einkaufs-Bereichsleiter mit weit geöffneter Hand: „Wie viel ist Ihnen der Auftrag denn wert?“ Wir retteten uns mit der Aussage: „Unsere Gesellschafter haben uns

solche Zahlungen untersagt.“ Das musste unser Gegenüber akzeptieren, doch dafür sollte ich dann seinen Jahreswagen AUDI 100 zum überteuerten Preis privat abkaufen. Aber auch dieses Ansinnen blieb erfolglos. Für derartige Praktiken war der VW-Einkauf bekannt und verrufen. Der Auftrag war uns trotzdem sicher. Wir hatten ein Alleinstellungsmerkmal, kein anderer konnte die benötigten Geräte in der geforderten Qualität liefern.

Vertrieb

Im Jahre 1987 erfolgte mein Wechsel von der Entwicklungsleitung zur Leitung des inländischen Vertriebs. Mit Herrn Neef hatte ich von Anfang an vertrauensvoll und eng zusammengearbeitet. Dadurch war ich für den Wechsel in den Vertrieb gut vorbereitet. Mitte 1987 folgte dann der Wechsel in die neu gegründete VKG und die Ernennung zu deren Geschäftsführer im Jahr 1991.

Vertriebsleitung

Der in der VKG zusammengefasste deutschlandweite Bürkert-Vertrieb war eine andere Welt und eine Herausforderung für einen Nichtraucherhaushalt. Die Außendienst-Mitarbeiter waren fast durchweg passionierte Raucher: mit glimmender Zigarette im Mundwinkel oder qualmender Pfeife in der Hand wirkten sie immer ambitioniert und konzentriert auch in großer Runde am Tagungstisch, im ganzen Tagungsraum stank es – noch tagelang nach einem solchen Treffen. Jedes Lüften der Kleidung blieb wirkungslos, die ständige chemische Reinigung war sehr aufwendig. Meine Frau löste das Problem auf ihre Weise. Ich bekam immer die zwar gut gelüftete, aber gleiche Tagungskleidung, Jackett und Hose mit Krawatte zugeordnet und wurde so angepasst riechend in die Tagungen geschickt.

Irgendwann stand dann die Entscheidung für ein Rauchverbot an, zumindest im Tagungsraum. Bei der notwendigen Abstimmung einigten wir uns tatsächlich auf einen raucherfreien Tagungsverlauf, mit einer Unterbrechung für Raucher während festgelegter Pausenzeiten im Außenbereich. Der Münchner Vertriebsleiter war passionierter Pfeifenraucher, dem bei Tagungswiederaufnahme nach einer Raucherunterbrechung folgendes Missgeschick passierte: Wenige Minuten nach Sitzungsbeginn begann es im Tagungsraum aromatisch nach Pfeifentabakrauch zu riechen. Die Pfeife war nicht ordnungsgemäß gelöscht in die seitliche Sakkotasche versenkt worden, nun stieg der Qualm der nachglühenden Pfeife in die Höhe, die auch schon im Sakko-Futterstoff Nahrung gefunden hatte. Allgemeine Belustigung und ein Spitzname waren dem Raucher sicher.

Frauenquote

Im deutschen Außendienst waren damals ausschließlich männliche Mitarbeiter tätig, während im Innendienst Frauen dominierten. Technisch waren sie hoch kompetent, Stützen des Außendienstes in nahezu allen kundenseitigen technischen und kaufmännischen Fragen bei Beratung, Angebotsabgaben und Auftragsabwicklung, aber dennoch war ein Einsatz im Außendienst lange undenkbar. Frau Bauer im Technischen Büro München wagte es dann dennoch, im konservativen Bayern eine nachzubesetzende Stelle anzutreten. Zu ihrer Einführung besuchten wir gemeinsam den größten dortigen Bezirkskunden, Fa. Neoplan in Pilsting, Frau Bauer, Herr Fuchs, der ausscheidende Mitarbeiter und ich. Herr Fuchs übernahm die Vorstellung von Frau Bauer, aber bevor diese auch nur ein Wort sagen konnte, erkundigte sich der Neoplan Einkaufsleiter unwirsch, was es denn mit der Anwesenheit der „Tussi“ auf sich habe, auch in Bayern ein Affront. Die gebürtige Bayerin reagierte gelassen und weitere

Einführungsgespräche bei anderen Kunden verliefen – zur Ehrenrettung Bayerns – zivilisierter. Nach wenigen Wochen kam dann die überraschende Nachricht, dass Frau Bauer und der Neoplan-Einkaufsleiter inzwischen fast freundschaftlich verbunden waren. Grund dafür war auch, aber nicht nur, die Tatsache, dass Frau Bauers Vater Inhaber eines Busunternehmens war, das die Hälfte seiner Fahrzeuge aus Pilsting bezog. Frau Bauer erwies sich in der Folgezeit als eine der langfristig erfolgreichsten Außendienst-Mitarbeiter:innen.

Die Wende

Aus vielen Erinnerungen, die sich bei mir mit dem Tag der Deutschen Einheit verbinden, ragt der 3.10.1990 heraus, jener Tag, an dem die Vereinigung des von 1949 bis 1990 geteilten Deutschland offiziell vollzogen wurde. Zu diesem Ereignis reisten meine Frau und ich gemeinsam von Niedernhall nach Berlin. Meine Frau war vom Erleben der kommunistischen Diktatur durch eine fünfjährige Deportation in die UdSSR noch viel mehr betroffen als ich, also gingen wir mit anderen Tausenden dankbar und glücklich, dicht an dicht, durch das dafür zu enge Brandenburger Tor und erlebten dabei einen letzten Gruß des DDR-Regimes in Form von Buttersäuregefüllten Ampullen, die auf die Erde geworfen einen bestialischen Gestank verbreiteten. Doch der konnte nun nichts mehr bewirken und Stinkreste an den Fußsohlen hatten sich bald verflüchtigt. Dieser Tag wird mir unvergessen bleiben. Bei meinen späteren Berliner Marathonläufen war jedes obligatorische Durchlaufen des Brandenburger Tores erneut verbunden mit Dankbarkeit und Glücksgefühl über das Erlebte.

Die Wende brachte für die DDR-Bevölkerung die Befreiung von Diktatur, Bevormundung und Unterdrückung, für Bürkert bedeutete sie eine große Bereicherung. Besonders erwähnenswert ist hier auch der Beitrag des Personenkreises um Herrn

Prof. Töpfer mit seiner Mannschaft in Rossendorf, als Startpotenzial für das spätere Bürkert-Werk in Großröhrsdorf. Dort erfolgte die Entwicklung der Mini-, Mikro- und Flipperventile vorwiegend als kundenspezifische Lösungen. Besonders spürbar war hier die Dankbarkeit der neuen Mitarbeiter:innen darüber, dass Bürkert als eines der ganz wenigen westlichen Unternehmen nach der Wende nicht nur verkaufen oder Fachkräfte gen Westen abwerben, sondern auch vor Ort aufbauen wollte. Dafür bin ich als in Ostdeutschland geborener Mitarbeiter Bürkert noch heute dankbar. Herausfordernd, aber fachlich sehr erfolgreich war die Integration einer Restmannschaft der Weimarer Uhrenwerke mit hohem Potenzial in Formenkonstruktion, -bau und Spritzgusstechnik, ein Grundstein für die später daraus gegründete PSK Ingenieurgesellschaft mbH in Weimar.

Prof. Heinz Töpfer und Christian Bürkert hatten über das gemeinsame Interesse am pneumatischen Steuerungssystem Dresdener Logik Bausteine (DRELOBA) schon viele Jahre lang bestmöglich zusammengearbeitet, Christian Bürkert hatte Interesse an neuen fluidtechnischen Systemen und der Einsatzmöglichkeit seiner Epoxid-Umpresstechnik, Herr Prof. Töpfer war auf der Suche nach moderner kunststofftechnischer Teileherstellung für das modular aufgebaute DRELOBA-System. Thermoplastische Spritzgusstechnik war für DRELOBA vorgesehen, während die Epoxid-Pressstechnik als Duromer höhere Festigkeit und Temperaturbeständigkeit versprach als die bisherigen Verfahren.

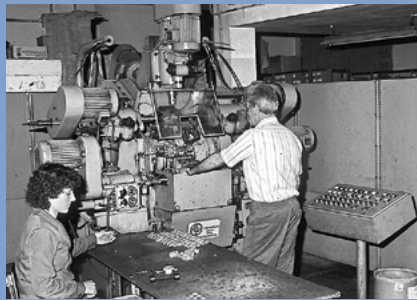
Zwischen 1960 und den 1980er-Jahren wurde DRELOBA nicht nur im Osten, sondern auch im Westen Deutschlands als ein sehr erfolgreiches pneumatisches Automatisierungssystem bekannt, wobei allerdings die „Fluidic“ als binäre und alternativ proportionale Technik in der pneumatischen Automatisierung in den 1970er-Jahren gegenüber den nur binären

DRELOBA-Lösungen zu dominieren begann. Zeitgleich begann der Siegeszug der elektronischen Systeme und der speicherprogrammierbaren Steuerung (SPS).

In den Jahren vor der Wende kam Herr Prof. Töpfer immer zu Besuch auf den Bürkert-Stand bei der Hannover Messe, verbunden mit einer anstrengenden nachfolgenden Berichtspflicht an die Staatsorgane der DDR über alle betroffenen Personen und Unternehmen.

Nach der Wende verlor Herr Prof. Töpfer durch ungerechtfertigte Denunziation seitens früherer Kollegen seine Lehrberechtigung an der TU Dresden und die Rossendorfer Arbeitsgruppe der Akademie, die DRELOBA entwickelt hatte, stand vor der Auflösung. Aufgrund des jahrzehntelangen Vertrauensverhältnisses zu Christian Bürkert schlug Herr Prof. Töpfer Angebote bei Herion und Festo aus und wurde mit dem Kern seiner Rossendorfer Mannschaft einer der wesentlichen Köpfe für Forschung & Entwicklung bei der Bürkert-VKG. Dies war die Keimzelle für das spätere Systemhaus Großröhrsdorf. Fördernde und bewahrende Unterstützung fand das „Projekt Dresden“ stets bei Dorothee Bürkert, Co-Geschäftsführerin und langjährige Sprecherin der Bürkert-Familiengesellschafter.

9



Die Entwicklung der Bürkert-Gruppe im Überblick



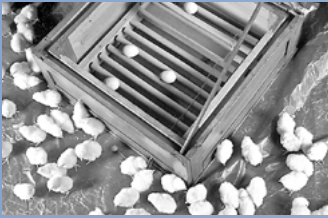
1946–2026

Gründung

- 6. Februar 1946: Brief von Christian Bürkert unter der Bezeichnung „Christian Bürkert – Bau elektrischer Geräte“. Dieses Datum gilt als Gründungsdatum des Unternehmens

Innovationen & Technologien:

- Fußwärmer und künstliche Glucke



Innovationen & Technologien

- Entwicklung von Backofenreglern und Gasreglern

Veränderungen in der Organisation

- Eintragung „Christian Bürkert Bau elektrischer Geräte“ ins Handelsregister

Innovationen & Technologien

- Produktion von Dreikreisstabtemperaturreglern

Innovationen & Technologien

- Produktion von Magnetventilen

Veränderungen in der Organisation

- Allgemeine Altersversorgung für Mitarbeitende

Gründung Standorte

- Produktionsstätte in Straßburg

1946

1948

Investitionen

- Erstes Bürkert-Firmengebäude an der Kochertalbahn in Ingelfingen
- Beginn eines eigenen Werkzeugbaus

1949

Veränderungen in der Organisation

- Bürkert hat 38 Mitarbeitende



1950

1951

Investitionen

- Gründung der Lehrwerkstatt
- Bau der Shedhalle 1 in Ingelfingen

1953



1954

1955

Innovationen & Technologien

- Aufnahme des Aluminiumdruckgussverfahrens



Abkürzungen:

BC = Bürkert Company

VC = Vertriebs-Center

Innovationen & Technologien

- Produktion von Waschmaschinen-ventilen

Innovationen & Technologien

- Doppelsicherheitsventile für Ölöfen
- Gründung Verkaufsniederlassungen
- VC-Frankfurt

Gründung Standorte

- Bürkert Werk Öhringen



Gründung Standorte

- Start der Produktion in Gerabronn

Investitionen

- Anmietung von Geschäftsräumen in Gerabronn



Innovationen & Technologien

- Hubankerventile und Miniventile

Gründung Verkaufsniederlassungen

- BC-Österreich und BC-Niederlande

Gründung Standorte

- Produktionsräume in Triembach (Frankreich)



1957

1958

Innovationen & Technologien

- 3-Wege-Magnetventil und Bau von Sondermaschinen für die Armaturenbearbeitung



1960

Innovationen & Technologien

- Produktion von Ölreglern in Öhringen

Investitionen

- Errichtung des Querbaus in Ingelfingen

Veränderungen in der Organisation

- Erste Teilnahme an der Hannover Messe

1963

Innovationen & Technologien

- Entwicklung von Pneumatik-schiebern

Gründung Verkaufsniederlassungen

- VC-Hannover

1964

Innovationen & Technologien

- Beginn der Epoxidfertigung
- Klappankerventile und Kabelköpfe

Gründung Verkaufsniederlassungen

- BC-Belgien und BC-UK

Gründung Standorte

- Bürkert Contromatic AG Basel

1966

Innovationen & Technologien

- Entwicklung von pneumatischen Zylindern

1967

Innovationen & Technologien

- Ventile für aggressive Medien

Gründung Verkaufsniederlassungen

- VC-München und VC-Stuttgart

Gründung Verkaufsniederlassungen

- BC-Schweden, VC-Dortmund

Innovationen & Technologien

- Pneumatikventile

Investitionen

- Bau der Shedhalle 3 in Ingelfingen

Gründung Verkaufsniederlassungen

- BC-Frankreich



Innovationen & Technologien

- Explosionsgeschützte Magnetventile

Investitionen

- Bezug des Neubaus Forschung & Entwicklung / Verwaltung in Ingelfingen

Gründung Verkaufsniederlassungen

- BC-Spanien

Investitionen

- Produktionserweiterung Gerabronn, Öhringen, Triembach (Frankreich)

Veränderungen in der Organisation

- Gründung der Christian Bürkert Stiftung gGmbH



1968

1969

Investitionen

- Bau des Sonderlandeplatzes auf dem Bühlhof

1971

Besondere Ereignisse

- 21.10.1971 Christian Bürkert kommt bei einem Flugzeugabsturz ums Leben.
- Übernahme der Geschäftsführung durch Gerhard Hettinger und Dorothee Bürkert

Gründung Verkaufsniederlassungen

- BC-Italien



1973

1974

1976

Innovationen & Technologien

- Wasser- und Luftaufbereitungseinheiten für Zahnarztstühle und Sonderarmaturen

1977

1978



1980

Innovationen & Technologien

- Hochdruckventile

Gründung Verkaufsniederlassungen

- BC-Australien, BC-Norwegen und BC-Südafrika

Gründung Verkaufsniederlassungen

- BC-Neuseeland und BC-USA

1984

Gründung Verkaufsniederlassungen

- BC-Finnland und BC-Singapur

1986

Veränderungen in der Organisation

- Gründung der Verkaufsgesellschaft Deutschland

1987

Innovationen & Technologien

- Digitales Klimacenter

1989

Investitionen

- Bau des Fertigungswerks Criesbach; Fertigstellung des Hochregallagers in Ingelfingen



Innovationen & Technologien

- Pneumatikmodulsysteme und erste Ventilinsel

1992

Investitionen

- Einweihung des neuen Forschungs- und Entwicklungszentrums in Ingelfingen

Gründung Verkaufsniederlassungen

- BC-Schweiz

Gründung Standorte

- Bürkert Dresden



1985

Veränderungen in der Organisation

- Einführung SAP



1990

Innovationen & Technologien

- Regelsysteme und Hochleistungs-ventile

Gründung Verkaufsniederlassungen

- BC-Kanada

1991

Investitionen

- Beginn Sensorentwicklung Triembach (Frankreich)



1993

Veränderungen in der Organisation

- Einführung der Projekt- und Gruppenarbeit und prozessorientierter Organisationsstrukturen



1994

Gründung Verkaufsniederlassungen

- BC-Taiwan

Innovationen & Technologien

- Mass Flow Controller, erste Generation der Wippenventile, Piezo

Investitionen

- Neubau Dienstleistungszentrum Dresden

Gründung Verkaufsniederlassungen

- BC-Japan und BC-Türkei

Gründung Verkaufsniederlassungen

- BC-Suzhou, China

Gründung Standorte

- BDG (Bürkert Dümmler GmbH) in Gerabronn als Beteiligungsfirma



Investitionen

- Neubau Halle 5 Werk Gerabronn

Besondere Ereignisse

- 75. Geburtstag Dorothee Bürkert

Veränderungen in der Organisation

- Städtischer Kindergarten Schlosspark Ingelfingen mit Bürkert-Beteiligung



Investitionen

- Verkaufsbüro in neuen EU-Staaten (Baltikum)

Veränderungen in der Organisation

- Produktionssystem Synchro

1995

1996

Gründung Verkaufsniederlassungen

- BC-Südkorea

1997

Veränderungen in der Organisation

- Solidaritätspakt zwischen Mitarbeitenden und Eigentümern für mehr Ausbildung und Beschäftigung

1998

1999

Innovationen & Technologien

- Top Control 8630/31

Gründung Verkaufsniederlassungen

- BC-Philippinen

Gründung Standorte

- MTI (Gesellschaft für Montage-dienste und Teilebearbeitung mbH) in Ingelfingen als Beteiligungsfirma

2000

Investitionen

- Bau Entwicklungszentrum für Sensorik in Triembach (Frankreich)

Gründung Verkaufsniederlassungen

- BC-Brasilien

2001

2002

Veränderungen in der Organisation

- Weltweite Umsetzung der prozessorientierten Organisationsstrukturen

Gründung Standorte

- AKM (Anschluss-, Kunststoff- und Montagetechnik GmbH) in Ailringen als Beteiligungsfirma

2003

Veränderungen in der Organisation

- Gesamtbetriebsrat der Werke

Gründung Verkaufsniederlassungen

- BC-Shanghai, China

Gründung Standorte

- ZTO (Zerspanungstechnik Ostertag GmbH) in Schöntal-Westernhausen als Beteiligungsfirma

2004

2005

Innovationen & Technologien

- IP 65/67, Ex-Ventilinsel

Veränderungen in der Organisation

- Ruhestand Gerhard Hettinger, Übernahme Geschäftsführung Christian Bürkert Holding durch Heribert Rohrbeck

Gründung Verkaufsniederlassungen

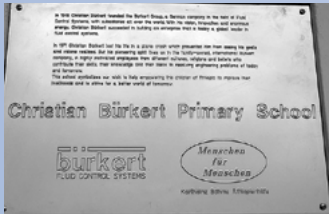
- BC-Indien

Besondere Ereignisse

- Eröffnung Christian-Bürkert-Schule in Äthiopien

Gründung Standorte

- Systemhaus Dortmund



Investitionen

- Fertigstellung der neuen Kunststoffspritzerei

Innovationen & Technologien

- TwinPower

Gründung Standorte

- Bürkert-Innovationcenter Karlsruhe



Gründung Standorte

- CUT Membrane Technology GmbH mit Sitz in Erkrath wird Teil der Bürkert-Gruppe

Innovationen & Technologien

- Online-Analyse-System Typ 8905, EDIP (Efficient Device Integration Platform, eine smarte Geräteplattform)

Investitionen

- Inbetriebnahme Distributionszentrum Öhringen



2006

2007

Innovationen & Technologien

- Robolux und ELEMENT

Investitionen

- Einweihung Bürkert Systemhaus Ingelfingen

Gründung Verkaufsniederlassungen

- BC-Argentinien



2009

2010

Veränderungen in der Organisation

- Zertifizierung berufundfamilie

2012

M&A

- Kauf der BBS-Systems AG, Wil/Schweiz

Investitionen

- Erweiterung Standort Öhringen und Systemhaus Dresden

Besondere Ereignisse

- 19. Juli 2012: Tod Dorothee Bürkert (*19. August 1926)



2013

2014

2015

Innovationen & Technologien

- FLOWave, Whisper Valve

Investitionen

- Baubeginn Bürkert Campus Criesbach

Besondere Ereignisse

- 100. Geburtstag von Christian Bürkert

Gründung Verkaufsniederlassungen

- BC-Vereinigte Arabische Emirate

Gründung Standorte

- Schwarzer Precision gehört zur Bürkert-Gruppe
- Bürkert beteiligt sich an Fäth

Investitionen

- Einweihung Bürkert Campus in Criesbach

Besondere Ereignisse

- 70-jähriges Jubiläum „We are Bürkert“



2016

Besondere Ereignisse

- Historie hautnah – Einweihung Bürkert Museum

Veränderungen in der Organisation

- Bürkert Academy



2018

Innovationen & Technologien

- Aufgrund der Corona-Pandemie hohe Nachfrage nach Beatmungsgeräten, die dank hoher Flexibilität gemeistert werden konnte
- Weitere FLOWave-Varianten
- Erweiterungsprogramm AirLINE 3G
- Neues Kleinventil ACo8

2020

2017

Innovationen & Technologien

- Ventilinsel AirLINE Typ 8652

Investitionen

- Eröffnung des neuen Bürkert Campus in Huntersville (USA)

Besondere Ereignisse

- 50 Jahre Bürkert Triembach (Frankreich)
- QIP (Qualifizierung, Integration, Perspektive): Qualifizierungsmaßnahme für Flüchtlinge

2019

Gründung Standorte

- AKM gehört zu 100 % zur Bürkert-Gruppe

Investitionen

- Einweihung Neubau Systemhaus Menden

Veränderungen in der Organisation

- Das Programm Bürkert Next (Transformation in Richtung Zukunft) startet

Innovationen & Technologien

- AirLINE Field

2021

Innovationen & Technologien

- Kooperation mit ASCON – digitaler Zwilling und neue Geschäftsmodelle
- Liquid Flow Controller mit Coriolis-Technologie
- FLOWave mit kleinem Durchmesser (DN8)

Investitionen

- Einweihung Werk Taicang Port (China)

Veränderungen in der Organisation

- CEO Heribert Rohrbeck wird im Dezember 2022 in den Ruhestand verabschiedet

Innovationen & Technologien

- Whisper Valve 6724 Impuls-Version
- AC10 Kick-and-Drop-Variante



2022

2023

Investitionen

- Einweihung des Erweiterungsbaus Werk Triembach (Frankreich)

Gründung Standorte

- Bürkert übernimmt Mehrheit an Schweizer Jungunternehmen ReseaTech

Besondere Ereignisse

- Historie hautnah – Umzug & Einweihung des neuen Bürkert Museums in der ehemaligen Lehrwerkstatt, dem „Geburtsort“ der Firma Bürkert
- Auszeichnung Campus Criesbach durch Baukultur-Initiative Hohenlohe-Tauberfranken
- Die Bürkert-Eiche wird wegen Eichen-Feuerschwammbefalls gefällt
- Bürkert erhält Forschungszulage und BSFZ-Siegel für Innovationskompetenz

Veränderungen in der Organisation

- Start des Strategieprozesses „FOCUS28“
- Am 1. April 2023 heißt Bürkert den neuen CEO Georg Stawowy herzlich willkommen



Investitionen

- Einweihung des neuen Produktionsstandorts in Pune, Indien
- Grundsteinlegung zur Werks-erweiterung in Gerabronn

Innovationen & Technologien

- Digital-Twin-Technologien kommen bei Bürkert zum Einsatz
- Beitritt zum KI-Ökosystem IPAI Heilbronn zur Entwicklung verantwortungsvoller KI-Lösungen

Veränderungen in der Organisation

- Das Geschäftsführungsteam EMT teilt sich ab November 2023 die Gesamtverantwortung für das Unternehmen

2024

Investitionen

- Offizielle Einweihung des neuen Kompetenzzentrums Kunststofftechnik am Campus Criesbach
- Offizielle Einweihung Erweiterungsbau am Standort Öhringen

Innovationen & Technologien

- Strategische Partnerschaft mit Startup Green Elephant Biotech

Besondere Ereignisse

- Stiftungsorganisation neu geordnet: *Christian und Dorothee Bürkert Stiftung* errichtet
- Umwelttechnikpreis Baden-Württemberg mit Diagnoselösung ValveInsight

Veränderungen in der Organisation

- Erste Maßnahmen auf dem Weg zu regenerativem Wirtschaften



2025

2026

Innovationen & Technologien

- Ventilinsel AirLINE Typ 8652

Gründung Standorte

- Bürkert-Tochter BDG übernimmt EP Ehrler Prüftechnik Engineering GmbH in Niederstetten für erweitertes Portfolio in Prüf-, Mess- und Kalibriertechnik

Besondere Ereignisse

- 100. Geburtstag von Dorothee Bürkert

Veränderungen in der Organisation

- Rollout der neuen Markenpositionierung, Markenwerte und Claim „Pioneers of Flow.“

**PIONEERS
OF FLOW.**





Impressum

Christian Bürkert

Pioneers of Flow – Aus dem Kochertal in die Welt

80 Jahre Unternehmensgruppe Bürkert

Biografie und Chronik eines Gemeinschaftswerks

Erweiterte 2. Auflage 2026

Herausgegeben von

Christian Bürkert GmbH & Co. KG

Christian-Bürkert-Straße 13–17

74653 Ingelfingen

Verantwortlich für den Inhalt

Andreas Christian Bürkert

Redaktion

Nicole Maturana

Die Redaktion dankt allen, die zur Erstellung
dieser Unternehmensbiografie beigetragen haben.

Gestaltung, Satz und Produktion

Scanner GmbH, Künzelsau

Fotonachweis

Bundesarchiv, B 145 Bild-Fo83403-0013 /

Fotograf: Engelbert Reineke (S. 120)

Christian und Dorothee Bürkert Stiftung (S. 196, 218)

GLS Zukunftsstiftung Entwicklung (S. 197, 217)

Regina Koppenhöfer, Hohenloher Zeitung (S. 78)

Kratschmayer Gruppe, Waldenburg (S. 193)

Kreisdiakonie Heilbronn (S. 197, 201)

Landesarchiv BW, Hauptstaatsarchiv Stuttgart,

Nachlass Burghard Hüdig, Q 2/50, Nr. 33 (S. 119)

Schaub-Lorenz-Post, Heft 1, Mai 1956 (S. 90)

Yvonne Seidel, Stuttgart (S. 196, 202, 203)

Gottfried Stoppel, Waiblingen (S. 197, 204)

Wikimedia Commons: „Eugen Rosenstock-Huessy“, Foto mit freundlicher Genehmigung von Mariot Huessy / Eugen Rosenstock-Huessy Fund, Lizenz: CC BY-SA 3.0 Unported. (S. 82)

Soweit nicht anders angegeben: Archiv Bürkert sowie Privatbesitz der Eigentümerfamilien und Stiftungen der Bürkert-Gruppe

Die Rechte an den im Kapitel „Anton Stankowski“ verwendeten freien Arbeiten Anton Stankowskis sowie gebrauchsgrafischen Arbeiten bis 1971 liegen bei der Stankowski-Stiftung. Die Rechte an gebrauchsgrafischen Arbeiten ab 1972 liegen beim Grafischen Atelier Stankowski + Duschek
© Meike Gatermann und Stankowski-Stiftung.

ISBN 978-3-00-088078-0 (Printausgabe deutsch)

ISBN 978-3-00-088077-3 (PDF-Ausgabe deutsch)

© 2026 Christian Bürkert GmbH & Co. KG, Ingelfingen

Alle Rechte vorbehalten.

Diese Publikation erscheint in deutscher und englischer Sprache.

Gedruckt in Deutschland.

Nachdruck, Vervielfältigung, Verbreitung oder Weitergabe, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung.

CC-SC-2,4'-09/2026

*Die digitale Ausgabe
des Buches finden Sie
als PDF hier:*



*Entdecken Sie
künftig weitere
digitale Inhalte:*





Christian Bürkert GmbH & Co. KG

Christian-Bürkert-Straße 13–17

74653 Ingelfingen

Telefon: +49 (0)7940 10-0

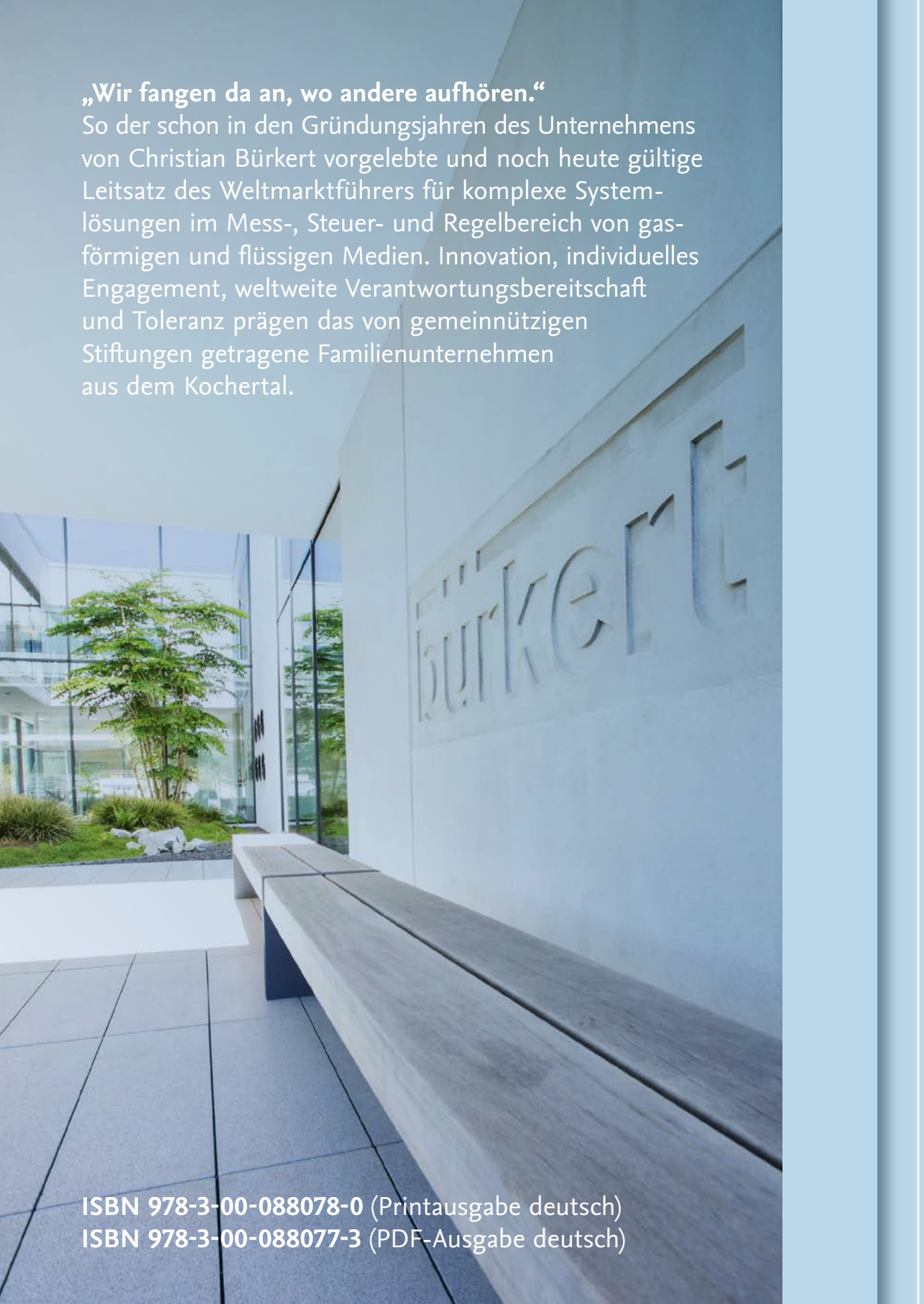
Telefax: +49 (0)7940 10-91 204

info@buerkert.de

www.buerkert.de

„Wir fangen da an, wo andere aufhören.“

So der schon in den Gründungsjahren des Unternehmens von Christian Bürkert vorgelebte und noch heute gültige Leitsatz des Weltmarktführers für komplexe Systemlösungen im Mess-, Steuer- und Regelbereich von gasförmigen und flüssigen Medien. Innovation, individuelles Engagement, weltweite Verantwortungsbereitschaft und Toleranz prägen das von gemeinnützigen Stiftungen getragene Familienunternehmen aus dem Kochertal.



ISBN 978-3-00-088078-0 (Printausgabe deutsch)

ISBN 978-3-00-088077-3 (PDF-Ausgabe deutsch)