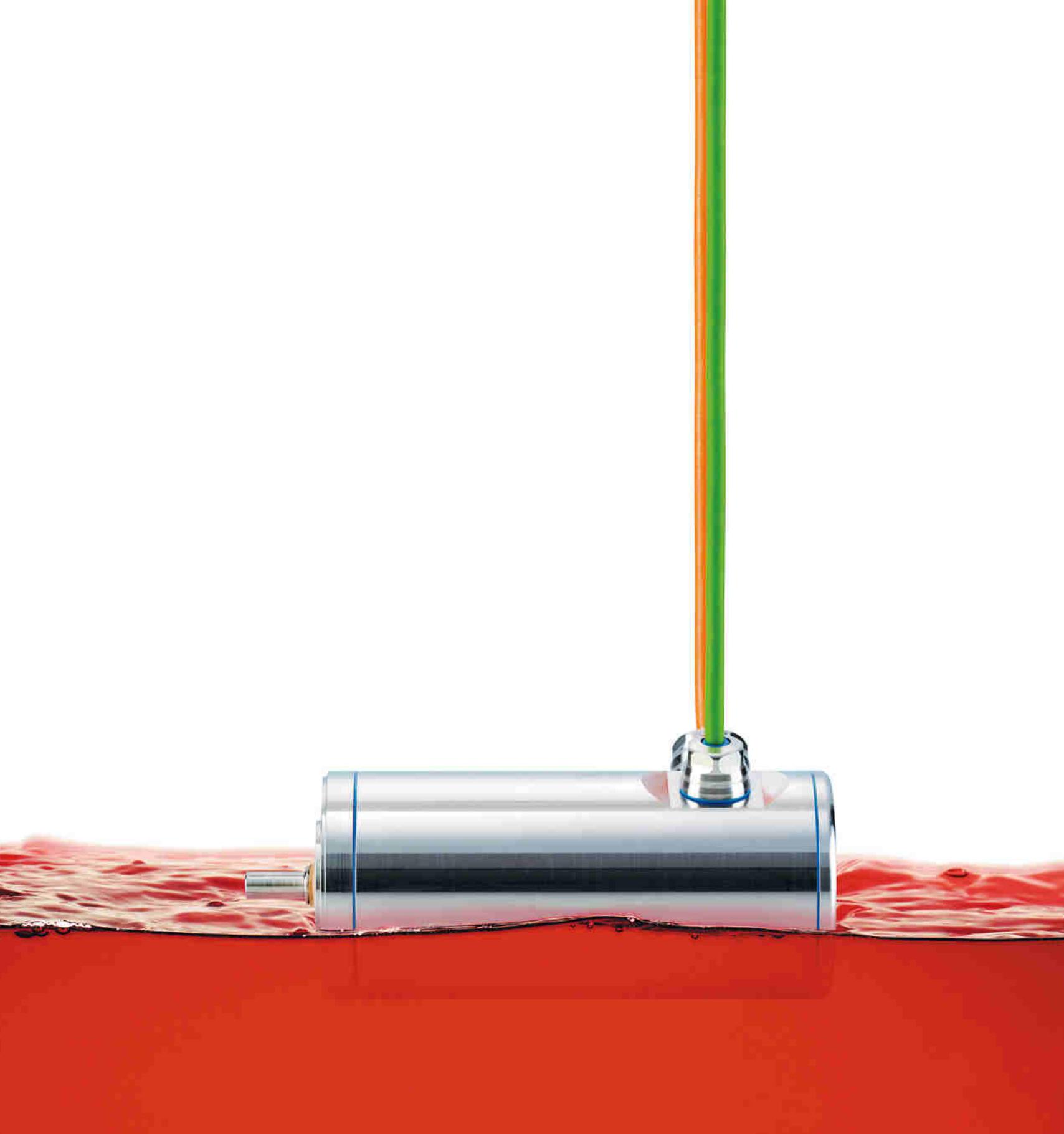


# GEORGII KOBOLD

Creating Motion  
since 1924



Unsere Antriebe  
seit 100 Jahren



Georgii **Kobold**  
**NÄHMOTOREN**

# Unsere Antriebe seit 1924

## Unsere Antriebe, unternehmerischer und technischer Art.

Über Generationen hinweg und seit nunmehr einhundert Jahren lebt GEORGII KOBOLD vom **unternehmerischen Antrieb**, Elektromotoren zu fertigen und zu vermarkten. Immer war und ist der Fokus darauf gerichtet, dieses Produkt zu optimieren und für ganz unterschiedliche Einsatzbereiche zur Verfügung zu stellen. Ein Spirit, der alles durchdringt – bis heute zum 100-jährigen Firmenjubiläum und ganz sicher auch darüber hinaus.

Unsere **technischen Antriebe** sind Elektromotoren. Schon in der Gründungsphase der Zwanzigerjahre des 20. Jahrhunderts erfuhren sie enorm großen Zuspruch. Die damals hierzulande florierende Textilindustrie automatisierte, ja revolutionierte mit dem elektrischen „GEORGII KOBOLD Nähmaschinen-Motor“ – der dann auch dem Unternehmen seinen Namen gab – die gesamte Branche.

Mitte der Fünfzigerjahre folgte die bahnbrechende Markteinführung des **weltweit ersten wartungsfreien Drehstrom-Bremsmotors**, der in unterschiedlichen Industriezweigen zum Einsatz kommt. Er war unschlagbar, galt als Goldstandard, wenn es darum ging, Maschinen anzutreiben und zugleich exakt und zuverlässig zu takten. Die Elektroantriebe aus dem Hause GEORGII KOBOLD entwickelten sich in der Folge technologisch immer weiter, heute gehören maßgeschneiderte Antriebe, Edeltstahlaktuatoren, Antriebe für die Medizintechnik sowie Magnetgetriebe als **Hightech-Antriebslösungen** zum Portfolio.

**100 Jahre GEORGII KOBOLD – Antriebe, die ihresgleichen suchen.**

## INHALT

- 1 **Unsere Antriebe** seit 1924
- 2 **Nähmaschinen und KoboLde**  
Gründung und Aufbau der Firma GEORGII KOBOLD  
1924 bis 1949
- 10 **Ungebremst gewachsen ...**  
... mit patentiertem Drehstrom-Bremsmotor  
1949 bis 1965
- 20 **Bewegen fast alles**  
Elektroantriebe aus dem Hause GEORGII KOBOLD  
1965 bis 2005
- 26 **Food, Pharma, Medical, Automation**  
Hightech-Elektroantriebe auch für sensible Bereiche  
2005 bis 2024



# Nähmaschinen und Kobolde

## Gründung und Aufbau der Firma GEORGII KOBOLD

### „Elektrisch angetriebene Apparate jeder Art“

Der Erste Weltkrieg war seit sechs Jahren vorüber, und die erste parlamentarische Demokratie auf deutschem Boden, die Weimarer Republik, bestand zeitgleich seit sechs Jahren. Ein politisch instabiles Gebilde, das in den ersten Jahren schwer zu kämpfen hatte, nicht zuletzt mit den verheerenden Folgen des Ersten Weltkriegs. Doch jetzt, im Jahr 1924, gab es positive Signale, die Weimarer Republik befand sich in einer Stabilisierungsphase, die deutsche Wirtschaft begann zu florieren. Produktion, Konsum und Volkseinkommen nahmen kontinuierlich zu, die Zeichen standen auf Aufschwung.

In dieser aufstrebenden Atmosphäre packte der Kaufmann Erhard Georgii sein Glück beim Schopf. Am 25. Februar 1924 gründete er sein Unternehmen und ließ es am 8. März 1924 unter dem Namen „GEORGII Elektro-Motoren-Apparatebau-Aktiengesellschaft“ ins Stuttgarter Handelsregister eintragen. Mit dabei war August Heine, der noch am 3. Mai 1924 zum Vorstandsmitglied avancierte. Beide Männer hatten gleichberechtigt Einzelvertretungsbefugnis. Mitten in Stuttgart, in der Neckarstraße 132 im Erdgeschoss, gingen sie an

1924 bis 1949

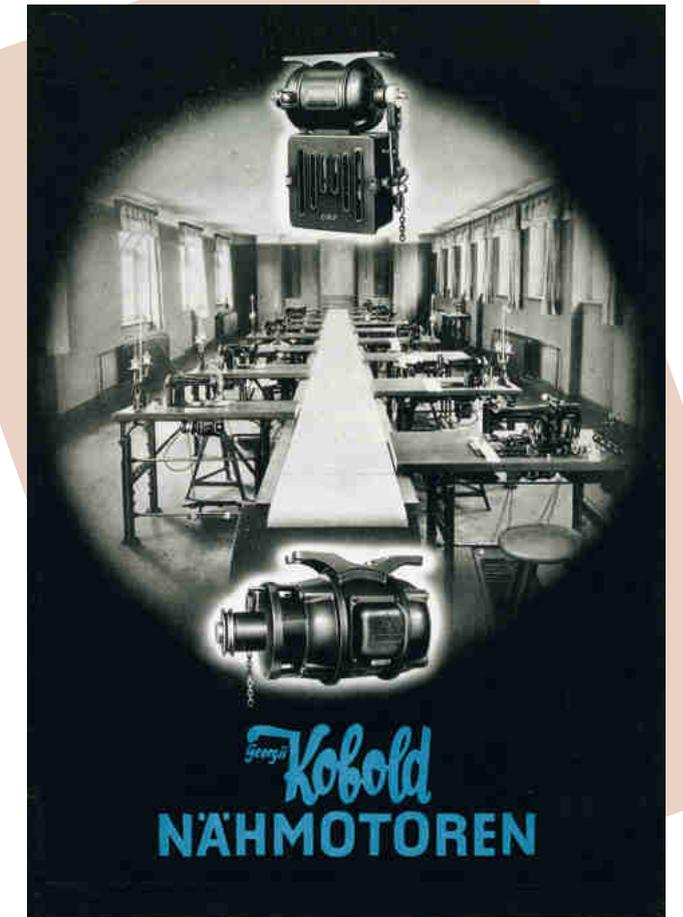
den Start. Die Räumlichkeiten waren gemietet, mit einem Grundkapital von 80.000 Goldmark und mit einem Dutzend Mitarbeiter nahm Erhard Georgii mit seiner Mannschaft die Fabrikation auf. Erster Betriebsleiter und Pionier in jener Anfangszeit war Alfred Wicker.

Die wirtschaftlichen Rahmenbedingungen waren positiv, „Herstellung von Elektromotoren und elektrisch angetriebenen Apparaten jeder Art“ lautete die offizielle Beschreibung des Unternehmenszwecks. Um diesen zu erfüllen, musste sich die GEORGII Elektro-Motoren-Apparatebau-Aktiengesellschaft in jener Anfangsphase mächtig ins Zeug legen. Eine klar definierte Produktpalette gab es noch nicht, man tastete sich während der ersten beiden Jahre heran. Die trauen sich was, würde man heute urteilen. Gewöhnt an penibel durchgerechnete Geschäftspläne bei Unternehmensgründungen, können wir uns heutzutage nicht mehr vorstellen, derart risikobehaftet zu starten. Damals war das möglich, und es funktionierte, nachdem anfängliche Holprigkeiten überwunden waren.

### Kobolde in Nähmaschinen?

Nach zwei Jahren zähen Herantastens an ein Produktionsprogramm die bahnbrechende Entwicklung aus dem Hause GEORGII: ein Nähmaschinen-Motor. Zu den vielen Industriezweigen, die in jener Zeit hierzulande im Aufschwung begriffen waren, gehörte auch die Textilindustrie. Und die hatte ein großes Problem. Die Nähmaschinen mussten damals mit Körperkraft und mittels Fußpedal angetrieben werden. Eine kräftezehrende und eine ergonomisch problematische Angelegenheit für die abertausend Näherinnen, die von morgens bis abends in den Nähereien in die Pedale treten mussten. Und aus Unternehmersicht stellte sich bei den mit Muskelkraft angetriebenen Nähmaschinen nicht zuletzt die Frage der Produktivität. Könnte hier Abhilfe geschaffen werden, würden Belegschaft und Unternehmen gleichermaßen profitieren.

Es gab bei der GEORGII Elektro-Motoren-Apparatebau-Aktiengesellschaft einiges zu tüfteln, bis der elektrische Anlassermotor für Nähmaschinen marktreif war. Dann aber schlug er ein wie eine Bombe. Unter dem Namen „GEORGII KOBOLD“ hielt er ab dem Jahr 1926 Einzug in die zahllosen Nähbetriebe, die es damals in Deutschland gab. Wie aber kam der „KOBOLD“ in den Produktnamen? Nachdem die ersten Näherinnen, die bis dahin das mühselige Treten eines Pedals gewohnt waren, mit dem neuartigen Anlassermotor gearbeitet hatten, bemerkten sie freudig: „Jetzt laufen die Maschinen, als wären darunter Kobolde am Werk.“ So wurden die aus der Mythologie bekannten emsigen, kleinen Männchen zum Namensgeber für den Anlassermotor von GEORGII, der die gesamte Nähindustrie revolutionierte.



## WAS MUSS IHNEN EIN GUTER NÄHMASCHINEN- MOTOR BIETEN?

- 1** Eine Mehrleistung bis zu 247 Proz., je nach Arbeit und Nähmaschine, d. h. 1 Stunde Nähzeit mit Motor entspricht einer Arbeitszeit von 3 1/2 Stunden mit Fußantrieb.
  - 2** Eine Momentstillstand-Bremse, damit die Nähmaschine sofort auf den Stich hält.
  - 3** Einen stabilen Anlasser, der täglich mehrere tausend Ein- und Ausschaltungen des Motors verträgt. Billige Anlasser weisen große Funkenbildung auf und schmoren leicht durch.
  - 4** Geringen Stromverbrauch von durchschnittlich nicht mehr als 2 Pfennig in der Stunde.
  - 5** Große Regulierbarkeit der Nähgeschwindigkeit bis zu 3000 Stichen in der Minute.
  - 6** Einen ruhigen Gang und geringe Erschütterung der Nähmaschine. Motoren mit zu hoher Umdrehungszahl erschüttern die Nähmaschine stark, verursachen ein großes Geräusch und vermindern die Sicherheit beim Nähen.
  - 7** Betriebssicherheit. Der Motor muß stark genug sein, um eine zeitweise Überlastung und eine stoßweise Belastung zu vertragen. Er darf nie heiß laufen, und seine Wartung muß gering sein.
  - 8** Ein leichtes An- u. Abmontieren. Keine Beschädigung der Nähmaschine durch Bohren von Löchern bei Oberisichbefestigung. Bei Untertischbefestigung höchstens 3 Bohrungen.
  - 9** Formenschönheit, trotz großer Sachlichkeit. Motor und Anlasser müssen ein harmonisches Ganzes bilden und so konstruiert sein, daß sie mühelos an jedem Nähmaschinentisch angebracht werden können.
  - 10** 1 Jahr Garantie und Kundendienst.
  - 11** Schonung Ihrer kostbaren Gesundheit, Arbeitsentlastung und Ersparnisse. Das ist aber nur möglich, wenn der Motor die Bedingungen 1—10 restlos erfüllt. Bei einem Motor ist das bestimmt der Fall und das ist der
- „Kobold-Nähmaschinen-Motor“**

## Warum nähen Sie heute noch so



## unwirtschaftlich?

## Den Antrieb Ihrer Maschine sollten Sie den



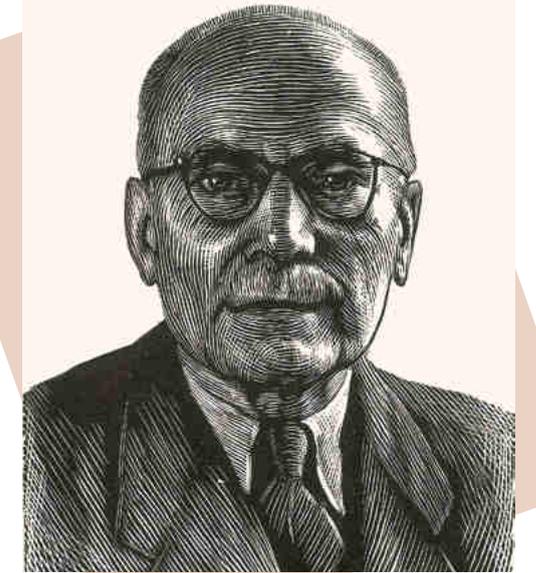
## überlassen!

Und wie er die Branche umwälzte. Erheblich verminderte Anstrengung für die Näherinnen, Produktivitätssteigerung durch Mehrleistung von 247 Prozent, nur zwei Pfennige Stromkosten pro Stunde, geringe Anschaffungskosten vergleichbar mit denjenigen für einen Herrenanzug, um nur einige der Vorzüge zu nennen. „Warum nähen Sie heute noch so unwirtschaftlich? Den Antrieb Ihrer Maschine sollten Sie den KOBOLD Nähmaschinen-Motoren überlassen!“ warb daher ein Prospekt. Eine Aufforderung, der dann auch immer mehr namhafte Nähmaschinen-Hersteller nachkamen.

Die damals ganz Großen unter den Nähmaschinen-Produzenten wie unter anderem die „Pfaff-Nähmaschinen AG“, die „Dürkopp Adler GmbH“ oder „Kochs Nähmaschinen“ schlossen sich bald schon dem Automatisierungstrend an und setzten bei ihrer Nähmaschinen-Produktion fast ausschließlich auf GEORGII KOBOLD Nähmaschinen-Motoren. Im Laufe der Zeit entwickelte GEORGII seine Motoren immer weiter, eine Vielzahl von Typen kam nach und nach auf den Markt. Bis heute, bis zum 100-jährigen Jubiläumsjahr, sind die Motoren im Einsatz, und bis heute fragen die Kunden nach Ersatzteilen – eine Erfolgsgeschichte ohnegleichen.

### Disloziert, umfirmiert, diversifiziert

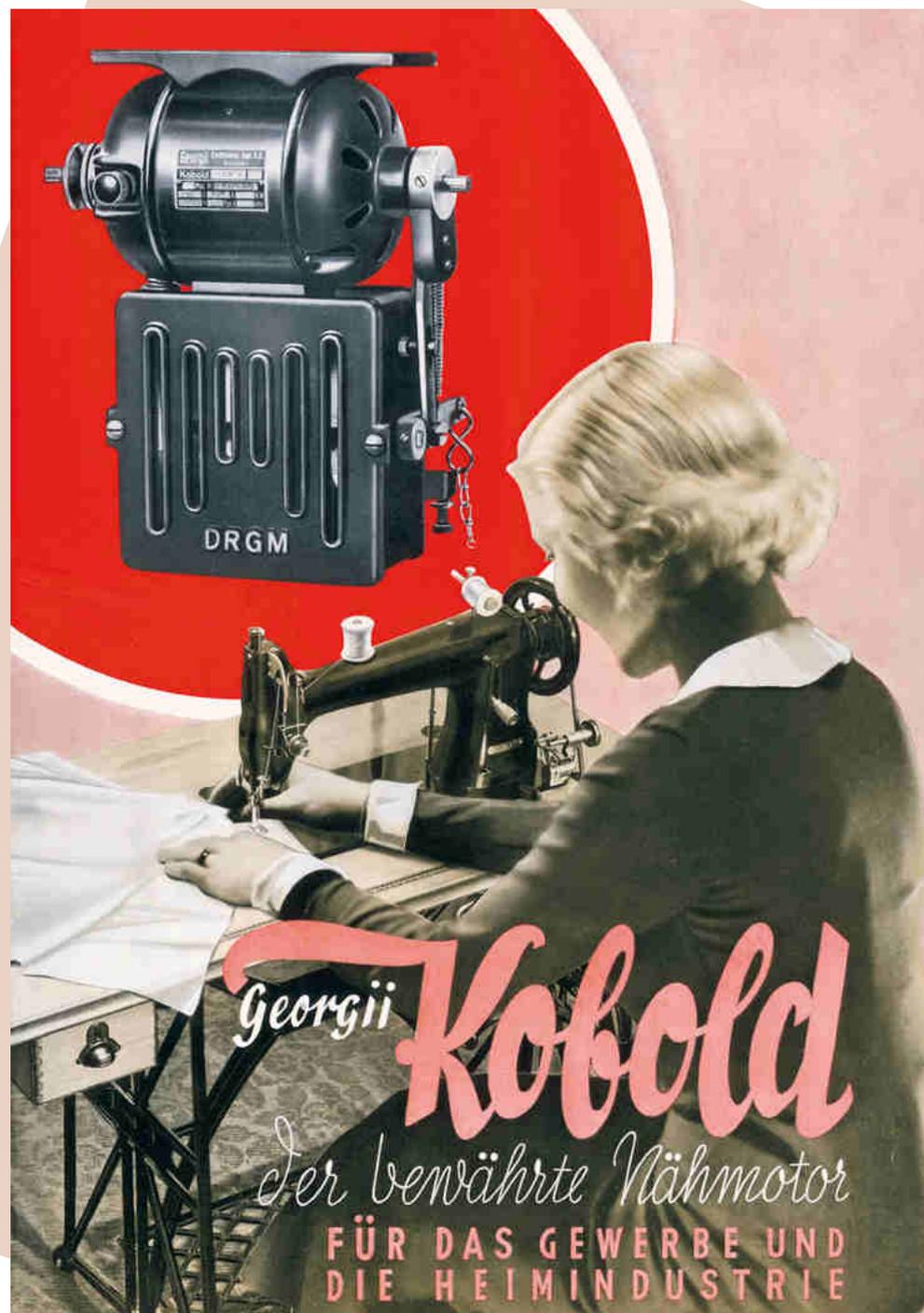
Doch auch wenn die Aktiengesellschaft GEORGII einen Durchbruch geschafft hatte, der Weg dorthin war gepflastert gewesen mit erheblichen finanziellen Aufwendungen, die Erhard Georgii offensichtlich nicht mehr stemmen konnte. Er zog sich im Februar 1928 im



August Heine

freundschaftlichen Einvernehmen mit August Heine aus dem Unternehmen zurück. Von nun an war August Heine alleiniger Inhaber der GEORGII Elektro-Motoren-Apparatebau-Aktiengesellschaft und leitete mit großem Erfolg den Betrieb bis zu seinem Tod im Jahr 1965. Während dieser 37 Jahre galt es so manche Wirren und Katastrophen zu meistern, die der Weltenlauf mit sich brachte.

Es begann mit dem Jahr 1929. Die Weltwirtschaftskrise war ausgebrochen, die Wirtschaftsleistung erlebte branchenübergreifend und weltweit einen beispiellosen Einbruch. Die Firma GEORGII konnte sich dennoch auf dem Markt behaupten und klagte ein paar Jahre später, im Jahr 1935, sogar über Raumnot infolge gesteigener



Produktion. August Heine beschloss im gleichen Jahr, das Unternehmen zu dislozieren. Man bezog größere und eigene Räumlichkeiten in der Böheimstraße. Gleich zwei Jahre später, im Jahr 1937, wandelte er die Aktiengesellschaft um in eine Kommanditgesellschaft, der er selbst als Komplementär und seine Frau und seine Kinder als Kommanditisten angehörten. Ab dem 24. April 1937 firmierte das Familienunternehmen als „GEORGII-Elektro-Motoren-Apparatebau KG“.

Am neuen Standort und mit neuer Firmierung erlebte es einmal mehr einen ungeheuren Push. Inzwischen konnte das Produktspektrum erweitert werden. Zusätzlich zu den Nähmaschinen-Motoren, die weiterhin Umsatzträger waren, entwickelte und fertigte die Firma GEORGII auch andere Produkte, die mit Elektromotoren betrieben wurden. Darunter etwa Gebläse oder auch Sirenen „Für Städte und Gemeinden ohne Berufsfeuerwehr, für große Werke und Industrieanlagen, Werften, landwirtschaftliche Betriebe usw. ist die ‚KOBOLD‘-Alarmsirene das sichere und zuverlässige Alarmmittel“, heißt es in einem Prospekt. Das Unternehmen hatte seine Produktpalette diversifiziert und sich damit breiter aufgestellt. Eine kluge Strategie, die aber bereits im Jahr 1938 zu erneuten Platzproblemen führte. An eine Erweiterung innerhalb des engen Stuttgarter Kessels war jedoch nicht zu denken. Alternativen mussten her.

### Kurz vor Kriegsbeginn

Da kam ein Angebot aus der Gemeinde Horb, sechzig Kilometer südwestlich von Stuttgart gelegen, gerade recht. Ein stillgelegtes Fabrikanwesen stand zum Verkauf, die Firma GEORGII erwarb es – kurz vor Kriegsbeginn. Im Jahr 1939 brach der Zweite Weltkrieg aus, eine Katastrophe. Im Unternehmen bekam man das zunächst durch den schmerzlichen Verlust vieler Arbeitskräfte zu spüren. Die meisten Männer mussten als Soldaten in den Krieg ziehen, übrigens auch August Heines Sohn Werner. Und überhaupt war es enorm schwer, ein Unternehmen unter Kriegsbedingungen weiterzuführen. Die Firma GEORGII schlug sich vergleichsweise gut durch und konnte sogar noch mitten im Krieg, im Jahr 1942, das umgebaute neue Horber Zweigwerk beziehen.

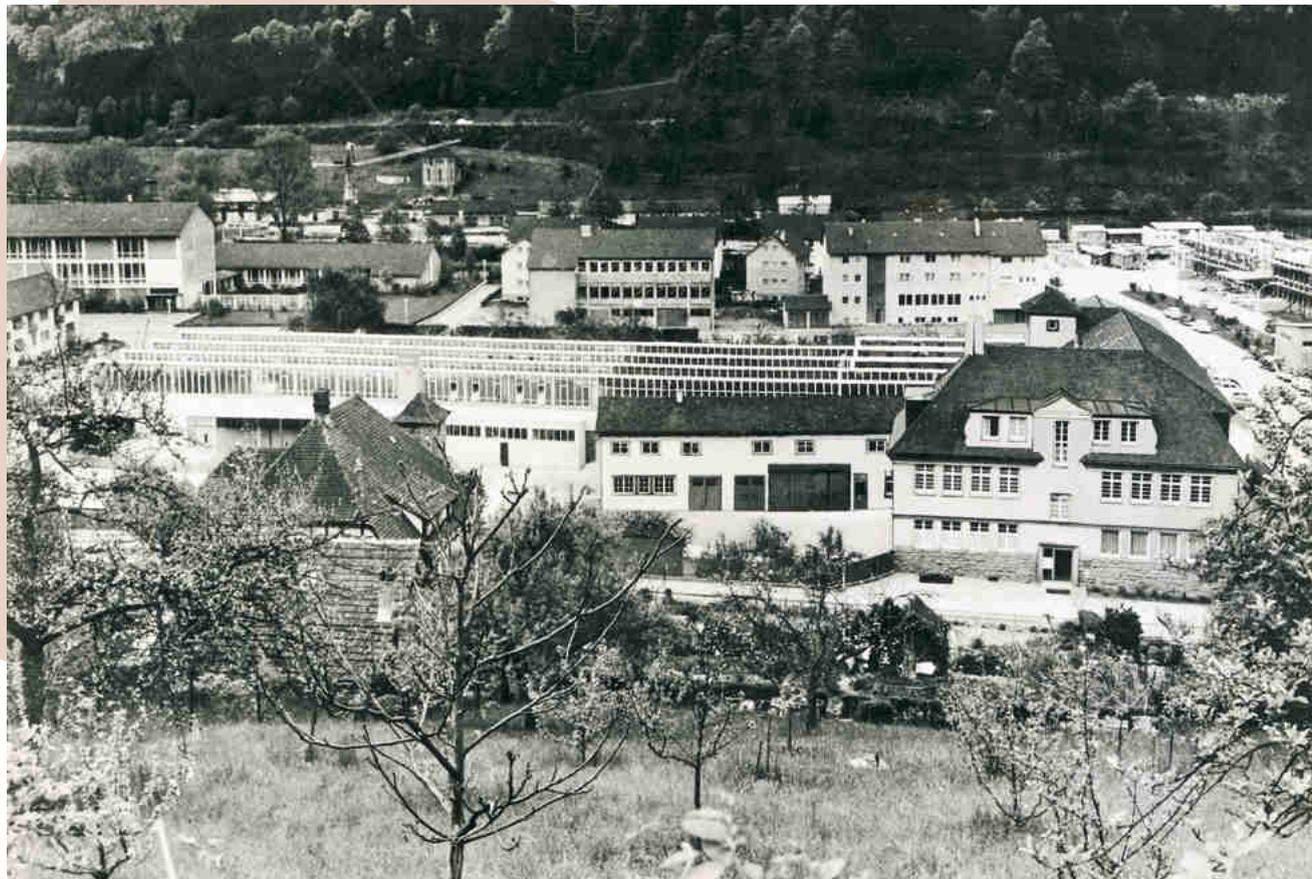
Doch sowohl am Stuttgarter wie auch am Horber Standort spürte man die Schrecken des Krieges immer deutlicher, die Produktionsbedingungen wurden zusehends katastrophaler. In der Stadt nahmen die Fliegeralarme zu, in Horb herrschte ständig Jagdbombergefahr. Im Jahr 1945, während der letzten Kriegsmonate, löste sich das Verkehrssystem vollends auf, und die Front rückte immer noch näher. Fast schon ein Wunder, dass die Firma GEORGII bis Kriegsende in beiden Werken aktiv war, wenn auch erheblich eingeschränkt.

Im Frühjahr 1945 war der Zweite Weltkrieg zu Ende, Deutschland geriet unter die Herrschaft der Alliierten und wurde in vier Besatzungszonen aufgeteilt. Stuttgart stand unter amerikanischer, Südwürttemberg und damit auch Horb unter französischer Besatzung. Wie nicht anders zu

erwarten, beschlagnahmten die Besatzer alle möglichen noch vorhandenen Güter. Bei der Firma GEORGII fielen den Requirierungen viele Lagerbestände, große Mengen an Rohstoffen und Halbfabrikaten zum Opfer. Harte Bedingungen, zusätzlich erschwert durch massiven

Personalmangel, denn viele der eingezogenen Männer waren im Krieg ums Leben gekommen. Ein Schicksal, das Werner Heine zum Glück nicht widerfahren war. Auch er war Soldat gewesen und nach Kriegsende noch zwei lange Jahre in russische Kriegsgefangenschaft geraten, kehrte aber Ende des Jahres 1947 unversehrt zurück.

Werk Horb



Die GEORGII-Elektro-Motoren-Apparatebau KG trotzte auch den widrigen Nachkriegsumständen und nahm die Produktion wieder auf. Die Menschen packten an, bauten das Land wieder auf. Langsam ging es bergauf. Am 20. Juni 1948 trat die Währungsreform in Kraft, die D-Mark wurde alleiniges Zahlungsmittel, die Voraussetzung für eine funktionsfähige Marktwirtschaft war geschaffen. Vertreter der Firma GEORGII konnten im gleichen Jahr erstmals wieder Kunden im Ausland besuchen. Um technologisch weiterhin mit den Wettbewerbern mithalten zu können, optimierte man die verschiedenen Produkttypen und erweiterte das Portfolio. Aufbruchstimmung, die sich für die Firma GEORGII unter anderem auch durch ein besonderes Ereignis im Jahr 1947 bemerkbar machte.

#### **Mit von der Partie**

Das vom Krieg zerstörte Deutschland mitsamt seiner massiv geschwächten Wirtschaft wollte dennoch oder gerade deshalb positive Signale aussenden. Eine ganz neue Exportmesse wurde deshalb schon im Jahr 1947 ins Leben gerufen. „Deutsche Industrie-Messe“ nannte sie sich und fand in Hannover statt. Sie sollte aller Welt das Potenzial der deutschen Arbeiter und Unternehmer präsentieren. Ein ambitioniertes Vorhaben, doch es funktionierte. Über 700.000 Besucher aus 53 Ländern kamen in jenem Jahr nach Hannover, Exportverträge über fast 32 Millionen US-Dollar wurden abgeschlossen.

Mit von der Partie war die GEORGII-Elektro-Motoren-Apparatebau KG. Drei Stühle, ein Küchentisch, auf dem die Elektromotoren ausgestellt wurden, und ein selbst gemaltes Plakat bildeten die Messeausstattung. Damit wurde die Firma GEORGII zu einem Pionier der heutigen „Hannover Messe“, eine der bedeutendsten Industriemessen und die größte Investitionsgütermesse der Welt.

August Heine und seine Belegschaft ließen nichts unversucht, um wieder auf die Beine zu kommen. Unermüdlich tüftelten und optimierten die Techniker, fertigten die Produktionsmitarbeiter, verkauften die Vertriebsleute. Sie alle einte die Motivation, die Kriegsschäden vergessen zu machen und wieder funktionsfähige Betriebsabläufe aufzubauen. Ihr Einsatz wurde belohnt, das Familienunternehmen befand sich im Aufwärtstrend. Augenfälliger Beweis: ein erfolgreiches 25-jähriges Firmenjubiläum. Im Jahr 1949 – in dem am 23. Mai die Bundesrepublik Deutschland gegründet wurde – feierte die GEORGII-Elektro-Motoren-Apparatebau KG ihr 25-jähriges Bestehen. Eine kleine Erinnerungsschrift dokumentiert die Betriebsgeschehnisse des vergangenen Vierteljahrhunderts. Sie endet mit dem Hinweis, dass im Jubiläumsjahr 1949 der 500.000-ste Motor die Fertigung verlässt. Die „Goldenen Fünfziger“ auf bundesrepublikanischem Boden konnten beginnen.

# Ungebremst gewachsen ...

... mit patentiertem Drehstrom-Bremsmotor

## Handschlag vom Chef

Seit 25 Jahren war August Heine im Jahr 1949 in der GEORGII-Elektro-Motoren-Apparatebau KG aktiv, 21 davon als alleiniger Inhaber und Geschäftsführer. Es waren turbulente, aber es waren auch erfolgreiche Zeiten. Wie schaffte er es, das Unternehmen auf Kurs zu halten? Ja, wer war eigentlich dieser August Heine? Zunächst einmal war er Schwabe und entsprach durchaus gängigen Vorurteilen. Eines davon zeigte sich in seinem Umgang mit dem Bleistift. Er spitzte ihn so lange, bis nur noch ein Stumpf davon übrig blieb, den man kaum noch in den Fingern halten konnte. Doch August Heine hielt den Bleistift eisern, denn er war sparsamer Schwabe, der übrigens auch jede Büroklammer aufhob, die sich auf den Fußboden verirrt hatte.

Doch Obacht, schwäbische Sparsamkeit bedeutete bei ihm keineswegs Zögerlichkeit oder gar Unentschlossenheit. August Heine war durch und durch Unternehmer, hielt ständig Ausschau nach neuen Geschäftsfeldern und Zielgruppen, förderte technische Neuentwicklungen, ging ins Risiko. Damit hielt er den Betrieb nicht nur am Laufen, sondern auf Wachstumskurs. Und er war, geboren noch im 19. Jahrhundert, Unternehmer der alten Schule. Ein Patriarch. Hierarchische Form der Personalführung,

1949 bis 1965

Teamleitung im Sinne eines Familienoberhaupts, Alleinentscheidungskompetenz sind unter anderem die Eigenschaften eines patriarchalen Führungsstils.

Abgesehen davon, dass dieser Führungsstil seinerzeit üblich war, ist er auch nicht nur negativ zu bewerten. Der wertvolle Erfahrungs- und Wissensfundus der Unternehmensführung fand unmittelbar Eingang in innerbetriebliche Entscheidungsfindungen. Außerdem hatte die Beziehung zwischen Chef und Belegschaft sehr persönlichen Charakter, was dem Betriebsklima zugutekam. So lief August Heine jeden Morgen durch alle Büros, begrüßte die Angestellten mit Handschlag und fragte nach ihrem Befinden. Eine von allen als angenehm empfundene Wertschätzung. August Heine kannte seine Mitarbeiter, wusste sie einzuschätzen, und so ließ er dem einen oder anderen schon auch mal freie Hand, eine effiziente Form der Aufgabendelegation. Die Firma GEORGII war also alles in allem bestens aufgestellt und trug ihren Teil zum wirtschaftlichen Wiedererblühen des Landes in den Fünfzigerjahren bei.





Bremsmotoren KOD

### Ein Hype – aber extrem langlebig

Die Strategie der Diversifizierung, die GEORGII bereits vor Kriegsausbruch in ersten Ansätzen verfolgt hatte, wurde forciert. Das bot sich an, denn für den Elektro-Einzelantrieb im Bereich kleinerer Leistungen, zunächst als Nähmaschinen-Motor auf den Markt gebracht, gab es schier unendliche Anwendungsgebiete. Schleifmaschinen, Schleifspindeln, Sägemaschinen, Präzisionsbohrmaschinen, Werkzeugmaschinen aller Art, feinmechanische Geräte etwa für die Uhrenindustrie, Holzbearbeitungsmaschinen, Kino-Maschinen, Bäckereimaschinen, Pumpenantriebe und natürlich weiterhin Nähmaschinen – das alles und noch viel mehr ließ sich jetzt ohne Muskelkraft und erheblich schneller antreiben. Das spornte bei der Firma GEORGII auch den unternehmerischen Antrieb immer noch mehr an, und bald schon war sie bei der branchenübergreifenden Automatisierung von Fertigungen mit von der Partie.

Jetzt in den Fünfzigerjahren wurden ganze Fertigungsprozesse in den unterschiedlichsten Branchen automatisiert. Mit anderen Worten, es musste unendlich viel bewegt – und vor allem unendlich viel getaktet werden. Ein Anforderungsprofil an Elektromotoren, dem die GEORGII-Elektro-Motoren-Apparatebau KG Mitte der Fünfzigerjahre mit einer patentierten Neuentwicklung in besonderem Maß Rechnung trug: dem weltweit ersten wartungsfreien Drehstrom-Bremsmotor, „der mit einer neuartigen Dauermagnetbremse (In- und Auslandspatente angemeldet) ausgerüstet ist“, wie in einem Prospekt beschrieben. Im Jahr 1955 war Markteinführung, der Bremsmotor stellte alles andere in den Schatten.

Sein Alleinstellungsmerkmal: exakte Positionierung der Haltepunkte, und zwar über Jahre hinweg dank selbsttätiger Nachjustierung der Bremse bei gleichzeitig gewährleisteten großen Schaltzahlen. Der „Mercedes“ unter den Bremsmotoren, der zum Aushängeschild für die Firma

GEORGII wurde – und der ihr vollends zum Durchbruch verhalf. Jetzt öffneten sich Tür und Tor ganz unterschiedlicher aufstrebender Industriezweige. Dank des patentierten Drehstrom-Bremsmotors konnte die GEORGII-Elektro-Motoren-Apparatebau KG ungebremst wachsen.

Und sie konnte sich damit immer noch breiter aufstellen und zur Nummer eins für Bremsmotoren avancieren. Selbst die sehr hohen Preise und die sehr langen Lieferzeiten schreckten die Kunden nicht ab. Im Gegenteil, ein Einkäufer von VW bot sogar einmal einen VW-Käfer an, wenn man im Gegenzug den Bremsmotor etwas früher

liefern könnte. Ein „Hype“, wie wir heute sagen würden – allerdings extrem langlebig. Denn bis heute steckt überall dort, wo bewegt und positioniert werden muss, GEORGII drin. Und zwar nicht nur in Form von Bremsmotoren.

### Nobel – das neue Werk in Leinfelden

Die Elektromotoren samt der Bremsmotoren wurden weiterentwickelt, neue Komponenten kamen dazu, um den Anforderungen der immer vielfältigeren Kundschaft gerecht zu werden. Unschwer zu erraten, was nun erneut zum



Werk Leinfelden

Problem wurde: Platznot. Vor dem Krieg hatte man das Problem durch die Inbetriebnahme des Zweigwerks in Horb gelöst. Jetzt, Ende der Fünfzigerjahre, waren die Verhandlungen mit der Stadt Stuttgart wegen eines Baugrundstücks gescheitert. Und zu allem Überfluss plante die Stadt den Bau einer Straße inmitten des Betriebsgeländes. August Heine war erbost und zu guter Letzt froh, in Leinfelden auf einen aufgeschlossenen Bürgermeister und Gemeinderat zu treffen. Hier bekam er ein Grundstück für den Bau einer neuen Betriebsstätte. Ihm und auch der Belegschaft fiel es nicht ganz leicht, sich vom Stuttgarter Standort zu trennen, doch sie hatten gar keine andere Wahl.

Entschädigt wurden alle mit einem modernen Neubau, der mit freundlich gestalteten Räumen und einladend hellen Fabrikationsstätten aufwartete. August Heine wuchs sogar über seine schwäbische Sparsamkeit hinaus, und das neue Werk konnte mit Fug und Recht als nobel beschrieben werden. Sogar die Fertigungshallen wurden mit Parkett ausgestattet. Oben auf dem Gebäude war eine schicke Penthouse-Wohnung entstanden, bewohnt von August Heine und seiner Gattin.

Das großzügig mit der Belegschaft gefeierte Richtfest fand am 28. November 1959 in der Filderhalle in Leinfelden statt. Offizielle Inbetriebnahme des neuen Werkes war im darauffolgenden Jahr. Das Unternehmen hatte auch weiterhin zwei Standorte, denn das Zweigwerk in Horb blieb als Dependance bestehen, die eigentliche Musik aber spielte im geräumigen und repräsentativen Werk in Leinfelden. Gleich im nächsten Jahr, im Jahr 1961, entschloss sich August Heine zu einer

Neufirmierung. „GEORGII-KOBOLD August Heine KG“ lautete die neue Firmenbezeichnung.

### **Es sollte nicht mehr nur „rund“ laufen**

Mit dem Drehstrom-Bremsmotor hatte sich GEORGII KOBOLD sehr erfolgreich in eine neue Richtung entwickelt. Der Elektroantrieb sollte nicht nur bewegen beziehungsweise antreiben, wie er es anfänglich bei den Nähmaschinen tat. „Es genügt heute nicht mehr, dass es nur ‚rund‘ geht“, lautete die entsprechende Ausführung in einem Prospekt. Der Elektroantrieb musste jetzt auch komplexere Aufgaben lösen, und dafür brauchte es weitere Steuerungsmöglichkeiten.

In der Nähindustrie hatte man längst Fuß gefasst, es bot sich daher an, auch im weiteren Umfeld tätig zu werden, zum Beispiel in der Lederverarbeitenden Industrie. Schuhe, Bekleidungsgegenstände aus Leder, Koffer, Taschen, mussten genäht, gestanzt, gelocht, gestempelt, plissiert, geprägt werden, um nur einiges zu nennen.

Hierfür waren Spezialmaschinen erforderlich. Kuppeln, Bremsen, Positionieren, Steuern, Regeln, Haltegenauigkeit, Schalthäufigkeit waren nun Begriffe, für die technisch eine Lösung gefunden werden musste. Die GEORGII-KOBOLD August Heine KG, im neuen und modernen Leinfeldener Werk bestens ausgestattet, erweiterte ihr Portfolio um Kupplungs- und Getriebemotoren. Damit war in der Tat weitaus mehr möglich. Hier Beispiele aus eben demselben Prospekt:

## **ANLASSER- MOTOREN**

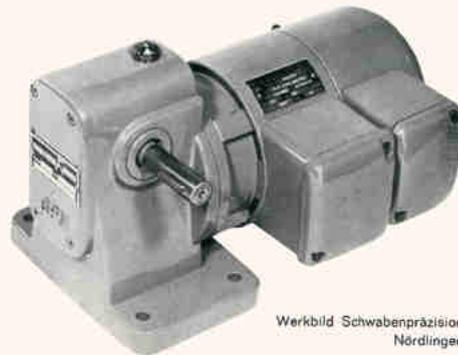


Georgii  
**Kobold**

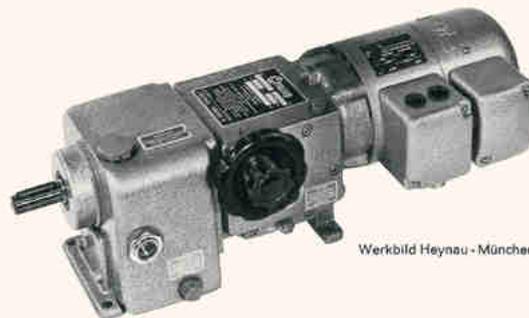
Anwendung bei Getrieben  
Antrieb



Werkbild Ankerwerk - Nürnberg



Werkbild Schwabenpräzision  
Nördlingen



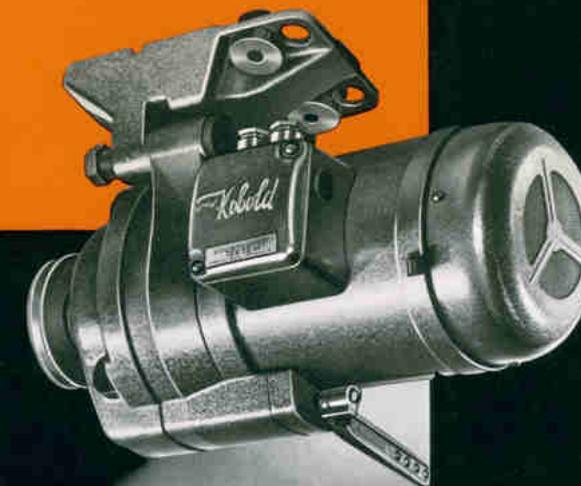
Werkbild Heynau - München



Werkbild Cyclo - Markt Intersdorf

Durch die feststehende Welle und den weichen Bremsensatz ist der Georgii-Bremsmotor KOD...ma besonders geeignet für den Zusammenbau mit Getrieben.

# KUPPLUNGSMOTOREN



„Die halbautomatische PRÄGEMASCHINE zum Prägen und Stempeln von Leder und Kunststoffolien verlangt eine Verstellung ihrer Walze entsprechend der Teilung um jeweils exakt gleiche Winkel, worauf sie von diesem Antrieb einem GEORGII-KOBOLD-GETRIEBEBREMS-MOTOR über die Dauer des Prägevorgangs festgehalten werden muß. Forderungen an den Antrieb sind hier hohe Winkelgenauigkeit, kürzester und gleichbleibender Nachlauf ...“

„Die FALTEN – UND PLISSEEMASCHINE tritt an die Stelle zeitraubender und kostspieliger Handarbeit in der Schuh- und Lederwarenindustrie. Deshalb spielt die ‚Lenkbarkeit‘ des Antriebs hier die größte Rolle. Bei der Vielfalt der Muster – eng beieinanderliegende Fältchen mit Bögen bis zur Langfalte – muß die Drehzahl in weitesten Grenzen variierbar sein. Dafür empfiehlt sich der GEORGII-KOBOLD KUPPLUNGSMOTOR ...“

Man braucht nicht viel technische Phantasie, um sich ausmalen zu können, dass es für solche Maschinen auch jenseits der Nähindustrie zahllose Anwendungsmöglichkeiten gab. Die Ingenieurskunst bestand darin, exakt abgestimmt auf das Anforderungsprofil des Kunden beziehungsweise seines spezifischen Einsatzbereichs die jeweiligen Maschinen zu konzipieren und zu bauen. Und genau darin war GEORGII KOBOLD stark – und ist es übrigens bis zum heutigen Tag.

Unterstützt von August Heine, stets aufgeschlossen für neue technische Entwicklungen, tüftelten die Techniker und Ingenieure bei der GEORGII-KOBOLD August Heine KG

an immer neuen Elektroantrieben, die zwar auch rund liefen, aber dank integrierter Kupplungen, Getriebe und Bremsen noch viel, viel mehr konnten.

### **Untrennbar – Vertrieb und technische Kompetenz**

Auch August Heine, der Vollblutunternehmer, konnte noch viel mehr. Er hatte im Lauf der Jahrzehnte stabile und verlässliche Vertriebsstrukturen aufgebaut. Auf zwölf über ganz Deutschland verteilte Außenbüros konnte sich die GEORGII-KOBOLD August Heine KG im Verkauf stützen. Augsburg, Berlin, Bielefeld, Bremen, Bad Vilbel/Heilsberg, Hamburg, Langenhagen-Hannover, Köln-Kalk, Hohensachsen-Weinheim, Nürnberg, München und Leinfelden selbst waren die Standorte. Und überall galt es, dem vertrieblichen und dem technischen Aspekt gerecht zu werden.

An den zwölf Standorten arbeiteten daher keine Außendienstmitarbeiter, hier waren „AußendienstIngenieure“ tätig. Sie hatten die Aufgabe, Kunden zu gewinnen und zu betreuen. Und vor allem oblag ihnen, zusammen mit den Kunden nach technischen Lösungen für ihre jeweils speziellen Antriebsprobleme zu suchen und diese Anforderungen fachkundig an die konstruierenden Ingenieure im Leinfeldener Werk zu kommunizieren. Wer bei GEORGII KOBOLD in den Vertrieb eintrat, musste versiert in der Kundenansprache und nicht zuletzt ausgebildeter Techniker oder Ingenieur sein. Vertrieb und technische Kompetenz waren und sind untrennbar.

Einer von ihnen ist Martin Zenta, der im Jahr 1962 ins Unternehmen eintrat. Nach seiner Ausbildung zum Werkzeugmacher absolvierte er ein Studium des Maschinenbaus an der renommierten Esslinger Ingenieurschule und reagierte dann auf eine Stellenausschreibung der GEORGII-KOBOLD August Heine KG in Leinfelden. Der Verkaufsleiter Hermann Burger, eine barock-rustikale Persönlichkeit und eine Institution bei GEORGII KOBOLD, stellte Martin Zenta als AußendienstIngenieur ein. Nachdem er sämtliche Abteilungen im Leinfeldener Werk durchlaufen und Erfahrungen in etlichen Außenbüros gesammelt hatte, nahm er im Jahr 1965 seine eigentliche Arbeit auf, Auf- und Ausbau des Münchner Außenbüros.

### **Ein ganz anderer Unternehmertyp**

In jenem Jahr 1965, in dem Martin Zenta auf dem Absprung nach München war, erlebte die GEORGII-KOBOLD August Heine KG eine Zäsur. August Heine, der das Familienunternehmen seit über vierzig Jahren geleitet, in harten Zeiten auf Kurs gehalten und daraus schließlich einen weithin führenden Betrieb bei der

Konstruktion von Elektroantrieben gemacht hatte, starb im Alter von 85 Jahren.

Er hinterließ eine florierende Firma, insofern musste sich niemand Sorgen machen. Doch jetzt war Generationswechsel angesagt. Sohn Werner Heine trat in die Fußstapfen seines Vaters, und die waren groß. Erfolgreiche Patriarchen in einem Familienunternehmen versagen oft der nächsten Generation den von ihr gewünschten Entfaltungsspielraum. Auch Werner Heine hatte es neben seinem Vater nicht immer leicht gehabt. Gleichwohl übernahm er jetzt im Jahr 1965 nahtlos und professionell Verantwortung, war jedoch ein ganz anderer Unternehmertyp.

War August Heine rastlos auf der Suche nach Neuem gewesen, stützte sich Werner Heine vor allem auf Bewährtes. Das schloss technologische Neuerungen freilich nicht aus, ansonsten wäre das Unternehmen nicht zukunftsfähig gewesen. Wie also entwickelte sich die GEORGII-KOBOLD August Heine KG samt ihrem inzwischen vielfältigen Angebot an Elektroantrieben in den folgenden Jahrzehnten weiter?

# Bewegen fast alles

Elektroantriebe aus dem Hause  
GEORGII KOBOLD

## Familiäres Betriebsklima – „gechillter“ Chef

Die GEORGII-KOBOLD August Heine KG hatte sich zu einem renommierten Unternehmen im Bereich Elektroantriebe entwickelt, war international präsent und hatte mit dem neuen Werk in Leinfeldern einen modernen,

Werner Heine



1965 bis 2005

großzügigen und repräsentativen Standort – Museum und Vorführräume inklusive. Gleichwohl blieb das familiäre Betriebsklima erhalten. Die Belegschaft hielt zusammen. Manche trafen sich allwöchentlich zum gemeinsamen Hallenbadbesuch, einige der Herren kickten in der GEORGII KOBOLD Fußballmannschaft. Immer wieder unternahm die gesamte Belegschaft äußerst beliebte Betriebsausflüge.

Und nicht zu vergessen, im Leinfeldener Werk wurde die Belegschaft hervorragend verköstigt. In der werkseigenen Kantine bereitete jeden Tag ein Koch eine Suppe, ein Hauptgericht und eine Nachspeise für alle zu, auch die Bedienung aller gehörte zum Service. Gerade einmal 1,80 D-Mark mussten die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter dafür berappen. Wer bei GEORGII KOBOLD arbeitete, war privilegiert. Denn wie schon sein Vater war auch Werner Heine sehr sozial eingestellt.

Ach ja, hier noch eine Begebenheit, die den Typus Werner Heine treffend charakterisiert. Als er einmal mit seiner Sekretärin im Bahnrestaurant zum Essen war, fuhr ein LKW auf seinen parkenden Mercedes auf.



Vertriebsmannschaft

Aufgeregt überbrachte ihm der Wirt die unerfreuliche Nachricht. Werner Heines gelassene Antwort: „Wisset se was, jetzt ess i erscht mal meine Linse mit Spätzle, so lang kennet die warta.“ Werner Heine war, wie man heute sagen würde, „gechillt“. Er konnte sich diese Gelassenheit auch erlauben, denn der Familienbetrieb war auf sehr gutem Weg. Ob diese Gemütsruhe auch langfristig zielführend war, das musste sich erst noch herausstellen. Doch der Reihe nach.

## Passgenau auf technologisch höchstem Niveau

Der Erfolg der GEORGII-KOBOLD August Heine KG basierte neben der technologischen Kompetenz nicht zuletzt auch auf dem bereits von August Heine mit Nachdruck aufgebauten Vertrieb. Hier waren, wie bereits beschrieben, Außendienst-Ingenieure im Einsatz, die in enger Zusammenarbeit mit den Ingenieuren im Hauptwerk die GEORGII KOBOLD Antriebe dem jeweils

speziellen Kundenbedarf anpassen. Wer Elektroantriebe bei GEORGII KOBOLD bestellte, bekam sie passgenau in der Ausführung, die er brauchte – auf technologisch höchstem Niveau. Ein Angebot an die Kundschaft, das bis heute Bestand hat. Hierfür braucht es geballtes Know-how im Unternehmen.

Werner Heine, selbst kein ausgewiesener Techniker, hatte dennoch genau diesen Trumpf in der Hand: technisch bestens aufgestelltes Personal, das dem Unternehmen zumeist ein Arbeitsleben lang die Treue hielt und so dafür sorgte, dass das betriebseigene technische Know-how kumulierte. Was hielt die Belegschaft in der Firma? Nun, die Arbeit bei GEORGII KOBOLD war spannend, denn man leistete seinen Beitrag zum faszinierenden technischen Fortschritt. Und zwar in allen nur denkbaren Branchen, denn die Automatisierung war überall in vollem Gange, und hierfür brauchte es Elektroantriebe „ohne Ende“ für unterschiedlichste Anwendungsfälle.

Abgesehen von der technischen Anziehungskraft profitierten die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter einmal mehr von des Chefs sozialer Einstellung. Werner Heine konnte dank des sehr gut gehenden Familienbetriebs aus dem Vollen schöpfen und gab davon auch etwas an die Belegschaft weiter. Unter anderem ließ er gleich neben der Firma drei Häuser mit Werkwohnungen für Betriebsangehörige bauen. Später konnte man die Mietwohnung preiswert und mit eigens von GEORGII KOBOLD vergebenen, fast zinsfreien Krediten erwerben. Außerdem brachte Werner Heine eine Betriebsrente auf den Weg. Im Gegenzug verpflichteten sich die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu langfristiger Betriebsangehörigkeit.

So gelang es Werner Heine, den „Laden“ zusammenzuhalten, alle zogen an einem Strang, die GEORGII-KOBOLD August Heine KG saß bei Entwicklung, Herstellung und Verkauf von Elektroantrieben fest im Sattel. Eine Situation, die auch der im Jahr 1982 eingetretene, 24-jährige Rainer Wohlfarth vorfand. Auch dieser junge Mitarbeiter hatte die renommierte Esslinger Fachhochschule absolviert und übernahm zunächst für sechs Jahre den Vertrieb im Innendienst. Danach wechselte er in den Außendienst und war für Süddeutschland zuständig. Insgesamt über vierzig Jahre arbeitete er im Unternehmen und ist selbst heute noch, im hundertsten Jubiläumsjahr, stundenweise im Einsatz. Er kümmert sich um Kunden, die mit älteren Elektroantrieben arbeiten und für die GEORGII KOBOLD auch heute noch Ersatzteile liefert. Auch Rainer Wohlfarth steht exemplarisch für die auf Kontinuität setzende Unternehmenskultur. Viel hat er miterlebt und mitgestaltet, unter anderem die Einführung einer neuen Technologie.

### Der Servoantrieb

Der bislang unschlagbare Bremsmotor aus dem Hause GEORGII KOBOLD, der dank selbsttätiger Nachjustierung der Bremse über Jahre hinweg exakte Positionierung garantierte und gleichzeitig hohe Schaltzahlen ermöglichte, bekam Konkurrenz. Den Servoantrieb. Eine neue Technologie, die sich nach und nach auf dem Markt durchsetzte.

Auch der Servomotor besteht aus einem klassischen Elektroantrieb – das kann ein Gleichstrommotor, ein



Servo-Synchronmotor KSY

Asynchronmotor, ein Synchronmotor sein – und verfügt zudem über eine Regelelektronik, die meist außerhalb des eigentlichen Motors angebracht ist. Dieser sogenannte Servoregler, der die Bewegung des Motors entsprechend einstellbarer Sollwerte in einem Regelkreis regelt, übernimmt hier die Positionsbestimmung. Servomotor und Servoregler bilden zusammen den Servoantrieb.

Auch GEORGII KOBOLD sprang auf diesen Zug auf, denn man konnte und durfte technologisch nicht auf der Stelle treten. Im Jahr 1985 war es so weit: Markteinführung der Servo-Synchronmotoren „KSY“. Sie ergänzten, ja modernisierten das Portfolio. War der gute, alte und äußerst zuverlässige Bremsmotor nun aus dem Rennen? Keineswegs. Denn der Servoantrieb mit Motor, Regler



Kundenspezifischer Servo-Synchronmotor

und Steuerung konfrontierte die Kunden mit dreierlei Herstellern, und das war umständlich. Ein Argument, das Rainer Wohlfarth immer wieder von der Kundschaft zu hören bekam und deshalb weiterhin auch Bremsmotoren verkaufte.

### Schier unerschöpflich

Das Geschäft brummte, Tag und Nacht liefen die Bänder im Werk in Leinfeldern, um die Kundschaft hierzulande, aber auch international mit Elektroantrieben zu versorgen. Weniger Aufträge kamen jedoch aus der Textilindustrie, denn sie unterlag seit den Neunzigerjahren einem tiefgreifenden Wandel. Immer mehr Firmen verlagerten ihre Fertigungen in Richtung europäischen, aber auch

außereuropäischen Osten, das hiesige textilverarbeitende Gewerbe blutete richtiggehend aus. Für die GEORGII KOBOLD August Heine GmbH & Co., wie sie seit einer Änderung im Jahr 1995 firmierte, stellte dieser Einbruch kein Problem dar, denn sie war ja längst nicht mehr nur auf Nähmaschinenantriebe fokussiert. Sehr breit aufgestellt, beeindruckte das Unternehmen nunmehr mit einer Vielfalt an Produkten.

Allem voran gehörten Mitte der Neunzigerjahre weiterhin *Drehstrom-Bremmotoren* zum Portfolio. Sie treiben Maschinen aller Art an, die nach dem Abschalten schnell und punktgenau stillgesetzt werden müssen. Für das rasche und exakte Positionieren von Maschinenteilen und Werkstücken bot man sogenannte *posistop-Motoren des Typs PO* an. In Robotern, Handhabungsgeräten, Textilmaschinen, Werkzeug- und Verpackungsmaschinen, ja überhaupt in sämtlichen Maschinen zur Automatisierung kamen *Drehstrom-Servo-Synchronmotoren* zum Einsatz. Für stufenlose drehzahlregelbare Antriebe boten sich *Gleichstrommotoren* an. *Drehfeldmagnete* waren das Mittel der Wahl bei Türantrieben, etwa bei Fahrstühlen, bei Wickleinrichtungen und bei Ventilen. Bei Antrieben mit kleinen Drehzahlen und hoher Schalthäufigkeit, etwa für den Antrieb von Verpackungsmaschinen, von Transport- oder Verstelleinrichtungen oder von Förderbändern ließen sich *GEORGII KOBOLD-Getriebemotoren* einsetzen. *Drehstrommotoren*, *Gleichspannungsdrehzahlgeber*, *Frequenzumrichter*, *Servoverstärker* und *Stromrichter* komplettierten das Angebot.

Die Anwendungsgebiete der GEORGII KOBOLD Antriebe waren schier unerschöpflich. Zu den Branchen, die

davon profitierten, gehörten unter anderem der Werkzeugmaschinenbau, die grafische Industrie, die Papierbearbeitungsindustrie, die Verpackungsindustrie und inzwischen in kleinerem Umfang die Nähmaschinenindustrie. GEORGII KOBOLD Elektroantriebe bewegten fast alles, der Leinfeldener Betrieb samt seiner Horber Dependance war Ende des alten Jahrtausends auf dem Weltmarkt der Elektroantriebe nicht mehr wegzudenken. Auf nationalen und internationalen Messen war GEORGII KOBOLD regelmäßig mit hoch professionellem Messestand vertreten. Und zum bundesweiten Netz an Außenbüros waren weltweit über ein Dutzend dazugekommen.

### Hand in Hand

Im Stammwerk in Leinfelden vor den Toren Stuttgarts waren die Verwaltung, die technische Entwicklung und die Fertigung beheimatet. Dazu gehörten Wickerei samt Tränkerei, Montage, Lackiererei, Prüffeld, Versand, Halbfabrikations- und Fertiglager, Reparatur, mechanische Bearbeitung der bewickelten Statorpakete und bewickelten Anker. Das viel kleinere Horber Zweigwerk unterstützte die Fertigung im Hauptwerk mit einer Aluminium-, Druck- und Schleudergießerei, mit einer Stanzerei, mit einer Dreherei und mit einer zusätzlichen Wickerei. Stammwerk und Filiale arbeiteten Hand in Hand – mit insgesamt etwa vierhundert Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern.

GEORGII KOBOLD konnte sich auf eine enorm hohe Fertigungstiefe stützen, nahezu alle für die Produkte benötigten Teile wurden in den beiden Produktionsstätten

hergestellt. Ein erfreulicher Umstand, der weitgehende Unabhängigkeit von Lieferanten gewährleistete. Längst gehörte auch elektronische Datenverarbeitung zum betrieblichen Alltag. Ein PPS-System von IBM sorgte für eine komplette elektronisch gestützte Auftragsabwicklung vom Auftragseingang bis hin zum Versand. Nicht zu vergessen die ökologischen Themen, die seit den Achtzigerjahren politisch und gesellschaftlich richtig an Fahrt aufgenommen hatten. GEORGII KOBOLD stellte sich von Anbeginn an mit vielerlei Maßnahmen sämtlichen umweltrelevanten Anforderungen.

Die GEORGII KOBOLD August Heine GmbH & Co. konnte sich zum Ende des 20. Jahrhunderts sehen lassen – und das 75-jährige Jubiläum im Jahr 1999 gebührend feiern.

### Angeheuert auf der „Hohentwiel“

Glänzende Messingbeschläge auf dunklem Teakholz, imposante Schiffsglocke, rote Schaufelräder – der historische Schaufelraddampfer „Hohentwiel“ war im Jahr 1913 in Friedrichshafen vom Stapel gelaufen und nach einer Phase des Verfalls im Jahr 1990 restauriert worden. Seither verkehrt er als schwimmende Event-Location auf dem Bodensee. Auch GEORGII KOBOLD heuerte im Jahr 1999 an, um in historischem und schickem Ambiente das 75-jährige Firmenjubiläum gebührend zu feiern. Eine tolle Veranstaltung für Belegschaft und Firmenleitung.

Auf dieser historischen Dampferfahrt über den Bodensee waren sich alle einig, auch für die GEORGII KOBOLD



August Heine GmbH & Co. galt: „Volle Fahrt voraus Richtung Zukunft.“ Ganz so ungetrübt stellte sich die Situation in den Jahren unmittelbar nach der Jahrtausendwende aber nicht dar. Die Tücke des Erfolgs hatte zugeschlagen. Werner Heines Gemütsruhe, das Ergebnis eines sehr erfolgreichen Familienbetriebs, hatte große Vorteile, bot aber auch eine Kehrseite. Zukunftssichernde Wachstumsimpulse blieben aus, was auch seinem fortgeschrittenen Alter geschuldet war. In den Nullerjahren des 21. Jahrhunderts geriet die Firma in Schieflage. Wie gelang die Neuorientierung?

# Food, Pharma, Medical, Automation

Hightech-Elektroantriebe auch für sensible Bereiche

## Zurück zu den Wurzeln

Im Jahr 2004 durchlebte die GEORGII KOBOLD August Heine GmbH & Co. eine schwierige Phase. Der Betrieb hatte nach wie vor die Technologieführerschaft bei hochwertigen Elektroantrieben und insofern eine solide Basis. Allein es fehlte ein starker Impulsgeber auf Führungsebene. Kurzum: Ein Neustart war zwingend.

Maschinenbau-Ingenieur Dr. Reiner Vonderschmidt interessierte sich für das schwäbische Familienunternehmen. Während seiner beruflichen Laufbahn hatte er viele Stationen bei namhaften Firmen in leitender Funktion durchlaufen. Sein Ziel war aber stets die Selbstständigkeit gewesen. Im Jahr 2005 war es soweit, er kaufte die jetzt unter „GEORGII KOBOLD GmbH & Co. KG“ firmierende Firma. Und es war abzusehen, dass zwei seiner vier Kinder mitziehen würden, Maschinenbauingenieur Dr. Stefan Vonderschmidt und Elektrotechniker und Diplom-Psychologe Andreas Vonderschmidt. Heute bilden sie zusammen mit dem Senior die Geschäftsleitung. Die Tradition des Familienbetriebs konnte zum Glück weitergeführt werden – ein Zurück zu den Wurzeln.

## 2005 bis 2024

Neustrukturierungen aber waren unvermeidlich. Eine davon war die Aufgabe des Standorts in Leinfelden-Echterdingen. Weit über vierzig Jahre war hier der Hauptsitz des Unternehmens gewesen. Jetzt wurden Immobilie und Grundstück veräußert. Was früher Dependance gewesen war, mauserte sich zum Hauptwerk: der Horber Standort

in der Ihlinger Straße 57. Ein historisches Fabrikgebäude samt Verwaltungstrakt, das architektonisch interessant, in seiner Funktionalität jedoch eingeschränkt war. Dennoch gelang es GEORGII KOBOLD auch hier, Elektroantriebe auf Hightech-Niveau zu konzipieren und zu bauen – eine Glanzleistung.



Mehr noch, der Familienbetrieb behielt auch an diesem Standort seine enorm hohe Fertigungstiefe bei und beeindruckte damit immer wieder die Vertreter großer, namhafter Unternehmen, die sich in Horb ein Bild von GEORGII KOBOLD machen wollten. „Im Grunde brauchen wir nur Alu-Barren, Kupferdraht, Blechcoils, Magnete und Halbzeuge ...“, fasste Dr. Reiner Vonderschmidt diese Besonderheit einmal salopp zusammen. Die Kunden können sicher sein, exzellente, auf ihren Zweck abgestimmte Elektroantriebe von einer Firma zu bekommen, die dank ihrer Fertigungstiefe weitgehend unabhängig von Lieferketten agieren kann.

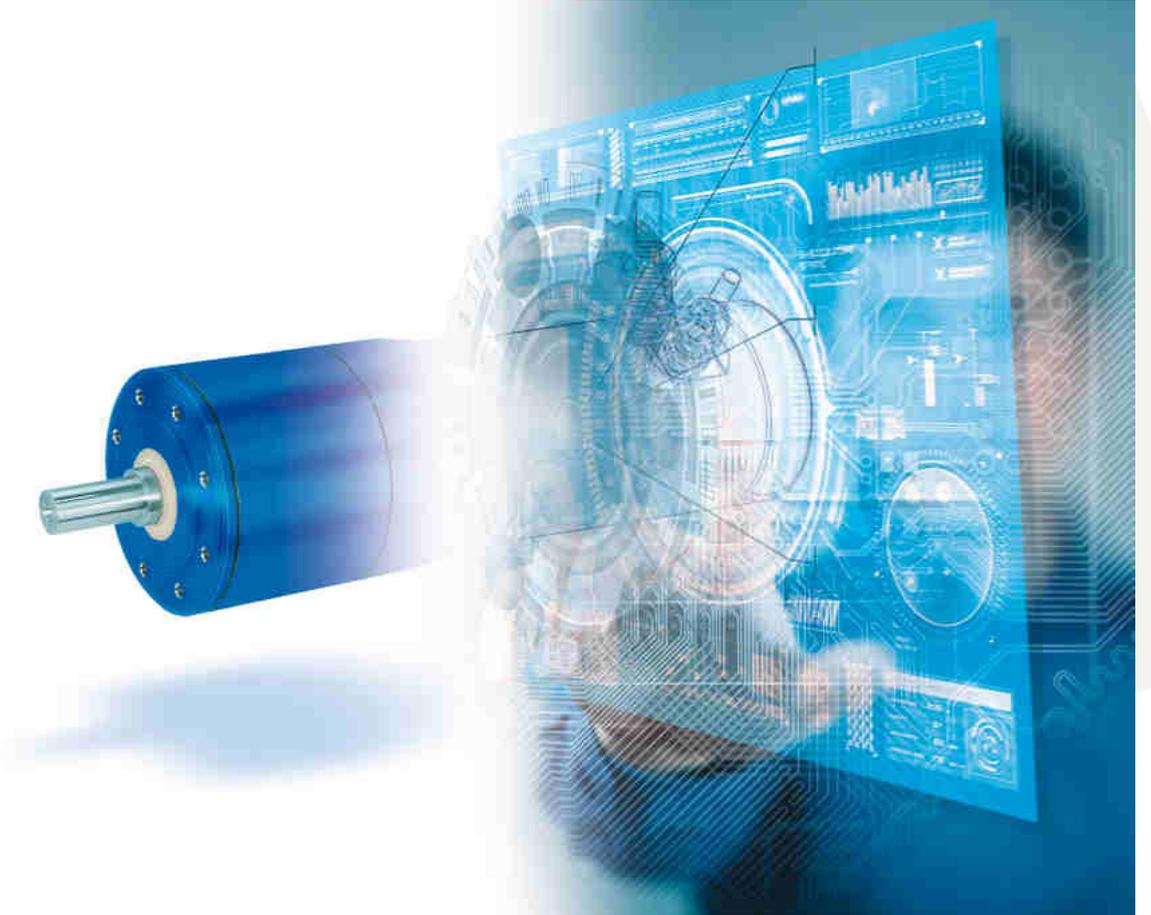
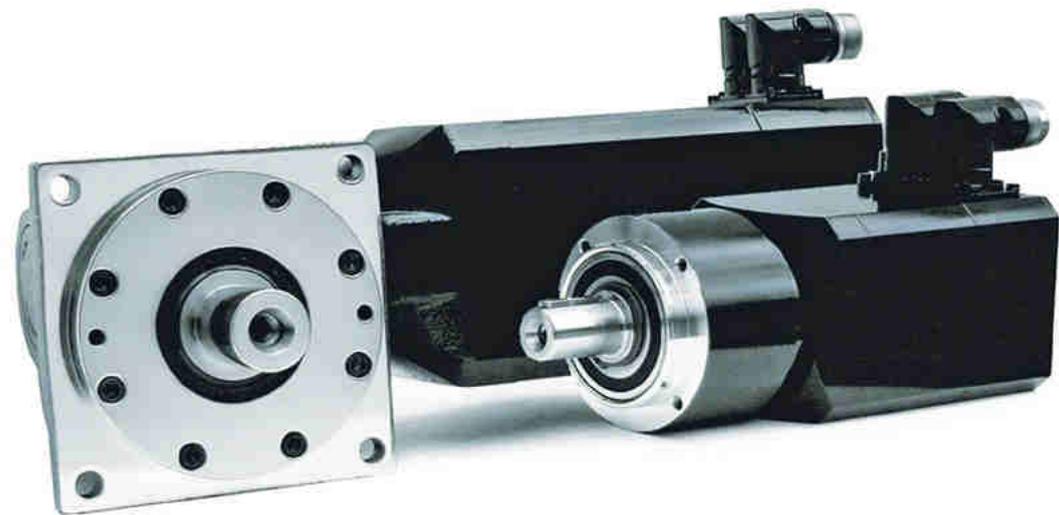
Die Standortrochade war die eine bedeutende Neuerung unter den neuen Inhabern. Die andere war, und ist es bis heute geblieben, die intensivste Konzentration auf

moderne Technologien. Dr. Reiner Vonderschmidt fokussierte sich auf Produktentwicklung und schöpfte damit das Potential von GEORGII KOBOLD und seiner Belegschaft erst wieder richtig aus.

### Servo-, Torque- und Magnetgetriebeantriebe

Allem voran galt es, den Servoantrieb weiter zu optimieren und auf viele Anwendungsmöglichkeiten hin zu konzipieren. Auch Werner Heine hatte erkannt, dass Servoantriebe die Angebotspalette komplettieren mussten. Doch er hatte dieses Geschäftsfeld zu stiefmütterlich behandelt. Das sollte sich jetzt schlagartig ändern. Der Servoantrieb – eine Kombination aus klassischem Elektroantrieb plus Regelelektronik – arbeitet sehr viel

Hochintegrierte Servo-Getriebemotoren



Magnetgetriebemotor

dynamischer, beschleunigt schneller, fährt präziser eine Bewegung ab und exakter einen Punkt an.

Vorteile, die für die zu Beginn des 21. Jahrhunderts intensiv verfolgten Automatisierungsstrategien in allen möglichen Branchen unverzichtbar waren. Man denke etwa an den massiv vorangetriebenen Einsatz von Robotern. Servomotoren, mit Hilfe derer Bahnen genauestens abgefahren werden können, gehören zum Herzstück

eines Roboters. GEORGII KOBOLD machte sich fit, diese und viele andere Geschäftsfelder für Servoantriebe zu erschließen. Dabei aber sollte es nicht bleiben.

Bald schon wartete das Unternehmen mit einem Torquemotor auf. Dieser hochpolige elektrische Direktantrieb aus der Gruppe der Langsamläufer weist hohe Drehmomente bei gleichzeitig relativ kleinen Drehzahlen auf. Große Beschleunigungen, optimierte Regeleigenschaften und

verbesserte Wiederholgenauigkeit zeichnen diese Art von Motor aus. Torquemotoren verrichten schnelle und genaue Positionieraufgaben und sind hochdynamische, spielarme und momentstarke Antriebe – unentbehrlich für moderne Automatisierungslösungen.

Doch dem nicht genug. Im Jahr 2008 startete GEORGII KOBOLD eine weitere, ganz neue Produktlinie: Magnetgetriebemotoren. Ein innovatives Produkt, das industriell allein von GEORGII KOBOLD hergestellt wird. Dessen Besonderheit: Die Kraft wird nicht länger mit Zähnen, sondern mit Magneten übertragen. Zahllose Anwendungsmöglichkeiten gibt es hierfür. Dasselbe Jahr 2008 hielt aber auch Ungutes bereit.

### Keine Krise ohne Chancen

In den USA hatte sich bis zum Jahr 2008 eine riesige Immobilienblase aufgebläht, und zu guter Letzt musste am 15. September 2008 auch die weltweit größte Investmentbank „Lehmann Brother's“ Insolvenz anmelden. Die Weltwirtschaft blickte auf einen Schlag in den Abgrund. Alle Industrienationen wurden urplötzlich von einer Finanz- und Wirtschaftskrise ungekannten Ausmaßes heimgesucht. Insbesondere die exportorientierte deutsche Wirtschaft traf es hart. Auch GEORGII KOBOLD konnte sich diesem Abwärtstrend nicht entziehen. Doch wie heißt es so schön: keine Krise ohne Chancen.

GEORGII KOBOLD kam seine Substanz zugute. Als Konstrukteur und Produzent von anspruchsvollen Elektroantrieben hatte man sich auf dem Markt etabliert und sich

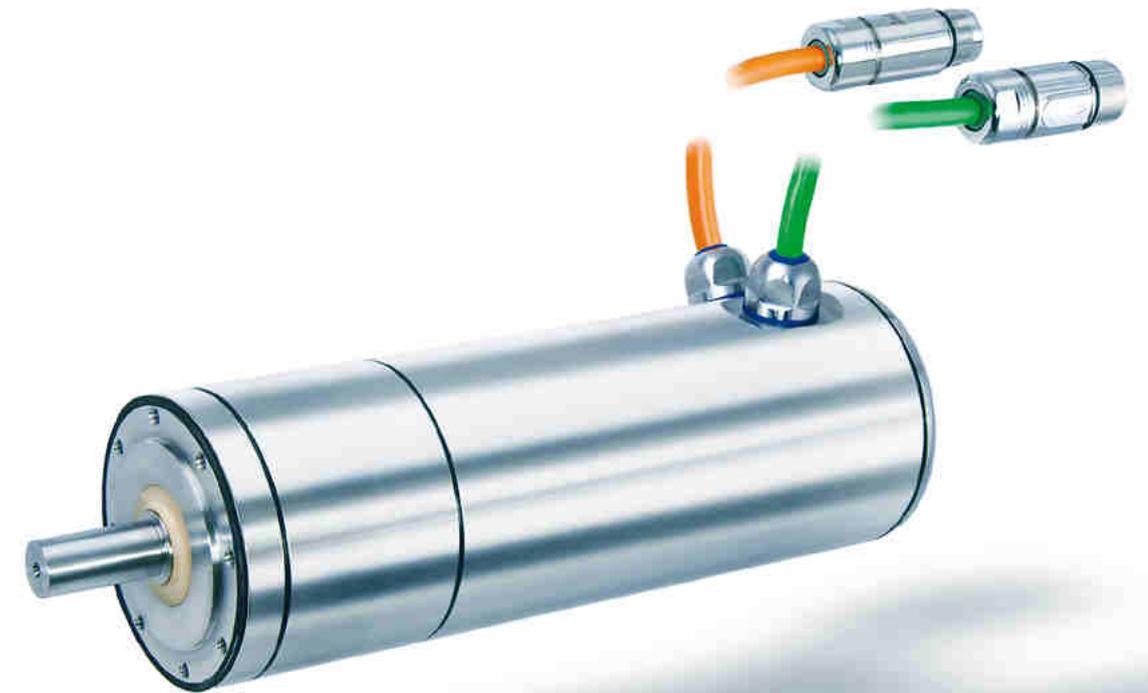


Edelstahl-Getriebemotor in Hygienic Design

einen guten Namen gemacht. Jetzt galt es, dieses Know-how ganz gezielt einzusetzen. Für welche Branchen könnte jetzt, aber auch langfristig dieses technologische Angebot attraktiv sein? In dem Moment *die* strategische Fragestellung. Die Antwort darauf: Food, Pharma,

Medical, Automation. Zukunftsmärkte, die auf Hightech-Lösungen bei Elektroantrieben angewiesen sind und die außerdem äußerst sensible Fertigungsparameter vorgeben. Eine Herausforderung für GEORGII KOBOLD – und eine super Chance.

Edelstahl-Aktuator



### Food, Pharma, Medical, Automation

„Hygienic Design“ lautet die Anforderung bei der Herstellung von Lebensmitteln und pharmazeutischen Produkten. Denn hier kommen aggressive und effektive Reinigungs-



**Dezentraler Servo-Synchronmotor**

und Desinfektionsmittel sowie Hochdruckreiniger zum Einsatz. GEORGII KOBOLD bietet hierfür Synchron- und Asynchron-Servogetriebemotoren in Edelstahlausführung sowie Torquemotoren an. Alle Hygienic-Design Antriebe können jeweils kundenspezifisch angepasst werden. Lebensmittel-, Pharmaindustrie, Verfahrenstechnik und Getränkeabfüllungen profitieren davon.

Allerhöchste Sicherheitsanforderungen stellt die Medizintechnik. GEORGII KOBOLD Antriebslösungen werden diesen Ansprüchen gerecht. Mehr noch, dank ihrer hohen Kraftdichte können die Antriebe auch in eng bemessene Bauräume integriert werden – ein Plus angesichts der in der Medizintechnik weiter fortschreitenden Miniaturisierung. Ergänzt werden die Motor-Getriebeleistungen durch das Angebot dezentraler Antriebstechnik, mit denen eine erhebliche Reduktion des Verkabelungsaufwands möglich



**Kundenspezifischer hochintegrierter Torquemotor**

wird. Man denke etwa an medizinische Elektroantriebe, die Robotersysteme in der Neurochirurgie bewegen.

Weiterhin zum Portfolio gehören Elektromotoren für das breite Anwendungsspektrum der Automatisierungstechnik. Und auch hier tut sich GEORGII KOBOLD mit seiner 100-jährigen Erfahrung samt entsprechendem Know-how plus Bereitstellung hochinnovativer Technologien, wie etwa der Magnetgetriebetechnologie, hervor. Aber auch der gute alte Asynchron-Bremsmotor bleibt im Rennen für Kunden mit einfacheren Fertigungsanforderungen. Geballte Kompetenz, die es auch auf diesem weitem Feld erlaubt, passgenaue Antriebslösungen für den jeweils spezifischen Anwendungsfall zu finden.

GEORGII KOBOLD aber wollte noch mehr. Die Elektroantriebe selbst hatte man bislang schon mit hoher Fertigungstiefe eigenständig gefertigt. Die anderen Komponenten wie Getriebe, Regelung und Steuerung aber mussten zugekauft werden. Das sollte sich ändern.

### **Aus einer Hand – maßgeschneiderte Antriebstechnologie**

In Hemmingen bei Ludwigsburg fertigte die Rotax GmbH seit dem Jahr 1946 Zahnräder, Schneckenräder und Getriebe. Die Inhaber beabsichtigten seit einiger Zeit altersbedingt den Verkauf der Firma. Die Gelegenheit schlechthin. Im Jahr 2019 kaufte GEORGII KOBOLD das Unternehmen. Damit soll nach und nach eine eigene Getriebeentwicklung, insbesondere auch für Edelstahlgetriebe, aufgebaut werden.

Ein weiteres Traditionsunternehmen stand im Jahr 2023 zum Verkauf, die Matke GmbH in Freiburg. GEORGII KOBOLD übernahm auch diesen Betrieb, denn dessen

Angebot an hochwertiger Regelungs- und Steuerungselektronik stellt eine perfekte Ergänzung dar. Mit diesem technologischen Dreiklang – Elektroantriebe, Getriebe, Regelungs- und Steuerungselektronik – lässt sich die Bewegung einer kompletten Maschine darstellen, und GEORGII KOBOLD kann seinen Kunden maßgeschneiderte Antriebstechnologie aus einer Hand anbieten.

Im gleichen Jahr 2023 brachte GEORGII KOBOLD ein Start-up auf den Weg, die magnetica GmbH. Diese noch kleine Einheit, integriert am Standort Horb, soll mit dem Aus- und Aufbau von Konstruktion und Fertigung innovativer Magnetgetriebemotoren wachsen.

Allesamt Maßnahmen, die zur GEORGII KOBOLD Gruppe mit heute etwa 165 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter führten. Wozu übrigens auch die im Jahr 2018 gegründete GEORGII KOBOLD SRL in Rumänien gehört, ein Produktionsstandort für Motoren und Getriebe. Zwanzig Mitarbeiter drehen, fräsen, wickeln Statorn mit Kupferdraht und unterstützen die Fertigung am Horber Hauptsitz.

**Kundenspezifische Sonderwelle**



Nicht zu vergessen die Niederlassung in den USA, die sich seit dem Jahr 2010 mit drei Mitarbeitern um den Vertrieb in Nordamerika und Kanada kümmert. Den inner-deutschen, den europäischen und den asiatischen Markt bedient GEORGII KOBOLD mit den bewährten Vertriebsbüros und mit Vertriebspartnern.

Halten wir fest: Auch unter heutigen Hightech-Vorzeichen macht GEORGII KOBOLD seiner Kundschaft weltweit das seit einhundert Jahren bewährte Angebot: technologisch hochwertige Elektroantriebe, passgenau für jeden Anwendungsfall. Übrigens mittlerweile auch wieder für eine dem Unternehmen altbekannte Branche.

### Ein klein wenig Glamour

Aktivitäten für die Uhrenindustrie waren bei GEORGII KOBOLD längst Geschichte – wurden aber plötzlich wieder aktuell. Die Schweizer Vertretung, die „Electro Müller AG“ und ihr Inhaber Marcel Ochsner, gab hierfür den Anstoß. Und ehe man sich versah, gehört seit dem Jahr 2022 das Motorenportfolio einer Schweizer Firma, die Hightech-Elektroantriebe für die exklusive Schweizer Uhrenfertigungsindustrie herstellt, zur Unternehmensgruppe. Eine Hauruck-Aktion. Maschinen, Lagerbestände, ja überhaupt der gesamte Motorenbereich dieser Firma traf in zwei LKW in Horb und in sechs LKW im rumänischen Werk ein. Daten, Pflichtenheft oder Anforderungsprofile für die Elektroantriebe gab es nicht. Lediglich etwa 150 Handzeichnungen wurden mitgeliefert. Los ging's.

Kurzerhand wurde ein Projektteam zusammengestellt, und alle Beteiligten machten sich mit den Besonderheiten der Uhrenindustrie vertraut. Die Drehstrom-Asynchronmotoren mit maximaler Wuchtgüte müssen geräuschlos arbeiten, das Kriterium für höchste Präzision. Das Projektteam kümmert sich darum, sämtliche technische Koordinaten der Hightech-Antriebe ins System einzupflegen, eine Herkulesaufgabe. Die Konstrukteure machten sich mit der Technologie vertraut. Inzwischen werden die Teile am rumänischen Standort gefertigt, die Motoren in Horb zusammengesetzt und umfangreich geprüft.

Ein Paradebeispiel: Dank engagierter Belegschaft gelingt es immer, das Unmögliche möglich zu machen – bei ganz unterschiedlichen Projekten, sei es für Food, Pharma, Medical, Automation oder eben für die edle Uhrenindustrie, mit der auch ein klein wenig Glamour einkehrt.

### Familiär ganz ohne Chichi

Apropos Belegschaft, sie schätzt an ihrem Arbeitgeber, dass es sich um einen Familienbetrieb handelt. Das Betriebsklima ist kollegial, alle gehören dazu. Im Sommer wird im Hof der Firma gegrillt, ganz ohne Chichi. Allein das Miteinander zählt. Und auch für Familie Vonderschmidt stellt das Familienunternehmen einen Wert an sich dar.

Im Jahr 2018 wurde der Generationswechsel vollzogen. Andreas und Stefan Vonderschmidt übernahmen den Betrieb, Senior Reiner Vonderschmidt ist weiterhin aktiv im



Geschäft. Und auch seine Gattin, Doris Vonderschmidt, trägt ihren Teil zur familiären Atmosphäre bei. Die all-jährliche Weihnachtsfeier wäre ohne sie weder denkbar noch möglich. Mit Hingabe organisiert sie die Feier bis hin zum exklusiv für die Belegschaft selbst produzierten Weihnachtsgebäck. Alles in allem entsteht das, was als gelungene Symbiose von Bodenständigkeit und zeit-

gemäßiger Unternehmensentwicklung beschrieben werden kann.

Das wird gewiss auch am neuen Standort Horb Heiligenfeld so bleiben. Umzug ins etwa 26.000 Quadratmeter große Areal ist für das Jahr 2026 geplant. Glück auf für die GEORGII KOBOLD GmbH & Co.KG!

Dieser kleine historische Rückblick macht einmal mehr deutlich:

100 Jahre GEORGII KOBOLD – unternehmerische und technische Antriebe, die ihresgleichen suchen.



Die Freiheit maßgeschneiderter Antriebe  
The Freedom of Tailor-made Drives

Am Zustandekommen dieser Firmenchronik wirkten mit:

Nina Maier  
Rainer Wohlfarth  
Martin Zenta  
Dr. Reiner Vonderschmidt  
Andreas Vonderschmidt  
Dr. Stefan Vonderschmidt

© Copyright 2024 by biografischeTEXTE  
Dr. Petra Braitling, Tübingen

Text:  
Dr. Petra Braitling

Redaktion:  
biografischeTEXTE, Dr. Petra Braitling, Tübingen

Gestaltung:  
Cornelia Fritsch, Leinfelden-Echterdingen

Druck:  
Sautter GmbH, Reutlingen

Bildnachweis:  
Archiv der GEORGII KOBOLD GmbH & Co. KG, Horb  
Archiv der Rotax GmbH, Hemmingen  
Traffic Thomas Krug · Agentur für Werbung/Kommunikation & Design, Winnenden  
Rainer Sprenger Photography, Weinstadt



◀ v.l.n.r.

Andreas Vonderschmidt,

Dr. Reiner Vonderschmidt

Dr. Stefan Vonderschmidt

**GEORGII KOBOLD**

Creating Motion  
since 1924

**ROTAX** 



**matke**



**magnetica**  
Tracking the Future

GEORGII KOBOLD GmbH & Co. KG

Ihlinger Straße 57 | D-72160 Horb

Telefon: +49 (0)74 51 53 94-0

Telefax: +49 (0)74 51 53 94-80

[info@georgii-kobold.de](mailto:info@georgii-kobold.de)

[www.georgii-kobold.de](http://www.georgii-kobold.de)

