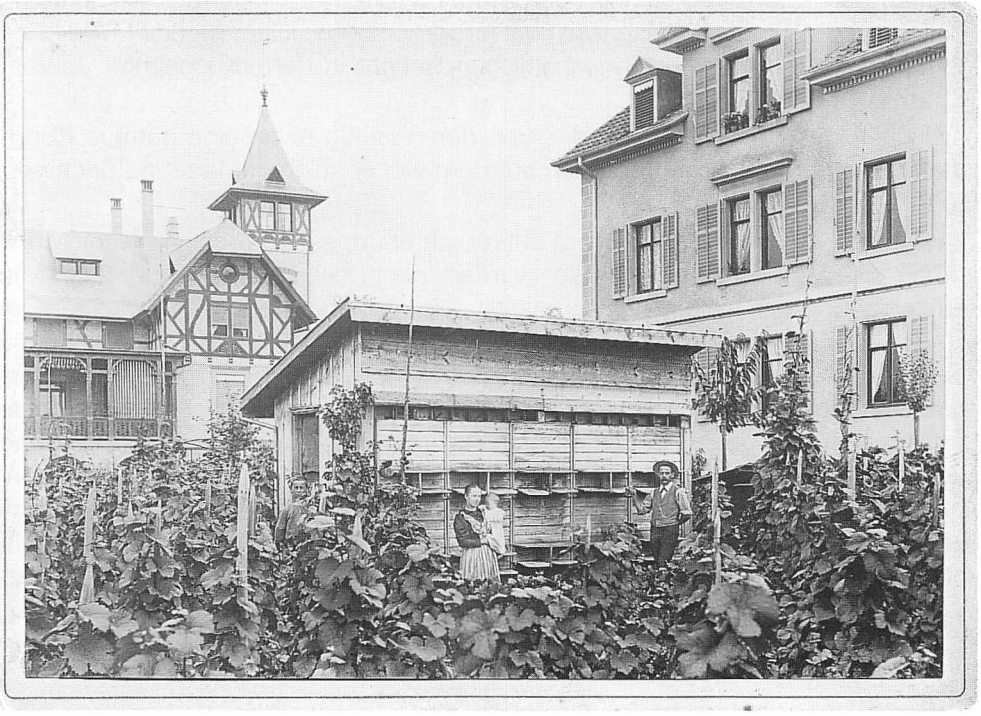
100 Jahre Unternehmergeist und Qualitätsbewusstsein

Vom Bienen-Ernst zu Ernst AG Verpackungen

Die Firma mit 100 Mitarbeitern, in deren Fertigungsräumen modernste elektronisch gesteuerte Maschinen stehen, gründet eigentlich auf zwei Bienenvölkern, die Jakob Ernst, Bauernsohn und Bienenliebhaber, aus einem für Fleiss in der Schule erhaltenen Preis gekauft hatte.



1896: Das Gründerpaar Jakob und Lina Ernst-Birch mit der ersten Tochter Lina vor dem Bienenhaus in den Reben im Örliker, im Hintergrund rechts das eigene Haus.

Die Imkerei

Jakob Ernst wurde im Jahre 1863 geboren als zweiter Sohn des Ehepaars August und Kleophea Ernst-Bänninger, das im Schübel eine ausgedehnte Landwirtschaft betrieb, zu der Reben an der Schiedhalde und an der Wiltisgasse gehörten. Bereits in den achtziger Jahren besass Jakob Ernst 100 Bienenvölker und holte sich für die Qualität seines Honigs an verschiedenen landwirtschaftlichen Ausstellungen Diplome erster Klasse.

Die noch vielerorts in Körben untergebrachten Bienen mussten ihre durch die Honigernte zerstörten Waben für Aufzucht und Futtervorrat jedesmal wieder neu aufbauen. Jakob Ernst begann, aus dem «abgeernteten» Wabenmaterial das Wachs auszukochen und Kunstwaben sowie Mittelwände herzustellen; damit wurde sowohl den Honigsammlerinnen die zeitraubende Aufbauarbeit erspart, als auch dem Imker die Ernte sehr erleichtert.

1894 schloss Jakob Ernst die Ehe mit Lina Birch und zog mit seiner jungen Frau in das in den väterlichen Reben neu erbaute (heute noch bestehende) Dreifamilienhaus an der Oberen Wiltisgasse (im Nördliker, heute Örliker genannt, wie seine Tochter Lina Ernst in einem anschaulichen Bericht in den «Küsnachter Jahresblättern» 1968 festhält).

Inzwischen besass er 130 Bienenvölker, deren Honig er an eine getreue Kundschaft, Private und Läden und auch auf dem wöchentlichen Markt in Zürich verkaufte.

Dem Qualitätssinn von Jakob Ernst entsprach es, dass er für seinen Honig auch schöne Gläser haben wollte. Sie wurden nach seiner Zeichnung zuerst in Deutschland, dann in Hergiswil hergestellt. Die Aluminium-Schraubdeckel fertigte er - vorerst in Handarbeit in einer Ecke der Wohnstube - auf einer fussgetriebenen kleinen Drehbank selber, nicht nur für den Eigenbedarf, sondern auch zum Verkauf. Die Produktion wurde erweitert mit der Herstellung allerlei zusätzlicher Gerätschaften für die Bienenzucht, wie beispielsweise durch eigene Erfindung vereinfachte Honigschleudern, bald aber auch Weissblechkessel und -büchsen, die nicht nur regen Absatz in der deutschen Schweiz fanden, sondern auch im Tessin und im Welschland. Es musste angebaut, eine Werkstatt am Bach gekauft, ein Neubau an der Wiltisgasse erstellt werden. Die Abteilung für den Imkerbedarf wurde nach Jakob Ernsts Tod noch eine Zeitlang durch seine Tochter Lina weitergeführt.

Die zweite und dritte Generation

Inzwischen hatte die zweite Generation begonnen, sich einzuarbeiten. Zu dem technisch begabten und im Betrieb bereits erfahrenen Sohn *Jakob Ernst-Uster* traten 1929 Schwiegersohn *Eduard Geiger-Ernst* mit kaufmännischer Vorbildung und 1938 *Albert Neuenschwander,* Maschineningenieur mit Erfahrung auf dem Gebiet der Blechverpackungen.

Auch die dritte Generation führte nach gründlicher Vorbereitung das Geschäft weiter. *Eduard Geiger* studierte Betriebswirtschaft, *Manfred Neuenschwander*

schloss die Ausbildung als Industrial Designer ab. *Jakob Ernst-Krüse,* Betriebsingenieur, war 1967 bis 1975 Kollektivgesellschafter.
1975 wurde der Firmenname auf *Ernst + Co Inh. Geiger und Neuenschwander* abgeändert; die kaufmännische Leitung oblag und obliegt Dr. Eduard Geiger-Spoerry, die technische Manfred Neuenschwander-Affolter. Auch im Volksmund hatte sich der Name geändert: aus «Bienen-Ernst» war längst «Büchsen-Ernst» geworden.
1991 wurde die Fabrikation von Verpackungen und Verschlüssen auf die Firma Ernst AG Verpackungen übertragen. Die bisherige Kollektivgesellschaft betreibt weiterhin die Blechdruckerei und verwaltet die firmaeigenen Liegenschaften.

Rund 15000 m²

Der wirtschaftliche Aufschwung nach dem Zweiten Weltkrieg liess die Inhaber Umschau halten nach Vergrösserungsmöglichkeiten. 1957 konnte in Stäfa die transportgünstig nahe dem Bahnhof gelegene ehemalige Seidenweberei Baumann-Jenny gekauft werden. Bereits 1967 wurde auf diesem Gelände ein Neubau erstellt für die Herstellung von Verpackungen und Verschlüssen aus Kunststoff. 1981 folgte ein zusätzlicher Erweiterungsbau für die Kunststoffspritzguss-Abteilung in Stäfa. Die dortigen alten Fabrikgebäude wurden zum Gewerbezentrum Seidenhof umgebaut und vermietet.
In Küsnacht waren die bereits umfänglichen Fabrikanlagen 1961 durch einen Neubau an der Sternenfeldstrasse ergänzt worden, und zwar zur Erweiterung der Blechemballagen-Fabrikation. Die gesamte Produktionsfläche umfasst nun über 15000 Quadratmeter.

Verpackungen und Verschlüsse aus Metall und Kunststoff

Dies ist, kurz gefasst, das Programm der Firma Ernst AG.
Die Metallbearbeitung, die Druckerei und die Lackiererei befinden sich im Stammhaus Küsnacht. Hier werden Hunderte von verschiedenen Artikeln mit Durchmessern von 2 bis 32 Zentimetern hergestellt und sehr oft auch die für die Fertigung neuer Produkte notwendigen Bearbeitungswerkzeuge.
Das Sortiment der Blechemballagen teilt sich in drei Rohmaterial-Bereiche:

1. Weissblech (Stahlblech mit verzinnter Oberfläche);
2. Stahlblech mit feinem Chromüberzug;
3. Aluminium.

Jedes dieser Bleche kann nach Kundenwunsch im Hause auf leistungsfähigen Offsetmaschinen bedruckt und mit Schutzlack überzogen werden.

Hofer & Burger Zurich.

Dieser Honig zeichnet sich aus durch **Reinheit und Güte.** *Wohl verschlossen und an luftigen, geruchfreien Orten aufbewahrt, hält er sich Jahre lang in unveränderter Qualität. Er wird mit der Zeit fest—kandirt. In Wasser gestellt und leicht erwärmt, wird er wieder flüssig und klar, ohne von seinem Aroma einzubüssen. — Er eignet sich vortrefflich zum täglichen* **Gebrauch am Familientisch,** *auf Brot, in Kaffee, Thee und Milch. Auf den* **Magen** *wirkt er durchaus nicht schädlich, sondern im Gegentheil anregend und belebend. Sein hoher* **Nährgehalt** *verbunden mit seiner leichten* **Verdaulichkeit** *machen ihn zu einem vorzüglichen* **Nahrungsmittel** *für schwächliche Personen. Er hat sich insbesondere als gesund und kräftigend bewährt bei* **Ernährung der Säuglinge** *als Zusatz zur Milch, statt des Zuckers.*

Die aus den mannigfaltigsten Blüthen stammenden **ätherischen Oele** *einerseits und die* **antiseptischen** *— fäulnisswidrigen — Eigenschaften der im Honig enthaltenen* **Ameisensäure** *anderseits verleihen diesem werthvolle* **medizinische** *Eigenschaften. Er steht daher als* **Heilmittel,** *sog. Hausmittel, von Alters her mit Recht in hohem Ansehen und wird mit bestem Erfolge innerlich— bei* **Hals- und Lungenaffectionen —** *und äusserlich als Pflaster (mit Mehl zu einem Teig verrührt) bei* **Wunden und Geschwüren** *angewendet.*

Die Produktionsstätten in Küsnacht ... 7

... und in Stäfa >

Spritzguss-Automaten >

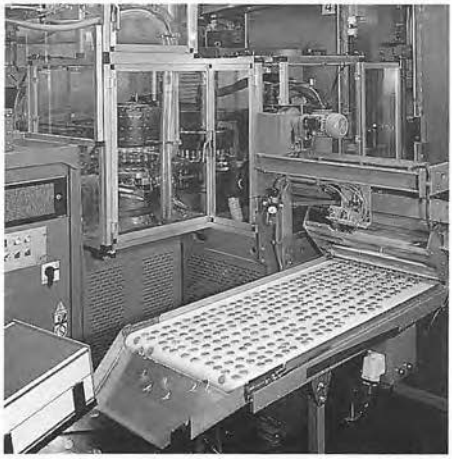
Modernste elektronisch gesteuerte Maschinen stanzen und formen 3300 Kronenkorke in der Minute. >>

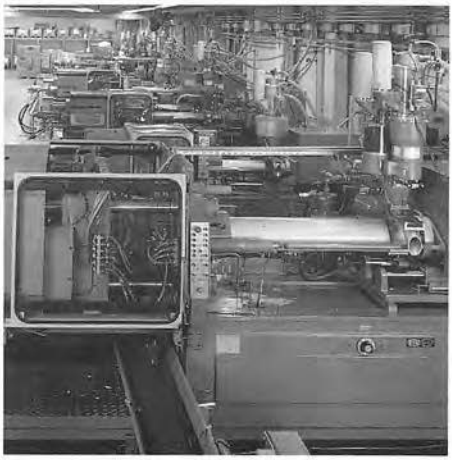
^

<

Die schöne alte Etikette von Jakob Ernst mit den Fotografien seiner drei Bienenhäuser und dem anschliessenden Text.

Weitere Informationen auf www.ortsgeschichte-kuesnacht.ch





Weitere Informationen auf www.ortsgeschichte-kuesnacht.ch

Kronenkorke ohne Kork

Die Herstellung von Kronenkorken, die sich zu einer der wichtigsten Betriebsabteilungen der Firma entwickelte, ist ein «Kriegskind». Nach Ausbruch des Ersten Weltkriegs wurde der Bezug dieser kleinen metallenen Flaschendeckel aus Deutschland immer schwieriger. Ein Geschäftsfreund machte Jakob Ernst auf die entstehende Produktionslücke aufmerksam; nach kurzer Zeit verliessen die ersten Kronenkorke die Küsnachter Werkstatt. Als erste Kunden meldeten sich die Passugger Heilquellen, bald folgten weitere Interessenten, so dass Maschinen eingesetzt werden konnten, die 10 000 Kronenkorke im Tag stanzten.

Heute stehen in Küsnacht zwei elektronisch gesteuerte Maschinen («die modernsten der Welt», präzisiert Dr. Geiger mit berechtigtem Stolz), die in der *Minute* 3300 Kronenkorke aus dem bedruckten Metall ausstanzen, formen und sie sodann mit einer Leistung von 2100 Stück pro Minute mit Dichtungsmaterial (seit einigen Jahren nicht mehr Kork, sondern Kunststoff) versehen. Anschliessend durchlaufen die Deckel verschiedene Kontrollstationen: Im Vakuum wird die Undurchlässigkeit des Dichtungsmaterials wie des Metalldeckels kontrolliert. Die Fehlerlosigkeit der Kronenform wird geprüft, fehlerhafte Produkte werden ausgeschieden. Und dies mit einer Geschwindigkeit von 35 geprüften Deckeln in der *Sekunde*. Kein Wunder, dass solche Apparaturen hohe Investitionen verlangen. Die kürzlich erfolgte Umstellung der Kronenkork-Dichtungen auf Non-PVC-Materialien kostete die Ernst AG insgesamt rund drei Millionen.

Denn verändert hat sich auch das Material für die - auch ohne die namengebende Einlage noch immer so genannten - Kronenkorke. Die Firma Ernst gehörte in den fünfziger Jahren weltweit zu den ersten, welche die ursprünglich als Dichtung eingeklebte Korkscheibe durch eine geschmacksneutrale Kunststoffdichtung ersetzten und auf selbstentwickelten Maschinen produzierten. Als die PVC-Dichtung wegen Entsorgungsschwierigkeiten in Misskredit kam, stellte wiederum die Küsnachter Firma 1985 für Kronenkorke die ersten Non-PVC-Dichtungen (aus Polyäthylen) her.

Wurden diese Verschlüsse einst aus feuerverzinntem Weissblech von hoher Stärke gefertigt, kommt heute mehrheitlich spezialverchromtes TFS-Blech (tin free steel) zur Anwendung. Durch verbesserte Walzmöglichkeiten konnten die Blechstärken von 0,29 auf 0,22 bis 0,24 Millimeter reduziert werden; die Höhe der Verschlüsse wurde von 6,8 auf 6,0 Millimeter zurückgesetzt, was alles bei den hergestellten Mengen eine wesentliche Materialersparnis bedeutet. Was für den Laien das Qualitätsbild dieser kleinen Flaschendeckel abrunden mag: Jede Charge wird (nach den erwähnten Kontrollen) auch darauf getestet, dass sie keinerlei Geschmack abgibt, also den Geschmack des Füllguts in keiner Weise verändert, obwohl man theoretisch davon ausgehen könnte, dass dies bei den verwendeten Materialien ausgeschlossen sein sollte. Kaum zu glauben, dass ein solcher Kronenkork, bedruckt nach Kundenwunsch, trotz allem Aufwand weniger als einen Rappen kostet.

Seit 1983 werden in Küsnacht auch Dreh-Kronenkorken hergestellt, die sich von Hand ohne Hilfsmittel öffnen lassen. Neuer ist die Herstellung von Dreh-Sicher-

heitsverschlüssen, wie sie beispielsweise im Weinhandel immer beliebter werden. Jährlich verlassen über eine halbe Milliarde Verschlüsse die Fabrik in Küsnacht.
Zur Qualitätskontrolle beim Kunden liefert die Firma dazu den *Torque Tester,* ein Gerät zur Überprüfung der Aufdrehwerte von Drehverschlüssen, sowie den *Verschliessdruckmesser* zum Einstellen und Kontrollieren des vertikalen Drucks der Verschliessmaschine für Kronenkorke und die «Ernst-Vini-Cap»-Drehverschlüsse.

Vom Zeltlibüchslein bis zum Zweikomponenten-Eimer

Auf Gestellen im Empfangs- und im Sitzungszimmer ist ein Teil des Sortiments ausgestellt, das auf Eigenentwürfen oder Anfertigung nach Kundenwünschen basiert. Je nach Verwendung sind die Behältnisse innen mit einem Schutzlack überzogen. Da stehen Lebensmitteldosen mit Sicherheitsverschlüssen aus Blech oder Kunststoff, all die Blechverpackungen für die sehr wichtige chemisch-technische Branche (für Reinigungs- und Bodenpflegemittel, für Haushalt und Industrie, für Autopflegeprodukte), Lack und Farbendosen vom winzigen Döschen für den Hausgebrauch bis zum grossen Eimer für den Maler, die handliche Dose mit aufgeschweisstem Schwamm und darin verstecktem Ventil, mit der der Langläufer sein Gleitwachs ohne sich zu beschmutzen auftragen kann. Niemand denkt daran, dass die entzückenden, nach alten Lithos bedruckten mond- und blumenförmigen Zeltlibüchslein mit ihren Präzisions-Passformen knifflige Werkzeugprobleme stellen. Mit Kinderszenen, Blumen, Schmetterlingen oder Landschaften liebevoll bedruckte Guetslibüchsen jeder Form und Grösse oder die nach Kundenwünschen sowie eigenen Entwürfen bedruckten Servierplateaus mit dem selbsterfundenen Gleitschutz machen jeder Hausfrau Freude.
Neue Sicherheitsvorschriften verlangen immer wieder nach neuen Konstruktionen. So entstanden in Küsnacht neue Zweikomponenten-Eimer mit Aufsatz oder Einbau für die Trennung der Materialien bis zu ihrem Gebrauch, so entstehen seit 1990 für den Transport gefährlicher Güter ebenfalls im Hause selbst entwickelte Gebinde, die den Vorschriften der UN, der IATA und der SBB entsprechen.

Der Kunststoffbereich

Kunststoffverpackungen und -verschlüsse werden ausschliesslich im Spritzgussverfahren im Werk Stäfa produziert. Da fällt vor allem die Vielfalt der Verschlüsse auf, die sehr oft auch für Blechdosen oder Glasgebinde (z.B. Medikamentfläschchen, über deren Deckel häufig noch ein Messbecher gestülpt ist) verwendet werden. Da sind beispielsweise einfache Deckel zum Überstülpen, Einsteckdeckel mit Sicherung, Schraubverschlüsse mit und ohne sichernden Garantiering, selbst ein Schraubdeckel, über dessen Zackenkrone ein Bleistift als Hebel zum weniger Kraft fordernden Öffnen gelegt werden kann. In Stäfa wird beispielsweise auch die mit Kindersicherung versehene Dose für Ablaufreiniger hergestellt. Welche Hausfrau kennte nicht die Schuhwichsebüchse mit dem praktischen integrierten Schwämmchen? Und selbst Werbegeschenke wie solide Flaschenöffner, auf deren Plastikgiff der Name der bestellenden Firma aufgedruckt ist, werden hier gefertigt.

Freude der Hausfrauen: Bezaubernde Guetsibüchsen.

Kronenkorke und Schraubdeckel in fast unabsehbarer Vielfalt.

Weitere Informationen auf www.ortsgeschichte-kuesnacht.ch

Verpackungen und Verschlüsse aus Kunststoff.

Gebinde für verschiedenste Bestimmungen, von der einfachen Dose bis zum Zwei-Komponenten-Behälter und Gebinden für den Transport gefährlicher Inhalte, welche den Sicherheits-Vorschriften der UN, der IATA und der SBB entsprechen.

Weitere Informationen auf www.ortsgeschichte-kuesnacht.ch

Umweltschutz

Da sind einerseits Vorschriften und Wünsche, denen von der Materialseite her begegnet werden muss, wie die (heute zu 80 Prozent vollzogene) Vermeidung von PVC, anderseits produktionsbedingte Immissionen, denen man seit langem Rechnung zu tragen versucht.
Lärm aus dem Betrieb ist aussen kaum mehr zu hören; dafür sorgen Doppel- und Dreifachverglasungen der grossen und hellen Arbeitsräume, in denen anderseits überall Gehörschutzmaterial für die Mitarbeiter bereitgehalten wird.
Um der Luftreinhalteverordnung zu genügen, muss das Unternehmen bis 1996 den Ofen, in dem die Lacke in die Blechtafeln eingebrannt werden, mit einer thermischen Nachverbrennungsanlage ausrüsten. Damit während der Umbauzeit die Produktion nicht zum Erliegen kommt, muss vorher eine bestehende Drucklinie mit Druckmaschine und Ofen ersetzt werden. Kosten insgesamt: rund 4,2 Millionen Franken.
Trotz Wärmerückgewinnung wird der Energiebedarf (die Abgastemperatur muss von 240 auf 750 Grad erhöht werden) der neuen Anlage wesentlich höher sein als bisher. Immerhin dürften dafür die gesundheitlich unbedenklichen, aber namentlich bei Föhn unangenehmen Geruchsimmissionen im Gebiet der Oberen Wiltisgasse verschwinden.
Ebenfalls aus Wärmerückgewinnung wird der Küsnachter Erweiterungsbau von 1988 für Fabrikation und Lager beheizt. Die Werkzeuge und Maschinen der Kunststoffspritzguss-Abteilung in Stäfa werden gekühlt mit einem geschlossenen Wasserkreislaufsystem; die zurückgewonnene Wärme dient der Heizung des Seidenhofs und der Produktionshalle.

Qualität, Flexibilität, Innovation, Ökologie

Die besten Kampfmittel in der harten heutigen Konkurrenz sieht das Küsnachter Unternehmen in diesen vier Begriffen.
Um die traditionell hohe Qualität seiner Arbeit auch nach aussen hin sichtbar zu machen, hat sich das Unternehmen letztes Jahr nach ISO 9001 zertifizieren lassen. Damit verfügt die Ernst AG als erste Herstellerin von Metallverpackungen und -verschlüssen und als eine der ersten Herstellerinnen von spritzgegossenen Kunststoff-Verpackungen und -verschlüssen in der Schweiz über ein offiziell anerkanntes und nach internationalem Standard geprüftes, vollständiges Qualitätssicherungssystem. Auf Grund verbindlicher Qualitätsprüfungen, welche von der Rohmaterialbeschaffung über Entwicklung, Produktion, Verkauf bis zum Kundendienst gehen, wird ein in allen Bereichen hoher Qualitätsstandard sichergestellt. Dem Streben nach höchstmöglicher Qualität entspricht auch der seit 1968 bestehende Erfahrungsaustausch mit unabhängigen Herstellern von Metallverpackungen in sechs europäischen Ländern.
Flexibilität auch im Zeitplan der Fertigungen ist heute von grosser Wichtigkeit. Die Kapazität muss auch die Ausführung sehr kurzfristiger und eventuell kleiner Aufträge einwandfrei gewährleisten.

Weitere Informationen auf www.ortsgeschichte-kuesnacht.ch

Es gehört zu den Stärken der Ernst AG, Bedarfslücken zu entdecken und immer wieder durch eigene Entwicklungen neuen Bedürfnissen entgegenzukommen, wie beispielsweise mit den Zweikomponenten-Behältnissen oder den Gebinden für den Transport gefährlicher Güter, den Drehkronenkorken und den Drehverschlüssen für Weinflaschen.
Geschäftsleitung und Mitarbeiter fühlen sich dem Gedanken des Umweltschutzes verpflichtet. Daraus resultierten die rasche Umstellung der Kronenkork-Dichtungen auf Non-PVC sowie die immer intensivere Nutzung der Abwärme aus den Produktionsprozessen.
Zudem hilft das Unternehmen, die üble Nachrede, Küsnacht sei eine «Übernächtler-Gemeinde», mindestens teilweise zu entkräften: seine Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter wohnen zum grossen Teil in der Gemeinde.

Hilde Welti