



50 **ERNST**
JAHRE GROUP

1970-2020 - EINE FIRMENCHRONIK

*„Die Beschäftigten sind das
wichtigste Kapital des Unternehmens.“*

Egon Ernst

DANKE FÜR ALLES!

Diese Chronik ist all jenen gewidmet, die durch ihren Einsatz, ihr Können, ihre Loyalität, ihre Treue, ihre Herausforderungen, ihre Ideen, ihre Wünsche, ihre Sorgfalt, ihr Vertrauen und so vieles mehr die Entwicklung vom Handwerksunternehmen zur internationalen ERNST-Gruppe möglich gemacht haben:

Unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern sowie deren Familienangehörigen, unseren Kundinnen und Kunden, unseren Geschäftspartnerinnen und Geschäftspartnern, unseren Lieferanten, unseren Dienstleistern und allen anderen Wegbegleiterinnen und Wegbegleitern der letzten 50 Jahre.

*Ohne Sie und euch wäre das alles nicht möglich gewesen.
Vielen Dank Ihnen und euch allen!*



Egon Ernst



Matthias Ernst



Herbert Gieringer

50 ERNST
JAHRE GROUP



1970 BIS 2020

ERFOLGREICH ZUM GLOBAL PLAYER

VON EINER KLEINEN WERKSTATT IM DORF ZUSENHOFEN AM OBERRHEIN ZUR WELTWEIT TÄTIGEN UNTERNEHMENSGRUPPE MIT MEHR ALS 750 MITARBEITENDEN. VOM WERKZEUG- UND VORRICHTUNGSBAU ZU EINEM „GLOBAL PLAYER“ DER SPANLOSEN UND SPANENDEN METALLUMFORMUNG.



Von Anfang an haben die Industriemeister und Ingenieure von ERNST Umformtechnik die Möglichkeiten der Stanz- und Umformtechnik stetig erweitert. Und damit so manchen Kunden überrascht.

Heute ist ERNST weltweit anerkannter Entwicklungspartner und Premiumproduzent für innovative Umformtechnik – von der spanlosen und spanenden Umformung bis zu laser-geschweißten Fügeteilen und komplexen Baugruppen. Von der ersten Idee bis zur Millionenauflage. Mit Standorten in Deutschland, Frankreich, den USA und China.

ERNST GROUP – SHAPING THE FUTURE OF METAL FORMING. WORLDWIDE.



IM ÜBERBLICK

50 JAHRE FORMENVIELFALT

PROLOG	6	CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY	
		Engagement jenseits der Ökonomie	80
		Regionale Kunstförderung	82
DIE INTERNATIONALE ERNST-GRUPPE		CORPORATE CULTURE	
Global gut aufgestellt	10	Gemeinsam erfolgreicher	84
ERNST Deutschland	12	Talentschmiede und Personalentwicklung	86
ERNST France	24	Ausbildung und duales Studium	90
ERNST USA	26	Ein ganzes Arbeitsleben bei ERNST	92
ERNST China	28	Der ERNST-Lenkungskreis	94
Group Planning 2015 – 2019	32	Sport und Gesundheit	96
ERNST in Zahlen	34		
FÜNF DEKADEN UMFORMTECHNIK		STATEMENTS	
Meisterwerke der Umformtechnik	36	Matthias Ernst, Kaufmännischer Geschäftsführer	22
Highlights der 1970er	38	Herbert Gieringer, Technischer Geschäftsführer	64
Highlights der 1980er	42		
Highlights der 1990er	46	INTERVIEW	
Highlights der 2000er	50	Egon Ernst, Unternehmensgründer	98
Highlights der 2010er	56		
CORPORATE DESIGN		AUSBLICK	104
Der ERNST-Markenauftritt über 50 Jahre	66		
CORPORATE IDENTITY			
Mission und Werte	70		
Qualität in Produkten und Prozessen	74		

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wurde im Text überwiegend die männliche Form gewählt.

NIEDERLASSUNGEN AUF DREI KONTINENTEN

GLOBAL GUT AUFGESTELLT

Heute hat die ERNST-Gruppe vier Standorte: in Deutschland, Frankreich, den USA und China. Überall wird nach den gleichen Prozessen und den gleichen hohen Qualitätsnormen gefertigt. Somit ist die ERNST-Gruppe international gut aufgestellt. Für regionale Kunden genauso, wie für Kunden mit globaler Ausrichtung.

Bis dahin war es ein weiter Weg, den Egon Ernst 1970 in Angriff genommen hat.



Klara und Egon Ernst in früheren Jahren

Rechnungen v. 1.1.1971

No.	Firma	Datum	Art u. St.	Betrag	bezahlt.
0001/71	Luk. Bühl	11.1.		9768,-	19.2.71
0002/71	SEL, Horzheim	2.2.		1239,10	9.3.71
0003/71	SEL, Horzheim	2.2.		865,80	2.3.71
0004/71	SEL, Horzheim	9.2.		1016,76	9.3.71
0005/71	Wolf, Bauendertem	10.2.		287,43	✓
0006/71	Dual, St. Georgen	10.2.		6402,48	13.2.71
0007/71	Luk. Bühl	9.2.		9768,-	19.2.71
0008/71	SEL, Horzheim	24.2.		888,-	13.3.71
0009/71	SEL, Horzheim	5.3.		1880,34	13.3.71
0010/71	Luk. Bühl	5.3.		1460,76	5.4.71
0011/71	SEL, Horzheim			5944,05	578,73 5.4.71
0012/71	Luk. Bühl	23.3.		879,12	30.4.71
0013/71	Repetuum-Eber	23.3.		344,10	23.3.74
0014/71	Haff, Kautershausen	25.3.		691,53	27.7.74
0015/71	Luk. Bühl	23.3.		9460,30	9.4.60,30
0016/71	Luk. Bühl	7.4.		779,20	7.9.70 8.5
0017/71	SEL, Horzheim	21.4.		1531,80	19.4.75 8.5
0018/71	Repetuum-Eber, St. Georgen	21.4.		3324,45	3224,72 11.5
0019/71	Z. König, Jägerhaus	27.4.		1809,30	24.1773,11 8.5
0020/71	Repetuum-Eber, St. Georgen	30.4.		1720,50	37.1165,00
0021/71	Luk. Bühl	4.5.		3318,90	3318,90 5.6
				66,49	26.9.73 6
				1104,40	1104,40 7

Blick in die Buchhaltung von 1971



ERNST DEUTSCHLAND

VOM WERKZEUGBAU ZUR SERIENPRODUKTION

1970 GRÜNDETE EGON ERNST SEIN UNTERNEHMEN, DIE E. ERNST KG WERKZEUGBAU UND APPARATEBAU, IN OBERKIRCH-ZUSENHOFEN. SIE SOLLTE WERKZEUGE UND VORRICHTUNGEN FÜR KUNDEN AUS DER STANZEREI-TECHNIK HERSTELLEN. DOCH SCHON 1974 BEGINNT DIE SERIENPRODUKTION VON EIGENEN STANZ- UND ZIEHTEILEN – UND DAMIT DIE GERADEZU RASANTE ERFOLGSGESCHICHTE VON ERNST UMFORMTECHNIK.

Es begann klein und familiär in der umgebauten Schreinerei in Zusenhofen. Außer Egon Ernst und seiner Frau, die regelmäßig vorbei kam, gab es einen Mitarbeiter. Doch schon 1972 war die Zahl auf 17 angewachsen. Als neues Geschäftsfeld wurde auf einer Exzenterpresse und einem gebrauchten Stanzautomaten mit der Herstellung von Stanz- und Ziehteilen begonnen. Da der Platz in der Schreinerei nicht mehr ausreichte, wurden Räume im alten Dorfbahnhof angemietet. Allerdings war auch hier schnell klar, dass dies nur eine Übergangslösung sein konnte. So wurde schon 1978 das erste eigene Betriebsgebäude im Gewerbegebiet in Oberkirch-Zusenhofen errichtet und bezogen. Nun hatten Egon Ernst und seine Mitstreiter immerhin 850 m² zur Verfügung.

10 JAHRE: 38 BESCHÄFTIGTE UND EINE NEUE GESELLSCHAFTSFORM

1980 gehörten schon 38 Mitarbeitende zum ERNST-Team. Um für weiteres Wachstum auch organisatorisch gewappnet zu sein, wurden am 5. Juni 1981 eine Besitzgesellschaft und ein Produktionsbetrieb mit einem Stammkapital von 50.000 DM (= 25.564 Euro) gegründet. Am 6. Dezember 1984 erhielt Klara Ernst, die Ehefrau des Firmengründers, Prokura und konnte die Firma so noch besser unterstützen.

ERSTES LEITBILD IN DEN 1980ERN

Liefertreue und absolute Spitzenqualität wurden als die wichtigsten Erfolgsfaktoren erkannt. Zusammen mit weiteren strategisch wichtigen Faktoren wurden sie in einem ersten Firmenleitbild festgeschrieben. Durch den Einsatz der Mitarbeitenden boomte das Unternehmen und steigerte die Jahresumsätze teilweise um mehr als 30 Prozent. Die Produktionsfläche wurde vergrößert, angrenzende Grundstücke erworben. Die ersten vollautomatischen Stufenpressen begleiteten das Wachstum.

ERNST DEUTSCHLAND

HERAUSFORDERUNGEN ERFOLGREICH GEMEISTERT

IM JAHR 1993 ERLITT AUCH ERNST IN DER ALLGEMEINEN REZESSION UMSATZEINBUSSEN. KLUGE VERTRIEBSMASSNAHMEN UND DIE ERSTE QUALITÄTSMANAGEMENTZERTIFIZIERUNG BRACHTEN DAS UNTERNEHMEN WIEDER IN DIE SPUR.

Die gesamtwirtschaftliche Lage sorgte 1993 bei ERNST für einen ersten Umsatzrückgang. Doch bereits im Folgejahr ging es wieder um 27 Prozent bergauf. So weit, dass im Juli 1994 ein neues Logistikzentrum mit 1.600 Quadratmetern eröffnet werden konnte. Nachdem klar wurde, wie wichtig ein zertifiziertes QM-System für die Neukunden-Gewinnung ist, wurde im November 1994 direkt die erste ISO-9001-Zertifizierung umgesetzt.

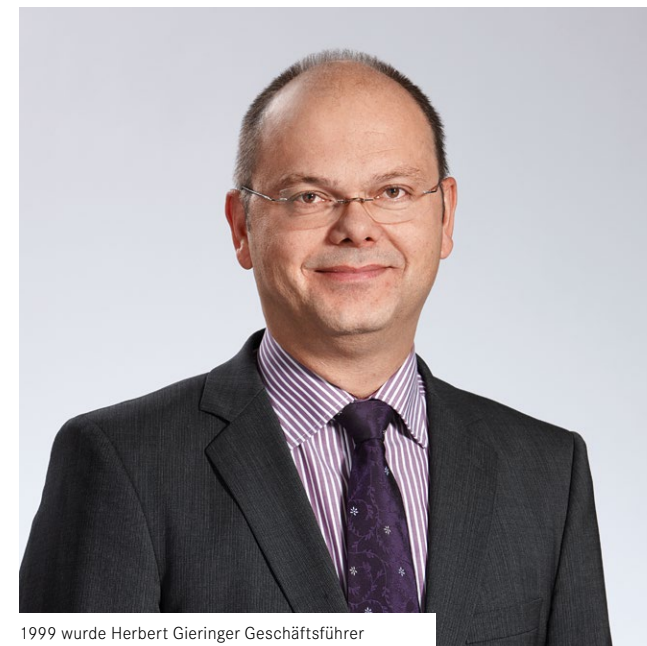
GROSSINVESTITIONEN UND UNKONVENTIONELLE LÖSUNGEN ZUM 25-JÄHRIGEN

Mitte der 90er-Jahre hatte die E. ERNST GmbH Umformtechnik 200 Beschäftigte und war auf eine Fläche von 6.000 m² gewachsen. Eine neue vollautomatische Stufenpresse und ein Stanzautomat waren die bis dahin größten Investitionen. Sie ermöglichten die Sortimentserweiterung um Teile der Automobilsicherheitstechnik. Da zahlreiche Kunden vermehrt komplette Baugruppen

wünschten, musste die mechanische Bearbeitung vergrößert werden. Doch dafür waren die eigenen Hallen schon wieder zu klein geworden. Zum Glück stand ein ehemaliges Autohaus auf dem Nachbargrundstück zum Verkauf. Es wurde übernommen und die Räume ins Unternehmen integriert.

HERBERT GIERINGER GING IN FÜHRUNG, MATTHIAS ERNST WURDE PROKURIST

Das Unternehmen wuchs weiter. Ende der 1990er lag der Exportanteil bei 29 Prozent. Um die Führung der Unternehmensgröße anzupassen, wurde der langjährige Vertriebsleiter Herbert Gieringer am 4. Januar 1999 zum Geschäftsführer ernannt. Matthias Ernst, Sohn des Firmengründers, der seit einigen Jahren im Unternehmen arbeitete, erhielt Prokura. Bis Ende 1999 arbeiteten 265 Menschen „beim ERNST“. Die Produktionsfläche war auf ca. 10.500 m² angewachsen.



1999 wurde Herbert Gieringer Geschäftsführer



Die ERNST-Betriebskapelle hatte nur einen überlieferten Auftritt: im Dezember 1995 zum 25-jährigen Jubiläum. Bei der Zugabe dirigierte Egon Ernst persönlich.

ERNST DEUTSCHLAND

BEKENNTNIS ZUM URSPRUNG

WÄHREND DIE GESCHÄFTSENTWICKLUNG IMMER INTERNATIONALER WURDE, STÄRKTE ERNST DEN STAMMSITZ IN OBERKIRCH IN DEN 2000ER-JAHREN KRÄFTIG. AB 2003 WURDE AUCH MATTHIAS ERNST IN DIE GESCHÄFTSFÜHRUNG EINGEBUNDEN.

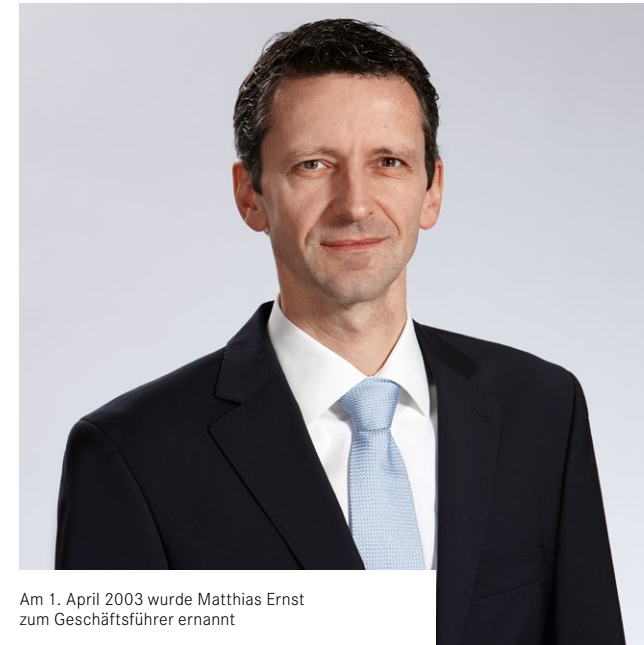
Im neuen Jahrtausend ging das Wachstum der Unternehmensgruppe auch international weiter. Parallel dazu wurde in der Heimat kräftig investiert. Der Bereich Oberflächenbearbeitung zog in ein neu errichtetes Gebäude ein. Die Produktionsfläche und der Maschinenpark expandierten weiter. In einer zugekauften Halle fand der Werkzeugbau mehr Platz – und die Jugend eine eigene Lernwerkstatt.

DIE NEUE LERNWERKSTATT

Hier standen optimale Räumlichkeiten und die benötigten Maschinen zur Verfügung, um den Lehrlingen eine moderne, praxisnahe Ausbildung zu vermitteln. Zwei hauptamtliche Ausbilder betreuten fortan eine Gruppe von 25 bis 30 Jugendlichen.

SCHAUEN, WO PAPA ODER MAMA ARBEITEN

Im September 2007 veranstaltete ERNST erstmals einen Familientag, zu dem alle Beschäftigten mit ihren engsten Angehörigen eingeladen waren. In einem großen Festzelt wurde bewirtet. Für den Nachwuchs gab es ein buntes Kinderprogramm. Aufgrund des großen Erfolges fand der Familientag danach immer wieder statt.



Am 1. April 2003 wurde Matthias Ernst zum Geschäftsführer ernannt





ERNST DEUTSCHLAND

REPRÄSENTATIV AM ORTSEINGANG

Im September 2006 war das neue Bürogebäude am Ortseingang von Zusehofen bezugsfertig. 50 moderne Büroarbeitsplätze sowie Schulungs- und Konferenzräume finden darin Platz.

Der Umsatz lag im gleichen Jahr bei 63 Millionen Euro und hatte sich gegenüber 1996 verdreifacht. Weltweit hatte ERNST damals 530 Beschäftigte. Über 80 Prozent der produzierten Teile wurden an die Automobilindustrie geliefert.

„Es war das schönste Projekt, an dem ich bislang mitarbeiten durfte. Sehr herausfordernd, aber mit nachhaltig sichtbarem Erfolg. Das Ergebnis begeistert fast 15 Jahre nach Fertigstellung noch immer viele Besucher und Mitarbeiter.“

Alexandra Mezger, Sekretariat Geschäftsleitung

ERNST DEUTSCHLAND

TURBULENTE JAHRE

AB 2008 ERSCHÜTTERTE DIE GLOBALE FINANZKRISE DIE WELTWIRTSCHAFT. AM ERNST-STAMMSITZ MUSSTE ERSTMALS KURZARBEIT EINGEFÜHRT WERDEN. AUCH IN DEN FOLGEJAHREN WARTETEN VIELE HERAUSFORDERUNGEN. DOCH ZUNÄCHST ÜBERGAB EGON ERNST DIE GESCHÄFTE AN HERBERT GIERINGER UND SEINEN SOHN MATTHIAS ERNST.

Die Auswirkungen der Finanzkrise, die ab Herbst 2008 die Weltwirtschaft erschütterte, bekam auch ERNST Umformtechnik mit aller Härte zu spüren. Die Umsätze brachen ein. Nun war schnelles Handeln gefragt, um Schlimmeres zu verhindern. Zum ersten Mal in der Firmengeschichte musste im Januar 2009 Kurzarbeit eingeführt werden. Der Umsatz war im ersten Quartal um bis zu 50 Prozent eingebrochen.

GENERATIONENWECHSEL

Dennoch wurde zur Mitte des Jahres der schon lang eingeleitete Generationenwechsel abgeschlossen. Firmengründer Egon Ernst schied am 30. Juni, einige Monate nach seinem 75. Geburtstag, aus der aktiven Geschäftsleitung aus. Fortan trugen Matthias Ernst und Herbert Gieringer die Verantwortung für die Geschicke des Unternehmens.

NEUE HERAUSFORDERUNGEN FÜR MÄRKTE IM WANDEL

In den Folgejahren wuchs das Geschäft wieder, wenn auch nicht mehr ganz so dynamisch wie in früheren Zeiten. Viele Herausforderungen standen an: die immer stärkere Globalisierung, der Wandel in der Mobilität, neue komplexe Produkthanforderungen. Das alles forderte ganzheitliches unternehmerisches Handeln. Nicht nur technologisch, sondern auch organisatorisch waren mehr Flexibilität und Agilität erforderlich.

STRATEGISCH „ER(N)STKLASSIG 2018“

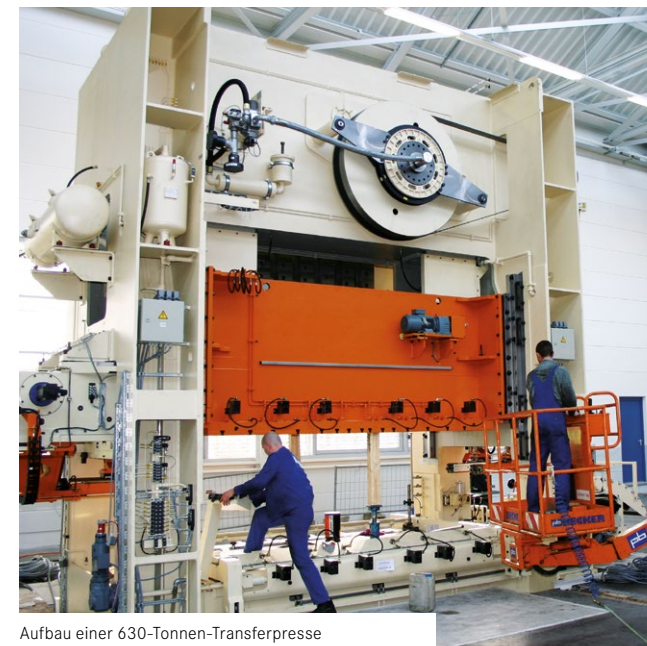
Dementsprechend baute ERNST in Oberkirch nicht nur technologisch weiter aus, indem beispielsweise die Lasertechnik vorangetrieben oder 2014 erstmals spanende Bearbeitungsmöglichkeiten eingeführt wurden. Auch strategisch ging das Unternehmen ab 2013 unter dem Motto „Er(n)stklassig 2018“ neue Wege der Organisationsentwicklung: mit einer neuen Mission und klar formulierten Zielen.

INNOVATIVE ENTSORGUNG

Die vorerst letzte bauliche Erweiterung zeigt, dass auch in der Architektur innovativ gehandelt wird. Diese bietet nicht nur 3.100 m² neue Fläche – unter anderem für die bis dato größte und modernste Presse. Sie realisiert auch ein neues Konzept zur Schrottentsorgung: Der wird unterflur direkt in die angrenzende Schrotthalle abtransportiert.



Egon und Klara Ernst stoßen auf den Generationenwechsel an



Aufbau einer 630-Tonnen-Transferpresse

ERNST DEUTSCHLAND IN ZAHLEN (2019)

- ETWA 450 MITARBEITENDE
- 23.000 M² NUTZFLÄCHE INKL. FERTIGUNGSHALLEN, BÜROS, LAGER ETC.
- CA. 80 MIO. EURO UMSATZ

Matthias Ernst,
Geschäftsführer seit 2003

MATTHIAS ERNST

INTERNATIONAL DER HEIMAT VERBUNDEN

ICH BIN MEINEN ELTERN UND ALLEN MENSCHEN AUSSERORDENTLICH DANKBAR, DIE DIE ERNST UMFORM-TECHNIK NATIONAL UND INTERNATIONAL ZU DEM GEMACHT HABEN, WAS DAS UNTERNEHMEN HEUTE IST. UND ICH FREUE MICH, EINEN TEIL DAZU BEIGETRAGEN ZU HABEN.

Als das Unternehmen gegründet wurde, war ich gerade in die Schule gekommen. Es dauerte einige Jahre, bis ich nach dem Betriebswirtschaftsstudium und einer anderen Anstellung ins Familienunternehmen kam. Ich habe dann 12 Jahre lang verschiedene kaufmännische Bereiche durchlaufen. 2003 wurde ich schließlich in die Geschäftsführung berufen.

Eine der faszinierendsten Entwicklungen, die ich zum Teil begleiten und mitgestalten durfte, ist die Internationalisierung unserer Unternehmensgruppe – mit allem, was dazu gehörte: von den strategischen Herausforderungen an sich über die Sondierung verschiedener Standorte bis zu ganz menschlichen Faktoren, die da mit reinspielen.

INTERNATIONALISIERUNG ALS STANDORTSICHERUNG IN DEUTSCHLAND

So gab es zum Teil sehr große Ängste und Befürchtungen der Belegschaft in Zusehofen, dass durch Verlagerungen ins Ausland die heimischen Arbeitsplätze gefährdet würden. Da mussten wir

eine Menge Überzeugungsarbeit leisten. Und heute ist völlig klar, dass die Internationalisierung absolut notwendig war. Ohne die Standorte USA und China hätten uns einige Kunden bei wichtigen Projekten gar nicht mehr auf dem Schirm. So wird sich die Internationalisierung für die heimischen Mitarbeiter auch in Zukunft weiterhin auszahlen.

DEN ORGANISATORISCHEN WANDEL KONTINUIERLICH GESTALTEN

Die zweite große Herausforderung war und ist es, die Organisation immer wieder den aktuellen Entwicklungen anzupassen. Das hat in der Vergangenheit sehr gut geklappt. So bin ich auch optimistisch, dass wir das für die Zukunft trotz der vielfältigen Herausforderungen erfolgreich umsetzen werden. Unsere strategische Ausrichtung zielt daher klar darauf ab, den internen Transformationsprozess erfolgreich umzusetzen – sowohl in Bezug auf den Trend zur Elektrifizierung der Mobilität als auch auf das Umfeld mit den Themen Digitalisierung, Umwelt, Nachhaltigkeit und Standortsicherung. Und zwar an allen Standorten der ERNST-Gruppe. Denn gerade der weltweit einheitliche Auftritt macht uns auch als mittelständische Unternehmensgruppe für internationale Kunden attraktiv.



ERNST FRANCE IN ZAHLEN (2019)

- ETWA 60 MITARBEITENDE
- 4.600 M² NUTZFLÄCHE INKL.
FERTIGUNGSHALLEN, BÜROS, LAGER ETC.
- CA. 8 MIO. EURO UMSATZ



Jacky Schaal leitet die französische
ERNST-Niederlassung

ERNST FRANCE

DIE ERSTE TOCHTERFIRMA STARTET IM ELSASS

1997 WURDE DIE ERNST S.A.R.L. DÉCOUPAGE – EMBOUTISSAGE ALS ERSTE TOCHTERFIRMA
VON ERNST UMFORMTECHNIK IN NIEDERBRONN-LES-BAINS GEGRÜNDET.

Seitdem bietet das Unternehmen vom französischen Standort aus die komplette Produktion von Stanz- und Umformteilen in ERNST-Qualität an. Mit diesem Schritt setzte ERNST ein deutliches Zeichen für seine französischen Kunden: Die direkten Ansprechpartner vor Ort erleichterten die erfolgreiche Geschäftsentwicklung bei den französischen Nachbarn.

Das Werk im Elsass wird von der nahe gelegenen Firmenzentrale in Oberkirch in allen Fragen der Entwicklung, Produktion und Logistik unterstützt. Die Kombination von deutscher Entwicklung und französischer Fertigung erweist sich für viele Kunden in Zentraleuropa als reizvolles Angebot.

IN ZWEI SCHRITTEN DEUTLICH ERWEITERT

ERNST France hat sich kontinuierlich gut entwickelt und wurde 2012 und 2018 entscheidend erweitert. Zunächst mit einem Erweiterungsbau von 1.200 m². Sechs Jahre später folgte die größte Investition am Standort mit dem Bau eines Logistikgebäudes mit 1.400 m², inklusive eines Bürotraktes für das Versandbüro und die Fertigungssteuerung.

„Im Laufe der Jahre hat sich ERNST France besonders als flexibler Spezialist für kleinere Umformteile etabliert“, freut sich der langjährige Werkleiter Jacky Schaal.

ERNST USA

VOR ORT FÜR NAFTA-KUNDEN

SEIT 2005 ENGAGIERT SICH DIE ERNST-GRUPPE IN NORDAMERIKA:
ERNST METAL TECHNOLOGIES LLC IN MORaine, OHIO, IST VOR ALLEM
FÜR DIE NAFTA-KUNDEN – VON KANADA BIS MEXIKO – DA.

Begonnen hat alles mit einer Kooperation mit dem US-amerikanischen Werkzeugbauunternehmen Moore Quality Tooling. Als Ernst & Moore Metal Technologies LCC begann das Gemeinschaftsunternehmen, bevor es 2009 komplett in die ERNST-Unternehmensgruppe integriert wurde.

Von Anfang an wurde besonderer Wert darauf gelegt, eine Serienproduktion entsprechend den deutschen Prozessen und Standards aufzubauen. Durch den intensiven Austausch von Mitarbeitern zwischen den USA und Deutschland sowie die stetige Qualifizierung funktioniert die gruppeninterne internationale Zusammenarbeit sehr gut.

Mit der amerikanischen ERNST-Niederlassung können alle Märkte der NAFTA – Kanada, USA und Mexiko – optimal bedient werden. Auch für mittel- und südamerikanische Kunden sind die ERNST-Umformspezialisten aus Ohio die ersten Ansprechpartner.

JAMES BURT NEUER PRESIDENT

2017 kam James Burt als Production Manager zu ERNST USA. Dort hat er mit seinem Team zunächst alle Prozesse vom Wareneingang bis zum Versand neu organisiert. Der Erfolg der Umstrukturierung war einer der Gründe, warum er im Juli 2019 neuer „President“ – also der lokale Geschäftsführer von ERNST USA – wurde.



James Burt, President von ERNST USA

ERNST USA IN ZAHLEN (2019)

- ETWA 110 MITARBEITENDE
- 9.500 M² NUTZFLÄCHE INKL. FERTIGUNGSHALLEN, BÜROS, LAGER ETC.
- CA. 24 MIO. EURO UMSATZ



Das ERNST-China-Team und Gäste im Jahr 2016

恩斯特金属技术（吴江）有限公司

Ernst Metal Technologies (Wujiang) Co., Ltd.

ERNST CHINA

DER SCHRITT NACH ASIEN

AM 25. NOVEMBER 2011 WURDE MIT ERNST METAL TECHNOLOGIES (WUJIANG) CO., LTD. DIE CHINESISCHE NIEDERLASSUNG DER ERNST-GRUPPE GEGRÜNDET.

Wujiang liegt ca. 100 km westlich von Shanghai in der Provinz Jiangsu mitten im Jangtse-Delta. Begonnen wurde auf einem Grundstück von ca. 12.000 m² mit dem Bau einer Produktionshalle von mehr als 2.800 m² und einem dazugehörigen Bürogebäude.

Das Abenteuer China wurde von Daniel Brüstle, einem langjährigen ERNST-Mitarbeiter, vor Ort in Wujiang von Beginn an begleitet und koordiniert.

Nach Fertigstellung der Gebäude wurde die erste Transferpresse montiert. Die Ausrüstung für den Werkzeugbau, Qualitätssicherung sowie weitere Fertigungsprozesse wie Gleitschleifen, Entgraten und Reinigen wurden gleich mit installiert. Somit konnten

die gleichen Qualitätsstandards wie in Deutschland sichergestellt werden. Die Produktion von Serienteilen für einen chinesischen Kunden begann auf einer 600-Tonnen-Pressen im September 2013.

GROSSE DYNAMIK VON ANFANG AN

Danach ging es in China sehr dynamisch bergauf. 2017 stellte Daniel Brüstle dazu fest: „Wir stehen vor der Herausforderung, die Umsätze sowohl in diesem als auch im nächsten Jahr, jeweils zu verdoppeln und müssen darauf mit Investitionen sowohl in Gebäude als auch in Produktionsanlagen reagieren.“

So sollte es sein.



ERNST CHINA

RASANTES WACHSTUM

ERNST CHINA IN ZAHLEN (2019)

- ETWA 105 MITARBEITENDE
- 6.500 M² NUTZFLÄCHE INKL.
FERTIGUNGSHALLEN, BÜROS, LAGER ETC.
- CA. 20 MIO. EURO UMSATZ



Daniel Brüstle, General Manager von ERNST China

2018 WURDE DIE GRUNDFLÄCHE DES GEBÄUDES DURCH EINEN ANBAU UM ETWA 2.000 M² VERGRÖßERT. SO GAB ES PLATZ FÜR WEITERE PRESSEN UND ZERSpanUNGSTECHNIK.

Schon 2016 wurde eine weitere vollautomatische Transferpresse im Druckbereich von 1.000 Tonnen in Betrieb genommen. Mit dieser Pressenerweiterung konnte ERNST China alle ERNST-Produktbereiche nun auch in China abbilden.

Mit dem Anbau im Jahr 2018 wurden die Kapazitäten noch einmal vergrößert und entsprechend der stark steigenden Nachfrage ausgebaut. Eine neue 1.000-Tonnen-Transferpresse und Maschinen für die spanende Weiterverarbeitung kamen hinzu. Damit war das Leistungsspektrum von spanloser und spanender Verarbeitung in China das gleiche wie in Deutschland und den USA.

Von der Gründung im Jahr 2011 bis 2020 wuchs ERNST China von einem auf über 100 Mitarbeitende. „Eine unglaubliche Entwicklung, die wir uns so nicht hätten vorstellen können“, kommentiert Matthias Ernst immer noch überrascht über diese besondere Erfolgsgeschichte. „Dafür gilt unser Dank natürlich nicht nur unseren Kunden vor Ort, sondern auch unserem Mann der ersten Stunde in China, Daniel Brüstle.“



Die internationalen ERNST-Leader
2018 (unten) und 2019 (oben)



GROUP PLANNING 2015-2019

ZUSAMMEN IN ZUSENHOFEN

SEIT 2015 FINDET JÄHRLICH AM STAMMSITZ IN OBERKIRCH EIN
GEMEINSAMES MEHRTÄGIGES MEETING DER VERANTWORTLICHEN
ALLER ERNST-STANDORTE STATT.

Grundsätzlich ist die Zusammenarbeit in und mit verschiedenen Kulturkreisen schon eine Bereicherung an sich und sorgt für mehr Freude bei der Arbeit. Die persönlichen Treffen in Zusenhofen setzen da nochmal eins drauf: Es sind jährliche Highlights der internationalen Zusammenarbeit.

Beim Group Planning stimmen sich die internationalen „leader“ über gemeinsame Themen ab. Sie tauschen sich vor allem über die strategische Ausrichtung der Unternehmensgruppe und die Planungen für die nächsten Jahre aus.

Gleichzeitig bietet das internationale Treffen die Gelegenheit, dass sich die Ansprechpartner der ERNST-Standorte persönlich kennenlernen. Ein Rahmenprogramm und ein kleiner gemeinsamer Abschluss-Event setzten die sozialen Akzente für die internationale Corporate Culture. „Das Group Planning in Zusenhofen ist immer eine tolle Gelegenheit, einfach mal persönlich miteinander ins Gespräch zu kommen. Das ist auch in Zeiten global vernetzter Kommunikationsmöglichkeiten unbezahlbar“, ist sich Wolfgang Hildenbrand, Organisationsentwicklung, sicher.

„Meine Arbeit bei ERNST begeistert mich, da ich mit Kunden aus Asien und aller Welt, also den verschiedensten Kulturen und Persönlichkeiten, in Kontakt komme, und in strategischen Projekten im Bereich E-Mobility die Zukunft mitgestalten kann.“

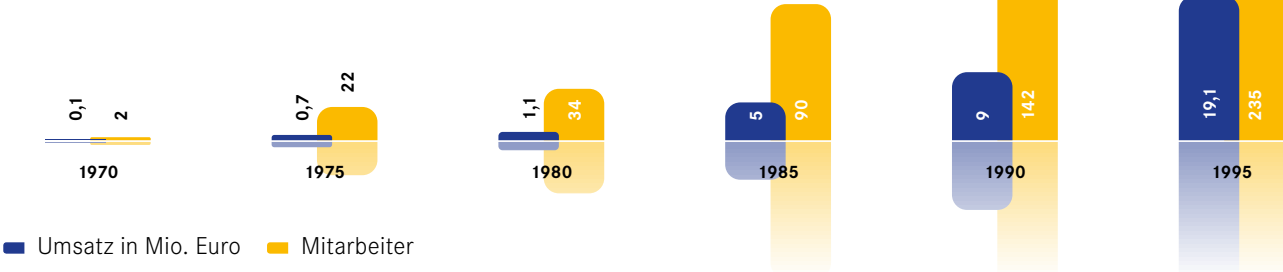
Leonie Wilhelm, Vertrieb

SOLIDES WACHSTUM AN ALLEN STANDORTEN

DIE ERNST-GRUPPE IST ÜBER FÜNF JAHRZEHNTE STETIG
GEWACHSEN – SOWOHL WAS DIE ANZAHL DER
BESCHÄFTIGTEN ALS AUCH DIE UMSÄTZE ANGEHT:
VON ZWEI AUF 750 MITARBEITENDE UND VON 0,1
AUF 106 MIO. EURO. DAZU WURDEN INSGESAMT ETWA
145 MIO. EURO INVESTIERT.

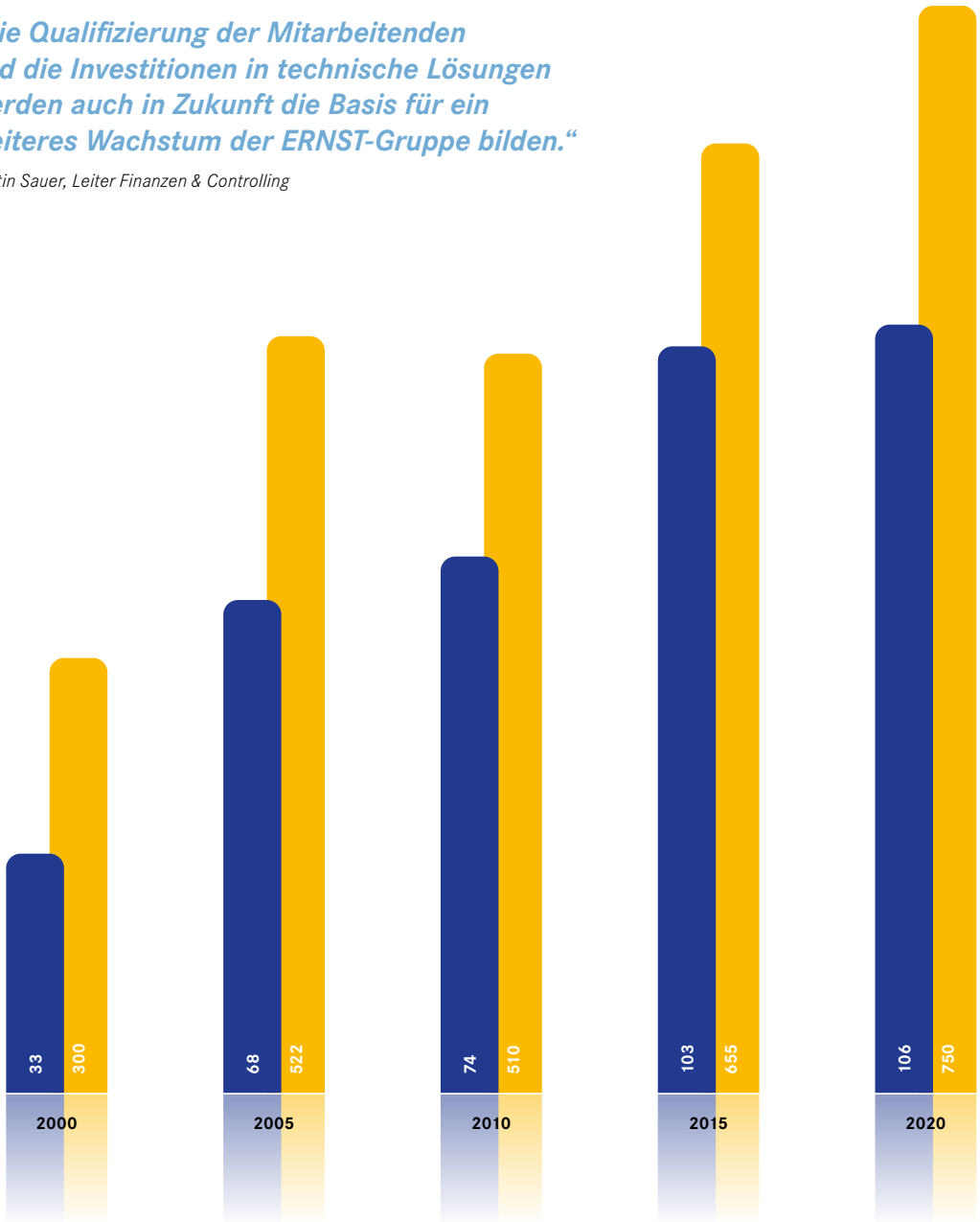
Nur in wenigen Jahren gab es konjunkturbedingte „Dellen“, die durch folgendes Wachstum schnell wieder ausgeglichen wurden. Auch im Angesicht der jüngsten Herausforderungen der globalen Wirtschaft bleibt ERNST oberhalb des Markttrends.

Es zeigt sich, dass eine qualitätsorientierte sowie langfristig und global angelegte Unternehmenskultur sehr solide Erfolge erzielen kann. Das hilft nicht nur den Kunden, die sich weltweit auf ERNST-Umformlösungen verlassen können. Es hilft vor allem auch den Mitarbeitenden und ihren Familien an allen Standorten, die über Jahrzehnte ein sicheres Einkommen haben.



„Die Qualifizierung der Mitarbeitenden und die Investitionen in technische Lösungen werden auch in Zukunft die Basis für ein weiteres Wachstum der ERNST-Gruppe bilden.“

Martin Sauer, Leiter Finanzen & Controlling





VOM TECHNOLOGIEFÜHRER AUF WELTNIVEAU

MEISTERWERKE DER UMFORMTECHNIK

SEIT FÜNF JAHRZEHNEN VERGRÖßERT DIE ERNST-GRUPPE DEN BEREICH DES MACHBAREN. SIE ZEIGT INTERNATIONAL, WAS MIT UMFORMTECHNIK MÖGLICH IST – UND SETZT DAMIT IMMER WIEDER MASSSTÄBE.

Seit 1970 hat sich ERNST einen erstklassigen Ruf für besondere Qualität und Zuverlässigkeit sowie für anspruchsvolle Technologien und Verfahren erarbeitet. Häufig konnte ERNST seine Kunden mit innovativen Lösungen auf dem Weg von der Idee zur Serienreife überraschen. Manchmal auch mit solchen, die vorher unmöglich erschienen. Doch die besondere Expertise und Erfahrung der ERNST-Entwickler hat die Grenzen des Machbaren immer weiter verschoben. Damit hat die ERNST-Gruppe dem globalen Ruf als Entwicklungspartner – besonders für knifflige Fälle – immer wieder Ehre gemacht.

Die vollendeten Formen aus fünf Dekaden Umformtechnik sprechen für sich.

HIGHLIGHTS DER 1970ER

MIT 28 UND 40 TONNEN GING ES LOS

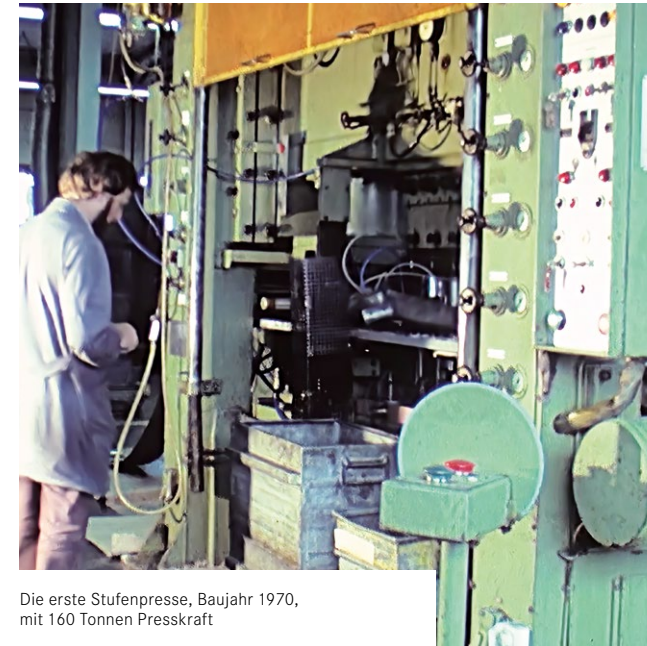
Die Grundidee von Egon Ernst waren Werkzeuge, Vorrichtungen und Spritzformen für Kunden aus der Stanzereitechnik herzustellen. Doch schon bald war klar, dass eine eigene Produktion erfolversprechender sein würde. So wurden die ersten Stanzautomaten im Druckbereich von 28 und 40 Tonnen beschafft. Schon 1974 begann die Serienproduktion von Stanz- und Ziehteilen.

ERSTE INTERNATIONALE MESSE: 1977 IN STRASBOURG

Mit der Ausstellung auf der Messe „Midest Strasbourg“ in Frankreich wurde schon 1977 die Internationalisierung eingeleitet. 1979 folgte die Premiere auf einem Gemeinschaftsstand auf der Hannover Messe.

1970 – 1980: VOM WERKZEUGBAUER ZUM PRODUKTIONSUNTERNEHMEN

- Firmengründung zur Herstellung von Werkzeugen und Vorrichtungen für Kunden aus der Stanzereitechnik
- Investition in die ersten Stanzautomaten im Druckbereich von 28 Tonnen und 40 Tonnen
- 1974 beginnt die Serienproduktion von eigenen Stanz- und Ziehteilen
- 1977: Erste Messebeteiligung und erster Schritt zur Internationalisierung auf der Messe „Midest“ in Strasbourg, Frankreich
- 1978 wird das erste Betriebsgebäude im Gewerbegebiet in Oberkirch-Zusenhofen errichtet und bezogen
- Seit 1979 ist ERNST stets auf der Hannover Messe vertreten



Die erste Stufenpresse, Baujahr 1970, mit 160 Tonnen Presskraft

Typ	Masch. Nr.
PDOq 2 - 160	2657
Preßkraft	160 Mp
Anzahl der Stufen	8 Stück
Stufenabstand	150 mm
Hub	250 mm
Hubzahl	20 - 60 n/min
Hauptantriebsmotor	9-27 kW 730 - 2200 U/min
Stromart: Drehstrom	Steuerspannung 220 V
Betriebsspannung 380 V	Frequenz 50 Hz
Nennstrom der Presse	60 A
Nennstrom der Sicherung in der Zuleitung	100 A
Stromlaufplan: Krupp KE - Nr.	502
Baujahr 1970	gebaut nach VDE
FRIED. KRUPP GMBH INDUSTRIEBAU UND MASCHINENFABRIKEN ESSEN	



Egon Ernst auf der Hannover Messe 1980



Präzision im Kleinformat: Das erste Stanzteil ist gerade mal 26 mm lang, 6 mm breit und 7 mm hoch



HIGHLIGHTS DER 1970ER

DAS ERSTE SERIEN-STANZTEIL

MIT EINEM MESSING-FLACHSTECKER IN FOLGEVERBUNDFERTIGUNG BEGANN 1974 DIE ERFOLGS-
GESCHICHTE DER ERNST-SERIENPRODUKTIONEN. BIS 1989 LIEF DAS ERSTE STANZTEIL UND WAR
DAMIT GLEICH EIN MILLIONENERFOLG.

Dabei war die Art und Weise, wie es zu dem Auftrag kam, fast schon etwas kurios. Nachdem die ersten Jahre nur Werkzeuge und Vorrichtungen gebaut wurden, war Egon Ernst zu einem Termin bei Bosch in Nürnberg. Auf dem Rückweg kam er am Bosch-Werk in Ansbach vorbei, wo er einen Zwischenstopp einlegte. Er nutzte die Gelegenheit, sein Unternehmen und dessen Leistungen vorzustellen. Im Gespräch kam die Frage auf, ob er auch so ein Teil fertigen könne: Er bekam eine Zeichnung überreicht – und wenige Wochen später hatte er den Auftrag in der Tasche.

FEHLTE NUR NOCH DIE PASSENDE PRESSE

Allerdings brauchte er zur Produktion noch eine passende Presse. Die gab es zu dem Zeitpunkt noch gar nicht. Er hatte erfahren, dass es in Berlin eine gebrauchte Presse gäbe, die dafür geeignet wäre. Kurzerhand reiste er mit dem späteren Obermeister der Stanzerei, Heinrich Bruder (Foto), nach Berlin, um die Maschine zu besichtigen. Offenbar hat sie die Prüfung bestanden: „*Wir haben dann einen Vorschub dran gebaut und die Serienfertigung konnte beginnen*“, erinnert sich Ernst Senior. So wurde aus dem Handwerksunternehmen ein Produktionsunternehmen. Der erste Schritt zu einer langen Erfolgsgeschichte.

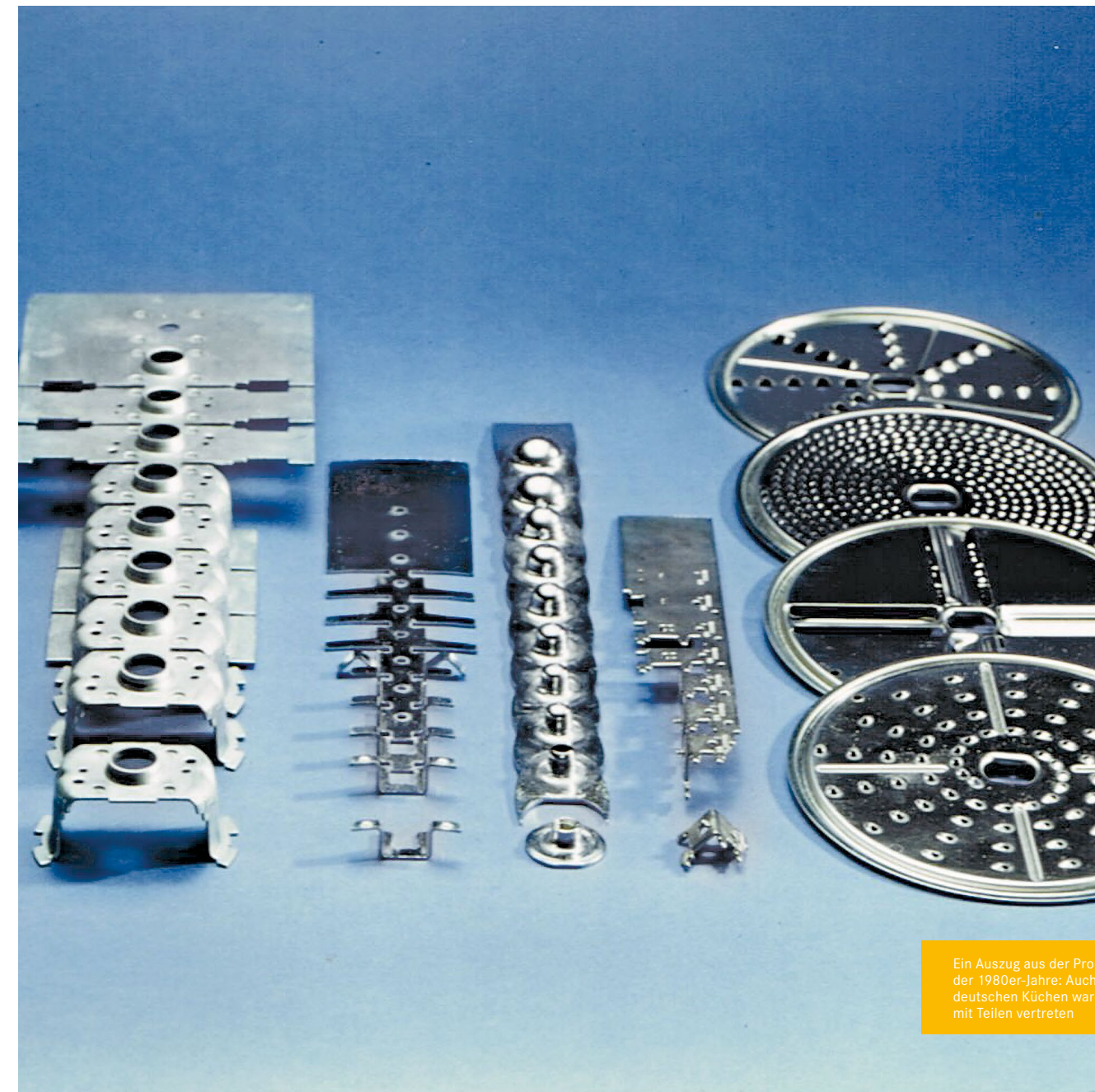
HIGHLIGHTS DER 1980ER

SCHRITT FÜR SCHRITT ZU KOMPLEXEREN TEILEN

Anhand der Produktpalette aus den 1980er-Jahren ist zu erkennen, wie vielfältig das Kundenspektrum damals war. Dazu sieht man, wie die ersten vollautomatischen Stufenpressen schon in der Lage waren sehr filigrane und komplexe Umformteile herzustellen.

1980 – 1990: PROFESSIONALISIERUNG IN PROZESSEN UND TECHNOLOGIE

- Erste vollautomatische Stufenpressen
- Einführung der ersten EDV-Anlage
- CAD, CAM, CNC halten Einzug
- KVP und SPC ziehen ein
- Beginn der Exportaktivitäten, hauptsächlich in Europa
- Starkes Wachstum nach Volumen und Technologie



Ein Auszug aus der Produktpalette der 1980er-Jahre: Auch in deutschen Küchen war ERNST mit Teilen vertreten



EDV-unterstützte Qualitätsprüfungen sicherten die Präzision der ERNST-Umformteile

HIGHLIGHTS DER 1980ER

IMMER BESSER IN ALLEN PROZESSEN

IN DEN ACHTZIGERN NIMMT ERNST UMFORMTECHNIK RICHTIG FAHRT AUF. DIE UMSÄTZE STEIGEN, DIE TECHNOLOGIE ENTWICKELT SICH IN GROSSEN SCHRITTEN, DIE EDV ZIEHT EIN UND AUCH DIE PRODUKTIONSABLÄUFE WERDEN STETIG OPTIMIERT.

Die Geschäfte gehen gut. Die ersten vollautomatischen Stufenpressen ermöglichen ganz neue, komplexere Produkte herzustellen. Das zeigt sich auch durch die höhere Wertschöpfung im Betriebsergebnis. Schon in diesem Jahrzehnt spielt der Export – vor allem nach Frankreich – eine immer größere Rolle und wächst zeitweise auf über 20 Prozent des Umsatzes. Gegen Ende des Jahrzehnts wächst auch die Ausfuhr in weitere Länder.

DIE GRUNDLAGEN VON QM, SPC UND KVP

Auch organisatorisch ändert sich einiges. So wird die Produktion auf den Zweischichtbetrieb umgestellt, was die Kapazitäten deutlich erhöht. Parallel dazu werden durch erste Qualitätszirkel die Grundlagen des professionellen Qualitätsmanagements eingeführt. Denn schon früh war ERNST bewusst, wie wichtig der Status des Qualitätzulieferers ist. Hinzu kommen das Betriebliche Vorschlagswesen, die Statistische Prozesskontrolle (SPC) und die ersten Maßnahmen des Kontinuierlichen Verbesserungsprozesses (KVP).

EDV AUF DEM VORMARSCH

Zusätzlich zu den organisatorischen Maßnahmen wird die EDV eingeführt. Das bedeutet nicht nur eine erhebliche Umstellung in der Materialbestellung und der Produktionsplanung. Auch CAD, CAM und CNC etablieren sich in der Produktentwicklung und der Produktion.

HIGHLIGHTS DER 1990ER

ERNST WIRD ENTWICKLUNGSPARTNER

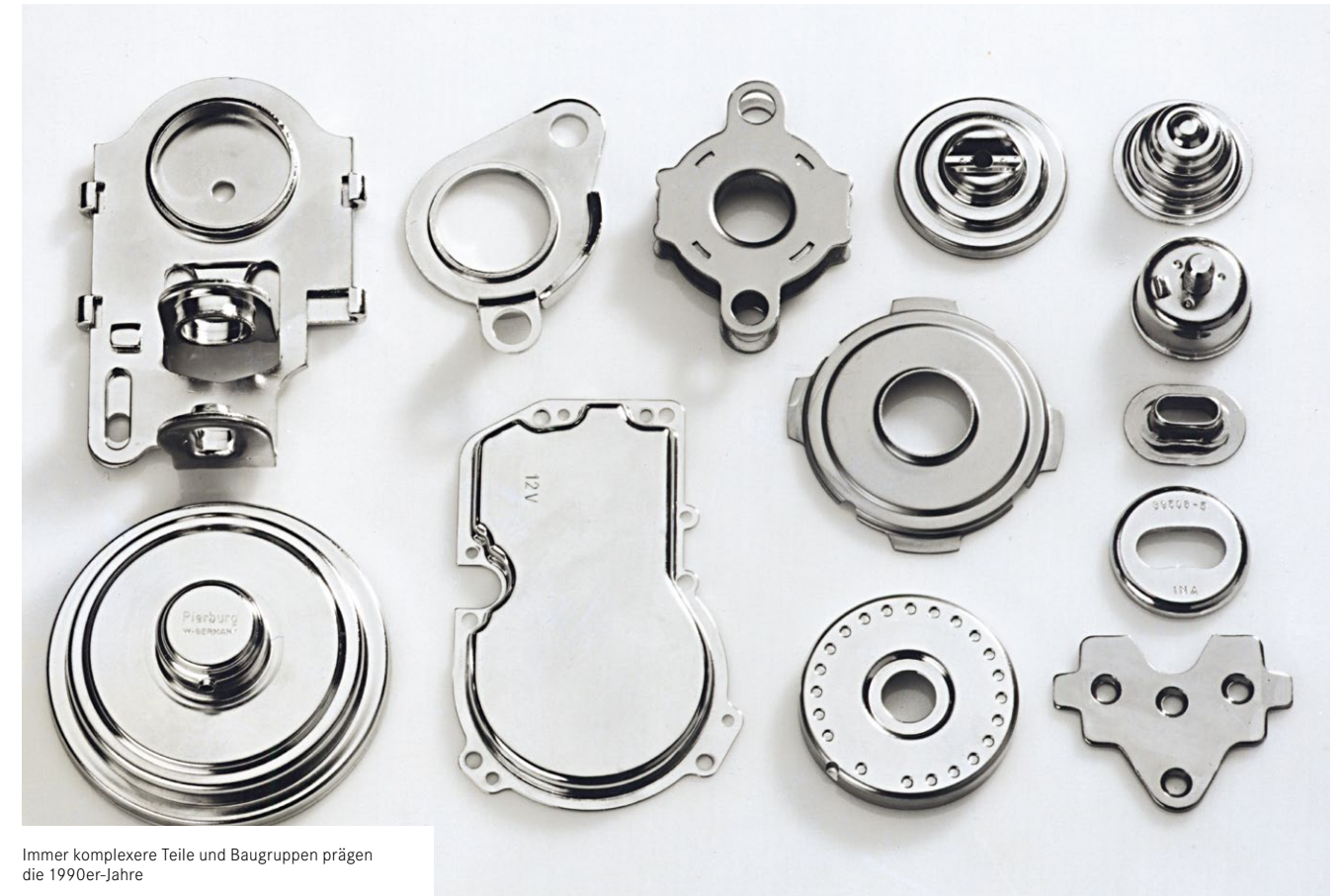
DIE ENTWICKLUNG SCHREITET ZÜGIG VORAN. DIE TEILE WERDEN IMMER KOMPLEXER. IMMER ÖFTER WERDEN GANZE BAUGRUPPEN NACHGEFRAGT UND ERNST ALS ENTWICKLUNGSPARTNER WAHNGENOMMEN. DOCH DIE GRÖSSTE AUSZEICHNUNG IST WAHRSCHEINLICH: KUNDEN VERTRAUEN ERNST IMMER MEHR SICHERHEITSRELEVANTE PRÄZISIONSBAUTEILE AN.

In der Produktübersicht ist es klar ersichtlich, wie komplex die Umformteile mittlerweile geworden sind. Um solche Projekte zu realisieren, wird die Produkt- und Verfahrensentwicklung immer wichtiger. Als Entwicklungspartner arbeiten die ERNST-Entwicklungingenieure immer enger mit den Kunden zusammen. Häufig entstehen auch Baugruppen aus diesen Kooperationen.

PRODUKTIONSANLAGEN WACHSEN MIT DEN ANFORDERUNGEN

Um mit der Nachfrage Schritt zu halten, werden die Kapazitäten stetig ausgebaut. Der Pressenpark wächst in den Druckbereich bis 800 Tonnen. Mitte der 1990er-Jahre kommen eine vollautomatische Stufenpresse mit 320 Tonnen und ein Stanzautomat mit 160 Tonnen Presskraft als bis zu dem Zeitpunkt größte Investitionen zur ERNST-Maschinenausstattung hinzu. Zusätzlich werden die Fertigungsmöglichkeiten um die Transfertechnik erweitert.

Für die mechanische Bearbeitung von Baugruppen werden ebenfalls zusätzliche Maschinen und Anlagen benötigt. Zum Glück stehen die Räume eines ehemaligen Autohauses in unmittelbarer Nachbarschaft zum Verkauf. Sie werden kurzerhand übernommen und in das wachsende Unternehmen integriert.



Immer komplexere Teile und Baugruppen prägen die 1990er-Jahre



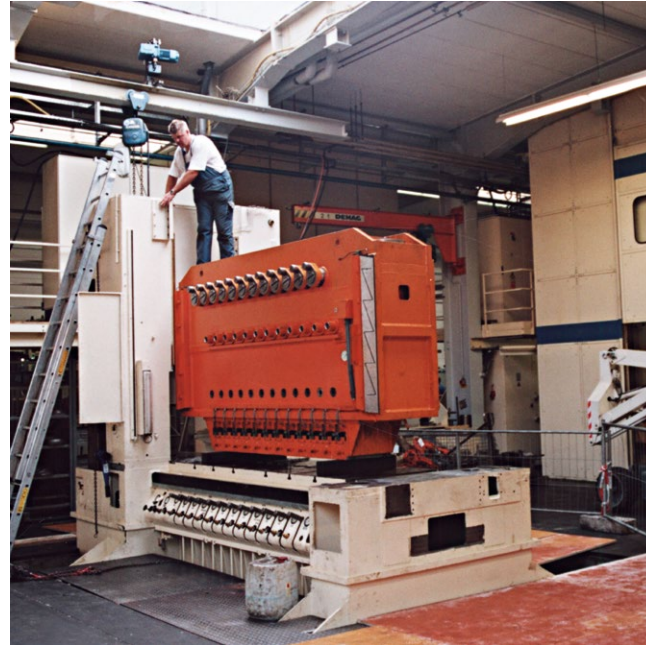
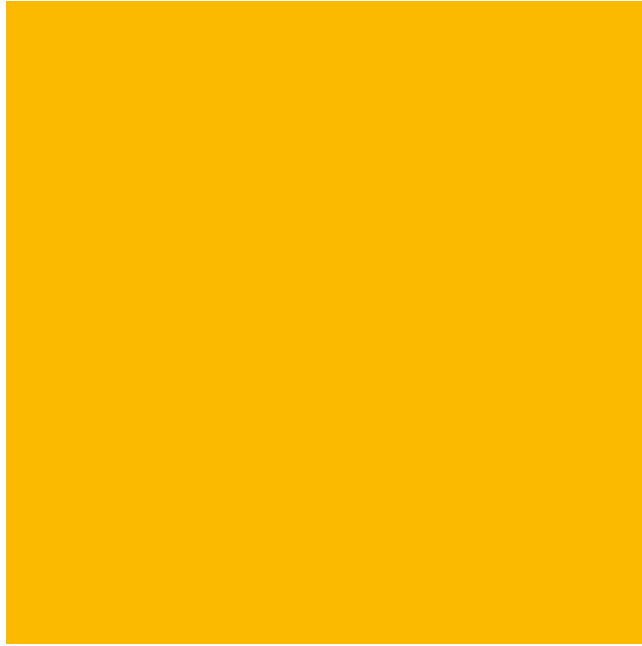
HIGHLIGHTS DER 1990ER

SICHERE VERTRAUENSBEWEISE

MANCHE BAUTEILE IN AUTOMOBILEN SIND EINFACH LEBENSWICHTIG:
AIRBAGBAUTEILE BEISPIELSWEISE. DARUM WAR ES FÜR ERNST EIN GROSSER
VERTRAUENSBEWEIS, ALS KUNDEN 1991 ENTSCHIEDEN HABEN, SICHER-
HEITSRELEVANTE UMFORMTEILE IN OBERKIRCH FERTIGEN ZU LASSEN.

Von Anfang an wurden Airbagteile wie Diffusoren in Auflagen von mehreren Millionen Stück produziert. Neben der Lieferung nach Deutschland wurden die sicherheitsrelevanten Bauteile auch nach Frankreich, Schweden und Osteuropa exportiert. Die Stückzahlen stiegen bis zum Ende des Jahrtausends im In- und Ausland stetig an.





HIGHLIGHTS DER 2000ER

ENORMES WACHSTUM UND INNOVATIONEN

DIE VIERTE DEKADE WAR BIS ZUM JAHR 2008 NOCH EINMAL VON ERHEBLICHEM WACHSTUM GEKENNZEICHNET. VOR ALLEM ZWEI INNOVATIVE PRODUKTENTWICKLUNGEN HATTEN STARKEN ANTEIL DARAN – UND PRÄGTEN DIE WEITERE INTERNATIONALISIERUNG. 2006 BETRUG DER UMSATZ MIT 63 MIO. EURO DREIMAL SO VIEL WIE 1996.

Das Unternehmen wächst rasant. Auch technologisch geht es weiter voran. Im Stammwerk Zusenhofen markiert im Jahr 2006 eine neue Transferpresse mit 800 Tonnen Presskraft und einer erstmaligen Tischlänge von vier Metern einen neuen Rekord. Wie in Deutschland wird in Frankreich und in dem 2005 gegründeten neuen Standort in den USA kräftig in Maschinen und Gebäude investiert.

Vom Jahr 2000 bis zur Wirtschaftskrise 2008 wuchs das Unternehmen jährlich im zweistelligen Prozentbereich. Analog zu dieser Entwicklung stieg auch die Beschäftigtenzahl an. Einen außergewöhnlich hohen Anteil am Wachstum hatten

Komponenten für automatisierte Doppelkupplungsgetriebe. Sie begannen sich in der Zeit zunehmend gegen die bis dahin dominierenden Wandler-Automatikgetriebe durchzusetzen.

DÄMPFER DURCH WELTWEITE KRISE 2009

Der Umsatzeinbruch durch die weltweite Wirtschafts- und Finanzkrise in 2009 ist immens. Doch es zeigt sich, dass sich eine konsequente Marktorientierung und eine nachhaltige Unternehmensentwicklung in solchen Zeiten auszahlen. Schon ein Jahr später ging es wieder bergauf.

HIGHLIGHTS DER 2000ER

SCHNELLIGKEIT ÜBERZEUGTE

ALS SICH ANFANG DER 2000ER-JAHRE DIE RECHTLICHEN RAHMENBEDINGUNGEN FÜR KÄLTEMITTEL IN DEN KLIMAAANLAGEN FÜR PKW ÄNDERTEN, MUSSTE AUCH DIE HARDWARE ANGEPASST WERDEN. ERNST SCHAFFTE ES AM SCHNELLSTEN, NEUE SAMMELROHRE ZU ENTWICKELN UND EINE ENTSPRECHENDE PRODUKTION AUFZUBAUEN. DIE NEUENTWICKLUNG EBNETE AUCH DEN WEG ZUR NEUEN NIEDERLASSUNG IN DEN USA.

Der geforderte Einsatz neuer Kältemittel führt dazu, dass die Verdampfer in den Pkw-Klimaanlagen neuen Ansprüchen genügen mussten. Die ERNST-Spezialisten entwickelten die spanlose Produktion durch Rollbiegen im Transferwerkzeug sowie die zunächst halbautomatische Weiterbearbeitung und Beschichtung. „Damals hat uns die Schnelligkeit einen Technologievorsprung von etwa drei Jahren verschafft“, erinnert sich Geschäftsführer Herbert Gieringer. Das führte anfangs dazu, dass ERNST die neuen Bauteile exklusiv anbieten konnte.

MIT TECHNISCHEM VORSPRUNG ZUR GROSSSERIENPRODUKTION

2003 wurde die Produktion in Oberkirch aufgebaut. 2004 begann die Kooperation mit einem amerikanischen Partnerunternehmen und bildete die Grundlage für die spätere Gründung von ERNST USA. Die Stückzahlen entwickelten sich rasant. Noch heute werden in den USA ca. 3 Mio. und in Deutschland ca. 5 Mio. Sammelrohre in verschiedenen Konfigurationen produziert.



Erfolgsprodukt: Sammelrohre für die Pkw-Klimatisierung in verschiedenen Bauformen



HIGHLIGHTS DER 2000ER

NACHHALTIG SUBSTITUIERT

SYNCHRONRINGE SIND IN MODERNEN SYNCHRONGETRIEBEN VON ZENTRALER BEDEUTUNG. FRÜHER WURDEN DIE BAUTEILE GESINTERT, GESCHMIEDET ODER GEGOSSEN. ERNST UMFORMTECHNIK HAT 2005 DIE ERSTE KLEINE SERIE UMGEFORMTER SYNCHRONRINGE GEFERTIGT. EINIGE JAHRE SPÄTER ENTWICKELTEN SICH DARAUS MILLIONENAUF-LAGEN IN DEUTSCHLAND – UND IN CHINA.

Auch hier spielten die Schnelligkeit und der unternehmerische Mut am Anfang eine wichtige Rolle. „*Weil ein Mitbewerber ausgefallen war, erhielten wir die Möglichkeit kurzfristig einzuspringen. Die Chance haben wir genutzt*“, berichtet Technikgeschäftsführer und Mit-gesellschafter Herbert Gieringer. Dabei war die Aufgabe keineswegs trivial. Doch die ERNST-Produktentwickler fanden einen Weg, die zentralen Getriebeteile mit Umformung günstiger und haltbarer herzustellen. Am Anfang waren es ein paar Hunderttausend Stück. Und weil es sich um eine der Hauptfunktionen am Getriebe handelte, dauerte es ein paar Jahre, bis sich das neue Verfahren durch-setzte. Doch ab 2008 war es so weit. Die Nachfrage stieg dynamisch – vor allem auch aus China.

PIONIERE FÜR SYNCHRONRINGE IN CHINA

So wurden die Synchronringe für die ERNST-Gruppe der entscheidende Treiber für den nächsten Internationalisierungsschritt. Sie sorgten letztendlich dafür, dass ERNST China gegründet und die erste Produktion für diese entscheidenden Umformteile in China aufgebaut wurde. Eine echte Pionierleistung auf dem asiatischen Markt.

Heute gehört die ERNST-Gruppe weltweit zu den führenden Anbietern von umgeformten Synchronringen. Die Stückzahlen liegen 2020 bei mehr als 16 Mio. pro Jahr, mit steigender Tendenz.



HIGHLIGHTS DER 2010ER

IMMER MEHR SMART MANUFACTURING

IN DER LETZTEN DEKADE DER BISHERIGEN ERNSTGESCHICHTE HAT DIE TECHNOLOGIE NOCH EINMAL MÄCHTIG FAHRT AUFGENOMMEN. IMMER MEHR HIGHTECH FÜR MEHR FERTIGUNGSTIEFE BESTIMMT DIE ENTWICKLUNG: NEUE UND VERGRÖßERTE LASERKAPAZITÄTEN, MODERNSTE ZERSpanungstechnik, Robotertechnologie. Die klassische Umformung ist durch ein neues Produktionsverfahren und neue technische Möglichkeiten bestens aufgestellt. Und auch organisatorisch hat die ERNST-Gruppe frühzeitig die Weichen für die Zukunft gestellt.

Schon 2011 hat die Lasertechnik am Standort Oberkirch einen weiteren Schub bekommen, bevor 2018 ein besonders energieeffizientes Faserlaser-System angeschafft wurde. Im Vergleich zu konventionellen Lasern steigern die Faserlaser die Produktivität und senken die Betriebskosten.

VOLLAUTOMATISCHE ROBOTER IM EINSATZ

Seit 2017 setzt ERNST zur Entlastung der Mitarbeitenden bei anstrengenden Routinearbeiten und ungünstigen ergonomischen Bedingungen auf Roboter. Drei aufeinander abgestimmte 6-Achs-Knickarmroboter bestücken zwei Vertikaldrehmaschinen im Dreischichtbetrieb und platzieren die fertig bearbeiteten Drehteile in die entsprechenden Entfettungskörbe.

ERFOLGREICHE DIGITALISIERUNG UND UMFASSENDE REORGANISATION

Mit diesen und anderen Maßnahmen der Automatisierung und vernetzten Kommunikation ist ERNST auf dem Weg zur Digitalisierung schon weit fortgeschritten. Hinzu kommen die Definition neuer ERNST-Konstruktionsstandards für den Werkzeugbau sowie die sehr umfassende Reorganisation und Synchronisation der gesamten Produktionsprozesse und des Shopfloors an allen internationalen Standorten.

DOPPELBLECH SORGT FÜR LAUFRUHE

**MIT EINEM BESONDEREN
KONSTRUKTIVEN TRICK BRINGT
ERNST RUHE IN BÜRSTENLOSE
GLEICHSTROMMOTOREN. UM
DIE GERÄUSCHENTWICKLUNG
UND -ÜBERTRAGUNG ZU MINDERN,
WURDE DIE DOPPELBLECHLÖSUNG
ENTWICKELT.**

Gute Ideen sind vom Prinzip her oft erstaunlich einfach. So auch die Konstruktionsform des Gehäuses für einen bürstenlosen Elektromotor, der die Kühlung des Pkw-Motors antreibt. Lange Zeit haben Ingenieure darüber nachgedacht, wie sich die Geräuschentwicklung und -übertragung hier reduzieren ließe. Am Ende war es eine kleine Glocke, die zur Lösung führte. „*Es sind die Schwingungen, die eine Glocke zum Klingen bringen. Werden die gedämpft oder gestoppt, verstummt auch der Glockenklang*“, erläuterte der Leiter der ERNST-Vorentwicklung am Stammsitz in Zusehofen und geistiger Vater der Doppelblechkonstruktion, Uwe Selzer, das Prinzip. So hat auch ERNST die Schwingungen des Gehäusedeckels durch die Doppelblechlösung gedämpft. Allein diese konstruktive Innovation konnte die Geräuschentwicklung am Gehäuse deutlich senken. „*Wieder ein Beispiel für die Art, wie wir auch althergebrachte Lösungen so lange in Frage stellen, bis wir eine bessere haben*“, freut sich Geschäftsführer Matthias Ernst über die neue Bauteil-Technologie.

DREI JAHRE BERUHIGENDE ENTWICKLUNGSZEIT

Von 2008 bis 2011 dauerte die Entwicklung – vom Simultaneous Engineering mit dem Kunden bis zur Serienreife. Zu der Entwicklung gehörten nicht nur die Technologie, die Teile und der klassische Werkzeugbau für die komplexen Produktionsschritte. Es mussten auch spezielle Zuführeinheiten konstruiert werden, um die beiden Platinen präzise übereinander in die 800-Tonnen-Transferpresse zu bringen. All das wurde nach und nach gemeistert. Nach ausführlicher Bemusterung und Validierung startete die Serienfertigung im August 2011. Seitdem konnten sich die neuen Doppelblechgehäuse in den Lüftermotoren eines namhaften Elektromotorenherstellers bewähren.

Bis heute wurde das Doppelblech-Prinzip auch in anderen Bauteilen eingesetzt und gehört mittlerweile zum festen Portfolio anspruchsvoller Bauteiltechnologien der ERNST-Gruppe.



SPANLOS UND SPANEND **UNTER EINEM DACH**

SEIT DEM JAHR 2014 IST NEBEN DER SPANLOSEN AUCH DIE SPANENDE UMFORMTECHNIK BEI ERNST IN OBERKIRCH ZU HAUSE. WAS FRÜHER VON DIENSTLEISTERN ÜBERNOMMEN WURDE, NIMMT ERNST SEITDEM SELBST IN DIE HAND. FÜR BESSERE KONTROLLE UND WENIGER QUALITÄTSRISIKEN.

Es war schon eine kleine Revolution, als am Stammsitz von ERNST Deutschland nach 44 Jahren spanloser Umformung die spanende Fertigung eingeführt wurde. „*Der Einstieg in die spanende Fertigung eröffnet uns ganz neue Möglichkeiten, weil wir nun den ganzen Prozess unter Kontrolle haben*“, freute sich Herbert Gieringer, der technische Geschäftsführer schon 2014.

DEN LETZTEN SCHLIFF IM HAUS BEHALTEN

Die Möglichkeiten der spanlosen Umformung im Bereich tiefgezogener Funktionskomponenten hatten sich damals schon rasant entwickelt. Bei bestimmten Funktionen, besonders wenn es um engste Form- und Lagetoleranzen geht oder um Schnittstellen,

die später lasergeschweißt werden, wurde es allerdings vermehrt erforderlich den Umformteilen spanend den „letzten Schliff“ zu geben. Diese Bearbeitung ließ ERNST bis dato von Zulieferern durchführen. Um den Prozess und vor allem dessen Qualität komplett zu kontrollieren, wurde beschlossen, die entsprechenden Voraussetzungen „inhouse“ zu schaffen. Das war vor allem für kritische Folgeprozesse wie Laserschweißen oder Montage von großer Bedeutung.

Bis heute hat sich die strategische Entscheidung als überaus erfolgreich erwiesen, weil sie letztendlich ein großes Spektrum größerer Fertigungstiefe eröffnet hat, in dem sich ERNST in den letzten Jahren immer weiter entwickelt hat.



Spanlos umgeformt, präzise zerspannt und exakt geschweißt





HIGHLIGHTS DER 2010ER

BEREIT FÜR DEN WANDEL

DIE AUTOMOTIVE-BRANCHE IST IM WANDEL BEGRIFFEN UND AUCH IN VIELEN ANDEREN BRANCHEN STEHEN VERÄNDERUNGEN BEVOR. ERNST HAT SICH IN DEN LETZTEN JAHREN DARAUF VORBEREITET, AUCH IN EINER VUCA-WELT* ERFOLGREICH ZU SEIN. DIE NEUE PRODUKTIONSHALLE IN OBERKIRCH UND IHRE TECHNISCHE AUSSTATTUNG SIND DAFÜR EIN ÜBERZEUGENDES ZEICHEN.

2019 wurde eine neue Produktionshalle mit 3.100 m² in Oberkirch-Zusenhofen fertiggestellt. Sie bietet nicht nur eine Menge Platz für neue Projekte, sondern ist dafür auch bestens ausgestattet. Schon baulicherseits glänzt sie mit einer Unterflur-Schrottentsorgung, also einer voll integrierten Optimierung der Intralogistik.

1.500 TONNEN PRESSDRUCK FÜR DIE E-MOBILITY

Dazu ist die Halle die neue Heimat der jüngsten ERNST-Großpresse – im Druckbereich von 1.500 Tonnen, elektronischem 3-Achs-Transfer und automatischem Coilwechsler. Mit den technischen Features ist sie perfekt für E-Mobility-Neuprojekte geeignet, sowohl für Hybrid- als auch für vollelektrische Antriebstechnik. „Neben dem deutlich erhöhten Pressdruck ist die neue Presse auch durch den hohen Rüstkfort für kleinere Serien

geeignet“, betont Josef Harter, Leiter der Stanzerei. „Wo früher die Einrichtung der Pressen für ein neues Produkt schon mal einen ganzen Tag brauchte, dauert der Produktwechsel jetzt oft nur noch eine Stunde.“

MIT FÜNF ACHSEN ZU PRÄZISEREN WERKZEUGEN

Auch im Werkzeugbau geht es immer weiter: Eine neue 5-Achs-Fräsmaschine im Werkzeugmaschinenpark kann Einzelwerkzeuge für größere Produkte hochpräzise fertigen.

Zusammen mit den optimierten Prozessen ist ERNST damit auf die hochflexiblen Anforderungen der von Unbeständigkeit, Unsicherheit, Komplexität und Mehrdeutigkeit geprägten VUCA-Welt* bestens vorbereitet.

*VUCA steht für die englischen Begriffe „volatility“, „uncertainty“, „complexity“ und „ambiguity“



Herbert Gieringer,
Mitgesellschafter sowie
seit 1999 Geschäftsführer

HERBERT GIERINGER

NEUE HERAUSFORDERUNGEN IMMER WIEDER MEISTERN

MEINE HERZLICHSTEN GLÜCKWÜNSCHE UND MEINE HOCHACHTUNG GELTEN NICHT NUR DEM VISIONÄREN GEIST DES GRÜNDERS EGON ERNST, SONDERN VOR ALLEM AUCH DEN ENGAGIERTEN MITARBEITENDEN, DIE DURCH IHRE AUSSERORDENTLICHEN LEISTUNGEN SO EINE ENTWICKLUNG ERMÖGLICHT HABEN.

Schon der Rückblick auf die ersten Jahre des Unternehmens ist überaus beeindruckend: Die rasante Entwicklung vom spezialisierten Handwerksunternehmen zum produzierenden Gewerbe. Der Aufbau der industriellen Abläufe für die Mittel- und Großserienfertigung war einfach faszinierend. Hinzu kommt, dass die Branche und die Märkte sich stetig weiterentwickelt und gewandelt haben. Das war und ist eine enorme Herausforderung, sich dem als mittelständisches Familienunternehmen immer wieder zu stellen.

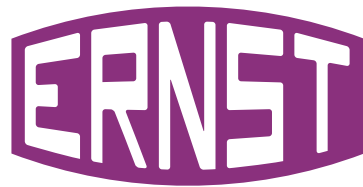
Das hat nur funktioniert, weil die ERNST-Mitarbeiter es immer aufs Neue geschafft haben, Komplexität, Funktionalität und Qualität in umformtechnisch hergestellten Produkten zu vereinen. Und strategisch war die Führung natürlich stets gefordert, den Kurs immer wieder neu zu justieren: technisch und organisatorisch, national und international.

Dabei hat das Tempo auf den weltweiten Märkten stetig weiter zugenommen. Hinzu kommt der anstehende Wandel in Mobilität und Antriebstechnik. Um hier international an der Spitze mitzuspielen, müssen viele Voraussetzungen stimmen. Für die ERNST-Gruppe bedeutete das allein in den letzten 10 Jahren fast schon eine technische und organisatorische Rundumerneuerung.

VIELE STANDARDS NEU DEFINIERT

Im Werkzeugbau wurden die eigenen Konstruktionsstandards neu definiert, um den Qualitätsvorsprung zu sichern. Dazu gehörten auch neue Fertigungsmöglichkeiten wie CNC-Rundscheifentechnik, Hochgeschwindigkeitsfräsen und 5-Achsen-Fräsen. In der Serienproduktion wurden fast alle Prozesse – von der Umformung über die Zerspanung bis zur Montage und Fertigbearbeitung von Funktionsbaugruppen – reorganisiert und optimiert. Zerspanungstechnik und Laserschweißen wurden deutlich ausgebaut.

Zusammen mit der neuesten Pressentechnologie ist ERNST damit weltweit für die Umsetzung noch flexiblerer und komplexerer Kundenprojekte, vor allem in der Hybridtechnologie und E-Mobilität, bestens vorbereitet. Auch außerhalb der Autoindustrie lassen sich damit neue Potenziale zukunftsweisender Umformtechnik erschöpfen.



ERNST
UMFORMTECHNIK



ERNST
GROUP

LOGOENTWICKLUNG **SOUVERÄNER AUFTRITT**

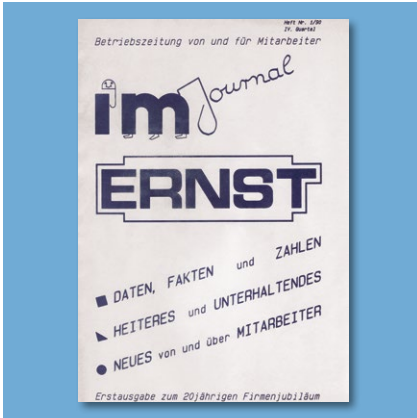
IM LAUFE DER JAHRE HAT SICH DER MARKENAUFTRITT VON ERNST STETIG ENTWICKELT. DER WANDEL IST NATÜRLICH EINERSEITS DEM ZEITGEIST GESCHULDET. ANDERERSEITS DOKUMENTIERT ER ABER AUCH DEN WEG ZU EINER INTERNATIONALEN UNTERNEHMENS-GRUPPE.

Das erste Logo entstand bereits in den 1970ern. Den letzten Entwicklungsschritt machte es in den 2010er-Jahren. Zunächst im Rahmen einer umfassenderen Modernisierung des Corporate Designs in den Jahren 2011/2012. Mit dem ERNST-Group-Logo hat das Leitsymbol den aktuellsten Stand erreicht.

ERNST pflegt sein Corporate Design in allen Niederlassungen sehr konsequent. Das eigens erstellte Corporate-Design-Manual ist verbindlich für den gesamten internationalen Markenauftritt. Der erstreckt sich nicht nur auf Drucksachen und digitale Werbemittel. Auch die Gebäude und deren Einrichtungen folgen einem international wiedererkennbaren ERNST-Style.

IMMER MEHR KLARHEIT

Die Titelgalerie der ERNST-Broschüren und -Magazine über die Jahre spricht für sich. Nach dem Redesign Anfang der 2010er-Jahre und der Entwicklung des Magazins „formidable“ wurden mit der neuen Website das Corporate Design und das Bildkonzept noch einmal weiterentwickelt: zu einer klaren Sprache, die Souveränität und Qualität überzeugend kombiniert.





MISSION UND WERTE

ORIENTIERUNG FÜR DEN ARBEITSALLTAG

EGON ERNST WUSSTE SCHON FRÜH: „DIE BESCHÄFTIGTEN SIND DAS WICHTIGSTE CAPITAL DES UNTERNEHMENS.“ DOCH AUCH ANDERE GRUNDLEGENDE WERTMASSSTÄBE WURDEN FRÜH FESTGELEGT. SIE GABEN ORIENTIERUNG JENSEITS VON ÖKONOMIE ODER TECHNIK – UND BILDETEN DAS FUNDAMENT FÜR EINE WERTEORIENTIERTE UNTERNEHMENSIDENTITÄT.

Schon die ersten Unternehmensleitsätze aus den 1980er-Jahren formulierten das Ziel der Null-Fehler-Produktion und begründeten damit eine außerordentliche Qualitätsorientierung, die sich später auszahlen sollte.

Nachfolgend kamen in unterschiedlichen Bereichen der Unternehmenspolitik Leitlinien hinzu: Sicherheitsleitlinien, Energie- und Umweltpolitik, Leitsätze der Qualitätssicherung, Führungsleitlinien und die Mission der ERNST-Gruppe.

ÜBERSCHRIFTEN DER ERNST-UNTERNEHMENSLEITSÄTZE AUS DEN 1980ERN

- Höchstes Qualitätsniveau
- Enges Vertrauensverhältnis zu unseren Kunden
- Innovative Produktions- und Verfahrenstechnologie
- Sicherheit der Arbeitsplätze
- Langfristige Ausrichtung des Unternehmens
- Hohe Effizienz



MISSION UND WERTE

WAS UNS BESONDERS WICHTIG IST

„Trotz des stetigen Wachstums des Unternehmens empfinde ich eine gewisse familiäre Atmosphäre, was für eine Firma in dieser Größe nicht selbstverständlich ist.“

Marco Kuderer, Hausmeister



AN DIESEN ÜBERZEUGUNGEN KÖNNEN SIE UNS MESSEN.
ES SIND DIE HEUTIGEN LEITSÄTZE DER MISSION DER ERNST-GRUPPE.

- ERNST ist der weltweite Spezialist für Präzisionskomponenten der Stanz- und Umformtechnik einschließlich nachgelagerter Wertschöpfungsstufen.
- Als Lieferant erfolgreicher Zulieferunternehmen sowie OEMs der Automobilindustrie erfüllen wir deren anspruchsvolle Anforderungen.
- Wir begeistern unsere Kunden mit innovativen Ideen und Verlässlichkeit über den gesamten Prozess von der Produktgestaltung bis zur Serienproduktion.
- An unseren Standorten in den relevanten Wirtschaftsregionen der Welt arbeiten wir mit den gleichen technologischen Standards.
- Die Unabhängigkeit als Familienunternehmen mit mehr als 50-jähriger Erfahrung sichert unseren Kunden eine stabile und kontinuierliche Partnerschaft.
- Wir pflegen eine kooperative und leistungsorientierte Unternehmenskultur, die allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern eine bestmögliche Entfaltung im Rahmen ihrer Fähigkeiten und im Sinne der Unternehmensziele ermöglicht.
- Aus Verantwortung für Gesellschaft und Umwelt engagieren wir uns vielfältig – innerhalb und außerhalb unseres Unternehmens.



QUALITÄT IN PRODUKTEN UND PROZESSEN

KONTINUIERLICH IMMER BESSER

EGON ERNST WAR SCHON FRÜH KLAR, DASS EIN BESONDERER QUALITÄTSANSPRUCH FÜR LANGFRISTIGEN ERFOLG UNERLÄSSLICH IST. DEMENTSPRECHEND SIND AUCH DAS QUALITÄTBEWUSSTSEIN UND DER DRANG NACH STETIGER VERBESSERUNG TIEF IN DER UNTERNEHMENSIDENTITÄT DER ERNST-GRUPPE VERWURZELT. IM VOLLEN BEWUSSTSEIN, DASS ES EINE IMMERWÄHRENDE AUFGABE IST.

„Im Grunde hat der Kontinuierliche Verbesserungsprozess schon begonnen, als Egon Ernst sein Unternehmen gegründet hat“, ist sich Edgar Spinner, der heutige Lean Manager bei ERNST sicher. „Begriffe und Methoden haben sich mit der Zeit verändert, aber die Basis sind immer noch die täglichen Verbesserungen aller Mitarbeiter.“

Anfangen hat es in den 1970ern und 1980ern noch recht einfach und überschaubar. „Da wurden noch viele Merkmale mit der Lehre geprüft, bei Weitem nicht alle Merkmale gemessen und oftmals stand die Funktion im Vordergrund“, erinnert sich ERNST-Qualitätsmanager Joachim Kiene, der 1985 ins Unternehmen kam. Das war die damalige Qualitätssicherung. Doch schon bald standen die Forderungen nach einem Qualitätsmanagementsystem im Raum, welches sich nicht nur auf die Produkte, sondern auch auf die Prozesse im gesamten Unternehmen bezieht.

„Qualität ist heute selbstverständlich. Sie ist die Basis für unseren langfristigen Erfolg. Darum stellen wir sie sicher – in allem, was wir tun.“

Christian Altenbach, Leiter Qualitätssicherung

VOM QUALITÄTSZIRKEL ZUM AGILEN PERFORMANCE MANAGEMENT

Am Anfang waren es Qualitätszirkel und Betriebliches Vorschlagswesen. Im Laufe der Zeit stiegen die Ansprüche. KVP und Lean Management zogen ein. Vielfältige Methoden wie Kaizen und 5S wurden genutzt. Das ERNST-Produktionssystem wurde aufgebaut und bis heute immer wieder aktualisiert. Seit 2019 hilft „Agiles Performance Management“ direkt auf dem Shopfloor, immer flexiblere und komplexere Produktionsprozesse stetig besser zu machen.

QUALITÄT IN PRODUKTEN UND PROZESSEN

STETIG STEIGENDE ANFORDERUNGEN

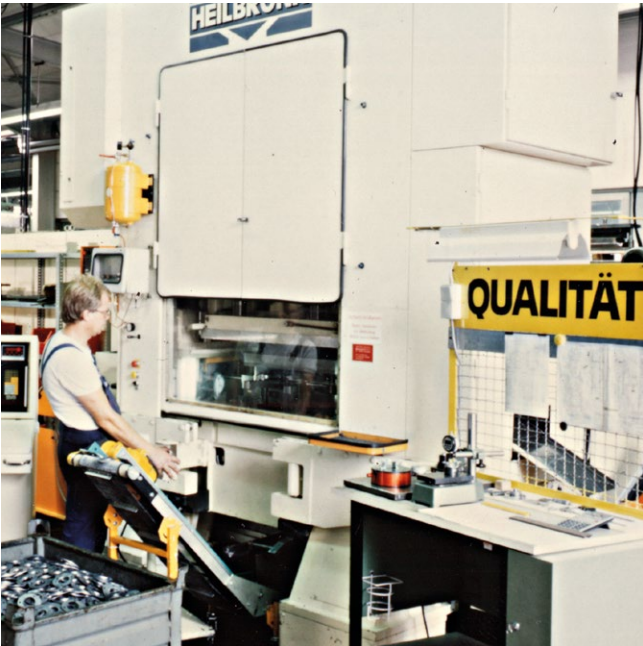
VOR ALLEM IN DER AUTOMOBILINDUSTRIE STIEGEN DIE ANFORDERUNGEN STETIG AN. AUSGEHEND VON DER ISO 9001 UND DEN WEITERENTWICKELTEN STANDARDISIERUNGEN BIS HIN ZUR IATF 16949 GAB ES AUCH IMMER MEHR KUNDENSPEZIFISCHE VORGABEN. ERNST KONNTE DIE HERAUSFORDERUNGEN IMMER WIEDER MEISTERN UND ALS QUALITÄTSLIEFERANT ÜBERZEUGEN.

Schon die erste Zertifizierung nach den Forderungen der ISO 9001 im Jahr 1994 bereitete ERNST komplett mit den eigenen Mitarbeitern ohne externe Hilfe vor. „Die TÜV-Prüfer haben unser System auf Anhieb abgenommen“, erinnert sich Joachim Kiene. „Das hat uns gezeigt, dass wir auf dem richtigen Weg waren.“ Die kontinuierliche Qualitätsentwicklung bei ERNST hat auch dafür gesorgt, das Qualitätsbewusstsein bei den Mitarbeitenden fest zu verankern. Die eingesetzten modernen Hilfsmittel wie CAQ (computer aided quality) und SPC (statistical process control) haben dabei geholfen.

Nach und nach wuchsen die Anforderungen. ERNST blieb der Linie treu und meisterte sie mit internen Kräften. „Was wir heute entlang der IATF 16949 mit ihrer High-Level-Structure darstellen, hätte sich wohl früher keiner träumen lassen“, meint Qualitätsmanager Kiene. Heute gehören das Risikomanagement, die Erfüllung der Compliance-Forderungen, ein Verhaltenskodex mit Grundsätzen für ein integriertes Verhalten sowie die Kontextbetrachtung des Unternehmens zu den grundlegenden Normforderungen.

KURZ GEFASST: DIE HEUTIGEN LEITSÄTZE DER QUALITÄTSSICHERUNG

- 1. Wir leben Qualität.
- 2. Wir stellen unsere Kunden in den Mittelpunkt unseres Handelns.
- 3. Wir fördern unternehmensweit ständige Verbesserungen.
- 4. Wir planen Prozesse systematisch und zielorientiert.
- 5. Wir bauen auf die Mitwirkung aller Mitarbeitenden.
- 6. Wir arbeiten aktiv mit unseren Lieferanten zusammen.
- 7. Wir schonen Umwelt und Ressourcen.
- 8. Wir denken und handeln global.



ZERTIFIZIERUNGEN ÜBER DIE JAHRE

- 1994 DIN ISO 9001 Qualitätsmanagement
- 1998 EG-Öko-Audit-Verordnung
- 2001 DIN EN ISO 14001 Umweltmanagement
- 2001 ISO TS 16949 Qualitätsmanagement
- 2014 ISO 50001 Energiemanagement
- 2016 ERNST USA wird als letzter ERNST-Standort nach ISO TS 16949 (Qualität) und ISO 14001 (Umwelt) zertifiziert
- 2018 IATF 16949 an allen ERNST-Standorten zertifiziert



QUALITÄT IN PRODUKTEN UND PROZESSEN

GANZHEITLICHE ENTWICKLUNGEN

DAS STREBEN NACH BESTER QUALITÄT UND KONTINUIERLICHER VERBESSERUNG HAT IMMER MEHR ZU GANZHEITLICHEN VERÄNDERUNGEN GEFÜHRT, DIE ERNST HEUTE UND IN ZUKUNFT WEITER ZUGUTE KOMMEN. IN EINEM MARKT, DER ZUNEHMEND VOLATIL, UNSICHER, KOMPLEX UND MEHRDEUTIG IST, FÜHREN DIE METHODEN AUS QUALITÄTSMANAGEMENT, KVP UND LEAN MANAGEMENT ZU BESSEREN ERGEBNISSEN. DIE AGILEN METHODEN DER LETZTEN JAHRE GEBEN DEM GANZEN NOCHMAL EINEN NEUEN SCHUB.

Spätestens seit der ISO-9001-Zertifizierung 1994 spielten die standardisierten Prozesse eine entscheidende Rolle in der Qualitätsvorausplanung. Anfangs waren es KVP und Kaizen, die mit einfachen aber weitreichenden Regeln die Produktionsprozesse optimierten. Später wurde Lean Management das vorherrschende Prinzip. Wobei sich die Methoden und Begriffe immer wieder überschneiden. Letztendlich geht es um den „Wandel zum Besseren“, wie sich das japanische Kaizen-Prinzip grob übersetzen lässt. Und das Toyota-Produktionssystem galt lange als das globale Leitbild für die „schlanke Produktion“, bei der es in erster Linie darum geht Verschwendung zu vermeiden.

UMSETZUNG IMMER AUCH EINE FRAGE DER UNTERNEHMENSKULTUR

ERNST hat die unterschiedlichen Systeme und Methoden im ERNST-Produktionssystem umgesetzt, für die eigenen Anforderungen adaptiert und im Laufe der Zeit immer wieder angepasst. „Ganz früher hat der Vorgesetzte die Arbeit angewiesen. Bei allen Lean-Methoden stehen das Team und der Prozess im Vordergrund. Die heutigen agilen Teams zeichnen sich durch Eigenverantwortung und schnelle Umsetzung aus. Heute werden individuelle Lösungen direkt mit den Mitarbeitenden auf dem Shopfloor entwickelt“, fasst der langjährige Lean Manager Edgar Spinner zusammen.

AGILES PERFORMANCE MANAGEMENT AUF DEM SHOPFLOOR

Seit Mitte 2019 wurde das Agile Performance Management (APM) in der Produktion gestartet. Dieses folgt dem Prinzip „Gute Führung. Gute Mitarbeiter. Gute Prozesse. Gute Ergebnisse.“ Mit positivem Geist, Fragen statt Kritik und täglich wiederkehrenden Kommunikationsroutinen sind die Werker direkt in den Verbesserungsprozess eingebunden. „In einer Welt mit wechselhaften Herausforderungen muss sich auch die Organisation darauf einstellen. Mit APM sind wir da auf einem guten Weg“, ist sich der Technische Leiter Markus Hausmann sicher.



2015 ging die ERNST-Weihnachtsspende an die ASHA-Primary-School in Lalitpur (Nepal)



Die Bike-AG der Schwarzwaldschule Appenweier bekam von ERNST eine Profi-Werkstattausstattung



Montessori-Schule und Integrationsprojekt Schollenhof zu Besuch bei ERNST



ERNST half mit Wasserfiltern in nepalesischem Erdbebengebiet

ENGAGEMENT JENSEITS DER ÖKONOMIE

VERANTWORTUNG ÜBERNEHMEN

ZUM PRINZIP DER SOZIALEN MARKTWIRTSCHAFT UND ZUM MENSCHLICHEN UMGANG MITEINANDER GEHÖRT ES AUCH, FÜREINANDER EINZUSTEHEN, ZU HELFEN, WO HILFE GEBRAUCHT WIRD.

Innerhalb der ERNST-Gruppe ist das schon immer gelebte Überzeugung. Vom kollegialen Umgang untereinander über unbürokratische Unterstützung in Notlagen, von der frühen Einführung einer betrieblichen Altersvorsorge bis zur konkreten Unterstützung regionaler und internationaler Initiativen an allen Standorten, von der Photovoltaikanlage in Oberkirch bis zur Sonnenstrom-Anlage auf einer indischen Kirche reicht das Spektrum des ERNST-Engagements.

GEMEINNÜTZIGE WERTE ALS TEIL DER AUSBILDUNG

Dabei ist das gesellschaftliche Engagement bei ERNST auch ein fester Bestandteil der Ausbildung: Alljährlich sammeln die Azubis zu Weihnachten für einen guten Zweck. So möchten wir auch dem Nachwuchs ein grundlegendes Werteverständnis jenseits der Fachkompetenz mit auf den Weg geben.

DAS ERNST-ENGAGEMENT IN AUSZÜGEN

IM UNTERNEHMEN

- Betriebliche Altersvorsorge
- Betriebliche Sport- und Gesundheitsförderung
- Eigene Photovoltaikanlage für 120.000 kWh Strom pro Jahr

UNTERSTÜTZUNG REGIONALER VEREINE UND ORGANISATIONEN, U. A.

- Integration Schollenhof e. V. (www.schollenhof.de)
- Oberkircher Tafel (www.oberkircher-tafel.de)
- Haus des Lebens (www.haus-des-lebens-online.de)
- Ausbildungskooperation mit der Behindertenwerkstätte der Lebenshilfe Offenburg-Oberkirch
- Schulpartnerschaften und Unterstützung der Hochschule in Offenburg
- Unterstützung internationaler gemeinnütziger Initiativen, z. B. Asha-Freundeskreis, Nepal

SEIT 1980: BETRIEBLICHE ALTERSVERSORGUNG

Sich seiner sozialen Verantwortung bewusst und mit Weitsicht entschied sich Egon Ernst bereits 1980, für alle Mitarbeiter eine betriebliche Altersvorsorge einzuführen, die bis heute Bestand hat. Wer die Probezeit hinter sich hat, kommt in den Genuss der langfristigen Vorsorge. Nach fünf Jahren im Betrieb wird noch einmal aufgestockt.

REGIONALE KUNSTFÖRDERUNG

KUNST IM BAU

ENDE 2020 WAREN ES 29 WERKE – VOM LINOLDRUCK AUF JAPANPAPIER ÜBER RUSS/TUSCHE/PAPIER UND EINEN WANDTEPPICH BIS ZU KLASSISCHEN ÖLFARBEN AUF LEINWAND, RADIERUNGEN ODER ACRYL-DRUCK AUF PAPIER.

„Ich finde, das Kunstprojekt gut. Es hilft, einen anderen Blick zu entwickeln. Das hilft auch bei der täglichen Arbeit.“

Ahmadi Abas, Azubi, 2. Lehrjahr

Wer aufmerksam durch die Räumlichkeiten des Unternehmens in Oberkirch geht, wird es bald merken: Mehr und mehr Kunstwerke schmücken die Wände der Flure, Büros und Besprechungsräume. Das 2016 ins Leben gerufene Kunstprojekt trägt sichtbare Früchte. Zahlreiche Bilder von verschiedenen Künstlern unserer Region, aber auch mit teils internationalem Hintergrund sind bei ERNST Umformtechnik zu bestaunen.

ERNST HOLT MIT RAINER NEPITA KUNSTOBJEKTE INS UNTERNEHMEN

Mit Unterstützung des Oberkircher Künstlers Rainer Nepita wurden die Kunstwerke bei verschiedenen Ausstellungen ausgewählt und passende Plätze zur Präsentation der Objekte im Unternehmen gefunden. Zwischenzeitlich hat jedes Kunstwerk

ein kleines Schildchen erhalten, das jedem Betrachter die dazugehörigen Informationen über Künstler, Titel, Entstehungsjahr und Technik gibt.

OBERKIRCHER ENTWURF IN NEPAL GEKNÜPFT

Dem flächenmäßig sicherlich größten Werk wird besondere Aufmerksamkeit zuteil. Es handelt sich dabei um einen Wandteppich in einer Größe von 4 x 3 Metern. Das Motiv entstammt dem Badberg-Zyklus des Künstlers Rainer Nepita. Es wurde in einer Teppichknüpferei in Nepal in den Wandteppich eingearbeitet, und schmückt die Eingangshalle des Bürogebäudes. Die Gründerin und langjährige Geschäftsführerin der Knüpferei, Sulo Shrestha Shah, reiste extra an, um das Werk an seinem Bestimmungsort zu besichtigen.



GEMEINSAM ERFOLGREICHER **AUF DAS MITEINANDER KOMMT ES AN**

UM BESONDERE ERGEBNISSE ZU ERZIELEN, MÜSSEN SICH MENSCHEN WOHLFÜHLEN. DAS WAR EGON ERNST SCHON FRÜH KLAR. SO HAT ER VON ANFANG AN FÜR EINEN FAMILIÄREN UMGANG GESORGT, DER BIS HEUTE ZUR ERNST-UNTERNEHMENSKULTUR GEHÖRT.

Natürlich wird der familiäre und vertrauensorientierte Grundgedanke mittlerweile durch moderne Personal- und Organisationsentwicklungsmodelle für die Menschen in den Unternehmen der ERNST-Gruppe ergänzt. Wertschätzung, Work-Life-Balance und individuell passende Aufgabenbereiche sind existenzielle Bestandteile des ERNST-Erfolgs an allen vier Standorten.

„Wir investieren in die Aus- und Fortbildung fachlicher Qualifikationen genauso wie in die Förderung internationaler Kompetenzen, z. B. durch Sprachkurse für den souveränen Umgang mit internationalen Kunden“, erläutert Simone Ernst-Patsch, die Tochter des Unternehmensgründers und heutige Personalleiterin.

Weitere menschliche Aspekte des Miteinanders bei ERNST sind soziale Leistungen wie die betriebliche Altersvorsorge, Gesundheitsförderung, Sportprogramme und ein vielfältiges soziales Engagement des Unternehmens.

Die Resultate sind eine hohe Identifikation und Zufriedenheit der Mitarbeitenden. Sie sind die Basis für den gemeinsamen Erfolg.

„Ich möchte besonders das familiäre Arbeitsklima unter den Mitarbeitern unterschiedlichster Herkunft und Religion hervorheben.“

Alex Brandstetter, Azubi, 2. Lehrjahr



DIE ERNST-FÜHRUNGS- LEITLINIEN

DIES SIND SEIT 2014 DIE KURZ GEFASSTEN
MASSSTÄBE UNSERER FÜHRUNGSKULTUR.
DARAN KÖNNEN SIE UNS GERNE MESSEN.

1. Wir führen transparent, fair und verlässlich.
2. Wir führen glaubwürdig.
3. Wir handeln unternehmerisch.
4. Wir fördern, fordern und entwickeln unsere Mitarbeiter.
5. Wir entwickeln unsere Fach- und Führungskompetenz.





TALENTSCHMIEDE UND PERSONALENTWICKLUNG

INDIVIDUELLE KARRIEREN GEZIELT FÖRDERN

ALS UNTERNEHMEN MIT HOHEM QUALITÄTSANSPRUCH BRAUCHTE ERNST SCHON IMMER MENSCHEN, DIE MITZIEHEN – UND DAS UNTERNEHMEN MIT IHREN BESONDEREN FÄHIGKEITEN VORANBRINGEN. ALS WELTWEIT TÄTIGE UNTERNEHMENSGRUPPE GILT DAS HEUTE UMSO MEHR. DABEI VERLAUFEN DIE KARRIEREWEGE KEINESWEGS IMMER GERADLINIG. GUTE PERSONALENTWICKLUNG FINDET DIE TALENTE UND BRINGT SIE VORAN.

Es sind nicht nur die teilweise jahrzehntelangen Karrieren aus den frühen Jahren des Unternehmens, in denen sich Menschen von der handwerklichen Ausbildung zur Führungskraft entwickelt haben. Auch in der jüngeren Vergangenheit bis heute gibt es viele Beispiele besonderer Laufbahnen.

„Im Grunde zieht sich das wie ein roter Faden durch die Unternehmensgeschichte“, betont Personalleiterin Simone Ernst-Patsch, „Kompetenzen werden erkannt, gefördert und verbessert. Das macht das Unternehmen zukunftsfest.“



ERNST
TALENT
SCHMIEDE

WACHSENDE VIELFALT SCHAFFT NEUE MÖGLICHKEITEN

Besondere Laufbahnen entstehen aus unterschiedlichsten Gründen. Das können Quereinsteiger aus anderen Unternehmen und Berufen genauso sein, wie Auszubildende, die während oder erst nach der ersten Ausbildung ihre wahren Talente entdecken. Durch die internationale Ausrichtung und die wachsende Vielfalt an Tätigkeiten in verschiedenen Unternehmensbereichen ergeben sich oft spannende neue Perspektiven. Schon für Egon Ernst waren die Beschäftigten das wichtigste Kapital des Unternehmens. Daran hat sich auch eine Generation später nichts geändert.

ORGANISIERTE MITBESTIMMUNG

Auch in einem von familiärem Umgang geprägten Unternehmen muss der Austausch zwischen Mitarbeitenden und Geschäftsleitung vernünftig organisiert werden. Aus dem informellen Miteinander fand sich irgendwann eine Gruppe von Interessensvertretern zusammen. 2013 entstand daraus der gewählte ERNST-MitarbeiterBeirat. Nach Jahren guter Zusammenarbeit wurde dieser im Jahr 2017 vom Betriebsrat abgelöst.



„Gut sind im Unternehmen die Möglichkeiten sich innerhalb der ERNST-Gruppe auf andere Stellen zu bewerben, um sich weiterzuentwickeln – sowohl für den deutschen wie auch für die Auslandsstandorte.“

Alain Boos, Prototypenbau



AUSBILDUNG ODER DUALES STUDIUM

MIT FREUDE VON DEN BESTEN LERNEN

SEIT OTTO GRIMMIG 1972 ALS ERSTER „STIFT“ SEINE LEHRE ZUM WERKZEUGMACHER BEGANN, HABEN MEHR ALS 250 JUNGE MENSCHEN IHREN BERUF BEI ERNST ERLERNT. DIE NACHWUCHSFÖRDERUNG HATTE IMMER EINE BESONDERE BEDEUTUNG. HEUTE BIETET DIE ERNST-GRUPPE JUNGEN TALENTEN EIN BREITES SPEKTRUM AN TECHNISCHEN UND KAUFMÄNNISCHEN BERUFSBILDERN – AUCH MIT INTERNATIONALER PERSPEKTIVE.

Früher durchliefen die Lehrlinge verschiedene Stationen bei ihrer Ausbildung und waren im Unternehmen verteilt. Spätestens seit 2003 brachen bei ERNST neue Zeiten an. Damals konnten die Auszubildenden der gewerblichen Berufe eine eigene Lernwerkstatt beziehen. Ausgestattet mit den passenden Maschinen und unter der Obhut von zwei hauptamtlichen Ausbildern konnten dort dauerhaft zwischen 25 und 30 junge Menschen eine fundierte Ausbildung genießen. Aktuell sind 35 Auszubildende bei ERNST in Oberkirch beschäftigt.

Zusätzlich zur Ausbildung wurde ERNST ab 2006 Partner der Dualen Hochschule Baden-Württemberg (DHBW) in Karlsruhe und seit 2019 ist auch ein StudiumPLUS zusammen mit der Hochschule Offenburg möglich.

Mit Schulkooperationen, Girls' Day und Praktikumsmöglichkeiten unterstützt ERNST die jungen Talente sehr vielfältig beim Finden eines Berufes, der lange Freude machen soll.

WEGE INS BERUFSLEBEN

Heute bietet ERNST eine große Vielfalt an Einstiegsmöglichkeiten ins Berufsleben.

ALS AUSBILDUNGEN (ALLE M/W/D)

- Werkzeugmechaniker
- Industriemechaniker
- Fachinformatiker
- Fachkraft für Lagerwirtschaft
- Elektroniker Betriebstechnik
- Technischer Produktdesigner MAK
- Stanz- und Umformmechaniker
- Zerspanungsmechaniker

ALS PRAXISORIENTIERTES STUDIUM (ALLE M/W/D)

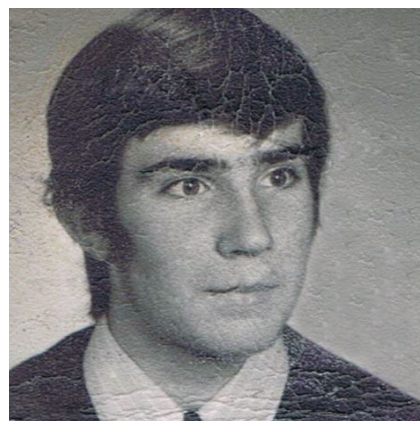
- Bachelor of Engineering Internationales Technisches Vertriebsmanagement als duales Studium
- Bachelor of Engineering Maschinenbau als duales Studium
- Bachelor of Engineering Maschinenbau als StudiumPLUS





„Ich bin dem Unternehmen – und vor allem dem Senior – sehr dankbar. Der hat immer an mich geglaubt.“

Otto Grimmig, Leiter der Verfahrensentwicklung/-optimierung



VON DER LEHRE BIS ZUR RENTE

EIN GANZES ARBEITSLEBEN BEI ERNST

IM SEPTEMBER 1972 IST OTTO GRIMMIG MIT DER LEHRE ALS WERKZEUGMACHER BEI ERNST INS BERUFSLEBEN EINGESTIEGEN. IM DEZEMBER 2020 BEENDET ER SEINE KARRIERE BEI ERNST.

Dazwischen liegen 48 ereignisreiche Jahre, in denen er viele Stationen im Unternehmen durchlaufen hat. Er war der erste Lehrling – und länger als Otto Grimmig war keiner „beim ERNST“. Er hat noch erlebt, wie Kunststoffspritz- und Feinstanzwerkzeuge von Hand gefertigt und repariert wurden – bevor die CNC-Technik kam. 1982/83 konnte er in Vollzeit seinen Meister machen. Danach ging er in den Neuwerkzeugbau, den er später bis 2007 leitete. Darauf folgte die Produkt- und Verfahrensentwicklung, wo er zuletzt Teamleiter war.

„Das hat mich immer sehr beeindruckt und natürlich auch geprägt, wie sich das Unternehmen entwickelt hat“, berichtet Grimmig. „Am Anfang waren wir ja nur sechs bis sieben Leute – und heute allein hier mehr als 450. Dazu noch die Auslandsstandorte. Das war sehr spannend, das mitzuerleben. Ich bin dem Unternehmen – und vor allem dem Senior – sehr dankbar. Der hat immer an mich geglaubt.“

Doch nicht nur Otto Grimmig war dem Unternehmen dankbar. Auch die Firma ERNST bedankt sich bei ihrem langjährigsten Mitarbeiter: „Als Leiter der Verfahrensentwicklung/-optimierung ist Herr Grimmig ein wichtiger Ansprechpartner bei Neuentwicklungen, für Verbesserungen von Prozessen, Planung neuer Techniken und für die Entwicklung von Prototypen. In dieser Position ist er eine wichtige Säule beim Know-how-Transfer auf die nächste Generation.“ So hieß es in der Laudatio zu seinem 45-jährigen Betriebsjubiläum. „Ich versuche bis zum Schluss möglichst viel von meinem Wissen und meinen Erfahrungen weiterzugeben“, betont der Umformtechniker und man spürt, dass es ihm eine Herzensangelegenheit ist.

AUCH HEUTE NOCH MÖGLICH: VOM AZUBI IN LEITENDE POSITIONEN

„Ich kann es jungen Leuten nur empfehlen, bei ERNST anzufangen. Hier haben schon

viele Mitarbeiter spannende Entwicklungen vom einfachen Azubi bis in internationale Leitungspositionen durchlaufen. Das ist schon etwas Besonderes. Wer zeigt, dass er will, bekommt hier jede Menge Unterstützung, um seine Talente optimal einzusetzen. Das war bei mir so – und es ist heute immer noch so. Von daher bin ich sehr froh, dass ich mein Berufsleben bei ERNST verbringen durfte.“

NEBENBEI NOCH EINE ANGESEHENE SOZIALEINRICHTUNG AUFGEBAUT

Ab Januar 2021 widmet sich Otto Grimmig dann seiner zweiten Leidenschaft: dem historischen „Schollenhof“, ein Einsiedlerhof, den er seit 2002 wieder aufgebaut und nebenberuflich zu einer integrativen Jugendeinrichtung gemacht hat. „Da gibt es noch genug zu tun!“ freut sich Grimmig auf seinen neuen Lebensabschnitt.

BEREICHSÜBERGREIFEND PLANEN

UM IN EINEM FLEXIBLEN UND KOMPLEXEN UMFELD ERFOLGREICH ZU SEIN, MÜSSEN ORGANISATIONEN GUT PLANEN UND SCHNELL REAGIEREN KÖNNEN. DAZU BRAUCHT ES EINEN GUTEN UND INTENSIVEN AUSTAUSCH JENSEITS DES TAGESGESCHÄFTES. BEI ERNST ÜBERNIMMT SEIT JAHREN DER LENKUNGSKREIS AUS VERSCHIEDENEN UNTERNEHMENSBEREICHEN DIESE WICHTIGE FUNKTION.

Der Arbeitskreis aus derzeit einer Spezialistin und acht Spezialisten tauscht sich regelmäßig – mehrmals im Monat – über wichtige strategische und operative Themen in der Unternehmensgruppe aus – und plant gemeinsame bereichsübergreifende Lösungen. „Im heutigen dynamischen Marktumfeld sind klassische Hierarchien und Abteilungsdenken als alleinige Ordnungsprinzipien nicht mehr zielführend“, weiß Einkaufsleiter Udo Wandler. „Gemeinsam können wir Herausforderungen und Trends schneller erkennen und in überzeugendes Unternehmenshandeln umsetzen“, ist sich Betriebsmittelbauleiter Rolf Wiegele sicher.

DIE VERSCHIEDENEN UNTERNEHMENSBEREICHE IM ERNST-LENKUNGSKREIS

- Matthias Ernst, Kaufmännische Geschäftsleitung
- Herbert Gieringer, Technische Geschäftsleitung
- Simone Ernst-Patsch, Leiterin Personalwesen
- Philipp Geng, Leiter Vertrieb
- Josef Harter, Leiter Stanzerei
- Markus Hausmann, Technischer Leiter
- Martin Sauer, Leiter Finanzen & Controlling
- Udo Wandler, Leiter Einkauf
- Rolf Wiegele, Leiter Betriebsmittelbau





Das ERNST-Fußball-Team von 1986: mit ERNST-Trikots und Egon Ernst als Trainer



Gut gelaufen: Premiere für das ERNST-Mixed-Team beim hoch³-Firmenlauf in Offenburg (2. Juli 2013)



Indoor-Cycling-Spendenmarathon 2016 zugunsten der Kinderkrebsklinik in Freiburg

SPORT UND GESUNDHEIT

ERST DIE ARBEIT UND DANN ...

AUCH FÜR DAS AKTIVE MITEINANDER NEBEN DER ARBEIT WURDE BEI ERNST SEIT DEN 1980ER-JAHREN VIELFÄLTIG GESORGT. AB 2009 KAM DIE BETRIEBLICHE GESUNDHEITSFÖRDERUNG DAZU.



EGiF HEISST DAS BETRIEBLICHE GESUNDHEITSMANAGEMENT

Es begann 1984 mit der Betriebsfußballmannschaft, die anfangs in geliehenen Trikots vom VfR Zusehofen spielte und von Egon Ernst persönlich trainiert wurde. Später kamen einige andere Sportarten hinzu. Das Spektrum reicht von Kegeln und Motorradfahren über Skifahren, Gymnastik bis zu Laufen und Spinning.

In den letzten Jahren haben sich Laufen und Mountainbiken neben dem immer noch beliebten Fußball fest etabliert. Natürlich steht bei solchen Aktivitäten der Spaß im Vordergrund. Aber ein wenig stolz können die ERNST-Teams schon sein. Sowohl beim Laufen als auch beim Mountainbiken und im Fußball haben sie in der Region schon bei einigen Wettkämpfen beachtliche Erfolge erzielt – oder beim Indoor-Cycling-Spendenmarathon kräftig für gute Zwecke in die Pedale getreten.

Seit 2009 wird auch die Gesundheit offiziell vom Unternehmen gefördert. Das Programm heißt „ERNST – Gesund in Form“, kurz EGiF. Es umfasst neben Rückenkursen, Wasser- und Wirbelsäulengymnastik auch Balance-Checks oder – seit 2014 – betriebliche Gesundheitstage.

MEIN TRAUM WURDE WAHR

In der 40-Jahre-Broschüre von ERNST stand: „20.6.2009: Egon Ernst tritt mit 75 Jahren in den Ruhestand.“ Sind Sie nach 11 Jahren immer noch unruhig, wenn Sie die Entwicklung Ihres Lebenswerkes betrachten? Oder können Sie Ihren Ruhestand entspannt genießen?

Als ich vor elf Jahren als Geschäftsführer in den Ruhestand ging, wollte ich die Alltagstätigkeit aufgeben. Die Nachfolgeregelung war langfristig vorbereitet und es gab keine Probleme mit der Abgabe von Verantwortung. Aber die im Laufe von 40 Jahren erworbenen Kenntnisse und den Instinkt verliert man im Ruhestand nicht. Seit dem Rückzug aus der Geschäftsführung übe ich als Beirat eine beratende Funktion aus – besonders bei strategischen Entscheidungen.

Meine Ehefrau und ich dürfen den Ruhestand in guter körperlicher und geistiger Verfassung genießen. Dafür sind wir sehr dankbar. Mit dem Blick von außen freuen wir uns sehr über die positiven Entwicklungen im Unternehmen. Wir leiden aber auch mit bei negativen Erscheinungen, besonders mit Umständen, wie wir sie aktuell erleben.

Wie sehen Sie die Entwicklung Ihres Unternehmens rückblickend? Hatten Sie die Entwicklung so erwartet, erhofft, erträumt?

Mein Traum war es von jeher, ein eigenes Unternehmen zu gründen. Es ergab sich ein glücklicher Umstand, sodass es von den Räumlichkeiten her möglich wurde. Der gemeinsame Entschluss mit

meiner Ehefrau, ein Unternehmen zu gründen, war ein gewagter Schritt, denn die Familie mit den Kindern musste ja sozial abgesichert werden. Der Start des Unternehmens im Dezember 1970 mit einem Mitarbeiter war in räumlich beengten Verhältnissen. Geschäftszweck war die Herstellung von Werkzeugen und Vorrichtungen.

An eine positive erfolgreiche Entwicklung habe ich von Anfang an geglaubt. Ich war überzeugt, dass ich das kann – trotz der anfangs bescheidenen technischen Einrichtungen. Meine bereits bestehenden Verbindungen zu möglichen Kunden kamen mir zugute.

Die damaligen ersten Kunden und Mitarbeiter gaben mir einen Vertrauensvorschuss und haben an mich geglaubt. Vor allem für die Mitarbeiter war es ja auch ein Risiko, in ein neu gegründetes Kleinunternehmen einzutreten. Nach ca. drei Jahren hatte das Unternehmen 16 Mitarbeitende, was uns in der eingeschlagenen Richtung bestätigte. Trotz der erfolgreichen ersten Jahre gibt es auch Erinnerungen daran, dass man nach der anfänglichen Begeisterung schnell von der Realität eingeholt werden kann. Die ersten Jahre erfordern einen immensen Einsatz von Investitionskapital für zeitgemäße Produktionsmaschinen. Kapital, das ich zum damaligen Zeitpunkt nicht hatte.

**„Ein glücklicher
Umstand machte meinen
Traum möglich.“**



Unternehmensgründer Egon Ernst
ist auch heute noch im Beirat
seines Unternehmens aktiv



Zum Beirat der ERNST-Gruppe gehören: Simone Ernst-Patsch, Matthias, Egon und Klara Ernst sowie Herbert Gieringer

„Die Mitarbeiter waren zu jeder Zeit ein entscheidender Faktor für die kontinuierliche Weiterentwicklung des Unternehmens.“

Die Entwicklung zum Industriebetrieb erfordert ein konsequentes Planen von Investitionen, den individuellen betrieblichen Möglichkeiten entsprechend. Die Banken haben mich zum damaligen Zeitpunkt verständnisvoll begleitet. Dies wäre heute in dieser Art und in diesem Umfang fraglich.

Was waren Ihre wichtigsten Erfolgsfaktoren?

Mitentscheidend war, dass ich fundierte praktische und theoretische Fachkenntnisse in der spanlosen Formung hatte. Dies waren unerlässliche Grundvoraussetzungen für eine erfolgreiche Betriebsgründung. Zusätzlich habe ich mir besonders in den Anfangsjahren betriebswirtschaftliches Fachwissen in allen Bereichen angeeignet.

Von Anfang an wurde Wert auf eine Facharbeiterausbildung der Beschäftigten und auf die im eigenen Betrieb durchgeführte Ausbildung junger Menschen gelegt. Noch heute sind leistungsfähige Mitarbeiter im Unternehmen, die bei ERNST ihre Ausbildung absolviert haben. Die Mitarbeiter waren zu jeder Zeit ein entscheidender Faktor für die kontinuierliche Weiterentwicklung des Unternehmens. Ihr Know-how und ihre Weiterbildung sind besonders wichtig, da technisches Wissen oft deutlich weniger als zehn Jahre Bestand hat.

Investitionen wurden immer nach Möglichkeiten der Finanzkraft getätigt. Ein weiterer wichtiger positiver Faktor war, dass wir keine Forderungsausfälle hatten. Gerade für die Anfangsjahre war das ein entscheidender Umstand.

Die Gründungen unserer Auslandstöchter in Frankreich, den USA und China waren trotz der enormen finanziellen Herausforderung ein Garant für die Unabhängigkeit vom deutschen Markt – und sind es bis heute. Wir haben kontinuierlich in neue Verfahrenstechnik sowie moderne Produktionsmaschinen investiert.

Gibt es etwas, was Sie aus heutiger Sicht grundsätzlich anders machen würden?

Das ist eine schwierige Frage. Die Unternehmensentwicklung zeigt, dass wir den richtigen Weg verfolgt haben.

Der Unterschied von damals zu heute ist, dass der Einstieg heute wesentlich schwieriger sein würde. Die immensen Finanzmittel, die notwendig sind, kann ein Existenzgründer in der Form nicht schultern. Ebenso wäre es ein großes Problem, die technologische Anerkennung bei potenziellen Abnehmern zu finden.

Können Sie die Unternehmensentwicklung heute entspannt von außen verfolgen? Oder würden Sie am liebsten immer noch mitmischen?

Fünf Jahre nach der Unternehmensgründung – wir waren ca. 20 Mitarbeiter – war ich aufgrund einer Viruserkrankung vier Wochen arbeitsunfähig. Das war eine schlimme Zeit. Damals habe ich die Überzeugung gewonnen, dass das Unternehmen jederzeit auch ohne mein Zutun funktionsfähig sein soll. Dieser Leitsatz galt auch in späteren Jahren. Schon lange vor meinem Rückzug aus der aktiven Geschäftsführung habe ich meine Nachfolge geplant.

Den kaufmännischen Bereich leitet mein Sohn Matthias Ernst; für den technischen Bereich inkl. Produktion und Vertrieb ist Mitgesellschafter Herbert Gieringer verantwortlich. Seit einigen Jahren ist auch meine Tochter Simone Ernst-Patsch als Personalleiterin mit an Bord. Die Aufgaben im oberen und mittleren Management werden von einem kompetenten und verlässlichen Team erledigt.

Als Gesellschafter bin ich in der Funktion des Beirats gerne noch beratend tätig. Ein modernes Berichtswesen ermöglicht mir die entspannte Verfolgung der Unternehmensentwicklung von außen.

Was wünschen Sie sich für Ihr Unternehmen?

Ein Industrieunternehmen sollte nach 50 Jahren Firmengeschichte sowohl technologisch wie auch organisatorisch eine Führungsposition einnehmen.

Die Lieferanten-Kundenbeziehungen sind aufgrund des hohen globalen Kostendrucks nicht einfacher geworden. Da würde ich mir etwas Entspannung und die Anerkennung und Würdigung des technologischen Potenzials wünschen. Das Unternehmen hat es verdient, eine Spitzenposition unter den Zulieferern einzunehmen.

Das Verhältnis zu Banken ist geprägt von der Ertragsstärke. Jeder Euro an Eigenmitteln stärkt unsere Position gegenüber den Banken. Das Potenzial im Bereich Kostenminimierung muss zur Verbesserung der Ertragsstärke kontinuierlich ausgebaut werden.

Gibt es etwas, das Sie den heutigen Entscheidern und Mitarbeitern mit auf den Weg geben möchten?

Die Entscheider sollen bei strategischen technologischen Veränderungen auch die Standorterhaltung im Auge behalten. Wir haben Beschäftigte, die mehr als 30 Jahre im Unternehmen tätig sind. Ihnen gegenüber haben wir eine Verpflichtung.

Investitionen in neue Produkte und Technologien müssen mit Risikobewusstsein entschieden werden und dürfen nicht realitätsfern sein. Liquidität im Unternehmen ist alles. Das Unternehmen muss in jeder Situation – auch in Krisenzeiten – liquide sein. Der vor 30 Jahren festgelegte Liquiditätsgrad gilt deshalb bis heute.

Den Beschäftigten wünsche ich, dass sie – wie in der Vergangenheit – die notwendigen Veränderungen vertrauensvoll mittragen.

*Wenn Sie heute noch einmal jung wären:
Würden Sie wieder ein eigenes Unternehmen gründen?*

Diese Frage kann ich mit einem uneingeschränkten „Ja“ beantworten. Der Wunsch zur Selbstständigkeit ist eine Wesensfrage und würde sich auch bei Enttäuschungen im Wesentlichen nicht ändern.

Zu bedenken wäre allerdings, dass der Einstieg in die Selbstständigkeit bzw. der Aufstieg vom Handwerksbetrieb zum Industrieunternehmen in der heutigen Zeit nicht mehr mit den Möglichkeiten von vor 50 Jahren vergleichbar ist. Die Anerkennung und Qualifizierung als Lieferant größerer Kunden ist heute ein sehr viel schwierigerer Prozess, der mehrere Jahre dauert. Solche Geschäftsbeziehungen müssen mit viel Vertrauen aufgebaut werden.

*Sie haben ein sehr erfolgreiches Unternehmen aufgebaut.
Was würden Sie heutigen Gründern empfehlen?*

Selbstständigkeit hat für junge Menschen einen besonderen Reiz. Der Schritt ist aber mit großen Risiken behaftet. Es sind so viele Dinge zu regeln und zu klären – von notariellen Einträgen, Gesellschafterverträgen etc. bis hin zur Finanzierung des Unternehmens. All diese Dinge können mehrere Monate dauern.

Zu meiner Zeit war es noch einfach: Meine Gewerbeanmeldung war ein doppelseitiges DIN-A4-Blatt, das ich bei der Gemeindever-



Drei Generationen auf der Diamantenen Hochzeit von Egon und Klara Ernst

waltung abgegeben hab. Nach fünf Minuten war das Unternehmen angemeldet. Wichtig und gut zu überlegen ist, welche Gesellschaftsform gewählt werden soll – z. B. zur Absicherung der Familie. Und es muss im Vorfeld die Frage geklärt sein, ob ich überhaupt die notwendige technische und kaufmännische Qualifikation habe, um ein Unternehmen zu gründen.

Ein weiterer wichtiger Punkt ist eine sichere Finanzierung gerade in den Anfangsjahren. Kann ein eventueller Forderungsausfall verkraftet werden? Habe ich Banken, die mich in allen Lagen unterstützen? Hier liegen meine größten Zweifel für eine Gründung in der heutigen Zeit. Staatliche Existenzgründerhilfen sind nicht unbedingt eine ideale Lösung. Hier habe ich negative Erfahrungen gemacht.

Eine wichtige Frage, die man im Vorfeld klären muss, ist: Wie komme ich an Aufträge? Habe ich bereits Verbindungen zu möglichen Abnehmern? Ein Netzwerk bzw. Kontakte zu erfahrenen Unternehmern können hier in der der Startphase sehr hilfreich sein.

Besteht nach einer genauen Risikoanalyse immer noch der Wunsch nach der Selbstständigkeit, dann würde ich sagen: „Lass‘ Dich darauf ein und mach‘ Deine Träume wahr!“

**„Das Unternehmen hat es verdient,
eine Spitzenposition unter den
Zulieferern einzunehmen.“**



AUSBLICK DER GESCHÄFTSFÜHRER

TECHNOLOGISCH UND KULTURELL AUF ZUKUNFT EINGESTELLT

Betrachten wir rückblickend die 50-jährige Unternehmensgeschichte der ERNST-Gruppe stellen wir fest, dass wir Wandel und Herausforderungen jahrzehntelang hervorragend gemeistert haben. Wenn man so will, hat beides die ERNST-Unternehmenskultur geprägt. Das stimmt uns sehr optimistisch, dass wir auch den zukünftigen Wandel mit all seinen Herausforderungen meistern werden.

Technologisch, organisatorisch und vor allem auch menschlich sind wir bestens darauf vorbereitet. Wir investieren strategisch in zukunftsfähige Technologien und Verfahren. Wir arbeiten kontinuierlich auf allen Ebenen und in allen Unternehmensbereichen an Organisation und Prozessen. Und vor allem setzen wir uns dafür ein, dass sich Menschen bei uns mit ihren Talenten und Kompetenzen bestmöglich einbringen können.

Wir bleiben unserer familiären mittelständischen Unternehmenskultur treu und setzen auch in Zukunft auf Respekt, Vertrauen und Wertschätzung nach innen und außen. Sie waren schon immer die Basis für außergewöhnliche Umformlösungen. Und die dürfen Sie auch in einer komplexeren, flexibleren und globalisierteren Zukunft von uns erwarten. Genau wie in den letzten 50 Jahren.

Wir freuen uns darauf, mit Ihnen in immer neue Dimensionen der Umformtechnik vorzudringen.

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'M. Ernst'.

Matthias Ernst

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Herbert Gieringer'.

Herbert Gieringer



ERNST GROUP – SHAPING THE FUTURE OF METAL FORMING. WORLDWIDE.

ERNST
GROUP

www.ernst.de