

**Zeitschrift:** Bulletin technique de la Suisse romande  
**Band:** 89 (1963)  
**Heft:** 10: Centenaire de la section genevoise de la S.I.A., fascicule no 1

**Artikel:** Kustner Frères & Cie, S.A.  
**Autor:** Geiser, Arnold  
**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-66326>

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **Conditions d'utilisation**

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

### **Terms of use**

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 19.11.2024

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

# KUSTNER FRÈRES & Cie, S. A.

par Arnold GEISER, directeur technique

À la fin du siècle dernier, l'industrie genevoise sort de la période artisanale et la Manufacture apparaît. Des usines s'ouvrent, usines dont certaines sont maintenant parmi les premières du monde par la qualité de leur production, toujours frappée de cet esprit de précision et de recherches qui caractérise la technique suisse. Le progrès mécanique s'étend à toute l'activité humaine, mais le domaine des produits alimentaires est encore presque inexploité et le conditionnement automatique des denrées les plus utiles est inexistant.

En 1882, Adrien Kustner ouvre un atelier à la Coulouvrenière où avec quelques ouvriers, il crée et fabrique le matériel pour la confiserie et la biscuiterie, machines d'abord élémentaires, mais qui, sur la demande toujours plus forte due à la progression constante de la consommation, deviennent plus complexes et plus variées. L'évolution sociale accentuée entraîne une montée du niveau de la vie exigeant un développement accéléré de l'industrie des produits alimentaires et les découvertes de la chimie et de la biologie imposent l'hygiène qui devient une condition essentielle du traitement de toute denrée alimentaire. — La machine devient indispensable pour fabriquer bien, beaucoup et bon marché.

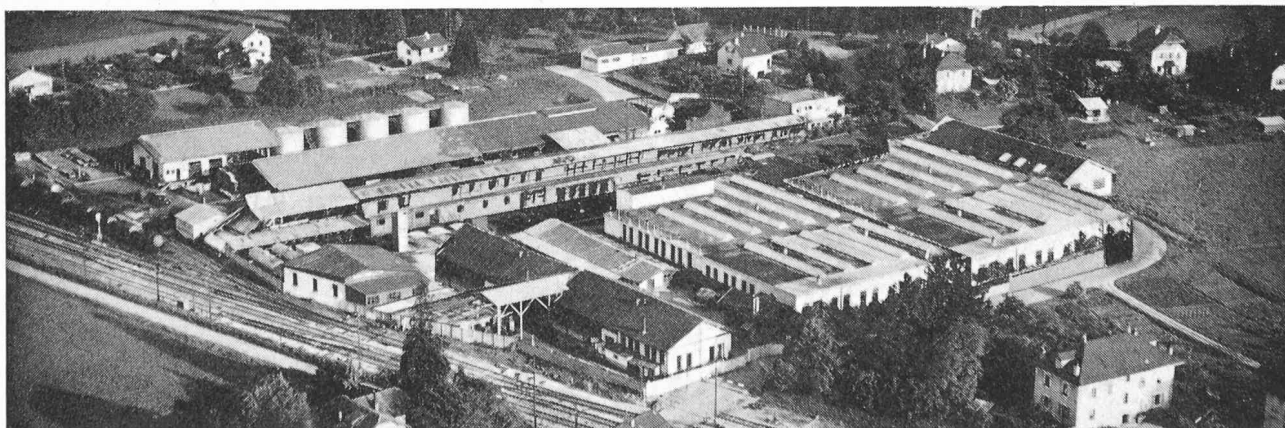
L'atelier de la Coulouvrenière devient plus important, s'agrandissant toujours. Des déménagements s'imposent et l'usine se forme. Le père cède la place à ses fils qui devant le champ immense ouvert à leurs activités, savent donner à l'entreprise un nouvel essor et en 1910, la Maison est déjà l'une des plus importantes d'Europe, livrant dans le monde entier les machines automatiques pour la confiserie, la biscuiterie et la chocolaterie. Dans la boulangerie, les pétrins Kustner transforment complètement la panification qui peut enfin se débarrasser de ses procédés moyenâgeux. Ces branches de l'alimentation produisent plus et mieux, à moins cher, en s'équipant de machines bien construites qui deviennent l'élément indispensable de la réussite.

Le progrès social et matériel succédant à la première guerre mondiale entraîna une transformation de la fabrication, car l'hygiène alimentaire évoluant rapidement, mettait au premier plan les produits laitiers dont la distribution rationnelle était freinée par le manque de matériel approprié. Le fromage fondu, inventé en Suisse, fait son apparition sous forme de crème de Gruyère coulée en portions enveloppées et mises en boîtes. Fernand Kustner comprend les perspectives illimitées qui s'ouvrent devant cet article pour lequel la machine automatique est indispensable. À ce moment, la maison de Genève laissa à sa filiale de Paris la partie confiserie et chocolat et s'orienta définitivement vers les produits laitiers. La technique Kustner bénéficiait de l'expérience de toutes ses créations passées et ce fut le succès, suite logique et normale d'un travail opiniâtre. L'industrie du fromage en boîtes se développa rapidement dans le monde entier, grâce aux machines Kustner qui équipèrent bientôt les plus grandes marques, équipement constitué par des installations complètes transformant le fromage en meules, jusqu'à la mise en boîtes (fabrication des boîtes inclus), fermeture et étiquetage, soit une gamme de machines comprenant les écroûteuses, râpeuses, broyeuses, appareils à cuire sous vide, pompe à vide, machines à remplir, banderoleuses, étiqueteuses et surtout la « Multiforme », confectionnant automatiquement les portions enveloppées et étiquetées. Cette machine universelle, travaillant par milliers d'exemplaires dans le monde entier, assure la plus grande partie de la production mondiale de fromages en boîtes.

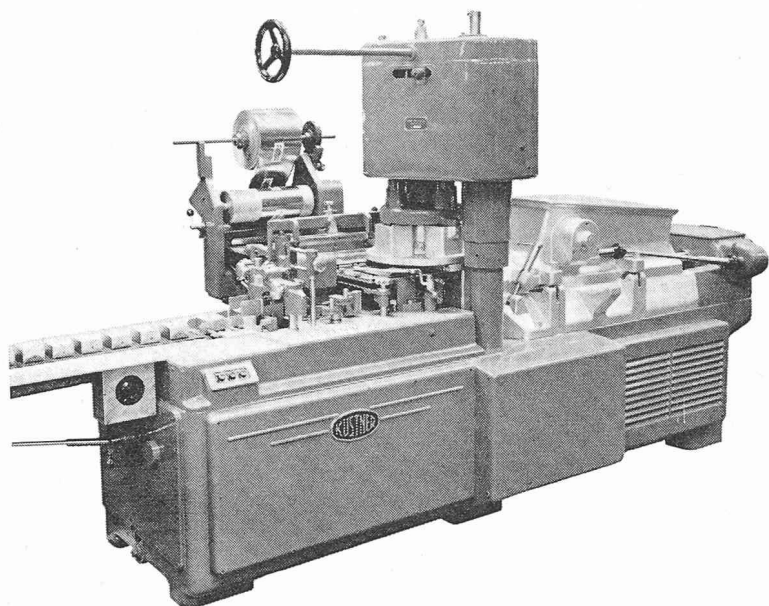
Quelques années plus tard, l'orientation définitive vers les produits laitiers se confirma par la création de la première machine moulant et emballant le beurre avec une précision de 0,5 g qui, par la révolution qu'elle apporta dans la distribution du beurre, devint la partie principale de l'activité des usines de Genève. Le conditionnement automatique du beurre a fermé le dernier maillon d'une chaîne de fabrication où l'hygiène règne d'une façon absolue. Depuis la matière première, le lait, fourni par traite mécanique, jusqu'à l'expédition et la distribution au consommateur, le processus d'élaboration et de conditionnement se déroule sans qu'il y ait jamais le moindre contact manuel avec le produit.

Il ne peut y avoir un type unique de machine pouvant satisfaire à toutes les installations et Kustner a dû construire, pour répondre à toutes les exigences, une gamme de machines produisant de 25 à 120 pièces par minute, permettant au petit producteur comme à la plus grosse centrale, de travailler à plein rendement.

Bien plus que le fromage fondu stérilisé par la cuisson, le beurre, produit pur et non transformé, est irrégulier, instable, délicat et périssable. Aussi, la conception et la construction de ces machines durent se soumettre à des impératifs très



Vue de l'usine de Vernier.



Machine automatique à mouler et emballer les pains de beurre (max. 500 g). Type BM, production 80 pièces par minute, 2400kg/h.

sévères : perte en eau et en beurre pratiquement nulle, moulage toujours parfait été comme hiver, matériau d'emballage en feuilles ou en rouleaux, avec repérage auto-

matique de l'impression. Construction robuste en métaux inoxydables, entretien facile, rapide, et sécurité de fonctionnement assurant les besoins journaliers. Au cours des années, tous ces problèmes furent résolus à la perfection par une équipe de techniciens expérimentés, étudiant toutes les pièces dans leurs moindres détails, écartant tout problème lointain pour se pencher inlassablement sur un point exigeant la perfection. Pour travailler avec régularité, une machine doit être faite avec précision et la fabrication Kustner n'hésite pas à usiner les pièces importantes sur les machines les plus précises du monde, atteignant le millièbre de millimètre.

La gravure ci-jointe montre une beurrerie moderne où les mouleuses-emballieuses Kustner, avec alimentation automatique et continue, débitent les plaques moulées et emballées qui, rassemblées pour l'encartonnage, quittent la chaîne pour le stockage et l'expédition, le tout automatiquement, à la cadence de 4800 pains par heure et par machine (une seule ouvrière par machine).

La firme Kustner a maintenant quatre-vingt-un ans. L'usine actuelle est un monde à côté du modeste atelier de 1882 et la fabrication évolue constamment pour suivre et même devancer le progrès de la consommation des produits laitiers, beurre, fromage et crème glacée (branche annexe de l'activité Kustner).

## USINES JEAN GALLAY S. A.

par André REYMOND, ing. dipl. EPF, directeur général des Usines Jean Gallay S. A.

C'est en avril 1898 que M. Jean Gallay fonda, en collaboration avec M. Bachten, la Société en nom collectif Bachten & Gallay, entreprise dont le but était la fabrication de divers emballages métalliques.

En 1910, l'usine fut rachetée par M. Jean Gallay et prit le nom de Jean Gallay, successeur de Bachten & Gallay. Elle poursuivit son activité dans le domaine des emballages et fûts métalliques, ces derniers étant également fabriqués dans l'usine que M. Gallay avait créée entre temps à Bellegarde (Ain). L'industrie automobile commençant à produire ses premiers modèles de série, l'entreprise développa et mit au point la fabrication de phares électriques et de radiateurs de refroidissement pour véhicules à moteurs.

Au début de 1914, à la suite de la mort prématurée de M. Jean Gallay, l'affaire fut reprise par ses trois fils, MM. John, Francis et Louis Gallay, et transformée en société anonyme au nom de « Usines Jean Gallay S.A. ».

Pendant la première guerre mondiale, l'entreprise fut appelée à fournir des fabrications diverses en grandes

séries destinées à la défense nationale. Il s'agissait avant tout d'articles en tôles destinés aux usines d'armement de notre pays. C'est aussi à cette époque que furent notablement développées les techniques d'emboutissage, d'estampage et de soudage qui sont encore à l'heure actuelle une des spécialités des Usines Jean Gallay.

C'est après la première guerre mondiale que fut développée la branche française. Cette activité industrielle prit rapidement un essor considérable et, actuellement, le groupe Gallay compte en France plus de huit usines réparties sur tout le territoire, spécialisées dans différents domaines, notamment : fûts métalliques, bouteilles métalliques, emballages en bois et matières plastiques, appareils électro-ménagers, etc. Plus de 1500 personnes sont occupées dans la branche française du groupe Gallay.

Pendant la période de l'entre-deux-guerres, l'usine de Genève continua à se développer et poursuivit notamment la fabrication des phares qui, durant ces années,