40
August
2015

Kurtz Ersa Magazin

Für Kunden und Geschäftsfreunde des Kurtz Ersa-Konzerns

Konzern

Kurtz Ersa eröffnet SMART FOUNDRY 3

Electronics Production Equipment

Ersa SMARTFLOW 2020:
Einfach sicher Selektivlöten! 12

Moulding Machines

Gigantischer Auftritt der
Kurtz Gießereimaschinen auf der GIFA 16

Metal Components

MBW erweitert Leistungsspektrum
mit neuen Zertifikaten 24

kurtz ersa

Schön vernetzt!

Wie wir Industrie 4.0 leben.

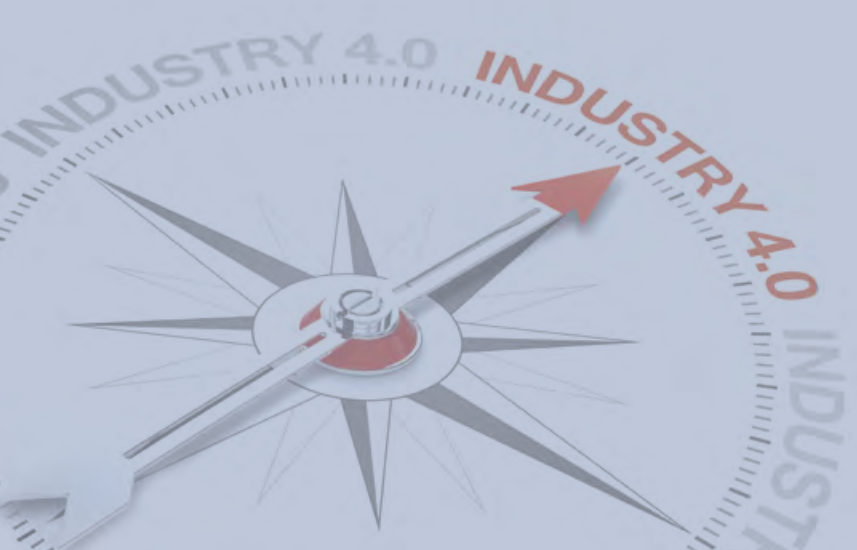
Rainer Kurtz,
geschäftsführender Gesellschafter der Ersa GmbH und Vorsitzender der Geschäftsführung des Kurtz Ersa-Konzerns

Der Kurtz Ersa-Konzern konnte sich in einigen Segmenten zum Weltmarktführer entwickeln. Diese Spitzenpositionen konnten wir vor allem deswegen erreichen, weil unsere Produkte technologisch führend und besonders effizient in den Produktionslinien unserer Kunden eingesetzt werden. Dabei ist nicht nur die Produktivitätssteigerung, sondern vor allem auch die Qualität und die Flexibilität von zunehmender Bedeutung. Lange schon bedarf es dazu besonders intelligenter Steuerungssysteme und einer zunehmenden Vernetzung von Einzelaggregaten.

Deswegen ist für uns als Technologieführer der sich immer weiter ausbreitende Begriff „Industrie 4.0" ein willkommenes Stichwort. Nicht nur in unserer eigenen Infrastruktur, sondern auch in der Zusammenarbeit mit unseren Kunden und Lieferanten sowie den Mitarbeitern sind wir auf dem Weg in eine immer weiter vernetzte Kommunikation. Auch unsere Produktionseinheiten beginnen, miteinander zu kommunizieren – und insbesondere unsere Produkte werden von den Kunden von Kurtz Ersa immer mehr in eine vernetzte Fabrikwelt integriert. Wir sind dankbar, dass Politik und Verbände diese hochkomplexen Vorgänge, die sich in unterschiedlichsten Entwicklungsstadien befinden, unter dem gängigen Begriff Industrie 4.0 subsumieren. Die ganze Welt hat begonnen, sich zu diesem Thema zu positionieren, und die Gespräche mit unseren Geschäftspartnern werden immer konkreter und sind zunehmend Bestandteil von Projekten. Wir haben versucht, in dieser Ausgabe des Kurtz Ersa Magazins unseren Lesern einen Eindruck zu vermitteln, wo Kurtz Ersa zum Thema 4.0 Erfahrung hat. Bitte sprechen Sie uns bei Ihren Projekten auf dieses Thema an. Trotz aller rechnergestützten Kommunikation wird es weiter auf fruchtbare Dialoge von Mensch zu Mensch ankommen, um unsere technisierte Welt weiterzubringen.

In diesem Sinne wünsche ich Ihnen viel Spaß beim Lesen.

Glück auf! Ihr Rainer Kurtz



SMART FOUNDRY

Die Industrie 4.0 Gießerei

Konzern

Kennzahlen Kurtz Handformeisengießerei

Max. Werkstückabmessung:	3.000 mm x 5.000 mm
Werkstückgewichte:	150 kg bis 8.000 kg
Kapazität:	**20.000 Tonnen pro Jahr**
Werkstoffe:	EN-GJL-150 bis -300
	EN-GJS-400 bis -800
	Mischkristallverfestigtes GJS (hoch Si-legiert)
	ADI-Werkstoffe nach DIN EN 1564

Nachhaltig Fortschritt formen

Kurtz Ersa eröffnet neue Eisengießerei – offizieller Start für Industrie 4.0 Gießerei SMART FOUNDRY in Hasloch

Die Industrie 4.0 Gießerei SMART FOUNDRY wurde von Kurtz Ersa-Geschäftsführung und -Gesellschaftern, dem Regierungspräsidenten Unterfrankens, dem Hauptgeschäftsführer des BDG und dem Kurtz Ersa-Beiratsvorsitzenden traditionell mit Band und Schere eröffnet.

Mit einem Festakt in der Produktion eröffnete Kurtz Ersa am 6. März offiziell seine neue Eisengießerei SMART FOUNDRY in Hasloch – nur ein Jahr und einen Monat nach dem Spatenstich. 150 geladene Gäste, Kunden, Projektpartner, Vertreter wichtiger Verbände, Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter waren dabei, als das rote Band durchtrennt wurde.

Mit SMART FOUNDRY traf Kurtz Ersa eine strategische Entscheidung, um langfristig den Fortbestand der Eisengießerei und der über 100 Arbeitsplätze zu sichern. Daraus resultierte die Investition in Höhe von zwölf Millionen für die weltweit wohl modernste Handformgießerei – ein weiterer Meilenstein in der über 235-jährigen Firmengeschichte, zu der seit 1852 der Eisenguss als Kernkompetenz zählt. Heute umfasst das breitgefächerte Produktspektrum unter anderem Planetenträger, Maschinenbetten und Pumpengehäuse für namhafte Kunden aus Branchen wie Maschinenbau, Antriebstechnik, Energietechnik, Fahrzeugbau, Vakuumtechnik und Windkraft. Eine vorab beauftragte Studie bescheinigte dem Kurtz´schen Produktspektrum das Potenzial, die Eisengießerei auch künftig mit der Produktion von hochwertigen Gussteilen für die deutsche Industrie auszulasten.

Verdoppelte Produktivität, gesteigerte Effizienz

Daraus entwickelten die Projektbeteiligten eine kreative Lösung, die den Trend zu „Industrie 4.0“ sichtbar werden lässt und zur Verdoppelung der Produktivität bei gesteiger-

ter Effizienz führt. Das Konzept: Unter Nutzung möglichst vieler Bestandsbauten setzt die SMART FOUNDRY auf einen völlig neuen Materialfluss und eine getaktete Handformguss-Fließfertigung gemäß Toyota-Prinzip. Mit SAP-gesteuertem Produktionskonzept, parzellierter Produktionsfläche und einem fahrerlosen, universell beweglichen Transportsystem entsteht eine flexible Prozesskette, in der sich manuelle Fertigungsschritte und das automatisierte Logistiksystem optimal kombinieren lassen. 1.700 m² Kernsanierung und 2.580 m² Neubau waren dazu nötig. Allein für den Hallenneubau waren umfangreiche Gründungen mit über 2.000 Meter verbauten Bohrpfählen weit unter dem Wasserspiegel erforderlich. „Der Bauzeitenplan sah den 1. September als Beginn der Produktion vor – bei einer Betriebsunterbrechung von zweieinhalb Wochen. Scheinbar unmöglich, aber es gelang – herzlichen Dank an alle Beteiligten!", sagte Kurtz Ersa-Chef Rainer Kurtz mit Blick auf ein Projekt, das dank generalstabsmäßiger Planung zum Erfolg führte.

SMART FOUNDRY – weltweit modernste Handformgießerei

Zum Festakt am 6. März ab 13:00 Uhr begrüßte Graziano Sammati, Geschäftsführer der Kurtz Eisenguss GmbH & Co. KG, zahlreiche Vertreter aus Politik, Wirtschaft, Kunden, Geschäftspartner, Projektbeteiligte, Beiräte, Gesellschafter und natürlich Mitarbeiterinnen sowie Mitarbeiter. Er betonte, dass eine so mächtige Aufgabe nur mit einem schlagkräftigen Projektteam erfolgreich umsetzbar sei: „Mein Dank gilt allen externen Partnern – und unseren Mitarbeitern, die trotz Umbauphase und unter deutlich erschwerten Bedingungen mit großem Einsatz viele Tonnen guten Guss für unsere Kunden produziert haben!"

Etliche Teilnehmer hatten am Vormittag bereits das innovative Konzept der SMART FOUNDRY in Form von Fachvorträgen kennengelernt – selbst gestandene Experten waren beeindruckt von der Komplexität, die in der neuen Kurtz Eisengießerei steckt und die am Ende alle Arbeitsprozesse einfach reibungslos ablaufen lässt.

Themen im gut gefüllten HAMMERMUSEUM waren „Industrie 4.0: SAP-gesteuerte Prozesse in der Gießerei in Verbindung mit dem modularen individuellen Transportsystem", „Neue Maßstäbe in der Regenerierung von kaltharzgebundenen Sanden" und „Stand der Technik bei Absaugungen und Wärmerückgewinnung in Gießereien". Als letzter Fachvortrag stand „Gratfreier Guss – wie sich Know-how von Anfang an bezahlt macht" auf dem Programm, das Kurtz Eisenguss-Geschäftsführer Graziano Sammati zur Chefsache machte und selbst vortrug.

Kurz vor der traditionellen Einweihung mit Band und Schere sagte Rainer Kurtz vor den versammelten Festgästen: „Ich bin stolz, Ihnen mit der SMART FOUNDRY eine Industrie 4.0 Gießerei auf 320 Meter Länge und mit 23.000 m² Produktionsfläche präsentieren zu können. Wir haben keine Mühen gescheut, bezüglich SAP-gestütztem Produktionskonzept einschließlich Fließtaktfertigung, Arbeitsplatzqualität, Umweltschutz und Energierückgewinnung Maßstäbe zu setzen. Denn wir sind diesem Standort verbunden, hier hat alles mal angefangen – und hier wollen wir auch bleiben. Mit unserer neuen Eisengießerei sind wir komplett auf Wachstum gepolt!" Nach dem offiziellen Festakt folgten Führungen, bei denen die Besucher die Industrie 4.0 Gießerei aus nächster Nähe begutachten konnten – seitdem wird die Produktion zügig hochgefahren. Glück auf, SMART FOUNDRY!

Schöne, neue Website

Von langer Hand geplant, mit vereinten Kräften umgesetzt, kurz vor Ostern war es so weit – die neue www.kurtzersa.de wurde scharf geschaltet und ging online!

Viele Jahre hatte die Vorgänger-Website Kunden, Geschäftspartner, Interessenten und Mitarbeiter von Kurtz Ersa zuverlässig über alles Wichtige informiert. Mit der Zeit hatte die „Alte" jedoch optisch wie funktional etwas Patina angesetzt. Ein kompletter Website-Relaunch musste her, auch wenn dazu viele Mitarbeiter-Ressourcen erforderlich waren.

State of the art – Optik und Funktion
Der neue Internet-Auftritt präsentiert sich optisch zeitgemäß, ist noch stärker intuitiv bedienbar und setzt dabei auf Responsive Design. Das heißt, die Website wird jeweils optimal dargestellt, egal ob sie auf 20-Zoll-Monitor, Laptop, Tablet oder Smart Phone angezeigt wird. Ebenso ist für eine optimale Darstellung unwichtig, welches Betriebssystem im Hintergrund läuft: ob Microsoft Windows, Apple OS X oder die Mobil-Variante Android oder iOS.

Großzügige Bilder im Kopfbereich mit Slider-Funktion auf der Startseite und den Einstiegsseiten geben dem User einen schnellen Überblick und die Möglichkeit, direkt in die Tiefe zum gewünschten Inhalt zu gelangen. Sensible Inhalte wie Preislisten, Betriebs- und Bedienungsanleitungen, Datenblätter oder Software werden registrierten Kunden wie bisher über den geschützten „Members"-Bereich bereitgestellt. Aktuelle Aktionen werden gezielt in Form von Teaser-Kacheln neben dem regulären Content aufgeschaltet. Newsletter zu Themen wie Produktneuheiten, Messe-Präsenzen und Schulungsangeboten werden ebenfalls über das CMS typo3 verschickt und leiten die User auf nutzerorientierte Landingpages. Mit der neuen Website ist Kurtz Ersa rundum für das mobile Zeitalter gerüstet – und arbeitet permanent daran, dass dies so bleibt. Nach dem Relaunch ist vor dem Relaunch! ■

Beirat im Amt bestätigt

Kurtz Ersa-Beirat v.l.n.r.: Dietmar Straub, Bernhard Kurtz, Tina-Maria Vlantoussi-Kaeser, Hans-Jürgen Thaus (Beiratsvorsitzender) und Walter Kurtz vor dem Wasserbau des historischen Eisenhammers.

Der Kurtz Ersa-Konzern schätzt sich glücklich, dass er von einem hochqualifizierten, fünfköpfigen Beirat gestandener Unternehmer-Persönlichkeiten unter Vorsitz von Dipl.-Kfm. und Dipl.-Ing. Hans-Jürgen Thaus, ehem. stv. Vorstandsvorsitzender Krones AG, unterstützt wird.

Bereits in 2014 wurden alle Mitglieder des Kurtz Ersa-Beirats für eine weitere dreijährige Amtsperiode bestätigt. Die weiteren Mitglieder sind: Dr. Dietmar Straub, Autor, Coach und ehemals Vorstandsvorsitzender von Krauss-Maffei, Dipl.-Wirt.-Ing. Tina-Maria Vlantoussi-Kaeser, Vorstandsmitglied bei Kaeser Kompressoren, Dipl.-Kfm. Bernhard Kurtz (Gesellschafter) und Dipl.-Ing. Walter Kurtz (Gesellschafter). Die Geschäftsführung sieht dies als positives Zeichen der Kontinuität, das in gutem Einklang mit der positiven Entwicklung von Kurtz Ersa in den letzten Jahren steht – alles Gute auch für die nächsten drei Jahre! ■

Reflowlötanlagen made in Zhuhai –

100ste HOTFLOW 3/20 ausgeliefert

Als Ersa im Oktober 2013 mit der Produktion der HOTFLOW 3/20 in Zhuhai startete, war man zuversichtlich, dass daraus eine Erfolgsstory werden könne. Und tatsächlich: Die ersten Reaktionen der Kunden waren äußerst positiv. Und übertrafen bald alle Erwartungen!

Das Konzept der Hybridmaschine – deutsche Ersa Qualitätskomponenten kombiniert mit den Vorteilen der lokalen Fertigung in China – traf exakt die Erwartungen wichtiger Kunden. Entscheidend für den schnellen Erfolg war die Implementierung des „Just in time"-Fertigungskonzepts, das in Zhuhai nahezu eins zu eins vom Wertheimer Ersa Hauptsitz übernommen wurde. Die SAP-gesteuerte Fertigungsplanung und Materialbeschaffung sowie die enge Zusammenarbeit mit lokalen Schlüssellieferanten führten von Anfang an zu einer hohen Produktivität.

100ste HOTFLOW im Mai 2015

Die Reflowlötanlage HOTFLOW 3/20 made in Zhuhai beinhaltet technisch vollumfänglich die Ersa DNA hinsichtlich Qualität und Performance. Diese Leistungsfähigkeit der Maschinen überzeugte zahlreiche wichtige Kunden mit hohen Qualitätsanforderungen. Großaufträge namhafter Key Accounts wie Lenovo, Huawei, Vivo oder Compal waren die Folge und sorgten dafür, dass die Fertigungskapazität schnell zu klein wurde. In kürzester Zeit musste eine neue Fabrikhalle gebaut werden, was auch geschah: Im Juli 2014 wurde eine zusätzliche Produktionsfläche in Betrieb genommen, die Fertigungskapazität entsprechend erweitert.

Bereits im Mai 2015 konnte die 100ste Anlage ausgeliefert werden. Der bisherige Erfolg wurde vor allem auch möglich durch die hervorragende Zusammenarbeit zwischen den

Teams in Wertheim und Zhuhai sowie durch den hochmotivierten Einsatz der Mitarbeiter vor Ort. Dieser zeigt sich in täglichen Überstunden und Extraschichten an Wochenenden, die nötig sind zur fristgerechten Abwicklung aller Aufträge. Um dem enormen Zuspruch auch künftig gerecht zu werden, ist ein weiterer Ausbau der Produktion bereits in Planung. Nächstes Ziel für Zhuhai: deutlicher Ausbau der Kapazitäten und weitere Reduzierung der Lieferzeiten. ■

Über 100 Vertriebspartner zu Gast bei Ersa

Im Juni veranstaltete Ersa sein „International Sales Meeting". Über 100 internationale Vertriebspartner und Mitarbeiter aus den Niederlassungen reisten dazu aus der ganzen Welt nach Wertheim: von Chile bis Norwegen, von Japan bis Südafrika.

Wie in den Jahren zuvor war das „ISM" weit mehr als nur Informationstreffen – neben der Vorstellung von Neu- und Weiterentwicklungen standen Hands-on-Einheiten und der offene Dialog im Mittelpunkt. Drei dicht gepackte Tage waren die Basis für intensive Gespräche, um gemeinsam die Strategie für das weitere Wachstum unter Berücksichtigung künftiger Trends und Technologien festzulegen. Bei aller Konzentration aufs Business hatte Ersa auch für ein attraktives Rahmenprogramm gesorgt – mit Main-Schifffahrt, Biergarten-Party oder dem Besuch des HAMMERMUSEUM samt Schmiedevorführung. Vertriebspartner und das gesamte Ersa Team gingen gleichermaßen begeistert und gestärkt aus der Veranstaltung. „Wir freuen uns schon auf das nächste Meeting in 2016", blickte Ersa Vertriebsleiter Rainer Krauss zufrieden zurück auf das ISM 2015.

Ersa Webshop USA ist „online"

Nach einer Einführungsphase hat sich der Ersa Webshop in Europa sehr erfolgreich entwickelt. Jetzt ist Ersa auch mit einem eigens für die USA entwickelten Webshop online – im Land, wo das Internetshopping erfunden wurde.

Im Rahmen der Erweiterung wurde das Ersa Webshop-Angebot um 1.200 Artikel und 800 Produktbilder ausgebaut. Gleichzeitig wurde das Design aktualisiert, damit sich die Interessenten im B2C-Geschäft im gewohnten Online-Umfeld bewegen. Zudem ist für das USA-Geschäft ein Sofortausgleich mittels Kreditkarte zwingend erforderlich. Alle Systeme für Handlöten, Rework und optische Kontrolle sind über den Webshop erhältlich – im Bereich Maschinen sind zahlreiche Ersatz- und Verschleißteile verfügbar. In Europa wickelt Ersa rund 20.000 Bestellpositionen mit dem Webshop ab. **(www.ersashop.com/us/)**

Ersa i-CON VARIO 4 – der perfekte Lötarbeitsplatz: 4 Lötwerkzeuge jederzeit einsatzbereit!

Ersa X-TOOL VARIO Technische Highlights:

- 150-Watt-Heizleistung, Sensotronic
- schnelle Anheizzeit (< 35 s)
- kurze Ansprechzeit beim Absaugen
- vielfältiges Sortiment an Entlötspitzen

Ersa X-TOOL VARIO

Der neue Maßstab im THT-Entlöten

Der neue X-TOOL VARIO, im Mai vorgestellt auf der SMT Hybrid Packaging, ist der neue Maßstab im „Through-hole technology"-Entlöten: Mit hocheffizienter 150-Watt-Heiztechnik meistert der neue Ersa Entlötkolben selbst schwierige Aufgaben mit Leichtigkeit, wo andere Werkzeuge längst passen müssen.

Das perfekte Zusammenspiel von Heizung und Entlötspitzen sorgt für effiziente Wärmeübertragung in die Lötstelle und schnellen Abtransport des abgesaugten Lotes. Die schlanke Form von Heizkopf und Lötspitzen ermöglicht Entlötungen auch auf eng bestückten Platinen. Im transparenten Lotbehälter sieht der Anwender jederzeit die Menge des aufgenommenen Lotes – bei Bedarf ist das Restlot mit wenigen Handgriffen entleert.

Bei allen THT-Entlötarbeiten ist der ergonomisch geformte Handgriff des X-TOOL VARIO die optimale Basis für entspanntes Arbeiten.

Energiesparend und ressourcenschonend

Wie andere Ersa i-CON-Lötwerkzeuge verfügt der X-TOOL VARIO über einen Bewegungssensor mit Standby-Funktion für energiesparendes Arbeiten und eine lange Lebensdauer der Lötspitzen. Für den Entlötkolben ist ein vielfältiges Sortiment an Entlötspitzen erhältlich, die durch Einstecken schnell verfügbar und zu wechseln sind.

Nahtlos fügt sich der X-TOOL VARIO in die Welt der i-CON VARIO Mehrkanal-Löt-und-Entlötstationen, die höchste Ansprüche an professionelles Löten und Entlöten bei intuitiver Bedienung erfüllen.

Ersa Tipp an alle Multitasker in puncto Löten und Entlöten: Kombinieren Sie X-TOOL VARIO mit der i-CON VARIO, damit Sie als THT-Entlöt-Profi langfristig Top-Ergebnisse abzielen!

Industrie 4.0 – Internet der Dinge

Leuchtturmprojekt für Ersa

Die intelligente Vernetzung von Mensch, Maschinen und industriellen Prozessen entfaltet ihre komplette Dynamik. Wir bei Ersa bringen unsere Produktivität mit der Methode „Industrie 4.0" in eine neue Dimension und gestalten die industrielle Zukunft aktiv mit.

Industrie 4.0 gibt es nicht von der Stange zu kaufen wie eine Software oder Maschine, sie muss prozessbegleitend für jeden Betriebs- und Produktionsablauf den Anforderungen entsprechend entwickelt werden. Industrie 4.0 ist nicht Masse an Informationen, sondern intelligente Verknüpfung unter Einbindung von Mitarbeiter-Know-how. Und es braucht dazu eine eingeführte Lean- und Smart-Produktion. Industrie 4.0 ist ein lebender und gelebter Prozess, der für jedes Unternehmen individuell nach Bedarf erstellt werden muss.

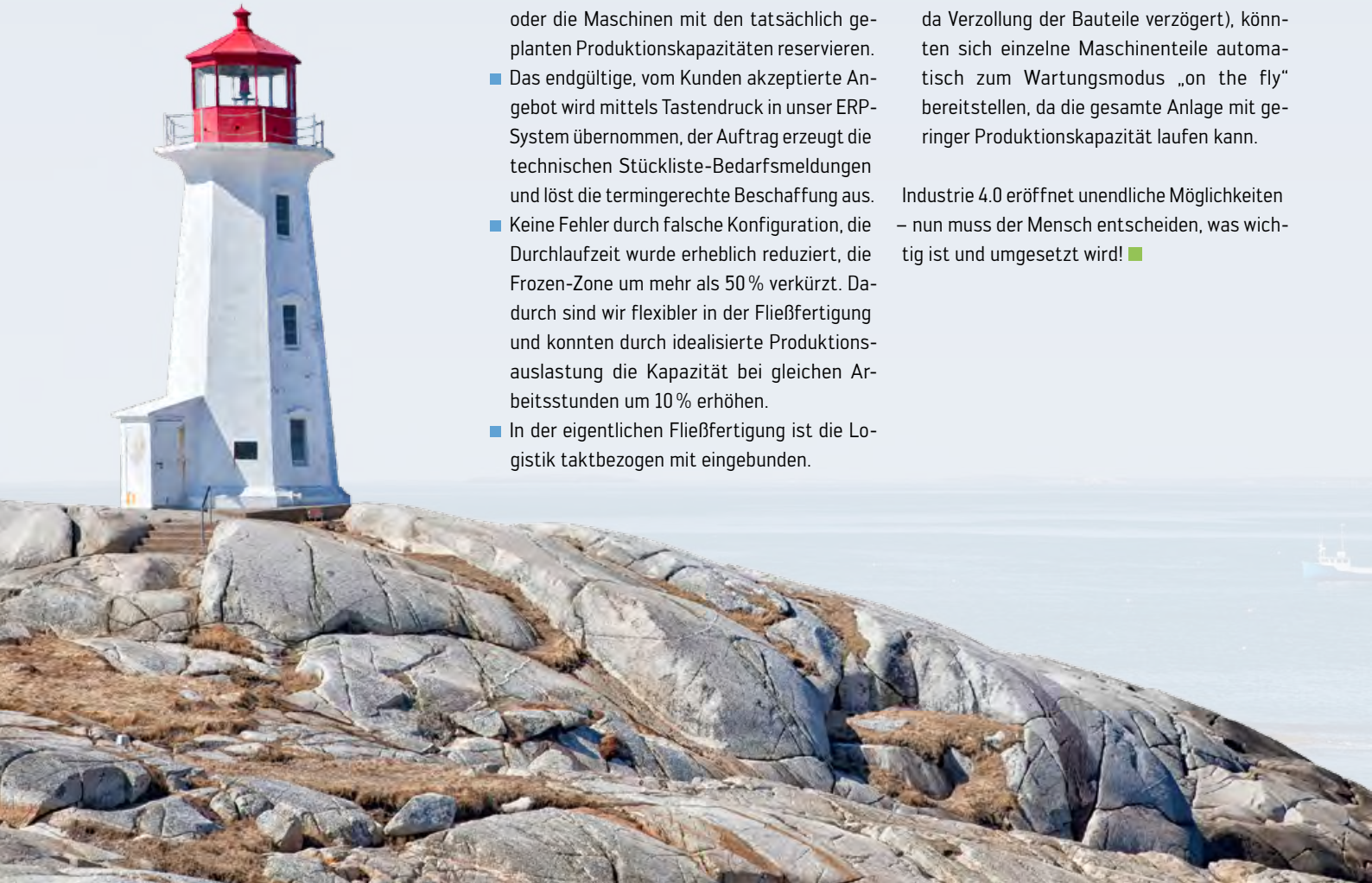
Was haben wir bereits umgesetzt:

- ICCS – Angebotskonfiguration – SAP – Produktion
- Technische Stückliste – Bedarfsmeldung – Beschaffung
- Taktbezogene Logistik – Endmontage
- Beschaffung – Vormontage – Endmontage – Test/Lieferfreigabe als Verbundsystem-Datenbank Technik ↔ Vertrieb

Was haben wir dadurch erreicht:

- Verbindliche, fehlerfreie, individuell konfigurierte Angebote in wenigen Minuten erstellen; mit dem Angebot werden direkt Angebotszeichnung sowie Anschluss- und Verbrauchsdaten sowie das Versandgewicht als PDF bereitgestellt.
- Ein System weltweit bei allen Vertriebsmitarbeitern, zudem haben ca. 30 Vertriebspartner eine Vertreterversion im Einsatz.
- Im Angebotsstatus können wir innerhalb von Minuten die Produktionskosten ermitteln oder die Maschinen mit den tatsächlich geplanten Produktionskapazitäten reservieren.
- Das endgültige, vom Kunden akzeptierte Angebot wird mittels Tastendruck in unser ERP-System übernommen, der Auftrag erzeugt die technischen Stückliste-Bedarfsmeldungen und löst die termingerechte Beschaffung aus.
- Keine Fehler durch falsche Konfiguration, die Durchlaufzeit wurde erheblich reduziert, die Frozen-Zone um mehr als 50 % verkürzt. Dadurch sind wir flexibler in der Fließfertigung und konnten durch idealisierte Produktionsauslastung die Kapazität bei gleichen Arbeitsstunden um 10 % erhöhen.
- In der eigentlichen Fließfertigung ist die Logistik taktbezogen mit eingebunden.
- In Summe haben wir ein Verbundsystem von Angebot/Auftrag über Vertriebsinnendienst-Auftragszentrum-Einkauf und Logistik bis zu Vor- und Endmontage sowie Test/Lieferfreigabe.
- Als weiterer Schritt wird die mobile Datenbereitstellung vom Kundenauftrag bis zur Serviceabrechnung im Q1/2016 eingeführt.
- Bei unseren Kunden selbst sind alle Produktionsmaschinen bereits heute vertikal mit übergeordneten Leitrechnern verbunden. In jedem Produktionsschritt ist jederzeit bekannt, wo sich welche zu bearbeitende Flachbaugruppe befindet und welche Prozessparameter einwirken. Die horizontale Kommunikation der einzelnen in Verbund verknüpften Maschinen erfolgt zurzeit nur zu den davor und danach geschalteten Maschinen.
- Wenn die Auslastung innerhalb der Produktionsline in Verbindung mit der Bereitstellung der Produktionsmittel in Echtzeit abgeglichen werden kann (z. B. Teile kommen nicht, da Verzollung der Bauteile verzögert), könnten sich einzelne Maschinenteile automatisch zum Wartungsmodus „on the fly" bereitstellen, da die gesamte Anlage mit geringer Produktionskapazität laufen kann.

Industrie 4.0 eröffnet unendliche Möglichkeiten – nun muss der Mensch entscheiden, was wichtig ist und umgesetzt wird! ■



Riesenerfolg für Ersa in São Paulo

Die International Electric, Electronic, Energy und Automation Trade Fair (kurz FIEE 2015) im März 2015 in São Paulo war ein Riesenerfolg für Ersa – gemessen an der Besucherzahl, aber auch an der sehr hohen Qualität der Kontakte.

Schon vor Öffnung der Messehalle standen die Besucher Schlange, um eingelassen zu werden. Die im 2-Jahres-Rhythmus stattfindende Messe öffnete zur untypischen Zeit von 13 bis 21 Uhr. Sicher ein Grund für den hohen Besucherandrang, denn auch ohne Urlaub konnten sich so Interessenten über den neuesten Stand der Technik informieren.

Unsere Vertretung PSP in Brasilien hatte mit Geschäftsführer Euclydes Piedade auch dieses Jahr wieder einen hervorragenden Messeauftritt organisiert. Als absoluter Zuschauermagnet entpuppte sich die Selektivlötanlage VERSAFLOW 3/45, die fast ohne Pause präsentiert wurde – kein Wunder ist die VERSAFLOW die meistverkaufte Produktreihe in Brasilien. Der brasilianische Elektronikmarkt expandiert sehr stark, das bedeutet hervorragende Absatzmöglichkeiten für das komplette Ersa Produktportfolio! ■

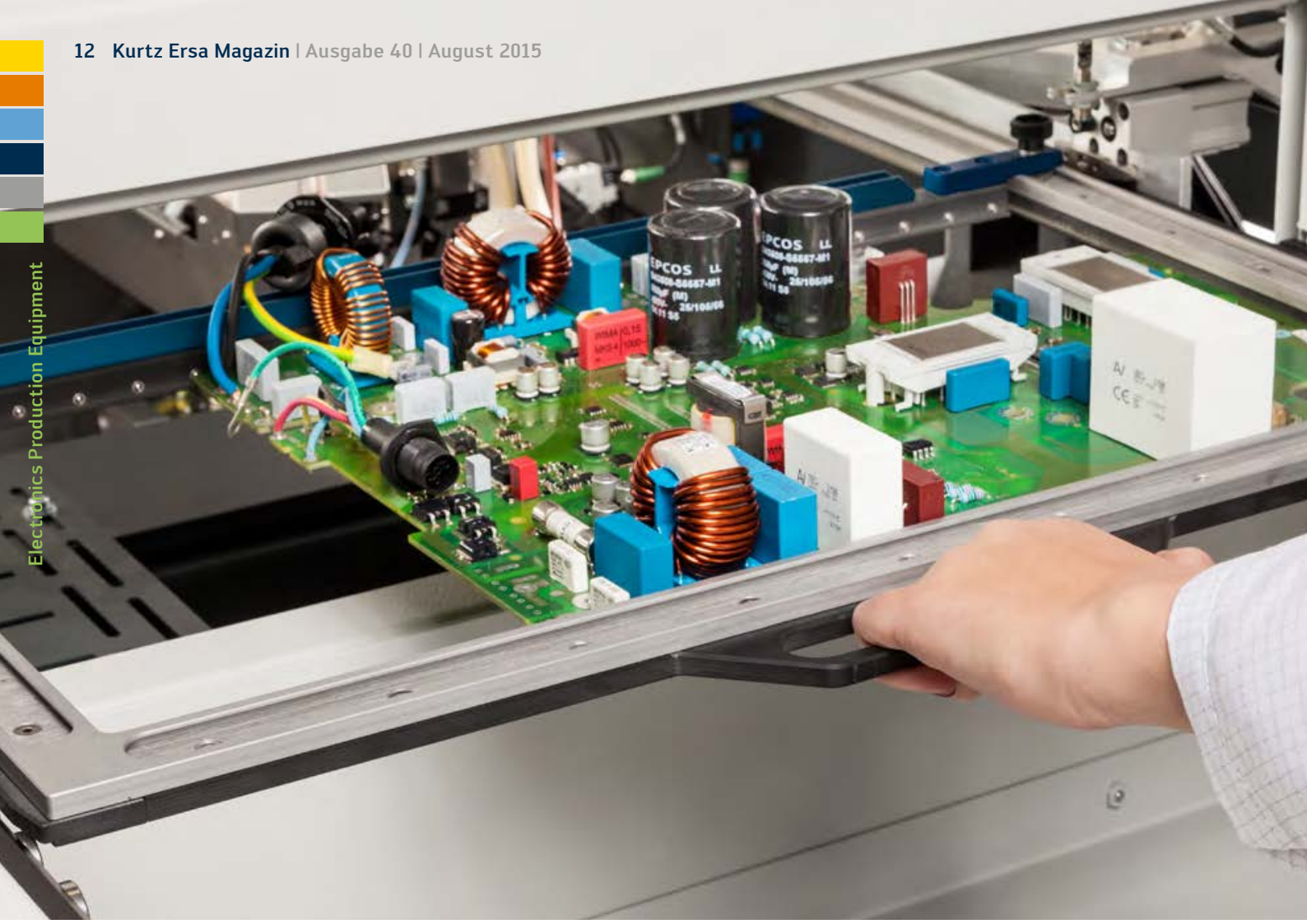
Ersa Roadshow 2015

Le Tour de France

Am 15. Juni startete Ersa seine Tour de France 2015. Ein Mensch-Maschine-Tross machte sich auf, um den Kunden vor Ort neueste Maschinentrends und Features zu zeigen.

Geplant waren Rennes im Nordwesten, Valence im Süden. In Rennes wurden die Maschinen im lichtdurchfluteten Eingangsbereich der technischen Uni „Campus de Ker Lann“ aufgestellt. Am Dienstagmorgen begrüßte Sales Manager Ersa Frankreich, Remy Lutz, die Gäste, bevor die Fachbeiträge zur Fehlervermeidung und -reduzierung in der SMT- und THT-Bestückung starteten – unterstützt von den Ersa Partnerfirmen Christian Koenen Schablonentechnik und Interflux Electronics. Ersa Area Sales Manager Tobias van Rossem referierte über das Selektivlöten und dessen Kostenvorteile für den THT-Bereich. Am Nachmittag folgten Live-Präsentationen an einer VERSAFLOW 3/45 Selektivlötanlage, einem VERSAPRINT S1 Schablonendrucker und am Rework-System HR 600, als Anschauungsobjekt war eine HOTFLOW 3/14 Reflowlötanlage dabei.

Erfolgreich erstes Etappenziel erreicht, weiter: Im Akkord wurden die Maschinen auf den wartenden Lkw verladen. Auf nach Valence, wo der Aufbau in einer Halle auf einem Messegelände flott über die Bühne ging. Gleicher Ablauf, auch hier großes Interesse. Resümee der zwei Tage: Die Besucher ließen sich die Chance auf Know-how-Transfer und Maschinenpräsentationen nicht entgehen, gibt es doch in Frankreich keine vergleichbaren Messen wie SMT oder Productronica. Eins ist sicher: On revient l´année prochaine! ■



Einfach sicher Selektivlöten!

Anschließen, einschalten, löten! Mit der erstmals auf der SMT in Nürnberg vorgestellten SMARTFLOW 2020 erweitert Ersa sein weltweit führendes Selektivlöt-Portfolio um eine weitere leistungsfähige Anlage. Mit einem unschlagbaren Preis-Leistungs-Verhältnis und weniger als 2,5 m² Stellfläche ist sie optimal integrierbar in ein Produktionsumfeld mit Zellenfertigung.

Bei der Entwicklung der SMARTFLOW 2020 lauteten die Zielvorgaben geringe Investition für den Kunden, eine ebenso einfache wie intuitive Bedienung und eine Baugruppenqualität, wie sie High-End-Anlagen der VERSAFLOW Familie gewährleisten. Am Ende präsentierte Ersa eine Anlage, die dem Anwender den kostengünstigen Einstieg in die Welt des automatisierten Selektivlötens auf höchstem technischem Niveau bietet. Die neue „Kleine" von Ersa ist der offensichtliche Beweis, dass kostengünstiges Design und höchste Qualitätsansprüche sehr wohl vereinbar sind. Klein, aber fein ist die SMARTFLOW 2020 das ideale und flexible System für geringe Stückzahlen und/oder kleine Fertigungen. Das „Plug and play"-Konzept versetzt den Anwender in die Lage, seine SMARTFLOW ohne Training in Betrieb zu nehmen und zu bedienen.

Der beklebte SMART sowie die Ersa SMARTFLOW sorgten schon bei der Deutschlandpremiere auf der SMT 2015 in Nürnberg für große Aufmerksamkeit.

Bewährte VERSAFLOW Selektivlöttechnologie

Die SMARTFLOW 2020 – trotz kompakter Maße packt die Universal-Maskenaufnahme eine maximale Baugruppengröße von 508 x 508 mm (20 x 20'') – arbeitet in allen Prozess-Schritten mit derselben bewährten Ersa Selektivlöttechnologie der großen VERSAFLOW Systeme und geht keine Kompromisse in Sachen Qualität und Genauigkeit ein.

Der Fluxer arbeitet mit größter Positioniergenauigkeit und geringster Auftragsmenge. Für die Prozess-Sicherheit sorgen Features wie Sprühstrahlüberwachung oder eine Prozesskamera. Wie die VERSAFLOW Produktfamilie verfügt die SMARTFLOW 2020 über eine vollflächige Vorheizung. Die Unterheizung ist dabei mit acht Strahlern ausgestattet, die in Gruppen geschaltet werden, um die Leistung an Energiebedarf und Größe der Baugruppe anzupassen. Die Oberheizung ist optimal auf die Unterheizung abgestimmt – dies sorgt für eine effektive und reproduzierbare Durchwärmung, auch bei äußerst anspruchsvollen Baugruppen wie Multi-Layer oder Heavy-Mass.

Idealer Einstieg ins automatisierte Selektivlöten

Die SMARTFLOW 2020 ist ausgestattet mit der komplett neu entwickelten ERSAsoft 5 Maschinensoftware, die mit benutzerorientierter Oberfläche und modernster Visualisierung überzeugt. Maschinendaten und -informationen können benutzerindividualisiert bereitgestellt werden. Ein weiteres Highlight ist die „Picture in Picture"-Funktion, die im Zusammenspiel mit der Prozessbeobachtungskamera parallel ein Livebild des Lötvorgangs auf dem 24''-Touchmonitor bereitstellt. Mit der SMARTFLOW 2020 verfügt der Anwender über ein modernes und qualitativ höchsten Industriestandards entsprechendes Selektivlötsystem, das beim Fluxen, Vorheizen und Löten auf bewährte Technik für höchste Anforderungen setzt – ob im 3-Schicht-Betrieb oder sieben Tage die Woche. Das innovative Design der Anlage kombiniert mit geringem Wartungsbedarf und sehr guter Zugänglichkeit der Funktionsmodule garantiert eine hohe Verfügbarkeit der Lötanlage. Extrem niedrige Verbrauchswerte von Stickstoff, Flussmittel, Lot und Strom ermöglichen einen wirtschaftlichen Betrieb zu geringen Betriebskosten. Eine moderne Steuerungstechnik erlaubt die einfache Bedienung, die Vernetzung des Systems in MES/ERP-Architekturen, die Offline-Programmierung und die Möglichkeit zur Fernwartung. Ausgestattet mit all diesen Vorzügen, ist die Ersa SMARTFLOW 2020 eine sichere Investition in die Zukunft einer Elektronikfertigung – auch der Ihren! Denn unsere kleine Kompakte liefert Qualität wie eine Große. Wie man es vom Marktführer Ersa mit weltweit über 1.500 installierten Selektivlötsystemen erwarten darf! ■

Attraktives Produktvideo: SMARTFLOW 2020.

Ersa SMARTFLOW 2020 – kompromisslos kompakt!

Videoclip

EPP-Titelstory

Technische Daten

- 3-Achs-Positioniersystem
- Leiterplattengröße bis max. 508 x 508 mm
- Präzisions-Sprühfluxsystem
- Lötmodul mit wartungsarmer elektromagnetischer Lotpumpe
- Bediensoftware ERSAsoft 5
- Prozessvisualisierung inkl. Lötprotokollen, Prozessdatenschreiber, Überwachungsfunktion, Wartungs- und Störungsmeldungsanzeige
- Abmessungen (mm): 1.748 x 1.454 x 1.523 (L x B x H)
- Gewicht: 900 kg (1.984 lbs)

Ersa in der Reproduktionsmedizin

Abseits der üblichen Anwendungen kommt die Ersa Entlötpinzette CHIP TOOL jetzt auch in einem völlig anderen Gebiet erfolgreich zum Einsatz – in der Reproduktionsmedizin.

Ersa DIGITAL 2000 A mit CHIP TOOL alias „heat sealer".

Unter dem Namen „heat sealer" vertreibt die Firma MTG Medical Technology Vertriebs GmbH eine DIGITAL 2000 A-Lötstation mit CHIP TOOL und speziell angepassten Entlötspitzen. Die Kunden des Unternehmens aus Bruckberg in der Nähe von Landshut: Kliniken und Praxen, die in der humanen Reproduktionsmedizin aktiv sind. Das Gerät kommt in vielen Laboren täglich zum Einsatz. Unter anderem werden in diesem medizinischen Einsatzbereich Eizellen von Patientinnen entnommen, deren Kinderwunsch bislang unerfüllt blieb. Nach der anschließenden In-vitro-Befruchtung können Zeilen auch eingefroren werden, damit man sie in einem späteren Zyklus zum Einsatz kommen, ohne dass die Patientin noch einmal die gesamte Stimulation über sich ergehen lassen muss.

Die Zellen werden in kleinen „KryoStraws" eingefroren – diese sehen aus wie kleine Strohhalme und werden aus einem elastischen Kunststoffmaterial hergestellt. Die Straws werden mit Medium und den Zellen befüllt, an einem Ende werden sie mit einer Stahlkugel verschlossen, am anderen mit Hilfe der beheizten Pinzette verschweißt. Der „heat sealer" kann für alle gängigen KryoStraws verwendet werden, die Schweißtemperatur wird elektronisch geregelt und kann an der Digitalanzeige abgelesen werden. Der „heat sealer" heizt sehr schnell an und hält – wie von einer Ersa Station zu erwarten – die voreingestellte Temperatur sehr genau. Die empfohlene Arbeitstemperatur liegt bei 185 bis 190 °C. Um KryoStraws mit großem Durchmesser zu verschweißen, findet man im Ersa Angebot besonders breite Klingen.

Verschließen eines KryoStraws mit dem Ersa CHIP TOOL bei ca. 185–190 °C.

Ersa Mini-Lötkolben Minor S

Glänzende Anwendung, mein Schatz!

Der Minor S ist der Kleinste aus der Ersa Produktfamilie. Größter Markt für den Mini-Lötkolben: die Türkei, zweitgrößter Exporteur von Goldschmuck. Jährlich verschickt Ersa rund 1.000 Minor S an die Schmuckindustrie am Bosporus.

In einem Istanbuler Einkaufszentrum produzieren Dutzende Schmuckhersteller hinter Stahltüren alle Arten von Goldschmuck – Ketten, Münzen, Ohr- und Fingerringe. Zur Herstellung eines Goldringes benötigt man eine Keramikform, die zunächst als Rohform zu gießen ist. Dazu werden Formen aus Hartgummi mit flüssigem Wachs „betankt".

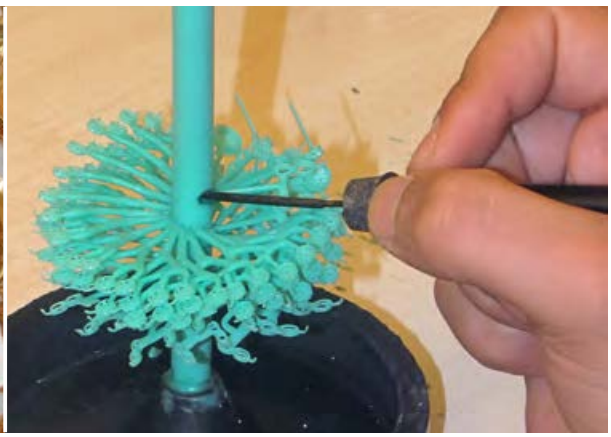
Erfahrung bis in die Fingerspitzen

Um die Produktion effektiv zu gestalten, werden möglichst viele Rohteile in einem „Wachsbaum" zusammengefasst. Dann kommt der Minor S zum Einsatz – mit 5 Watt Heizleistung bei ca. 440 °C Spitzentemperatur. Die Rohteile werden in den Wachsstamm eingesetzt – der Minor S schmilzt ein Mini-Loch in den Wachsbaum, in das der Rohteil-Anguss gesteckt und sekundenschnell durch Erstarren fixiert wird. Geübte beschleunigen diesen Vorgang durch Blasen. Dabei ist viel Fingerspitzengefühl gefragt, Position und Abstände der Rohteile müssen exakt passen. Zu kleine Abstände führen zu Brücken und Nacharbeit – zu große Abstände reduzieren die Stückzahl. Vor allem muss der Winkel stimmen, um mit dem Fluss des flüssigen Metalls zu harmonieren.

Backen bei 800 bis 900 °C

Gussform fertig, jetzt kommt Glanz in Form von Gold, Silber & Co. ins Spiel. Die Wachsbäume werden in einem Metallkäfig und in Keramik geformt. Die Form wird im Ofen bei 800 bis 900 °C gebacken. Das Wachs läuft aus der Keramikform und bereitet dem flüssigen Metall den Weg. Nach Erreichen der erforderlichen Temperatur wird die heiße Form in eine Druckgussmaschine gespannt. Das flüssige Metall findet den Weg in die Hohlräume der Keramik, die Schmuckteile entstehen – in Form des Wachsbaums, jetzt in Edelmetall. Die Teile werden vom Anguss befreit und gehen in die Endfertigung: Entgraten, Schleifen, Polieren, Montieren, Gravieren – fertig. Schön, dass der Mini-Lötkolben Ersa Minor S so viele Schätze produziert! ■

Neben dem Einsatz in der Elektronik findet der Minor bei der Reparatur von Uhren, in der Fotoindustrie, der Dentaltechnik und in der Schmuckherstellung Verwendung.



Ersa Schulungsangebote 2. Halbjahr 2015

Auch in der zweiten Jahreshälfte gibt es Ersa wieder maßgeschneiderte Ausbildungs- und Schulungsangebote zur Qualifizierung Ihres Personals. Investieren Sie jetzt in den bestmöglichen Wettbewerbsvorteil!

AVLE-Modul 1 Fachkraft Löttechnik: Grundlagen und THT-Basiswissen

14. bis 16.09. 2015-04
26. bis 28.10. 2015-05
07. bis 09.12. 2015-06

AVLE-Modul 2 Fachkraft Löttechnik: SMT-Basiswissen

17. bis 18.09. 2015-10
29. bis 30.10. 2015-11
10. bis 11.12. 2015-12

AVLE-Modul 3 Fachkraft Löttechnik: SMT-Aufbau

28. bis 29.09. 2015-16
04. bis 05.11. 2015-17
14. bis 15.12. 2015-18

AVLE-Modul 4 Fachkraft Löttechnik: Rework

30.09. bis 01.10. 2015-22
02. bis 03.11. 2015-23
16. bis 17.12. 2015-24

Know-how-Seminar „Bleifrei Wellen- und Selektivlöten mit Lötstellenbeurteilung"

22. bis 23.09. 2015-28
20. bis 21.11. 2015-29

Know-how-Seminar „Lotpastendruck und Reflowlöten von hochpoligen SMT- und QFN-Bauteilen"

24. bis 25.09. 2015-32
22. bis 23.10. 2015-33

Ausbildung zur Handlöt-Arbeitskraft Elektronikfertigung nach Richtlinie DVS 2620 auf Anfrage

27.08. 2015-41
30.09. 2015-42
29.10. 2015-43
26.11. 2015-44

Kundenspezifische Technologietage in Theorie und Praxis

auf Anfrage

Alle Termine, Infos und Anmeldung online

Gigantischer Auftritt der Kurtz Gießereimaschinen auf der GIFA 2015

Vom 16. bis 20. Juni 2015 fand die weltweit bedeutendste Fachmesse für Gießereitechnik statt. Mit 78.000 GIFA-Besuchern aus über 120 Ländern zieht die Messe Düsseldorf eine sehr positive Bilanz. Vor allem die Internationalität zog noch einmal deutlich an und beträgt bei den Besuchern nun 56 %. Damit konnte die GIFA ihre Position als wichtigste Veranstaltung in dieser Branche ausbauen.

Unter dem Motto **„Kurtz PRO*efficiency* – Expect more! Get more!"** präsentierte sich Kurtz Gießereimaschinen auf einem 170-m²-Messestand und kann die positive Bilanz nur bestätigen. Die beiden ausgestellten Maschinen waren nicht nur die höchsten auf dem gesamten Gelände, in Kombination mit zahlreichen Kundenreferenzteilen begeisterte man unzählige Interessierte mit einem gelungenen Messeauftritt. So wurde die GIFA 2015 zur rundum gelungenen Veranstaltung. Bei der AZ 80 und ihrem Claim „1 Schuss – 2 Motorblöcke" staunten alle Neugierigen schon allein der Größe wegen, zudem zeigte Kurtz sein Können im Sondermaschinenbau. Bereits bekannte Vorteile wie hochpräzise Drucksteuerung, individuelle Kühlung und robustes Maschinendesign wurden kombiniert mit der erfolgreichen Umsetzung zahlreicher Kundenwünsche – ein beeindruckendes Beispiel für eine perfekt auf Kundenbedürfnisse zugeschnittene Lösung.

Die Hauptattraktion war jedoch die unter Strom stehende Entgratpresse KPS 3000/22-12 SKT, die mit ihren schnell bewegten Massen zum Publikumsmagnet wurde und für Begeisterung sorgte. Natürlich auch technisch überzeugend: Der große Schiebekipptisch ermöglicht das Entgraten von großen Bauteilen bis hin zur Mehrfachbelegung. Mit der verbesserten Hydraulik werden noch höhere Geschwindigkeiten erzielt. Eine Vielzahl von Optionen und kundenspezifische Anpassungen ermöglichen maßgeschneiderte Lösungen für höchste Wirtschaftlichkeit.

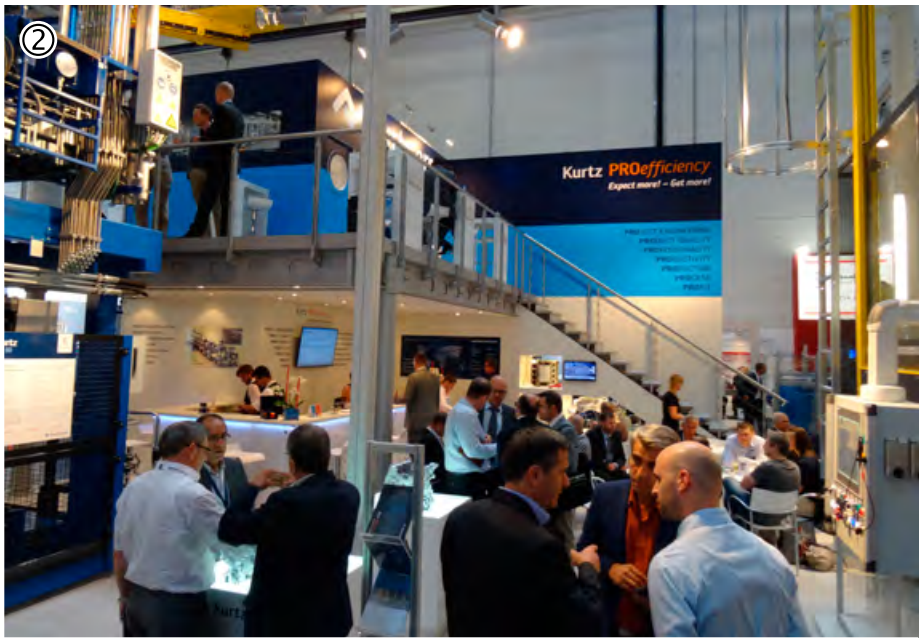
ecoMetals Trails begeisterten

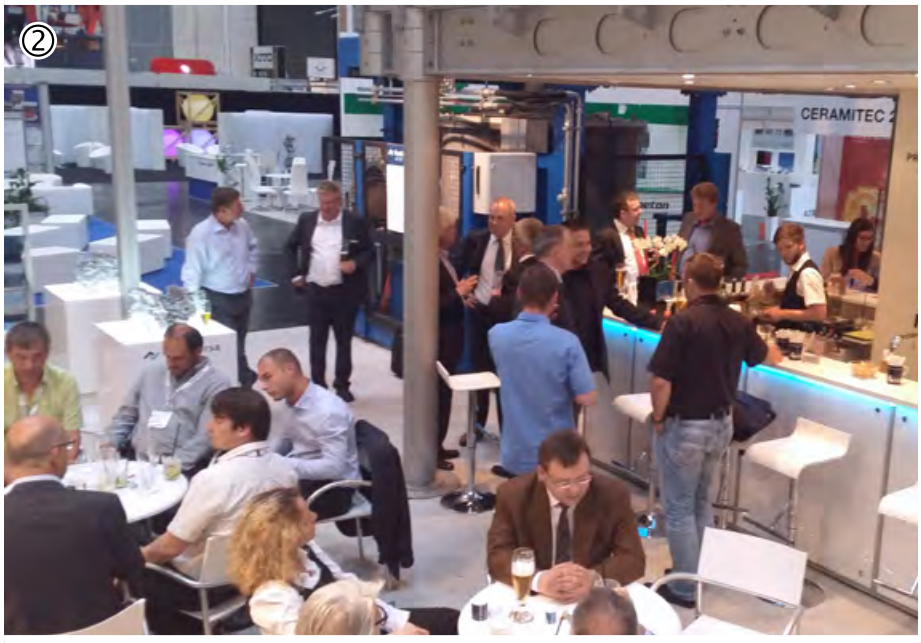
Der Messeveranstalter bot mit der ecoMetals-Kampagne eine besondere Plattform für das Thema Energieeffizienz und Ressourcenschonung, bei der wir selbstverständlich dabei waren. Dies lag eindeutig im Fokus des Besucherinteresses. Für die Anwender spielen moderne Technologien zur Ressourcenschonung und Energieeffizienz eine wichtige

Rolle bei der Investitionsvergabe. Unternehmen, die sich hier hervortun, waren gefragte Besuchsziele. Dementsprechend gut gebucht waren die „ecoMetals Trails“, die interessierte Fachbesucher zu den Teilnehmern der Kampagne führten. Dort stellten die Unternehmen ihre innovativen Technologien vor und knüpften so direkt Kontakte zu potenziellen Kunden aus der ganzen Welt. Kurtz Gießereimaschinen überzeugte hier etwa mit hochisolierter Ofentechnologie, Ofenshuttle, Werkzeugschnellwechselsystem, Mehrfachbelegung und energieeffizienter Maschinenhydraulik.

Position in der Gießereiwelt gestärkt

Aufgrund der Internationalität und dem Besucheransturm war es gut, dass wir einige Kollegen unserer Vertretungen dabei hatten und Interessenten so direkt mit Landsleuten sprechen konnten. Das Resultat aus fünf anstrengenden Messetagen ist sehr gut, wir hatten einen ausgezeichneten Messeverlauf. Bestehende Kunden konnten gebunden werden und der Name Kurtz wurde in der Gießereiwelt gestärkt. Viele konkrete Projekte wurden an uns herangetragen, es gibt viel zu tun. Zusätzlich freuen wir uns über einen konkreten Maschinenabschluss. Unser spezieller Dank gilt dem Auf-und-Abbau-Team und dem gesamten Messeteam, die alle zu diesem bemerkenswerten Ergebnis beigetragen haben. ■





① *Live in Betrieb: Die mächtige Entgratpresse Kurtz KPS 3000 für wirtschaftliches und zukunftssicheres Stanzentgraten an Gießmaschinen entwickelt bis zu 300 Tonnen Pressendruck.*

② *Mit dem Messemotto „Kurtz PROefficiency: Expect more! – Get more!“ hatte man das Interesse der Kunden nach Steigerung der Produktivität und Prozesseffizienz genau getroffen.*

③ *Die Kurtz AZ 80 Niederdruckgießmaschine beeindruckte nicht nur mit ihren gewaltigen Abmessungen von 9 m Höhe und 40 Tonnen Gewicht, sondern vor allem mit ihrer Technologie: Zwei Kurbelgehäuse pro Zyklus bedeuten doppelte Produktivität für die Kunden.*

„GOODYEAR – MADE TO FEEL GOOD."

Neue Gießanlage für Moldplant Luxemburg

Als einer der weltweit größten Reifenhersteller verfügt GOODYEAR über einen eigenen Formenbau in Luxemburg. Vom Großherzogtum aus versorgt das „Rubber and Tire"-Unternehmen alle europäischen Reifenwerke mit „Molds", die seit kurzem auf einer Kurtz Niederdruckgießmaschine gefertigt werden.

Blick auf das Ofenwechselsystem der Kurtz Niederdruckgießmaschine, das für beste Schmelzqualität sorgt.

Die Reifenherstellung selbst ist ein komplexer Prozess, in dem viele Fertigungsschritte durchlaufen werden. So besteht etwa ein Reifen aus mehr als zehn verschiedenen Gummimischungen und aus bis zu 25 einzelnen Bauteilen. Ein zentraler Prozessschritt bei der Reifenherstellung ist die Vulkanisation. In einer Heiz- oder Vulkanisationspresse kommen Aluminiumformen zum Einsatz, in denen der Reifen nicht nur sein Profil erhält. Unter Druck und bei Temperaturen von 165 bis 200 °C wird aus der bis dahin plastischen Kautschukmischung jetzt elastischer Gummi. Die Bauteile des Reifens werden dabei unlösbar miteinander verbunden. Während des Heizvorganges wird durch die Vulkanisationsform auch das Profil auf den Laufstreifen geprägt – dazu ist im Inneren der Form das Reifenprofil als Negativmuster eingebracht. Die Heizzeit für Pkw-Reifen beträgt neun bis 17 Minuten – bei einem Druck von bis zu 22 bar, abhängig von Reifentyp, Größe und gewünschten Eigenschaften.

Präzise Drucksteuerung, beste Gießergebnisse

Die Aluminiumformen werden in der Regel mittels Gießverfahren hergestellt. Dabei wird das Formteil mit dem eigentlichen Reifennegativ gegossen. Da diese Formen bezüglich Form und Oberflächengüte keine „einfachen" Gussteile sind, entschied sich GOODYEAR für eine Kurtz Niederdruckgießmaschine vom Typ AL 13-13 FSC. Mit der bekannt präzisen Drucksteuerung, dem flexiblen Kühlkonzept aus Luft/Wasser-Mischkreisen und kombiniert mit unserem Ofenwechselkonzept für beste Schmelzqualität werden so beste Gießergebnisse erzielt. Die Steuerung ermöglicht es, alle Gießrezepte für die Vielzahl an verschiedenen Formen für alle Reifengrößen zu verwalten. Auch die Effektivität konnte durch die neue Anlage gesteigert werden – und es ist noch Luft nach oben für die geplanten Stückzahlsteigerungen. Das Kurtz Projektteam ist stolz auf einen so namhaften Kunden wie GOODYEAR und bedankt sich herzlich für die sehr angenehme Zusammenarbeit. Allzeit genügend Druck im Pneu! ■

GOODYEAR produziert seine „Molds" auf einer Kurtz Niederdruckgießmaschine vom Typ AL 13-13 FSC, die dann in den europäischen Reifenwerken zum Einsatz kommen.

A-LINE XXL: für Wandelemente mit Abmessungen von bis zu 3 m Höhe.

Neue A-LINE XXL für EPS-Bauelemente

Ziel bei der Entwicklung der neuen Kurtz Formteilautomaten vom Typ A-LINE XXL war es, eine möglichst flexible Anlage mit bester Energieeffizienz auf die Beine zu stellen, die den unterschiedlichsten Anforderungen im Bausektor gerecht wird.

Mit dem Kurtz Formteilautomaten A-LINE XXL können große Wandelemente mit und ohne Dekor wirtschaftlich in einem Stück hergestellt werden. Durch den Austausch von Dekorplatten im Werkzeug lassen sich unterschiedlichste Produkte realisieren. Weitere positive Aspekte sind unter anderem: geringer Personalbedarf, einfache Automatisierbarkeit und der Entfall von Schneidabfällen. Bei der Entwicklung der Maschine kam es darauf an, möglichst viele unterschiedliche Platten mit nur einem Werkzeug herstellen zu können. Denn dadurch sinken die Investitionskosten für die Werkzeuge und man eliminiert lange Werkzeugwechselzeiten. Auf Basis dieses neuen Werkzeugkonzepts werden Platten für Außenfassaden-Isolation (mit/ohne Stufenfalz), Fußbodenheizung, Drainage und Vakuum-Isolierplatten produziert.

Wirtschaftliche Bedienung von Märkten

Selbstverständlich können Plattendicken angepasst werden. Hierzu bieten wir einfache Möglichkeiten von stufenweiser bis zu vollautomatischer stufenloser Verstellung. Sofern der Markt dies verlangt, lässt sich die Produktionsanlage auch mit einem Einlegesystem zum Einschäumen von Webs erweitern. Die A-LINE XXL ist ferner mit einem Entnahmesystem und der maßgeschneiderten Lösung zum Beschriften, Stapeln, Verpacken und Palettieren verfügbar.

Neue Freiheiten für Bauanwendungen

Die Maschine hat eine Aufspannfläche von 1.400 x 3.300 mm und ist damit bestens geeignet für die Herstellung kompletter Wandelemente bis zu 3,0 m Höhe. Bei diesem komplett neu entwickelten Maschinenkonzept sind erstmals die Dampfkammern nicht mehr Teil der Formschließeinheit, sondern können individuell gemäß Formteile-Abmessungen angepasst und ebenso schnell wie einfach gewechselt werden. Hierdurch sind den Freiheiten bei der Umsetzung von neuen Bauanwendungen nahezu keine Grenzen gesetzt. ■

Werkzeug-Optionen für EPS-Panel

- Abmessungen: 3.048 x 2.743 x 2.438 mm
- 3 verschiedene Längen: 3.048 / 2.743 / 2.438 mm
- Mit/Ohne Stufenfalz
- Stufenfalz verstellbar: 0 / 12,7 / 19 / 25 mm
- Unterschiedliche Dekore mit einem Werkzeug möglich
- Dicke frei einstellbar von z. B. 25 bis 150 mm
- 2-Dichte-Platten

Kurtz A-LINE XXL Anlage mit höchster Flexibilität und bester Energieeffizienz.

INDUSTRIE 4.0 – REALITÄT UND ZUKUNFT

Intelligente Systeme bei Moulding Machines

Wie an so vielen Stellen haben sich auch in den klassischen Industriebereichen in den letzten Jahren Änderungen ergeben, die man sich vor kurzem noch kaum hätte vorstellen können. Für Maschinen und Anlagen aus dem Hause Kurtz ist Industrie 4.0 inzwischen Realität – wenngleich wir noch am Anfang einer Entwicklung stehen, deren weiterer Verlauf noch nicht in allen Einzelheiten absehbar ist.

Heute ist nicht allein die klassische Produktionsmaschine gefragt, die als Insellösung Teile möglichst schnell und kosteneffizient produziert. Mehr und mehr werden einzelne Anlagenteile miteinander und auch mit Datenerfassungssystemen vernetzt. Damit kann man in laufenden Produktionsanlagen genaue Übersichten über den aktuellen Zustand der Produktion schaffen. Zudem erhält man dadurch die Möglichkeit, von außen Prozesse zu beeinflussen und zu optimieren. Bei unseren aktuellen Entgratpressen ist eine Einbindung in vollautomatisierte Produktionszellen mit Roboterbeschickung und -entnahme inzwischen völlig normal. Zusätzlich werden durch Anbindung an Kundennetze die kompletten Produktionsdaten gesichert und für eine Qualitätsverfolgung ausgewertet. Darüber hinaus können aus dem Erfassen des kompletten Störverhaltens der Anlage für die Instandhaltung Voraussagen über einen möglichen Ausfall von Aggregaten getroffen werden. Vorteil für den Kunden: So lassen sich Stillstandszeiten vorbeugend vermeiden.

Tor zur IT-Welt geöffnet

Durch die Umstellung auf den Ethernet-basierten Feldbus PROFINET hat man von Haus aus das Tor zur IT-Welt geöffnet. Damit ist es jetzt auch problemlos möglich, sichere internetbasierte Fernzugriffslösungen zu realisieren. Auch hier entstehen perfekte Möglichkeiten, Anlagen im Störfall schnell wieder in Produktion zu bringen. Eine weitere interessante Entwicklung ist der Einsatz von intelligenter integrierter Sicherheitstechnik, mit der erstmals Dinge wie sicherer Druckaufbau an unseren Gießereimaschinen realisierbar sind. Damit werden neue Features möglich wie ständig anstehende Drücke – auch beim Begehen des Sicherheitsbereiches.

Totalintegrierte Produktionslinien

Weiterführend werden damit inzwischen totalintegrierte Produktionslinien erstellt. So konnten wir in einem Pilotprojekt eine Anlage für die Produktion von Dämmpanelen komplett mit Roboter-Handling und Verpackungseinheiten erstellen. Hierbei kam weltweit erstmals die Komplettvernetzung mit PROFINET und Safety Integrated an allen Maschinen zum Einsatz. So konnte schon während der Projektierungsphase schnell auf geänderte Kundenwünsche Rücksicht genommen werden. Industrie 4.0 wird bei Moulding Machines künftig sicher noch mehr Raum einnehmen – unser Ziel dabei stets: die Optimierung Ihrer Herstellungsprozesse! ■

Kurtz erfolgreich auf Chinaplas 2015

Automations-Lösungen bei der Formteilherstellung beeindrucken Besucher

Vom 20. bis 23. Mai präsentierte sich Kurtz mit seinem Geschäftsbereich Schaumstoffmaschinen auf der Chinaplas 2015 im chinesischen Guangzhou. Die jährlich stattfindende Messe gilt als bedeutendste Messe der kunststoffverarbeitenden Industrie in Asien. Wie erwartet war der Messestand gut besucht und das Team von Kurtz Far East vollauf damit beschäftigt, den Besuchern Rede und Antwort zu stehen. Schwerpunkt am Kurtz Messestand war Automation – vor allem im Zusammenhang mit Gesamtlösungen, das heißt komplett durchkonzipierten Produktionsanlagen für die Verarbeitung von EPS, EPP und E-TPU. Längst ist Kurtz weit mehr als ein reiner Maschinenanbieter, man ist Technologieträger, der seinen Kunden weltweit Gesamtanlagen anbietet. Im „Reich der Mitte" und in den Anrainerstaaten gibt es ein im europäischen Vergleich großes Wachstum mit all seinen Nebenwirkungen.

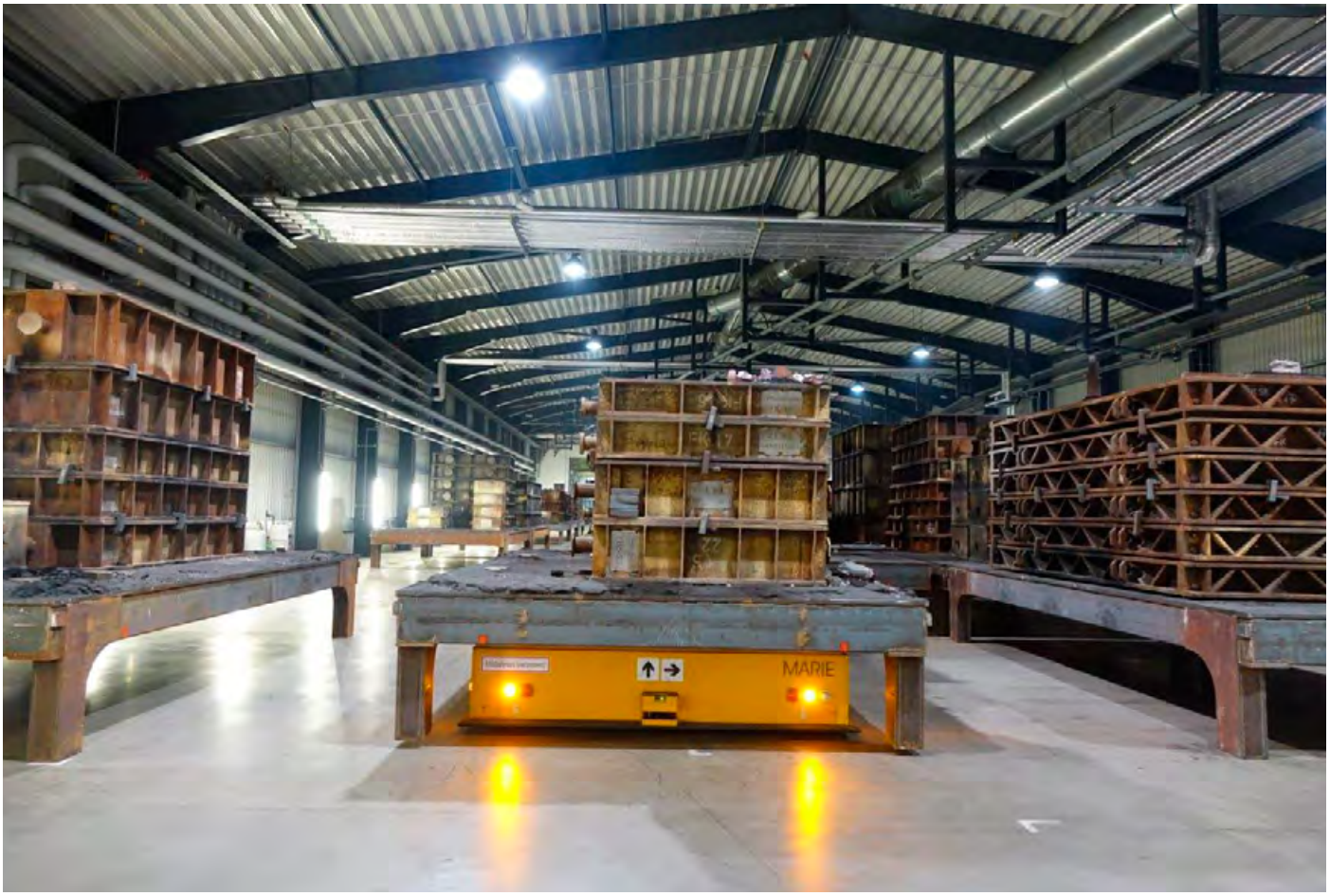
Energie und Ressourcen einsparen

Chinas Umweltprobleme sind aus den Medien bekannt, aber die Verantwortlichen reagieren. So stellen viele partikelschaumstoffverarbeitenden Betriebe bei der Dampferzeugung von Kohle auf Gas als Energieträger um, damit die Umwelt weniger belastet wird. Ein weiterer positiver Aspekt für die EPS-Industrie ist das Thema Energieeinsparung: Chinas Metropolen wachsen enorm und es gibt einen regelrechten Bau-Boom – hier setzt man an, neue sowie bestehende Gebäude zu isolieren. Dazu bietet Kurtz seinen PANEL FOAMER oder aber auch klassische Blockformen zur Herstellung von Isolierplatten an. Mit seinen gezeigten Lösungen traf Kurtz den Nerv der Branche – viele konkrete Anfragen konnten verzeichnet werden, die es jetzt abzuarbeiten gilt. ■

Uwe Rothaug für weitere 3 Jahre Vorstand im VDMA-Fachverband

Die Kurtz GmbH hat sich als Weltmarktführer für Maschinen zur Verarbeitung von Partikelschäumen etabliert, sicher auch durch ihr Engagement im VDMA-Fachverband „Kunststoff- und Gummimaschinen". Dem VDMA-Fachverband gehören über 200 Unternehmen an – mit 7 Milliarden Euro Umsatz, 70 Prozent Exportquote und einem Produktionsanteil von ca. 23 Prozent weltweit. Im Rahmen der Mitgliederversammlung am 3. Juli wählte der VDMA-Fachverband „Kunststoff- und Gummimaschinen" seinen neuen Vorstand: Zum Vorsitzenden bestimmt für die kommenden drei Jahre wurde Ulrich Reifenhäuser, Geschäftsführender Gesellschafter der Reifenhäuser Gruppe, Kurtz Geschäftsführer Uwe Rothaug (ganz links im Bild) wurde als Vorstandsmitglied ebenfalls für eine weitere Amtszeit bestätigt.

Weitere Mitglieder im neu formierten Vorstand sind: Michael Baumeister, Brückner Maschinenbau (Siegsdorf), Dr. Karlheinz Bourdon, Krauss-Maffei Technologies (München), Lutz Busch, Kampf Schneid- und Wickeltechnik (Wiehl), Sandra Füllsack, Motan Holding (Konstanz), Dr. Peter Neumann, Engel Austria (Schwertberg), Gerold Schley, battenfeld-cincinnati Germany (Bad Oeynhausen), Dr. Peter Schmidt, Troester (Hannover), Peter Steinbeck, Windmöller & Hölscher (Lengerich), Dr. Olaf Weiland, Kautex Maschinenbau (Bonn), und Rainer Zimmermann, AZO (Osterburken). ■



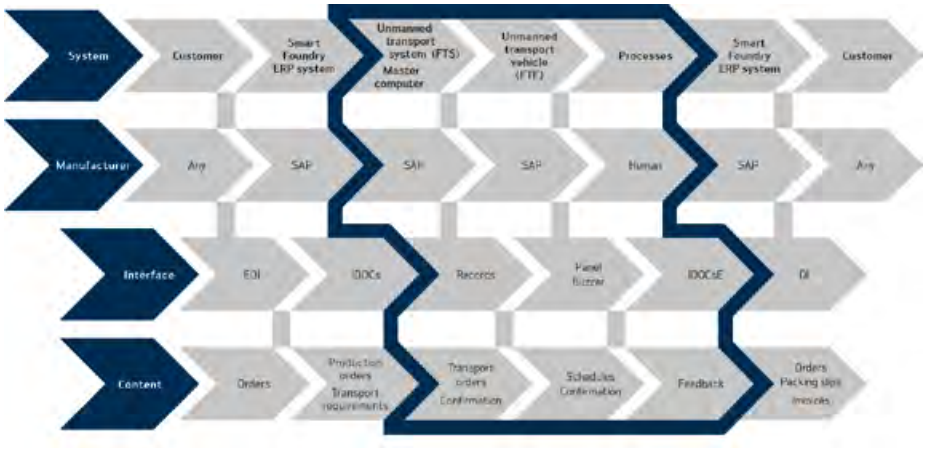
Die Integration des Kunden in die Fertigung der Handformeisengießerei SMART FOUNDRY

Die SMART FOUNDRY ist die erste Industrie 4.0 Gießerei der Welt. Seit ihrer offiziellen Eröffnung im März 2015 wird sie als automatisierte Handformeisengießerei betrieben. Automation einerseits, manuelles Formen und Gießen andererseits – wie bringt man bei maximal acht Tonnen Stückgewicht einen „Takt" in den Fertigungsablauf? Und was bringt das dem Kunden? Antworten am Beispiel …

Ein Kunde bestellt ein Gussteil bei der SMART FOUNDRY, Werkstoff EN-GJS-400-15, Gusseisen mit Kugelgraphit. Der Auftrag wird direkt an die Fertigungssteuerung weitergeleitet, die den Vorgang mit SAP plant und ins CRM-System einpflegt. Dabei sind folgende „Stationen" zu berücksichtigen: Modellbau, Kernmacherei, Formerei, Zurichterei, Schmelzbetrieb, Abkühlhalle, Auspackhalle, Putzerei/Lackiererei, Qualitätssicherung und Versand. Verbunden werden die Stationen via SAP und über ein spezielles Logistiksystem – das Herzstück der Industrie 4.0 Gießerei.

SAP-System gibt Takt vor

Die Fertigungssteuerung beginnt mit der Planung des Fertigungsablaufs: mit dem zu erstellenden Werkstoff und Gussstückgewicht. Sie weiß, welche Formkästen einplanbar sind und wie viel Formsand benötigt wird. Nachdem alle Daten im System sind, gibt dieses wiederum den „Takt" an die Stationen in der Fertigung und das Logistiksystem weiter. So weiß jede Station, was wann zu tun ist. Zum festgelegten Zeitpunkt beginnt die Formerei etwa mit der Herstellung der Form für das spätere Gussteil. Dort stehen das Modell und die Formkästen bereits zur Verfügung – ebenso die Info, wie viel Formsand zur Herstellung benötigt wird. Hier tritt das Logis-



Automatisierte Logistikprozesse – Industrie 4.0 live.

tiksystem, vier mannlose Flurförderfahrzeuge mit den Abmaßen 3 x 6 m bei 80 t Nutzlast, erstmals in Erscheinung. Die Fahrzeuge werden durch einen Systemverbund aus SAP und einer weiteren Software gesteuert, die den Fertigungsablauf koordinieren.

Mannlos bedeutet: keine Fernsteuerung durch Menschenhand, kein manueller Eingriff. Die Navigation erfolgt über im Hallenboden eingelassene Magneten, der Antrieb der Fahrzeuge ist rein elektrisch. Nachdem die Herstellung der Form quittiert ist, fährt eines der Fahrzeuge zum vordefinierten Abholplatz. Dort ist die fertige Form auf einem Gießtisch bereitgestellt. Tisch und Form werden vom Fahrzeug aufgenommen und in die Zurichterei gebracht – dort ist man schon unterrichtet, dass „zugestellt" wird. Auch Informationen über die zu verwendende Gießtechnik liegen der Station bereits vor.

Kern der Industrie 4.0 Gießerei

SAP weiß nun, dass die Form in der Zurichterei fertiggestellt wird, informiert den Schmelzbetrieb darüber, dass diese zum Zeitpunkt X durch ein Fahrzeug in die Gießerei gebracht wird, und nennt die benötigte Legierung. Im Beispiel beginnt der Schmelzbetrieb mit der Herstellung eines EN-GJS-400-15 und stellt Schmelze in ausreichender Menge zur Verfügung. Kommt die fertige Form in die Gießerei, steht die Schmelze bereit, der Abguss kann erfolgen. Nachdem auch dieser quittiert wurde, weiß das System, dass die Form mit dem noch schmelzflüssigen Metall im Innern eine gewisse Zeit an Ort und Stelle verweilen muss, bevor es wiederum abgeholt werden kann. Wenn es so weit ist, werden Gießtisch und Form in die Abkühlhalle gebracht – im Prinzip ein großes Parkhaus mit chaotischer Lagerung. Das Transportfahrzeug stellt den Gießtisch auf einem freien „Parkplatz" ab, nächste Aufgabe. Das System weiß, dass das Gussteil eine bestimmte Zeit zum Abkühlen bzw. Erstarren benötigt. Ist dies erledigt, schickt das System erneut ein Fahrzeug, um das Gussteil in die Auspackhalle zu bringen. Mit Hilfe von Kränen und einer großen „Rüttelplatte" wird es aus seiner Form befreit. Nun muss es von der überschüssigen Gießtechnik befreit, geprüft und oberflächenbehandelt werden, bevor es in den Versand und schließlich zum Kunden geschickt wird. Auch bei diesen letzten Abläufen in der SMART FOUNDRY weiß das System immer genau, wo sich das Bauteil befindet. Die Koordination der einzelnen Fertigungsschritte mit Hilfe des Systems, die Rückmeldung ans System und die praktische Steuerung der Abläufe über ein mannloses Transportsystem bilden den Kern bei der Herstellung von Gussteilen. Der Kunde ist gänzlich in den Vorgang integriert und kann jederzeit Informationen über den Fertigungsstand seines Bauteils erhalten. ■

SMART FOUNDRY goes exhibition!

Seit ihrer offiziellen Eröffnung im März 2015 steigert die SMART FOUNDRY alias Kurtz Eisenguss GmbH & Co. KG kontinuierlich ihren Bekanntheitsgrad – unter anderem mit zwei Messe-Auftritten: einmal in Hannover und einmal bei der NEWCAST in Düsseldorf.

Auf der alljährlich im April stattfindenden Messe Hannover war die Kurtz Eisengießerei 2015 erstmals nach zehn Jahren wieder mit dabei. Die Eröffnung der SMART FOUNDRY lag zu diesem Zeitpunkt noch nicht lange zurück – eine ideale Gelegenheit, die genutzt werden musste. Das tat man auch. Zumal das diesjährige Motto der Messe Hannover „Industrie 4.0" war. Mit einem kleinen, aber feinen Standkonzept platzierte und präsentierte sich die Industrie 4.0 Gießerei SMART FOUNDRY mitten in Halle 5. Umgeben von weiteren deutschen und internationalen Vertretern der Gießereibranche zeigte das Messe-Team, dass „Industrie 4.0" in der Kurtz Eisenguss GmbH & Co. KG weit mehr als ein geflügeltes Wort oder Buzzword ist – sie wird am Standort Hasloch tatsächlich schon gelebt. Besucher, ob Kunden oder Branchenkollegen, waren sehr interessiert und ließen sich anhand von Video-, Bild- und Informationsmaterial genau erklären, wofür SMART FOUNDRY steht und was diese „intelligente Gießerei" zu leisten vermag. Die Begeisterung war im Nachhinein sogar messbar – in Form von neuen Kundenkontakten.

Kurtz Eisenguss bei der NEWCAST

Ebenso erfreulich war die Resonanz bei der NEWCAST 2015 in Düsseldorf, der Messe für Gießereien und Gießereiprodukte. Mit demselben Konzept wie in Hannover wandte man sich an ein vorwiegend internationales Fachpublikum und stieß auch in der Rhein-Metropole auf reges Interesse. Die Resonanz nach den beiden Messeauftritten war überaus positiv, die Auswertungen und Nachbearbeitung nahmen einige Zeit in Anspruch. Klar ist aus heutiger Sicht auf jeden Fall schon eins: Die Kurtz Eisenguss ist bestrebt, auch im kommenden Jahr wieder in Hannover vertreten zu sein – die NEWCAST selbst findet turnusmäßig alle vier Jahre statt. Und klar ist auch: Die SMART FOUNDRY entwickelt sich permanent weiter, das muss den Kunden und der Welt auch in angemessenem Rahmen präsentiert werden. Deshalb: Nach der Messe ist vor der Messe! ■

Immer komplexer wird unsere zunehmend globalisierte Welt – nicht immer einfach, darin den Überblick zu behalten. Wegweiser helfen, erfolgreich ans Ziel zu gelangen und achtsam mit der Umgebung umzugehen. Die MBW Metallbearbeitung Wertheim nutzt dazu Zertifikate als Basis für ihre anspruchsvollen Feinblechtechnologie-Produkte – jetzt auch offiziell mit „Energie- und Umweltmanagement“ und „Wehrtechnik“.

Neue Zertifikate für Feinblech-Spezialist MBW

Schützenswerte Welt

Der sorgsame Umgang mit Umwelt und Energie hat in allen Unternehmen des Kurtz Ersa-Konzerns eine lange Tradition, ob bei der Entwicklung energiesparender Formteilautomaten oder jüngst bei der Energierückgewinnung in der Kurtz Eisengießerei SMART FOUNDRY. Nicht nur nach außen ist Energieeffizienz ein Thema, auch nach innen – deshalb ist das eigene Ressourcenmanagement fest im Kurtz Ersa-Managementsystem verankert. Denn es hilft, die Umwelt zu schonen, und beeinflusst zugleich positiv die Wirtschaftlichkeit. Auch bei MBW gilt dieser Anspruch an nachhaltiges Wirtschaften, festzumachen an zentralen Zertifikaten wie Qualitätsmanagement (ISO 9001) und Arbeitsschutzmanagement (OHSAS 18001), ergänzt um spezielle Schweißtechnik-Zertifikate wie „Bahnzulassung“ und „Schweißkonstruktionen für den Maschinen-, Apparate-, Geräte- und Schienenfahrzeugbau, Blechbe- und -verarbeitung“. Seit etlichen Jahren erfasst das MBW Team Ressourcenverbräuche, bereitet sie nach verschiedenen Gesichtspunkten auf und unterzieht sie mindestens einmal jährlich einer eingehenden Bewertung. Stehen Neuanschaffungen an, werden diese bereits im Vorfeld nicht nur auf Produktivität, sondern auch auf Energieeffizienz und Umweltfreundlichkeit hin abgeklopft. So wurde bei der Pulverbeschichtungsanlage auf einen möglichst schmalen CO_2-Fußabdruck geachtet – unter Berücksichtigung von Wasseraufbereitung und Filterung. „Unsere Kundenorientierung, Leistungsfähigkeit sowie unsere Qualität, Nachhaltigkeit und Sicherheit werden für Außenstehende mit den angestrebten Zertifizierungen in Umweltmanagement (ISO 14001) und Energiemanagement (ISO 50001) sichtbar“, sagt Konrad Kraft, Leiter Qualitätssicherung bei MBW.

Ein nachvollziehbarer Schritt, denn zum Thema Energie- und Umweltmanagement wurde seitens der MBW Interessenten und Kunden immer öfter die Position der Feinblech-Spezialisten abgefragt. Zunehmend wollen Kunden eine längerfristige Zusammenarbeit an entsprechende Nachweise knüpfen. „Somit lag es nahe, sich das lange betriebene Umwelt- und Energiemanagementsystem durch einen unabhängigen akkreditierten Gutachter offiziell zertifizieren zu lassen“, sagt MBW Vertriebsleiter Robert Reßl. Als Zeitpunkt für das Zertifizierungs-Audit war der 7. Juli angesetzt – bis dahin wurde das gesamte System, angefangen bei der Mülltrennung über Schrott- und Batterieverwertung bis hin zur nachhaltigen Materialaufbereitung, auf Herz und Nieren geprüft. Wo man unter den Anforderungen blieb, wurde nachgebessert. Und zwar konsequent, um so ein Niveau deutlich über dem geforderten Maß zu erreichen. Auch wenn die Zertifizierung vorliegt, Energie- und Umweltmanagement lässt sich nicht abschließen, es ist ein kontinuierlicher Prozess – wie unser Geschäft selbst ändert sich MBW permanent, im Inneren wie im Kontakt mit der Außenwelt. Daher überprüfen wir unser Tun immer wieder und passen es gegebenenfalls an, um unsere Umwelt dauerhaft zu schützen.

Einsatz unter härtesten Bedingungen

Bleche bearbeiten können viele. Wenn es hart auf hart kommt und schweißtechnisch absolute Präzisionsarbeit gefragt ist, sieht das schon anders aus. Deshalb sind wir von MBW besonders stolz darauf, dass uns die schweißtechnische Zulassung gemäß DIN 2303 der Klasse Q1 (allgemeine Anforderungen) und Q2 (besondere Anforderungen) zugeteilt wurde – in Deutschland können lediglich 300 Unternehmen dieses Zertifikat vorweisen. Damit erfüllt die MBW Metallbearbeitung Wertheim GmbH die Qualitätsanforderungen an Herstell- und Instandsetzungsbetriebe für wehrtechnische Produkte durch Schweißen, Hartlöten und thermisches Spritzen. Ein erstes konkretes Projekt mit wehrtechnischen Baugruppen befindet sich bereits in der Umsetzungsphase. Dabei geht es um die Verstärkung einer Fahrerkabine eines Einsatzfahrzeuges mit verschweißten Blechplatten, das dadurch weit widerstandsfähiger als eine „normale" Lkw-Fahrerkabine ist und auch in Krisengebieten einen sicheren Einsatz ermöglicht. „Die schweißtechnische Zulassung gemäß DIN 2303 zieht etliche Auflagen nach sich – hier muss nahtlos dokumentiert werden, wer beaufsichtigt, wer dokumentiert, wer über die spezifische Schweißzulassung verfügt und woher die eingesetzten Materialien stammen, wir sprechen in dem Zusammenhang von ‚verfolgten Materialien'", sagt MBW Vertriebsleiter Robert Reßl. Folgeaufträge auf Basis der schweißtechnischen DIN-2303-Zulassung sind bereits in Vorbereitung …

Herstellerqualifikation

nach DIN 2303

MBW Zertifikate

- **Qualitätsmanagement** (ISO 9001:2008)
- **Arbeitsschutzmanagement** (OHSAS 18001:2007)
- **EWF manufacturer** (DIN EN 15 085-2:2008)
- **Schweißzulassung für Schienenfahrzeuge und -fahrzeugteile** (DIN EN 15085-2)
- **Schweißzertifikat** (DIN EN ISO 3834-2:2006)
- **Herstellerqualifikation** (DIN 2303)
- **Energiemanagement** (ISO 50001:2011)
- **Umweltmanagement** (ISO 14001:2004)

Kontakt

Robert Reßl
Vertriebsleiter MBW
robert.ressl@kurtzersa.de
Tel. 09342 9636-12

Die MBW verfügt über 100 hochqualifizierte Mitarbeiter und ca. 7.500 m² Produktionsfläche mit modernstem Maschinenpark an den Standorten Wertheim und Baiersdorf. Wie können wir Ihre Wettbewerbsfähigkeit steigern?

Kurtz Ersa-Mitarbeiter beim G7-Gipfel

Ein Hoch auf die Hilfskräfte!

Anfang Juni fand auf Schloss Elmau im oberbayerischen Krün der G7-Gipfel statt. Mit dabei: die bedeutendsten sieben Industrienationen der westlichen Welt, vertreten unter anderem durch die deutsche Bundeskanzlerin Angela Merkel und US-Präsident Barack Obama. Neben einem Polizei-Großaufgebot waren 1.800 meist ehrenamtliche Helfer verschiedener Hilfsorganisationen im Einsatz, darunter Kurtz Ersa-Mitarbeiter und BRK-Rettungssanitäter Hans-Peter Blum.

Ein Großteil der Sicherheitskräfte war schon fast zwei Wochen vor dem eigentlichen Treffen der Staatschefs an Ort und Stelle. Deshalb kam auch die „Schnelleinsatzgruppe Information und Kommunikation" des BRK-Kreisverbandes Main-Spessart insgesamt 14 Tage rund um die Uhr im Schichtbetrieb zum Einsatz. Die wird immer dann aktiviert, wenn ein erhöhter Koordinierungsaufwand entsteht. Sobald dabei die Sanitätseinsatzleitung – bestehend aus Organisatorischem Leiter und Leitendem Notarzt – ins Spiel kommt, sind wir automatisch als deren Unterstützungsgruppe gesetzt, etwa bei Konzert, Sportveranstaltung, Demonstration, Vermisstensuche, Bombendrohung, Verkehrsunfall oder bei Bränden. Zu unseren Aufgaben gehören die Helfer-Erfassung, Lagedarstellung, Dokumentation, Ordnung des Raumes, Verletztenerfassung und die Steuerung des Verletztenabtransports einschließlich Einweisung und Koordination der Transportmittel. Zur Verfügung steht uns dabei ein Einsatzleitwagen, der unter anderem mit PCs, Funkgeräten, Telefonen, Fax, Kopierer, Internet, Kartenmaterial und einem Besprechungsraum ausgestattet ist.

Kommunikation über abhörsicheren Digitalfunk

Im Rahmen des G7-Gipfels waren wir an der Jugendherberge Mittenwald stationiert und im Einsatzabschnitt 4 für Verpflegung zuständig. Dafür wurde in der Jugendherberge eine Führungsstelle mit technischem Equipment, Pinnwänden und Flipcharts eingerichtet. Neben der Polizei haben erstmals auch die anderen Hilfsorganisationen mit dem abhörsicheren Digitalfunk kommuniziert. In unserem Einsatzabschnitt gab es sieben sogenannte „Erfrischungspunkte", an denen meist zwei Feldküchen zur Versorgung der Polizei-Einsatzkräfte mit warmem Essen sowie Getränken stationiert waren. Dort wurde

G7 GERMANY
2015 | Schloss Elmau

rund um die Uhr Essen zubereitet, von uns war unter anderem der Personaltausch sowie der Austausch von schmutzigen Essensthermophoren und Küchenequipment zu organisieren.

Fünf der Erfrischungspunkte lagen innerhalb des mit 16 km Zaun umgebenen Sicherheitsbereichs S2, teilweise schwer zugängliches Alpingebiet mitten im Wald. Jede Person, die Zugang zum Sicherheitsbereich bekommen sollte, musste schon einige Wochen vorher beim BKA registriert werden, um vor Ort eine Akkreditierung zu erhalten. Vor jeder Einfahrt war eine BKA-Kontrollstelle zu passieren, bei der eine mobile Röntgenanlage zunächst das Fahrzeug durchleuchtete und ein Sprengstoffhund das Fahrzeug durchsuchte. Die Insassen mussten sich einer Personenkontrolle wie bei Flugreisen unterziehen. Nach erfolgreicher Kontrolle wurde ein Polizeifahrzeug als Lotse zugewiesen, das einen zum und im Sicherheitsbereich ständig begleitete. Je nach Andrang an der Kontrollstelle konnte es schon mal drei Stunden dauern, bis man die Kontrolle passiert hatte. Da es an den fünf Erfrischungspunkten innerhalb des Zauns weder Strom- noch Wasseranschluss gab, musste auch der Nachschub an Diesel für die Aggregate und die Befüllung beziehungsweise Abholung der Wassertanks und der Toiletten-Container organisiert werden. Die Küchen waren mit Schlafmöglichkeiten und mit Material für 48 Stunden ausgestattet, da man davon ausgehen musste, dass die Zufahrt in die Sicherheitszone versperrt sein würde. Insgesamt haben wir in unserem Einsatzabschnitt täglich etwa 800 Hilfskräfte und 4.500 Polizisten verpflegt.

Anstrengend, aber auch schön

Der Einsatz in Elmau war zwar hektisch und anstrengend, hat aber auch großen Spaß gemacht. Zum Glück gab es rund um den Gipfel fast nur friedliche Demonstrationen. In die Zugspitzregion mit ihrer herrlichen Bergkulisse werde ich bestimmt bald wieder als Tourist zurückkehren – und dann werde ich den Aufenthalt in vollen Zügen genießen, ohne Stress und ohne Sicherheitskräfte.

KURTZ ERSA *inside*

Hans-Peter Blum

arbeitet im SAP Competence Center bei Kurtz Ersa; seit 2006 ist er ehrenamtlich tätig für das BRK, seit 2013 auch als Rettungssanitäter.

203 Mio. € Umsatz · 1.150 Mitarbeiter

Weltweite Präsenz

Deutschland
Kurtz GmbH
Wiebelbach/Hasloch
info@kurtz.de

Kurtz Aluguss GmbH & Co. KG
Wiebelbach
info@kurtz.de

Ersa GmbH
Wertheim
info@ersa.de

Kurtz Eisenguss GmbH & Co. KG
Eisenhammer
97907 Hasloch am Main
info@kurtz.de

MBW Metallbearbeitung
Wertheim GmbH
Wertheim/Baiersdorf
info-mbw@kurtzersa.de

China
Kurtz Far East Ltd.
info-kfe@kurtzersa.com

Kurtz Shanghai Ltd.
info-ksl@kurtzersa.com

Kurtz Zhuhai Manufacturing Ltd.
info-kzm@kurtzersa.com

Ersa Asia Pacific
info-eap@kurtzersa.com

Ersa Shanghai, China
info-esh@kurtzersa.com

Frankreich
Kurtz France S.A.R.L.
info-kfr@kurtzersa.com

Ersa France, Frankreich
info-efr@kurtzersa.com

Russland
OOO Kurtz Ost
info-kru@kurtzersa.com

USA
Kurtz North America Inc.
info-kna@kurtzersa.com

Ersa North America
info-ena@kurtzersa.com

Mexico
Kurtz Ersa S.A. de C.V.
info-kmx@kurtzersa.com

Korea
Ersa Korea, Korea
kmc@kmckr.co.kr

Technikfan? Glühendes Interesse an Industriegeschichte?
Im HAMMERMUSEUM wird die Geschichte von Kurtz Ersa lebendig – lassen Sie sich anstecken von unserer Begeisterung für Technologie, mit der wir auch im 21. Jahrhundert erfolgreich unterwegs sind.
Wir freuen uns auf Ihren Besuch in Hasloch!

Kurtz Ersa HAMMERMUSEUM
Eisenhammer, 97907 Hasloch
www.hammer-museum.de

Öffnungszeiten
April–Oktober: Di.–So., 10:00–16:00 Uhr
November–März: Fr.–So., 10:00–16:00 Uhr

Impressum

Herausgeber
Kurtz Holding GmbH & Co.
Beteiligungs KG
Frankenstraße 2
97892 Kreuzwertheim

Tel. +49 9342 807-0
Fax +49 9342 807-404
info@kurtzersa.de
www.kurtzersa.de

Verantwortlich
im Sinne des Presserechts:
Walter Kurtz, Thomas Mühleck
© Kurtz Holding GmbH & Co.
Beteiligungs KG, 08/2015

kurtz ersa