

Dezember
2015



Konzern

Kurtz Ersa Hammer Academy:
Gemeinsam mehr Können wagen!4

Electronics Production Equipment

„Ersa Festival of Innovations“
begeistert Productronica-Publikum7

Moulding Machines

Neue Kurtz Entgratpresse:
Größer – schneller – KPS 2000/25-12 SKT16

Metal Components

Kurtz Eisenguss personell verstärkt23



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

Wir wagen mehr Können!

Der Wahlspruch der gerade gegründeten Hammer Academy „... mehr Können wagen“ greift einen Zwiespalt unserer Mitarbeiter auf, in dem sie sich permanent befinden. Da ist einerseits die Sicherheit der bestehenden Situation, auf der anderen Seite Chancen und Risiken einer veränderten Situation. Jeder für sich muss dazwischen sauber abwägen. Als Unternehmen treibt uns der Markt und das wirtschaftlich-politische Umfeld ständig, unsere Situation zu überdenken und oft auch zu verändern. Dies macht natürlich vor unseren Mitarbeitern nicht Halt. Veränderung ist gefragt. Manches ist nicht mehr zeitgemäß, anderes unwirtschaftlich oder einfach nicht schnell genug. Doch wie soll der Einzelne damit umgehen, wie soll er diesen Mängeln begegnen? Genau da setzt nun das Konzept der Hammer Academy an. Für Mitarbeiter und Kunden schafft sie die Möglichkeit, Wissen, Können und Fähigkeiten zu erwerben. Dabei geht es nicht nur um Fachliches, sondern auch um persönliche Techniken sowie natürlich um Themen rund um unsere Gesundheit. Die Attraktivität von Kurtz Ersä als Arbeitgeber wird durch die Hammer Academy erhöht, denn sie ist auch die Plattform für alle unsere Mitarbeiter, Konflikte zwischen Vorgesetzten und Mitarbeitern zu lösen, indem gegebenenfalls beide gezielt dazulernen oder sich durch Coaching-Maßnahmen weiterentwickeln.

Arbeiten bei Kurtz Ersä heißt teilhaben am Entwicklungsprozess unserer Märkte, an Technologien, Produkten und Prozessen. Dabei ist alles im Fluss und bewegt sich immer schneller. Keine Angst! Wir bei Kurtz Ersä sind ein starkes Team. Wir stellen uns den Herausforderungen, sehen Veränderungen in erster Linie als Chance, uns weiter in Richtung Technologieführer zu entwickeln.

In unserem Fokus bleibt dabei der Herstellungsprozess unserer Kunden. Hierfür entwickeln wir weiter Standardlösungen und maßgeschneiderte Produktionssysteme. 2015 war wiederum ein sehr erfolgreiches Jahr. Wir bedanken uns bei unseren Kunden und Geschäftspartnern wie auch bei allen unseren Mitarbeitern. Viel Spaß beim Lesen und herzlichen Dank für die Zusammenarbeit! ■

Glück auf! Ihr Rainer Kurtz



Happy Birthday Kurtz Ersä Historic Center feiert einjähriges Bestehen

Ende Juni 2014 eröffnete Kurtz Ersä am Ursprung des Unternehmens sein historisches Zentrum – dazu zählen Herrenhaus, Hammermuseum und Eisenhammer. Seither kamen tausende Besucher nach Hasloch, um die bewegte Geschichte von Kurtz Ersä und gelebte Technik seit 1779 zu erleben. Ein Rückblick anlässlich des einjährigen Bestehens, das am 5. Juli gefeiert wurde ...

Das Konzept mit der Dreiteilung in Industriedenkmal, Museum und Veranstaltungszentrum, das auch das Firmenarchiv und die Anna Göbel und Otto Kurtz Stiftung beherbergt, ist aufgegangen: Als Zentrum der Kommunikation macht das historic center die Herkunft des Kurtz Ersä-Konzerns sichtbar und weist zugleich den Weg in die Zukunft – gegenüber Kunden, Mitarbeitern, Geschäftspartnern und Besuchern.

Die Kombination aus Hammermuseum und Hammerschmiede wurde bestens angenommen: Zahlreiche Gruppen steuerten Hasloch an, um Station auf dem Eisenhammer zu machen und die über 235-jährige Unternehmensgeschichte samt Schmiedevorführung

am legendären Aufwerferhammer zu erleben. Ob Oldtimer-Liebhaber, Zweirad-Freunde, WDR-Maus-Fans, TV-Teams, Schulklassen und aktuelle oder ehemalige Kurtz Ersä-Mitarbeiter. Ein ums andere Mal wurde die Besucherzahl dreistellig: So begleiteten im September etwa 520 Radler Landrat Thomas Schiebel auf seiner „Landrat(t)s-Tour“, über 600 kamen zum Maus-Türöffner-Tag am 3. Oktober 2015 zum Tag der deutschen Einheit.

Aber auch als professionelles Veranstaltungszentrum hat sich das historic center bewährt, etwa bei der VDMA-Aktionswoche, bei der sich Kurtz Ersä als attraktiver Arbeitgeber in der Region präsentierte, oder beim International Sales Meeting von Ersä – nur zwei von vielen Beispielen. Im Herbst 2015 wurden zudem mehrere Hammer-Abende veranstaltet, die zum gemütlichen Feierabend im Herrenhaus luden.

Im ersten Jahr hat sich gezeigt: Das historic center ist der perfekte Rahmen für viele Anlässe – gut möglich, dass hier künftig Dinge stattfinden, die heute noch gar nicht vorstellbar scheinen ... ■



Landrat Thomas Schiebel und über 500 Radler legen einen Stopp auf dem Eisenhammer ein.



Oldtimer-Freunde zu Besuch auf dem Eisenhammer in Hasloch.



Der Eisenhammer im gläsernen Modell.

Gemeinsam mehr Können wagen!



Seit Herbst 2015 startet Kurtz Ersä in der Personalqualifizierung durch. Um die komplexeren Anforderungen in der Arbeitswelt auch künftig zu erfüllen, macht sich das Kurtz Ersä-Team durch zahlreiche Qualifizierungsmaßnahmen, Schulungen und Coachings noch fitter.

Mit aktuell über 40 internen und externen Dozenten sowie über 90 Veranstaltungen hat Kurtz Ersä ein in der Region einzigartiges Weiterbildungspaket geschnürt. Ziel der Kurtz Ersä HAMMER ACADEMY ist es, sämtliche Aktivitäten zu Aus- und Weiterbildung, Mitarbeiterentwicklung, Kompetenzstärkung, Talent- und Nachfolgeförderung, Karriereentwicklung und Kundens Schulung zu bündeln und strukturieren. Sie ist wesentlicher Bestandteil der Unternehmenskultur, die Kurtz Ersä auch künftig zum attraktiven Arbeitgeber macht. Wissen und Können sollen durch eine Kultur des Miteinanders von Führungskräften und Mitarbeitern gefördert und eine positive Grundeinstellung bei Mitarbeitern geschaffen werden, die zum Erkennen und Entfalten persönlicher Ressourcen führt. Interne und externe Dozenten sind dabei Multiplikatoren, um das Wissen der Kurtz Ersä-Belegschaft auf ein neues Niveau zu heben. Auf den Punkt gebracht: Die HAMMER ACADEMY macht Kunden, Mitarbeiter und Führungskräfte fit für die Zukunft – und damit den Kurtz Ersä-Konzern nachhaltig wettbewerbsfähig!

Ausbildung zum Hammer Experten

Die Hammer Academy umfasst ein Seminarprogramm, das allen Kurtz Ersä-Mitarbeitern ein umfangreiches Set an Basis- und Grundwissen-Schulungen, fachlichen Seminaren, Methodenkompetenzen, Soft Skills sowie Veranstaltungen für Familie, Sport und Gesundheit bietet. Zudem bildet die Professional Academy Kurtz Ersä-Fach- und -Führungskräfte zu Hammer Experten aus. Das Zertifikatsstudium zum Hammer Experten ist ein Studium in Kooperation mit der Steinbeis-Hochschule Berlin, bei dem die Teilnehmer „Credit Points“ und ein Hochschulzertifikat erwerben. Ebenso gibt es Kundens Schulungen und -seminare, etwa zu Partikelschaumbearbeitung, Löt- und Gießereitechniken. Die Kompetenz-Einschätzung, die bei Neueinstellung und alle zwei Jahre durchgeführt wird, ist ebenfalls Element der HAMMER ACADEMY.

Mittels Performancecoaching, ob einzeln oder in der Gruppe, können alle Kurtz Ersä-Mitarbeiter gezielt ihre Kompetenzen verbessern. Last, not least beinhaltet die HAMMER ACA-

Schnupper- und Studentenpraktika

- Schülerpraktikum
- Schnupperpraktikum

Schüler ohne Abschluss

JUNIOR Academy (Ausbildungsgänge)

- gewerbliche, technische oder kaufmännische Ausbildung
- Praktika

Haupt-/Realschul- oder Gymnasialabschluss

ADVANCED Academy (Duale Studiengänge)

- Duales Studium
- Projekt, Studien- und Abschlussarbeiten
- Praktika für Studenten (Uni, FH)

Abiturienten mit Fach-/Hochschulreife

Trainee-Programm

- 18-monatiges Qualifizierungsprogramm in 5 Phasen: Einführung, Qualifizierung 1 & 2, Ausland und Spezialisierung

Hochschulabsolventen

Seminarprogramm

- Umfangreiches Programm von Basis- über fachliche Schulungen, Methodenkompetenzen, Soft Skills bis hin zu Veranstaltungen für Familie, Sport & Gesundheit

Kurtz Ersä-Mitarbeiter

DEMY auch ein Talent- und Nachfolgemanagement, in der geeignete Kurtz Ersä-Mitarbeiter gezielt nach persönlichem Personalentwicklungsplan und unter Einbeziehung aller HAMMER ACADEMY-Maßnahmen gefördert werden. Die Kurtz Ersä HAMMER ACADEMY lädt alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ein, als Multiplikator das eigene Wissen und Können an andere weiterzugeben und an den Schulungen teilzunehmen. Lasst uns gemeinsam mehr Können wagen!

Das Management der HAMMER ACADEMY wird durch eine Kanzlerin organisiert. Aufgaben sind Programmpflege und -aktualisierung, Kontaktpflege mit anderen Akademien, Auswahl der internen und externen Dozenten, Administration von Veranstaltungen und Teilnehmern, Ausstellung der Zertifikate, Bearbeitung des Evaluationswesens und die Funktion als zentraler Ansprechpartner bei Fragen der Mitarbeiter. Gleichzeitig fungiert die Kanzlerin der HAMMER ACADEMY als zentraler Berater für die Führungskräfte, die ihre Mitarbeiter zu Schulungen anmelden möchten.

Auftakt für HAMMER ACADEMY

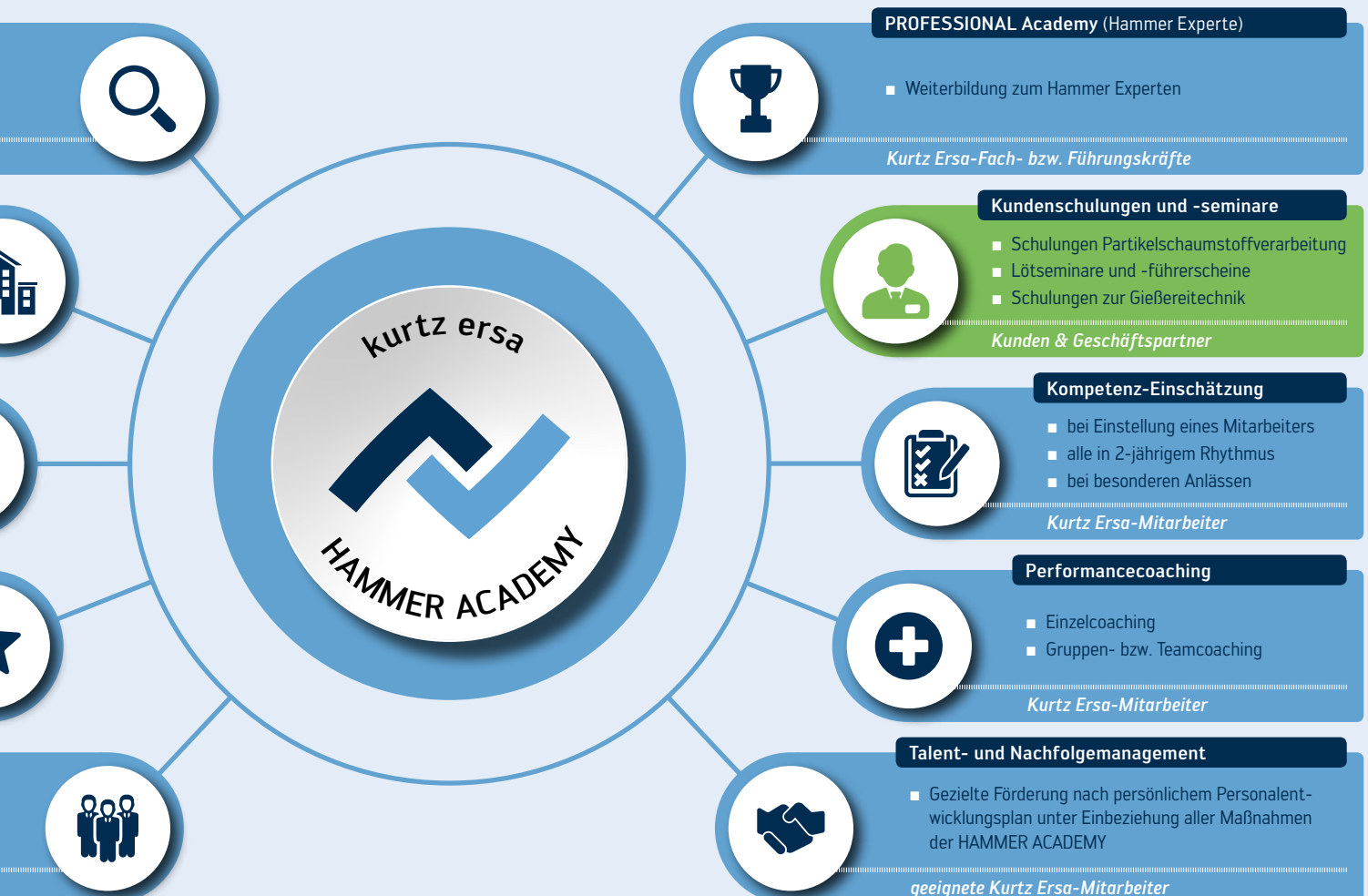
Im Rahmen eines Infotages wurden Führungskräfte, Dozenten, Geschäftsführer und Betriebsräte von Kurtz Ersä am 01.10.2015 über die HAMMER ACADEMY informiert. Dabei erfuhren sie alles über Funktionen, Tools, Anmeldung und Schulungen der HAMMER ACADEMY. Natürlich gab es viele Fragen sowie Ideen und Anregungen. Die fruchtbaren Diskussionen dieses Tages sind Grundlage für die Programm-erweiterung in 2016. ■



Die Kanzlerin der
HAMMER ACADEMY:
Verena Bartschat,
Human Resources
Referentin
Kurtz Holding GmbH
& Co. Beteiligungs KG



Aktuell setzt sich der Akademische Rat aus folgenden Mitgliedern zusammen (v.l.n.r.):
Dipl.-Betriebswirt (FH) Thomas Mühleck – CFO,
Dipl.-Informatiker Uwe Rothaug – CTO,
Dipl.-Ingenieur Rainer Kurtz – CEO,
Joachim Kraft – Konzernbetriebsratsvorsitzender,
Prof. Dr. Wilfried Mödinger – externes Mitglied



Seit 15 Jahren ist Kurtz Shanghai Ltd. erfolgreich in China präsent – aktuell arbeiten mehr als 60 Mitarbeiter im KSL-Team.



15 Jahre Kurtz Shanghai Ltd.

Im Jubiläumsjahr 2014 feierte Kurtz Ersa sein 235-jähriges Bestehen und „10 Jahre Kurtz Zhuhai Machines Ltd.“ – auch 2015 gibt es einen Grund, die Korken knallen zu lassen: Kurtz Shanghai Ltd. feiert 15-jähriges Bestehen!

Zwar wurden Maschinen von Kurtz und Ersa bereits seit den 1990ern erfolgreich über Distributoren in China vertrieben. Doch schnell erkannte man in der Kurtz Gruppe, welch enormes Potenzial im zunehmend schneller wachsenden Markt China steckte. Der Schlüssel zum Erfolg: direkte Kooperation mit den Endkunden. Dazu mussten lokale Produkt-

und Prozessspezialisten ausgebildet und ein landesweites Verkaufs- und Servicenetzwerk mit eigenen Mitarbeitern aufgebaut werden.

Mit Gründung der Kurtz Shanghai Ltd. (KSL) im Jahr 2000 setzte man ein deutliches Zeichen. Von da an wollte man Kunden vor Ort mit eigenem Personal betreuen – direkt, kompetent, nachhaltig –, um so die Entwicklung im Wachstumsmarkt China selbst zu steuern. Ein kleines Team mit drei Vertriebsmitarbeitern und einem Servicetechniker betreute anfangs den Verkauf von Kurtz Schaumstoffmaschinen. Das Office befand sich in der Freihandelszone Wai Gao Qiao im Westen Shanghais. Schon 2002 kam der Vertrieb von Ersa Produkten in den Bereichen Handlötten, Rework und Inspektion dazu – 2006 folgte der Bereich Ersa Lötmaschinen, 2013 schließlich die Gießereimaschinen.

Wie wichtig Kurtz Shanghai für den Kurtz Ersa-Konzern ist, zeigen allein die Verkaufszahlen: Seit seiner Gründung wurden bereits über 2.500 Maschinen und Systeme in China installiert. In vielen Produktbereichen ist Kurtz Ersa längst zum Marktführer in China aufgestiegen, die Referenzliste umfasst nahezu alle Top-Adressen des chinesischen Marktes. Mittlerweile beschäftigt KSL über 60 Mitarbeiter und hat sich durch seine hochwertigen Produkte kombiniert mit exzellentem Service ein hervorragendes Image erarbeitet. Besonders schätzen die Kunden aber die Beständigkeit des Teams: Über die Hälfte der Mitarbeiter arbeiten seit über fünf Jahren bei KSL, bei 15 Mitarbeitern sind es sogar über zehn Jahre – eine Seltenheit in China, selbstverständlich bei Kurtz Ersa. Herzlichen Glückwunsch nach Shanghai und vielen Dank ans KSL-Team! ■





40 Jahre Productronica „Ersa Festival of Innovations“ begeistert Productronica-Publikum

Zur Jubiläumsausgabe der Productronica, nach wie vor wichtigste Fachmesse für die Elektronikfertigung, strömten im November rund 38.000 Besucher aus fast 80 Ländern. Auch Ersa ist seit vier Jahrzehnten dabei und feierte „40 Jahre Productronica“ – mit einem spektakulären „Festival of Innovations“, welches das gesamte Produktspektrum von Handlötgeräten bis zu High-End-Lötsystemen abdeckte.

Zahlreiche Besucher aus allen Teilen der Welt besuchten den 400 m² großen Ersa Stand und waren überwältigt von zahlreichen Weltpremiere in Form von Maschinen, Systemen und Anwendungen. Mehr als das: Es kam zu messeuntypisch erfreulich vielen Direktabschlüssen – ein deutliches Zeichen, wie sehr die präsentierten Ersa Innovationen überzeugten. Und konsequente Fortsetzung des Geschäftsjahres 2015, das direkt auf ein weiteres Rekordergebnis zusteuert! Sowohl bei den Handlötgeräten, den „Tools“, als auch bei den „Machines“ zogen zahlreiche Highlights das Interesse auf sich – Eyecatcher bei den Maschinen war etwa der kollaborative **Ersa ROBO-PLACE**, der beim Selektivlöten einzelne THT-Bauteile automatisiert bestückt (siehe S. 14).

Ebenfalls fantastisch aufgenommen wurde die neueste Generation der High-End-Selektivlötanlage **VERSAFLOW 4**, besonders interessant für die Automotive-Industrie (siehe S. 8).

Begeisterung auch im Bereich Schablonendruck: Mit dem neuen **VERSAPRINT 3D** Schablonendrucker überraschte Ersa die Branche mit einem System, das Schablonendruck und 3D-Lötpasteninspektion auf einem bisher nie da gewesenen Automatisierungsgrad vereint (siehe S. 11).

Es folgten weitere Innovationen wie **HOTFLOW 3/20 VOIDLESS** für nahezu lunkerfreies Inline-Reflowlöten bei hohem Durchsatz und geringen Betriebskosten (siehe S. 10).

Auch die Neuheiten aus der Rework-Welt faszinierten: Vom „Rework out of the Box“-Einstiegermodell **HR 200** über die neue Hybrid-Rework-Plattform **HR 550** mit computerunterstützter Bauteilplatzierung bis hin zu den High-End-Geräten **HR 600/2** und dem VOIDLESS-Modul generierten ein derartig großes Interesse, das zu zahlreichen Verkäufen führte. Ebenso beeindruckt zeigte sich das Fachpublikum angesichts des Hochleistungs-Lötkolbens **i-TOOL HIGH POWER** (siehe S. 12/13).

Das Feedback während der vier Messtage zeigt, dass Ersa mit seinen vorgestellten Produkten und Technologien auf dem richtigen Weg ist – viele Projekte und Abschlüsse sind der Lohn für das Ersa Team. Für den Vertrieb bedeutet das herausragende Ergebnis mächtig Arbeit in den kommenden zwölf bis achtzehn Monaten. Und dann ist auch schon fast wieder Zeit für ... richtig: die Productronica 2017! ■



Rainer Kurtz,
Ersa Geschäftsführer
und VDMA-Vorsitzender
„Electronics, Micro and
Nano Technologies“
(EMINT).

„Es sind unheimlich viele Chancen da, die unser Geschäft voranbringen. Industrie 4.0 ist ein neuer Markt mit dem größten Wachstumspotenzial. Und im Bereich Automobilelektronik treiben die ganzen Fahrassistenzsysteme erheblich die Elektronikproduktion an.“



Die nächste Generation der weltweit führenden Inline-Selektivlötanlage Ersa **VERSAFLOW 4** – das Beste noch besser gemacht!

Mit der **VERSAFLOW 4/55** präsentiert Ersa die nächste Generation seiner führenden Inline-Selektivlötssysteme, die über folgende Features verfügt: neue, intuitiv bedienbare Bedienoberfläche **ERSASOFT 5.0**, motorisch verstellbare y-Achse bei Fluxer- und Lötmodul, Y- und Z-Variabilität, Vollkonvektionsvorheizung und 508 x 508 mm Bearbeitungsfläche im Durchlauf. Perfektes Zusammenspiel aller Komponenten führt zu abermals gesteigerter Prozessflexibilität und weiter optimierter Produktivität.



VERSAFLOW 4/55
Produktvideo

Ersas neue High-End-Anlage **VERSAFLOW 4/55** ist die optimale Selektivlötanlage für große und komplexe Boards in der Elektronikfertigung – speziell die großen, bis zu 18 kg schweren Baugruppen von Hybridfahrzeugbatterien lassen sich darauf perfekt automatisch löten. Je nach Anwendung und Anforderung können durch modularen Aufbau zusätzliche Flux-, Vorheiz- oder Lötmodule integriert werden. Sämtliche Module arbeiten ihre Pro-

gramme autark ab, Rüstzeiten entfallen ebenso wie Bedienereingriffe und führen zu höchster Produktivität und Prozessflexibilität.

Betriebsstoffe sparen, Durchsatz erhöhen

Unter dem Maschinenkleid der 4/55 findet der Löt-Experte eine geballte Innovationsdichte, die bei der Baugruppen-Zuführung startet: Die „Bad Board“-Erkennung detektiert, ob in einer Nutzenleiterplatte alles zu löten ist. Sind einzelne Platten nicht bestückt, erkennt dies das System und schließt nicht bestückte LPs von der Bearbeitung aus – das spart Betriebsstoffe und erhöht den Durchsatz.

Ein Fluxmodul ist mit bis zu vier Multi-Drop-Fluxköpfen ausrüstbar, um simultan vier Leiterplatten zu fluxen. Die Vorheizmodule verfügen über komplett neu entwickelte drehzahlgesteuerte Vollkonvektionsoberheizungen, Bauteile auf der LP-Oberseite erhalten bestmöglichen thermischen Schutz bei schonend-effektiver Erwärmung. Innovative Funktionen kann auch das Lötmodul vorweisen: Die bislang



*Mit der **VERSAFLOW 4/55** präsentierte Ersa auf der Productronica die neueste Generation der weltweit führenden Selektivlötplattform. Am Messestand erhielt der Besucher mit dem neuen Augmented-Reality-Tool Ersa **IMAGESOFT** zudem 3D-Einblicke ins Innere der Maschine – ohne Öffnen der Verkleidung!*

in Doppeltiegelmodulen getrennten Optionen Y- und Z-variabel sind in der **VERSAFLOW 4/55** kombiniert und per Lötprogramm parametrierbar. Der Parameter Y-variabel passt den Abstand der beiden Löttiegel/-düsen automatisch an den Abstand von Einzelboards in Nutzen-LPs an. Verschiedene Nutzenleiterplatten mit unterschiedlichen Offsets können im Mixbetrieb verarbeitet werden – ohne manuellen Eingriff ins Lötmodul und ohne Wartezeit. Optional ist auch die programmierbare Option Y-variabel für den Fluxer verfügbar. Die Option Z-variabel dient meist dazu, auf einer Leiterplatte mit zwei Lötgrößengrößen zu arbeiten. Dank neuem Design kann der ungenutzte Tiegel bis zu 60 mm unter die Arbeitshöhe abgesenkt werden, um mit einer Lötöse auch zwischen sehr hohen Bauteilen zu löten.

Perfekte Prozesssicherheit, perfekte Lötqualität

Um den Zustand der benetzbaren Lötösen-Oberflächen im Betrieb zu überwachen, verfügt die **VERSAFLOW 4/55** über eine IP-Kamera, die aus unterschiedlichen Blickwinkeln die Prozesssicherheit der Lötösen kontrolliert, bedarfsabhängig die Aktivierung der Lötösen-Oberflächen auslöst und berührungslos die Lötwellenhöhe überwacht.

Zusätzliches Highlight in der Prozessüberwachung ist die permanente Restsauerstoffmenge an den Lötösen, denn die Schutzgasatmosphäre ist ein wichtiger Parameter für die Lötqualität. Natürlich wurde auch an den Bediener und anwenderfreundliches Handling gedacht: Die intuitiv bedienbare Maschinensoftware **ERSASOFT 5** wurde komplett neu entwickelt, basiert auf neuesten Microsoft-Technologien und wird via 24"-Touchscreen bedient. Zudem ermöglicht sie lückenlose Prozessüberwachung und Visualisierung, Senkung der Zeiten zur Konfiguration von Parametern, vollständige Prozessdatenverwaltung, Dokumentation aller maschinenrelevanten Daten sowie Schnittstellen zur Traceability-Einbindung per ZVEI-Protokoll bzw. MES-Systeme.

Auf den Punkt: Mit der **VERSAFLOW 4/55** definiert Ersä die Zukunft der Selektivlöttechnik neu! Ersä 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! ■

Augmented Reality: IMAGESOFT

3D-Einblicke in Maschine – ohne Öffnen der Verkleidung

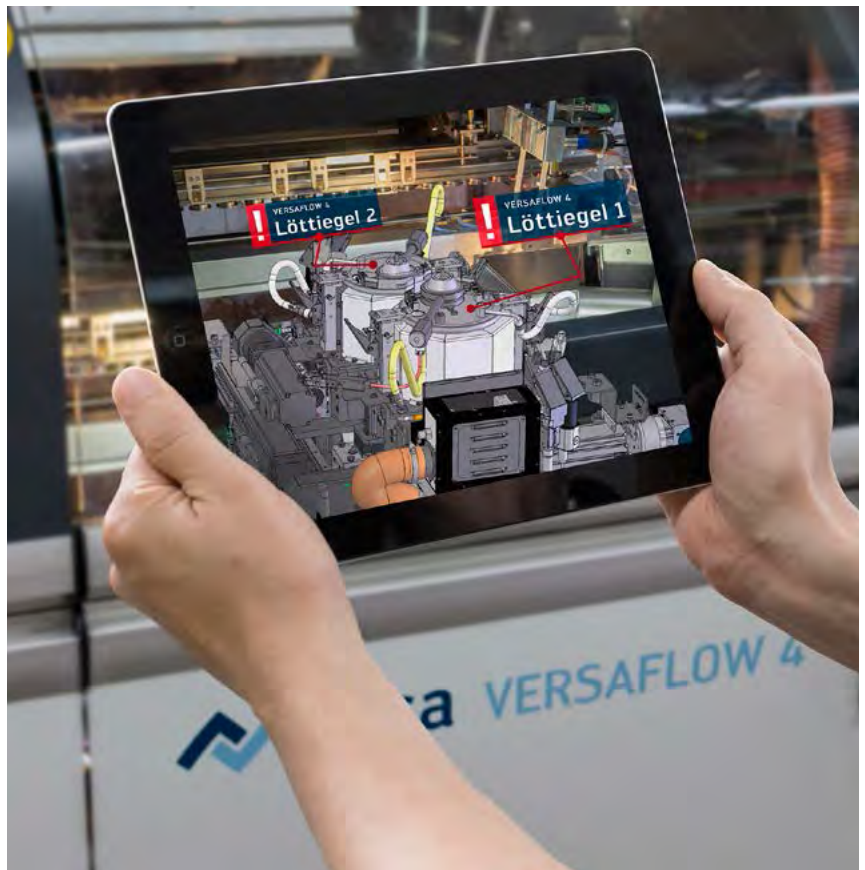
Maschinenbediener, Service-Techniker oder Wartungsteams können die komplexen und verborgenen Maschinenteile und Baugruppen direkt von außen in Augenschein nehmen – ohne dabei die Maschinenverkleidung zu öffnen. Durch Vergrößerung der einzelnen Komponenten werden automatisch entsprechende Teile-Identifikationsnummern sichtbar. Benötigte Verschleiß- und Ersatzteile können automatisch durch Antippen des Touchscreens mittels „Fingerklick“ via Ersä Webshop angefragt und direkt bestellt werden. Zusatzinformationen wie Einbau- und Wartungsanweisung, Prozessparameter und -einstellungen sowie viele weitere zusätzliche Details werden dem Bediener direkt bereitgestellt.

Kommt die **Ersä IMAGESOFT** online mit Maschinenanbindung zum Einsatz, werden alle Maschinenparameter zum Betriebs-

stand abgespeichert. Die Verschleißteile-Bibliothek ermittelt automatisch, welche Teile wann zu überprüfen oder auszutauschen sind.

Durch Erfassen des Barcodes der ausgetauschten Teile erfolgt unter Berücksichtigung der Maschinenauslastung die Berechnung des nächsten Wartungsintervalls. Auch im Offlinebetrieb kann auf die gespeicherten Daten zugegriffen werden.

Ersä IMAGESOFT integriert die Industrie 4.0-Anbindung als Gesamtkommunikation Mensch-Maschine-Baugruppe-Parameter mit Rückkopplung. Damit ist es erstmals möglich, jeder Person mittels 3D-Bild – vergleichbar mit einem Röntgenbild – komplexe Maschinen und Maschinenfunktionen in Betrieb (oder auch ohne Maschine) darzustellen und so verständlich zu machen. ■





Ersaa HOTFLOW 3/20 VOIDLESS

VOIDLESS im Linientakt mit Piezotechnologie

Der Trend zur Miniaturisierung der Leistungsbauteile ist nicht aufzuhalten. Immer wichtiger wird dabei die verlustfreie Wärmeleitfähigkeit der Lötstellen im SMT-Prozess, um zuverlässig reproduzierbare Lötergebnisse in höchster Qualität zu erzielen.

Während des Lötprozesses können Voids entstehen, die den effektiven Wärmeübergang schwächen und zur thermischen Schädigung der Leistungsbauteile führen – bis hin zum Ausfall. Um dem entgegenzuwirken, hat Ersä mit VOIDLESS ein Verfahren entwickelt, das die Voidbildung während des Lötprozesses beeindruckend minimiert. Zum Einsatz kommt das VOIDLESS-Modul in einer Ersä Reflowlötanlage vom Typ **HOTFLOW 3/20** als Ergänzung bestehender Peakzonen, womit auch das Erreichen des schmelzflüssigen Zustandes einer Lotverbindung bei massereichen Bauteilen gewährleistet ist.

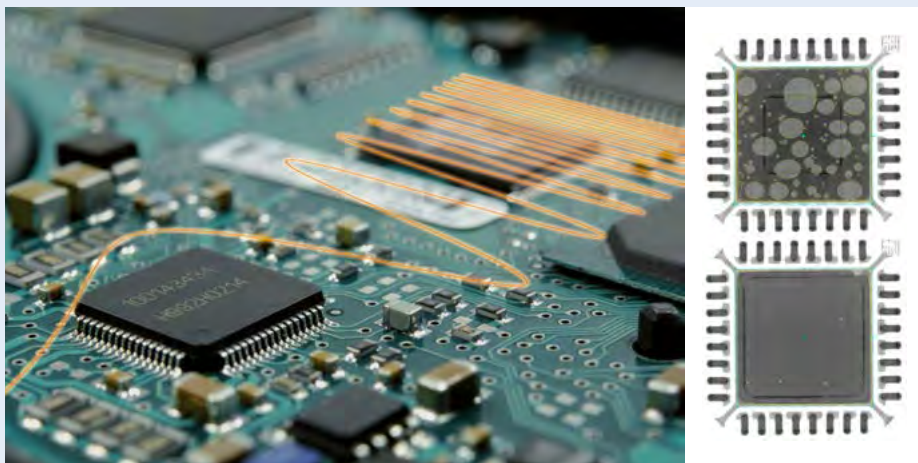
Schon 2012 beschäftigte sich Ersä mit alternativen Verfahren zur Voidminimierung. Gemeinsam mit dem Fraunhofer Institut für

Silicatiforschung (ISC) wurde eine Machbarkeitsstudie durchgeführt, um Vorüberlegungen seitens Ersä in der Praxis zu bestätigen. Die Entwicklung umfasst ein Universalverfahren zur Voidminimierung im flüssigen Lot zwischen Leiterplatte und Bauteil mittels mechanischer, sinusartiger Sweep-Anregung des Leiterplattensubstrats, wobei primär eine Longitudinalwelle mit einer Amplitude von wenigen μm in der Leiterplattebene angeregt wird. Die niedrigen Anfangsfrequenzen des Sweeps bewirken eine homogene Schwingungsausbreitung in der Leiterplatte, ohne Molekülketten (z.B. FR4) zu schädigen. Bei höheren Frequenzen führt die Frequenzsteigerung zur Versteifung des Leiterplattensubstrats, einer Erhöhung des E-Moduls und infolge des geringeren Dämpfungsfaktors zur

besseren Energieübertragung auf das flüssige Lot. Bereiche mit niedrigerer Dichte – die „Voids“ – werden aus dem flüssigen Lot „hinausvibriert“. Das flüssige Lot auf der Leiterplatte wird somit mehrfach durch die Schwingungsausbreitung in der Leiterplatte in eine Relativscherbewegung angeregt, was zur Voidminimierung führt. Zahlreiche Untersuchungen am ISC haben die hohe Dämpfungswirkung des Lotes nachgewiesen.

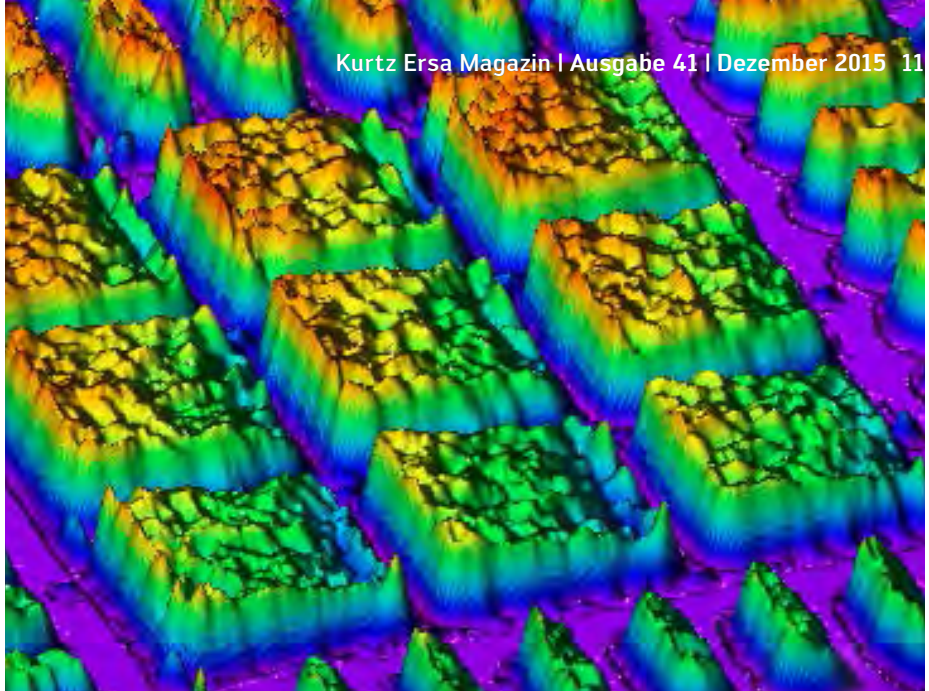
Mit VOIDLESS: Restvoidrate unter 2 %

Die **HOTFLOW 3/20 VOIDLESS** verbindet bewährte Ersä Reflowlöttechnologie mit der einfach zu- oder abschaltbaren VOIDLESS-Option, die den Kunden höchste Flexibilität im Produktionsprozess bietet. Bereits wenige Sekunden VOIDLESS genügen, um die Voidrate um bis zu 98% gegenüber einem herkömmlichen Lötprozess zu reduzieren. Weitere positive Nebeneffekte: Zentrierung der Bauteile auf dem Lotpad und optimierte Benetzung des Lotes auf dem Pad darunter. Delaminationen des Leiterplattensubstrates oder Popcorn-Effekte der Bauteilgehäuse gibt es mit VOIDLESS nicht. Zusätzliche Bauteilspezifizierungen sowie MSL-Level (Trocknung der Komponenten) wie bei Alternativprozessen sind nicht erforderlich. Die Ersä **HOTFLOW 3/20 VOIDLESS** überzeugt mit kurzen Taktzeiten, nahezu wartungsfreiem Betrieb, idealer Energiebilanz und optimierter Prozesskontrolle bei höchster Maschinenverfügbarkeit – und mit einer Restvoidrate von unter 2%! ■



Beim unteren QFN-Bauelement, das mit zugeschaltetem VOIDLESS-Modul gelötet wurde, sind nahezu keine Voids mehr zu sehen. Oben – ohne VOIDLESS-Technologie – sind reichlich Voids zu erkennen.

Grafische Darstellung der VERSAPRINT 3D-SPI zeigt Pastenauftrag für ein QFN-Bauelement, wobei die typische Form der Rampenbildung erkennbar ist.



Schablonendruck: Ersä VERSAPRINT S1-3D

Weltweit erster Schablonendrucker mit 100% integrierter 3D-Lotpasteninspektion

VERSAPRINT Schablonendrucker mit 100% integrierter Post-Print-Inspektion haben sich erfolgreich im Markt für Elektronikfertigung etabliert. Längst sind sie dem Status „einfache Drucker“ entwachsen und haben sich in Multifunktionsmaschinen verwandelt. Als Erweiterung der 2D-Inspektion stellt Ersä jetzt den **VERSAPRINT 3D-SPI** vor – mit noch größerer Prozessüberwachung und minimaler Stellfläche!

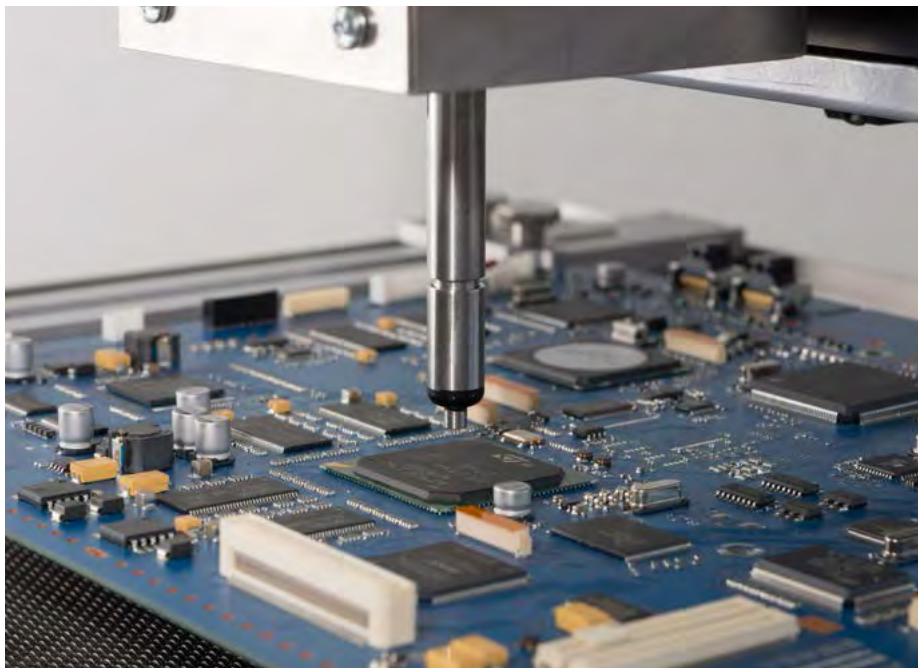
Die Idee zur integrierten **3D-SPI** (SPI kurz für „solder paste inspection“) gab es schon länger – doch es brauchte eine tragfähige Maschinenbasis. Ersä fand sie in den Druckerplattformen **VERSAPRINT P1** und **S1**. Bei der Wahl des passenden Verfahrens zur Integration ins Druckerkonzept kam nur die Lasertriangulation in Frage. In 3D-SPI-Systemen wird dabei das Messobjekt durch eine Laserlinie abgetastet und alle relevanten Höheninformationen entlang dieser Linie bestimmt. Nur mit dieser Methode lässt sich im begrenzten Bau-raum zwischen Leiterplatte und Schablone eine kompakte Kamera platzieren. Dort hat sie zwei Funktionen zu übernehmen: erstens das Ausrichten der Leiterplatte zur Schablone, zweitens die 3D-Inspektion. Die Ersä Entwick-

ler sind durch die Line-Scan-Technologie der 2D-Inspektion mit dem Scannen der Leiterplatte vertraut – perfekte Voraussetzungen, um darauf die dritte Dimension aufzubauen. Die 3D-Inspektion bewertet Merkmale wie Volumen, Fläche, Höhe, Kurzschluss und Offset.

Die Inspektion erfolgt ausschließlich mit Lasertriangulation und nimmt im Fall eines Fehlers zur besseren Darstellung und Analyse zusätzlich ein 2D-Bild auf. Das 3D-Bild lässt sich beliebig drehen und ermöglicht eine schnelle und sichere Analyse – Höhenangaben sind dabei farblich unterlegt und im Grenzbereich gelb und rot eingefärbt.

Die Integration von Schablonendruck und 100 %-Inspektion in einer Maschine sind die Kernfeatures der Baureihe **VERSAPRINT 3D-SPI**. Mit der 3D-Inspektion ergänzt Ersä die bisherige 2D-Inspektion nicht nur um eine weitere Variante, sondern bietet seinen Kunden einen wichtigen Schritt hin zu noch größerer Prozessüberwachung. Das System verspricht einen bisher unerreichten Automatisierungsgrad im Prozessschritt Schablonendruck und sorgt so für eine konstante und weitestgehend bedienerunabhängige Prozessqualität. Sind Sie bereit für die dritte Dimension? ■





Ersä Hybrid Rework System HR 550 High Performance Rework für Profis!

Das komplett neu entwickelte Ersä Hybrid Rework System HR 550 bietet High Performance Rework für Profis – mit kamera- und softwareunterstützter Bauteilplatzierung, hochgenauer Mechanik und einer komplett neuen, anwenderfreundlichen Bediensoftware.

In den letzten zwei Jahrzehnten zählten Rework und Reparatur elektronischer Baugruppen zu den spannendsten und anspruchsvollsten Themen in der Branche. Ersä Rework-Systeme stehen zu Recht unangefochten an der Spitze, wenn es um das breiteste Anwendungsspektrum und zuverlässig wiederholbare Ergebnisse geht, egal ob bei Mini-0201-Chips, 120-mm-SMT-Stecker, SMT-Flip-Chips, THT-Pin-Grid-Arrays, BGAs, Schirmblechen oder Kunststoff-Prozessorsockeln.

Höchste Ansprüche an Präzision und Sicherheit

Mit dem Hybrid Rework System HR 550 stellt Ersä dem Profi-Anwender ein High-Performance-Gerät zur Seite, das höchste Ansprüche an Präzision und Sicherheit beim Rework elektronischer Baugruppen erfüllt. Sein 1.500 W Hybrid-Hochleistungs-Heizelement kann SMT-Bauteile bis 70 x 70 mm aus- und einlöten. Eine homogene Erwärmung der

gesamten Baugruppe gewährleistet die 2.400 W Infrarot-Untenheizung, kombiniert mit der berührungslosen und kontaktierenden Temperaturerfassung sowie optimierter Prozessführung entstehen unterm Strich ideale Aus- und Einlötprozesse.

Die Bauteilentnahme und -platzierung beim HR 550 erfolgt über eine im Heizkopf integrierte, hochgenaue Vakuumpipette, die – wie der austauschbare Heizkopf – von einem Schrittmotor angesteuert wird. Ein integrierter Kraftsensor erkennt den Kontakt zu Bauteil und Platine. Besonders erfreulich für den HR 550-Anwender sind ergonomisch optimal angeordnete Bedienelemente und die computergestützte Bauteilausrichtung mittels kontrastreicher, hochauflösender Kamerabilder – zur anwenderfreundlichen Bedienung des Systems gehört auch die neu entwickelte Bediensoftware. Darüber hinaus ist das HR 550 für die Nutzung der Ersä Dip&Print Station vorbereitet – ebenso wie für Kleinstbauteile und Restlotentfernung.

Mit dem Hybrid Rework System HR 550 bestätigt Ersä seine marktführende Position im Bereich Rework-Technologie – mit einem hochperformanten Gerät, das Rework-Profis in ihrer Arbeit auf höchstem Niveau unterstützt und in jeder Hinsicht begeistern wird. ■



Ersä Hybrid Rework System Rework out of the Box

Mit dem kompakten Ersä Hybrid Rework System HR 200 können SMT-Bauteile bis zu einer Größe von 30 x 30 mm aus- und eingelötet werden. Auspacken, aufstellen, löten – so funktioniert Rework heute!

Vor 15 Jahren nahm Ersä mit der Einführung des ersten Infrarot-Systems die Herausforderung Rework an. Dies bedeutet nichts weniger, als sich kontinuierlich den Anforderungen ständig komplexer werdender Platinen und Baugruppen anzupassen. Mit über 6.000 installierten Systemen von kleineren Arbeitsplatzlösungen bis hin zu halbautomatischen Maschinen verfügt Ersä über eine weltweit einzigartige Gerätebasis und ist unbestritten Marktführer in der Rework-Technologie.

Neu in der Ersä Rework-Welt ist das HR 200, in der Basisausführung 3,7 kg leicht und dank kompakter Außenmaße fast überall einsetzbar. Und bis zum Start braucht es keine großen Vorbereitungen: auspacken, aufstellen, löten – daher nennt Ersä diese Rework-Variante „out of the box“. Das Ersä Hybrid Rework System HR 200 verfügt über ein 400 Watt Hybrid-Hochleistungs-Heizelement, mit dem SMT-Bauteile bis zu einer Größe von 30 x 30 mm aus- und eingelötet werden können. Zusätzlich gibt es für das System eine leistungsstarke



HR 200 Box!



Produktvideo

800 Watt Infrarot-Untenheizung, die eine ideale Erwärmung der Baugruppe gewährleistet. Die benötigte Leistung von Oben- und Untenheizung wird per Wahlschalter in vier Heizstufen vorgewählt, die Aktivierung erfolgt per Fußtaster. Beide Hände bleiben so frei, um das Bauteil beim Entlöten mit passendem Werkzeug zu entnehmen. Je nach Baugruppe und eingestellter Leistung werden Bauteile in der Regel in 60 bis 180 Sekunden ein- oder ausgelötet. Während der Arbeitspausen wechselt die Untenheizung automatisch in den Standby-Modus und schont so wertvolle Ressourcen. Mittels integriertem Leiterplattenhalter wird die Baugruppe in optimaler Höhe zwischen den Heizungen positioniert. Für eine optimale Ausstattung am Arbeitsplatz empfiehlt Ersä optional Kühlventilator, Thermoelement-Sensor und Temperaturmessgerät. Zusätzlich kann das **HR 200** mit weiterem Zubehör wie einer Reflow-Prozesskamera abgerundet werden.

Mit der „Out of the Box“-Variante **HR 200** ergänzt Ersä seine Rework-Familie um ein extrem kompaktes Modell, das wie seine größeren Geschwister mit Top-Technologie und attraktivem Preis-Leistungs-Verhältnis überzeugt – und mit wiederholbar besten Ergebnissen auch bei anspruchsvollsten Rework-Anwendungen begeistert! ■



i-CON VARIO mit i-TOOL HIGH POWER 250 Watt starker LötKolben!



Produktvideo

Anno 1921 begann mit der Patentanmeldung des ersten elektrischen LötKolbens durch Firmengründer Ernst Sachs eine einzigartige Erfolgsgeschichte. Heute haben sich die LötKolben und Lötsets, Schnell-Lötgeräte und gasbetriebenen LötKolben aus dem Hause Ersä weltweit millionenfach bewährt und bieten stets die passende Lösung für die unterschiedlichsten Anwendungen.

Neu im Programm der StationslötKolben ist der **Ersä i-TOOL HIGH POWER** mit 250 W Nennleistung. Nach 40 Sekunden Anheizzeit ist der handliche, 110 Gramm leichte LötKolben (Gewicht ohne Zuleitung) einsatzbereit zum Löten massereicher Lötverbindungen und für Anwendungen in der Energietechnik. Der Temperaturbereich liegt zwischen 150 und 450 °C. Voraussetzung für ein optimales Lötresultat sind Faktoren wie richtige Spitzenform, perfekte Wärmeleitung, makellose Beschaffenheit und zuverlässige Beständigkeit – wie die Ersä NetzlötKolben 15+, 25+ und 35+ setzt auch der **i-TOOL HIGH POWER** auf eine innenbeheizte Lötspitze, die den Wirkungsgrad gegenüber einer außenbeheizten Version um bis zu 20% steigert.

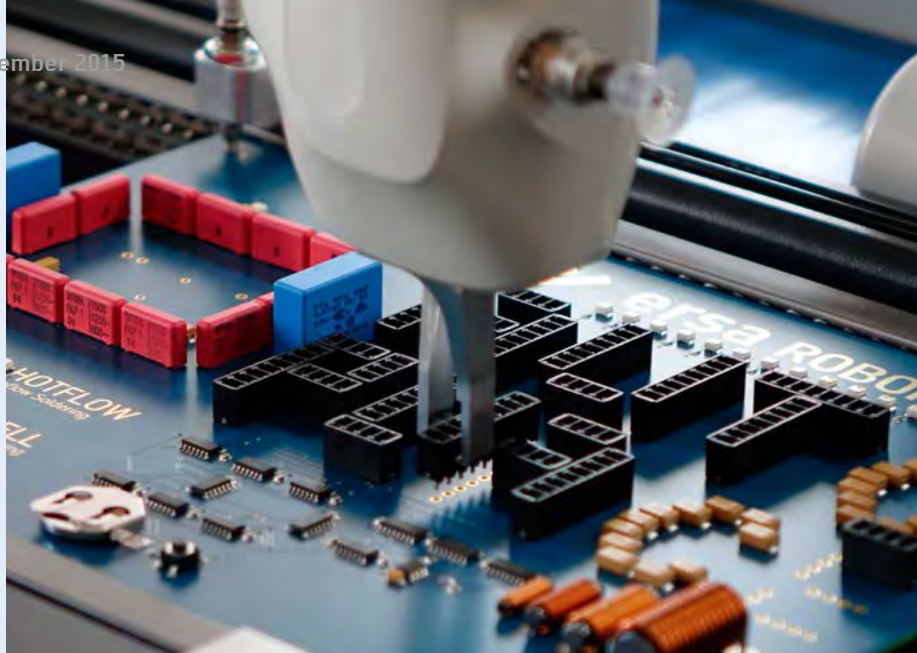
Highlights i-TOOL HIGH POWER:

- handlich und leicht: ca. 110 g (ohne Zuleitung)
- 250 W Nennleistung
- Anheizzeit: 40 s
- Temperaturbereich 150 – 450 °C

Für den neuen HochleistungslötKolben, ausgestattet mit einem getrennten Heizelement, ist ein breites Sortiment wechselbarer Standard- oder Sonderspitzen verfügbar. Darüber hinaus wartet der **i-TOOL HIGH POWER** mit einem automatischen Standby-Sensor auf, so dass er bei längeren Arbeitspausen in den Ruhemodus wechselt und so wertvolle Ressourcen spart.

Last, not least kann der neue Power-LötKolben an den erfolgreichen Ersä Mehrkanallöt- und Entlötstationen **i-CON VARIO 2** und **4** betrieben werden. Damit sind inzwischen insgesamt zehn verschiedene Werkzeuge zum Löten und Entlöten an diesen Stationen einsetzbar. Was steht heute auf Ihrer Lötliste? Mit dem **i-TOOL HIGH POWER** arbeiten Sie das sauber ab! ■

*Innovative Automatisierungslösung:
Der Ersä ROBOPLACE übernimmt
mittels flexibler 2-Arm-Greiftechnik
stereotype Bestückaufgaben vor der
Selektivlötanlage – dazu kommt er
ohne Schutteinrichtung aus.*



Automatisierung – Ersä ROBOPLACE unterstützt beim Selektivlöten

„Kollege Roboter“ übernimmt THT-Bestückung

Der ROBOPLACE läutet eine neue Ära der Mensch-Maschine-Kollaboration beim Löten ein. Mit flexibler Zweiarms-Technik schafft er Freiräume für anspruchsvollere Tätigkeiten des Operators – ohne Schutzraumtechnik!

Nur wenige setzen den „Kollegen“ Roboter bislang in der Flachbaugruppenfertigung ein. Mit dem **ROBOPLACE** durchbricht Ersä die endlos scheinende Diskussion und stellt die praktische Anwendung vor. Bei technisch anspruchsvollen Flachbaugruppen für Industrie und Automotive sind THT-Bauteile fester Bestandteil – Steckerleisten, Kondensatoren, Drosseln oder Sonderbauteile, oftmals nur wenige Bauteile pro Flachbaugruppe, werden

bisher im Zulauf der Selektivlötanlage manuell bestückt. Beim Bestücken in Fließfertigung mit kleinen Taktfolgen halten oft mehrere Mitarbeiter den Takt aufrecht. Hier übernimmt der **ROBOPLACE** wiederkehrende Arbeiten bei kleinen bis mittleren Stückzahlen. Er ersetzt nicht den Operator, sondern ermöglicht die weitere Spezialisierung der Mitarbeiter für höherwertige Aufgaben. Als Basis dieser neuen Mensch-Maschine-Zusammenarbeit setzt Ersä die YuMi™-Roboter-technologie von ABB ein.

Doppelt schnell, doppelt flexibel

Der **Ersä ROBOPLACE** kommt vor Selektiv- und Wellenlötanlagen zum Einsatz und benötigt zum Bestücken keine Schutteinrichtung.

Da er bei Berührung stehenbleibt oder sich davon wegbewegt, ist er wie alle kollaborativen Systeme langsamer als hinter Schutteinrichtungen betriebene Roboter. Diesen vermeintlichen Nachteil gleicht der **ROBOPLACE** durch zwei Arme aus, die ihn doppelt so schnell und flexibel machen. Beide Arme lassen sich unabhängig voneinander ansteuern und bewegen, eine Kollision ist ausgeschlossen. Die Aufnahme der Bauteile erfolgt in der Regel über Fingergreifer, die Zentrierung der Bauteile auf Mittelpunkt erfolgt so bereits beim Greifen. Bei der Bauteilezufuhr wird aus schnell wechselbaren Trays entnommen oder es kommen übliche Stangen oder Pfister-Gurtverpackungen zum Einsatz.

Die Gesamtkommunikation – Multicode-Erfassung der Flachbaugruppe, SMEMA-Schnittstelle zum Beladesystem, Kommunikation **ROBOPLACE** sowie Übergabe an die Selektivlötmaschine mit Produktverfolgung – erfolgt über die **ROBOPLACE**-Maschinensteuerung, das Teachen der Bewegungsabläufe via Smart Devices (Tablet, Smartphone). Dazu steht eine Bauteilplatzierungs-Software zur Verfügung, über die grundsätzliche Abläufe bereits roboteroptimiert abrufbar sind. Zudem kann der Anwender eigene Bewegungsabläufe einfach und intuitiv programmieren.

Mit dem **ROBOPLACE** definiert Ersä die Flachbaugruppenproduktion neu und verbessert den Produktionsprozess nachhaltig zum Vorteil der Mitarbeiter! ■





Ersa unterstützt Nachwuchs-Racing-Team

Ersa Lötwerkzeuge und Lötrauchabsaugungen

Wie können Studenten heute ihr theoretisches Wissen schon im Studium praktisch anwenden? Die beste und aufregendste Möglichkeit bietet die Formula Student – dort bauen Nachwuchsingenieure Rennwagen in Eigenregie!

Seit Jahren fährt dabei das KA-RaceIng-Team des Karlsruher Institut für Technologie (KIT) vorne mit. Die Gruppe aus 70 Studenten verschiedener Studienrichtungen konstruiert und fertigt jährlich zwei Formel-Rennwagen – einen Racer mit Verbrennungsmotor, einen mit vier Elektromotoren. Dabei setzen die Fahrzeuge seit langem auf eigenentwickelte und -gefertigte Steuergeräte, was durch die

geringe Stückzahl mit aufwändiger Handarbeit beim Löten der Platinen verbunden ist.

Neben Verbrauchsmaterialien wie Lötzinn, Entlötlitze, Flussmittel und Lötspitzen hat Systemlieferant Ersa die Rennsportler vor allem mit hochwertigem Lötzubehör unterstützt, klar an der Support-Spitze: eine Lötrauch-Absauganlage vom Typ EASY ARM. Damit sind die Nachwuchsingenieure in den kommenden Jahren bestens präpariert für die zahlreichen Herausforderungen, die auf und abseits der Piste auf Racing-Teams zukommen. Wir wünschen dem KA-RaceIng-Team viel Erfolg für die kommenden Starts bei der Formula Student! ■



Die Nachwuchsingenieure
des KA-RaceIng-Teams vom
Karlsruher Institut für Technologie (KIT)
mit ihrem Rennwagen.



Neue Kurtz Entgratpresse

Größer – schneller – KPS 2000/25-12 SKT

2.000 kN Presskraft mit 2.500 x 1.800 mm Aufspannfläche und Geschwindigkeitserhöhungen in allen Bewegungen



Blick hinter die Automotive-Kulissen: Ein Teil der dünnwandigen Gießteile werden auf Druckgießmaschinen mit Schließkräften bis zu 4.400 t produziert. Wesentliches Anlagenteil bei den vollautomatischen Druckgießzellen ist neben Druckgießmaschine und Automationskomponenten die Entgratpresse, auf der ganze Türsegmente oder rechte bzw. linke Fahrwerksteile nach dem Gießen bearbeitet werden – das auf die Aufspannflächen gespannte Werkzeug entfernt sperrige Anschnitt-, Überlauf- und Vakuumkanäle. Mit der neuen **KPS 2000/25-12 SKT** in Schiebekipptischausführung hat Kurtz eine Entgratpresse entwickelt, die in Größe und Geschwindigkeiten für sämtliche Bewegungen der neue Maßstab ist. Kennzeichen: 200 t Presskraft und eine Aufspannfläche von 2.500 x 1.800 mm, womit sich bis zu 16 t schwere Entgratwerkzeuge aufspannen und Gießteile prozess-

sicher entgraten lassen. Für ein sorgfältiges Reinigen des Werkzeugunterteils sorgt die Ausführung des Aufspanntisches als Schiebe- und Kipptisch. Mit dem vergrößerten Aufspanntisch können nun Entgratwerkzeuge aufgespannt werden, die selbst große Karosseriebauteile oder Mehrfachbelegungen entgraten. Immer schnellere Prozesszeiten sind im Guss gefordert, die Folge: Mehrfachbelegungen im Guss und beim Entgraten. All das erfüllt die neue Kurtz Entgratpresse **KPS 2000/25-12 SKT** – mit komplett neuer Hydraulik, neuer Antriebstechnik beim Drehen des Schiebekipptisches, großer Aufspannfläche, großer lichter Weite und der aktuellsten SPS-Steuerung von Siemens. Neben der Mechanik erscheint auch die Hard- und Software im neuen Kleid: Neue Features bieten dem Bediener neue Möglichkeiten, vereinfachen Handhabung sowie Programmierung und schüt-

zen das Entgratwerkzeug. Zusätzlich zum fest an der Maschine montierten 15"-Touchpanel zur Eingabe der Maschinenparameter findet sich an der Presse ein mobiles Eingabegerät mit allen Programmier- und Eingabefeldern. Das Einrichten der Werkzeuge und die Kontrolle des Schnittes werden durch die Verwendung des mobilen Panels erheblich vereinfacht, da die Bedienung und Anpassung der Presse direkt vor Ort erfolgen kann.

Die weiter optimierte Pressensteuerung KTC 4.0 bietet dem Benutzer neue, zusätzliche Funktionen zum schnelleren Einrichten des Werkzeuges und programmierbare Werkzeug- und Maschinenfunktionen. Ein speziell programmierbares Auto-Home-Programm fährt die Entgratpresse nach ungeplantem Anlagenstillstand unter Beachtung geforderter Werkzeugabläufe in eine sichere Ausgangsposition zurück. Der Werker muss nicht mehr die komplexen Abläufe innerhalb des Werkzeuges kennen, um die Presse

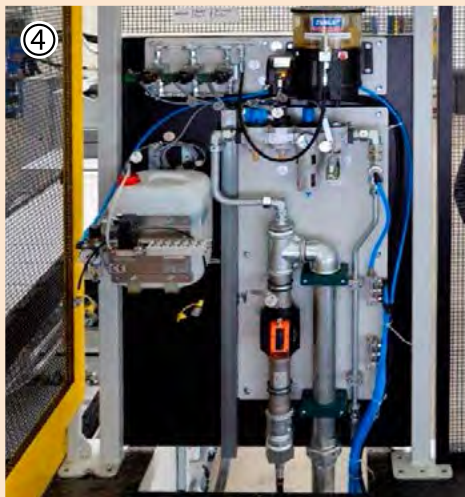
manuell in die Startposition für den Automatikablauf zurückzufahren. Die Funktion bildet die geforderte Abfolge des Entgratwerkzeuges nach und schützt es so vor Beschädigungen. Dadurch startet die Gießzelle nach einem Maschinenstopp in der Zelle auch schneller.

Die neue Move-Box mit Touch-up-Funktion für die Übernahme der Zylinderpositionen und der neue zuschaltbare Override zur Beeinflussung der Geschwindigkeiten erleichtern dem Einrichter das Erstellen und Anpassen der Werkzeugprogramme. Die Kommunikation innerhalb der Zelle – das heißt zu Druckgussmaschine, Automation, Peripherie – erfolgt über ProfiNet. Sie funktioniert auch direkt zwischen den Anlagenteilen oder über einen übergeordneten Leitstand. „Safety first“ in allen Fällen gewährleistet dabei eine Fail-Safe-Steuerung. Standardisierte oder kundenspezifische Schnittstellen werden gemäß Kundenanforderungen ausgeführt. Ausstattungen zu Verbrauchsmessungen sind

ebenfalls Teil des Optionen catalogs. Schnelles Rüsten von Entgratwerkzeugen wird möglich unter anderem durch Verwendung von Multikupplungen – das bedeutet: keine Einzelverbindungen für Schläuche und Stecker, sondern eine zentrale Kupplung für alle Verbindungen. Dies beschleunigt das Rüsten und vermeidet Verbindungsfehler. Sind die Maschinen- und Entgratprogramme eingegeben, können diese in der Rezeptverwaltung gespeichert und wieder aufgerufen werden – eine Funktion, die Kunden von Kurtz Niederdruckgießmaschinen schon seit Langem schätzen.

Die Entgratpresse **KPS 2000/25-12 SKT** in Schiebekipptischausführung bietet mit vergrößerter Aufspannfläche, überarbeiteter Steuerungstechnik und intelligenten Softwarefunktionen ein starkes Leistungspaket, das bei der Realisierung von Druckgießzellen für die Produktion von Alu-Druckgießteilen für Prozesssicherheit und hohe Anlagenverfügbarkeit sorgt. ■

- ① *Mobiles Panel.*
- ② *Multikupplung am Stößel in Parkposition.*
- ③ *Automatisch umschaltbare Niederhalter.*
- ④ *Zentraler Platz für Betriebsmittel.*
- ⑤ *Schnittschlagdämpfung.*



Einladung zur



EUROGUSS 2016

12. – 14. Januar 2016, Messe Nürnberg

Neugierig geworden?

Größer – schneller – Kurtz KPS 2000/25-12 SKT

Die neue Kurtz Entgratpresse bietet folgende Fakten: 40 % weniger Zykluszeit, 15 % mehr zulässiges Gesamtgewicht des Entgratwerkzeuges (16 t) und 14 % mehr Aufspannfläche.

Überzeugen Sie sich selbst von den herausragenden Leistungsdaten der neuen Kurtz Entgratpresse – am besten **live in Nürnberg auf der EUROGUSS** vom 12. bis 14. Januar 2016 am **Kurtz Stand 341 in Halle 7A!**



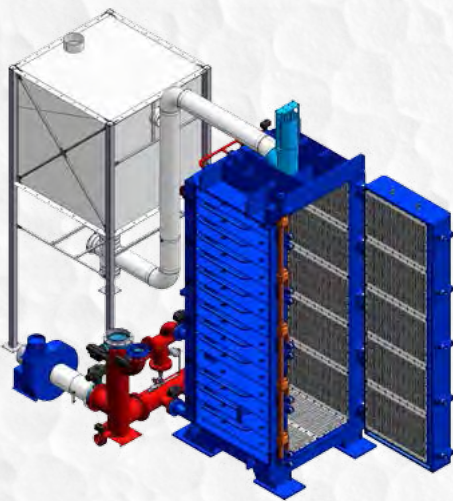
Kurtz präsentiert Entgratpresse in Indianapolis



Zusammen mit der US-amerikanischen Vertretung VERSEVO stellte Kurtz Gießereimaschinen vom 05. bis 08.10. auf der diesjährigen NADCA Exposition (NADCA kurz für North American Die Casting Association) in Indianapolis aus. Da es sich hier um die amerikanische Leitmesse für die Druckgussindustrie handelt und unser Partner Versevo ein entsprechendes Messekonzept ausarbeitete, konnten wir dem Fachpublikum eine unter Strom stehende Entgratzelle mit Roboter und KPS 1000/16-8 präsentieren.

Durch die gezeigten Automationsabläufe und Pressenbewegungen wurde sehr großes Interesse geweckt und der Name Kurtz im Entgratpressenbereich international weiter gestärkt. So informierte man Kurtz Bestandskunden über die Neuerungen und generierte eine Vielzahl von Interessenten. ■

*Erfolgreiche amerikanisch-deutsche Kooperation:
das Kurtz NADCA Messe-Team.*



Kurtz schickt neuen BLOCK FOAMER ins Rennen

Höchste Produktivität, Flexibilität und Wirtschaftlichkeit bei Top-Qualität, das sind die Kennzeichen der Kurtz Blockformen. In enger Zusammenarbeit mit einem erfahrenen Partner hat das Kurtz Schaumstoffmaschinen-Team die neue Generation des BLOCK FOAMER entwickelt – mit vielen Neuerungen und Vorteilen in der Blockform-Verarbeitung.

Bauliche Einschränkungen im Stammwerk, insbesondere die Hallenhöhe und Auslegung der Hebezeuge, motivierten uns dazu, einen Partner zu suchen, der künftig unsere Blockformen baut. Diesen fanden wir in der Firma Thermaloc in Norditalien, die unser Produkt exklusiv herstellen wird. Ein wichtiges Auswahlkriterium für uns war, dass diese Firma über eigenes Know-how verfügt, da einige der Mitarbeiter über viele Jahre im EPS-Blockformenbau tätig waren.

Nur ein neues Kleid für die alte Technik zu finden war uns allerdings zu wenig. Aber was

konnte schon innovativ sein, wenn es um Blockherstellung ging? Am Ende fiel uns gemeinsam einiges dazu ein. Das Ergebnis ist der **BLOCK FOAMER**. Nachfolgend ein kurzer Abriss für alle Blockverarbeiter, die ihre Wettbewerbsvorteile weiter ausbauen wollen ...

Eine optimierte Medienführung beschleunigt die Bedampfung. In Verbindung mit besonderen Schlitzblechen, die eine große freie Fläche aufweisen, wird die Masse an der Oberfläche der Blöcke reduziert und der Dampf kann sofort am Schaum Arbeit verrichten. Dies resultiert in höherer Produktivität und geringerem Energiebedarf. Das Antriebssystem der beweglichen Seitenwand ist stufenlos und einzigartig. Beim Design wurde Wert auf größtmögliche Wartungsfreiheit gelegt. Gleichzeitig bietet es die Möglichkeit, Blöcke zu verdichten, was bei der Verarbeitung von Regenerat und zur Reduktion von Schüsselung verwendet werden kann. Der **BLOCK FOAMER** ist auf eine maximale Blockdichte von bis zu 70 kg/m³ ausgelegt.

Stufenweise Verstellung – schnell, wartungsarm

Sollen Blöcke sowohl in der Höhe als auch in der Länge verstellt werden, gibt es bisher auf dem Markt sehr aufwändige Lösungen – diese erfordern entweder besondere bauliche Maßnahmen wie zum Beispiel eine Grube. Andere verstellen die Oberseite der Blockform und beeinträchtigen die Blockqualität. Alle unterliegen sehr hohem Verschleiß. Auch hier setzen wir neue Maßstäbe: Mit dem **BLOCK FOAMER** bieten wir eine komfortable Möglichkeit, stufenweise, schnell und wartungsarm zu verstellen. Ein neues Steuerungskonzept reduziert bereits Fehler in der Bedienung und ermöglicht es auch Einsteigern, einen effizienten Prozess zu finden. Profis finden in einer zweiten Benutzerebene mehr Gestaltungsspielraum. In Verbindung mit weiteren Innovationen wie **PANEL FOAMER** und **ROOF FOAMER** ist Kurtz Ihr Ansprechpartner für Anlagen zur Herstellung von Dämm-Anwendungen aus EPS. ■



Kurtz Schaumstoffmaschinen Kurtz Webshop online!

Kurtz ist nun mit eigenem Onlineshop im Web vertreten. Das Angebot umfasst alle wichtigen Ersatz- und Verschleißteile der Produktfamilien Formteilautomaten und Vorschäumer und richtet sich in erster Linie an Kunden, Niederlassungen und Vertreter.

Der Shop ist in das Kurtz SAP-System integriert und bietet so erhebliche Vorteile: Kunden können nun weltweit und rund um die Uhr umfangreiche Informationen zu den Produkten abrufen und sind nicht mehr an Bürozeiten gebunden.

Im Kurtz Webshop finden die User über 6.000 Teile, gegliedert nach Maschinen und Baugruppen, viele versehen mit 3D-Illustrationen und Produktbildern sowie Kurzbeschreibungen zur eindeutigen Identifizierung.

Im Members-Bereich des Kurtz Webshops stehen zusätzlich Informationen zur Teileverfügbarkeit sowie zu kundenspezifischen Konditionen zur Verfügung. Auch detaillierte Bestellübersichten mit Archivfunktion sind abrufbar.

24/7, always on: der Kurtz Webshop für Schaumstoffmaschinen.

Durch die prozessoptimierte Bearbeitung können die Teile schneller geliefert werden. Die Lieferung erfolgt weltweit vom Hauptsitz in Kreuzwertheim oder von unseren Vertriebspartnern und Niederlassungen. ■

Mehr unter: www.kurtzshop.de



PTO Conference USA



PTO Conference USA

„Production“, „Technics“ und „Organization“ waren die Schlagworte, unter deren Prämisse die Branche sich Anfang November in St. Louis, dem „Tor zum Westen“, traf. Von hier starteten einst die Siedlertrecks in den „wilden Westen“ in ein besseres Leben. Mancher der rund 160 Teilnehmer mag mit ähnlichen Erwartungen gekommen sein, um sich in der Welt der Partikelschaumstoffverarbeitung neue Tricks und Verfahren näherbringen zu lassen.

Schwerpunkt war das Vorschäumen von Expandierbarem Polystyrol, einem der wichtigsten Prozesse in der Herstellungskette von Formteilen und Blöcken. Weitere Themen waren Compliance, Qualitätssicherung und innerbetriebliche Weiterbildung angesichts der doch beachtlichen Fluktuation in nordamerikanischen Betrieben. Vorträge über er-

folgreichen Werkzeugbau, Schneidetechnik bei der Blockverarbeitung und schonendes Recycling rundeten die Tagung ab. In seinem Vortrag beleuchtete Walter Kurtz mit seiner jahrzehntelangen Nordamerika-Erfahrung die verschiedenen Entwicklungen europäischer Maschinenhersteller für den Partikelschaumstoffmarkt und stellte die Frage, ob diese auch in der nordamerikanischen Welt angekommen seien – was er nur teilweise bejahte.

Der Kurtz Ersä-Gesellschafter wies auf das bislang ungenutzte Potenzial hin und zeigte Möglichkeiten auf, dieses zu heben. Zudem gab er einen Überblick über neueste Kurtz Lösungen wie **PANEL FOAMER** und **BOX FOAMER**, die jeweils die Forderung von Kurtz Ersä perfekt verwirklichen: halbe Zykluszeit und halber Energieeinsatz für das gleiche Produkt. ■

Partikelschäume mit Zukunft

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.

Alle drei Jahre kommt ein internationales Publikum zusammen, um sich über die Weiterentwicklungen auf dem Gebiet der Partikelschaumstoffverarbeitung auszutauschen – die 2015er Auflage der „Particle Foam“ fand in Heidelberg statt. Unter Mitwirkung des europäischen Dachverbands EUMEPS gelang es dem VDI-Wissensforum, hochkarätige Referenten aus den Niederlanden, USA, Japan, Belgien, Italien und der Türkei zu gewinnen. Unter Tagungsleitung von Walter Kurtz wurden aktuelle Fragen aus den Bereichen Verarbeitung, Recycling und Energieeffizienz gestellt und beantwortet. Beiträge aus Asien, Nordamerika und Europa beleuchteten den globalen Markt, besonderes Augenmerk galt dabei Themen wie Nachhaltigkeit, Brandschutz, Normung und Effizienz von Dämmungen.

Seit der letzten Tagung kamen neuartige Partikelschäume wie expandiertes thermoplastisches Polyurethan (ETPU), ein Hybrid-Partikelschaum oder ein PMI-Partikelschaum für Hochtemperaturanwendungen dazu, die ausführlich vorgestellt wurden. Ebenso sprach man über „Klassiker“, stellte neue Möglichkeiten der Produktivitätssteigerung vor und präsentierte, was Hersteller in puncto Maschinen und Ausrüstungen Neues auf La-

ger haben. Während der Pausen und zum Ausklang des ersten Veranstaltungstages hatten die über 150 Teilnehmer Gelegenheit, Kontakte zu knüpfen oder beim Wiedersehen zu vertiefen und wertvolle Informationen und Erfahrungen auszutauschen. Am Ausstellungsstand von Kurtz Ersä, auf der „Particle Foam“ vertreten mit zwei Vorträgen, war der Zuspruch aufgrund der Vortragsinhalte besonders groß. ■





Schulungsangebot SMART FOUNDRY

In Eisen steckt Zukunft!

Seit 1852 wird bei Kurtz Ersä Eisen gegossen – eine wichtige Kern-Kompetenz im Konzern! Mit Eröffnung der SMART FOUNDRY im Frühjahr 2015 wurde der Eisenguss am Standort Hasloch zukunftsicher. Jetzt legen die Kurtz Eisengießer ein Schulungsprogramm vor, das eisenseitig den Weg in die Zukunft weist.

Im kommenden Jahr startet die Kurtz Eisenguss GmbH & Co. KG ihr Schulungsprogramm auf der konzerneigenen Aus- und Weiterbildungsplattform HAMMER ACADEMY. Zentrales Thema der Schulungen wird das Konstruieren mit Gusswerkstoffen sein. Das Angebot wendet sich einerseits an Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter des Kurtz Ersä-Konzerns, die beruflich damit zu tun haben oder sich generell für das Thema Gießereitechnik interessieren. Andererseits ist das Programm auch gedacht für Kunden der Eisengießerei sowie für Schüler und Studierende. Zu diesem Zweck plant die Kurtz Eisenguss für 2016 zwei Mal je drei Veranstaltungen. Ziel dabei ist es, den Schülern und Studierenden die vielfältigen Möglichkeiten des Gießverfahrens anschaulich und kurzweilig näherzubringen. Darüber hinaus zeigt die Veranstaltung mögliche Aus- und Weiterbildungen, welche die wohl modernste Handformgießerei weltweit zu bieten hat.

Hauptaugenmerk gilt hier den konstruktiven Eigenheiten von Gusseisenwerkstoffen bzw. wie man optimal damit umgeht. Im Rahmen der Veranstaltung soll zudem eine Hausmesse stattfinden, abgerundet durch den Besuch von historischem Eisenhammer und Hammermuseum. Bei dieser Gelegenheit gibt es natürlich auch eine Besichtigung der SMART FOUNDRY, so dass vermitteltes Know-how aus der Schulung und Anwendung im Tagesgeschäft der Eisengießerei perfekt verschmelzen.

Sie haben Fragen zu den Veranstaltungen? Bitte wenden Sie sich an die Kollegen der Kurtz Eisenguss, telefonisch unter 09342 805-0 oder per E-Mail an smart-foundry@kurtz-ersa.de. Dort erfahren Sie auch, wie Sie zu einer Inhouse-Schulung zum Thema „Konstruieren von Gusswerkstoffen“ kommen. So oder so: Wenn's um Eisenguss geht, sprechen Sie mit Ihrer SMART FOUNDRY! ■



Eisen-Tagung auf dem Eisenhammer

Speziell für seine Kunden konzipiert die SMART FOUNDRY derzeit eine anderthalbtägige Tagung – auch diese soll unter dem Titel „Konstruieren mit Gusswerkstoffen“ laufen.

Organisation SMART FOUNDRY

Kurtz Eisenguss personell verstärkt

Mit Realisierung der SMART FOUNDRY tätigte Kurtz Ersä im vergangenen Jahr die größte Investition der Firmengeschichte und schuf damit zugleich die Voraussetzungen für die erfolgreiche Neuausrichtung der seit 1852 betriebenen Eisengießerei. Ziel ist nun der schnellstmögliche Hochlauf der Produktion – unter Einhaltung kundenseitig geforderter Qualitäts- und Gütestufen.

Um diese Herausforderungen zu meistern, wurden zahlreiche Positionen in der zweiten Führungsebene in der Kurtz Eisenguss GmbH & Co. KG neu besetzt beziehungsweise verstärkt. Matthias Hofmann – bisher Leiter Prozesse in der Kurtz GmbH – hat zum 1. August 2015 die Betriebsleitung und die Leitung der Verwaltung in der SMART FOUNDRY übernommen. Der Wirtschaftsingenieur (Bachelor of Engineering) trägt damit die Gesamtverantwortung für die Bereiche Produktion, Prozesstechnik, Instandhaltung, Fertigungssteuerung und Logistik.

Seit 1. Oktober 2015 verantwortet Sebastian Martensen die Produktion der Eisengießerei. Sein ausgezeichnetes Prozesswissen für Produktionsabläufe und die langjährige Erfahrung in der Automotive-Industrie sorgen für verbesserte Abläufe und prozesssicheres Abarbeiten der Kundenaufträge. Ebenfalls neu besetzt zum gleichen Zeitpunkt wurde die Leitung der betriebsinternen Logistik: Logistikexperte Hans-Jürgen Eehalt übernimmt die Aufgaben und Projekte im Bereich Materialfluss und -optimierung – ein überarbeitetes Logistikkonzept zur Versorgung der Abteilungen ist bereits in Arbeit.

Schon seit Anfang September verstärken zwei weitere Personalien das SMART FOUNDRY Team: Florian Thome plant und koordiniert die Fertigungsabläufe in seiner Position als Leiter der Fertigungssteuerung – nach Neukonzipierung der Geschäftsprozesse im Zuge des Umbauprojektes laufen hier alle Fäden zusammen. Dipl.-Ing. Gießereitechnik Thomas Zeibig zeichnet verantwortlich für die Prozesstechnik und damit für die technologische Umsetzung der Aufträge. Mit äußerst fundiertem Know-how steht er dem SMART FOUNDRY Team zur Seite, damit es die anspruchsvollen Kundenanforderungen zur vollsten Zufriedenheit umsetzen kann.

Graziano Sammati wird sich neben seiner Gesamtverantwortung als Geschäftsführer verstärkt um den Vertrieb kümmern. Mit dieser Neuaufstellung der Aufbauorganisation ist die Kurtz Eisengießerei nun auch personell fit für die Zukunft, um die anspruchsvollen Herausforderungen des Marktes in jeder Hinsicht zu erfüllen! ■





MBW Pulverbeschichtungsanlage Wir lieben's bunt!



Bei der MBW Metallbearbeitung Wertheim GmbH geht es mitunter bunt zu – möglich ist das seit August 2012, als am Produktionsstandort Reinhardshof mit der neuen Montagehalle auch eine neue automatische Pulverbeschichtungsanlage in Betrieb ging. Mit der erweiterten Fertigungstiefe erreicht MBW seitdem neue Dimensionen ...

... und zwar hinsichtlich Teileabmessungen und Oberflächenqualität, aber auch mit Blick auf Durchlaufzeiten und Umweltverträglichkeit. Mit der Vorbehandlungs- und Pulverbeschichtungsanlage kann MBW Teile bis zu einer Größe von 1,60 x 1,80 x 4,00 m in höchster Qualität oberflächenveredeln. Mittels „Power & Free“-Fördertechnik werden die bis zu 400 kg schweren Teile durch die Anlage transportiert. In einem wässrigen, nasschemischen Entfet-

tungs- und Eisenphosphatierungsablauf werden diese zunächst vorbehandelt, bevor sie in der Pulversprühkabine im Durchlauf optimal beschichtet werden. Anschließend wird die Pulverschicht im Einbrennofen eingebrannt. Sind die Teile ausreichend abgekühlt, kommen sie in die Auslieferung oder in die Montage, wo sie weiterverarbeitet werden. Durch die Erweiterung des Leistungsspektrums um eine Pulverbeschichtungsanlage konnte das MBW Team die Durchlaufzeiten um vier bis fünf Werktage verkürzen, ebenso wurde der logistische Aufwand erheblich reduziert. Mit der Pulverbeschichtungsanlage erweiterte der Feinblechspezialist MBW sein Leistungsspektrum in puncto Feinblechtechnologie um eine leistungsfähige, prozesssichere Komponente, die dem Kunden Flexibilität und Produkte in höchster Oberflächenqualität bietet – in welcher Farbe auch immer! ■

Ideal zur hochwertigen Veredelung von Metall-Oberflächen.

Die moderne Anlage lässt sich dazu noch extrem umweltfreundlich betreiben.

Die Komplettmontage
inklusive Endabnahme
der Ersä SMARTFLOW
erfolgt bei MBW.



Metal Components

MBW „All inclusive“-Dienstleistungen

Komplettmontage in Serie



Ersä
SMARTFLOW:
gerade mit dem
„GLOBAL Technology
Award“ ausgezeichnet.

Der Kurtz Ersä-Konzern ist ein stark diversifizierter Global Player, der weltweit aktiv ist in den drei Geschäftsfeldern Electronics Production Equipment, Moulding Machines und Metal Components. Naturgemäß ergeben sich hier zahlreiche Schnittmengen, die gewinnbringend genutzt werden können – ein aktuelles Beispiel: Feinblechspezialist MBW übernimmt für Elektronikfertigungs-Systemlieferant Ersä die komplette Montage seiner kompakt konstruierten Selektivlötanlage SMARTFLOW, die mit ihren unter 2,5 m² Stellfläche nahezu in

jedem Produktionsumfeld unterkommt. Komplettmontage endet hier keineswegs beim Gehäuse, sondern bezieht die Pulverbeschichtung mit RAL-Lackierung sowie die gesamte Elektrikinstallation ein. In diesem Fall findet sogar die gesamte Endabnahme statt – also inklusive Dokumentation, Prüfzeugnissen und Testlauf. MBW und Ersä liefern hier eine unternehmensübergreifende Teamleistung ab, wie sie bei Kurtz Ersä auf der Tagesordnung steht. Und das Beste: Diese Leistungen können auch Sie als MBW Kunde in Anspruch nehmen! ■

Prozess-Optimierung: MBW setzt auf papierlose Auftragsabwicklung

Die Feinblech-Experten von MBW wissen aus langjähriger Erfahrung, wie viel im Geschäftsfeld Blech von Qualität, Zuverlässigkeit und Liefertermintreue abhängt. Als Systemlieferant rund um die Prozesskette Blech bietet MBW seinen Kunden einen flexiblen Komplettservice von anspruchsvollen Blecherzeugnissen bis zu perfekten, komplett montierten Systemlösungen. Im Einzelnen zählen dazu umfassende Beratung, Entwurf

und Konstruktion anwendergerechter und wertanalytischer Lösungen sowie Realisierung und Endmontage komplexer Komplettsysteme. Wenn gewünscht und benötigt, natürlich auch weltweit vor Ort. Kontinuierlich arbeitet das MBW Team an der Verbesserung seiner Prozesse, die sich stets an den individuellen Kundenbedürfnissen orientieren. Hier setzt die intelligente Auftragsabwicklung via SAP an, die in den Arbeitsschritten Kunden-

bestellung, Auftragsbestätigung, Lieferschein und Faktura auf ein papierloses Verfahren umgestellt wurde. Das spart Zeit, Papier und Kosten – und trägt dazu bei, dass Kunden unterm Strich ihre Ware schneller als bisher in Empfang nehmen können. ■



Kurtz Ersa-Mitarbeiter Wild im Wald



Bettina Jux

*geboren 09.12.1978, Sternzeichen Schütze;
1997 – 2000 Ausbildung zur Übersetzerin,
seit 02/2015 im Unternehmen und rechte
Hand von Kurtz Ersa-Chef Rainer Kurtz.*

Jagen ist eine uralte Angelegenheit – früher war sie Grundvoraussetzung zum Überleben. Und Sache der Männer. Das hat sich grundlegend geändert – immer mehr Frauen greifen zur Flinte und gehen auf Pirsch. So auch Bettina Jux, die im Berufsleben die Assistentin von Kurtz Ersa-Chef Rainer Kurtz ist.

Der Wald hat mich schon als Kind fasziniert und mit ihm die ganze Flora und Fauna. Als aktiver Pfadfinder habe ich so das eine oder andere Lager im Wald gebaut oder Nistkästen aufgehängt. Durch den Kontakt zu aktiven Jägern und Naturschützern hat es mich dann mit 36 Jahren doch noch gepackt – eigentlich aus reinem Interesse daran, ob das Reh wirklich die Frau vom Hirschen ist und weil man in Opposition zur Massentierhaltung geht. Mittlerweile sind ca. 20 % der Teilnehmer an Jagdkursen Frauen.

Aller Anfang ist schwer

Den Kurs zum Erlangen des Jagdscheins habe ich in Wertheim bei der Jagdschule Dr. Fellmer gemacht. Es heißt nicht umsonst das grüne Abitur, denn die Fächer gehen von Land- und Waldbau über Tierkunde und Jagdrecht bis hin zu Waffenkunde und Naturschutz. Der Stoff, den es zu lernen gilt, ist sehr umfangreich: Ich habe einige Wochen nach Feierabend gelernt und war an vielen Wochenenden in der Jagdschule, im Lehrrevier oder am Schießstand. Natürlich will auch das Schießen sowohl mit Büchse als auch Flinte ordentlich geübt werden. In der Prüfung wird der gute Schuss auf eine bewegliche Keilerscheibe verlangt, der Schuss auf den Kipphasen sowie der Schuss auf die Rehbockscheibe. Nach Bestehen der schriftlichen, mündlichen und praktischen Prüfung geht das Lernen aber tatsächlich erst richtig los!



Die ersten Gehversuche durfte ich als Jagdgast mit der erfahrenen Jägerin Karin Fellmer machen. Nach Berücksichtigung aller relevanten Dinge – wie Hauptwindrichtung oder die Frage, wo sich das Wild zur Zeit gern aufhält – wird es, wenn man sich auf dem Hochsitz eingerichtet hat, sehr ruhig um einen. Und man bekommt Dinge zu Gesicht, die dem normalen Waldbesucher meist verborgen bleiben: Dachse, Füchse, Wildschweine und Rehe wechseln dann vertraut heran. Im Gegensatz zu Einzeljagdarten wie dem Ansitz gibt es im Spätherbst und Winter vermehrt die Drückjagden. Ziel ist es, den

Abschuss des Schalenwilds – also der jagdbaren Huftiere – zu gewährleisten, aber dem Wild dauernde Störungen zu ersparen.

Untrennbar verbunden mit der Jagd ist aber auch die Pflicht zur Hege: So soll auch der Jäger für eine gesunde und stabile heimische Wildtierpopulation sorgen, bedrohte Wildtierarten schützen, ihre Lebensräume erhalten und trotzdem eine effektive Waldbewirtschaftung gewährleisten. Wenn man vom Jagen spricht, muss man auch vom Erlegen sprechen. Ein Tier zu töten ist nicht leicht und sollte es auch nie sein! ■

KURTZ ERSÄ *inside*



Weltweite Präsenz

Deutschland

Kurtz GmbH
Wiebelbach/Hasloch
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@kurtzrsa.de

China

Kurtz Far East Ltd.
info-kfe@kurtzrsa.com

Kurtz Shanghai Ltd.
info-ksl@kurtzrsa.com

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

Ersa Asia Pacific
info-eap@kurtzrsa.com

Ersa Shanghai, China
info-esh@kurtzrsa.com

Frankreich

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

Ersa France, Frankreich
info-efr@kurtzrsa.com

Russland

000 Kurtz Ost
info-kru@kurtzrsa.com

USA

Kurtz North America Inc.
info-kna@kurtzrsa.com

Ersa North America
info-ena@kurtzrsa.com

Mexico

Kurtz Ersa S.A. de C.V.
info-kmx@kurtzrsa.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

Impressum

Herausgeber

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

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

Verantwortlich

im Sinne des Presserechts:
Walter Kurtz, Thomas Mühleck
© Kurtz Holding GmbH & Co.
Beteiligungs KG, 12/2015