

42

Kurtz Ersa Magazin

Für Kunden und Geschäftsfreunde des Kurtz Ersa-Konzerns

Juli
2016



Konzern

Kurtz Ersa Hammer Academy:
offiziell eröffnet 3

Electronics Production Equipment

High Mix, Low Volume – flexible
Produktionsanlagen als Erfolgsbasis 10

Moulding Machines

Kurtz Gießereimaschinen:
Niederdruckguss vs. Druckguss!? 16

Metal Components

Kurtz Eisenguss:
Investition in Gussnachbehandlung 23

Wie geht es Ihnen?



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

Mit dem Kurtz Ersä Magazin wollen wir unseren Kunden und Geschäftspartnern eine Momentaufnahme zum aktuellen Stand unserer Unternehmensentwicklung bieten. Viel mehr noch suchen wir den direkten Kontakt zu unseren Lesern. Dies kann unser Magazin nicht leisten, aber wir stehen ja über unsere Mitarbeiter in direktem Kontakt zu unseren Lesern. Daher möchten wir Sie auffordern, offen und durchaus fordernd unseren Mitarbeitern zu kommunizieren, wie es Ihrem Unternehmen geht und wie Kurtz Ersä bei Ihnen zur Verbesserung beitragen kann.

In dieser Ausgabe werden Sie insbesondere lesen, dass sich unser Qualifizierungsprogramm Hammer Academy sehr gut weiterentwickelt hat. Unser kontinuierlicher Verbesserungsprozess integriert mittlerweile auch die Six-Sigma-Methode – und es gab wieder Preise für Innovationen und persönliche Leistungen unserer Mitarbeiter. Besonders erwähnenswerte Kundenprojekte sowie ein Schlaglicht auf Hobbys unserer Mitarbeiter dürfen natürlich auch in dieser Ausgabe nicht fehlen.

An dieser Stelle geht im Namen des Redaktionsteams sowie des gesamten Kurtz Ersä-Konzerns ein Glückwunsch an unseren Gesellschafter und Beiratsmitglied Walter Kurtz zum 70. Geburtstag. Er trägt vom Beginn unseres Kunden- und Mitarbeiterjournals bis heute aktiv zum Entstehen unseres Magazins bei. Herzlichen Dank dafür!

Bei Kurtz Ersä hat 2016 gut angefangen. Wir liegen im Plan und hoffen nun auf weitere gute Geschäfte im zweiten Halbjahr. Wir hoffen, es geht auch unseren Lesern gut – und wünschen weiter viel Erfolg! ■

Glück auf! Ihr Rainer Kurtz

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Rainer Kurtz', written in a cursive style.



Kurtz Ersä HAMMER ACADEMY eröffnet

Nach 100 Tagen Probetrieb wurde die Kurtz Ersä Hammer Academy am 25. Februar 2016 offiziell eröffnet. Viele Gäste folgten der Einladung auf den Eisenhammer – dorthin, wo vor 237 Jahren die Erfolgsgeschichte des inhabergeführten Familienunternehmens begann.

Als Bildungsplattform soll die Hammer Academy unter dem Wahlspruch „... mehr Können wagen“ Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter künftig fit für den globalen Wettbewerb machen. „Wir sind stolz, dass wir diesen neuen, wichtigen Baustein für unsere Aus- und Weiterbildung hier und heute feierlich eröffnen können“, sagte Kurtz Ersä-CEO Rainer Kurtz in seiner Eröffnungsrede.

Mit über 70 Dozenten, 109 Veranstaltungen und jährlich geplanten 200 Terminen hat Kurtz Ersä ein beeindruckendes Weiterbildungspaket geschnürt. Unter dem virtuellen Dach der Hammer Academy wurde das umfangreiche Aus- und Weiterbildungsprogramm zusammengeführt, etwa Praktika, 14 Ausbildungs- und sieben duale Studiengänge, Angebote für Familie, Gesundheit und Sport. Neue Elemente wie Sprachkurse, Methoden-

und Managementkompetenz, fachliche Schulungen und Kundens Schulungen (Partikelschaumstoffverarbeitung, Lötseminare, Gießereitechniken) kamen ebenfalls dazu. Komplettiert wird die Bildungsplattform durch ein 18-monatiges Trainee-Programm, in dem Studienabsolventen weiter durchstarten können – oder die Qualifikation zum „Hammer Experten“, mit der Kurtz Ersä seine Führungskräfte in drei Jahren intensiv auf künftige Aufgaben vorbereitet.

Für die komplette Organisation ist der Kurtz Ersä-Zentralbereich Personal verantwortlich, alle Fäden laufen bei HR-Managerin und „Kanzlerin“ Verena Alina Bartschat zusammen. Für alle Veranstaltungen stellt Kurtz Ersä die Räumlichkeiten bereit, übernimmt Dozentenkosten und stellt die Mitarbeiter meist frei – Yoga, Lauftreff oder Sprachkurs einmal ausgenommen, die in der Freizeit stattfinden. Die Hammer Academy ist ein echter Meilenstein für Kurtz Ersä – und ein Riesenschritt in Richtung Zukunft. Weitere Schritte folgen, etwa der kontinuierliche Ausbau des Schulungsprogramms oder die stärkere Einbindung der Kunden ins Kursprogramm. Glück auf, Hammer Academy! ■



V.l.n.r.: Kurtz Ersä-Chef Rainer Kurtz mit Dr. Paul Beinhofer, Regierungspräsident der Regierung von Unterfranken, und HAMMER ACADEMY-Kanzlerin Verena Alina Bartschat.



Prof. Dr. Wilfried Mödinger betonte, dass Kurtz Ersä mit der Gründung der Hammer Academy vom Industrie- zum Wissensunternehmen werde.

Rainer Kurtz übergibt den Schlüssel zum neuen ETC an Uwe Rothaug, den verantwortlichen Geschäftsführer für Neue Technologien bei Kurtz Ersä.



Kurtz Ersä feiert Triple

Am 01. Februar 2016 feierte Kurtz drei Anlässe an einem Tag: das Rekordergebnis von 235 Mio. Euro. Zweitens die Einweihung des neuen Entwicklungs- und Technologie-Center ETC. Drittens den 60. Geburtstag von CEO Rainer Kurtz.

Als Gastgeber begrüßte Kurtz Geschäftsführer Uwe Rothaug die Gäste und gratulierte CEO Rainer Kurtz zum 60. Geburtstag, um dann auf die Ziele des ETC einzugehen: „Innovation ist das zentrale Thema, um in Deutschland und der Welt erfolgreich zu sein – sie ist der Motor, der unsere Entwicklung als Unternehmen voranbringt“, sagte Geschäftsführer Rothaug. Das historische Rekordergebnis in

2015 in Höhe von 235 Mio. Euro sei nur realisierbar mit technologisch herausragenden Produkten, die rechtzeitig auf den Markt kämen. Dazu brauche es die richtigen Leute, passende Ressourcen und die richtige Umgebung – das ETC! 30 m x 67 m, 5 m Nutzhöhe, 1.000 m² für die Entwicklung, rund 700 m² für die Automatisierung – das sind die Eckdaten des neuen Technologiezentrums, mit dem



Das Geschenk des Unternehmens und der Belegschaft: ein gläsernes Modell des Eisenhammers – überreicht von CFO Thomas Mühleck und dem Vorsitzenden des Konzernbetriebsrats, Jochen Kraft.



Kurtz Ersä den globalen Wettbewerb annimmt. Die Einweihung des ETC beendet zudem erfolgreich die Umwidmung der ehemaligen Aluminiumgießerei.

Kurtz Ersä-CEO wird 60

Als Drittes wurde der Geburtstag von CEO Rainer Kurtz gefeiert – vom Rednerpult aus gratulierten Kurtz Ersä-Beiratsvorsitzender Hans-Jürgen Thaus, Ersä Vertriebsleiter Rainer Krauss, die Niederlassungsleiter Albrecht Beck (USA-Geschäft) sowie Bernd Schenker (Asien-Geschäft). Auch Kurtz Ersä-CFO Thomas Mühleck und der Betriebsratsvorsitzende Joachim Kraft schlossen sich den Gratulanten an und übergaben im Namen von Unternehmen und Belegschaft ein gläsernes Eisenhammer-Modell. Nach über dreißig Jahren im Konzern kann Rainer Kurtz eine beeindruckende Bilanz vorweisen: Zum Zeitpunkt seines Eintritts 1982 erwirtschaftete das Unternehmen mit 365 Mitarbeitern rund 20 Mio. Euro – heute liegt der Umsatz 12 Mal so hoch: 235 Mio. Euro, erarbeitet von weltweit 1.200 Mitarbeitern. Die Neuaufstellung der Eisengießerei SMART FOUNDRY in 2015 trägt die Handschrift von Rainer Kurtz. Auch mit Blick auf IT, die Einführung von SAP oder Prozessdenken in allen Geschäftsbereichen trieb „RK“ den Systemgedanken frühzeitig voran – heute



profitiert der gesamte Konzern davon. „Das Technologiezentrum ETC ist der Kern im Kurtz Ersä-Konzern, aus dem die Innovationen für die Umsätze der kommenden Jahre entspringen werden. Innovation steckt bei Kurtz Ersä in allen Geschäftsfeldern und in allen Bereichen – hier aber wird sie tatsächlich greifbar“, sagte Rainer Kurtz zu den Gästen. ■

Kurtz Ersä-Beiratsvorsitzender Hans-Jürgen Thaus gratuliert Kurtz Ersä-CEO Rainer Kurtz zum 60. Geburtstag und unterstreicht bei der Gelegenheit, welche Bedeutung das neue ETC für den Konzern hat.

ALLES GUTE ZUM GEBURTSTAG!

Walter Kurtz feiert 70. Geburtstag



Es vergeht kaum ein Tag, an dem Walter Kurtz nicht im Kurtz Ersä HAMMERMUSEUM vorbeischaute. Nicht selten endet dies mit einer „Privatführung“ des Gesellschafters, bei der er den interessierten Besuchern geduldig alles erklärt.

Am 19. Mai 2016 feierte Gesellschafter Walter Kurtz seinen 70. Geburtstag. In mehr als 35 Jahren hat der Dipl.-Ing. aus Hasloch die Erfolgsgeschichte von Kurtz Ersä wesentlich mitgestaltet. Nach dem Studium für Eisenhüttenwesen, Fachrichtung Gießereitechnik, übernahm Walter Kurtz zunächst Spezialthemen in der Kurtz Eisengießerei, bevor er sich intensiv im Bereich Schaumstoffmaschinen engagierte und die Kurtz GmbH zum weltweit führenden Schaumstoffmaschinen-Hersteller machte. Auf Basis der Kurtz'schen Ideen optimierten viele Kunden rund um den Globus ihre Schaumstoffproduktion. Im Juli 2009 wechselte Walter Kurtz von der operativen Geschäftsführung in den Kurtz Ersä-Beirat – untätig ist er deswegen längst nicht. Sein umfangreiches Fachwissen gibt der Dipl.-Ing. in der konzernerneigenen Hammer Academy und

als Gastdozent an der Dualen Hochschule Baden-Württemberg im Bereich Kunststofftechnik weiter.

Auch die Historie des Familienunternehmens liegt Walter Kurtz besonders am Herzen: So war er 2014 maßgeblich an der Konzeption und Realisierung des Kurtz Ersä HAMMERMUSEUM beteiligt – ebenso bei der Erstellung der über 250-seitigen Firmenchronik zum 235-jährigen Bestehen. Privat ist Walter Kurtz besonders stolz auf seine acht Enkelkinder, auch wenn diese nicht im Spessart wohnen. Umso größer die Freude, wenn die Großfamilie zur 70er-Feier in Hasloch zusammenkommt – gefeiert wird dabei auch Ehefrau Ursula, die nur fünf Tage älter als ihr Mann Walter ist. Lieber Walter, liebe Ursula, herzlichen Glückwunsch zum 70.! ■



Happy Birthday!

Vor zehn Jahren begann bei Kurtz Ersa mit dem „Hammer-Innovations-Programm“ eine wahre Erfolgsgeschichte. Angeregt durch Gespräche mit Porsche Consulting zur Einführung von Toyota-Produktionssystem-Elementen wurden mehrere Bausteine zur Zukunftssicherung zusammengetragen. Ziel: Kurtz Ersa legt Verschwendung offen und verwandelt sie in Wertschöpfung. Vorausgegangen war eine Mitarbeiterbefragung, in der offen angesprochen wurde, was angepackt werden müsse. Auch eine Neujustierung war nötig, um die Kundenanforderungen hinsichtlich technologischer Entwicklungen zu erfüllen. Die Kurtz Ersa-Geschäftsführung führte deshalb am 01. April 2006 das „Hammer-Innovations-Programm“ ein, kurz „HIP“. Nachfolgend die Bausteine:

Information

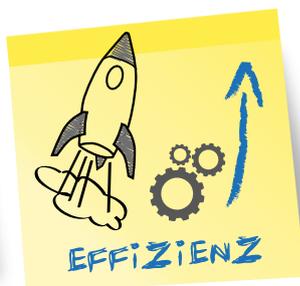
Alle Mitarbeiter werden monatlich über Umsatz, Ergebnis, Qualität, Arbeitssicherheit und besondere Vorkommnisse, z. B. große Aufträge oder das Thema des Monats, informiert.

Innovation

Das Methodenwissen unserer Entwickler wurde durch intensive Schulung verbessert – die Kundenbedürfnisse konnten so besser als zuvor ermittelt werden. Dies wurde durch ein neues rechnergestütztes Kundenbeziehungs- und Ideenmanagement unterstützt. Für jeden Geschäftsbereich gibt es seither eine verbindliche Entwicklungs-Roadmap.

Kontinuierliche Verbesserung

Um eine kontinuierliche Verbesserung des Kurtz Ersa-Konzerns sicherzustellen, wurden alle Mitarbeiter über das HIP-Vorschlagsmanagement zur Mithilfe motiviert. Um Ideen und Verbesserungsvorschläge der Mitarbeiter optimal umsetzen zu können, wurde zusätzlich ein



Personalentwicklung

Das Personalentwicklungskonzept trägt dazu bei, die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter fit für ihre Aufgaben zu machen. Dabei stehen Auswahl und Einsatz von Personal, Führung sowie Weiterbildung im Vordergrund.

Netzwerk aus Ansprechpartnern für Ideen und Verbesserungsvorschläge installiert. Bisher gingen über 2.500 Verbesserungsvorschläge ein, bei denen über 100.000 Euro an Prämien ausgezahlt wurden.

Um konsequent Verschwendung zu vermeiden, initiieren die Führungskräfte HIP-Projekte – gesteuert werden sie über das HIP-Coaches-Projektmanagement. Mehr als 300 Workshops und Projekte fanden in zehn Jahren statt – mit vielen tollen Ergebnissen. Mit Hilfe der HIP-Coaches wurde etwa die geglättete getaktete Fließfertigung bei Ersa entwickelt und eingeführt. Durch konsequente Fortbildung ist das HIP-Team stets up to date und unterstützt kompetent unter anderem mit den TPS-Prinzipien, Six Sigma und weiteren Coaching-Werkzeugen.

Mitarbeiter-Erfolgsbeteiligung

Wenn im Unternehmen vieles unnötig Geld kostet, sollte dies schnell und unbürokratisch abgestellt werden. Meist sind dies Dinge, die jeder für sich oder im Team mit den Kollegen angehen kann. Die Faktoren, die über die Höhe der Erfolgsbeteiligung bestimmen, wurden bewusst einfach und transparent gewählt: Umsatz hoch – Wareneinsatz niedrig – Personalkosten niedrig – Kapitalbindung niedrig – sonstige Kosten niedrig. ■

Fabi-Preis 2016 für Rainer Joas

Von September 2012 bis Februar 2016 wurde Rainer Joas als Elektroniker für Betriebstechnik in der Kurtz GmbH ausgebildet – und beendete seine Ausbildung an der Franz-Oberthür-Schule Würzburg mit der Abschlussnote 1,77. Für diese ausgezeichnete Leistung erhielt Rainer Joas eine Belobigung der Berufsschule, von der IHK ein Weiterbildungsstipendium. Als Zweitbestem wurde Rainer Joas am 14. April 2016 zudem der Fabi-Preis überreicht.

Der Firmenausbildungsverband e.V. Main-Tauber verleiht den Fabi-Preis jährlich für gute bzw. sehr gute Prüfungsergebnisse bei den jeweiligen zuständigen Kammern. Neben den bewerteten Leistungen ist auch die sichtbare Integration im ausbildenden Betrieb wesentlich. Soziales Engagement ist ausdrücklich gewünscht und wird bei der Preisvergabe be-



rücksichtigt. Rainer Joas wurde nach Ende seiner Ausbildung als Elektroniker Montage in ein Anstellungsverhältnis in der Kurtz GmbH übernommen. Wir wünschen ihm alles Gute und weiterhin viel Erfolg! ■

Fabi-Preisträger Rainer Joas (Mitte) mit den Ausbildern Jürgen Schmidt (li.) und Marco Brand (re.) sowie CFO Thomas Mühleck (2.v.l.) und Personalleiter Günther Bartschat (2.v.r.).

Kurtz Ersä kürt HAMMERWEIN 2016



Weinsommelier Christian Reiss bei der Kurtz Ersä HAMMERWEIN-Probe mit interessanten Einblicken in die Welt des Frankenweins.

Im Rahmen der HAMMERWEIN-Probe 2016 wurde Ende Februar zum dritten Mal der Kurtz Ersä HAMMERWEIN gekürt.

Bevor die Weinverkostung einschließlich Abstimmung über die sechs nominierten Frankenweine beginnen konnte, gab Moderator, Winzer und Weinsommelier Christian Reiss den Gästen einen interessanten Einblick in die Welt des Frankenweins. In seinem Vor-

trag beleuchtete er das Bocksbeutel-Redesign durch einen Stardesigner und damit einhergehende Chancen, aber auch Herausforderungen für die Winzer und Weingüter.

Erstaunlich klar fiel am Ende der Weinprobe das Abstimmungsergebnis aus – zum Kurtz Ersä HAMMERWEIN



2016 wurde mit großem Abstand die „Würzburger Scheurebe“, Jahrgang 2015, des Bürgerspitals Würzburg gewählt. Dass die „Scheurebe“ vor 100 Jahren aus der Taufe gehoben wurde und das „Bürgerspital“ 700-jähriges Bestehen feiert, ist bemerkenswert, aber reiner Zufall. Auf Ihr Wohl! ■



LAS VEGAS, USA

Ersa räumt 4 NPI-Awards ab

Am 15. März wurde Ersa auf der Elektronikmesse IPC APEX EXPO in Las Vegas mit vier NPI-Awards ausgezeichnet – ein absolut historischer Erfolg in der Award-Geschichte! Denn bislang gelang es keinem Unternehmen, mehr als zwei Preise auf einmal zu gewinnen. Und in 2016 gingen gleich vier Awards an Systemlieferant Ersa!



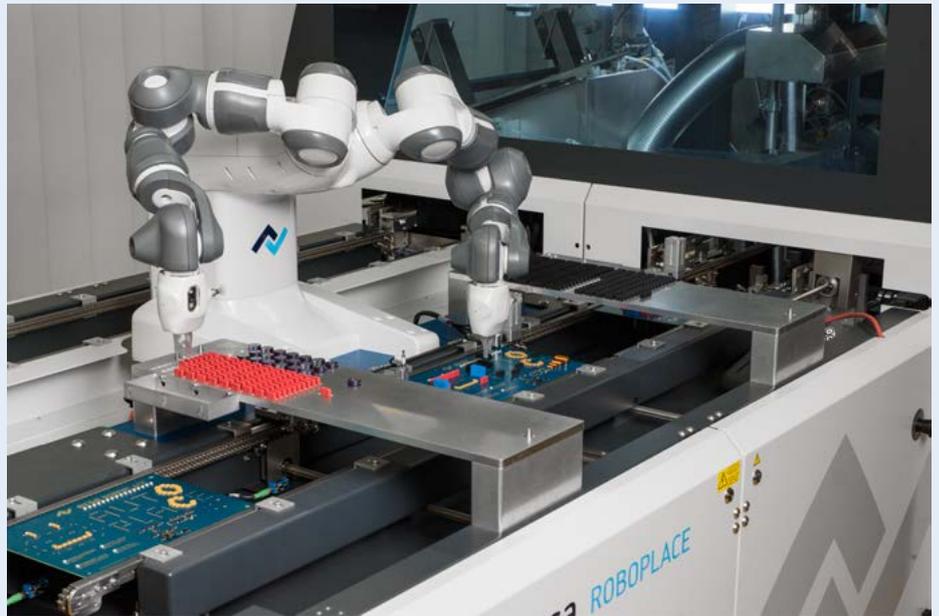
Ein überaus erfreulicher Anlass, den es gebührend zu würdigen galt – und wofür ein perfekter Rahmen gefunden wurde: Sämtliche Awards wurden wesentliche Bestandteile des „Festival of Innovations“, das Systemlieferant Ersa Ende April auf der Mikroelektronik-Fachmesse SMT Hybrid Packaging in Nürnberg präsentierte. Ob ausgezeichnete Innovatio-

nen oder intelligente Technologie-Highlights: Maschinen, Systeme oder Handlötwerkzeuge mit dem Ersa Logo sorgen in ihrem jeweiligen Einsatzgebiet für echten Mehrwert in der Elektronikproduktion – die Preisträger sind dabei nur die Speerspitze eines einzigartig umfassenden Spektrums für die Elektronikfertigung.



Mit der HOTFLOW 3/20 VOIDLESS stellt Ersa die prozesseffiziente Lösung zur Vermeidung von Voids bereit – mit schnellem, hohem Durchsatz beim Inlinebetrieb, äußerst kurzen Prozesszeiten und niedrigen Betriebskosten.

Innovative Automatisierungslösung: Der Ersa ROBOPLACE übernimmt stereotype Bestückungsaufgaben. Auf Basis einer flexiblen 2-Arm-Technik kommt der kollaborative Roboter ohne Schutzeinrichtung aus und schafft mehr Freiraum für die Mitarbeiter, um anspruchsvollere Aufgaben auszuführen.



Das Beste noch besser gemacht! Mit der VERSAFLOW 4/55 präsentiert Ersa die aktuelle Generation der weltweit führenden Online-Selektivlötplattform – unter anderem mit intuitiver Bedienoberfläche ERSASOFT 5.0, motorisch verstellbarer y-Achse bei Fluxer und Lötmodul, Y- und Z-Variabilität, max. 508 x 508 mm Bearbeitungsfläche im Durchlauf und abermals gesteigerter Prozessflexibilität.

Ausgezeichnete Kategorien „Bestückung“, „Löten“ (2x) und „Software“

Die Awards, die Ersa im Rahmen der IPC APEX EXPO in den USA verliehen bekam, in der Schnellübersicht: In der Kategorie „Bestückung“ bzw. „Component Placement“ gewann Ersa mit seinem multifunktionellen, kollaborativen ROBOPLACE, der hinsichtlich Automatisierung beim Selektivlöten mit seiner flexiblen 2-Arm-Technik Freiräume schafft für anspruchsvollere Tätigkeiten des Maschinenbedieners. Auf diese Weise wird das Lean-Konzept, das den Weg in Richtung SMART FACTORY samt Anbindung an Industrie 4.0 ebnet, konsequent umgesetzt. Eine „Soldering“-Auszeichnung ging an die VERSAFLOW 4/55, die als neues Flaggschiff die

Flotte der weltweit führenden Selektivlötssysteme anführt – mit vielen neuen Features wie intuitiver Bedienoberfläche ERSASOFT 5.0, motorisch verstellbarer y-Achse bei Fluxer- und Lötmodul, Y- und Z-Variabilität, Vollkonvektionsvorheizung und 508 x 508 mm Bearbeitungsfläche im Durchlauf für noch mehr Prozessflexibilität. Eine zweite „Soldering“-Auszeichnung erhielt die Reflowlötanlage HOTFLOW 3/20 VOIDLESS: Als prozesseffiziente Lösung zur Vermeidung von Voids ermöglicht sie Top-Ergebnisse – auf Basis eines Inlinebetriebs, der mit ebenso schnellem wie hohem Durchsatz, kurzen Prozesszeiten und niedrigen Betriebskosten in jeder Hinsicht überzeugt. Das jederzeit zu- oder abschaltbare VOIDLESS-Modul reduziert

die Voidrate gegenüber herkömmlichen Lötprozessen um bis 98 Prozent.

Der vierte Award in der Rubrik „Process Control“ ging an die Ersa Software IMAGESOFT. Das neue Augmented-Reality-Tool eröffnet per Tablet erstmals 3D-Einblicke in die komplette Maschine – und ermöglicht damit eine ganz neue Form der Prozesskontrolle. Maschinenbediener, Servicetechniker und Ingenieure erhalten dadurch von außen direkten Zugriff auf das Maschineninnere – ohne dabei selbst Hand anlegen und die Maschinenverkleidung öffnen zu müssen. Durch Vergrößerung der einzelnen Komponenten werden seitens IMAGESOFT die Teilenummern automatisch angezeigt.

Seit ihrer Premiere 2008 werden die NPI-Awards jährlich im Rahmen der US-Fachmesse IPC APEX EXPO vergeben. Zum inzwischen neunten Mal zeichnete ein ausgewiesenes Experten-Gremium die besten Innovationen aus. Bleibt nur eins zu sagen: Congratulations, Ersa! ■





ERSA LÖTSYSTEME

High Mix, Low Volume – mit flexiblen Produktionsanlagen zum Erfolg

Zunehmend steht die hiesige elektronikproduzierende Industrie im globalen Wettbewerb. Während die Massenproduktion elektronischer Produkte in Asien stattfindet, fokussiert Europa auf hochwertige Elektronikprodukte für industrielle Anwendungen – oft in kleinen Stückzahlen und vielen Varianten. Das erfordert flexible Fertigungsanlagen, die häufige Produktwechsel meistern und kleine Losgrößen wirtschaftlich in Top-Qualität produzieren.



Trotz vermeintlich gleicher Anforderungen unterscheiden sich optimale Lösungen im Detail doch erheblich. Um sich der Thematik „High Mix, Low Volume“-Fertigung zu nähern, betrachtet man am besten verschiedene Lötverfahren – an diesen lässt sich ideal aufzeigen, wie entscheidend anforderungsgerechte und flexible Produktionstechnologie und damit Wettbewerbsvorteile für den wirtschaftlichen Erfolg sind. Dabei wird auch klar, wie stark Kundenanforderungen variieren können. Für Automotive-Zulieferer könnte „High Mix, Low Volume“ etwa einen Produktwechsel alle 600 Baugruppen bedeuten, während der Industriekunde diesen vielleicht alle 50 bis 1.000 Baugruppen vornimmt und beim Lohnbestücker Losgrößen von eins bis 250 alles andere als selten sind. Diese Flexibilität steht bei Ersa auf der Tagesordnung: Von den jährlich 600 produzierten Ersa Maschinen fallen mehr als 80 Prozent in die Rubrik „customized“, um spezielle Kundenanforderungen erfüllen zu kön-

nen. Und diese Flexibilität gilt für das gesamte Ersa Produktportfolio, angefangen bei der Lötstation über die Reworksysteme bis hin zu den High-End-Lötsystemen.

Flexibilität ist Trumpf

Auch wenn die heutige Elektronikfertigung kaum eine Prognose über die Anforderungen in zehn Jahren abgeben kann, Fakt ist: Eine 2016er Produktionslinie benötigt Flexibilität, um die Stückkosten gering zu halten und für eine überschaubare Zeit alle künftigen Produkte fertigen zu können. Zugleich muss die Anlage durch modularen Aufbau eine nachträgliche Erweiterung einfach und mit geringer Stillstandszeit ohne großen Personalaufwand gewährleisten. Wie sieht die Fertigung konkret bei „Losgröße 1 bis unendlich“ aus? Beim Selektivlöten lassen sich mittels „Bad Board“-Erkennung VERSASCAN Fehler auf der Leiterplatte bereits vor dem Löten erkennen, selbst wenn

jede Flachbaugruppe anders aussieht. Multi- oder Miniwelle, auf Wunsch mit „On the fly“-Rüstoption, Variabilität an x-, y- und z-Achse, bis zu zehn Maschinenmodule, ... – alles ist möglich, hat je nach Anwendung seine Berechtigung und findet ein Abbild in der Ersa Produktwelt. Nicht alles lässt sich mit Selektivlöten abdecken, daher ein kurzer Exkurs zum Wellenlöten mit einem konkreten Beispiel aus der Praxis: Es werden zwei unterschiedliche Lote mit 60 bis 80 °C Temperatur-Unterschied eingesetzt, dabei sollen bis zu zehn unterschiedliche Flachbaugruppen nacheinander „kunterbunt“ gelötet werden. Kein Problem bei Ersa! Und auch ein Abstecker zum Handlöten sei erlaubt: Wiederkehrend sind eine oder zwei Flachbaugruppen manuell zu löten – bei der Ersa Löt- und Entlötstation i-CON VARIO lassen sich vier verschiedene Lötwerkzeuge parallel betreiben, weitere sechs Werkzeuge müssen nur angesteckt werden. Nun soll dieses Handlötverfahren auf die nächste Stufe gehoben und mittels automatisiertem Maschinenlöten abgearbeitet werden. Voilà, der Kreis schließt sich und man

ist wieder beim Selektivlöten angelangt. Mit Ersa ist der Einstieg ein Leichtes – ob bei Losgröße 1 oder mehreren Flachbaugruppen, die mit Beladung nacheinander abzuarbeiten sind. Ob maximale Flexibilität, hohe Durchsatzrate oder beides – mit seinem breiten Selektivlötmaschinen-Portfolio bietet Ersa unter der Bezeichnung SMARTFLOW, ECOSELECT, VERSAFLOW und ECOCELL stets eine optimale Lösung. Dieses umfassende Leistungsspektrum zieht sich als roter Faden durch das ganze Ersa Programm und damit durch alle anderen Lötverfahren von Reflow und Welle über Rework zum Handlöten.

1.000 Konfigurationsmöglichkeiten

Zusammenfassend lässt sich sagen: Gelebte Flexibilität ist unser wichtigstes Produkt. Mit Stand heute bietet Ersa über 1.000 Konfigurationsmöglich-

keiten für jeden Bedarf. Enormes Prozesswissen der Ansprechpartner und der einzigartige Ersa i-CCS-Maschinenkonfigurator unterstützen den Kunden vorbildlich bei der Auswahl der richtigen Produktionsanlage. Einfach und übersichtlich zeigt das mehrsprachige Tool die passende Maschinenausstattung vor Ort und liefert das zugehörige Angebot auf Knopfdruck. Sprechen Sie uns an, gemeinsam finden wir die optimale Lösung für Ihren Produktionsprozess! ■



KNOW-HOW-TRANSFER – ERFOLGREICH REWORKEN

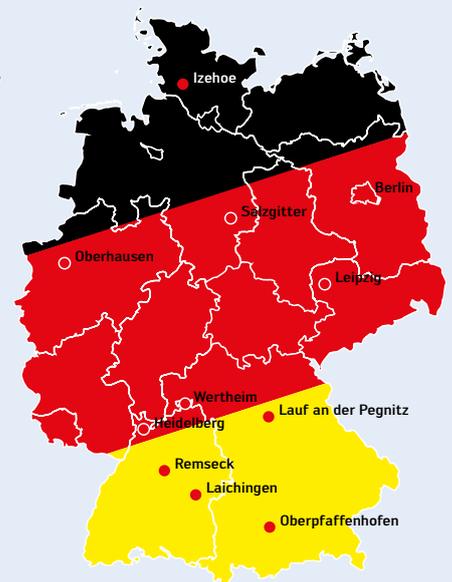
Deutschlandweite Ersa Roadshow

Die Ersa Workshop-Praxistour fand auch 2016 statt, Schwerpunkt diesmal: Handlöten und Einsteiger-Reworksysteme. Schon 24 Stunden nach Aussenden der Einladungen im Februar waren vier von sieben Veranstaltungen in Deutschland ausgebucht, wenig später vermeldete www.ersa.de „ausgebucht“.

Ob Einsteiger oder Experte, die beliebte 1-Tages-Veranstaltung vermittelt aktuelle Grundlagen und Anwendungstechniken. Neben der Theorie konnte an Rework- und Nacharbeitungsplätzen ausgiebig getestet werden. Von neuesten Lötspitzen über die neue 0,2 mm-Lötspitze für Ersa i-TOOL zum Löten feinsten Bauteilanschlüsse bis hin zu Thermal-Power-Lötspitzen zum Löten hochmassiger und großer Lötanschlüsse bei bis zu 40% gesenkter Lötzeit. Mit außenbenetzbaren Absaugspitzen wurden beim X-TOOL VARIO bessere Entlötergebnisse erzielt. Staunen verursachte der Lotsammelbehälter, der in Sekunden vom Altlot befreit wird. Überzeugender Auftritt auch für das neueste Ersa „Rework out of the

Box“-System HR 200 – intuitiv bedienbar, Ersa typische Reworkqualität auf höchstem Niveau, einsetzbar auf dicht bestückten Baugruppen und selbst bei Bauteilen mit unzähligen Anschlüssen. Ein Workshop, ein Tag – dichter gepackt erhält man Löt-Know-how nirgendwo!

Im Herbst geht es weiter mit der Roadshow. Dafür steht das neueste Hybrid Rework System schon in den Startlöchern – freuen Sie sich auf das HR 550 und buchen Sie rechtzeitig eine Veranstaltung in Ihrer Nähe! ■



Veranstaltungstermine im 2. Halbjahr

- 22.09.2016 | Oberhausen
- 29.09.2016 | Heidelberg
- 06.10.2016 | Laichingen
- 20.10.2016 | Wertheim
- 25.10.2016 | Leipzig
- 27.10.2016 | Lauf bei Nürnberg
- 01.11.2016 | Salzgitter
- 29.11.2016 | Remseck
- 01.12.2016 | Oberpfaffenhofen
- 08.12.2016 | Itzehoe



Neues Ersas EASY ARM Video



Ersa EASY ARM
Produktseite

EASY ARM 1 + 2

Ersa Löt Rauchabsaugungen – unverzichtbar für die Gesundheit!

Ersa Löt Rauchabsaugungen sorgen für ein gesundes Klima am Arbeitsplatz. Schädliche Partikel und Gase, die beim Löten entstehen, werden abgesaugt und gefiltert, die Gesundheit der Mitarbeiter nachhaltig geschützt.

Je nach verwendetem Lotdraht und Flussmittel entstehen beim Reparatur- oder Handlöten erhebliche Mengen an Löt Rauch. Dieser enthält neben feinen Stäuben auch lungengängige Mikropartikel und Gase, die gesundheitsschädlich sein können, wenn sie über einen längeren Zeitraum eingeatmet werden. Bereits im Jahr 2004 hat die Berufsgenossenschaft der Feinmechanik und Elektrotechnik

(BGFE) die Wirkung von Löt Rauchabsaugungen untersucht und ist zum Schluss gekommen, dass Arbeitsplatzabsaugungen (Haubenabsaugungen) kombiniert mit geeigneten Filtersystemen den besten Schutz und die geringste Schadstoffkonzentration erzielen.

Ersa EASY ARM 1 und 2 – kompakt, modular, leise wie nie!

Mit den Löt Rauchabsaugungen EASY ARM 1 und EASY ARM 2 stellt Ersas zwei hocheffektive Absaugungs- und Filtersysteme vor, die zudem äußerst energiesparend arbeiten (Nennleistungen: 40 W, 80 W). Über Düsen und Absaugarme wird der Löt Rauch direkt am Ort des Entstehens erfasst und in einem dreistu-

figen Filter gereinigt. Dabei werden Stäube, Mikropartikel und Gase aus dem Löt Rauch gefiltert, die gereinigte Luft anschließend wieder schonend der Raumluft zugeführt. Jedem Absaugarm sind jeweils ein Filter und ein Gebläse (110 m³/h) zugeordnet. Jedes Gebläse lässt sich getrennt schalten und regeln bzw. von einer Ersas Lötstation, synchron zum Standby-Betrieb, ansteuern. Dadurch wird nur dann abgesaugt, wenn tatsächlich gelötet wird. Das reduziert Filterkosten und senkt sowohl den Energieverbrauch als auch den Geräuschpegel der ohnehin sehr leisen Geräte (50 dB) weiter ab. Ersas Löt Rauchabsaugungen sind unverzichtbar für die Gesundheit – an jedem Handlöt Arbeitsplatz! ■



SOCIAL SPONSORING

Ersa unterstützt Leuchtturmprojekt

Im Frühjahr 2015 wurde im deutschen Mittelstandszentrum in Taicang bei Shanghai auf Initiative der dort ansässigen europäischen Firmen die erste Behindertenwerkstatt Chinas in Betrieb genommen. Nach dem Vorbild des deutschen Lebenshilfe-Vereins sollen durch diese Einrichtung nun auch geistig behinderte Menschen in China gezielt gefördert, beschäftigt und gesellschaftlich integriert werden.

Die Eröffnung der Behindertenwerkstatt wurde auch jenseits der chinesischen Grenzen zur Kenntnis genommen und gelangte bis nach Deutschland – so besuchte etwa Gerlinde Kretschmann, Gattin des baden-würt-

tembergischen Ministerpräsidenten Winfried Kretschmann, letzten Herbst die Werkstatt und machte sich vor Ort ein persönliches Bild.

Wichtiger Beitrag zur Inklusion in China
Produziert wird in der Behindertenwerkstatt an modernen Arbeitsplätzen mit modernen Fertigungseinrichtungen. Alles ist optimal angepasst auf die individuellen Fertigkeiten der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, so dass am Ende Bauteile mit höchster Qualität entstehen können. Stand heute werden etwa 250.000 mechanische und elektrische Komponenten pro Monat von zwölf Mitarbeitern gefertigt und an die umliegende Hightech-Industrie ausgeliefert. Dabei hat Systemlie-

ferant Ersa als Sponsor einer Mehrkanallöt- und Entlötstation i-CON VARIO 2 kombiniert mit Lötrauchabsaugung EASY ARM 2 einen wichtigen Beitrag zur Fertigung von Kabelkonfektionierungen (unter anderem für die Automobilindustrie) geleistet. Was aber viel wichtiger ist – diese Art der Unterstützung trägt bei zur Beschäftigung und Inklusion von Menschen, die in China noch weit entfernt sind von gesellschaftlicher Akzeptanz. Seit kurzem verfügt die Behindertenwerkstatt in Taicang nun auch über ein Ersa Lötbad, das zu absoluten Sonderkonditionen seine neue Bestimmung gefunden hat. Gut Lot und viel Erfolg für die Produktion in Taicang! ■



Guter Kontakt zum Kunden: KSL-Manager David Chen (re.) und Ersa Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss (2.v.l.) mit Mitarbeitern von Kimball in Nanjing.

KURTZ ERSA IN ASIEN

Gut aufgestellt im Reich der Mitte

Auch mit sieben Prozent Wirtschaftswachstum ist und bleibt China für Deutschland der größte und wichtigste Handelspartner. Trotz gedämpfter Konjunktur gibt es in China nach wie vor florierende Geschäftszweige mit hervorragenden Perspektiven – etwa für das Geschäftsfeld Electronics Production Equipment. Ein Bericht aus dem Reich der Mitte, in dem die 100%ige Kurtz Ersa-Tochter Kurtz Shanghai Limited seit 15 Jahren erfolgreich Geschäfte macht.

Wer jetzt erst seine Fühler nach Asien ausstreckt, um dort Fuß zu fassen, dürfte sich schwertun. Kurtz Ersa hingegen ist dort schon seit vielen Jahren aktiv: 1988 wurde Kurtz Far East in Hongkong gegründet, ab den 1990ern wurden Maschinen von Kurtz und Ersa über Distributoren nach China verkauft. Schnell erkannte man bei Kurtz Ersa, welche Chancen der chinesische Markt bot – um diese zu nutzen, musste man jedoch direkt in Kontakt mit Endkunden treten. Unmöglich ohne lokale Produkt- und Prozessspezialisten oder ein landesweites Verkaufs- und Service-Netzwerk mit eigenen Mitarbeitern. Daher wurde 2001 Kurtz Shanghai Ltd. (KSL) gegründet, das mit einem kleinen Team für Kurtz Schaumstoffmaschinen startete.

Schon ein Jahr später wuchs das KSL-Portfolio, die Ersa Tools kamen mit Handlötwerkzeugen, Rework- und Inspektionssystemen dazu, 2006 folgte die Erweiterung um Ersa Maschinen. David Chen, der als KSL-Manager das operative Geschäft in Shanghai für Ersa leitet, hat von Anfang an die Erfolgsgeschichte für Kurtz Shanghai Ltd. geschrieben: „Wir sind in China sehr gut aufgestellt und decken nahezu das gesamte Spektrum der Elektronikfertigung ab – angefangen beim Vertrieb von unserem Office in Shanghai aus über den landesweiten Support durch unsere chinesischen Servicetechniker bis hin zur Maschinenfabrik in Zhuhai, wo bei Kurtz Zhuhai Manufacturing Ltd. die Reflowlötanlage **HOTFLOW 3/20** produziert wird.“



Who's who der chinesischen Elektronikfertigungsindustrie

Seit 2001 hat das KSL-Team über 2.500 Maschinen und Systeme installiert – kaum verwunderlich liest sich die KSL-Kundenliste wie das Who's who der chinesischen Elektronikfertigungsindustrie. Darunter findet man auch den Global Player Kimball Electronics, der am Standort Nanjing präsent ist und von Ersä weltweit bereits 17 Maschinen bezogen hat. In China geht der Erstkontakt zwischen KSL und Kimball Electronics auf das Jahr 2008 zurück, heute stehen in der Fertigung von Kimball Electronics vier Selektivlötanlagen vom Typ **VERSAFLOW** und eine **HOTFLOW** Reflowlötanlage. Auf die Frage, was die Hauptgründe für eine Investition in Ersä Maschinen seien, antwortet Kimball Electronics Manufacturing Director Avis Zhang „führende Technologie, guter Service“. Und ergänzt: „Bezogen auf das Reflowlöt haben wir mit der **HOTFLOW** beste Temperaturstabilität und einen geringeren N₂-Verbrauch. Beim Selektivlöt auf der **VERSAFLOW** erhalten wir einen stabilen Prozess für eine Produktivität auf hohem Level, die ‚Closed loop‘-Funktion mit Live-Monitoring ist dabei eine große Hilfe.“ Als Manufacturing Director besucht er regelmäßig die Fachmessen



Einblick ins Democenter auf Penang.

NEPCON und Productronica in Shanghai, um sich über die neuesten Entwicklungen in der Elektronikfertigung zu informieren, die von Systemlieferant Ersä in der Zentrale in Wertheim am Main entwickelt und gemeinsam mit Kurtz Shanghai Ltd. auf den Fachmessen in Shanghai präsentiert werden. Neben dem publikumswirksamen Großauftritt auf Asiens Messebühnen schätzt Avis Zhang die Möglichkeit, die Ersä Maschinen in einer fertigungsnahen Umgebung zu erleben und Baugruppen in den Ersä Democentern auf Herz und Nieren prüfen zu können – neben Shenzhen ist dies seit dem Frühjahr 2016 nun auch in Shanghai möglich, wo die Leistungsfähigkeit und Flexibilität jeweils einer Selektivlötanlage **VERSAFLOW 3/45** und **SMARTFLOW 2020** erlebt und getestet werden kann. Natürlich eignen sich die beiden Ersä Democenter auch

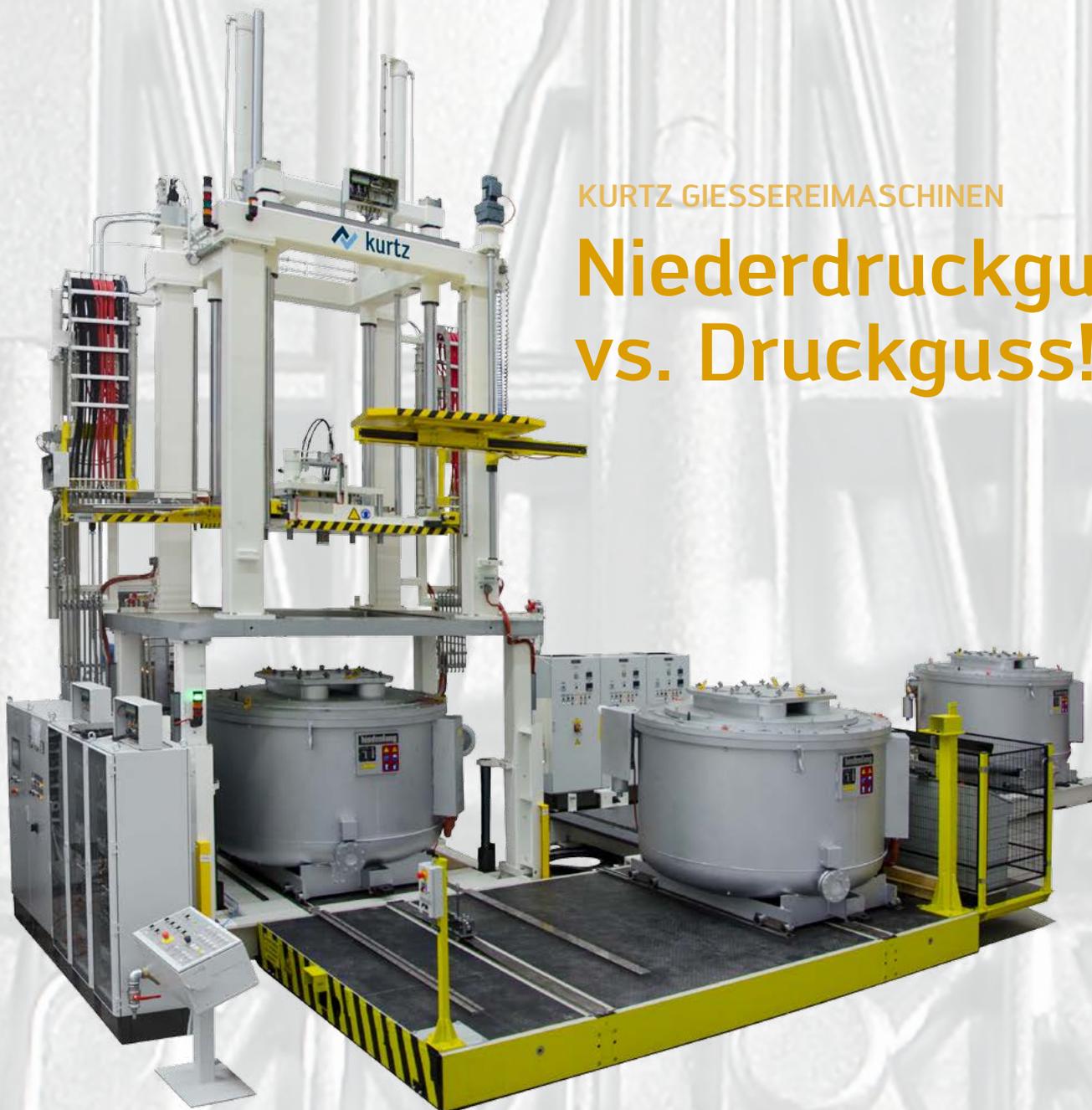
als Ort, um Workshops zu spezifischen Lötthemen abzuhalten oder Personal gezielt zu schulen. Das Angebot wird gut angenommen, die Ergänzung des Shanghai Democenters um weitere Maschinen und der Ausbau zum Application Center mit flexiblen Büroarbeitsplätzen laufen bereits. Vor allem überzeugt Manufacturing Director Avis Zhang jedoch die „schnelle Response der KSL-Techniker und der unbedingte Wille, kontinuierlich und gemeinsam mit dem Kunden besser zu werden“. Dazu trägt bei Kurtz Shanghai Ltd. sicher die starke Vernetzung der chinesischen Servicetechniker bei, die sich bei Bedarf via WeeChat in Echtzeit austauschen und so im bevölkerungsreichsten Staat der Erde auch über lange Distanzen schnelle Lösungen umsetzen. Man darf auf die weitere Entwicklung im Reich der Mitte gespannt sein. Alles Gute für das KSL-Team! ■



Festliche „Opening Ceremony“ des Democenters auf der Insel Penang.



15 Jahre Kurtz Shanghai Limited – das KSL-Team und das Kurtz Ersä Top-Management hatten allen Grund zu feiern.



KURTZ GIESSEREIMASCHINEN

Niederdruckguss vs. Druckguss!?

Seit dem frühen 20. Jahrhundert kommen Aluminium-Bauteile im Automobilbau zum Einsatz. Fast ebenso lang vergleichen Automotive-Experten die verschiedensten Prozesse zur Herstellung dieser Teile auf Wirtschaftlichkeit und Eignung – ein Vergleich von Niederdruckguss und Druckguss.

Eins vorneweg: Sowohl Niederdruckguss als auch Druckguss verfügen über Einsatzfälle, in denen das jeweilige Verfahren am besten geeignet ist. Das hängt stark von Bauteilkomplexität, Stückzahl und den verfügbaren Herstellkosten ab. Deshalb an dieser Stelle eine Gegenüberstellung: Wie funktionieren die Prozesse Niederdruckguss und Druckguss?

Druckguss

Die Hälften der Druckgießform sind jeweils auf einer festen und einer beweglichen Maschinenplatte der horizontal ausgerichteten Druckgießmaschine montiert. Für das Zusammenhalten der Druckgießform sind – wegen des hohen Drucks von bis zu 1.200 bar beim Gießen – Verriegelungen mit großen Zuhaltekräften erforderlich. Da diese einen verhältnismäßig hohen Schmelzpunkt haben, werden

für Aluminiumlegierungen hauptsächlich Kaltkammerdruckgussmaschinen verwendet. Hier befindet sich die Gießgarnitur außerhalb der Schmelze. Das flüssige Metall wird in die Füllkammer dosiert und der Kolben schießt das Metall in die Form. Wenn das Metall erstarrt ist, öffnen sich die beiden Formhälften und das Gussstück wird mit Hilfe von Ausdrückstiften automatisch aus der Form geschoben.

Niederdruckguss (ND-Guss)

Wie beim Druckguss werden auch hier die Hälften der Form (Kokille) auf einer festen und einer beweglichen Maschinenplatte angebracht, die Maschine ist jedoch vertikal angeordnet. Unter der festen Aufspannplatte befindet sich der Halteofen für die Schmelze – durch Beaufschlagung des Ofens mit Druck von bis zu max. 1 bar steigt die Metallschmelze (vor-

nehmlich Aluminium, aber auch Magnesium) mittels Steigrohr(en) von unten her in den Formhohlraum, meist eine Kokille (Dauerform). Aber auch Sandformen sind möglich. Dabei wird die Aufwärtsbewegung des flüssigen Metalls entgegen der Schwerkraft bewirkt. Nach der Formfüllung bleibt auch während der Erstarrung der Druck aufrechterhalten, um die Nachspeisung zum Ausgleich des Volumendefizits (Lunker) beim Übergang vom flüssigen in den festen Zustand zu ermöglichen. Dies setzt naturgemäß eine möglichst gerichtete Erstarrung von oben nach unten voraus.

Ansprüche an die Automotive-Welt

Wie allgemein bekannt, ist die Branche gezwungen, die Effizienz zu erhöhen und den CO₂-Ausstoß zu verringern. Für die Motorentechnik nutzt der Niederdruckguss die Möglichkeit, Sandkerne einzusetzen, um ein sogenanntes Closed-Deck-Design des Motorblocks umzusetzen – das heißt, die bisher im Druckguss benötigten Öffnungen an der Zylinderkopffläche im Motorblock zum Entformen der Kühlmantelkontur werden im Niederdruck-Prozess nicht mehr benötigt. Das ermöglicht eine steifere Konstruktion des Motorblocks – zusammen mit den besseren Materialeigenschaften kann so Gewicht gespart

und Leistung erhöht werden. Ein maßgeblicher Beitrag zum „Downsizing“. Auch im Struktur- und Fahrwerksteilebereich findet die gleiche Technik Anwendung, indem man nun große Rahmenteile durch Sandkerneinsatz „hohl-gießt“ und das Bauteilgewicht so deutlich reduziert.

Von der Oberklasse ins Massensegment

Aufgrund der hervorragenden Materialeigenschaften ist das Niederdruckverfahren seit Jahrzehnten in der Automobilbranche bekannt, kam aber bis vor wenigen Jahren wegen der relativ langen Gießzyklen nur im Oberklasse-Segment zum Einsatz, wo man mit geringeren Stückzahlen und höheren Stückkosten rechnet. Trotz der erreichbaren Qualitäten musste man sich so im Massensegment dem Druckguss wegen der extrem schnellen Zykluszeiten geschlagen geben. Zum Hintergrund: Zwar kostet eine Druckgussmaschine etwa vier Mal so viel wie eine Niederdruckgussanlage – bis vor wenigen Jahren war diese aber etwa 4 bis 6-mal so schnell im Gießzyklus. Es galt also, den Niederdruck-Prozess wirtschaftlicher, sprich: schneller zu machen. Ein großer Schritt war die Vergrößerung der gesamten Maschine. Da man im Niederdruckguss keine enormen Schließkräfte aufgrund der hohen Gießdrücke

benötigt, ist die Maschinengröße nicht durch das Gewicht des Gussteils diktiert – im Niederdruckgussbereich werden z.B. 110 kg in Kokille gegossen.

Das Kurtz Team konnte die für die Kokille benötigte Plattendimensionen so vergrößern, dass Werkzeuge mit Mehrfachbelegung zum Einsatz kommen. Heute werden zum Beispiel Motorblöcke zweifach gegossen – das entspricht einer Reduzierung des Gießzyklus um satte 50%! Durch zusätzliche Optimierung etwa der maschinenseitigen Kühlkreise zur Beschleunigung der Erstarrung konnten weitere 25% Zykluszeit eingespart werden. Mit Blick auf den Platzbedarf der Maschinen punktet die Niederdruckguss-Anlage weiter, denn aufgrund der vertikalen Maschinenausrichtung können zwei Niederdruckguss-Maschinen dort aufgestellt werden, wo vorher eine Druckgussmaschine stand. Ganz nebenbei reduziert sich auch das Kreislaufmaterial erheblich und spart somit bares Geld. Diese Entwicklungen machen den Niederdruckprozess in vielen Bereichen mehr als wettbewerbsfähig. Sprechen Sie uns an und lassen Sie uns gemeinsam Ihre Spezifikationen in die richtige Form bringen! ■

Niederdruckguss

Druckguss

- Sehr gute Festigkeitswerte
- Komplexe Geometrien durch Einsatz von Sandkernen möglich
- Hoher Materialausnutzungsgrad, Speiser können entfallen
- Hohe Maßhaltigkeit
- Gesamter Prozess gut automatisierbar
- Maschinen- und Formtechnologie weniger aufwändig



- Kurze Gießzyklen
- Geeignet für dünnwandige Bauteile
- Glatte Flächen
- Gut automatisierbar



- Gießzyklus langsamer
- Mindestwandstärke ca. 3 mm (in Kokille)



- Hohe Investition und Betriebskosten
- Aufwändige und teure Formen
- Nur für Gussteile ohne Hinterschneidungen geeignet, da keine einsetzbar
- Niedrigere Festigkeitswerte
- Gussgewicht limitiert durch Zuhaltkraft der Maschine





Der aufmerksamkeitsstarke Kurtz Stand wirkte wie ein Besuchermagnet auf der EUROGUSS-Messe in Nürnberg.

KURTZ GIESSEREIMASCHINEN

Hoch hinaus auf der EUROGUSS 2016

Eindrucksvoll startete die Kurtz GmbH auf der EUROGUSS unter dem Motto „PROefficiency. Expect more! – Get more!“ ins Geschäftsjahr 2016. Zum 11. Mal kam die internationale Druckguss-Branche Mitte Januar in Nürnberg zusammen, um sich über neueste Technologien, Prozesse und Produkte zu informieren und auszutauschen.

Auch der Kurtz Geschäftsbereich Gießereimaschinen war in Mittelfrankens Metropole vertreten und präsentierte mit der neuen Entgratpresse KPS 2000/25-12 SKT eine der höchsten Anlagen der Veranstaltung – vom Boden bis zur Spitze misst die Kurtz Power-Entgratpresse in Schiebepipptischausführung acht Meter. Mehr noch beeindruckt die neue Kurtz Maschine vor allem durch effiziente Technologie und bemerkenswerte Leistungsdaten: 2.000 kN Presskraft, eine auf 2.500 mm x 1.800 mm gewachsene Aufspannfläche, auf der sich bis zu 16 t schwere Entgratwerkzeuge aufspannen und Gussteile prozesssicher entgraten lassen – bei 40 % weniger Zykluszeit! Mit einem perfekt austarieren Messe-Mix präsentierten sich die

Kurtz Gießereimaschinen auf einem 65-m²-Stand, der zum wahren Publikumsmagnet avancierte.

Europas wichtigste Fachmesse

Mit knapp 600 Ausstellern, davon über die Hälfte aus dem Ausland, und rund 11.000 kundigen Fachbesuchern unterstrich die diesjährige Auflage der EUROGUSS ihren Status als Europas wichtigste Fachmesse im Bereich Druckguss. Das Kurtz Messteam um Geschäftsführer Uwe Rothaug und Lothar Hartmann, Leiter des Profit Center Gießereimaschinen, war sehr zufrieden mit den drei Messetagen, in denen es zu zahlreichen qualifizierten Kontakten mit Bestandskunden und potenziellen Neukunden kam. „Mit ver-

größerer Aufspannfläche, überarbeiteter Steuerung und intelligenter Software ist unsere neue Entgratpresse ein echtes Power-Paket, das bei der Realisierung von Druckgießzellen zur prozesssicheren Produktion von Alu-Druckgussteilen für höchste Prozesseffizienz und Anlagenverfügbarkeit sorgt. Das haben wir Kunden wie Interessenten in vielen spannenden 1:1-Gesprächen erfolgreich vermittelt. Daraus entstehen im Geschäftsjahr 2016 sicher zahlreiche Projekte“, sagte Lothar Hartmann nach der Messe. Neben den Kurtz Entgratpressen rückten auch die Kurtz Niederdrucktechnologie für Aluminium- sowie Magnesiumkockillenguss und die Kurtz Schwerkraft- und Kippgießmaschinen in den Fokus bei Kundengesprächen – wo zu Einzelmaschinen, aber auch zu schlüsselfertigen, vollautomatisierten Komplettlösungen beraten wurde. Fazit zur EUROGUSS: drei starke Messetage, viele qualifizierte Kontakte zu Bestandskunden und potenziellen Neukunden, viel Arbeit für das laufende Geschäftsjahr! ■

Gute Stimmung und konzentrierte Gesprächsatmosphäre am Kurtz Messestand auf der INTERPLASTICA in Moskau.



KURTZ SCHAUMSTOFFMASCHINEN

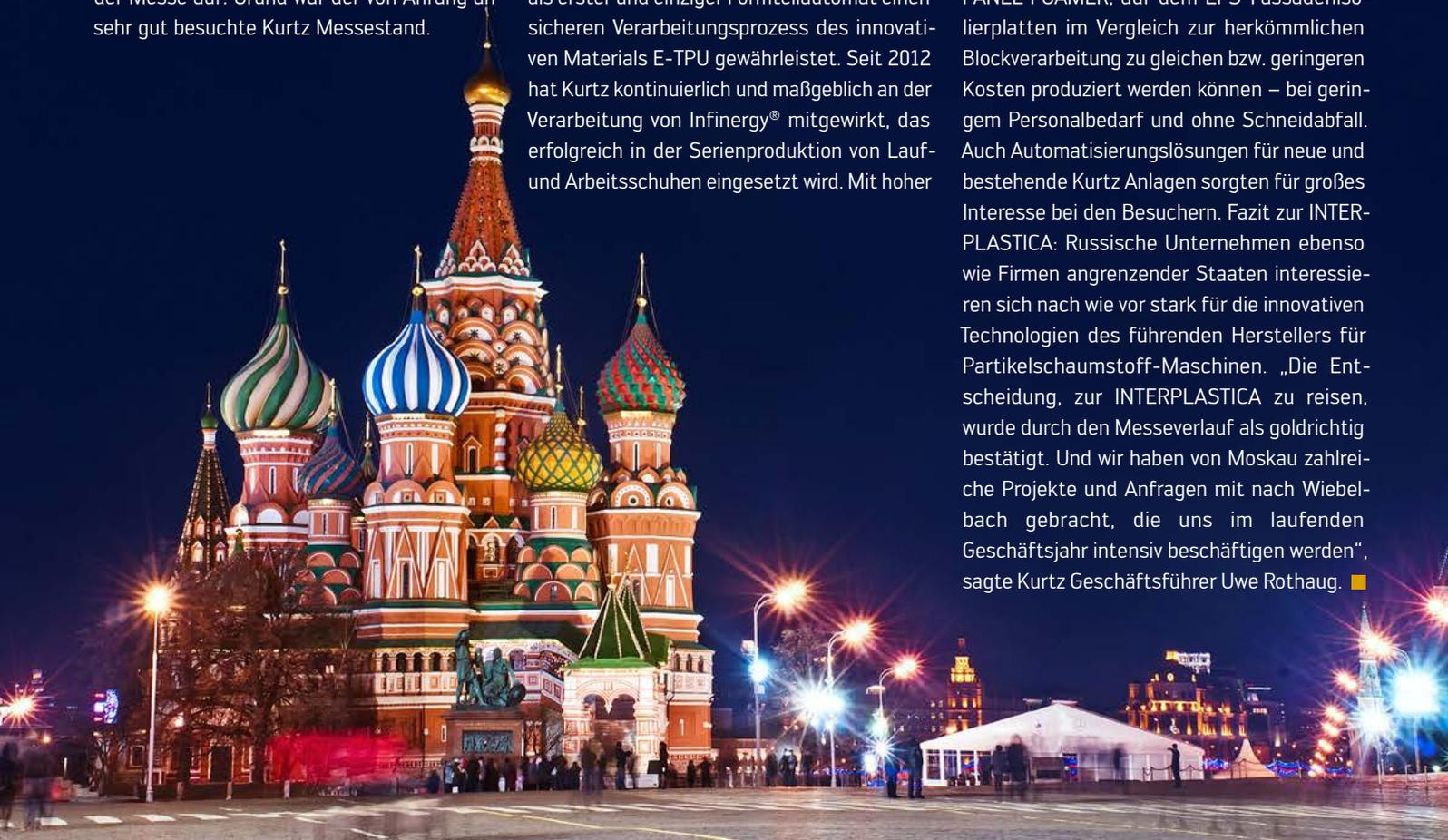
Messegrüße aus Moskau

Ende Januar präsentierte die Kurtz GmbH ihren Geschäftsbereich Schaumstoffmaschinen auf der INTERPLASTICA 2016 in Moskau. Das Messteam um Geschäftsführer Uwe Rothaug und Bereichsleiter Harald Sommer reiste aufgrund der Konjunkturlage mit gemischten Gefühlen nach Russland. Die Stimmung des Kurtz Standteams – Wiebelbach-Mitarbeiter und Kollegen der Moskauer Niederlassung Kurtz Ost – hellte sich schlagartig nach Eröffnung der Messe auf. Grund war der von Anfang an sehr gut besuchte Kurtz Messestand.

Viele Kunden und Interessenten aus der Region freuten sich über die Kurtz Messepräsenz und honorierten dies mit detaillierten Fachfragen. Im Vergleich zum Vorjahr registrierte Kurtz eine stark gestiegene Zahl an Fachbesuchern mit spezifischen Fragestellungen und konkreten Anliegen. Standpunkte wurden intensiv ausgetauscht, Angebote konkretisiert, Lösungsansätze gefunden. Für großes Aufsehen sorgte der Kurtz ENERGY FOAMER – der als erster und einziger Formteilautomat einen sicheren Verarbeitungsprozess des innovativen Materials E-TPU gewährleistet. Seit 2012 hat Kurtz kontinuierlich und maßgeblich an der Verarbeitung von Infinergy® mitgewirkt, das erfolgreich in der Serienproduktion von Lauf- und Arbeitsschuhen eingesetzt wird. Mit hoher

Elastizität über eine weite Temperaturspanne, hoher Bruchdehnung, geringer Wasseraufnahme, Zugfestigkeit und hoher Abrieb- und Chemikalienbeständigkeit bietet der innovative Werkstoff viel Potenzial in unterschiedlichsten Bereichen – entsprechend sucht das Kurtz Team ständig nach neuen Einsatzmöglichkeiten.

Weiteres Besucher-Highlight war der Kurtz PANEL FOAMER, auf dem EPS-Fassadenisolerplatten im Vergleich zur herkömmlichen Blockverarbeitung zu gleichen bzw. geringeren Kosten produziert werden können – bei geringem Personalbedarf und ohne Schneidabfall. Auch Automatisierungslösungen für neue und bestehende Kurtz Anlagen sorgten für großes Interesse bei den Besuchern. Fazit zur INTERPLASTICA: Russische Unternehmen ebenso wie Firmen angrenzender Staaten interessieren sich nach wie vor stark für die innovativen Technologien des führenden Herstellers für Partikelschaumstoff-Maschinen. „Die Entscheidung, zur INTERPLASTICA zu reisen, wurde durch den Messerverlauf als goldrichtig bestätigt. Und wir haben von Moskau zahlreiche Projekte und Anfragen mit nach Wiebelbach gebracht, die uns im laufenden Geschäftsjahr intensiv beschäftigen werden“, sagte Kurtz Geschäftsführer Uwe Rothaug. ■



AHEAD COMPLETE GLOBAL



KURTZ SCHAUMSTOFFMASCHINEN

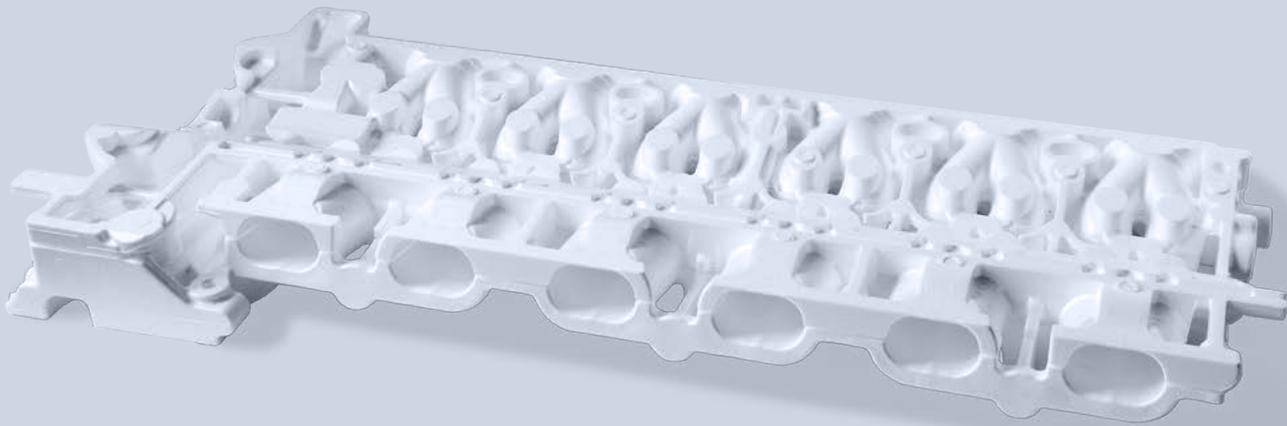
Weltmarktführer bereitet spektakulären Messeauftritt vor

Einmal mehr präsentiert die Kurtz GmbH, Weltmarktführer für Schaumstoffmaschinen, innovative Lösungen vor internationalem Fachpublikum. Wann und wo? Vom 19. bis 26. Oktober auf der K 2016 in Düsseldorf, ihres Zeichens führende Messe für die Kunststoff- und Kautschukindustrie – notieren Sie sich schon heute den wichtigsten Termin für die Kunststoffverarbeitungs-Branche.

Alle drei Jahre öffnet die K-Messe ihre Tore und wird zum Gradmesser für richtungweisende Produkt-, Prozess- und Problemlösungen in der Kunststoffverarbeitung. Auch die Kurtz Schaumstoffmaschinen sind auf der K vertreten – mit einem standesgemäßen, 200 m² großen Messestand. Neben kostengünstigem Produzieren und Optimierungen beim Handling werden Möglichkeiten zur Prozessverbesserung aufgezeigt, auch mit Blick auf einen effizienten und verantwortungsvollen

Umgang mit Energie und Ressourcen. Unter dem diesjährigen Messemotto „AHEAD, COMPLETE, GLOBAL“ präsentiert Kurtz sein Leistungsspektrum und innovative Lösungen, ein Fokus gilt dabei Softwarelösungen – ob virtuelle Inbetriebnahme, intelligente Prozesssteuerung oder Central Management System. Aber natürlich wird es auch Kurtz Maschinen im Live-Demo-Betrieb geben. Zu viel verraten wird an der Stelle nicht – nur so viel: Das Kurtz Schaumstoffmaschinen-Messteam arbeitet bereits unter Hochdruck an einem spannenden Messeauftritt. Kommen Sie nach Düsseldorf auf die K und erleben Sie unsere Innovationen aus nächster Nähe – live an unserem Stand in Halle 13, Stand 13B27. Bis dann auf der K! ■





KURTZ SCHAUMSTOFFMASCHINEN

„Lost Foam“-Serienguss für anspruchsvolle Motorkomponenten

Die größte Herausforderung für EPS-Formteilautomaten ist in der Nische der Lost-Foam-Industrie anzutreffen. Dort kommen Anforderungen zusammen wie höchste Präzision der Formteile, individuelle Regelung von Prozessparametern an mehreren Werkzeugen gleichzeitig sowie hohe Reproduzierbarkeit und Verfügbarkeit der Anlage.

Die BMW Group stellt im Motorenwerk in Landshut Motorkomponenten nach dem Lost-Foam-Seriengießverfahren her. Hierbei werden Gießmodelle aus EPS-Partikelschaum hergestellt, in mehreren Schichten miteinander verklebt, bis das Schaumteil dem Bauteil gleicht, das aus Aluminium herzustellen ist. Die Schaumteile werden geschichtet und in Gießpfannen mit Sand eingebettet, um mit Aluminiumschmelze ausgegossen zu werden. Dabei verdampft das EPS und das Aluminium nimmt dessen Platz ein. Man kann sich vorstellen, dass bei der Herstellung von Motorkomponenten höchste Präzision gefordert ist. Diese Anforderung spiegelt sich in den verwendeten Bauteilen und Komponenten der Schäumenanlagen wider. Auch die geforderten Genauigkeiten zur Regelung der Prozessdrücke sind hier sehr eng toleriert. Eine besondere mechanische Herausforderung an die Formteilanlagen war unter anderem, die Parallelität der Schließflächen von nur $\pm 0,15$ mm zu realisieren. Zudem sollten die Maschinen gegenüber früheren Modellen die doppelte Ausbringung aufweisen – ohne dass dafür mehr Platz verfügbar gewesen wäre.

Volldigital geregelte Prozessdrücke, drehzahlvariabler Hydraulikantrieb

Auf Basis dieser Herausforderungen entwickelte das Moulding-Machines-Team der Kurtz GmbH maßgeschneiderte Schäumenmaschinen des Typs K1210 LF, auf die zwei Werk-

zeuge der früheren Maschinengeneration gleichzeitig aufgenommen werden können. Beide Werkzeuge lassen sich mit individuellen Parametern fahren, lediglich die Schließbewegung erfolgt gemeinsam. Eine volldigitale PID-Regelung der Prozessdrücke sowie unser drehzahlvariabler Hydraulikantrieb i-DRIVE sind weitere Elemente, mit denen die anspruchsvollen Zielvorgaben erfüllt werden konnten. Der Auftrag war insgesamt eine echte Herausforderung für unser gesamtes Team, denn durch die kurze Realisierungszeit

– begleitet von umfangreichen Betriebsmittelvorschriften – wurde das Vorhaben zu einem echten Schlüsselprojekt. Um die Anlagen an den Standort zu bringen, mussten diese nach Fertigstellung noch einmal nahezu komplett demontiert werden – dies war notwendig, um den Produktionsablauf so wenig wie möglich zu stören. Wir danken der BMW Group für diesen fantastischen Auftrag und freuen uns auf weitere Aufgaben! ■

Kurtz
Formteil-
automat
K1210 LF für
„Lost Foam“-
Seriengussteile.





AISTECH IN PITTSBURGH | USA

SMART FOUNDRY goes West

Mit der Umgestaltung der Eisengießerei zur SMART FOUNDRY hat Kurtz Ersä in der Branche neue Maßstäbe hinsichtlich der Effektivität von Abläufen und der Steuerung von Produktionsschritten gesetzt. Das Image der Eisengießerei hat sich seit dem Umbau grundlegend gewandelt. Das Interesse ist riesengroß – das zeigt sich unter anderem durch zahlreiche Kunden- und Interessentenbesuche aus aller Welt.



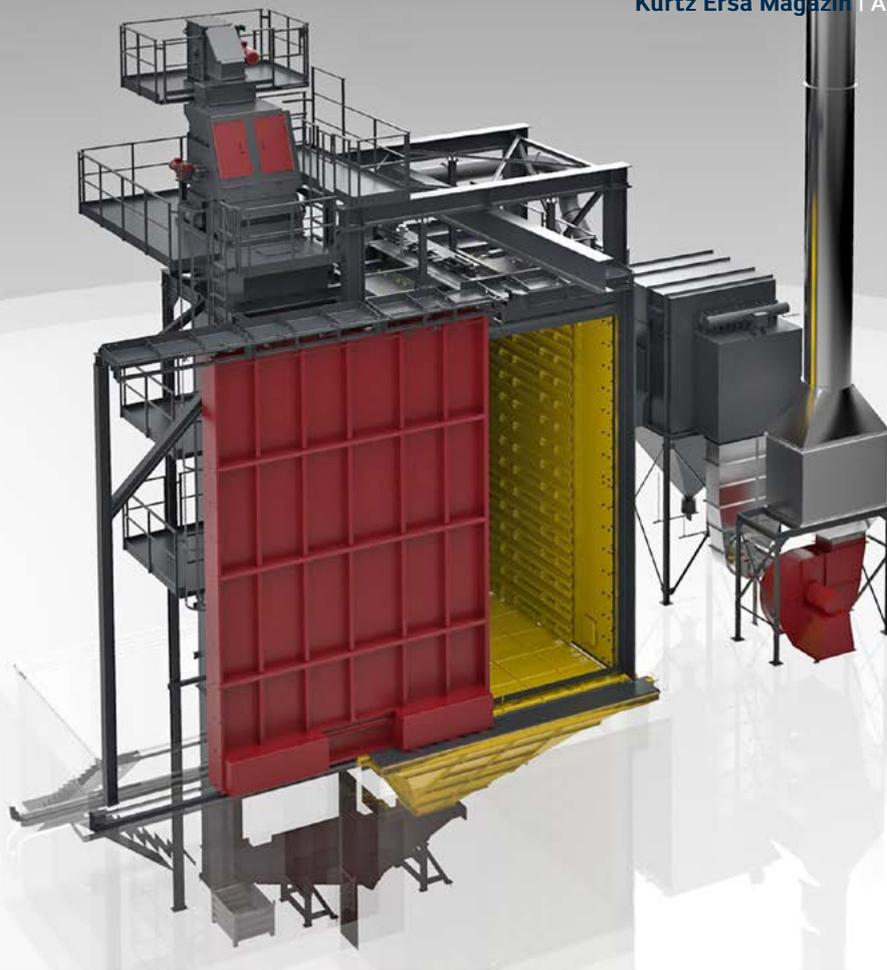
Das Vertriebsteam der SMART FOUNDRY hat sich neben den bereits abgedeckten Märkten in Zentraleuropa nun den nordamerikanischen Kontinent vorgenommen. Dort sind zahlreiche Maschinenbauer angesiedelt, die hauptsächlich für den US-Markt produzieren und zunehmend Schwierigkeiten haben, Eisengussprodukte in den geforderten Qualitäten zu beschaffen.

Motiviert durch die positiven Erfahrungen, die die Eisengießerei seit 2008 im US-Geschäft machen konnte, hat sich das Team der SMART FOUNDRY dazu entschieden, vom 16. bis 19. Mai zum ersten Mal mit eigenem Stand auf der AISTech in Pittsburgh vertreten zu sein. Tatkräftige Unterstützung wurde beim ersten US-Messeauftritt durch die amerikanischen Kollegen von Kurtz North America geleistet. Auf der viertägigen AISTech stellen zahlreiche Größen aus der nordamerikanischen Stahl- und Eisenindustrie aus und tauschen sich über die neusten Trends der Branche aus. Warum Pittsburgh? Die Stadt ist ein bedeutendes

Zentrum der Schwerindustrie und wird landläufig auch „Steel City“ oder „Iron City“ genannt.

Bereits am ersten Messetag zeigte sich, dass der amerikanische Markt erhebliche Mengen an Gussprodukten benötigt. Zahlreiche Besucher wie auch Aussteller kamen interessiert auf die Kollegen der SMART FOUNDRY zu und informierten sich über die „Industrie 4.0-Gießerei“. Im Anschluss an die spannenden Messetage absolvierte das Vertriebsteam der SMART FOUNDRY unmittelbar die ersten Kundenbesuche, um die ersten Gespräche auf der Messe zu vertiefen. Auch hier zeigte sich: Bedarf ist vorhanden!

Ein erster Messebesuch in den Vereinigten Staaten stellt jedoch nur den Beginn der Intensivierung der Vertriebstätigkeiten auf dem nordamerikanischen Kontinent dar. Weitere Messe- und Kundenbesuche sind bereits in Vorbereitung. Und dann heißt es tatsächlich bald „SMART FOUNDRY goes West“! ■



Kurtz Eisenguss investiert in Gussnachbehandlung

Größere Bauteilabmessungen und erhöhte Anforderungen der Kunden an die Oberflächen der Gussprodukte machen es notwendig, in neues Equipment in der Gussnachbehandlung zu investieren. Das Projektteam der SMART FOUNDRY hat es sich zur Aufgabe gemacht, den Industrie 4.0-Gedanken, der sich durch die gesamte Fertigung der Eisengießerei zieht, auch im Bereich Strahlen in die Realität umzusetzen. Kurtz Ersä investiert deshalb in eine neue Kammerstrahlanlage und erhöht damit die Strahlkapazitäten auf das Doppelte.



Effektives Strahlen – Schlüssel zu optimaler Gussnachbehandlung

Der Prozessschritt Strahlen schließt sich unmittelbar an das Auspacken der Gussteile aus den Formkästen an. Mittels hochgekohtem Stahl-Strahlmittel werden Sandreste, Zunder und Verschmutzungen effektiv von der Gussteiloberfläche entfernt. Beim Strahlen gilt: Je effektiver das Strahlbild, desto weniger Aufwand entsteht beim Gussputzen.

Gigantische Dimensionen

Die Eckdaten des Projekts sind beeindruckend – die Kammerstrahlanlage wird 7,5 m hoch, 6 m lang und 5 m breit. Die SMART FOUNDRY ist damit in der Lage, das komplette Teilespektrum effektiv und deutlich schneller zu strahlen. Bis zu 16 Tonnen Guss gleichzeitig können bei einem maximalen Traubendurchmesser von vier Metern gestrahlt werden. Im Strahlprozess werfen acht Turbostrahlturbinen das Strahlmittel mit über 300 Stundenkilometern auf das Gussteil ab und entfernen alle Reste, die der Formstoff am Teil hinterlassen hat.

Smarte Lösung innerhalb der Prozesskette

Kurtz Ersä integriert den Prozessschritt Strahlen selbstverständlich in die elektronisch gesteuerte Prozesskette der SMART FOUNDRY. SAP-gesteuert werden die Fertigungsaufträge auf Monitoren vor der Strahlkabine angezeigt und zeigen dem Bediener und den folgenden Prozessschritten jederzeit den aktuellen Status. Die neuen Anlagen werden elektronisch an das SAP-gesteuerte Instandhaltungsmodul angebunden. Übermittelte Leistungswerte sind mit Wartungsplänen verknüpft, die sicherstellen, dass Verschleißteile innerhalb der vorgegebenen Wartungszyklen getauscht werden können. Kurtz Ersä geht den Weg der Industrie 4.0-Gießerei konsequent weiter und schafft mit der Investition in die neue Strahlanlage die Basis für mehr Kapazität und Qualität in der Oberflächenbehandlung. Niedrigere Durchlaufzeiten und effizientere Anlagen generieren einen echten Mehrwert für die Produktion der SMART FOUNDRY! ■



KURTZ GMBH | MBW | KURTZ EISENGUSS

Strategischer Schulterschluss der Metal Components

Das Geschäftsfeld Metal Components bündelt seine Geschäftsaktivitäten und fördert damit die engere Zusammenarbeit von Kurtz Eisenguss GmbH & Co. KG, Metallbearbeitung Wertheim GmbH und Kurtz GmbH im Kurtz Ersä-Konzern. Der Mix aus Leistungsspektrum und Materialvielfalt bietet neue Chancen, die Kundenanforderungen in der Metallbearbeitung unternehmensübergreifend zu erfüllen.

Seit 2016 arbeiten die Unternehmen im Kurtz Ersä-Konzern noch stärker unternehmens- und branchenübergreifend zusammen. Das kombinierte Leistungsportfolio der „Metal Components“ und der Kurtz GmbH erstreckt sich vom Leicht- bis zum Schwermaschinenbau: Anlagenbau für Solartechnik, Kunststoffverarbeitung, Textilindustrie, Automatisierungs-, Verkehrs- und Wehrtechnik sowie Schiffs- und Windkraftanlagenbau – das Leistungsprogramm deckt alles ab von Konstruktion über Software, Einkauf, Montage und Elektromontage bis zu weltweiter Lieferung und technischer Dokumentation. Um die Bereiche noch stärker zu verknüpfen und Synergien zu nutzen, treten die drei Unternehmen künftig gemeinsam am Markt auf – wobei jede Sparte ihre Kunden weiter individuell und intensiv betreut. Dass dieser strategische Schulterschluss sehr gut funktioniert, haben die drei Bereiche im April auf der Hannover Messe bewiesen – dort präsentierte man die geballte Kurtz Kompetenz als „Contract Manufacturing“.

Gemeinsame Kommunikation in Hannover gestartet

Der Gemeinschaftsstand des Geschäftsfelds Metal Components war ein wichtiges Signal nach außen. Dem offiziellen Leitmotto der diesjährigen Hannover Messe „Integrated Industry – Discover Solutions“ folgend, zeigte Kurtz seine vernetzte Industrie über Branchen hinweg und präsentierte sich als kompetenter Partner für die gesamte Wertschöpfung in den Bereichen Feinblech, Eisenguss sowie Lohnfertigung. Die Kunden wurden umfassend beraten, so dass je nach Anforderung die bestmögliche Zusammenarbeit mit Kurtz Ersä realisiert wird. Das Interesse der Besucher am Metal Components-Stand galt vor allem der im Rahmen des „Contract Manufacturing“ gefertigten Selektivlötanlage

Ersa SMARTFLOW 2020. Die extrem kompakte Lötmaschine wird komplett von Feinblech-Spezialist MBW montiert, geprüft und getestet. Sollten Bauteile und Einhausungen anderer Maschinen zu groß für den Standort Wertheim sein, übernimmt das Lohnfertigungs-Team der Kurtz GmbH – in der Maschinenfabrik am Standort Wiebelbach ist unter anderem eine lichte Höhe von bis zu 18 Metern verfügbar.

Alles in allem ist die Kurtz Lohnfertigung für Kunden der kompetente Partner, wenn es um die best- und schnellstmögliche Betreuung und Bearbeitung von Bauteilen geht. ■



Das engagierte Messteam des Geschäftsfelds Metal Components auf der Hannover Messe 2016.



KURTZ LOHNFERTIGUNG

Partner für die gesamte Wertschöpfung

Mit neuer Struktur verleiht die Kurtz Lohnfertigung dem Hauptgeschäft der Kurtz GmbH zusätzliche Impulse – etwa durch den Ausbau des Maschinenparks und eine verstärkte Kundenkommunikation. Auch der Besuch der Hannover Messe im Frühjahr 2016 ist ein Zeichen der positiven Entwicklung.

Im vergangenen August wurde die Fahrständerfräsmaschine von FPT in Betrieb genommen und hat sich seitdem mehr als bewährt. Höchste Effizienz und Qualität werden im Zerspanungsprozess bei Kurtz seither noch größer geschrieben: Bei der Abnahme wurde festgestellt, dass die geometrischen Anforderungen übererfüllt werden – die Maschine arbeitet deutlich präziser als die geforderten 0,02 mm/3 m. Erreicht werden sogar 0,017 mm/10 m!

Kommunikation nach außen verstärkt

Mit der Kurtz Lohnfertigung setzt die Kurtz GmbH noch stärker auf aktive Kommunikation in Richtung Kunde – der neue Prospekt und entsprechender Content auf www.kurtzersa.de unterstützen den Einstieg ins direkte Gespräch mit dem Kunden. Beide Kommunikationsmittel zeigen das umfassende Leistungsspektrum im Bereich spanende Bearbeitung

auf: von den CNC-Anwendungen Drehen, Bohren und Fräsen über Messen bis zu komplexen Schweißkonstruktionen inklusive Montage und Oberflächenfinish. Neukunden werden gezielt angesprochen und auf die Möglichkeiten der Kurtz Maschinenfabrik aufmerksam gemacht. Schon mit den ersten Mailings konnte die Kurtz Lohnfertigung einige Neukunden gewinnen. Aufträge von Bestandskunden laufen fort und belegen die hervorragende Zusammenarbeit und exzellente Ergebnisse in der Bauteilproduktion. Auch innerhalb des Kurtz Ersä-Konzerns funktioniert die Zusammenarbeit – sowohl von den MBW Feinblech-Spezialisten als auch von Systemlieferant Ersä gehen Aufträge bei der Kurtz GmbH ein, zum Beispiel zur neuen Sprinterentwicklung-Prototypenanfertigung.

Durch das Konzept des gemeinschaftlichen Contract Managements mit der Kurtz Eisen-guss GmbH & Co. KG und der MBW Metallbearbeitung Wertheim GmbH hebt sich die Kurtz GmbH deutlich vom regionalen und überregionalen Wettbewerb ab. Viel Erfolg und viele Aufträge für die Kurtz Lohnfertigung! ■



KURTZ ERSA-MITARBEITER

Der Rhythmus meines Lebens



Markus „Smeily“ Müller, Elektroniker für Gerätetechnik bei Kurtz und Schlagzeuger bei den Diamond Dogs.

Es ist quasi ein Naturgesetz – zeige einem Jungen von zwölf Jahren ein glänzendes Schlagzeugkit, als Antwort wirst du strahlende Augen bekommen und die Frage: Darf ich mal ran? Bei Markus Müller, Gerätetechnik-Elektroniker in der Kurtz Maschinenfabrik, war es nicht ganz so. Aber auch der 43-Jährige kann so manche Geschichte erzählen – unter anderem, wie er zur Musik kam.



Mit 16 hatte ich ein paar Kumpels, die in einer Band spielten – es fehlte aber noch eine Bassgitarre. Also nicht lang nachgedacht, legte ich mir umgehend eine zu, beim gemeinsamen Jamming lernte ich die ersten Basslines. Im Keller meines Elternhauses in Wertheim richtete ich mir zur großen Freude meiner Eltern einen ersten Proberaum ein. Schnell merkte ich, dass Rhythmus mein Ding ist und ich das schnell umsetzen konnte. Dennoch wechselte ich wenig später vom Bass zum Schlagzeug – das Schlagzeug, das ich mir damals zugelegt habe, hat richtig Geld gekostet. Aber es hat sich gelohnt: 25 Jahre später spiele ich es noch heute, auch wenn ich mit der Zusammenstellung von Snare, Becken & Co. immer wieder experimentiert habe! Beim Schlagzeug wollte ich es aber genau wissen, denn eine Band ohne gute Rhythmusgruppe aus Bass und Drums ist von Anfang an verloren. Deshalb nahm ich Unterricht und fuhr einmal pro Woche nach Aschaffenburg zu einer Musikschule. Parallel wollte ich aber immer auch live auf der Bühne auftreten, habe in den verschiedensten Bands gespielt. Vor gut fünf Jahren habe ich meinen damaligen Job gekündigt und bin für acht Monate nach Indien, Malaysia und Thailand gereist – eine

absolut unbezahlbare Erfahrung. Seit vier Jahren bin ich hier bei Kurtz in der Maschinenfabrik und arbeite als Elektroniker, wo immer ich gerade gebraucht werde. Ob bei den Schaumstoffmaschinen oder den Niederdruckgießmaschinen. Wenn man schaut, was sich hier in den letzten vier Jahren getan hat – Respekt vor unserem Kurtz Team! Alles muss wie Zahnräder perfekt ineinandergreifen, damit am Ende eine Top-Maschine in Richtung Kunde ausgeliefert werden kann. Das lässt sich gut aufs Musikmachen übertragen: Auch bei uns in der Band müssen sich die einzelnen Instrumente ideal ergänzen, wenn wir einen tollen Gig hinführen wollen. Seit drei Jahren bin ich Schlagzeuger in der Band „Diamond Dogs“ – ob auf Open-Airs oder in der warmen Jahreszeit einmal in der Woche auf der Wertheimer Burg. In klassischer Besetzung mit Gesang, zweimal Gitarre, Bass und Schlagzeug. Das ist echt cool, der Band macht's Spaß – und dem Publikum auch!

PS: Auch privat hat Markus Müller, den alle nur als „Smeily“ kennen, seinen Rhythmus gefunden – er wird heiraten und den Namen seiner Frau annehmen. Hauptsache, alles andere bleibt im Takt! ■

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
info-mbw@kurtzera.de

China

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

Kurtz Shanghai Ltd.
info-ksl@kurtzera.com

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

Ersa Asia Pacific
info-eap@kurtzera.com

Ersa Shanghai, China
info-esh@kurtzera.com

Frankreich

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

Ersa France, Frankreich
info-efr@kurtzera.com

Russland

000 Kurtz Ost
info-kru@kurtzera.com

USA

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

Ersa North America
info-ena@kurtzera.com

Mexico

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

Verantwortlich

im Sinne des Presserechts:
Walter Kurtz, Thomas Mühleck
© Kurtz Holding GmbH & Co.
Beteiligungs KG, 07/2016