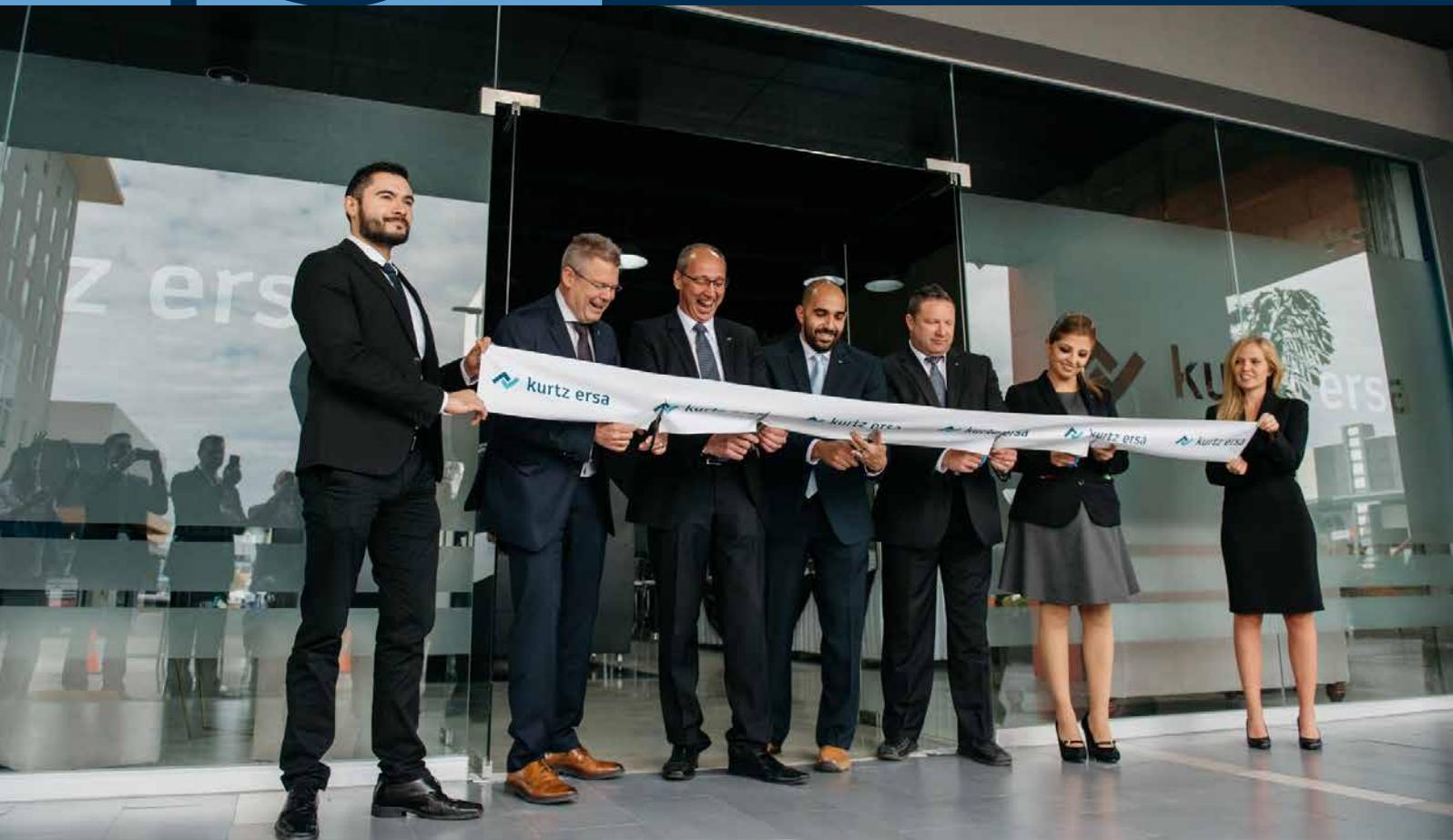


43

Dezember
2016

Kurtz Ersa Magazin

Für Kunden und Geschäftsfreunde des Kurtz Ersa-Konzerns



Konzern

Kurtz Ersa erweitert Mexiko-Präsenz
mit neuem Demo- und Tech-Center6

Electronics Production Equipment

Best Practice: Eaton MTL und Ersa
Null Spielraum für Fehler12

Moulding Machines

Kunststoffmesse K 2016:
Voller Erfolg für Marktführer Kurtz20

Metal Components

MBW feiert 20-jähriges Bestehen
Großes Potenzial für weiteres Wachstum.....24

... und es gibt sie doch!



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

Sehr geehrte Leserinnen und Leser des Kurtz Ersa-Magazins!

Wir werden oft gefragt: „Kurtz Ersa, das ist doch eine so diversifizierte Gruppe. Das sind so unterschiedliche Geschäftsfelder. Sind da überhaupt Synergien möglich?“ Darauf gibt es nur eine sehr eindeutige und klare Antwort: Ja, es gibt sie, die Synergien bei Kurtz Ersa. Und wir nutzen sie konsequent und sehr erfolgreich.

Da ist zum Beispiel unser Managementsystem. Die Systematik, die dahintersteht, ist für alle Geschäftsbereiche gleich. Das ist komplex, aber diese Komplexität macht es erforderlich, dass unsere Systeme klare Schnittstellen und große Flexibilität aufweisen. Und bei aller übergeordneten Systematik hat doch jeder Bereich seine Besonderheiten und die finden selbstverständlich Berücksichtigung.

Nehmen wir ein ganz anderes Thema: Industrie 4.0. Für Kurtz Ersa bedeutet das die konsequente Nutzung von Chancen aus der Digitalisierung. Das heißt für alle Bereiche etwas anderes, aber in der Summe haben wir zu diesem Thema eine breite Basis sehr erfolgreich nutzbarer Prozesse erarbeitet.

Bei Kurtz Ersa arbeiten wir oft interdisziplinär zusammen. Unser Maßstab ist dabei größtmögliche Effizienz und Innovation. Um unsere Mitarbeiter dafür ausreichend und umfassend weiterzubilden, stillt unsere Hammer Academy den damit verbundenen Wissensbedarf. Wenn es eines weiteren Beweises für unsere konzernweiten Synergien bedarf, so sind dies unsere Auslandsniederlassungen. Unsere Nähe zu den Kunden in aller Welt erfordert starke und motivierte Vertriebsingenieure genauso wie bestmöglichen und kompetenten Service. Beide bedienen sich dabei unserer übergreifender Customer Relationship Managementsysteme oder mobiler Services.

Es gäbe weitere Beispiele für erfolgreich genutzte Synergien bei Kurtz Ersa. Sie werden immer wieder davon im Kurtz Ersa Magazin lesen, auch in diesem Heft. Das Jahr 2016 war für uns wiederum ein Rekordjahr. Dafür bedanken wir uns bei unseren Geschäftspartnern wie auch bei unseren Mitarbeitern.

Wir wünschen friedliche Weihnachten und für das Neue Jahr viel Erfolg, Gesundheit und alles Gute. ■

Glück auf! Ihr Rainer Kurtz

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Rainer Kurtz'. The signature is stylized and written in a cursive script.



1. Hammer Experte im Kurtz Ersä-Konzern: Andreas Brod vom Zentralbereich IT mit Prof. Dr. Wilfried Mödinger von der Steinbeis Hochschule Berlin (li.), Hammer Academy-Kanzlerin Verena Bartschat und Kurtz Ersä-CFO Thomas Mühleck.

Erster akademischer Titel durch Kurtz Ersä Hammer Academy verliehen

Neben der Präsentation der Zahlen für Umsatz und Auftragseingang hatte Kurtz Ersä-CFO Thomas Mühleck bei der allmonatlichen Informationsveranstaltung im September eine besondere Aufgabe zu erfüllen: Mit Andreas Brod aus dem Zentralbereich IT galt es, den unternehmensweit ersten Hammer Experten auszuzeichnen. „Ich freue mich, dass wir hier und heute den allerersten Hammer Experten küren dürfen. Lieber Andreas, herzlichen Glückwunsch zu einem ganz besonderen Titel“, sagte Geschäftsführer Thomas Mühleck, Verena Bartschat überreichte in ihrer Eigenschaft als Kanzlerin der Hammer Academy den Absolventenhut an Andreas Brod. Eigens zu diesem Anlass angereist war auch Prof. Dr. Wilfried Mödinger von der Steinbeis Hochschule Berlin, der als externer Berater die Kurtz Ersä-Akademie mit aus der Taufe gehoben hatte und heute Mitglied des akademischen Rates der Akademie ist. Die Ende Februar 2016 offiziell eröffnete Hammer Academy kommt sehr gut bei Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern an – bislang sind über 3.000 Anmeldungen für das vielfältige Kursprogramm online eingegangen. „Lieber Herr Brod – auch ich darf Sie recht herzlich zu Ihrem Hammer Experten beglückwünschen. Sie und alle künftigen Hammer Experten-Aspiranten

dürfen sich glücklich schätzen, Ihr Studium direkt im Unternehmen absolvieren zu können“, sagte Prof. Dr. Mödinger in seiner Ansprache. Wenn man Akademie oder Studium höre, denke man an Universität oder auswärtige Institutionen, die neben der Arbeit, berufs begleitend oder abends besucht werden – anders in der Hammer Academy, die schon jetzt wesentlicher Bestandteil des Kurtz Ersä-Konzerns ist und deren Kursangebot kontinuierlich ausgebaut wird. „Der gemeinsame Entschluss seitens Management und Betriebsrat für die Hammer Academy ist ein wichtiges Signal an alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, denn in Zeiten globalen Wettbewerbs müssen sich alle – ob aus der Fertigung oder in der Verwaltung – zu Wissensmitarbeitern entwickeln. Dazu leistet die Hammer Academy einen wichtigen Beitrag. Durch die digitale Vernetzung des im Unternehmen vorliegenden Know-hows stärkt Kurtz Ersä seine Wettbewerbsposition nachhaltig im Markt“, betonte Prof. Dr. Wilfried Mödinger. Mit der Auszeichnung des ersten Hammer Experten wird erstmals die Vision hinter der unternehmenseigenen Akademie sichtbar, mit der Kurtz Ersä seine Belegschaft fit macht für den globalen Wettbewerb. Der erste Hammer Experte ist ein Anfang, viele weitere werden folgen!



Hammer Experte Andreas Brod, Kurtz Ersä-Zentralbereich IT.

BestPers Award 2015 2016



Attraktiver Arbeitgeber in Zeiten von Industrie 4.0

Nie gab es in Deutschland mehr Erwerbstätige, 2016 waren es über 39 Millionen! Das ist gut – doch es wird immer schwieriger, Fachkräfte und Talente zu finden und ans Unternehmen zu binden. Diese werden benötigt, um das geplante weitere Wachstum zu erreichen. Der Kurtz Ersä-Konzern präsentiert sich deshalb als Attraktiver Arbeitgeber – mit einem Angebot, das sich deutlich von Mitbewerbern unterscheidet. Bausteine sind unter anderem flexible, familienfreundliche Arbeitszeitmodelle, Erfolgsprämien, Sozialleistungen, vielfältige Entfaltungsmöglichkeiten sowie umfangreiche Aus- und Weiterbildungsprogramme. So gewinnt das inhabergeführte Familienunternehmen neue Mitarbeiter und nutzt die Potenziale der vorhandenen bestmöglich.

als 300 Kursen und Seminaren ein wichtiger Baustein. Die unternehmenseigene, offiziell im Februar 2016 eröffnete Plattform ist der Ort, an dem das Wissen aus einer über 235-jährigen Firmentradition mit aktuellem Know-how in globalen Märkten verschmilzt. In Zeiten zunehmender Vernetzung braucht es Mitarbeiter, die sich stark mit ihrem Unternehmen identifizieren und flexibel, kompetent, motiviert auf Änderungen im Markt reagieren. In der HAMMER ACADEMY holen sie sich dazu das nötige Rüstzeug. Ein einzigartiges Angebot für das mittelständische Unternehmen Kurtz Ersä mit rund 1.300 Mitarbeitern – eines, das auch bekannt gemacht werden muss. Mit Anzeigen. Mindestens ebenso wichtig: digital. Seit August 2015 ist Kurtz Ersä auf den Business-Plattformen Xing und kununu vertreten. Aufgrund sehr guter Bewertungen wurde Kurtz Ersä direkt als TOP COMPANY und OPEN COMPANY ausgezeichnet – beide Gütesiegel wurden auch in

AUSGEZEICHNETER
AUSBILDUNGSBETRIEB
AZUBI-GEPRÜFT
2016



Unternehmenseigene Wissensplattform
Zweifellos ist dabei die HAMMER ACADEMY mit bislang über 3.000 Anmeldungen zu mehr

2016 aufgrund sehr guter Bewertungen von Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern wieder erreicht. Neben den klassischen Ausschreibungskännen veröffentlicht der Zentralbereich Personal offene Stellen im Kurtz Ersä-Konzern auch auf Xing – aktuell ist die D-A-CH-Region dort acht Millionen Mitglieder stark. Schon einige neue Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter konnten auf diesem Weg gewonnen werden.

Ausgezeichneter Ausbildungsbetrieb

Auch als Ausbildungsbetrieb ist Kurtz Ersä seit vielen Jahren äußerst aktiv und wurde in den letzten Jahren durchgängig von der IHK als Ausbildungsbetrieb zertifiziert. 2015 und 2016 erhielt Kurtz Ersä auf Basis einer anonymen Befragung der Kurtz Ersä-Azubis zu ihrer Ausbildung das Gütesiegel „Ausgezeichneter Ausbildungsbetrieb“ als erstes Unternehmen in Bayern.

Nach außen wird so das starke Engagement von Kurtz Ersä in der beruflichen Ausbildung sichtbar – dies ist auch an der hohen Ausbildungsquote ablesbar, die seit Jahren konstant über zehn Prozent liegt. Zudem durfte sich das Kurtz Ersä-Team des Zentralbereichs Personal über eine Nominierung für die Shortlist des HR Excellence Award 2016 in der Kategorie „Wissensmanagement: Learning- und Development (KMU)“ freuen – an wen die Preise gingen, war zur Drucklegung noch nicht bekannt.

Beste Personalarbeit im Mittelstand

Last, not least erhielt Kurtz Ersä im November den alle zwei Jahre vergebenen „BestPers Award“ in der Kategorie Personalbeschaffung für seine Personalarbeit als Mittelständler. Zur Teilnahme am Wettbewerb des Instituts für Managementkompetenz (IMK) an der Universität des Saarlands haben die Kurtz Ersä-Personaler einen umfangreichen Fragebogen beantwortet und weiteres Infomaterial bereitgestellt. Im anschließenden Videointerview waren kritische Fragen seitens der Jury zu beantworten – am Ende gingen die Awards an Unternehmen, die seit Jahren eine vorbildliche und moderne Personalarbeit praktizieren. „Wir sind stolz, uns ‚BestPers Award‘-Gewinner nennen zu dürfen – damit sehen wir, dass unsere harte Arbeit Früchte trägt und wir die richtigen Kandidaten für Kurtz Ersä gewinnen. Wir versprechen, unser Personalkonzept weiterhin zukunftsweisend auszubauen und vorbildlich umzusetzen!“, sagte Kurtz Ersä-Personalleiter Günther Bartschat. ■



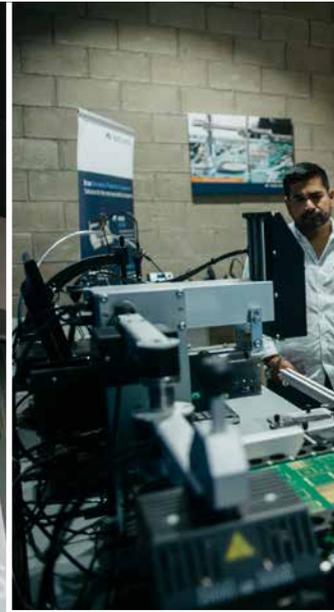
Platz 1 für Kurtz Ersä beim Zukunftspreis

Beim Zukunftspreis 2016 der Wirtschaftsförderung Main-Tauber-Kreis landet der Kurtz Ersä-Konzern auf dem 1. Platz! 25 Unternehmen hatten sich für den Award beworben. Aus den insgesamt sehr guten Bewerbungen wurden am Ende drei Unternehmen für ihre Ausbildungsarbeit ausgezeichnet – drei Preise, insgesamt dotiert mit 5.000 Euro. Als Erstplatzierter erhält Kurtz Ersä 3.000 Euro, die für Zwecke der Ausbildung verwendet werden. „Wir freuen uns sehr über diesen Zukunftspreis, der dem Engagement unseres Ausbilder-Teams und des Zentralbereichs Personal zu verdanken ist“, betonte Kurtz Ersä-CEO Rainer Kurtz nach der Preisverleihung.

Alle zwei Jahre verleiht die Wirtschaftsförderung ihren Zukunftspreis an besonders aktive Kommunen und engagierte Unternehmen in der Region, 2016 stand der Wettbewerb im Zeichen von „Ausbildung – Karriere daheim“. Bei der feierlichen Preisverleihung in Tauberbischofsheim verwies Landrat Reinhard Frank darauf, dass es durch die demografische Entwicklung zunehmend schwerer werde, Ausbildungsplätze zu besetzen und die Fachkräfte von morgen zu sichern. Ziel der Wirtschaftsförderung Main-Tauber-Kreis sei es deshalb, junge Menschen in der Region zu halten.

Kurtz Ersä gelingt dies seit Jahren sehr gut – konstant liegt die Ausbildungsquote im Unternehmen über 10 Prozent. Ins Ausbildungsjahr 2016 starteten mit 38 Azubis so viele angehende Fachkräfte wie nie. Mit spannenden beruflichen Perspektiven und attraktiven Sozialleistungen gelingt es dem dynamisch wachsenden Familienunternehmen, seine jungen Fachkräfte für das Unternehmen zu gewinnen und langfristig zu binden. Zentrales Kommunikationsmedium ist dabei das Karriereportal auf der Kurtz Ersä-Website, wo alle beruflichen Themen – wie offene Stellen, Ausbildung und Studium – zusammenlaufen. „Um Auszubildende zu finden und für Kurtz Ersä zu gewinnen, schreiben wir Stellen online und in Print aus, nutzen Social Media und bieten neben Ausbildungen auch alle möglichen Arten von Praktika an“, sagte Kurtz Ersä-Personalleiter Günther Bartschat, der sich mit seinem gesamten Personal-Team über den Gewinn des Zukunftspreises freute.





Kurtz Ersa erweitert Mexiko-Präsenz mit neuem Demo- und Tech-Center in Guadalajara

Kurtz Ersa Demo & Technology Center
 Av. López Mateos Sur #1450 INT 7 A,
 Tlajomulco de Zuniga
 45643 Guadalajara / Jalisco
 Tel.: +52 1 33 1116-7900
 mx.kurtzersa.com



Kurtz Ersa Mexico, S.A. DE C.V.
 Felipe Angeles 52, Piso 2
 Col. Bellavista Tacubaya
 01140 Mexico, D.F.
 Tel.: +52 33 3106 8003
 E-Mail: Ismael.Estrada@kurtzersa.com

Mit einem neuen Demo- und Technologie-Center in Guadalajara erweitert der Kurtz Ersa-Konzern seine Präsenz in Mexiko. Die feierliche Eröffnung am 17. November stand komplett im Zeichen des geplanten Wachstums in Mexiko. Kurtz Ersa Mexico, S.A. DE C.V. wurde 2013 als eigene Niederlassung für den Vertrieb und Service von Lötssystemen, Schaumstoff- und Gießereimaschinen gegründet. Mit Schwerpunkten in Branchen wie Automotive und Elektronikfertigung setzte man in Mexiko von Anfang an auf exponentielles Wachstum, das heute von einem 12-köpfigen Sales & Service Team vorangetrieben wird. Auf mehr als 200 m² Grundfläche präsentiert Kurtz Ersa Mexico nun zusätzlich seinen Kunden und Interessenten am neuen Standort Guadalajara das gesamte Ersa Lötssysteme-Spektrum. „Aufgrund des großen Potenzials im mexikanischen Markt und der positiven Erfahrungen der ver-

gangenen Jahre ist die Eröffnung eines zweiten Standortes in Mexiko mehr als gerechtfertigt – vielen Dank an der Stelle an unsere Kunden, die das ermöglicht haben“, sagte Kurtz Ersa-CEO Rainer Kurtz, der eigens zur Eröffnungsfeier angereist war.

Beim Festakt zur Einweihung des neuen Demo- und Technologie-Centers in Mexikos zweitgrößter Stadt nutzten regionale und internationale Partner und Kunden die Gelegenheit, die neuen Ersa Anlagen aus nächster Nähe zu inspizieren. Es blieb nicht bei der reinen Betrachtung, vielmehr demonstrierten die Ersa Systeme ihre Leistungsfähigkeit im Live-Demobetrieb – Hauptdarsteller dabei: die Reflowlötanlage HOTFLOW 3/20, die Selektivlötanlage VERSAFLOW 3/45 und das Rework System HR 600/2. Die VERSAFLOW 3/45 überzeugt in der Elektronikfertigung weiterhin als



die meistverwendete Inline-Selektivlötanlage mit dem höchsten Reproduktionsgrad im Markt. Das neue HR 600/2 ist ein hochautomatisiertes Reworksystem, das mit der bewährten Closed-loop-Technologie einen jederzeit reproduzierbaren Prozess gewährleistet. Und die HOTFLOW 3/20 bietet hervorragende Wärmeübertragung für unterschiedlichste Baugruppen mit optimaler Energiebilanz. Im Vorfeld der feierlichen Eröffnung fanden bereits Technologie-Seminare statt, bei denen Prozess- und Applikations-Ingenieure neue Möglichkeiten im SMT- und Selektivlötprozess aufzeigten.

„Mit der neuen Niederlassung in Guadalajara sind wir in der Lage, noch schneller auf den mexikanischen Markt zu agieren – mit kompetentem Service durch unsere regionalen, spanischsprachigen Kollegen. Hier in Guadalajara wird auch das zentrale Ersä Mexiko-Lager ansässig sein – ebenso wie das Ersä Demo Center und der allgemeine Vertrieb“, sagte Kurtz North America-Geschäftsführer Albrecht Beck, der die Mexiko-Filiale managen wird. ■

Interview mit Azubi Felix Firmbach

Kurtz Ersä ist weiter auf Wachstumskurs – nicht nur in puncto Umsatz, auch die Belegschaft nimmt permanent zu. Allein in diesem Jahr kamen 90 Fachkräfte dazu und 37 Auszubildende, 23 Auszubildende wurden direkt übernommen. Jede neue Kollegin und jeder neue Mitarbeiter durchläuft zunächst die zweitägige Onboardingschulung, um die Geschäftsbereiche und Einzelunternehmen kennenzulernen. KEM hat Fachinformatik-Azubi Felix Firmbach nach seinen ersten Eindrücken im Unternehmen gefragt.

KEM: Hallo, wer bist du? Stell dich bitte kurz vor ...

Felix: Ich bin Felix Firmbach, 1997 in San Francisco geboren, seit 2000 in Deutschland – wo auch meine Eltern herkommen. Ich wohne in Wertheim und habe dieses Jahr Abi am Friedrich-Bonhoeffer-Gymnasium gemacht. Seit 01. September bin ich Azubi für Fachinformatik bei Kurtz Ersä.

KEM: Kanntest du Kurtz Ersä schon vorher?

Felix: Natürlich, Kurtz Ersä zählt ja zu den größten Arbeitgebern in der Region. Deshalb stand das Unternehmen bei meiner Suche nach einem Ausbildungsplatz ganz oben auf der Liste – der Arbeitsweg ist kurz, das Unternehmen hat sich in den letzten Jahren stark positiv entwickelt und Kurtz Ersä hat seinen Mitarbeitern und Azubis viel zu bieten.

KEM: Wie war der Start ins Unternehmen?

Felix: Es ging los mit zwei Tagen Onboar-

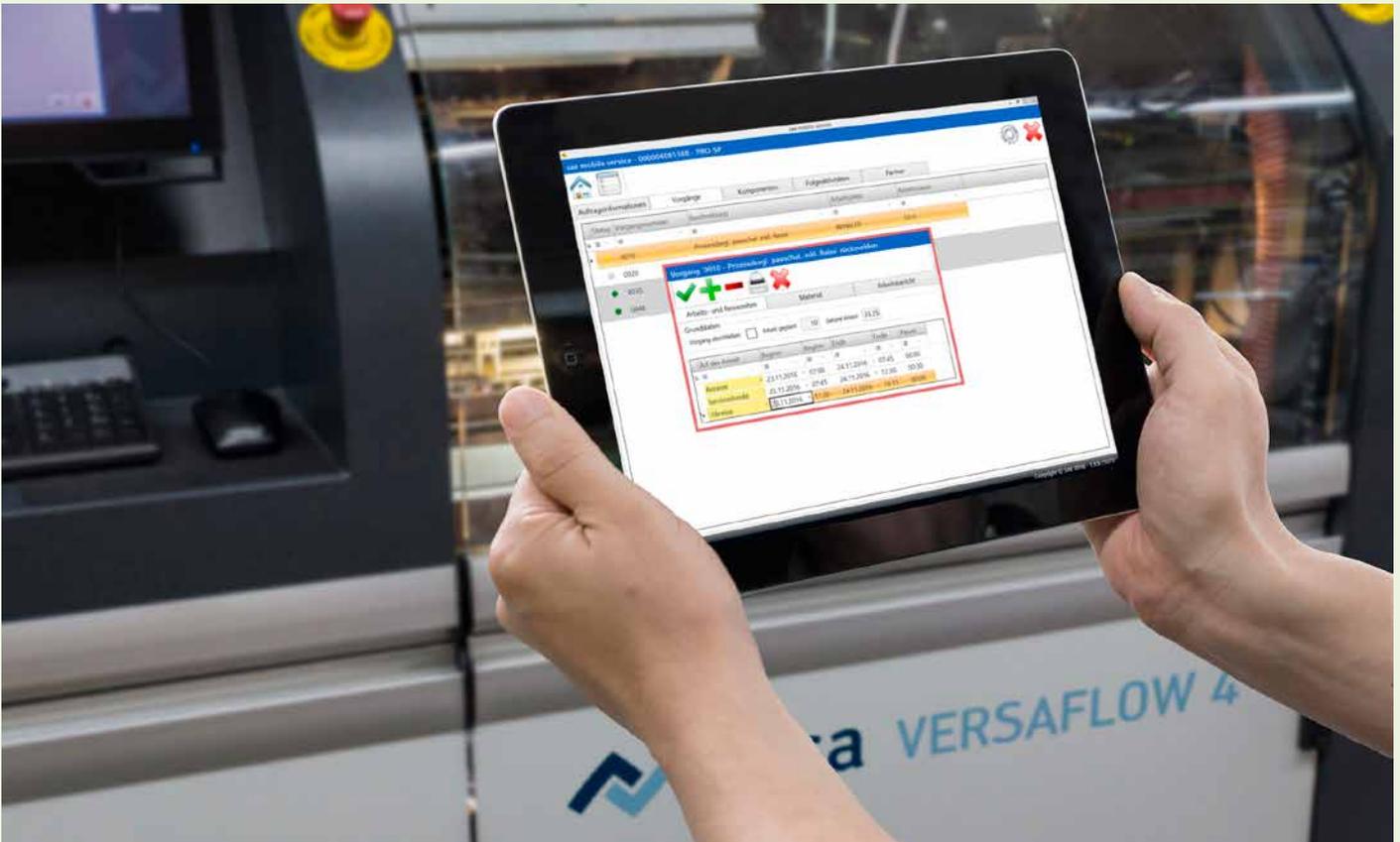
dingschulung, um erst mal alle Geschäftsfelder kennenzulernen. Die einzelnen Unternehmen – Ersä GmbH, Kurtz GmbH und MBW Metallbearbeitung Wertheim GmbH – haben wir dann direkt besichtigt – spannend war auch die Kurtz Eisengießerei plus Besichtigung des historischen Eisenhammers, der ja die Wurzel des Unternehmens ist. Insgesamt dauerte meine Einführungsphase zwei Wochen. Ich war positiv überrascht, wie gezielt und strukturiert das hier gleich losging.

KEM: Wie schätzt du dein Unternehmen nach den ersten Wochen ein?

Felix: IT-seitig ist hier sehr viel geboten, hier kann ich sicher jede Menge lernen. Obwohl Azubi, arbeite ich schon direkt in konkreten Projekten mit – etwa bei der Virtualisierung von Maschinen für die Konstruktion oder der Implementierung eines Projekttools. Ich fühle mich hier bei der IT richtig wohl, das Angebot der Hammer Academy nehme ich demnächst wahr!



Felix Firmbach, angehender Fachinformatiker, im Gespräch mit der KEM-Redaktion.



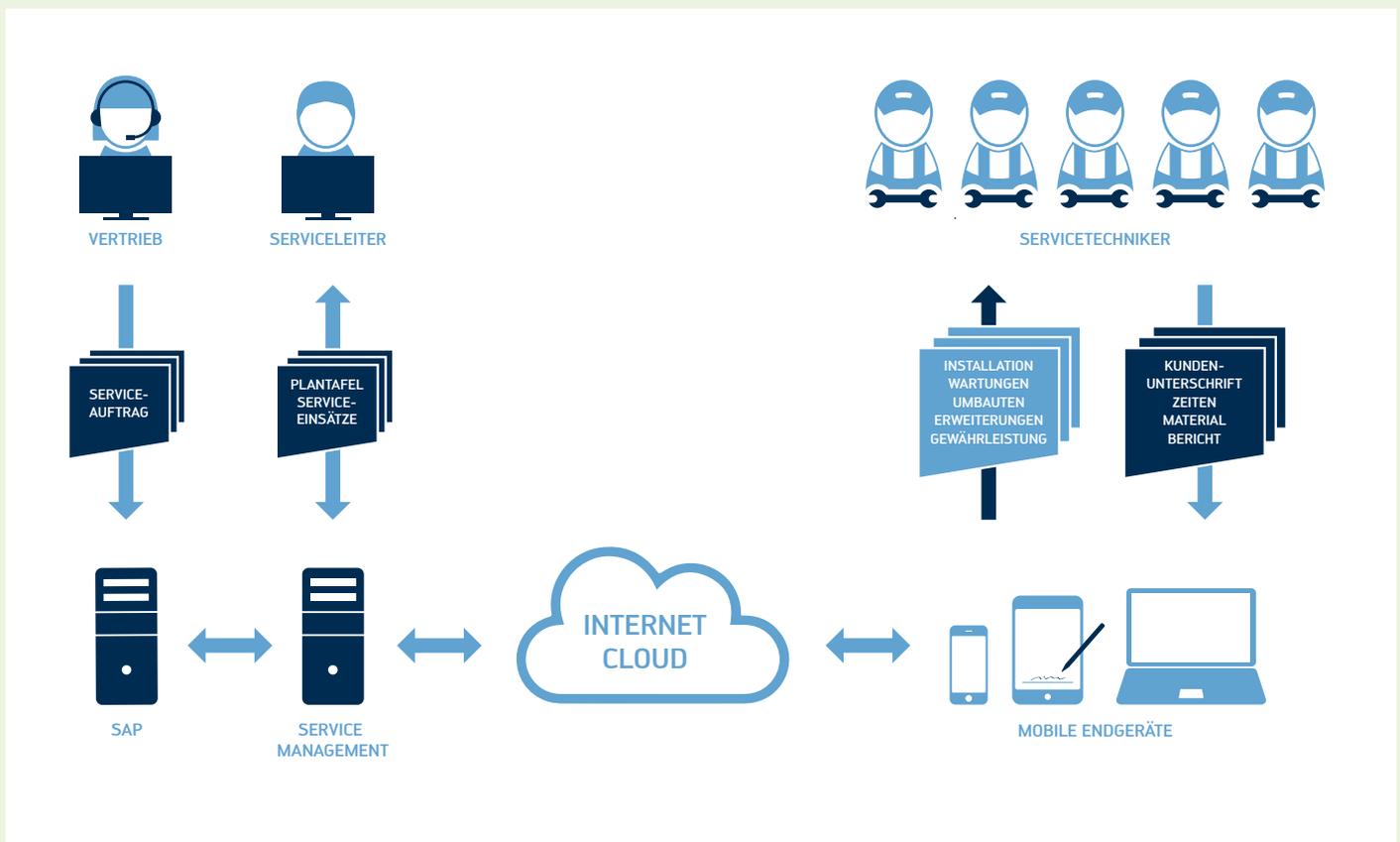
Mobiler Kundenservice sorgt für höchste Maschinenverfügbarkeit

Ziele der mobilen Servicelösung

- Reduktion von Prozessschritten
- Reduktion der Prozesslaufzeit
- keine Medienbrüche
- Reduktion von Transport- und Wartezeiten
- keine Redundanz in Datenmanagement und Arbeitsschritten
- Beschleunigung der Rechnungserstellung (in 3 Tagen)

Es begann 2013 mit einer Grafik und einer Idee, die den Ersä Service ins Industrie 4.0-Zeitalter katapultieren sollte. O-Ton Ersä Team: Wir brauchen eine grafisch unterstützte Einsatzplanung für den Innendienst und eine App für Servicetechniker, die Stillstandzeiten der Maschinen bei Service- und Wartungseinsätzen auf ein absolutes Minimum reduzieren. Durch die inzwischen realisierte mobile Servicelösung erhält der Servicetechniker jetzt alle relevanten Informationen zu einem geplanten Serviceeinsatz. Schnell, vollständig, auf sein mobiles Endgerät. Ortsunabhängig als elektronischer Auftrag, inklusive Routenplanung zum Einsatzort und Informationen über das benötigte Material und wo dieses bereitgestellt wird. Alle servicerelevanten Geschäftsprozesse laufen dabei über ein zentrales System. Basis ist die Standardsoftware SAP, in diesem Fall das Modul CS (Customer Service) mit integriertem mobilem Serviceprozess.

Mit Einführung der APP wurden die manuelle Erfassung und Planung im digitalen System vereinfacht – für den Servicetechniker im Außendienst ebenso wie den Innendienst in der Nachbearbeitung. Alles mit dem Ziel, die Maschinenverfügbarkeit und damit die Produktivität auf Kundenseite nach oben zu treiben. Eine reine SAP-Lösung war nicht möglich, da die grafische SAP-Plantafel zu wenig flexibel ist. Ende 2014 fiel die Entscheidung für einen Softwareanbieter, nach zahlreichen Tests und Vorbereitungen wurde die auf die Kurtz Ersä-Bedürfnisse angepasste Software im Januar 2016 fertiggestellt. Die neue grafische Plantafel gibt dem Disponenten alle Tools an die Hand „to keep it simple“. So wird etwa via „Service-Kapazitätsmonitor“ ein neuer Serviceauftrag direkt per Mausklick in der visuell direkt ersichtlichen Lücke erstellt – und ein Servicetechniker zum gewünschten Termin gebucht.



Verschlankte Serviceprozesse

Alle Prozesse des Service kamen im Projektverlauf auf den Prüfstand und wurden insgesamt verschlankt. Heute nutzen alle Servicetechniker die Service-App. Service-Kapazitätsmonitor und Service-App wurden bzw. werden in der Kurtz Maschinenfabrik und bei der Tochter Kurtz North America in den USA ausgerollt. 100% der Rückmeldung von Reise- und Arbeitszeiten aus den Serviceaufträgen laufen über die Service-App. Kundenrechnungen werden binnen dreier Tage auf Basis der deutlich schneller über den SAP-verknüpften und seitens Kunde unterschriebenen Servicebeleg gestellt.

Ersa Service-App inside

Die App bietet dem User beim Öffnen eine Übersicht anstehender Serviceaufträge, per Doppelklick erfährt man Näheres. Der ausführende Servicetechniker kann die vollständige Historie zum Kunden, zu Maschine, Prozess und allen bisher erfolgten Serviceeinsätzen zur betroffenen Maschinenseriennummer herunterladen – ohne separate Anmeldung bei SAP. Ein riesiger Vorteil: Denn auch wenn unterschiedliche Servicetechniker vor Ort beim Kunden sind, immer besteht Zugriff auf alle

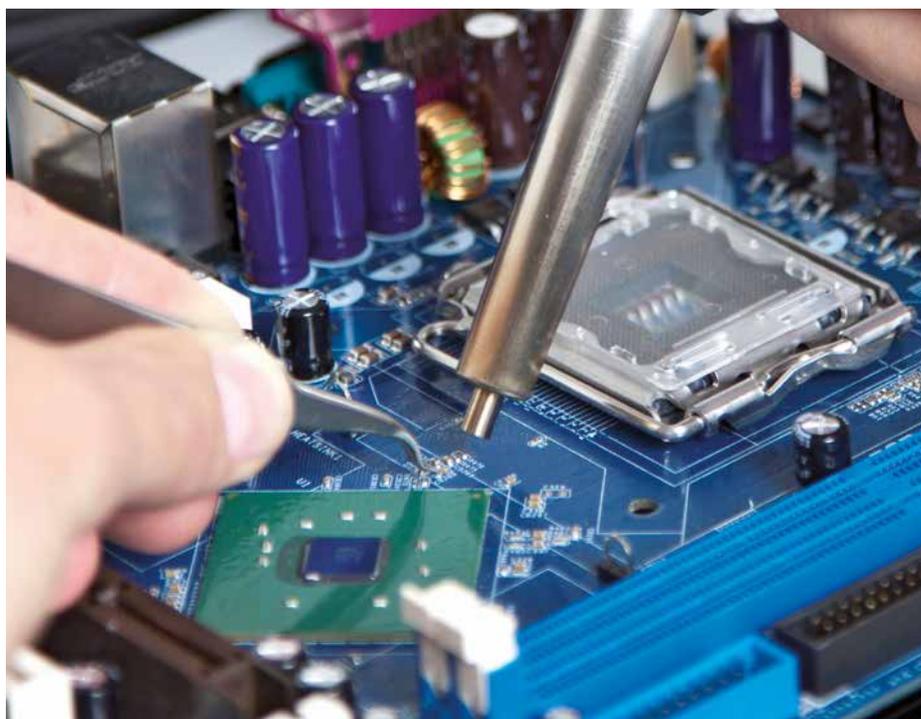
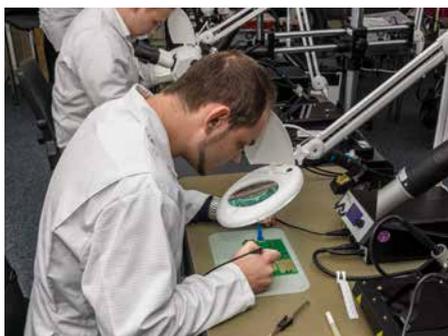
relevanten Daten – und auch kundenseitig können Ansprechpartner wechseln. Bei jedem Serviceeinsatz wird der aktuelle SPS- und Visu-Stand der Maschine abgefragt und vom Servicetechniker bestätigt. Diese Werte synchronisiert die App an SAP in die Maschinenhistorie, so dass der Innendienst auf aktuelle Softwarewerte zugreifen kann. „Jetzt hat jeder Servicetechniker auf Knopfdruck – selbst bei langer Laufzeit einer Maschine – alle Informationen parat und weiß, was gelaufen ist. So haben wir keinen Reibungsverlust in puncto Information und können jederzeit Top-Service beim Kunden abliefern“, sagt Ersa Serviceleiter Lutz Böse. Selbst wenn sich vor Ort herausstellt, dass weitere Aktionen bzw. Teile benötigt werden, löst dies der Servicetechniker nun direkt über das System aus – durch einfaches „An- bzw. Abhaken“ von Komponenten. Dabei kann für den Innendienst eine Folgeaktivität ausgelöst werden, die als Servicemeldung über den SAP-Workflow den zuständigen Sachbearbeiter im Innendienst erreicht. Durch den Service-Kapazitätsmonitor ist im Innendienst die Disposition der Kapazität sowie der aktuelle Auftragsstatus im Sinne eines Status quo sofort ersichtlich. Die Einsatzplanung für die Ersa Servicetechniker wird automatisiert direkt aus SAP heraus an alle Techniker wöchentlich per E-Mail versendet.

Das neue Service-Level dient stets einem Ziel: Maschinen auf Kundenseite bei Service und Wartung so schnell wie möglich wieder in Betrieb zu bringen.

Zukunfts-Aussichten

Dank des konstruktiven Inputs der User wird die App weiter wachsen. Als nächster Schritt folgt die direkte Übermittlung der Reisekosten- und Reisezeitenabrechnung an die Personalabteilung, um bereichsübergreifend von verschlankten Prozessen zu profitieren. In der App sollen proaktive Checklisten und Protokolle bei Inbetriebnahme und Wartungen von Anlagen unterstützen. App geht's, Ersa Service! ■

Qualifiziertes Personal zahlt sich aus, da Fehler reduziert und die Produktivität gesteigert werden.



AVLE-Fachkraft für Löttechnik

Qualifiziertes Löten – mit Ausbildung zum Erfolg!

Das Schlagwort „Fachkräftemangel“ zieht sich wie ein roter Faden durch die deutsche Industrie und das Handwerk. Die Elektronikfertigung ist besonders betroffen, da nur die Ausbildung zum Mikrotechnologen entsprechendes Know-how vermittelt. Dieses Vakuum mit fundiertem Wissen rund ums Löten zu füllen ist Ziel des AVLE.

Module AVLE-Fachkraft für Löttechnik

- **Modul 1** (Dauer 3 Tage)
Grundlagen Löten & THT-Basisschulung
- **Modul 2** (Dauer 2 Tage)
SMT-Basisschulung
- **Modul 3** (Dauer 2 Tage)
SMT-Aufbauschulung
- **Modul 4** (Dauer 2 Tage)
Rework komplexer Bauteile

Der Ausbildungsverbund Löttechnik Elektronik (AVLE) ist ein Zusammenschluss der Firmen Hannusch, Rafi, Zollner und Ersä. Ziel des AVLE ist eine bundesweit standardisierte, praxisnahe und zertifizierte Ausbildung von Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern im Bereich Löttechnik. Die Schulungsinhalte sind maßgeschneidert auf heutige Anforderungen in der Elektronikproduktion. Der enge Praxisbezug der AVLE-Partner gewährleistet die kontinuierliche Anpassung der Kursinhalte an aktuelle Technologien in der Produktion elektronischer Baugruppen und Geräte.

Die Schulungen erfolgen in professionell ausgestatteten und zugelassenen Kursstätten und werden von speziell qualifizierten Trainern durchgeführt. Erfüllt ein Kunde die Anforderungen, sind auch Vor-Ort-Schulungen möglich. Die Lötresultate der Teilnehmer werden auf Basis des IPC-Standards A-610 beurteilt. Das Schulungskonzept ist modular aufgebaut, wodurch die Ausbildung in zeitlich kurze Blöcke von zwei bis drei Tagen aufgeteilt wird. Die Module 1–4 decken das Hand- und Reparaturlöten ab. Alle Module bauen aufeinander auf, erfahrene Mitarbeiter/-in-

nen können quer einsteigen. Als Nachweis des Schulerfolges legen alle Teilnehmer am Ende jedes Moduls eine praktische und theoretische Prüfung ab. Die erfolgreiche Modulteilnahme wird bestätigt mit Prüfungsbescheinigung und AVLE-Lötführerschein.

Vorteile der AVLE-Ausbildung:

- Qualitätssteigerung und Wettbewerbsvorteile durch qualifiziertes Personal
- höhere Zuverlässigkeit manueller Lötprozesse
- Kostensenkung durch effektives, sicheres Arbeiten

Besonders stolz sind wir auf die Kooperation mit dem Fachverband Elektronik Design (FED) in Berlin, der sich für das AVLE-Schulungsprogramm entschieden hat und dieses erfolgreich anbietet. Aktuell arbeitet der AVLE an der Integration weiterer Module, die das Spektrum Wellen- und Selektivlöten sowie Lotpastendruck und Reflowlöten abdecken.

Mehr Informationen zu AVLE und alle Kursinhalte online unter <http://training.ersa.de> oder im direkten Dialog mit Ersä. ■

Internationales Salesmeeting bei Ersä

Vom 10. bis 13. Oktober hatte Ersä als größter Hersteller Europas und Marktführer in vielen Bereichen der Löttechnik seine weltweite Vertriebsorganisation zum „International Sales Meeting“ nach Wertheim eingeladen. Von Skandinavien bis Australien und von Chile bis Japan folgten rund 80 internationale Vertriebspartner der Einladung an den Ersä Stammsitz am Main. Ebenso anwesend waren Vertreter der Kurtz Ersä-Niederlassungen aus China, Frankreich, Mexiko und den USA. Mit einem dichten und attraktiven Programm präsentierte der Spezialist von Elektronikfertigungsequipment an drei Tagen neue Maschinen und Systeme aus den Bereichen Handlötten, Rework, Wellen-, Reflow- und Selektivlötten sowie Schablonendrucker, die in „Hands-on-Sessions“ auch ausführlich getestet wurden. Neben den Informationen über neueste technologische Entwicklungen stimmte man gemeinsame Strategien ab, um den Kunden weltweit auch weiterhin die besten Lösungen bieten zu können. Dabei ging ein klares Signal an alle Anwesenden – das erfolgreiche Ersä „Festival of Innovations“ wird 2017 nahtlos fortgesetzt.

30 Jahre Sales Partner

Für die hervorragende Zusammenarbeit rund um den Globus erhielten alle Vertriebspartner im Rahmen einer feierlichen Abendveranstaltung ihr ganz persönliches Ersä Partner-Zertifikat. Auch ein finnisch-deutsches Jubiläum gab es zu feiern: Seit 30 Jahren ist Ekväl Oy aus der Nähe von Helsinki Vertriebspartner für die Ersä GmbH, stellvertretend übergab der für Finnland zuständige Ersä Area Sales

Manager Tobias van Rossem eine Shakehands-Figur an Ekväl-Produktmanager Pekka Saastamoinen. „Ersä wird in diesem Jahr 95 Jahre alt – und ist aktiv wie nie. Bis zum Jahresende werden wir weit über 700 Maschinen und 200 Reworksysteme fertigen und ausliefern – das verdanken wir einer vereinten globalen Teamleistung, mit der wir auf dem besten Weg zu einer weiteren deutlichen Umsatzsteigerung in 2016 sind“, sagte Ersä Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss. Trotz umfangreichem „Tagwerk“ hatte die internationale Ersä Familie abends noch ausreichend

Energie, um gemeinsam zu feiern. So freuten sich am Ende alle über die sehr erfolgreiche Veranstaltung und auf den nächsten Termin, der bereits für 2017 feststeht. ■



Gratulation und Dank an Ekväl-Produktmanager Pekka Saastamoinen für 30 Jahre erfolgreiche Partnerschaft.

Electronica 2016 – wieder ein Highlight für Ersä!

Unter dem Motto „Vernetzte Welten – Aber sicher!“ fand vom 8. bis 11. November mit der Electronica die größte Elektronikfachmesse in München statt. Über 2.900 Aussteller aus mehr als 50 Ländern zeigten den interessierten Fachbesuchern ihre Produkte und Technologien.

Auch Systemlieferant Ersä war mit einem eigenen Messestand vertreten und präsentierte aus dem Bereich Tools, Rework & Inspektionssysteme verschiedene Geräte und Systeme.

Etwa das optische Inspektionssystem ERSA-SCOPE 2 Plus zur Analyse von verdeckten BGA-Lötstellen oder die innovativen Ersä Rework Systeme HR 600/2 VOIDLESS mit hohem Automatisierungsgrad sowie das neue Ersä HR 550 zum Bearbeiten hochpoliger SMD-Bauteile auf komplexen Elektronikbaugruppen. Auch die multifunktionelle Löt- und Entlötstation Ersä i-CON VARIO 4 mit Löt-rauchabsaugung EASY ARM 1 zog großes Besucherinteresse auf sich. „Insgesamt war das

Interesse auf der Electronica für die Ersä Produkte sehr groß und wir konnten Kunden wie Interessenten unsere Innovationen im direkten Dialog nahebringen – eine erstklassige Gelegenheit, die wir hier mit zahlreichen Abschlüssen und Anfragen genutzt haben“, sagte Hansjürgen Bolg, Leiter Geschäftsbereich Tools, Rework & Inspektionssysteme. ■

Best Practice: Eaton MTL und Ersa

Null Spielraum für Fehler



Standort von EATON MTL
in Luton in der Nähe von London.

Als führender Anbieter von Energiemanagement-Lösungen hilft Eaton seinen Kunden, elektrische, hydraulische und mechanische Energie effizienter zu nutzen. Viele Eaton-Produkte überwachen höchst sicherheitsrelevante Prozesse – dort ist ausfallfreie Funktion oberstes Gebot. Höchste Standards gelten auch in der Elektronikfertigung, wo seit Juni zwei neue Ersa Lötssysteme installiert sind.

EATON

Powering Business Worldwide

Die Electrical-Sparte von Eaton Measurement Technology Limited (MTL) erhielt zum Beginn der zweiten Jahreshälfte 2016 zwei neue Ersa Lötanlagen. Spezifikation: eine Volltunnel-Wellenlötanlage POWERFLOW e N2, ein Reflowlötssystem HOTFLOW 4/14. Ziele in der Elektronikfertigung: Verbesserung der Energieeffizienz unter Berücksichtigung der RoHS-EU-Richtlinie zur eingeschränkten Verwendung gefährlicher Stoffe (RoHS kurz für Restriction of Hazardous Substances) und Kapazitätserhöhung in Topqualität. Wie kam es zum Doppelabschluss?

Optimale Fertigungslösung, optimaler Support

Der Kontakt zu Eaton MTL kam über den Ersa Vertriebspartner Blundell Electronic Production zustande, eine Autostunde von Eaton entfernt. Zur Ausgangslage: Eaton MTL hatte eine zwölf Jahre alte Wellenlötanlage, eine Nachfolgerma-

schine musste beschafft werden. Zwei Hersteller kamen in die engere Wahl – darunter Ersa. Gewünscht war eine „offene Anlage“ „ohne Stickstoff“. „Viele der sicherheitskritischsten Prozesse werden von Eaton-MTL-Produkten kontrolliert, visualisiert oder geschützt – Einsatzgebiete sind Offshore-Öl- und Gasplattformen, Kraftwerke oder Erdölanlagen. Durch unser globales Netzwerk an Vertriebs- und Servicepräsenzen sind unsere Kunden bei uns in besten Händen“, sagt Dipen Dixit, zuständiger Manufacturing Engineer bei Eaton MTL. Und ergänzt: „Während der Maschinen-Evaluierung stellte sich Ersa nicht nur als Marktführer in Löttechnologien heraus, sondern präsentierte sich als Unternehmen, das alles daransetzt, Kundenanforderungen mit Poka-Yoka-Lösungen – also fehlervermeidend – zu erfüllen. Ersa verfügt über exzellentes Know-how – mit Support von Großbritannien aus ist Ersa-Blundell die perfekte Kombination für uns!“

EATON MTL in Zahlen

■ Gegründet:	1971 (Eaton: 1900)
■ Standort Luton:	314 Mitarbeiter
■ EATON insg.:	97.000 Mitarbeiter
■ Umsatz 2015:	127 Mio. Euro
■ Umsatz Eaton insg.:	20,9 Mrd. \$



Dipen Dixit, Manufacturing Engineer bei Eaton MTL und verantwortlich für die Elektronikfertigung in Luton.

Mit Ersä Tools-Leiter Hansjürgen Bolg im Gespräch über Rework- und Handlötstationen.

Blick auf die Reflowlötanlage HOTFLOW 4/14 in der Eaton-MTL-Fertigung.



Zurück zur Wellenlötanlage: Für erste Tests kamen Eaton-Ingenieure ins Ersä Democenter nach Wertheim. Ausgiebige Vergleiche wurden angestellt, Prozesse evaluiert, Hard- und Software mit verschiedensten Szenarios geprüft. Dabei überzeugte Ersä mit Fertigungslösungs-Know-how – und es zeigte sich, dass eine Wellenlötanlage mit Stickstoff größere Vorteile gegenüber einer offenen Anlage bot. Hinsichtlich Prozesssicherheit, Fertigungsqualität und der Einsparung von Betriebskosten. Auch der wartungsfreundliche Zugang zu Fluxereinheit und Wellendüsen traf allseits auf Zustimmung.

In Gesprächen stellte sich heraus, dass Eaton MTL parallel die Anschaffung einer Reflowlötanlage plante. Zentral dabei: eine niedrige Ausgangstemperatur von weniger als 35 °C. Auch hier punktete die Ersä HOTFLOW 4/14 mit Maschinenverfügbarkeit, thermischer Performance und bester Energiebilanz – und bekam den Zuschlag, obwohl die „Purchase Order“ bereits platziert war. „Wir freuen uns über diesen doppelten Zuschlag von Eaton MTL. Knackpunkt war nicht, dass wir nun zwei Maschinen bauen ‚mussten‘. Entscheidend

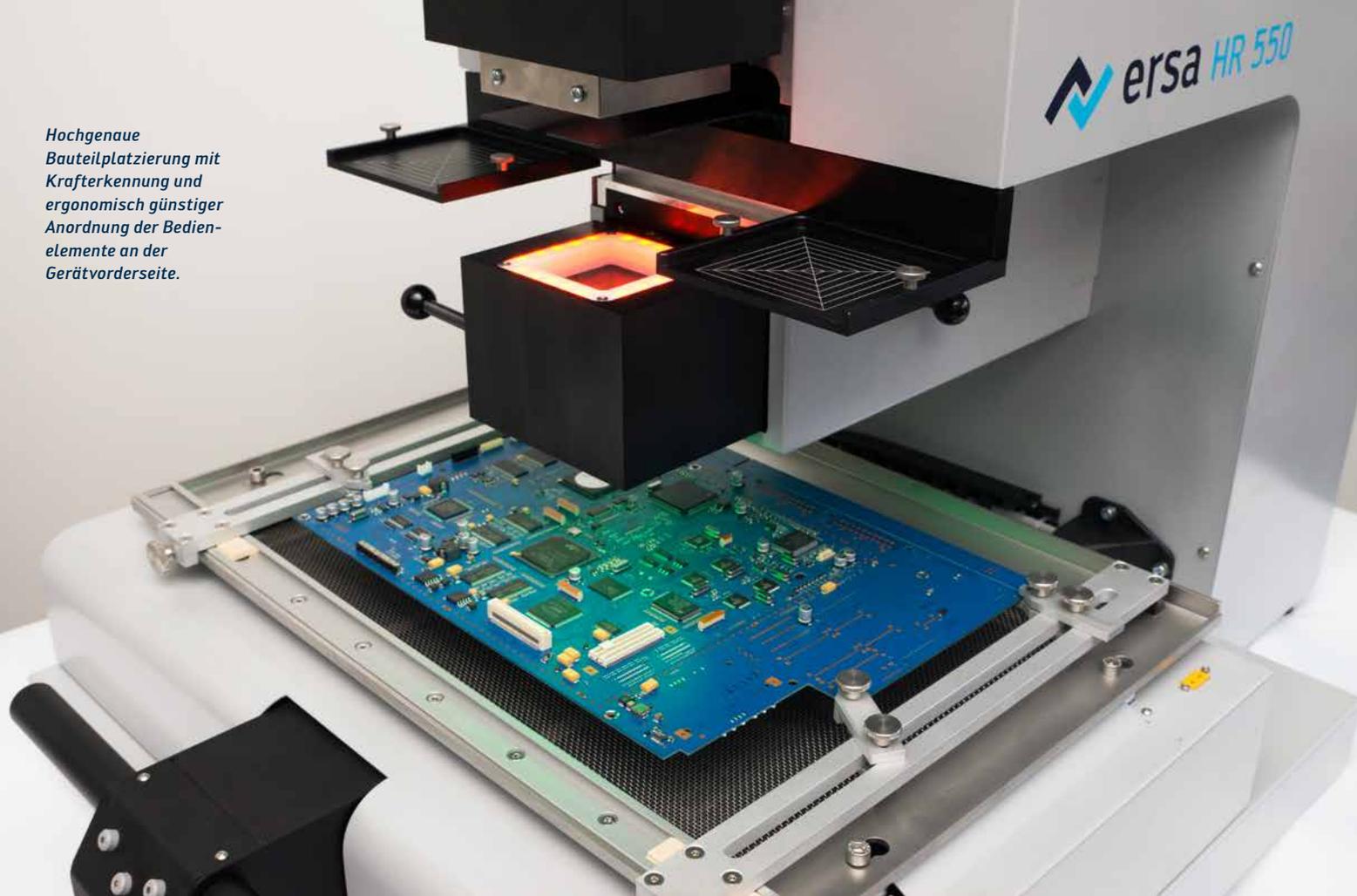
war, dass das Werk von bleihaltig auf bleifrei umgestellt werden sollte – an einem Wochenende! Und es ging nicht nur um die Bewegung der Maschinen, sondern auch die komplette Prozessumstellung“, sagt der zuständige Area Sales Manager Christian Ott. Dabei wurde der Switch zur Bleifrei-Fertigung eingehend geprüft, denn die Bleihaltig-Produktion benötigt andere Temperaturprofile, Prozessparameter sind nicht einfach übertragbar. Schon vorher wurden sämtliche Produkte eingestellt, um einen reibungslosen Ablauf der neuen Produktion sicherzustellen.

Nach der Prozess-Evaluierung im Applikationscenter wurden die Maschinen in Wertheim gebaut, dann zum Vertriebspartner Blundell geschickt. Dort wurden die Maschinen wieder aufgebaut, Prozesse eingefahren und die Maschinenbediener geschult. Wichtig, damit der Wechsel wie geplant stattfinden konnte. Die jetzt bei Eaton installierte Lötanlage mit Doppelwelle verfügt über eine 1,5 m lange Vorheizung und setzt auf einen Löttrahmentransport, der Mixed-Boards mit unterschiedlichen Geometrien nahtlos hintereinander ohne Leerlauf abarbeitet.

Schnelle Reaktion auf kurzen Wegen

Das Anforderungspaket für diese konzentrierte Aktion war umfangreich – am Ende funktionierte es, weil Ersä über Blundell nah am Kunden war. Man bot Support mit kurzen Wegen und schnellen Reaktionszeiten. Neben der Leistungsfähigkeit der Ersä Lötssysteme sehr wichtig für Eaton MTL. In diesem Fall. Denn als Global Player realisiert Eaton Projekte weltweit und benötigt globalen Support mit entsprechenden Vertriebsstrukturen und Niederlassungen. „Im Namen von Eaton möchten wir dem Ersä-Blundell-Team für die Unterstützung bei der Realisierung der optimalen Anwendung für unsere neuen Wellen- und Reflowlötssysteme danken. Wir sind sehr zufrieden mit den Anlagen und dem geleisteten Service, vor allem auch im Rahmen des erfolgten Wechsels auf Bleifrei-Fertigung“, schreibt Dipen Dixit in einer E-Mail an seine Kontakte bei Ersä und Blundell. Auch abseits großer Lötssysteme setzt Eaton MTL auf Unterstützung von Ersä – 50 i-CON Single-Lötstationen wurden auf die Insel geschickt, nachdem sie sich als wirtschaftlicher und einfacher im Handling erwiesen hatten. Auf weiterhin gute Geschäfte mit null Fehlertoleranz! ■

Hochgenaue Bauteilplatzierung mit Kraftherkennung und ergonomisch günstiger Anordnung der Bedienelemente an der Gerätvorderseite.



Ersa Hybrid Rework System HR 550

High Performance Rework für Profis!

Lange galt Baugruppenreparatur – vor allem bei hochpoligen SMD-Bauteilen – als schwer beherrschbar. Seither haben Rework-Systeme Reproduzierbarkeit und Zuverlässigkeit erheblich gesteigert. Mit dem Ersa HR 550 Hybrid Rework System verlässt die Baugruppenreparatur endgültig das Nischendasein!

Ersa Rework System HR 550 – zukunftsfähig durch Flexibilität und Modularität

- Wechselbarer Hybrid-Heizkopf – für Service und künftige Heizkopfvarianten
- Prozessführung über Thermoelemente oder berührungslosen IR-Sensor
- Untenheizung mit 3 separaten Prozesszonen
- Visionbox mit 2 unterschiedlichen Vergrößerungen – Bauteilgrößen von 01005 bis 70 x 70 mm
- Bildverarbeitung für Computer Aided Placement (CAP)
- Vorbereitet zum Betrieb mit Ersa Dip&Print Station
- Moderne Bediensoftware HRSoft 2 mit Benutzerführung

Die Herausforderungen in der Baugruppenreparatur sind gleich geblieben, bei abnehmenden Toleranzfeldern für Abweichungen. Sind die Temperaturen auf der bearbeiteten Baugruppe zu hoch, kann es zu Schädigungen von Platine oder Bauteil kommen. Jeder kennt das, der schon mal einen BGA ohne passendes Werkzeug entlöten musste. Die hohen Prozesstemperaturen (230 – 240 °C) bleifreier Lote verringern das Toleranzband zur maximal zulässigen Bauteiltemperatur von typischerweise 260° C. Ein modernes Rework-System muss die geforderte Maximaltemperatur im Prozess einhalten, gleichzeitig werfen zunehmende Miniaturisierung und neue Gehäuseformen neue Fragen auf: Wie lassen sich neue Bauteilformen handhaben, wie können Flussmittel oder Lotpaste aufgetragen werden? Antwort: mit größtmöglicher Flexibilität und Modularität im Geräteaufbau.

Kontrollierte Heizleistung

Wie bei anderen Ersa Rework-Systemen wird die Baugruppe im HR 550 vollkommen homogen und schonend erwärmt, die Prozessüberwachung erfolgt im geschlossenen Regelkreis. Dabei unterstützen berührende Sensoren und ein digitaler Infrarotsensor. Mit einem 1.500 W-Hybrid-Hochleistungs-Heizelement werden SMT-Bauteile bis 70 x 70 mm aus- und eingelötet. Die Kombination aus IR-Strahlung und definiertem Konvektionsanteil erlauben hochdynamische Wärmeprozesse. Die 3-Zonen-Untenheizung erwärmt per mittelwelligen 2.400 W-Infrarotstrahlern gleichmäßig die gesamte Baugruppe. Das Sollprofil definiert, wie der Wärmeeintrag in die Baugruppe verteilt wird. So können leichte und massearme Platinen mit anderer „Balance“ bearbeitet werden als schwere Leiterkarten. Wichtiges Kriterium für viele Kunden bei der Wahl eines Rework-Sys-

tems: Die erste und die n-te reparierte Baugruppe müssen ein gleich gutes Lötresultat aufweisen. Die Prozessregelung des HR 550 überwacht permanent die Temperatur am Bauteil und an den Systemheizungen – was eine bisher unerreichte Sicherheit und Wiederholbarkeit im Lötprozess ergibt.

Hochgenaue Bauteilplatzierung

Neben dem thermischen Prozess entscheidet die genaue Platzierung des Bauteils über Erfolg oder Misserfolg der Reparatur. Bei hochpoligen Miniaturbauteilen mit verdeckten Anschlüssen (bottom terminal component, BTC) führt eine ungenaue Platzierung oft zu fehlerhaften Lötresultaten, etwa durch Brückenbildung oder offene Lötstellen. Das HR 550 steuert hier mit intelligenten Lösungen gegen: Die hochauflösende 5-MP-Kamera mit vorgelagerter Spezialoptik ermöglicht kontrastreiche Darstellungen von Chipgröße 01005 bis zu Großbauteilen mit 70 x 70 mm. Einzigartig beim HR 550: die optische Umschaltung zweier Vergrößerungsstufen für große und sehr kleine Bauteile.



Ersä HRSoft 2 – QFP ausrichten mit digitaler Split-Optik.

Unter „Computer Aided Placement“ (CAP) sind alle Funktionen zusammengefasst, die den Anwender via Bildverarbeitung unterstützen: Werden Bauteile ausgerichtet, sind in den Live-Bildern die Bauteilanschlüsse (rot) und Anschlusspads (grün) virtuell eingefärbt. Der Benutzer erkennt die optimale Überlagerung von Anschlüssen und Landeflächen durch blaue Farbgebung. Weiteres Hilfsmittel ist die digitale Split-Optik, welche die Bauteilausrichtung z.B. sehr großer QFP erleichtert.

Mittels Rotations- und X/Y-Mikrometerversstellung kann jedes Bauteil exakt auf seine Zielposition ausgerichtet werden. Erfreulich für den Anwender: die ergonomisch günstige Anordnung der Bedienelemente an der Gerätefront. Die Bauteile werden nach Ausrichtung von einer im Heizkopf integrierten, hochgenauen Vakuumpipette abgesetzt. Beim Entlöten hebt dieselbe Pipette die Bauteile schonend von der Platine ab.

Geführte Rework-Prozesse mit neuer Softwareplattform

Das HR 550 verfügt über die neuentwickelte Software HRSoft 2 mit hervorragender Übersichtlichkeit und funktionaler Gliederung – alle Prozessschritte eines Rework-Vorgangs sind logisch dargestellt sowie einfach konfigurierbar und ausführbar.



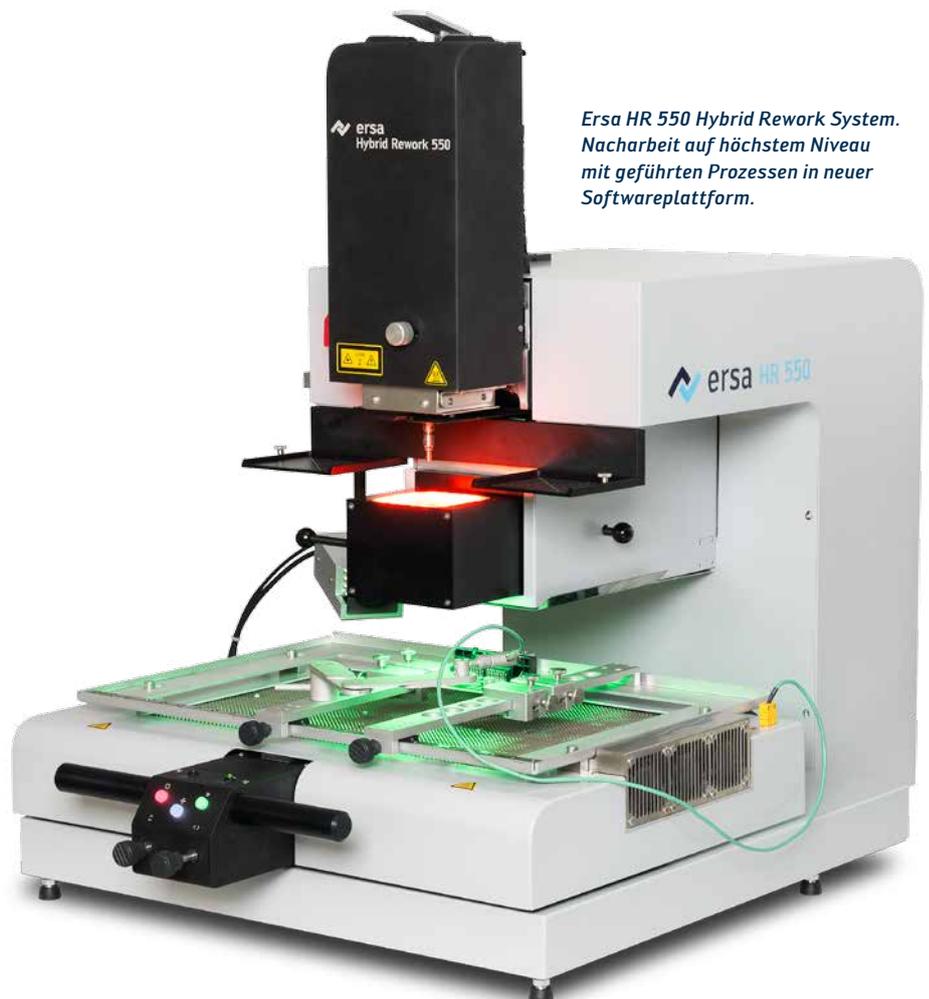
Ersä HRSoft 2 Profilauswahl und Start der fünf geführten Prozessschritte.

Die Benutzerführung (Enhanced Visual Assistant – EVA) leitet den Anwender von der Auswahl des Lötprofils über das Entlöten eines Bauteils und anschließende Ausrichtung sowie Platzierung des neuen Bauteils bis zum abschließenden Einlöten. Dabei werden der Auf-

trag von Lotpaste auf das Bauteil mittels Printschablone oder der Flussmittel-Dip-in-Prozess wahlweise unterstützt. Alle Rework-Vorgänge und zugehörige Löt- oder Entlötparameter werden dokumentiert, so dass die Nachverfolgbarkeit aller Reparaturprozesse gewährleistet ist. Fazit: Das HR 550 wendet sich an alle Anwender, die höchste Ansprüche an Präzision und Sicherheit beim Rework elektronischer Baugruppen stellen. So wird Baugruppenreparatur stabil und beherrschbar! ■



*GUIDED REWORK
Ersä HR 550 Video*



*Ersä HR 550 Hybrid Rework System.
Nacharbeit auf höchstem Niveau
mit geführten Prozessen in neuer
Softwareplattform.*



Ernie Grice, Vice President Sales bei Kurtz North America, freut sich über den GTA-Produktaward für Ersa VERSAFLEX in der Kategorie Selektivlöten.

Viktoria Rawinski, Ersa GmbH, und Ersa USA-Rework-Spezialist Todd Dezwarde mit dem GTA-Produktaward in der Kategorie „Rework and Repair“, der gerade auf der SMTA-Show an Ersa verliehen wurde.



Global Technology Awards für Ersa Produkte

Seit 2005 werden die Global Technology Awards in den USA ausgerichtet – Jahr für Jahr werden dort herausragende, zukunftsweisende Produkte und Systeme für die Elektronikfertigung von einer ausgewählten Expertenjury ausgezeichnet. Bereits Ende September konnte das Team von Kurtz North America im Rahmen der SMTA International im Donald Stephens Convention Center in Rosemont, Illinois (USA), zwei Produktawards entgegennehmen.

Die Auszeichnungen für die Ersa Systeme erfolgten in den Kategorien „Rework and Repair“ sowie „Selective Soldering“. Gemäß dem anhaltenden Trend zur Miniaturisierung von Leistungskomponenten wird die verlustfreie thermische Leitfähigkeit von Lötstellen im SMT-Prozess immer wichtiger – und voidfreie Lötstellen in der Leistungselektronik rücken immer stärker in den Fokus. Das hochautomatisierte Rework System HR 600/2 VOIDLESS ist in der Hinsicht technologisch absolut „state of the art“ und überzeugte die Jury mit seiner VOIDLESS-Technologie, die zu einem Void-Niveau von unter 2% führt – und damit dasselbe niedrige Void-Level im Produktionsprozess erzielt wie eine HOTFLOW Reflowlötanlage mit VOIDLESS-Modul.

Auch mit dem neuentwickelten VERSAFLEX Lötmodul, das unbegrenzte Flexibilität und höchste Produktivität bietet, traf Ersa den Nerv dieser so extrem dynamischen Elektronikfertigungs-Branche – zwei Löttiegel (y-x-variabel oder z-variabel), ausgestattet mit unterschiedlichem Lot und verschiedenen Löt-düsen, die parallel arbeiten. Mit der Softwareversion 5.4 können die Tiegel frei in x-, y- und z-Richtung bewegt werden – wobei jeder Löttiegel komplett unabhängig und kollisionsfrei agiert.

„Wir freuen uns sehr über die beiden Auszeichnungen. Die GTA-Produktawards sind ein wichtiger Gradmesser für die Elektronikfertigung und für uns einmal mehr die Bestätigung, dass wir die Kundenbedürfnisse mit innovativen Produkten und Systemen erfüllen. Wir werden auch künftig unsere Kunden und den Markt mit innovativen Lösungen versorgen, welche die Kundenanforderungen in der Elektronikfertigung nicht nur erfüllen, sondern auf ein neues Niveau heben“, sagte Albrecht Beck, Präsident und COO von Kurtz North America. ■



VERSAFLEX Lötmodul

Kurtz Ersa-Mitarbeiter

Anpfiff – und volle Konzentration!

Fußball mobilisiert Millionen von Menschen: Landauf, landab pilgern Fans zu den Heim- und Auswärtsspielen ihrer Mannschaft oder verfolgen diese im Fernsehen. Damit alles regelgerecht abläuft, werden Ligaspiele von einem Schiedsrichter-Gespinn geleitet. Sinan Kaleli (25), im Berufsleben Leiter Kernmacherei bei Kurtz Eisenguss, ist einer davon.

Seit ich drei Jahre alt bin, habe ich aktiv Fußball gespielt. Zuletzt 2013 beim SV Viktoria Wertheim in der Landesliga. Das bedeutete dreimal Training in der Woche plus Spiel oder Turnier – das mit dem Job unter einen Hut zu bringen, wurde zunehmend schwer. Seit 2007 arbeite ich in der Eisengießerei – zuerst Ausbildung zum Gießereimechaniker, dann ein Jahr Geselle in der Kernmacherei, bevor ich Leiter der Nachtschicht wurde. Bei einem Turnier habe ich ein Plakat für einen Schiedsrichter-Lehrgang gesehen. Da habe ich mir gedacht: Das probiere ich aus! Die Prüfung habe ich 2014 gemacht und gleich bestanden – seither pfeife ich. Kaum ein Wochenende, an dem ich nicht als Fußball-Schiri unterwegs bin. Hätte nicht gedacht, dass mir das liegt und solchen Spaß macht. Auch hier gibt es sportlichen Wettbewerb, man kann in höhere Klassen aufsteigen oder auch absteigen, muss theoreti-

sche Tests bestehen und sportlich fit sein. Ich bin recht schnell in höhere Klassen gekommen und pfeife jetzt bis hoch zur Landesliga – in der Klasse, in der ich früher selbst gespielt habe. So bin ich immer noch nah am Fußball, Sport ist mir sehr wichtig. Aber auch im Job kann ich alles geben. Denn im letzten Jahr wurde ich gefragt, ob ich die Abteilung Kernmacherei leiten und damit Verantwortung für 16 Kollegen übernehmen wollte – mit damals 24 Jahren. Klar wollte ich! War anfangs manchmal schon komisch, Aufgaben an Leute zu verteilen, die dir alles im Job beigebracht haben. Aber gemeinsam haben wir das gut hingekriegt. Hier in der Kernmacherei wie auf dem Platz gilt: Mit ganz klarem Auftreten und nachvollziehbaren Entscheidungen bringst du die Leute hinter dich. Auf meine Kollegen lass ich nichts kommen. Beruflich wie sportlich als Schiri möchte ich mich noch weiterentwickeln, ich bin ja noch jung.

Wenn wir als Schiedsrichter-Trio auf den Platz gehen, dann wissen wir immer, dass volle Konzentration bis zur letzten Sekunde gefragt ist. Es kann immer was passieren – egal ob in der Kreisliga oder beim Relegationsspiel, in dem es um den Aufstieg in die Landesliga oder höher geht. Da ist Stimmung auf und neben dem Platz, da fließt auch bei mir das Adrenalin – in Sekundenbruchteilen musst du die richtige



Sinan Kaleli, 25, Leiter Kernmacherei bei Kurtz Eisenguss und Schiedsrichter aus Leidenschaft.

Entscheidung treffen. Ohne Wiederholung und Super-Slow-Motion. Oft gehe ich im Nachhinein das Spiel noch mal durch und prüfe, ob ich auch wirklich alles richtig entschieden habe. Ich pfeife erst seit 2014, aber es wäre echt cool, wenn ich als Schiedsrichter noch in höheren Ligen zum Einsatz käme – ich bleibe auf jeden Fall am Ball! ■





Kurtz Entgratpresse KPS 2000/25-12 SKT goes USA

Größer – Schneller – Weiter!

Kunden kaufen die Kurtz Presse nicht aufgrund ihrer Schnittkraft, sondern wegen folgender Faktoren:

- Aufspannfläche
- Geschwindigkeit/Zykluszeit
- zulässiges Gewicht Entgratwerkzeug
- Maschinenbedienbarkeit
- Software
- Werkzeugkontrollfunktion

Seit nunmehr zwei Jahren hat die Kurtz GmbH mit der KPS 2000/25-12 SKT die größte und schnellste Entgratpresse am Markt und erfolgreich bei verschiedenen Kunden im Einsatz. Selbstverständlich stand die Entwicklung der Kurtz Presse in diesen zwei Jahren nicht still. Vielmehr wurde die KPS 2000/25-12 SKT um weitere neue Highlights erweitert. Alle Ausstattungsvarianten – so ist unter anderem die Ausführung der Tische als Kipp-, Schiebe- oder Schiebepipptisch möglich – lassen sich frei wählen. Immer wieder hat sich gezeigt, dass diese flexible Anpassung auf individuelle Anforderungen kundenseitig eine wichtige Entscheidungsgrundlage darstellt. Nun ist dieser Pressentyp auch in den USA verfügbar. Neben der Ausführung mit 200 Tonnen Presskraft wird eine weitere Version der Kurtz Entgratpresse mit 300 Tonnen Presskraft gebaut.

Neben der Geschwindigkeit – sicher das wichtigste Argument im zunehmend schneller werdenden Gießprozess – sind Service und Ersatzteilversorgung wichtige Entscheidungskriterien für jeden Kunden. Dies gilt natürlich auch für die USA, wo Kurtz Ersä in Plymouth im Bundesstaat Wisconsin mit der Kurtz North America Inc. seit über 30 Jahren präsent ist. Das Leistungsspektrum des eigenständigen Tochterunternehmens für den US-Markt umfasst natürlich auch Service und Ersatzteile. Ob USA, Europa oder Asien – wenn es auch für Sie bei den Entgratpressen „ein bisschen mehr sein darf“, melden Sie sich gern direkt beim Team der Kurtz Gießereimaschinen! ■



AHEAD COMPLETE GLOBAL

Ein Leitspruch wird gelebt!

Kurtz Gießereimaschinen ist als Komplettlieferant für Gießlinien und Produktionsanlagen für die Gießereiindustrie bekannt. Mehrere Großprojekte dieser Art konnten die „Moulding Machines“-Experten aus Kreuzwertheim bereits realisieren.

Der ganzheitliche Betreuungsansatz – das „Complete“ aus dem Leitspruch „Ahead – Complete – Global“ – beginnt bei Kurtz schon in einem sehr frühen Stadium in Form von Kunden-Workshops. Diese haben nichts mit „klassischen Verkaufsveranstaltungen“ zu tun, sondern bilden die ökonomisch-technologische Grundlage zur Lösung der Aufgaben-

stellung des Kunden. Der Kunde hat dabei die Möglichkeit, sich mit der kompletten Problematik seiner Gussproduktion an das Kurtz Gießereimaschinen-Team zu wenden. Am besten mit dem aktuellen Problem, der aktuellen Herausforderung, zugespitzt in der Frage: „Wie produziere ich das Gussteil am effektivsten und am wirtschaftlichsten?“ In einem gemeinsamen Workshop wird dann die Produktionsmöglichkeit des Gussteils bis hin zur Effizienzsteigerung der gesamten Produktionsanlage diskutiert und das Fertigungskonzept beschlossen. Beleuchtet werden dabei sämtliche Einzelschritte des Produktionsprozesses:

- Kernherstellung (Formstoff, Werkzeugtechnik, Maschinentechnik, Kernlogistik)
- Schmelzen
- Gießen (Werkzeug/Kokille, Kühlung/Temperaturführung, Angussystem, Ofentechnik/-logistik)
- Automation
- Vorbearbeitung (Entkernen, Entgraten/Sägen/Putzen, Prüfen)

Je nach Umfang dauern solche Workshops zwischen einem und drei Tagen, finden bei Bedarf mehrfach statt und werden weltweit abgehalten. Die so gewonnenen Erkenntnisse und Konzepte sind die Basis für eine erfolgreiche Realisierung von Turn-Key-Projekten. Schnüren Sie gemeinsam mit uns Ihr Rundumsorglos-Paket – wir freuen uns auf Ihre Anfrage! ■

WORKSHOP MOSKAU

Sehr erfolgreich verlief der zweitägige Kurtz Workshop „Erhöhung der Effizienz in der Gießerei“ im September in Moskau, der zusammen mit den Partnerfirmen StrikoWestofen, Mössner, Loramendi und FAT organisiert wurde. Zahlreiche Führungskräfte der beteiligten Unternehmen reisten an – in Deutschland glaubt man also an den Gießereimaschinen-Markt Russland. Auch der Zuspruch der Vertreter der Gießerei-Industrie aus Russland und der Ukraine war enorm. Kaum verwunderlich, bilden die beteiligten Unternehmen doch den gesamten Gießprozess ab und realisieren diese Band-

breite auch im konkreten Projekt durch gemeinsames Auftreten beim Kunden. Die Vorträge zu Gießereithemen wie Schmelzen, Gießen, Entkernen, Absägen, Entgraten, Fertigung und Handling von Sandkernen und -formen bei Aluminium- sowie Magnesium-Niederdruckguss wurden denn auch äußerst aufmerksam verfolgt. Die Referenten hatten im Anschluss viele Fragen zu beantworten. Selbst die Kaffeepausen wurden zum regen Austausch genutzt – Interessenten holten Informationen ein, Bestandskunden besprachen Projekte mit Kollegen und Lieferanten, Mitarbeiter der Toch-

terfirma Kurtz Ost lernten Ansprechpartner auf Kundenseite persönlich kennen. Einig waren sich alle, dass der Know-how-Transfer vom Werkzeug- oder Maschinenlieferant zum Gießer und weiter zum Abnehmer der Gussteile extrem wichtig sei. Neben der Gießereimaschinenbau-Fachmesse LITMASH 2016 – jedes Jahr im Juli in Moskau – hat sich der erste Kurtz Workshop in Russland direkt als wichtiger Gießbranchen-Treff für Aluminiumteile etabliert. Schon jetzt plant Kurtz weitere Veranstaltungen, um den Dialog mit den Kunden weltweit zu stärken und auszubauen. ■

K 2016 voller Erfolg für Marktführer Kurtz

Ansprechender Auftritt mit innovativen Industrie 4.0-Lösungen

Unter dem Motto „AHEAD COMPLETE GLOBAL“ präsentierte sich die Kurtz GmbH vom 19. bis 26. Oktober auf der K 2016, der weltweit wichtigsten Fachmesse der Kunststoff- und Kautschukindustrie. Die hohe Dichte an Entscheidungsträgern, qualifizierter Austausch zwischen Forschung und Industrie, das attraktive Rahmenprogramm mit Vorträgen und Vorführungen machten die internationale Messe in Düsseldorf zum einzigartigen Erlebnis mit hohem Marktwert.

Den gesamten Produktionsprozess im Blick

Auf knapp 200 m² Ausstellungsfläche unterstrich der Marktführer von Maschinen zur Verarbeitung von Partikelschaumstoffen seine führende technologische Position mit innovativen Industrie 4.0-Lösungen, die stets den gesamten Produktionsprozess im Blick behalten. Mit attraktiven Maschinenexponaten, einer Roboterzelle im Live-Betrieb, einer Füllinjektor-Wartungsstation und einem mobilen Leitstandsystem demonstrierte das Kurtz Team, dass es auf ganzer Linie „Industrie 4.0 READY“ ist, um die Produktionsprozesse der Kunden zu verbessern. Zu den Kurtz K-Highlights zählten der Formteilautomat Kurtz ROTO FOAMER mit Handlingroboter, der bei der Entnahme zwischen beschädigtem und einwandfreiem Formteil unterscheiden kann – ein wichtiger Aspekt in der Qualitätssicherung. Das Interesse der Besucher galt natürlich den ausgestellten Maschinen wie PRO FOAMER und ROTO FOAMER. Mindestens ebenso sehr wurde der Fokus auf die Industrie 4.0-Features gerichtet, mit denen die Kurtz GmbH den gesamten Produktionsprozess vereinfacht, ergänzt und effizienter in Richtung Produktivitätssteigerung gestaltet. Sehr gut beim Fachpublikum kam das Füllinjektorsystem Kurtz i-CAP an, das für höchste Maschinenverfügbarkeit sorgt. Ebenso konnten die Besucher den Kurtz Remote Service 4.0 selbst testen – per Augmented-Reality-Brille wird das Sichtfeld des Kunden zum Servicetechniker übertragen, so dass dieser Parameter in real time und 24/7 optimieren und vorliegende Fehler sofort beheben kann.

Besucherzahlen am Kurtz Messestand deutlich gesteigert

Das Kurtz Team blickt auf einen erfolgreichen Messeauftritt zurück – die guten Besucherzahlen am Kurtz Messestand bei der K 2013 konnten in diesem Jahr nochmals deutlich gesteigert werden. Während der gesamten acht Messetage verzeichnete das Kurtz Messteam einen konstanten Besucherstrom – mit zahlreichen spannenden Gesprächen.

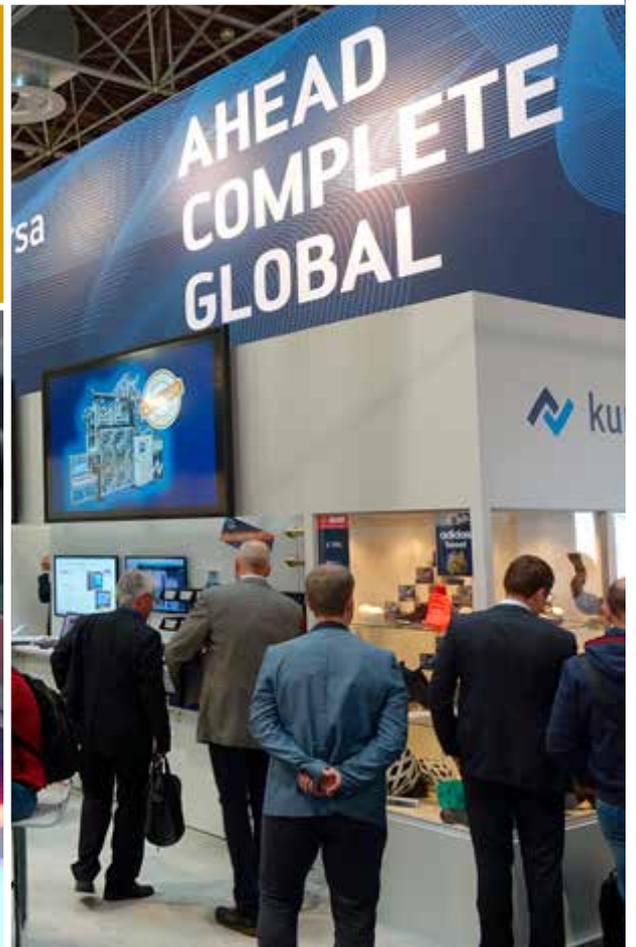
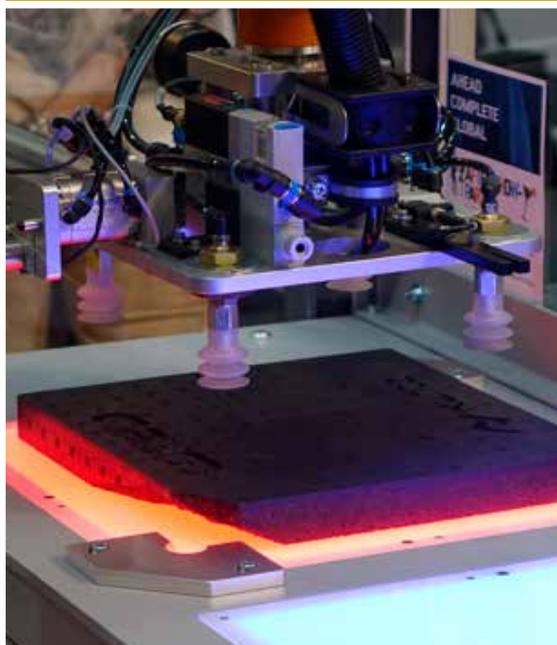
Besuchermagnet war auch die After-Show-Party am Montagabend, auf der sich die gesamte Partikelschaumbranche in entspannter Atmosphäre traf. Neben vielen Stammkunden und neuen Interessenten aus dem In- und Ausland war auch das starke Interesse aus Südamerika bemerkenswert. Kurtz Geschäftsführer und CTO des Kurtz Erska-Konzerns Uwe Rothaug zeigte sich sehr zufrieden mit der K-Messe: „Unser Messeauftritt in Düsseldorf war ein voller Erfolg! Mit unseren innovativen Industrie 4.0-Lösungen haben wir als Marktführer in der Verarbeitung von Partikelschaumstoffen eine klare Benchmark gesetzt und den Fachbesuchern in hochkarätigen Beratungs- und Verkaufsgesprächen unsere gesamte Lösungskompetenz präsentiert.“ Auch der Geschäftsleiter Kurtz Schaumstoffmaschinen, Harald Sommer, freute sich über das starke Ergebnis: „Mit vollem Gepäck in Form von Direktabschlüssen und Anfragen reisen wir zurück in den Spessart – das vierte Quartal und der Start im neuen Jahr werden sehr sportlich!“ ■





Der Kurtz Messestand war die gesamte Messezeit über sehr gut besucht. Die Besucher zeigten sich durchweg begeistert von den innovativen Lösungen – gerade auch in Richtung Industrie 4.0.

Ein Highlight – der Kurtz ROTO FOAMER mit Automatisierungs-Lösung samt Roboter.





Erfolgreiche Partnerschaft mit adidas wird weiter ausgebaut

Kurtz Ersa ist wichtiger Projektpartner bei der SPEEDFACTORY

Gestartet im Dezember 2015, läuft das adidas Pilotprojekt SPEEDFACTORY mittlerweile auf vollen Touren. Bereits 2017 soll die Produktion von hochwertigen Laufschuhen in Serienfertigung gehen. Die Eröffnung der automatisierten Fertigungsanlagen weltweit ermöglicht künftig, Laufschuhe direkt in den Absatzmärkten zu fertigen. Mit der SPEEDFACTORY will adidas hochfunktionale Sportartikel deutlich schneller und vor Ort herstellen. Die Schuhsohle mit hoher Energierückgabe, Komfort und Anpassungsfähigkeit ist das Produkt intensiver Forschung und

Tests. In enger Kooperation mit adidas und BASF SE gelang es dem Kurtz Ersa-Team, einen sicheren Verarbeitungsprozess zu entwickeln bei gesteigerter Produktivität und höherer Energieeffizienz. Für die hochgesteckten Anforderungen und Ziele seitens adidas stellt Kurtz Ersa den Formteilautomaten BOOST FOAMER bereit, der als Erster einen in der Serienproduktion erprobten und optimierten Prozessablauf für die Verarbeitung von Infinergy® ermöglicht. Spezielle Fülltechnologien und Bedampfungsvarianten gewährleisten eine sichere Produktion trotz des sehr engen Verarbeitungsfensters.

Der Maschinenbauer Kurtz Ersa aus dem nördlichsten Zipfel Bayerns ist Weltmarktführer bei der Herstellung von Maschinen zur Verarbeitung von Partikelschaumstoffen und stets darauf bedacht, innovative Projekte und Softwarelösungen in Richtung Industrie 4.0 zu unterstützen und voranzutreiben. Zur führenden Messe der Kunststoff- und Kautschukindustrie, der K 2016, präsentierte Kurtz Ersa vom 19. bis 26. Oktober in Düsseldorf unter dem Motto AHEAD COMPLETE GLOBAL einige seiner Innovationen, die Handling, Wartung und Monitoring der Maschinen vereinfachen und den gesamten Pro-

duktionsprozess optimieren. Stolz ist man bei Kurtz Ersa, durch die Bereitstellung von Maschinenteknologie samt zugehöriger Automation einen wesentlichen Beitrag zur reibungslosen Fertigung von kompletten Schuhsohlen mit Außensohle und Einleger in der adidas SPEEDFACTORY zu leisten. Was im Rahmen des Pilotprojekts als automatisierter, dezentralisierter und flexibler Fertigungsprozess für die Herstellung kundenindividueller BOOST Schuhe erfolgreich in Ansbach anläuft, wird schon bald in Gestalt weiterer Fertigungsanlagen verbreitet werden. Positiv wirkt sich das Projekt auch auf die Umwelt aus, da transportbedingte Emissionen verringert und der Einsatz von Klebstoffen drastisch reduziert werden können. Darüber freut sich Uwe Rothaug, Kurtz Geschäftsführer und CTO des Kurtz Ersa-Konzerns: „Nachhaltigkeit ist fester Bestandteil unserer Firmenkultur. Alle Geschäftsbereiche des Kurtz Ersa-Konzerns belegen ihre Produktionsprozesse ständig mit Verbesserungszielen unter dem Nachhaltigkeitsaspekt. Die Kurtz GmbH hat mit dem Projekt SPEEDFACTORY von adidas einen wesentlichen Beitrag geleistet, zukünftig die Schuhproduktion vor Ort beim Endkunden zu ermöglichen. Darauf sind wir sehr stolz.“ ■



Kontinuierliche
Ausrichtung
auf Service 4.0!

Kurtz Service, quo vadis?

Die Ansprüche der Kunden steigen stetig hinsichtlich Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit ihrer Partikelschaumstoff- und Gießerei-Maschinen. Die Anforderungen an die Kurtz GmbH: kurze Reaktionszeiten, schnelle Lieferungen von Ersatzteilen und Serviceleistungen, die einem Maschinenausfall vorbeugen.

Diesen Herausforderungen stellt sich der Kurtz Service mit verschiedensten Lösungen:

- Online-Webshop für Kurtz Ersatzteile,
- neuen Technologien im Data Monitoring und in der Augmented Reality,
- durchgängigen Wartungskonzepten mit entsprechenden Wartungsplänen,
- Trainingsprogrammen für effizienten Betrieb und einem
- „Inefficiency Detection“-Audit zur Verbesserung der Wirtschaftlichkeit.

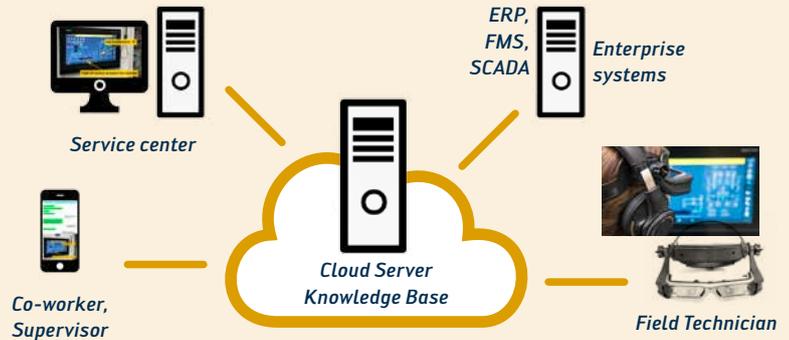
Die innovativen Konzepte in Richtung Service 4.0, welche die Kurtz GmbH in den letzten Mo-

naten systematisch entwickelt und eingeführt hat, wurden einem breiten Publikum auf der Kunststoff-Leitmesse K 2016 im Oktober in Düsseldorf vorgestellt. Der Online-Webshop mit über 10.000 Kurtz Ersatzteilen vereinfacht den Bestellern die Auswahl der benötigten Komponenten durch Produktbilder sowie Illustrationen und ermöglicht die 24/7-Ersatzteilbestellung.

„Augmented Reality“ reduziert Kosten

Ein Schlüsselprojekt im Kurtz Service ist die Anwendung von Augmented-Reality-Lösungen. Digitale Bildinformationen der Maschinen werden zwischen dem Kunden und dem Kurtz Experten in Echtzeit ausgetauscht. So ist eine schnelle Problembehebung bei reduzierten Kosten möglich. Eine aufwändige Anreise des Kurtz Technikers ist dadurch oft nicht notwendig. Hierzu bietet der Kurtz Service die Leistungspakete „Smart-Remote“ und „Data-Remote“ für den Einzelfall (On-

Demand) oder als Servicevertrag an, der um einen 24/7-Service erweitert werden kann. Die Wartungskonzepte und -pläne, die der Kurtz Service für seine Kunden entwickelt, helfen den Mitarbeitern des Kunden, die Maschinen optimal zu betreiben. Entsprechende Trainingskonzepte befähigen die Mitarbeiter, die Anlagen möglichst effizient zu warten und zu bedienen. Ein hoher wirtschaftlicher Nutzungsgrad der gesamten Produktion kann durch die Umsetzung der Ergebnisse aus dem Inefficiency Detection Audit (IDA) erreicht werden. Mit IDA werden Prozessabläufe, mögliche Energieverschwendung und Sicherheitsaspekte aufgenommen, ausgewertet und in einem Auditbericht dokumentiert. Entsprechende Verbesserungsmaßnahmen werden ausgearbeitet und die Empfehlungen mit dem Kunden besprochen. Das komplette Leistungsspektrum des Kurtz Service ist ausgerichtet auf ein Ziel: den Erfolg unserer Kunden! ■





MBW feiert 20-jähriges Bestehen mit Technologietag und Festakt Großes Potenzial für weiteres Wachstum

Bei der MBW Metallbearbeitung Wertheim GmbH stand der 23. September komplett im Zeichen von „20 Jahre MBW“. An einem spätsommerlichen Freitagmorgen begrüßte MBW Geschäftsführer Matthias Sacher um 9:00 Uhr die ersten Gäste zum Technologietag, der mit einem abwechslungsreichen Vortragsprogramm unterschiedlichste Facetten der Feinblechtechnologie beleuchtete – Themen waren effiziente Wertanalyse, digital vernetzte Fertigung, elektronischer Datenaustausch in der Prozesskette Blech und neue Möglichkeiten in der Lohnfertigung. Anschließend gab es geführte Besichtigungen durch die MBW Produktionshallen.

Zum Beginn des offiziellen Festaktes ab 13:00 Uhr stimmten Kurtz Ersä HAMMERCHOR und HAMMERGEBLÄSE musikalisch ein. MBW Chef Matthias Sacher begrüßte in der Produktionshalle unter anderem Landrat Reinhard Frank, Wertheims Oberbürgermeister Stefan Mikulicz, zahlreiche Kunden, das Kurtz Ersä-Management, den ehemaligen Gründungsgeschäftsführer Ewald Garrecht sowie die

Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der MBW. Neben einem Rückblick auf wichtige MBW Stationen betonte Matthias Sacher die aktuell guten Perspektiven durch den Zugewinn mehrerer neuer Kunden, darunter den mit zwei Millionen Euro größten Auftrag in der Firmengeschichte: „Wir haben 20 bewegte Jahre hinter uns. Und wir haben das Potenzial für weiteres Wachstum. Herzlichen Dank dafür ans gesamte MBW Team und euren Einsatz in den letzten Jahren!“ Nach dem Grußwort des stellvertretenden Vorsitzenden des Verbands deutscher Laseranwender – Blechbearbeitung – e.V., Ullrich Fischer, sprach Rainer Kurtz als Vorsitzender der Geschäftsführung des Kurtz Ersä-Konzerns: „20 Jahre MBW ist für uns Anlass, stolz zurückzublicken – und zuversichtlich nach vorn zu schauen.“ Bildhaft beschrieb Rainer Kurtz die Entstehungsgeschichte der MBW, die als „zartes Baby“ aus der 1993 geschlossenen Ehe zwischen dem alten Schmied, Gießerei und Metallbearbeiter Kurtz aus dem Spessart und der um einiges jüngeren Ersä hervorgegangen sei. Strategisches Ziel der Ersä Maschinen zur Massenfertigung von

MBW Leistungsprofil

- Konstruktion
- Stanzen/Nibbeln
- Laserschneiden
- Biegen
- Schweißen
- Pulverbeschichtung
- Montage



Kurtz Ersä-Chef Rainer Kurtz gratuliert MBW Geschäftsführer Matthias Sacher zum 20-jährigen Bestehen.

Wertheim-Oberbürgermeister Stefan Mikulicz (li.) mit Rainer Kurtz (Mi.) und Landrat Reinhard Frank (re.).

Auf den Punkt – das Kurtz Ersä-Hammergebläse bringt Stimmung in die MBW Produktionshalle.



Elektronik war deutliches Wachstum mit deutlich ausgeweitetem Exportanteil – kein Platz mehr für die Ersä Vorfertigung. Mitarbeiter, Know-how und Maschinen aber wollte man halten, deshalb entstand die MBW Metallbearbeitung Wertheim GmbH. Nur wenige Monate nach Eintragung ins Handelsregister am 15.12.1996 nahm die Produktion von Blechkonstruktionen den Betrieb in unmittelbarer Nähe zur Ersä auf. Innerhalb von fünf Jahren wollte man einen Konzernlieferanteil kleiner 50 % und einen Umsatz größer 5 Millionen DM erreichen. Schon nach zwei Jahren war klar: Die MBW wird es schaffen. Mit 18 Mitarbeitern gestartet, entwickelte sich das Unternehmen kontinuierlich, schon 1999 reichten die Räumlichkeiten nicht mehr aus. Bedingt durch das Platzen der Dot.com-Blase zur Jahrtausendwende musste der Neubau bis 2004 warten. „Die Entscheidung für den Reinhardshof haben wir nie bereut – hier gab und gibt es genügend Erweiterungsmöglichkeiten, die wir bereits 2012 genutzt haben mit dem Bau der Pulverbeschichtungsanlage und der Erweiterung der Montagekapazität. Wir wollen hier am

Standort mit MBW und einem attraktiven Kundenstamm weiter wachsen“, sagte Rainer Kurtz und verwies dabei auch auf die optimale verkehrstechnische Anbindung. Auch wenn die Zugehörigkeit zum Konzern erschwerten Zugang zu Fördergeldern bedeute, profitiere die MBW von der Kurtz Ersä-Infrastruktur – eine entsprechende IT, Kapitalstruktur, Kommunikation, vielfältiges Fertigungs-Know-how oder auch Aus- und Weiterbildungsmöglichkeiten in der konzerneigenen Hammer Academy biete kaum ein Unternehmen dieser Größe. Ziel und größte künftige Herausforderung der MBW sei es, das Geschäft der Kunden voll integriert im In- und Ausland zu begleiten. In so manchem Projekt gelang es der MBW als Systempartner, die Zusammenarbeit mit Kurtz Ersä-Auslandsniederlassungen erfolgreich ins Spiel zu bringen. „Wir glauben an die Chancen des deutschen Maschinenbaus – und damit auch an eine positive Zukunft für die MBW. Die MBW steht in puncto Infrastruktur, Technologie, Industrial Engineering und blechtechnischem Know-how hervorragend da“, sagte Rainer Kurtz über die Jubilarin MBW. ■

20 Jahre MBW



Eisenguss gießt Wasserleitungsventile für Projekt in Qatar

Die Erhard GmbH & Co. KG aus Heidenheim an der Brenz gehört seit 2010 zum Unternehmensverbund der TALIS und zählt zu den weltweit bedeutendsten Herstellern von Wasserarmaturen. Das Unternehmen produziert umfangreiche Lösungen für den Wasserkreislauf von DN 150 bis DN 3600 – ein zunehmend interessanter Geschäftspartner für die Kurtz Eisenguss. Ab Mitte 2015 hat unsere SMART FOUNDRY erste Handformguss-Musterteile in Qualität EN-GJS-500-7 geliefert. Seit Oktober arbeiten wir mit Erhard gemeinsam an einem Großprojekt für die Wasserversorgung im Emirat Qatar – dort kommen Bauteile, Gehäuse und Klappenscheiben bis DN 2400 und mit Stückgewichten von bis zu 6.700 kg zum Einsatz. Der Anteil am Gesamtprojekt für die SMART FOUNDRY liegt bei einer Projektlaufzeit von etwa 12 Monaten bei rund einer Million Euro.

Innovative Modelltechnologie im Big-Size-Format

Besonders anspruchsvoll im Gießprozess sind die Bauteile für die Ventile der Größenklasse DN 2400. Nach der Erstbemusterung im Februar lieferte die SMART FOUNDRY im Mai 2016 Großteile für den ersten Projektschritt.

Im Herbst/Winter 2016 startet die Serienproduktion für den zweiten Step im Projekt. Um die Gussteile prozesssicher produzieren zu können, setzen die Techniker der SMART FOUNDRY auf innovative Modelltechnologie: So sorgen eigens angefertigte Schweißkonstruktionen für optimale Stabilität in den Hauptkernen – der Einsatz von klassischen „Kerneisen“ konnte dadurch auf ein Minimum reduziert werden. Ein symmetrisches und schonendes Entformen des Kerns wird durch eine pneumatisch angetriebene Schubvorrichtung erreicht. Das verhindert Formstoffablösungen, reduziert manuelle Nacharbeiten und verbessert zudem die Arbeitsbedingungen für unsere Mitarbeiter. Das Feedback unseres Kunden zur Oberfläche und Beschaffenheit der Gussteile: „Ausgezeichnet!“. Für alle Teile gilt: Sie müssen höchste Qualitätsansprüche erfüllen – einschließlich Materialzeugnissen, Ultraschall-, Härte- und Rissprüfungen sowie Abnahme durch ein Prüfinstitut. Mit Blick auf die Teile-Dimensionen dürfte klar sein, dass unsere Experten für Modellplanung und Modellbau ihr komplettes Know-how abrufen müssen. Wir freuen uns auf die weitere Zusammenarbeit mit dem Erhard-Team! ■



Rohguss
Gehäuse DN 2400

SMART FOUNDRY, smarte Modellverwaltung

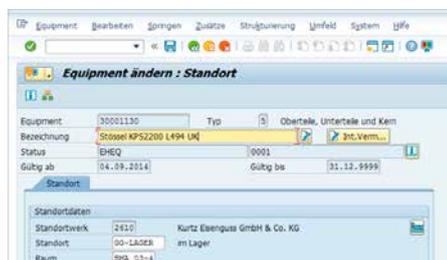
Die SMART FOUNDRY in Hasloch ist die wohl modernste Handformgießerei für Eisenguss – auch bei der effizienten und prozesssicheren Verwaltung der Kundenmodelle geht das Kurtz Eisenguss-Team neue Wege, immer das Ziel Industrie 4.0 vor Augen. Vorüber die Zeiten von Excel-Tabellen und Datenbanken, die am führenden SAP-System vorbeigehen. Eine integrierte Modellverwaltung ist für den reibungslosen Ablauf der Kundenfertigung unerlässlich. Aus diesem Grund wurden alle Modelleinrichtungen, die durch unsere Kunden beigestellt werden, als dreiteiliges SAP-Fertigungshilfsmittel erfasst und mit allen zur Verfügung stehenden Stammdaten angereichert. Die Fertigungshilfsmittel sind in Form von Equipmentstämmen abgebildet und eröffnen im täglichen Umgang mit den Modellen völlig neue Möglichkeiten.



Kurtz Eisenguss-Modellstapler im Einsatz.

Prozesssichere Produktion in Top-Gussqualität

Für eine prozesssichere Produktion mit gleichbleibender Gussqualität ist ein einwandfreier Zustand der Modelleinrichtungen notwendig.



SAP-Modellplatzverwaltung über Equipmentstämme.

Um das Erreichen maximal festgelegter Abformzahlen kontinuierlich zu überwachen, wurde in den Equipments ein Einsatzzähler integriert. Jeder Fertigungsauftrag – und damit jede Abformung – wird durch Rückmeldungen erfasst. Erreicht eine Modelleinrichtung einen kritischen Schwellwert, so informiert SAP darüber in Form einer Ampel, die auf den Status „gelb“ springt. Damit kann das Team der SMART FOUNDRY seine Kunden frühzeitig über anstehende Modellinstandsetzungsarbeiten in Kenntnis setzen. Die Verwaltung der Modelle über Equipments bietet darüber hinaus weitere Möglichkeiten – so ist etwa die komplette Platzver-

waltung von Ober-, Unter- und Kernkasten direkt in die Equipments integriert. Die Buchungen von Platzbewegungen erfolgen mittels Logistikterminal, das direkt im Stapler verbaut ist. Änderungen sind damit „in real time“ online nachvollziehbar – dadurch konnte der Logistikprozess deutlich effizienter gestaltet werden. Der Arbeitsvorrat für die Kommissionierung von Modelleinrichtungen entsteht unmittelbar aus der SAP-Finplanung. Jeder eingeplante Fertigungsauftrag erzeugt für die Werkslogistik eine Kommissionier-Position, die zudem die Information übermittelt, wann eine Modelleinrichtung in der Produktion benötigt wird. ■

Detlef Henze kämpft für seine Kunden!

In der SMART FOUNDRY, der wohl modernsten Handformgießerei für Eisenguss, produziert Kurtz Ersä Gussteile in höchster Qualität für Maschinenbau, Windkraftanlagen, Motoren- und Getriebeteile.

Seit Anfang Oktober hat das Team der Kurtz Eisenguss GmbH & Co. KG mit Vertriebsleiter Detlef Henze kompetente Verstärkung bekommen, um die Anforderungen und Wünsche der Kunden bestmöglich zu erfüllen. Ob Realisierung neuer Projekte, Beratung zu gießgerechter Konstruktion, zu Modell-

bau, das Erzielen von Kostenvorteilen oder die Abstimmung von Lieferplänen im Fokus stehen – mit langjähriger nationaler und internationaler Vertriebs Erfahrung ist Detlef Henze Ihr kompetenter Ansprechpartner in allen Belangen des Eisenguss!

Was darf er für Sie tun?

Detlef Henze
Vertriebsleiter Kurtz Eisenguss
 Tel. 09342 805-117
 Detlef.Henze@kurtzersa.de



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

Mexiko

Kurtz Ersa Mexico, 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, 12/2016