



Kurtz Ersa Magazin

Für Kunden und Geschäftsfreunde des Kurtz Ersa-Konzerns

Dezember
2018



Konzern

Erbauliches –
Fabrikerweiterungen in China & Wertheim . . . 4/5

Electronics Production Equipment

1.000ste VERSAFLOW 3/45 ausgeliefert 12

Moulding Machines

Schaumstoffmaschinen

Partikelschaum-Anwendungen oft Teil
von Alltagsprodukten 21

Gießereimaschinen

Anspruchsvolle Gussteile made in China 24

Automation & Components

Integriertes Contract Manufacturing
in Perfektion 28

Production needs us.



Rainer Kurtz,
Vorsitzender der Geschäftsführung
des Kurtz Ersa-Konzerns

Seit 01. Oktober 2018 ist Kurtz Ersa ein reinrassiger Maschinenbauer. Der Verkauf unserer Eisengießerei bildet den letzten Abschnitt unserer Konzentration auf das Maschinenbaugeschäft. Kurtz Ersa hat sich als Technologieführer in Nischenmärkten aufgestellt – und das weltweit. Gemäß unserer Vision möchten wir mit Spitzentechnologie dazu beitragen, dass die Produktion unserer Kunden optimal läuft. Dazu bieten wir Maschinen und Anlagen sowie komplette Fabriken und kümmern uns intensiv um zusätzliche Effizienzsteigerungen durch Automation. In den vergangenen Jahren konnte sich Kurtz Ersa in vielen Referenzprojekten bewähren und wir werden in dieser Positionierung weiter um das Vertrauen unserer Kunden werben.

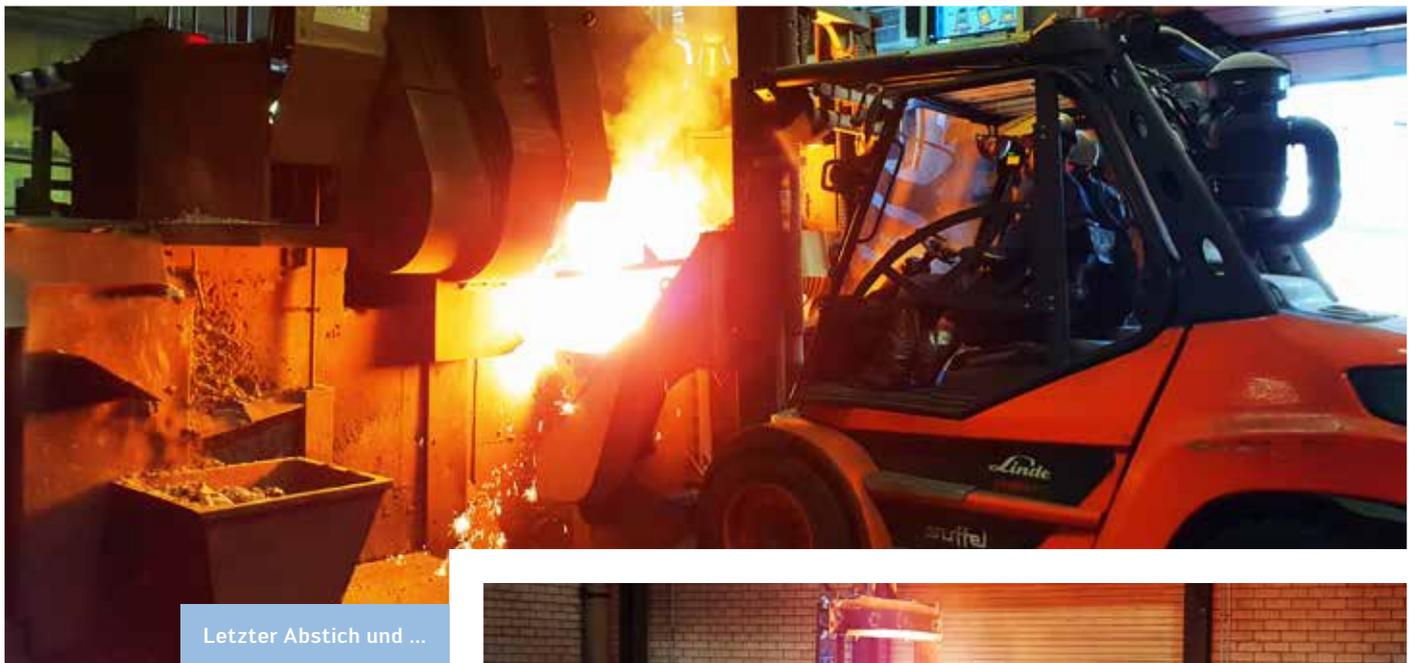
Wir sind in 2018 wieder deutlich gewachsen und hoffen auch für das kommende Jahr auf weiteres Wachstum. Bevölkerungswachstum, Mobilität, globale Vernetzung, Kostendruck und künstliche Intelligenz bieten unseren Kunden viele technologisch bedingte Chancen für lohnenswerte Investitionen. Wir gehen unseren Weg – unbeirrt von den politischen und wirtschaftlichen Rahmenbedingungen – konsequent, aber mit der gebotenen Vorsicht weiter. Wir bedanken uns bei unseren Kunden und Geschäftspartnern für die Zusammenarbeit in 2018 und wünschen uns für das kommende Jahr Frieden, ein vernünftiges und respektvolles Miteinander sowie für uns alle global verstärkte Bemühungen für eine geschützte Natur und eine gesunde Umwelt. ■

GLÜCK AUF!
Ihr Rainer Kurtz

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Rainer Kurtz'.

Titelbild: Hasloch, Eisenhammer

Ernie Grice, Ersa Vice President Sales Kurtz Ersa, Inc.,
und Louis Lund, Geschäftsführer
Ersa Vertretung Importadora aus Chile,
mit einem MALLET-Bandmitglied
beim Hammerrock-Konzert im Rahmen des
Internationalen Sales-Meetings.



Letzter Abstich und ...

Der Ofen im Haseltal bleibt an!

Zum 01. Oktober 2018 übernahm die Rheinische Mittelstands-beteiligung (RMB) die Traditionsgießerei Kurtz Eisenguss GmbH & Co. KG in Hasloch. Diese gehörte bisher zum Kurtz Ersä-Konzern, verlor aber zunehmend an strategischer Bedeutung – zuletzt betrug der Anteil am Gesamtumsatz noch 6 %.



... letzter Abguss in der Kurtz Eisenguss GmbH & Co. KG.

Vor wenigen Jahren wurde erheblich investiert, um im umkämpften Markt für Eisengussteile wettbewerbsfähig zu sein und einen signifikanten Marktanteil in der Gewichtsklasse bis 10 t Stückgewicht zu erreichen. Die technische Ausstattung der Smart Foundry wurde in Fachkreisen weltweit anerkannt als Paradebeispiel für Industrie 4.0; der Umsatz konnte gesteigert werden, die ambitionierten Wachstumsziele wurden jedoch verfehlt. Deshalb suchte man gezielt nach einem strategischen Investor mit ausreichend Kompetenz und Marktpräsenz zur langfristigen Sicherung der Gießerei und ihren 90 Arbeitsplätzen in Hasloch.

NEUE GESELLSCHAFT UNTER NEUEM NAMEN

Die neue Gesellschaft firmiert künftig unter dem Namen „Eisenguss Hasloch Smart Foundry GmbH“. Mit dem Kauf der 166 Jahre alten Eisengießerei und den bereits im Besitz befindlichen Eisengießereien Hulvershorn GmbH & Co. KG und SHW High Precision Casting Technology GmbH deckt der neue Gießereiverbund annähernd das gesamte Gewichts- und Größen-

spektrum in allen möglichen Standard- und Sonderwerkstoffen wie ADI, Chrom- und Korkillhartguss ab. Die Bündelung von Kompetenz in Werkstoff- und Gießereitechnik umfasst nahezu alle Anforderungen für Gussteile von 5 kg bis 120 t und erfüllt die geforderten Ansprüche an Präzision und Maßhaltigkeit. Ebenfalls im Portfolio des Investors befindet sich das Aluminium-Druckgussunternehmen Eisenmann Druckguss GmbH.

Auf einer Mitarbeiterveranstaltung am 04. Oktober 2018 bedankte sich Kurtz Ersä-Konzernchef Rainer Kurtz bei den teils langjährigen Beschäftigten, die alle ihren Arbeitsplatz beibehielten. Allen Beschäftigten und dem neuen geschäftsführenden Gesellschafter Rainer J. Langnickel wünschte Rainer Kurtz mit einem herzlichen „Glück auf“ einen guten Start, stets volle Auftragsbücher und eine erfolgreiche Zukunft am Standort Hasloch. Das über 200.000 m² große Areal sowie sämtliche Gebäude bleiben in Kurtz Ersä-Besitz – weiter zugänglich für die Öffentlichkeit bleiben der Industriepark im südlichen Teil sowie der Historic Center mit Hammerschmiede und Hammermuseum. ■



Kurtz Ersä legt Grundstein für Fabrikerweiterung in Zhuhai

Der riesige Erfolg der in Zhuhai produzierten Ersä Lötmaschinen hat den Bedarf nach einer größeren Ausweitung der Produktionskapazität ausgelöst. Daher haben sich Gesellschafter und Beirat dazu entschlossen, die „Kurtz Zhuhai Manufacturing“-Fabrik deutlich zu erweitern.

Noch bevor Supertaifun Mangkhut über die Kurtz Ersä-Produktionsstätte in Zhuhai hinwegfegte, fiel ein Teil der alten Fabrikgebäude dem Abrissbaggern zum Opfer. Grund dafür waren keine Befürchtungen über Wetterbeständigkeit der Hallen, sondern ein erfreulicher Anlass: Dem Abriss folgte noch vor der Chinese Golden Week der erste Spatenstich für eine

komplexe Fabrikerweiterung, an deren Ende eine Vervielfachung der bisherigen Produktionsfläche stehen wird. Die Erweiterung wurde nötig, da die bisherige Fabrik längst ihre Fertigungskapazitäten erreicht hatte. Im letzten Jahr wurden in Zhuhai über 200 Ersä Reflowanlagen und über 100 Kurtz Schaumstoffmaschinen produziert. In 2018 werden bereits 400 Maschinen ausgeliefert. Auch künftig stehen die Zeichen weiter auf Wachstum. Zudem laufen Planungen, in Zhuhai noch mehr Kurtz Ersä-Maschinen für den asiatischen Markt zu produzieren.

Aufgrund der äußerst positiven Geschäftsentwicklung und der hervorragenden Marktakzep-

tanz der „German designed – China made“-Maschinen fiel es dem Kurtz Ersä-Management nicht schwer, bereits im letzten Jahr grünes Licht für die Erweiterung zu geben. Der Ausbau erfolgt in zwei Bauphasen: Im ersten Abschnitt wird auf der Fläche der abgerissenen Maschinenhalle und Lackiererei ein neues Gebäude mit vier Stockwerken entstehen (Fertigstellung Mai 2019; 6.000 m² Fertigungskapazität von bis zu 800 Maschinen jährlich).

Die zweite Ausbaustufe sieht einen weiteren dreistöckigen Anbau vor mit zusätzlichen 3.500 m² Büro- und Produktionsfläche (zusätzlich weitere 400–500 Maschinen pro Jahr). ■



Bauabschnitt I

Bis Ende März 2019 entstehen insgesamt 8.200 m² Produktions- und Bürofläche.



Bauabschnitt II

Mit dem Bauabschnitt soll 2021 begonnen und 2022 soll er abgeschlossen werden. Danach werden ca. 12.000 m² Produktions- und Bürofläche vorhanden sein.



In den vergangenen Jahren wurde das starke Wachstum bei Ersä nur durch erhebliche Durchlaufzeitverkürzung und Effizienzsteigerungsprogramme ermöglicht. Zusätzliche Produktionsfläche gab es dagegen wenig. Aufgrund innovativer Technik und weltweiter Präsenz sind wir nun viel stärker gewachsen, als dies planbar und mit zusätzlichen Flächen kompensierbar gewesen wäre.

Am 19. Juli 2018 wurde mit einem Spatenstich der Zubau von 3.000 m² zusätzlicher Produktionsfläche begonnen, zusätzlich werden 1.600 m² Bürofläche entstehen. Der Bau erfolgt auf dem bestehenden Gelände und wird in zwei Abschnitten durchgeführt. Die erste Phase wird im April 2019 abgeschlossen sein, das Gesamtbauvorhaben kommt Ende 2019 zum Abschluss. Bisher ist der Bau im Zeit- und Kostenplan. ■

Erweiterung der Produktionsfläche bei Ersä in Wertheim





Kurtz Ersä als Familienunternehmen

Kurtz Ersä wird 2019 seinen 240. Geburtstag feiern. Im Familienbesitz befindet sich das Unternehmen seit dem Jahr 1800. Der Übergang von einer Generation auf die nächste hat mittlerweile schon fünf Mal funktioniert. Dies ist keine Selbstverständlichkeit. Familientradition kann man dann am besten fortsetzen, wenn man respektvoll und harmonisch miteinander umgeht und persönliche Wünsche den Unternehmensinteressen unterordnet.

Nicht nur für die Unternehmerfamilie, sondern auch für die Mitarbeiter und die Geschäftspartner stellt ein Unternehmen einen Wert dar. Im Lauf der Zeit ändern sich jedoch die Rahmenbedingungen in vielfacher Hinsicht. Bei Kurtz Ersä kann man im Hammermuseum, das die Familie über eine Stiftung finanziert, eindrucksvoll sehen, dass nicht erst in der sich immer schneller verändernden Gegenwart, sondern auch in den Jahrhunderten davor, Di-

versifikation die Grundvoraussetzung für ein langfristiges Überleben war und ist. Dabei sind nicht nur die großen richtungsweisenden Veränderungen überlebensnotwendig, sondern auch viele mittel- und kurzfristige Entscheidungen bestandssichernd.

Damit alles gut zusammen funktioniert, muss man sich auf eine gemeinsame Strategie, Werte und Ziele verständigen. Wäre dies bei Kurtz Ersä nicht gelungen, gäbe es uns nach so langer Zeit sicher nicht mehr. Der Übergang von der sechsten in die siebte Familiengeneration ist zurzeit im Gange. Alle zehn Kinder von Walter, Bernhard und Rainer Kurtz sind eng mit dem Unternehmen verbunden. Carolin Kurtz ist zurzeit als Geschäftsführerin der Kurtz GmbH sowie als Controlling-Chefin für den Konzern im Top-Management angekommen, weitere Vertreter der siebten Generation können sich durchaus vorstellen, ihr nachzufolgen.

Kurtz Ersä ist mit einer jungen Gesellschafterstruktur, einem hervorragend besetzten Beirat und einem aktiven Management für die Gegenwart und die nahe Zukunft gut gerüstet, insofern können wir den Generationenübergang weiterhin gelassen verfolgen. Es ist gut, dass alles so ist, wie es ist, aber es wäre schlecht, wenn alles so bliebe. Unter diesem Motto sind wir bei Kurtz Ersä aufgefordert, unser gemeinsames Grundverständnis sowie unsere Werte und Ziele immer wieder aufs Neue zu definieren. ■



Rainer und Susann Kurtz mit ihren Kindern Philipp, Vincent, Victor und Magali.



Bernhard Kurtz mit Frau Margrit, den Töchtern Carolin (li.) und Stefanie (re.) mit Familie.



Walter und Ursula Kurtz mit ihren Kindern Magdalena, Stina, Eva-Maria und Maximilian und deren Familien.

Veränderungen im Kurtz Ersä-Beirat



Hans-Jürgen Thaus
Bisheriger Vorsitzender des Beirats

kompetenten, immer fairen und auf Ausgleich bedachten Teamspieler, Berater und Respektperson schätzen gelernt.

Am 31.12.2018 endete die Amtszeit von Herrn Thaus, der auf der letzten Gesellschafterversammlung mit großem Beifall gewürdigt wurde. Gesellschafter und Management wünschen ihm viel Freude im verdienten Ruhestand und danken im Namen aller Mitarbeiter nochmals ganz herzlich für seinen unermüdlischen Einsatz.

Das Amt des Vorsitzenden des Beirates wird ab 01.01.2019 von Dr. Dietmar Straub übernommen. Die bewährten Mitglieder des Beirates Bernhard Kurtz, Walter Kurtz und Alfred Weber bleiben dem Beirat erhalten. Neu hinzu kommt ab 01.01.2019 Herr Frank P. Averdung. Er bringt eine langjährige Industrieerfahrung in den Bereichen Optik-, Elektronik- und Halbleiterentwicklung mit. Das Management freut sich auf die Zusammenarbeit mit dem neuen Beirat. ■

Die Gesellschafter von Kurtz Ersä haben 2003 einen Beirat ins Leben gerufen. Dieses Kontrollgremium des Managements wurde anfangs von Dr. Lorenz Raith geführt. Seit 01.01.2009 hat Hans-Jürgen Thaus den Vorsitz des Kurtz Ersä-Beirats inne. Herr Thaus

hat dieses Amt in schwierigen Zeiten übernommen und seitdem sehr engagiert zum Erfolg von Kurtz Ersä in den letzten zehn Jahren beigetragen. Die Geschäftsführung und die Gesellschafter sowie die Beiratskollegen selbst haben Herrn Thaus als hoch-



Dr. Dietmar Straub
Vorsitzender des Beirats



Alfred Weber
Beirat



Bernhard Kurtz
Beirat & Gesellschafter



Walter Kurtz
Beirat & Gesellschafter



Frank P. Averdung
Beirat ab 01.01.2019



PROJEKT P01

Größtmöglicher Nutzen aus Digitalisierung für Kunden

Für seine Kunden will Kurtz Ersa den größtmöglichen Nutzen aus der Digitalisierung ziehen. Dazu wurde auf Geschäftsführungsebene das „Projekt 01“ gestartet. Alle Führungskräfte und viele fachliche Experten bringen Ideen zur Digitalisierung ein, von denen letzten Endes der Kunde profitiert. Daher sucht man Antworten auf folgende Fragen: Welche neuen Technologien unterstützen den Kunden in seinem Geschäft? Welche Ideen lassen sich aus anderen Bereichen übernehmen? Welche Ideen entstehen aus den eigenen langjährigen Erfahrungen? In regelmäßigen Workshops wird Bestehendes überdacht und in die Zukunft projiziert. Nachfolgend einige Initiativen, die laufend ergänzt und priorisiert werden.

ERSA AS A SERVICE verbessert den Kundennutzen durch digitale Services. Durch die mögliche Kommunikation zwischen Maschinen am Kundenstandort und Ersa Experten können

Wartungsprozesse an die Nutzungssituation angepasst werden. Auch die Lieferung von Verbrauchsmaterial wird schneller durch optimierte digitale Prozesse. Durch Datenanalyse werden kontinuierliche Lernprozesse in der Fertigung implementiert, selbstverständlich unter Schutz sensibler Kundendaten.

DIGITALE FABRIK verbessert die Durchlaufzeiten in der Produktion. Der Kunde erhält seine Maschine schneller nach der Bestellung. Der gesamte Produktionsprozess ist inbegriffen. Die Auftragsverwaltung plant dynamisch. Die Konstruktion setzt neue Aufträge schnell um auf Basis vorhandener Zeichnungen. Das Layout der Produktionslinien wird optimiert, um Produktionsfläche effizienter zu nutzen. Definierte „Quality Gates“ stellen die Qualität einzelner Prozessschritte sicher. Die Lagerabwicklung im Zentrallager ist weitgehend automatisiert. Jeder Mitarbeiter bekommt zeitgerecht die

benötigten Werkzeuge und Materialien. Dazu kommen für den aktuellen Arbeitsschritt relevante Informationen in digitaler Form.

MITARBEITER-PORTAL ist eine digitale Benutzeroberfläche, auf der jeder Beschäftigte alle für seine Arbeit und die Kommunikation mit der Firma relevanten Informationen an einem Platz findet. Aufwändige Verwaltung oder langes Suchen gehören damit der Vergangenheit an. Die Effizienz interner Prozesse und die Zufriedenheit der eigenen Mitarbeiter kommen dem Kunden zugute.

IT-INFRASTRUKTUR stellt sicher, dass auch der nicht sichtbare Teil der IT mit modernsten Konzepten und Technologien eine bestmögliche Basis für die Digitalisierung bildet. Leistungsfähige Data-Center, moderne Netzwerke und präzise Monitoring-Systeme sind auf der Höhe der Zeit. ■



Im Rückblick auf das Jahr 2018 sticht die Vielzahl an Auszeichnungen für Kurtz Ersä als Arbeitgeber und Ausbilder heraus. So bewertete der Focus die umfangreichen Programme für unsere Beschäftigten und verlieh Kurtz Ersä die Auszeichnungen „Top-Karrierechancen für Hochschulabsolventen“, „Beste Jobs mit Zukunft“ sowie „Top-Karrierechancen für Ingenieure“ und „Top-Karrierechancen für IT-Spezialisten“.

Neue Auszeichnungen für Kurtz Ersä

Im Bereich Ausbildung konnte Kurtz Ersä mit seiner Ausbildungsquote von über 10 % die Maximalpunktzahl von 25 möglichen Punkten im deutschlandweiten Vergleich „Deutschlands beste Ausbilder“ der Zeitschrift Capital erreichen. Damit gehört Kurtz Ersä gemeinsam mit Firmen wie Siemens, Airbus oder Kärcher zu den Top-5-Ausbildungsbetrieben in Süddeutschland. Dieses Bild wird unterstrichen von der Auszeichnung „Top-Ausbildung“ der ZEIT-Verlagsgruppe.

Auch die Bewertung durch unsere eigenen Auszubildenden spiegelt dies wider, denn das dritte Jahr in Folge konnte sich Kurtz Ersä auf Basis einer anonymen Befragung der Azubis und dual Studierenden bei Kurtz Ersä als „Ausgezeichneter Ausbildungsbetrieb“ zertifizieren. Aber nicht nur Aus-, auch Weiterbildung ist bei Kurtz Ersä stark: Abschließend gewann Kurtz Ersä Ende des Jahres einen Preis im Rahmen des Wettbewerbs „Zukunftspreis Main-Tauber“ als Unternehmen mit besten Weiterbildungsmöglichkeiten.

Die positive Arbeitsatmosphäre bei Kurtz Ersä, Karrierechancen und familienfreundliche Benefits trugen außerdem dazu bei, dass unsere Mitarbeitenden uns unter die Top-100 der familienfreundlichsten Unternehmen Deutschlands gewählt haben. Im Rahmen einer Studie der Zeitschrift „Freundin“ und der Bewertungsplattform kununu zum Thema Familienfreundlichkeit belegte Kurtz Ersä Platz 50 von 100 möglichen Plätzen. Die positiven Bedingungen bei Kurtz Ersä werden jedoch nicht nur hinsichtlich Familienfreundlichkeit positiv bewertet, sondern für alle Arbeitnehmergruppen. Dies führt im dritten Jahr in Folge dazu, dass sich Kurtz Ersä mit den kununu-Siegeln „Top Company“ und „Open Company“ schmücken darf. Die Auszeichnungen werden auf Basis anonymer Bewertungen auf der Plattform kununu an gut bewertete Arbeitgeber vergeben. Und diese erfolgreiche Linie reicht bereits ins neue Jahr: Mit der Auszeichnung „Bester Arbeitgeber 2019“ wurde Kurtz Ersä bereits Ende des Jahres 2018 vom Focus als hervorragender Arbeitgeber ausgezeichnet. ■





VERSAPRINT 2: SCHABLONENDRUCK ALS SCHLÜSSELPROZESS IN DER SMT-LINIE

Qualität von Anfang an!

In der SMT-Fertigung sind Schablonendruck, Bestückung und Reflowlötens auf das Engste miteinander verbunden. Dabei wird die Produktqualität unmittelbar durch den Lotpastendruck beeinflusst – Studien belegen, dass über 60 % aller Fehler auf einer SMD-Baugruppe darauf zurückgehen. Somit wird der Schablonendruck zum Schlüsselprozess in der SMT-Linie. Systemlieferant Ersa erkannte dies früh und präsentierte 2007 auf der Productronica den ersten VERSAPRINT, der sich schnell im Printermarkt etablieren konnte.

Dabei handelte es sich keineswegs um einen simplen Schablonendrucker, schon die erste Generation verfügte über 100 % 2D-Druckergebniskontrolle und SPI-Auswertung. Die Anwender staunten nicht schlecht angesichts schneller Line-Scanner und komplexer Softwareauswertung, so dass sich die Orderbücher fast wie von selbst füllten. Je nach Modell waren die Ersa Siebdruckmaschinen für zwei oder drei Leiterplatten pro Minute ausgelegt – Zielmarkt waren mittelständi-

sche Unternehmen mit kleinen bis mittleren Losgrößen bei hoher Produktvielfalt.

2017, zehn Jahre später legte Ersa nach und stellte mit einem Paukenschlag die zweite Generation des VERSAPRINT 2 vor – natürlich ebenfalls wieder auf der Productronica in München. Die neue Ersa Printer-Familie besteht aus vier aufeinander aufbauenden Modellen: **VERSAPRINT 2 ELITE** ist die robuste Basisversion, die eine Flächenkamera zur



○ Ersä VERSAPRINT 2 ULTRA³

Ausrichtung und optionalen Inspektion des Druckergebnisses nutzt. Der **VERSAPRINT 2 Elite plus** verfügt über eine werkzeuglos einstellbare Schablonenauflage für Rahmengrößen von 450 bis 740 mm und kann mit allen verfügbaren VERSAPRINT 2 Optionen inklusive 2D- und 3D-Kamera auf- bzw. nachgerüstet werden.

Der **VERSAPRINT 2 PRO²** mit seiner schnellen 2D-LIST-Kamera eignet sich besonders für Produkte mit hohem Inspektionsbedarf (mit allen Optionen auf-/nachrüstbar). Der **VERSAPRINT 2 ULTRA³** schließlich spricht Anwender an, die besonders auf „Kleingedrucktes“ achten. Beim ULTRA³ kommt die neueste Messtechnik der 3D-LIST-Kamera zum Einsatz (LIST kurz für Line Scan Technology). Die Form der kleinsten Lotpastendepots spielt eine große Rolle für das gedruckte Volumen und letztlich für die Form der Lötverbindung. Ist das Pastendepot vollflächig gleich hoch oder fällt es zu den Rändern ab? Diese Frage beantwortet der ULTRA³, der Schablonendrucker und 3D-SPI zugleich ist (alle Optionen auf-/nachrüstbar). Dabei ermöglicht die 3D-List-Kamera die vollflä-

chige Erfassung des gedruckten Volumens: Mithilfe von Lasertriangulation wird zeilenweise die Höhe der einzelnen Bildpunkte erfasst und ausgewertet. Vorteil dabei: Kritische Substrate lassen sich unmittelbar vor Bedrucken in Bezug auf die wirkliche Höhe der unbedruckten Pads vermessen.

VERSAPRINT 2 MIT „FEATURES ON DEMAND“

Der neue VERSAPRINT 2 setzt Maßstäbe in der Kommunikation mit dem Bediener, hinsichtlich Antriebstechnik und Anlagenzugänglichkeit. Die gesteigerte Zugänglichkeit der Maschine erlaubt die Nachrüstung von Optionen während der Nutzungsdauer in Form von „features on demand“, so dass die Anlage mit den Anforderungen einer Fertigung wächst. Zusätzlich bedient der VERSAPRINT 2 mit integrierter vollflächiger 3D-Inspektion die Marktanforderung nach gesteigerter Prozessqualität. Dabei benötigt der VERSAPRINT 2 – im Gegensatz zu einem eigenständigen, nachgeschalteten SPI – keine zusätzliche Fertigungsfläche oder weiteren Programmieraufwand. Die Ergebnisse

der Inspektion fließen direkt in den laufenden Druckprozess ein: Die Schablonenunterseitenreinigung wird automatisch gestartet und ein Druckoffset selbständig korrigiert. Das Bedienpersonal wird entlastet und gleichzeitig Prozessqualität und Linienleistung maximiert. Gut ein Jahr nach Einführung der zweiten Generation des Schablonendruckers VERSAPRINT 2 entfallen auf die höchste Ausbaustufe ULTRA³ mehr als ein Viertel aller bestellten Printer.

„Die 3D-Inspektion nach dem Druckprozess hat sich klar durchgesetzt – vor allem bei kritischen Baugruppen für Medizintechnik, Luft- und Raumfahrt oder Automotive. Speziell die EMS-Branche setzt vermehrt auf die 3D-Inspektion, stellt diese doch ein Qualitätsmerkmal der Fertigung dar. Wo vor Jahren noch die partielle und später die 100% 2D-Inspektion zur Bewertung einer Baugruppe ausreichte, ist heute immer stärker die dritte Ebene gefordert“, sagt Ersä Schablonendrucker-Experte Wolfram Hübsch. Gemeinsam mit den rund 400 ausgelieferten Ersä Reflowlötanlagen in 2018 zählt Ersä zu den bedeutenden Lieferanten der SMD-Fertigung rund um den Globus. ■



ERFOLGSGESCHICHTE
SELEKTIVLÖTEN

1.000ste VERSAFLOW 3/45 ausgeliefert!

Die VERSAFLOW 3/45 begründet das stabile Fundament der einzig artigen Erfolgsgeschichte der Ersaflo Selektivlöttechnologie – Ende Oktober wurde die 1.000ste Maschine des absoluten Ersaflo Bestsellers ausgeliefert. Adressat war der schwedische EMS-Dienstleister NOTE, der zu den führenden Elektronikherstellern in Skandinavien zählt.

Das erste Kapitel der Erfolgsstory Ersaflo Selektivlöt startete mit der VERSAFLOW 40/50 bzw. 50/60 sowie der ECOSELECT 350 in den 1990ern. Viele der ersten Ersaflo Selektivmaschinen, von denen über 600 Anlagen an begeisterte Kunden ausgeliefert wurden, sind nach wie vor erfolgreich im Einsatz – nach über 25 Jahren! „Um den Dauerproduktionsbetrieb dieser ersten Maschinen aufrechtzuerhalten, haben wir in 2018 neue Achsencontroller entwickelt, weil die damaligen Original-Steuermodule seitens Lieferant längst abgekündigt waren“, sagt Ersaflo Gesamtvertriebsleiter Rainer

Krauss. Damit gewährleistet Ersaflo als Systemlieferant, dass diese Kunden auf ihren Maschinen weiterhin erfolgreich Flachbaugruppen produzieren können.

ÜBER 800 KONFIGURATIONS- MÖGLICHKEITEN

Die Brot-und-Butter-Maschine VERSAFLOW 3/45 liefert Ersaflo heute in über 800 Konfigurationsmöglichkeiten aus – alle Kombinationsmöglichkeiten sind denkbar und als

Standardmaschine lieferbar, ob mit zwei Fluxmodulen, fünf Vorheizmodulen oder drei Lötmodulen (Multi- oder Miniwelle). Darauf aufbauend wurde die VERSAFLOW 3/66 mit und ohne Doppelspurtransport entwickelt – diese kam ursprünglich bei Autocockpit-Displays zum Einsatz. Nachdem diese auf digitale Einheiten umgestellt wurden, werden auf der 3/66 jetzt bei Taktzeiten von 10 s Flachbaugruppen etwa für Klimatechnik oder Weiße Ware produziert. Auch für Sonderanwendungen ist die 3/66 hervorragend geeignet, etwa für Antennen bis maximal 3.000 x 625 mm.

FLAGGSCHIFF VERSAFLOW 4/55

Gekrönt wird die Selektivlötmaschinen-Baureihe vom Flaggschiff VERSAFLOW 4/55 und der VERSAFLOW 4 XL mit weit über 1.000 Konfigurationsmöglichkeiten – alles andere als Spielerei, sondern absolut notwendiges Spektrum, um jedem Kunden für seine individuellen Anforderungen die jeweils beste Maschine bereitzustellen. Mit dem Doppeltiegelmodul VERSAFLEX für die VERSAFLOW 4 Selektivlötplattform setzte der Marktführer einmal mehr die Messlatte nach oben und erreichte damit eine bisher

nicht für möglich gehaltene Flexibilität bei niedrigsten Zykluszeiten und höchster Lötqualität. Das Konzept hinter VERSAFLEX: Die beiden Löttiegel des innovativen Doppellötmoduls sind auf zwei unabhängigen Achsen verbaut und können individuell in x/y/z-Richtung verfahren werden. Damit lässt sich die Selektivlötanlage im herkömmlichen Parallelbetrieb fahren, aber auch im asynchronen Modus betreiben, so dass beide Tiegel komplett unabhängig voneinander arbeiten. So generiert VERSAFLEX enormen Mehrwert in der Produktion – durch Verdopplung des Durchsatzes bei der Nutzenverarbeitung oder Reduzierung der Zykluszeiten beispielsweise beim Einsatz verschiedener Lotlegierungen bzw. Düsengeometrien – wirtschaftliche Vorteile für den Anwender, die sich rechnen. Kombiniert mit den Leiterplatten-Überwachungssystemen VERSASCAN und VERSAEYE nimmt man so direkt Kurs auf eine Null-Fehler-Strategie.

LEITERPLATTEN BIS 1.200 X 620 MM SERIENMÄSSIG BEARBEITEN

In den wenigen Monaten seit Markteinführung wurden im Spitzen-Segment deutlich

mehr als 200 Lötssysteme ausgeliefert und erfolgreich beim Kunden nahtlos in die Elektronikfertigung integriert. Die VERSAFLOW 4 XL eröffnet ein vollständig neues Geschäftsfeld, denn damit lassen sich serienmäßig Leiterplatten im Format bis zu 1.200 x 620 mm bearbeiten. Neue Anwendungen – unter anderem getrieben durch das künftige 5G-Netz, das den bisherigen Mobilfunkstandard LTE ablösen soll – erfordern Serverboards, Antennen und Netzwerkleiterplatten für die Verkehrstechnik in Größen und Lagen, die bis dato als Exoten gehandelt wurden, jetzt aber in die Serienanwendung einziehen.

„Wir haben rechtzeitig nicht nur den Trend erkannt, sondern auch die entsprechenden Maschinen entwickelt – das unterscheidet uns als Marktführer von den Marktbegleitern“, erklärt Ersä Vertriebschef Rainer Krauss. Ebenfalls zu erwähnen sind an dieser Stelle weitere Maschinen, die das Selektivportfolio von Ersä nach unten abrunden: SMARTFLOW 2020, ECOCELL, ECOSELECT 1, ECOSELECT 4 – bei aller Kompaktheit setzen die kleineren Maschinen aus der Selektivfamilie wie ihre größeren Geschwister kompromisslos auf die innovativen Ersä Technologien! ■



Offizielle Übergabe der 1.000sten VERSAFLOW 3/45 an NOTE im schwedischen Norrtälje.

Gemeinsam unterwegs zu weiterem Wachstum

ERSA ISM 2018



Am 25.09. begrüßte Ersa Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss über 80 Teilnehmer zum dreitägigen International Sales Meeting 2018. Erstmals waren dazu Teilnehmer aus allen fünf Kontinenten nach Wertheim gekommen – ein Beleg für die weltweite Bedeutung. Für die Ersa Geschäftspartner war dies mehr als ein Pflichttermin, um aktuellste Informationen aus erster Hand zu erhalten und sich mit anderen Repräsentanten auszutauschen – hier beim ISM traf sich die Ersa Familie und vereinbarte gemeinsame Ziele für den künftigen Geschäftserfolg.

Das Motto der Veranstaltung lautete denn auch folgerichtig „Common Corporate Growth“, auf Deutsch: gemeinsam weiter wachsen! Man sei in den letzten acht Jahren um 100 Mio. Euro gewachsen – keineswegs Endpunkt, vielmehr Ausgangspunkt für eine weitere, noch dynamischere Entwicklung in den kommenden fünf Jahren. Dazu habe man gewaltige Investitionen getätigt, etwa in das neue Kurtz Ersa Zentrallager und den gerade entstehenden neuen Produktionsstandort direkt gegenüber der Firmenzentrale.

Während dreier dichtgepackter Tage wurde die Roadmap für das Ersa Geschäft in den Sparten Lötwerkzeuge, Rework & Inspektion sowie Lötmaschinen und -systeme vorgestellt. Ersa Geschäftsführer Ralph Knecht: „Wir werden das angestrebte Wachstum mit unseren Tochterunternehmen unter anderem in Mexiko, USA und Asien und mit Ihnen als unseren Geschäftspartnern erreichen. Mit unserem weltweiten Netzwerk sind wir in der Lage, Systeme an jedem Ort der Erde zu installieren und entsprechenden Support zu leisten.“

Trotz reichlich Input in Form von Vorträgen blieb Zeit zum Feiern – am ersten Abend ging es zum gemeinsamen Abendessen auf die Burg Wertheim. Das Sahnehäubchen folgte am zweiten Abend: ein reichhaltiges Barbecue mit Salatbuffet und anschließendem Rockkonzert mit der Classic-Rock-Band Mallet im historischen Eisenhammer in Hasloch. Nach einem Hands-on-Tools-Workshop am dritten Tag reisten die ISM-Teilnehmer hochzufrieden und bestens präpariert nach Hause, um dort das Ersa Geschäft auf das nächste Level zu heben! ■



Tools-Roadshow macht Station bei Ersä

Auch in 2018 veranstalteten die Ersä Tools wieder ihre beliebte Roadshow: An elf Orten in Deutschland hatten Interessenten die Gelegenheit, mit kurzer Anreise einen der jeweils eintägigen Roadshow-Termine wahrzunehmen. Einen Stopp im Oktober legten die Lötexperten auch am Ersä Standort in Wertheim ein – 20 Teilnehmer verschiedener Unternehmen wollten mehr zum diesjährigen Thema „Anspruchsvolles Löten und Entlöten auf Elektronikbaugruppen“ erfahren. Ersä Tools-Experte Manfred Wolff stellte das Unternehmen vor und führte in aktuelle Themenschwerpunkte ein, etwa das Löten großer BGAs auf hochmassigen Boards, das Bearbeiten von Baugruppen mit unterfüllten BGAs, LGAs oder BTCs – häufig verwendet in Smartphones – oder den Einsatz kleiner

werdender Chipbauelemente wie 0402, 0201 und 01005.

Bereits die Kaffeepause wurde intensiv zum Austausch über Lötanforderungen direkt im Demoraum der Ersä Lötwerkzeuge genutzt. Denn dabei sind viele Details zu beachten: Welches Tool, welches System, welches Flussmittel, Löten bei welcher Temperatur – für optimale Ergebnisse sind Tüftler gefragt, die unermüdlich auf das perfekte Ergebnis hinarbeiten. Nach der Mittagspause ging man direkt auf mitgebrachte Baugruppen der Teilnehmer ein und gab Empfehlungen ab über idealerweise einzusetzendes Handlötgerät, Rework- oder Inspektionssystem. Hierzu stand das gesamte Ersä Tools-Produktportfolio bereit, unter anderem die Reworksys-



teme HR 200 für Einsteiger und HR 550 mit berührungslosem Lotentfernungsmodul, die Multifunktionslötstation i-CON VARIO 4 und die EASY ARM Lötrauchabsaugung für gesundheitsschonendes Arbeiten. Einhellig wurde dieser Hands-on-Part von den Teilnehmern als besonders wertvoll eingeschätzt, da die Ersä Experten auch alternative Bearbeitungsmethoden aufzeigten, die zu einem besseren Ergebnis führen – etwa durch geringeren thermischen Stress für Leiterplatte und Komponenten.

Für das kommende Jahr laufen die Planungen bereits, aufgrund entsprechender Nachfrage auch über die Landesgrenzen hinaus. Nach der Ersä Tools-Roadshow ist vor der Ersä Tools-Roadshow! ■





Die Wilo SE ist einer der führenden Premiumanbieter von Pumpen und Pumpensystemen für Gebäudetechnik, Wasserwirtschaft und Industrie mit weltweit rund 7.700 Beschäftigten. Wilo bietet seinen Kunden maßgeschneiderte innovative Produkte mit hohem Systemwirkungsgrad und maximaler Energieeinsparung. Anspruch dabei: so individuell wie nötig, so effizient wie möglich. Um die ambitionierten Ziele zu erreichen, kommt in der Elektronikfertigung eine hochautomatisierte Ersa VERSAFLOW 3/45 Selektivlötanlage zum Einsatz.

BEST PRACTICE: WILO UND ERSA

Hochautomatisierte Fertigungslinie für smarte Pumpen

WILO AUF EINEN BLICK (STAND 2016)

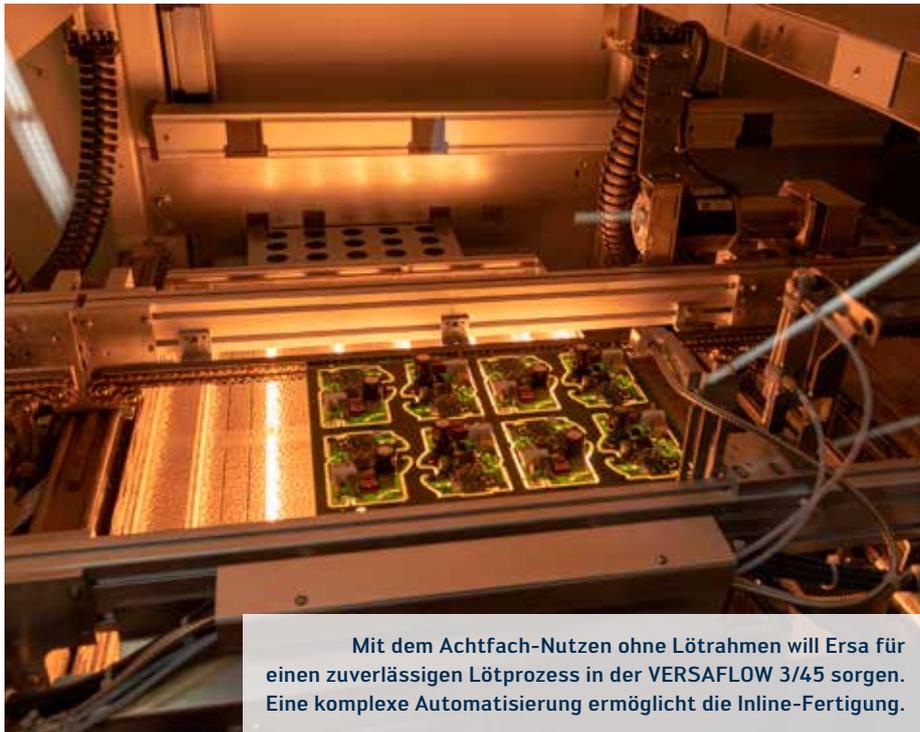
- Gegründet 1872
- 7.548 Beschäftigte
- 1,327 Mrd. Euro Umsatz
- 109,5 Mio. Investment
- Leistungsspektrum: Building Services, Services, Water Management

1872 als Kupfer- und Messingwarenfabrik in Dortmund gegründet, ist die Wilo-Gruppe heute ein weltweit führender Hersteller mit 13 Hauptproduktionsstandorten in Europa, Asien und Amerika. Damit verfügt das Technologieunternehmen über ein effizientes und kundennahes Netzwerk aus mehr als 70 Produktions- und Vertriebsgesellschaften in über 50 Ländern. In der 146-jährigen Unternehmensgeschichte gab es beeindruckende Meilensteine: 1928 weltweit erste Heizungspumpe, 2001 erste Hocheffizienzpumpe, 2009 erstes dezentrales Pumpensystem. Aktuell gilt der Fokus neuen digitalen Lösungen wie der smarten Pumpe

Wilo-Stratos MAXO, mit der sich Wilo vom Produkt- zum Systemanbieter wandelt. Dafür steht der Claim „Pioneering for You.“, der über eine effiziente Verwertung der wertvollen Ressource Wasser auf ein Optimum an Lebensqualität abzielt.

WILO UND ERSA: VERTRAUENSVOLLE ZUSAMMENARBEIT SEIT DEN 1980ER JAHREN

Dank jahrzehntelanger Expertise wird Wilo vielfach zur Umsetzung komplexer Projekte herangezogen – etwa beim Google-Rechen-



Mit dem Achtfach-Nutzen ohne Lötrahmen will Ersä für einen zuverlässigen Lötprozess in der VERSAFLOW 3/45 sorgen. Eine komplexe Automatisierung ermöglicht die Inline-Fertigung.

spielten eine große Rolle. Alle notwendigen Prozessparameter haben wir bereits im Vorfeld im Applikationszentrum bei Ersä in Wertheim ermittelt, ohne wichtige Produktionskapazitäten zu blockieren“, sagt Wilo-Fertigungstechnologe Rüdiger Riedl.

Zugleich verfolgte man eine Null-Fehler-Strategie. Durch die in der Vergangenheit gemeinsam geschaffenen Standards und viele umfangreiche Vortests im Applikations- und Democenter bei Ersä in Wertheim wurden schon früh wichtige Lösungen gefunden. Dies ermöglichte nach Inbetriebnahme der Anlage einen schnellen, problemlosen Ramp-up mit sehr wenigen Anpassungen am Lötprozess. Wilo-Prozessplaner Ulrich Krämer stuft das Projekt als hervorragendes Beispiel ein für die langjährige Zusammenarbeit zwischen beiden Unternehmen: „Von der Initiierung bis zum Abschluss lief das Projekt mit Ersä so rund, wie man sich das nur wünschen kann!“ ■

zentrum im finnischen Hamina, wo die Wilo-Pumpen „CronoLine-IL“ einen entscheidenden Beitrag zu Ökologie und Ökonomie eines Hauptknotenpunktes der globalen Datenauto-bahn leisten. Ob Pumpensysteme oder Elektronikfertigung – die Digitalisierung verändert fundamental Fertigungstechniken, Arbeitsabläufe sowie Produktionsprozesse und bietet völlig neue Funktions- und Anwendungsmöglichkeiten. Als Trendsetter setzen Wilo und Ersä jeweils neue Standards in ihrer Branche, um die digitale Transformation auf allen Ebenen voranzutreiben.

Um diesen Weg gehen zu können, kommen beim Pumpenhersteller Produktionsanlagen von Ersä zum Einsatz, auf die jederzeit bei allen Anwendungen der Elektronikfertigung Verlass ist – schließlich müssen die produzierten Baugruppen ihren Dienst in smarten Pumpensystemen weltweit unter härtesten Bedingungen zuverlässig verrichten. Die Dortmunder Elektronikfertigung produziert für sämtliche Werke weltweit und setzt dabei kompromisslos auf Know-how und Qualität „made in Germany“. Bereits seit den 1980ern pflegen Wilo und Ersä eine konstruktive Zusammenarbeit, die beide Unternehmen als vertrauensvolle Partnerschaft leben. Für anspruchsvolle Löttaufgaben setzte Wilo bereits in der Vergangenheit auf Selektiv- und Wellenlötanlagen von Ersä.

„Durch viele gemeinsame, technologisch anspruchsvolle Projekte konnten wir gemeinsam Standards entwickeln, die uns bei

zukünftigen Projekten enorm helfen und im Wettbewerb einen Vorsprung verschaffen. Dabei ist es wichtig zu verstehen, was die Bedürfnisse unseres Kunden und Tricks und Kniffe im komplexen Lötprozess sind“, sagt Ersä Vertriebsingenieur Stefan Wurster. Auch die Tatsache, dass das Team in Dortmund sehr gute Kenntnisse im Selektivlötbereich vorweisen konnte, ermöglichte einen in jeder Hinsicht produktiven Problemlösungsprozess.

NULL-FEHLER-STRATEGIE: MULTIWELLEN-SELEKTIVLÖTANLAGE VERSAFLOW 3/45

Vergangenes Jahr nahm ein vierköpfiges Wilo-Team aus dem Bereich Industrialisierung und Fertigungstechnologien eine erste hochautomatisierte Anlage von Ersä in Betrieb. Vorausgegangen war eine Ausschreibung am Markt. Nach einem intensiven Verfahren konnte Ersä einmal mehr seine Technologieführerschaft in puncto Selektivlöten unterstreichen, vor allem die präzise Prozessregelung und -überwachung gab am Ende den Ausschlag. Im Einsatz ist jetzt eine VERSAFLOW 3/45 Multiwellen-Selektivlötanlage, die sich durch hohen Automatisierungsgrad für die Produktion hoher Stückzahlen bestens in das vom Pumpenhersteller erarbeitete Gesamtkonzept integriert. „Eine besondere Herausforderung des Projekts war der große Bauteilmix, der mit der neuen Produktionsanlage hergestellt wird. Vor allem die thermischen Anforderungen beim Aufheizen und Abkühlen der keramischen Bauteile

1 Freie Sicht auf den Lötprozess:
Die Multiwellen-Selektivlötanlage
VERSAFLOW 3/45 erlaubt den
Blick ins Innere.

**2 Ulrich Krämer, Process Engineer
von Wilo (li.) und Stefan Wurster,
Vertriebsingenieur von Ersä (re.),
sind ein eingespieltes Team, das
auf kleinste Details für eine
reibungslose Fertigung achtet.**





BEST PRACTICE: JABIL KWIDZYN UND ERSÄ

Höchste EMS-Produktqualität aus Polen

Mit über 180.000 Mitarbeitern zählt Jabil weltweit zu den größten Anbietern von Electronic Manufacturing Services (EMS). Von der Idee bis zur Industrialisierung arbeitet Jabil eng mit Kunden zusammen, um eine schnelle, effektive Einführung neuer Produkte zu gewährleisten. Am polnischen Standort Kwidzyn setzt Jabil seit drei Jahren auf Ersä Löttechnik.

JABIL KWIDZYN AUF EINEN BLICK

- Gegründet 1991
- 3.500 Beschäftigte
- 705.000 m² Produktionsfläche
- Betriebszeiten 24/7

Als Auftragshersteller für Elektronik-Komponenten ist Jabil seit über 50 Jahren aktiv und zählt weltweit zu den größten EMS-Dienstleistern überhaupt. Der Gesamtumsatz des 1966 in Detroit gegründeten Konzerns belief sich in 2017 auf 19,06 Mrd. US-Dollar. In Polen ist Jabil seit 27 Jahren vertreten, der Standort Kwidzyn verfügt über eine Produktionsfläche von 705.000 m².

Auch wenn manchem außerhalb der Elektronikbranche der Name Jabil nicht geläufig sein sollte, in Kontakt mit den Produkten des Elektronik-Schwergewichts kommt man auch so – denn die bei Jabil Kwidzyn produzierten Komponenten und Geräte sind vielfach anzutreffen in polnischen und europäischen Haushalten. „Namhafte globale Marken kommen mit ihren Produkten zu uns. Wir produzieren diese im Auftrag unter dem Siegel der jeweiligen Marke, aber der gesamte Produktionsprozess findet hier bei Jabil Kwidzyn statt“, sagt Marek Browalski, Assistant Operations Manager bei Jabil Kwidzyn.

TOP-QUALITÄT: WELLENLÖTEN UNTER STICKSTOFF

Vor nicht allzu langer Zeit setzte Jabil Kwidzyn bei etwa einem Dutzend Kunden für den manuellen Montageprozess auf verschiedene Löttechniken im Bereich Wellen- und Selektivlötten. Bedingt durch steigende Produktvielfalt und Anforderungen hinsichtlich Lötqualität sowie die Notwendigkeit, Verunreinigungen der Leiterplatten im Wellenlötprozess zu reduzieren, nahmen die Jabil-Entwickler Kontakt auf mit mehreren Herstellern von Wellenlötssystemen.

„Bei der Suche nach geeigneten Technologien kamen wir zum Ergebnis, dass die beste Lösung eine Tunnelmaschine sei, bei der das Lötten unter Stickstoff erfolgt“, sagt Marek Czubak, Industrial Engineering Leader bei Jabil Kwidzyn. Nach eingehender Analyse des Marktes bat Jabil den Systemlieferanten Ersä, seine aktuellsten Löttechnologien und die Jabil-Anforderungen auf einen Nenner zu bringen.

ÜBERZEUGENDER TEST IM DEMO CENTER

Paweł Szumny, Geschäftsführer des langjährigen Ersä Polen-Repräsentanten PB Technik, und der zuständige Ersä Key Account Manager schlugen einen gemeinsamen Termin in Wertheim vor, um die POWERFLOW N₂ im Demo Center zu testen. Gemeinsam mit Jabil-Prozessingenieur Jan Zwierzchowski reiste Paweł Szumny nach Wertheim am Main zum Maschinencheck. „Wir hatten zwei Testtage, aber schon am ersten Tag kristallisierte sich heraus, dass es die POWERFLOW drauf hat – so produzierten wir erste Baugruppen, bei denen unmittelbar die entscheidend verbesserte Lötqualität sichtbar wurde“, sagt Jan Zwierzchowski, den das Testing im Demo Center auf ganzer Linie überzeugte – vom professionellen Setup der Testmaschine über das Aufspielen des benötigten Profils durch die Ersä Löt-Experten bis hin zu Tests mit unterschiedlichen Maschineneinstellungen.



2



3



4



5

- 1 Komplett zufrieden mit den neuen Ersä Lötssystemen – die beiden Jabil-Lötexperten Marek Czubak und Jan Zwierzchowski an einer der 14 VERSAFLOW 3/45 und 4/55 Maschinen.
- 2 Optimales Setup en détail der Ersä Lötanlagen in der Jabil-Produktion.
- 3 Jabil-Elektronikfertigung in Kwidzyn.
- 4 Ersä VERSAFLOW 3/45 in der Jabil-Produktion in Kwidzyn.
- 5 Der Jabil-Standort in Kwidzyn, Polen.

FÜNF ERSÄ POWERFLOW N₂ IM EINSATZ

Nach Entscheidung der Geschäftsleitung kaufte Jabil Kwidzyn Ende 2015 die erste Wellenlötmaschine mit der neuesten Technologie. Installation und Inbetriebnahme dieser ersten Maschine erfolgte professionell seitens des PB-Technik-Service und mit voller Unterstützung des Ersä Service. Derzeit sind bei Jabil am Standort Kwidzyn fünf solcher Maschinen für drei Kunden im Einsatz. Dank der neuen Wellenlöttechnologie der POWERFLOW N₂ unter Stickstoff erzielt das Jabil-Team selbst bei vielen Kupferschichten hervorragende Qualität und ist imstande, die anfallende Verunreinigung während des Wellenlötvorgangs deutlich zu minimieren.

Zudem lassen sich die Maschinenparameter einschließlich Flussmittel-Dosierung online steuern. Auf einer der fünf Linien wurde eine duale Produktion integriert, so dass sich zwei verschiedene Produkte parallel fertigen lassen – die Möglichkeiten, welche die POWERFLOW N₂ dem Anwender bietet, schöpft Jabil Kwidzyn an der Stelle komplett aus. Auf Basis eines exzellenten Zusammenspiels aller Features kann die Qualität der Produkte auf allen fünf Systemen schnell optimiert werden. Zusätzlich zu den Wellenlötmaschinen erstand Jabil Kwidzyn „nebenbei“ 14 Ersä Selektivlötssysteme in unterschiedlichen Konfigurationen, die zuverlässig für Jabil-Kunden produzieren. ■

„Creapolis Makerspace“ mit Ersa Tools



Am 11. September eröffnete der „Creapolis Makerspace“ in der Direktorenvilla des alten Schlachthofs in Coburg. Nach dem offiziellen Teil am Mittag standen die Räumlichkeiten den ganzen Tag offen für die zahlreichen Besucher. Der Außenbereich lud mit Live-Jazz, Food-Trucks und Bar zum Verweilen ein.



Der Makerspace möchte – wie das Projekt Creapolis – den Wissenstransfer zwischen der Hochschule Coburg und der Region fördern. Als offene Werkstatt ermutigt er ein möglichst großes Publikum, eigene Ideen zu verwirklichen, zu tüfteln oder einfach mal etwas auszuprobieren. Geplant sind Einführungsworkshops, aber auch Veranstaltungen für Fortgeschrittene und Experten in enger Zusammenarbeit mit den Studiengängen Elektrotechnik, Maschinenbau und Integriertes Produktdesign. Dank umfangreicher Ausstattung lässt sich vom Heimwerkerprojekt bis zum Vorserienprototypen alles umsetzen und in kreativem Umfeld erproben. Dazu gibt es eine Holzwerkstatt, Lasercutter, 3D-Druck, CNC-Fräse, Videoschnitt, Nähmaschine – und

eine Elektronikwerkstatt. Mit großzügiger Unterstützung der Firma Ersa konnte diese mit professionellen Lötstationen und Tools ausgestattet werden, die auch für ambitionierte Projekte taugen. Die Lötrauchabsaugung mit flexiblen Armen garantiert auch bei längeren Arbeiten ein gesundheitschonendes Klima.

Zusätzlich stellte Ersa sechs kompakte Lötstationen bereit, die zur Durchführung von Workshops im Haus, aber auch mobil einsetzbar sind. Damit verfügt der Makerspace auch über eine mobile Ausstattung, mit der man auf Tour gehen kann. Das Creapolis-Team bedankt sich ganz herzlich bei Ersa für die großzügige Unterstützung mit der tollen Ausstattung! ■

Ersa Support: 15 Lötstationen für Schaffenburg e.V.



Hansjürgen Bolg (re.), Leiter Geschäftsbereich Tools, Rework- und Inspektionssysteme und Key Accounterin Katharina Fertig übergeben Lötstationen an Schaffenburg e. V.

„Treffen. Schaffen. Teilen.“ – unter diesem Motto treffen sich die rund 50 Mitglieder des 2014 gegründeten Schaffenburg e.V. regelmäßig in ihrem Vereinsheim „Space“, um gemeinsam technische, handwerkliche und kreative Projekte umzusetzen. Doch das Engagement des Vereins ist keineswegs darauf beschränkt – die Schaffenburg-Macher wirken auch beim Repair-Café Aschaffenburg mit und bieten verschiedene Workshops für Erwachsene, Jugendliche und Kinder an. Seit kurzem kann der Verein dazu auf 15 neue Ersa Lötstationen – fünf i-CON PICO und 10 RDS 80 – zurückgreifen.

„Der Schaffenburg e.V. bietet einen echten Makerspace für alle technikbegeisterte Menschen, in dem kreative Ideen unter anderem durch Einsatz von Lötwerkzeugen realisiert werden. Dieses Projekt unterstützen wir sehr gern“, sagte Hansjürgen Bolg. Der Vertriebs-

leiter Tools, Rework & Inspektionssysteme der Ersa GmbH war eigens mit Key Account Managerin Katharina Fertig im Oktober nach Aschaffenburg gereist, um die 15 Lötstationen zu übergeben. Bei der Gelegenheit erhielten die Ersa Besucher auch eine Führung durch die Schaffenburg-Räumlichkeiten, die der Verein erst im Januar 2018 bezogen hatte – und natürlich wurde eine der handlichen i-CON PICO Stationen direkt nach Übergabe getestet.

Der erste große Härtetest aller Stationen fand kurz darauf bei einem Löt-Workshop für Kinder im Alter von sieben bis elf Jahren statt, bei dem Wäscheklammern mit bunt blinkenden Leuchtdioden und Batterie gebastelt wurden. Ersa wünscht den Machern des Schaffenburg e.V. viel Spaß mit den Lötstationen und jede Menge kreative Ergebnisse! ■



PARTIKELSCHAUM-ANWENDUNGEN –
GESCHÄUMT AUF KURTZ FORMTEILAUTOMATEN –
IN VIELEN PRODUKTEN DES ALLTAGS ENTHALTEN

Häufig nicht erkannt, da meist versteckt!

Partikelschäume findet man in vielen Lebensbereichen und Produkten des täglichen Lebens. Oft werden sie nicht unmittelbar wahrgenommen. Dies liegt daran, dass sie häufig für den Endverbraucher verborgen oder durch andere Materialien überlagert sind. Im Fahrradhelm etwa kann man die Partikelstruktur noch direkt erkennen, bei einem Motorradhelm schon nicht mehr. Solange eine Dämmplatte an die Fassade montiert wird, ist auch hier der Partikelschaum direkt erkennbar – sobald der Außenputz aufgetragen ist, verschwindet der Schaum aus den Augen des Betrachters.

Partikelschäume schützen:

- den Kopf des Rad- & Motorradfahrers
- das Elektrogerät beim Transport vom Hersteller bis ins Wohnhaus
- den Autofahrer beim Unfall
- Lebensmittel vor Verfall und Beschädigung
- das Haus vor starker Erwärmung oder Auskühlung
- bei vielen weiteren Anwendungen





→ Nachfolgend berichten wir anhand zweier Beispiele über den wirksamen Schutz durch Partikelschäume: 1. Lebensmittel, 2. Hausdämmung. Die Liste der Anwendungsgebiete wächst ständig, weitere Anwendungsgebiete der Partikelschäume werden in den kommenden Ausgaben des „Kurtz Ersa Magazin“ vorgestellt.



Spanischer Neueinsteiger Serplasa entscheidet sich für wirtschaftlichste Technologie

Wer als Neueinsteiger in einem etablierten Markt Fuß fassen möchte, sollte eine wirtschaftlichere Technologie als seine Marktbegleiter einsetzen. Einer der Gründe für Serplasa, sich für Kurtz zu entscheiden – den stärksten Partner in puncto EPS-Verarbeitungsmaschinen!

Serplasa ist ein Familienunternehmen, das auf die Herstellung von Kisten für Lebensmittel spezialisiert ist. Zudem produziert man Folien für die Landwirtschaft und Lebensmittelindustrie. Um Kunden dieser Branche künftig auch mit EPS-Kisten bedienen zu können, beschloss man, eine Fabrik zu bauen. Der Lieferumfang beinhaltete einen Teil des Engineerings für die Infrastruktur in Zusammenarbeit mit einem lokalen Dienstleister, einen diskontinuierlichen Vorschäumer mit Siloanlage sowie zwei BOX FOAMER, die mit Coreless-Werkzeugen arbeiten. Die Anlage wurde pünktlich und erfolgreich in Betrieb genommen. Wir sind stolz, Serplasa als Kunden und Partner gewonnen zu haben, und wünschen viel Erfolg!

PARTIKELSCHAUM-ANWENDUNGEN – GESCHÄUMT AUF KURTZ FORMTEILAUTOMATEN

In vielen Produkten des Alltags enthalten



UNSER TÄGLICH BROT: LEBENSMITTEL

Der Süden Spaniens ist ein wichtiger Gemüsegarten Europas. Um Waren über große Distanzen frisch in unsere heimischen Märkte zu bringen, spielt Logistik die entscheidende Rolle. Aufgrund hervorragender Eigenschaften werden EPS-Kisten für Gemüse wie Brokkoli oder Artischocken verwendet.

Einerseits bleiben die Waren in diesen Verpackungen länger frisch, andererseits sinkt der Vitamingehalt im Vergleich mit anderen Verpackungen in gleicher Zeit deutlich weniger. Zudem sind diese Verpackungen feuchtigkeitsresistent, stapelbar, leicht und recyclebar.

Kurtz Mehrwert für den Kunden:

- Planung und Auslegung der Produktionsanlage
- Beratung zur Medieninstallation in der neuen Produktionsstätte
- Schulung und Prozessbegleitung des Kunden
- Abstimmung Maschine und Werkzeug für höchste Effizienz und Produktivität
- enge Begleitung von der Planung der Produktionsstätte und -anlage bis zur täglichen Produktion



GOLD WERT: EIN DACH ÜBER DEM KOPF

40 Prozent des Energiebedarfs in der EU werden durch Heizung und Klimatisierung von Gebäuden verursacht. Demnach kann ein hoher Beitrag zur CO₂-Reduzierung durch wär-

medämmende Maßnahmen geleistet werden. EPS ist ein etablierter Werkstoff für Dämmplatten und wird seit vielen Jahren in Wärmedämm-Verbundsystemen eingesetzt. Solche Platten werden heute teilweise als Fertigplatten geschäumt, wenn sie beispielsweise mit Stufenfalz ausgestattet werden sollen. Hierfür hat Kurtz mit dem PANEL FOAMER eine besondere Technologie entwickelt. Stumpfe Dämmplatten werden meist aus großen EPS-Blöcken herausgeschnitten.

Kurtz BLOCK FOAMER in Norwegen

Nach erfolgreicher Installation mehrerer Blockanlagen in den USA und Kanada ist Kurtz mit dem neuen BLOCK FOAMER nun auch in Europa erfolgreich auf dem Markt. Bei der norwegischen Firma Løvold Industri AS wurde der Kurtz BLOCK FOAMER planmäßig in Betrieb genommen.

Bei Fragen rund um das Thema Blockproduktion kommen Sie einfach auf uns zu, das Kurtz Team berät Sie gern! ■

Komplettausstattung BOX FOAMER mit:

- vertikaler oder horizontaler Ausführung
- innovativer Prozessführung
- niedriger Restfeuchte
- elektrischer Längen- oder/und Breitenverstellung
- robuster und wartungsarmer Längenverstellung bei vertikaler Blockform
- wartungsarm
- leicht zu reinigen





**WE
ROCK
YOUR IDEAS!**



GIESSEREIMASCHINEN ÜBERZEUGEN
MIT ZUKUNFTSFÄHIGEN GUSSTEILEN

Kurtz Foundry Machines Rock Your Ideas!

Mit Beginn des vierten Quartals starteten die Kurtz Foundry Machines ihre Kampagne „We Rock Your Ideas“, die tragfähige Leichtbau-Lösungen für Automotive präsentiert – zuerst auf der ALUMINIUM in Düsseldorf, dann auf der FUNDIEXPO im mexikanischen Guadalajara. Gussteile aus Aluminium sind längst nicht mehr aus der Automobilindustrie wegzudenken – und ihr Anteil wird weiter steigen. Immer häufiger sind Aluminium-Gussteile in unterschiedlichster Ausführung in Pkw zu finden. Vor allem bei Fahrzeugen für die Elektromobilität zählt jedes eingesparte Gramm, Leichtbau ist hier unabdingbar. Egal ob Fahrwerk, Querträger, Frames oder Strukturteile, Hohlstruktur durch Sandkern oder als Vollguss, Hauptsache leicht. Zahlreiche interessante Gespräche fanden zu diesem Thema auf beiden Messen statt.

COUP AUF DER CHINA DIECASTING

Doch den größten Coup landeten die Gießereimaschinen bereits im Juli auf der CHINA DIECASTING in Shanghai. Ihres Zeichens einflussreichste Druckguss-Messe in Asien und weltweit zweitgrößte Veranstaltung zum Thema Druckguss, wandelt sich die Leitmesse in den letzten Jahren ebenfalls zur wertvollen Plattform für den Niederdruckguss. Mit über 16.000 Besuchern aus 41 Ländern stieg auch der Anteil an Interessenten am Niederdruckguss.

Kurtz Ersä Asia entsandte ein Messteam nach Shanghai, das am Stand auf Basis von Videos, Virtual-Reality-Anwendungen und Leichtbau-Musterteilen zahlreiche wertvolle

Kontakte knüpfte und umfangreich beriet. Mit bemerkenswertem Erfolg, denn auf der CHINA DIECASTING wurde der Grundstein für zwei Großaufträge gelegt. Dabei handelt es sich um Kurtz Gießlinien mit vier Gießmaschinen des Typs AL 18-16 FSC und drei Gießmaschinen des Typs AL 22-17 FSC. Beide Gießlinien werden Gussteile für die E-Mobilität produzieren. Neben Frames für den lokalen chinesischen Automobilmarkt werden darauf Motorengehäuse für ausländische Fahrzeuge gefertigt. Beide Teile werden mit Sandkerntechnologie gegossen. „Wir hätten uns keinen größeren Erfolg für diese Messe wünschen können – das rockt!“, sagte Lothar Hartmann, Leiter Profitcenter Kurtz Gießereimaschinen, am Ende der Messe. ■



SEE YOU

- VDI-FACHTAGUNG
MAGDEBURG
29.01. - 30.01.2019
- FOAM EXPO EUROPE
STUTT GART
10.09. - 12.09.2019

Die letzten Wochen des Jahres waren geprägt von Branchentreffs der Partikelschaumindustrie. Im Oktober wurde die FOAM EXPO EUROPE ins Leben gerufen. Nach den zwei sehr erfolgreichen Veranstaltungen in den USA gab es nun auch die europäische Version in Hannover, die ebenfalls großen Zuspruch fand. Die Nachfolgemesse ist bereits für nächstes Jahr in Stuttgart fixiert. Im November fanden dann die Partikelschaumtagung des VDI in Nürnberg und die PTO EPS Conference in Las Vegas statt. Auf allen Veranstaltungen konnte Kurtz Ersa seine Marktführerschaft im Partikelschaum mit neuen Entwicklungen und Anwendungen eindrucksvoll präsentieren.

It's time to meet!



FOAM EXPO EUROPE 2018

Drei Tage lang präsentierte die Messe Highlights und Innovationen für Hersteller und Käufer technischer Schaumstoffprodukte und -technologien. Die Kurtz Particle Foam Machines waren mit einem Messteam vor Ort und zeigten am Stand mit Musterteilen und Videoclips, wie die Kurtz GmbH die Formteilproduktion der Zukunft gestalten wird. Starkes Interesse galt vor allem den neuen, hochtemperaturbeständigen Materialien und der dazu passenden Verarbeitungstechnik. „Gerade beim immer stärker verbreiteten Leichtbau in Fahr- und Flugzeug sind stabile, temperaturbeständige Kunststoffe sehr gefragt. Die neuen Kurtz Technologien sind hier absolut ‚state of the art‘ und treffen genau den Puls der Zeit. Wir werden im nächsten Jahr mit Sicherheit wieder dabei sein“, sagte Harald Sommer, Leiter Profitcenter Partikelschaumstoffmaschinen bei der Kurtz GmbH.



VDI PARTICLE FOAM 2018 IN NÜRNBERG

Am 08. und 09. November fand die VDI Particle Foam Conference unter Leitung von Kurtz Geschäftsführer Uwe Rothaug statt. Auch dieses Jahr wieder ein wichtiger Branchentreff mit ca. 110 Teilnehmern aus Schaumstoffverarbeitern, Rohstoffherstellern, Maschinenbauern und Endkunden zur Vorstellung neuer Materialien und Technologien. Die Themenschwerpunkte der Konferenz waren neuentwickelte Partikelschäume wie Ecovio, E-PESU, E-PET, Infinergy und ein neuer, biologisch abbaubarer Werkstoff PHBP der Firma Kaneka. Sollte dieser nach Verwendung im Meer landen, wird das neue Wundermaterial einfach und ohne Folgen von den Fischen aufgefressen! Neue Schäume benötigen auch innovative Verarbeitungsverfahren. Die dampflose Verarbeitungstechnik der Kurtz GmbH mit Radiofrequenzwellen in einem Temperaturbereich bis zu 250 °C stand hier im Mittelpunkt und stieß allseits auf großes Interesse. Fazit: Wieder eine rundum gelungene Veranstaltung – und aus zahlreichen Messekontakten werden sicher viele neue Kurtz Kunden! ■



Contract Manufacturing
Solarindustrie:
Einzelmaschinen für
eine 30-m-Kühlstrecke
zur Herstellung von
Dünnschichtsolarmodulen.

CONLINE GMBH

Integriertes Contract Manufacturing in Perfektion

Verbunden mit der zu Anfang 2018 erfolgten Umfirmierung in Conline GmbH war der Wandel vom Blechbearbeiter in ein Technologieunternehmen – dieser Prozess ist angesetzt auf zwei Jahre. Erste gemeinsame Aufträge im Bereich Automatisierung, die gemeinsam mit Kurtz GmbH und Ersä GmbH erfolgreich umgesetzt wurden, stießen auf überaus positives Feedback auf Kundenseite. Der größte Anteil des Conline Geschäfts für Branchen wie Solarindustrie, Medizintechnik, Automatisierungstechnik und Verpackungsindustrie entfällt aktuell auf das Contract Manufacturing, das auch im nächsten Jahr das wichtigste Standbein bleiben wird. Parallel dazu holt die Sparte Automatisierung bzw. Automatisierungslösungen mit großer Geschwindigkeit auf. Nachfolgend einige Beispiele aus der laufenden Conline Lohnfertigung.

SOLARINDUSTRIE

Im Mai 2018 brachte Conline den bislang größten Auftrag für den Bereich Contract Manufacturing (Lohnfertigung) unter Dach und Fach: Der Auftrag mit einem Volumen von 2,5 Mio. Euro beläuft sich auf insgesamt zehn komplette Kühlstrecken einschließlich Rückförderstrecke zur Herstellung von Dünnschichtsolarmodulen.

Jede dieser Kühlstrecken ist 30 Meter lang und besteht aus jeweils sechs Einzelmaschinen. Zum Einsatz kommen die fertiggestellten Kühlstrecken in Werken, die den künftigen größten Solarpark der Welt in der Wüste Gobi

mit Nachschub in Form von Solarpaneelen versorgen. Durch die umfassenden Möglichkeiten bei Conline werden die Maschinen vom Wertheimer Contract Manufacturer mechanisch, elektrisch und pneumatisch montiert und umfänglich getestet, auch die Beschaffung der Bauteile liegt in den Händen von Conline. Zehn Mann sind für den Großauftrag, der im ersten Quartal 2019 abgeschlossen sein wird, über einen Zeitraum von zehn Monaten komplett beschäftigt. Ein weiterer Auftrag in gleicher Höhe schließt unmittelbar daran an – bis 2023 sind weitere Bestellungen von Seiten des Auftraggebers angekündigt.

VERPACKUNGSINDUSTRIE

Für einen führenden Maschinenbauer für Thermoformung und Verpackungstechnik hat die Conline GmbH eine aus den 1980ern stammende „Hot Seal Unit“ komplett neu aufgebaut. In der Heißsiegelmaschine werden tiefgezogene Kunststoffschalen, Produkte und Pappbrücken zur Verpackungseinheit „verheiratet“. Die verschiedenen Typen bewältigen 10.000 Produkte pro Stunde oder 15 Takte in der Minute (900 Teile). Konstruktiv kommt dazu eine spezielle, modular aufgebaute Fördertechnik zum Einsatz – die Seal-Einheit wurde komplett neu konstruiert, wobei man 25 % Einsparpotenzial realisieren konnte.

Nach vereinbartem Design-Freeze geht die Maschine in Serie und kann ab Februar ausgeliefert werden – die komplette elektrische und mechanische Montage ebenso wie der Zukauf liegen bei Conline. Parallel startet die Entwicklung der Peripherie-Einheiten für automatisiertes Abarbeiten in größerer Stückzahl, die dann direkt an die Hot Seal Unit andocken – damit verbundene Funktionen sind z. B. automatisches Einlegen des Produkts, Integration eines Beilegers, Aufdrucken eines Barcodes. Für die genannten Projekte betreibt Conline umfassendes Warehousing, stellt damit eine nahtlose Versorgung in Richtung Auftraggeber sicher und wird so zum integrierten Partner in der Produktion der Kunden. ■



Contract Manufacturing
E-Mobilität:
Transmobil zum Einsatz
in Lackierereien.

E-MOBILITY

Das Projekt „Transmobil“ gab es schon einige Jahre, kam aber nicht zum Abschluss – jetzt wird es in enger Zusammenarbeit mit dem Auftraggeber weitergeführt zu einem innovativen Transmobil-Shuttle mit heutigen Standards für Digitalisierung und Elektromobilität. Die Idee: Per ferngesteuertem Transportsystem fährt das Shuttle unter ein Elektrofahrzeug und transportiert es samt Hebebühne zur nächsten Station – Varianten sind geplant für Pkw (2,5–3,2 t Traglast) und Transporter (bis 4,5 t).

Den Bedarf sieht man bei Lackierereien, denn klemmt man ein E-Fahrzeug von der Batterie ab, steht es „wie Blei“ – Elektromotoren haben keinen Leerlauf! Andernfalls müssten bei

jedem Arbeitsschritt wie Spachteln, Schleifen, Reinigen die Batterie ab- und wieder angeklemt werden, was sich zum Zeitfaktor summiert und auch Batterie und Elektronik nicht gerade zuträglich ist.

Zunächst wird eine manuelle Steuerung realisiert, bei welcher der Bediener hinterherläuft – aber auch eine komplette Ausbaustufe mit vollautomatischem Transport über zentrale 4.0-Steuerungssysteme ist geplant – mit ausführlicher Analyse wurde Ende des Jahres der Grundstein für die Neuentwicklung gelegt, die bereits die Optionen hinsichtlich Steuerung, Elektronik und Konstruktion enthält. Die Serienproduktion startet voraussichtlich ab Frühjahr/Mitte 2019.



Contract Manufacturing
Verpackungsindustrie:
Hot Seal Unit für
Blisterverpackungen.



ROCKKONZERT IN
HASLOCHER HAMMERSCHMIEDE

Rock you like the Eisenhammer!



Nach dem Blueskonzert im letzten Herbst legten die Kurtz Ersa-Macher nach und luden Ende September zum Hammer-Rockkonzert in den Eisenhammer. Schon der Vorverkauf über das Hammermuseum und via E-Mail ließ sich gut an – an der Abendkasse gingen weitere 30 Tickets über den Tresen, so dass man volles Haus vermelden konnte. Nicht verwunderlich, hatte man doch mit FOUR WHEEL DRIVE eine erfahrene Band gewinnen können, die seit vielen Jahren Classic Rock mit sattem Sound und cooler Stimmung auf Bühnen in ganz Süddeutschland bringt. Und die Musiker lösten ein, was die zahlreichen nach Hasloch gepilgerten Rockfans erwarteten: 100 % schlagerfreien Live-Rock von AC/DC über Whitesnake bis ZZ Top. Um 20:30 Uhr ging's los und die Würzburger Bands heizte den versammelten Rockfans

von Anfang an gewaltig ein. Mit anhaltender Spielfreude und breitem Repertoire bewiesen die Würzburger Musiker um Gitarrist und Sänger Ali Patzak mit ihrem 3-Stunden-Gig einmal mehr, wie zeitlos gute Rockmusik ist. Das letzte Riff und das letzte Wummern der Bass Drum verhallte erst gegen 00:15 Uhr.

Als der Eisenhammer glückliche Konzertgänger zu später Stunde in eine kühle Nacht entließ, war der Eisenhammer noch in rötlich schimmerndes Licht getaucht. Der Rock-Funke sprang an dem Abend definitiv über – bei den Konzertbesuchern ebenso wie den Verantwortlichen von Kurtz Ersa. Dort signalisierte man, weitere Konzerte im einzigartigen Ambiente der Hammerschmiede zu veranstalten. Keep on rockin'! ■





Ergebnis nach gemeinsam getaner Arbeit: 2,5-D-Relief vom Aufwerferhammer.

Seit unserer Mitgliedschaft im Internationalen Fachverband der Gestaltenden Schmiede (IFGS) war für uns klar, dass wir uns mit Aktionen zur Förderung der Schmiedezunft einbringen wollen. Sie verschafft uns Zugang zur kleinen Welt der Schmiedeszene und erhöht somit den Bekanntheitsgrad unseres Eisenhammers.

In Vorgesprächen zu dem für Mitte August geplanten Event wurde festgelegt, dass wir den Jungschmieden die Herstellung eines 2,5-D-Modells unseres Aufwerferhammers als Aufgabe stellen wollen. Der Entwurf dazu lieferte Thomas Maria Schmidt, Vorstand des IFGS und internationaler deutscher Schmiede-

demeister 2012–2014. Im Vorfeld der Veranstaltung wurde unsere Aktivität in Schmiedekreisen beworben – daraufhin meldeten sich Jungschmiede aus Finnland, den Niederlanden, Frankreich, Österreich und Deutschland, Quartier wurde im alten Hammergebäude bezogen.

Nach Anreise am Mittwoch, den 15. August und Projekterläuterung begann am Donnerstag die Schmiedearbeit – nur kurz unterbrochen von einem Besuch des Landrates Thomas Schiebel, der dem Projekt einen guten Verlauf wünschte. Auch am Freitag und Samstag wurde bis spät in die Nacht an drei

Schmiedefeuern und Ambossen geschmiedet, so dass das Werk rechtzeitig zur Sonntagsmatinee fertiggestellt war. Erfahrene Schmiede unterstützten die Jungschmiede mit Rat und Tat bei ihrer Arbeit.

Zur Übergabe des Kunstwerkes gab es eine Tombola, deren Erlös an die Aktion Regenbogen geht (feierliche Übergabe zum Beginn der neuen Museumssaison). Das künftig an der Seitenwand des Museums aufgestellte Werk weckt bei vielen sicher die Neugier und macht Lust, mehr über den Eisenhammer und die Geschichte des Kurtz Ersa-Konzerns zu erfahren. ■



Teilnehmer des Jungschmiedetreffens mit dem fertigen 2,5-D-Relief des Haslocher Aufwerferhammers.



Beim Schmieden sind Präzision und Kraft gefordert.

Weltweite Präsenz

Deutschland

Kurtz Ersa-Konzern
Wiebelbach
info@kurtzersa.de

Ersa GmbH
Wertheim
info@ersa.de

Kurtz GmbH
Wiebelbach
info@kurtz.de

Conline GmbH
Wertheim
conline@kurtzersa.de

globalPoint ICS GmbH & Co. KG
globalPoint@kurtzersa.de

Kurtz Ersa Logistik GmbH
Wiebelbach
info@kurtzersa.de

China

Kurtz Ersa Asia Ltd.
asia@kurtzersa.com

Kurtz Shanghai Ltd.
info-ksl@kurtzersa.com

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

Ersa Asia Pacific
info-eap@kurtzersa.com

Ersa Shanghai, China
info-esh@kurtzersa.com

Frankreich

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

Ersa France, Frankreich
info-efr@kurtzersa.com

Russland

000 Kurtz Ost
info-kru@kurtzersa.com

USA

Kurtz Ersa, Inc.
usa@kurtzersa.com

Mexiko

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

Korea

Ersa Korea, Korea
kmc@kmckr.co.kr

Vietnam

Ersa Vietnam
info-kev@kurtzersa.com



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@kurtzersa.de
www.kurtzersa.de

Verantwortlich

im Sinne des Presserechts:
Rainer Kurtz
© Kurtz Holding GmbH & Co.
Beteiligungs KG, 12/2018