



SUSTAINABILITY.

DRIVEN BY KURTZ ERSA.

## Maschinenbau: Riding the Green Wave

Kurtz Ersa entwickelt Nachhaltigkeitsstrategie

## Ersa Neuheiten zum Anfassen

2. Technologieforum mit Hausmesse in Wertheim

## Future-Proof: Alpha 140

Einstieg in den metallischen 3D-Druck

# Jahresringe



Rainer Kurtz,  
Vorsitzender der Geschäftsführung  
des Kurtz Erska-Konzerns

Die Beschäftigung mit dem Thema Nachhaltigkeit hat uns zwischenzeitlich regelrecht vereinnahmt. „GOGREEN250“ ist unser ehrgeiziges Programm zur CO<sub>2</sub>-Neutralität, die wir für Kurtz Erska spätestens zu unserem 250-jährigen Bestehen in 2029 erreicht haben wollen. Seit einem Jahr arbeiten wir in mehreren Arbeitsgruppen konsequent an diesem Thema und viele Mitarbeiter beteiligen sich darüber hinaus aktiv mit konstruktiven Vorschlägen zur Nachhaltigkeit. Einige Führungskräfte haben bereits die Ärmel hochgekrempt und den Spaten in die Hand genommen – einfach mal einen Baum pflanzen, das bringt einen ganz nah mit der Natur in Verbindung und man kann täglich den Erfolg seiner eigenen Hände Arbeit mitansehen.

Der intensivere Blick auf die Umwelt bewirkt automatisch mehr Empathie im Umgang miteinander. So stehen auch unsere Unternehmensleitsätze auf dem Prüfstand, die wir derzeit dem neuen Geist anpassen. Ein wesentlicher Bestandteil von GOGREEN250 ist das Ziel, unseren Kunden durch besonders energieeffiziente und schadstoffarme Produkte bei der Verringerung ihres CO<sub>2</sub>-Footprints Unterstützung zu leisten. Dies wird uns die nächsten Jahre besonders beschäftigen. Zur Nachhaltigkeit gehört manchmal auch die Rückschau. Hier bietet das Jahr 2021 gleich zwei interne Jubiläen: 50 Jahre Schaumstoffmaschinen bei Kurtz und 100 Jahre Erska haben in unserem Unternehmensstammbaum bedeutende Jahresringe hervorgebracht. 1921 wurde Erska in Berlin gegründet und seit 1971 widmet sich Kurtz dem Bau von Formteilautomaten für Styropor.

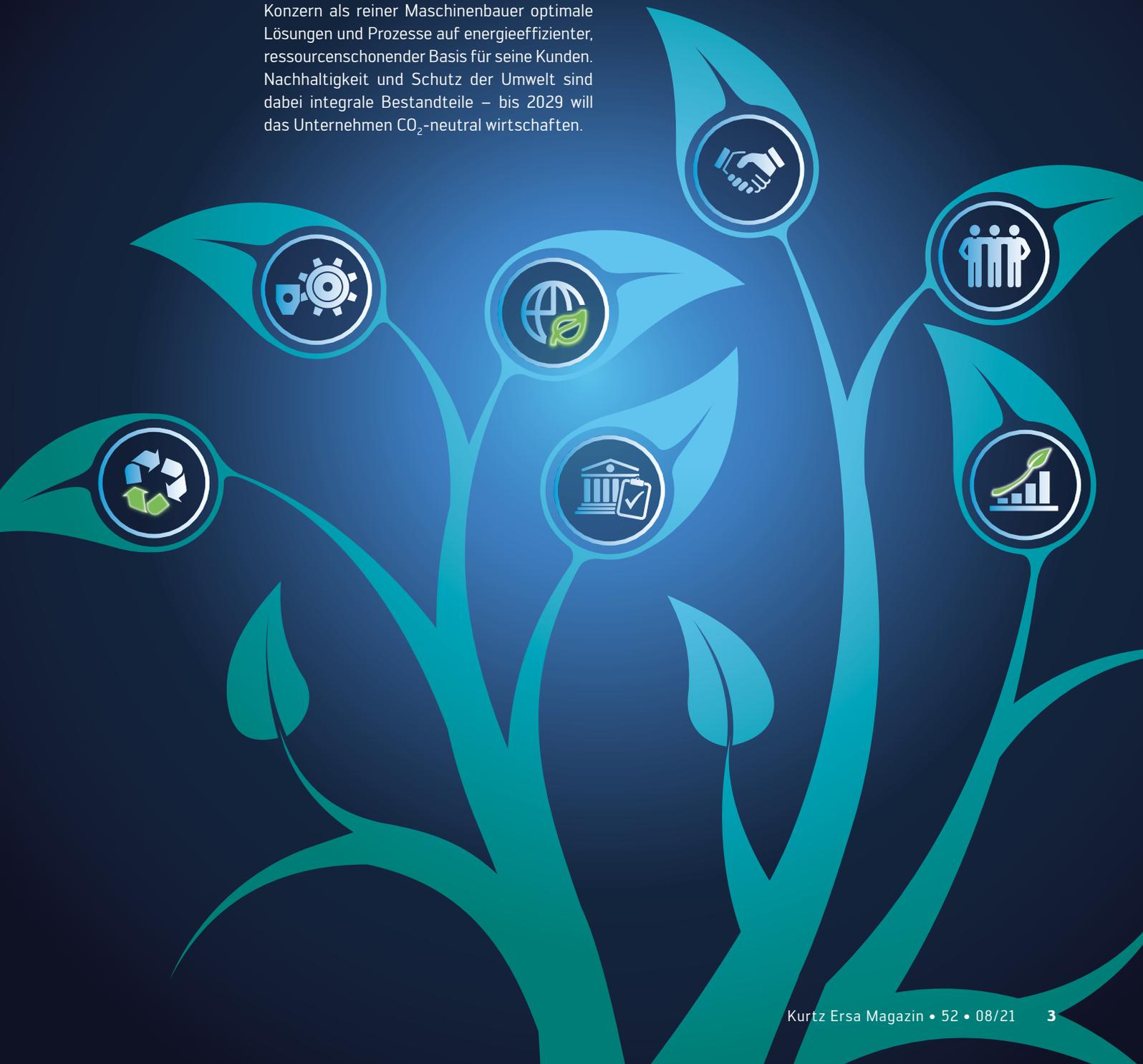
Bei all dem wird uns immer wieder bewusst, dass wir als Familienunternehmen besonders gute Voraussetzungen für Nachhaltigkeit in uns tragen. Egal ob Kunde, Lieferant oder Mitarbeiter – es sind die Menschen, die wir dahinter sehen, achten und respektieren. Wir alle sind eine Familie. In den Jahresringen unseres Unternehmensbaums soll weiterhin die Botschaft enthalten sein: „Wir sind füreinander da!“

Glück auf!  
Ihr Rainer Kurtz

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

# *Nachhaltigkeit* – Wesentlicher Teil der Kurtz Ersä-Kultur

Seit 1779 steht Kurtz Ersä für höchste Qualität und Zuverlässigkeit – heute realisiert der Konzern als reiner Maschinenbauer optimale Lösungen und Prozesse auf energieeffizienter, ressourcenschonender Basis für seine Kunden. Nachhaltigkeit und Schutz der Umwelt sind dabei integrale Bestandteile – bis 2029 will das Unternehmen CO<sub>2</sub>-neutral wirtschaften.



# **Maschinenbau:** *Riding the Green Wave*

Erklärtes Ziel des European Green Deal ist die Klimaneutralität bis 2050. Mit zukunftsfähigen Technologien bietet der Maschinen- und Anlagenbau, der selbst nur einen CO<sub>2</sub>-Ausstoß von 1% verursacht, einen riesigen Hebel gerade auch für energieintensive Industriezweige, um CO<sub>2</sub>-Emissionen weltweit um 70% zu reduzieren. Das Kurtz Ersä Magazin im Gespräch über Sustainability mit Dr. Daniel Kronenwett, Partner der globalen Automotive & Manufacturing Industries Practice bei der Strategieberatung Oliver Wyman, und Kurtz Geschäftsführer Uwe Rothaug.

### Was war der Anlass für die Zusammenarbeit von Oliver Wyman und der Kurtz GmbH?

**Uwe Rothaug:** Unsere Positionierung als reiner Maschinenbauer war nicht immer so klar wie jetzt, wo unsere Systeme auf Augenhöhe unterwegs sind zu Megatrends wie E-Mobilität in der Automotive-Branche oder Recycling und Einsatz alternativer Materialien in der Kunststoffindustrie. Durch die Zusammenarbeit mit den Strategieberatern von Oliver Wyman haben wir langfristig eine nachhaltige Zukunftsstrategie definiert.

### Welche Verbindungen bestehen dabei zum „Green Deal“ der EU?

**Dr. Kronenwett:** Als politische Kampagne zielt der „Green Deal“ darauf ab, Europa bis 2050 auf „net zero“, also null Emissionen zu bringen. Diese Willensbekundung war der erste Schritt. Im zweiten folgen nun in den nächsten Jahren die Bereitstellung entsprechender Mittel in Form von Subventionen, Funding und Finanzierungen bestimmter Technologien, die das Ziel der Dekarbonisierung unterstützen. Dafür steht die beeindruckende Summe von einer Billion Euro im Raum, die dazu in Europa verteilt wird. Konkreter Hebel für Kurtz Ersa ist zum Beispiel die verstärkte Hinwendung zur E-Mobilität und ein gewisses Unabhängig-Werden vom Verbrennungsmotor. Ein anderer Schnittpunkt ist die „Circular Economy“, also die Wiederverwertung von Rohstoffen, Vermeidung von Plastik bzw. die Frage, wie sich biologisch abbaubare Materialien im Produktionsprozess einsetzen lassen.

### Welche Anstrengungen sind für die Industrie nötig, um die CO<sub>2</sub>-Neutralität bis 2050 zu erreichen?

**Uwe Rothaug:** Wir sind der Meinung, dass die 2019 definierten Ziele für 2050 schon heute überholt sind. Mehrere Großkonzerne haben sich bereits öffentlich dazu bekannt, sehr viel früher emissionsfrei zu sein. Auch USA und China investieren inzwischen massiv in diese nachhaltigere Richtung. Das Ziel für den Kurtz Ersa-Konzern lautet: Wir wollen CO<sub>2</sub>-neutral sein bis 2029 – bezogen auf die eigene Produktion und die gesamte Lieferkette!

**Dr. Kronenwett:** Rund um den Green Deal herrscht eine wahnsinnige Dynamik – weit über Europa hinaus. Der Wille ist da, aber das Erreichen der gesteckten Ziele wird meines Erachtens eine ziemliche Herausforderung sein. Viele Unternehmen gehen voran. Aber bei weitem nicht alle Unternehmen haben sich im Sinne einer „Green Wave“ entsprechend ambitionierte Ziele gesteckt. In unserem aktuellen gemeinsamen Report mit CDP haben wir ermittelt, dass erst 10% der größten europäischen Unternehmen ein Ziel entlang der Pariser Ziele mit einer maximalen Erwärmung von deutlich unter 1,5 °C gesetzt haben. Es sind folglich noch riesige Anstrengungen nötig.

### Auf welche Technologien sollte Europa setzen, welche Rahmenbedingungen benötigen wir?

**Dr. Kronenwett:** Hier ist die Politik gefragt, die über Subvention, Funding und Finanzierung eine bestimmte Lenkungswirkung entfaltet – nehmen wir als Beispiel Hochtemperatur-Anwendungen mittels Wasserstofftechnologie, ohne die eine echte Dekarbo-

nisierung in der Industrie sehr schwer werden wird. Gerade für mittelständische Unternehmen wie das inhabergeführte Familienunternehmen Kurtz Ersa könnte es ohne politische Rahmenbedingungen schwierig werden, entsprechende Innovationen zu entwickeln und in die jeweiligen Märkte einzuführen. Hier ist sicherlich in den nächsten Jahren Funding und Förderung entsprechender Pilotprojekte innerhalb Europas vonnöten, die dann Wirkung über den Kontinent hinaus entfalten.

### Wie sehen Sie die Chancen, dass Europa zum Leitmarkt für grüne Technologien wird?

**Dr. Kronenwett:** Ich sehe sehr gute Chancen, weil in Europa äußerst innovative Unternehmen ansässig sind – gerade der industrielle Mittelstand erwies und erweist sich hier als großartiger Innovationsmotor. Hervorragendes Beispiel ist Ihre mit dem Bayerischen Energiepreis ausgezeichnete Radiofrequenz-Technologie, die helfen kann, Energie- und Dampfverbräuche im Produktionsprozess massiv zu reduzieren. Die Europäer haben tatsächlich als Erste einen Green Deal ins Rennen geschickt – und sind jetzt dabei, ihre Technologien für den breiten Einsatz zu skalieren. Vorteil für Europa und eine Jahrhundertchance! Natürlich lässt sich die Klimakrise nicht auf Europa begrenzen und ist nur auf globaler Ebene bewältigbar. Länder wie die USA ziehen nun mit großen, in großen Teilen grünen Infrastrukturprogrammen nach. Die Chancen stehen gut, dass Europa in diesem Zusammenhang zum Lieferanten für die Welt wird. Dazu gehört im Übrigen aber auch ein starker Footprint europäischer Unternehmen vor Ort, ein reines Exportbusiness funktioniert weder im Falle von China noch den USA.



## Wie sollte ein nachhaltiges Technologie-Portfolio aussehen?

**Dr. Kronenwett:** Das lässt sich am ehesten auf der Metaebene beantworten und sieht natürlich individuell für jedes Unternehmen im Maschinen- und Anlagenbau anders aus. Es lassen sich drei Ansätze zur Entwicklung eines zukünftigen Technologie-Portfolios unterscheiden. Zunächst gibt es inkrementelle Strategien, die bestehende Technologien weiter optimieren oder durch digitale, IIoT-basierte Lösungen „intelligenter“ machen – etwa in Richtung Energieeffizienz im Produktionsprozess oder Kapazitätssteigerungen bei Anlagen zur Herstellung erneuerbarer Energien. Der zweite Ansatz fokussiert auf Durchbruchtechnologien, die ihre Durchschlagskraft zunächst in Pilotprojekten beweisen und häufig subventioniert werden müssen, bevor sie skalieren und positive Business Cases in der Breite entwickeln. Der dritte Portfolio-Ansatz dreht

sich um „Carbon Capture & Storage“-Technologien und hilft dabei, eine technologische Brücke zu schlagen – vor dem Hintergrund einer Vielzahl an vorhandenen „Brownfield“-Anlagen und der Zeit, bis erneuerbare Energien ausreichend ausgebaut sind.

## Wann rückt die Corona-Pandemie in den Hintergrund und der Klimaschutz in den Vordergrund?

**Uwe Rothaug:** Das Krisenmanagement ist gelernt und wird kontinuierlich den Gegebenheiten angepasst. Auf Management-Ebene ist das Thema präsent, aber wir arbeiten längst auch wieder gezielt an der Weiterentwicklung unserer Geschäftsfelder – mit dem Gesundheitsmanagement als integralem Bestandteil. Viel mehr beschäftigt uns die grüne Transformation, die wir im Sinne der „Green Wave“ reiten wollen, um unseren Planeten für nachfolgende Generationen zu schützen.

**Dr. Kronenwett:** Aus meinen Gesprächen mit vielen Vorständen und Geschäftsführern hört man heraus, dass die Fragen, mit denen sie sich aktuell beschäftigen, tatsächlich eher nach vorn gerichtet sind: Wie mache ich mein Portfolio zukunftsfähig, wie gestalte ich die grüne Transformation, wie nehme ich mein Team mit in diese neue Welt? Welche Fähigkeiten brauche ich dafür? Vor dem Hintergrund des steigenden politischen Drucks und im Übrigen auch der Kapitalmärkte reichen „Lippenbekenntnisse“ nicht mehr aus. Entscheidend ist nun für die Unternehmen, ernsthafte Ziele zu definieren und klare Strategien zu erarbeiten, die strukturell tatsächlich zu Veränderungen führen – im Produktportfolio, im eigenen Produktionsprozess, in der Lieferkette. Die gute Nachricht ist: Wer frühzeitig handelt, hat die Chance, im positiven Sinne die „grüne Welle“ mitzunehmen und an großen, entstehenden Wachstumsmärkten zu partizipieren.

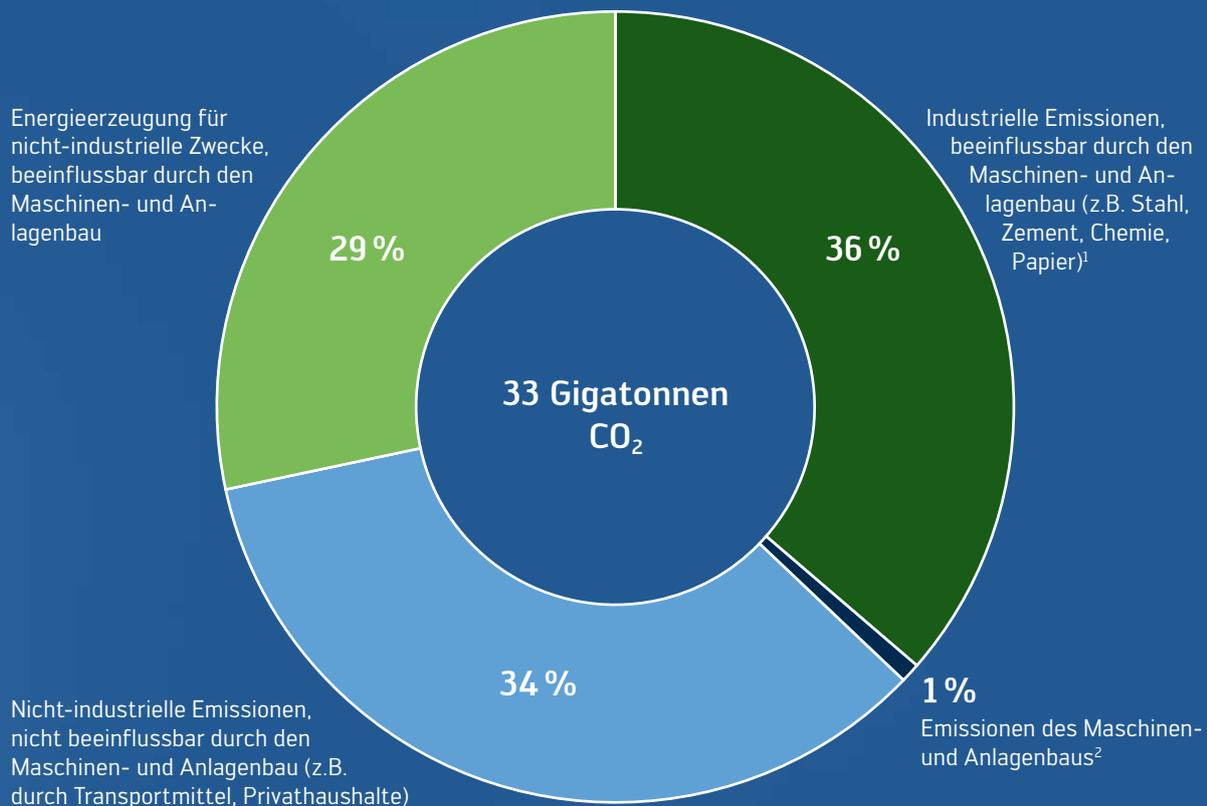


**Dr. Daniel Kronenwett, Dipl.-Kfm., MBA, promoviert am Karlsruhe Institute of Technology (KIT)**

Partner der globalen Automotive & Manufacturing Industries Practice bei Oliver Wyman in München. Berät Unternehmen aus der Automobil- und Fertigungsindustrie sowie aus dem Private-Equity-Sektor – seine Schwerpunkte liegen in Strategieentwicklung und M&A sowie in Restrukturierung und Reorganisation.

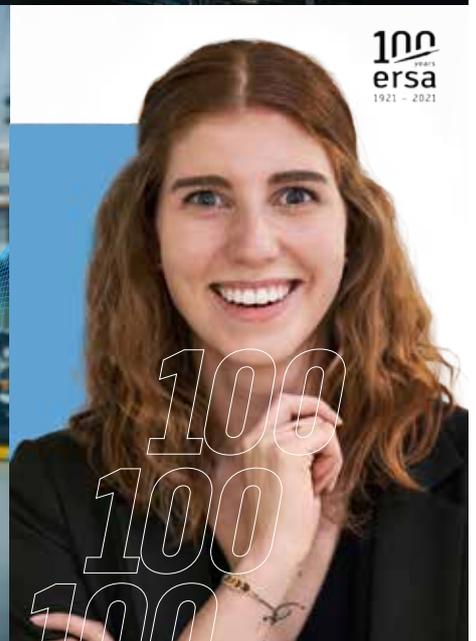
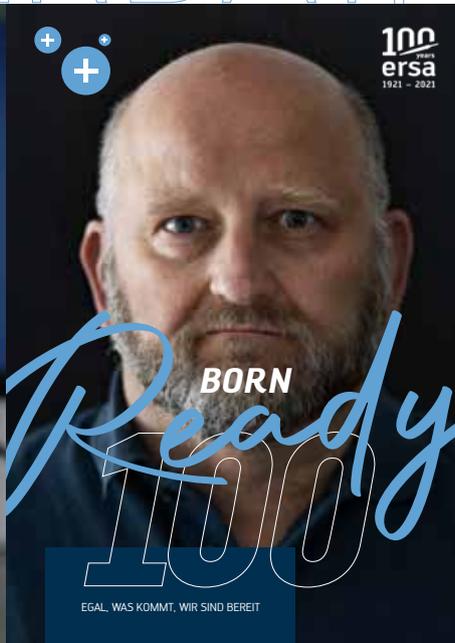
*Fast 70 % der CO<sub>2</sub>-Emissionen können durch Equipment und Lösungen des Maschinen- und Anlagenbaus beeinflusst werden.*

### Weltweite CO<sub>2</sub>-Emissionen nach Sektoren



Quelle: IEA 2017, Oliver Wyman-Analyse  
<sup>1</sup>Beinhaltet den industriellen Teil der Energieerzeugung für Strom und Wärme.  
<sup>2</sup>Direkte Emissionen aus Unternehmensanlagen, Wärmeerzeugung und Energienutzung (Scope 1) und indirekte Emissionen aus Energiezukauf (Scope 2).

YESTERDAY, TOMOR  
 YESTERDAY, TOMOR  
 YESTERDAY, TOMOR  
 YESTERDAY, TOMOR  
 YESTERDAY, TOMOR





## *Ursprung und Zukunft der Ersa Erfolgsstory: von Anfang an weiter denken!*

Am 18. November 1921 in Berlin gegründet, feiert Ersa exakt 100 Jahre später Geburtstag auf der Productronica in München – ein perfekter Zeitpunkt, um die fantastische Entwicklung des Unternehmens zu würdigen. Dabei ist „100 Jahre Ersa“ mehr, als blitzlichtartig an nur einem Tag auf die Historie zurückzublicken. Vielmehr richtet die Jubiläumskommunikation ihren Blick nach vorn auf die kommenden 100 Jahre.

Unter dem Motto **Yesterday, Tomorrow and Beyond**, erzählt die Jubiläumskampagne die Erfolgsstory in die Zukunft weisend und verbindet dabei Menschen mit Maschinen, Tradition mit Aufbruch, die erfolgreiche Gegenwart mit noch besserer Zukunft, das Heute mit der nächsten Generation, Pionierleistung mit Megatrends und Werte mit Visionen. Die Kampagne ist geprägt durch ein starkes Erscheinungsbild, klare Botschaften und Mitarbeiterportraits, die so die hohe Identifikation mit dem Unternehmen, ihren Stolz und den gelebten Teamspirit zum Ausdruck bringen.

### **Kommunikativer Höhepunkt auf der Productronica**

Während das Jubiläumslogo bereits seit März auf Produkten, Fahnen und auf den Fuhrpark-Fahrzeugen sichtbar ist, spannt die aktive Jubiläumskommunikation ab dem zweiten Halbjahr einen Bogen bis zum Höhepunkt auf der Productronica, der zusammenfällt mit dem offiziellen 100. Geburtstag der Gewerbeanmeldung von Ersa. Eine Landingpage, regelmäßige Social-Media-Postings, Charity-Aktionen und Jubiläumsvideos gehören ebenfalls zu den geplanten Maßnahmen. Wir freuen uns auf die Begegnung mit Partnern und Kunden, die wesentlichen Anteil an der Ersa Erfolgsgeschichte haben und mit denen wir gemeinsam „100 Jahre Ersa“ feiern werden!



## Kurtz Ersä gründet Indien-Präsenz

Seit über 30 Jahren ist Ersä auf dem indischen Subkontinent aktiv. Zuletzt wurde aus dem permanenten Wandel der weltweit größten Demokratie eine regelrechte Transformation: Internationale Konzerne investieren vor Ort in Produktionskapazität. Lokale Unternehmen erweitern ihre Produktionskapazität und treten aus dem asiatischen Schatten. Chinesische, taiwanesishe und koreanische Unternehmen starten in Indien neue Fertigungslinien und Werke. Viel Bewegung in einem Land mit riesigem Potenzial. Daher baut Ersä seit 2015 mit Indien-Partner Bergen gezielt den dortigen Service aus – etwa durch regelmäßige Vermittlung von Service- und Prozess-Know-how über Roadshows oder Webinare.

Auch die Inbetriebnahme komplexer Maschinen nimmt das indische Serviceteam vor, das oft bereits die FAT (Factory Acceptance Test) mit dem Kunden im Werk Wertheim durchführt. Verstärkt werden in Zhuhai gefertigte Maschinen über chinesische und taiwanesishe Kunden nach Indien verkauft und geliefert, Installation und Aftersales besorgt Kurtz Ersä India. Vielfaches Kundenfeedback, Vor-Ort-Erfahrung, die Bedeutung des Marktes sowie Infrastrukturmaßnahmen in Elektrifizierung, Digitalisierung und Automatisierung führten zum Entschluss, eine eigene Indien-Präsenz unter dem Namen „Kurtz Ersä India – Smart Production Technologies Private Limited“ zu gründen. Nach dem Startschuss im Januar 2021 erfolgte

### Indische Gründung in Rekordzeit

dies in Rekordzeit. Inzwischen haben fünf Mitarbeiter ihr neues Office in der Electronic City in Bangalore bezogen – Gopakumar Gopinathen leitet den Bereich „Service & Prozess-Know-how“, Sameer Verma verantwortet Vertrieb und Marketing.

Als Untermieter von Krypton India Solutions Pvt. Ltd. nutzt das Team von Kurtz Ersä India die vorhandene Infrastruktur vom Bustransfer bis zur Kantine – auch

ein Applikationscenter ist direkt verfügbar. Krypton verfügt über zahlreiche Ersä Maschinen, Reworksysteme und Lötstationen, so dass interessierten Kunden die Maschinen jederzeit im laufenden Betrieb vorgeführt werden können. Baldmöglichst wächst Kurtz Ersä India um weitere Fachkräfte.



Kurtz Ersä India – Smart Production Technologies Private Limited bezieht Quartier als Untermieter von Krypton India Solutions Pvt. Ltd. in Bangalore



Verantwortlich bei Kurtz Ersä India: Gopakumar Gopinathen (li.) steht dem Bereich „Service & Prozess-Know-how“ vor, Sameer Verma (re.) leitet Vertrieb und Marketing



## Kurtz Ersa erneut Top-Arbeitgeber!

Erneut zählt Kurtz Ersa zu den Top-Arbeitgebern Deutschlands. In der Kategorie „Maschinenbau und Anlagenbau“ landeten die Nordbayern auf einem hervorragenden 6. Platz – noch vor Unternehmen wie STIHL, Festo, John Deere, Jungheinrich und MAN. Einmal mehr hat das in Zusammenarbeit von FOCUS-BUSINESS und dem Arbeitgeber-Bewertungsportal Kununu ermittelte Ranking die 1.000 besten Arbeitgeber in Deutschland mit 500 und mehr Beschäftigten ermittelt – analysiert wurden über 950.000 Unternehmen und mehr als 4 Mio. Bewertungen auf Kununu. „Wir freuen uns sehr über dieses Ergebnis, bestätigt es doch unsere strategische Fokussierung auf den Maschinenbau. Die Auszeichnung ist für uns noch wertvoller, da sie Anerkennung für unsere Arbeit in besonders schwierigen Zeiten darstellt – danke an der Stelle auch an die gesamte Kurtz Ersa-Belegschaft“, sagte Kurtz Ersa-Personalleiterin Verena Alina Frankl.

Der hervorragenden Platzierung beim FOCUS-Ranking gingen zahlreiche Auszeichnungen in 2020 voraus – unter anderem ein Top-Ergebnis bei der Capital-Studie „Deutschlands beste Ausbilder“, eine Top-Ten-Platzierung unter den familienfreundlichsten Unternehmen im Maschinen- und Anlagenbau (Freundin), „Beste Arbeitgeber“ für Frauen (Brigitte) und im Maschinenbau (MaschinenMarkt) sowie die nahtlose IHK-Zertifizierung über viele Jahre als Ausbildungsbetrieb.

## Walter Kurtz wird 75

Am 19. Mai 2021 feierte der Unternehmer Walter Kurtz seinen 75. Geburtstag. Die erfolgreiche Entwicklung des Kurtz Ersa-Konzerns der letzten Jahrzehnte hat der Haslocher wesentlich mitgestaltet – mit mehr als 35 Jahren operativer Geschäftstätigkeit und als langjähriges Beiratsmitglied. Als frisch diplomierter Ingenieur für Eisenhüttenwesen mit Fachrichtung Gießereitechnik übernahm Walter Kurtz zunächst Spezialthemen in der Kurtz Eisengießerei, bevor er sich zunehmend auf Schaumstoffmaschinen fokussierte. Mit der Maschinenfabrik als Zentrum baute er die Kurtz GmbH zum weltweit führenden Schaumstoffmaschinen-Hersteller einschließlich zugehöriger Verarbeitungsmaschinen aus. Die Kurtz'schen Ideen waren für viele Kunden rund um den Globus die Basis zur Optimierung ihrer Schaumstoffproduktion.

Von 1978 bis 1981 baute Walter Kurtz den nordamerikanischen Markt auf, 1984 wurde dort die erste Niederlassung gegründet. Weitere Vertriebs- und Servicestützpunkte in Europa und China folgten – ein wichtiger Schritt für die erfolgreiche Marktdurchdringung. Im Juli 2009 wechselte Walter Kurtz von der operativen Geschäftsführung in den Kurtz Ersa-Beirat. Was keineswegs Ruhestand bedeutete, vielmehr gab Walter Kurtz sein umfangreiches Fachwissen an die nächste Generation weiter – ob als Gastdozent an der Dualen Hochschule Mosbach für Kunststofftechnik, als Dozent an der Fachhochschule Würzburg-Schweinfurt oder in der konzerneigenen Hammer Academy.

Auch die Historie des Familienunternehmens ist Herzensangelegenheit für Walter Kurtz: Maßgeblich trieb er die Realisierung des 2014 eröffneten Kurtz Ersa Hammermuseums voran und ließ dabei sein unschätzbare Wissen rund um den Eisenhammer einfließen. Seinen 75. Geburtstag beging der Jubilar, der stolzer Großvater von elf Enkeln ist, im engsten Familienkreis – gemeinsam mit Ehefrau Ursula, die ganze fünf Tage älter ist als ihr Mann Walter.





Bestückarbeitsplatz mit VERSAGUIDE



Einfache Bedienung des VERSAGUIDE durch Schritt-für-Schritt-Anweisungen

# Montagefehler vermeiden mit optischer Kontrolle

Preh erweitert Ersä Wellenlötanlage um VERSAGUIDE System

Klimaregelung, Sitzverstellung, Touchscreen – fast alle Autofahrer hatten schon Kontakt mit den Innovationen von Preh. Der unterfränkische Automobilzulieferer entwickelt und fertigt Human Machine Interfaces (HMI) für Pkw und Nutzfahrzeuge sowie E-Mobility-Steuergeräte. Um Null-Schlupf und Nacharbeit auszuschließen, rüstete Preh die 2019 installierte Ersä POWERFLOW Wellenlötanlage mit dem VERSAGUIDE Assistenzsystem nach.

Jakob Preh gründete sein Unternehmen 1919 zu Beginn der Rundfunk-Zeit in Bad Neustadt an der Saale. Als Experte für Radio- und später Fernseh elektronik fertigte Preh zunächst Elektroinstallationssteile und entwickelte Radioempfänger. In den späten Achtzigern folgte die Produktion elektronischer Heizungs- und Klimabedien systeme – der Einstieg in die Automobilindustrie. In 100 Jahren wuchs Preh zum globalen Automobilzulieferer, beschäftigt heute an zehn Standorten rund 7.000 Mitarbeiter (Umsatz 2019: über 1,5 Mrd. Euro).

Der Preh-Unternehmensclaim „Passion for Excellence“ setzt kontinuierliche Optimierung aller Prozessschritte voraus. Beispiel: Nachträglich wurde die Ersä POWERFLOW Wellenlötanlage um ein komplettes Leitsystem erweitert – bestehend aus vier Bestückarbeitsplätzen inklusive VERSAGUIDE Assistenzsystem, einem Leiterplatten-Puffer sowie einer Hebe- bzw.

Senkstation. Nach dem Lötvorgang besorgt ein VERSAEYE Modul die automatische optische Inspektion (AOI).

Im Rahmen einer Null-Fehler-Strategie entschied sich Preh für VERSAGUIDE, um bereits beim Bestücken Nacharbeiten auszuschließen. Hintergrund: Im Automotive-Bereich dürfen zur Funktions sicherheit der später eingesetzten Komponenten nur 100 % intakte Teile verbaut werden. Bei den bei Preh häufig massereichen Bauteilen ist eine Nacharbeit meist ausgeschlossen, da nicht ausreichend thermische Energie in die Leiterplatte eingebracht werden kann. VERSAGUIDE unterstützt und kontrolliert bei der händischen Leiterplattenbestückung, so dass Montagefehler und Kosten für aufwändige Nachbearbeitungen vermieden werden. Das System ist über dem Bestückarbeitsplatz angebracht – und ist, wie bei Preh, problemlos nachrüstbar.



Modulares Bedienzentrums Mittelkonsole von Preh für BMW; Quelle: Preh GmbH



### ► Bild-Erkennung verhindert Montagefehler

Via Bilderkennung können die Prüfkriterien eingestellt und überwacht werden. Merkmale wie Zeichenfolgen, Muster, Farben und Texturen werden sicher erkannt, einzelne Bauteile lassen sich als Bild in die Software einlesen. Zur fehlerfreien Kontrolle muss die Kamera alle zu bestückenden Bauteile und die komplette Leiterplatte erfassen. Dann führt VERSAGUIDE durch die einzelnen Arbeitsschritte.

Die Hauptansicht ist dreigeteilt: „Arbeitsanweisung“ zeigt die korrekt bestückte Leiterplatte. Je nach Komplexität kann man Erklärungen einfügen oder mit Zwischenergebnissen arbeiten. Das Kamera-Livebild zeigt die anfangs leere Leiterplatte. Mittels Ankerpunkt wird diese per Software fixiert. So kann ein x/y-Versatz oder eine Rotation korrigiert werden. Rote Rahmen zeigen an, wo die nächste Handlung erfolgt. Auch ein falsch gesetztes Bauteil erkennt VERSAGUIDE. Welche Bauteile in welcher Reihenfolge folgen, zeigt der dritte Sichtbereich unter der Liveansicht. Einzelne „Checkpunkte“ ergeben Schritt für Schritt die fertige Leiterplatte.



### ► Traceability von Anfang bis Ende

So funktioniert die Preh-Linie: Die Leiterplatte wird am Bestückarbeitsplatz ins System eingebucht. VERSAGUIDE verweist auf den Start des Bestückvorgangs und unterstützt schrittweise bei Bestückung und Kontrolle. Sobald die Baugruppe bereit zum Lötten ist, gibt VERSAGUIDE ein Signal über die IO-Kabel nach außen, woraufhin ein Freigabetaster aktiviert wird. Nach dessen Betätigen wird die Leiterplatte zur POWERFLOW transportiert und dort gelötet. Abschließend laufen die Leiterplatten ins VERSAEYE Modul zur Inspektion und Dokumentation der Lötqualität. Entsprechen die Lötstellen den definierten Kriterien, meldet die Software ihr Okay. Mit den vorher am VERSAGUIDE überprüften Produkten plus aufgezeichneten DMC wird im Leitlinienrechner das AOI-Ergebnis hinzugefügt.



### ► Gute Geschäftsbeziehung auf kurze Distanz

Schon seit 2005 vertraut der Automobilzulieferer auf Ersa Lötequipment – die 120 km zwischen beiden Stammsitzen sind schnell überbrückt. Neben der erweiterten Wellenlötanlage sind mehrere HOTFLOW (Reflowlötanlagen), VERSAFLOW (Selektivmaschinen) und i-CON Lötstationen im Bad Neustadter Werk im Einsatz. „Ob Leiterplattenlayout, Rückverfolgbarkeit oder Leiterplattentransport – Ersa ist unser Ansprechpartner Nr.1 für den gesamten Lötprozess“, sagt Justin Oppelt, Abteilungsleiter Elektronikfertigung bei Preh.



Hauptsitz der Preh GmbH  
in Bad Neustadt an der Saale; Quelle: Preh GmbH

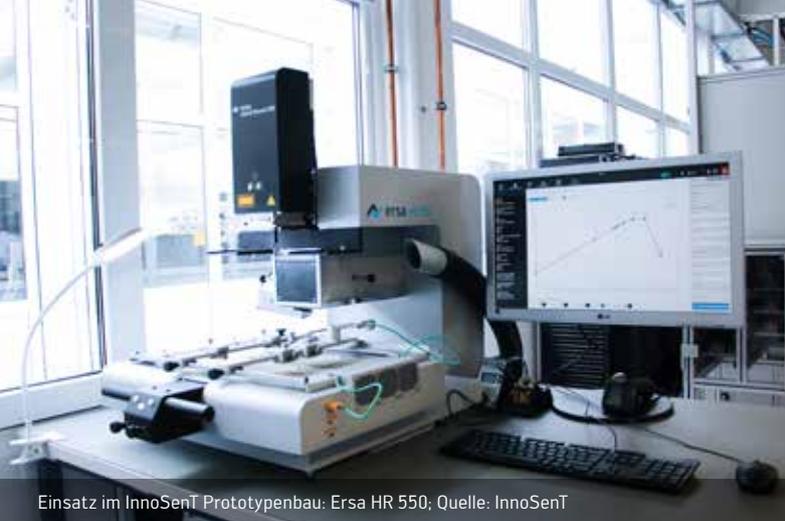
#### Preh GmbH auf einen Blick:

- Gegründet 1919 durch Jakob Preh
- 7.000 Mitarbeiter weltweit, 2.000 davon am Hauptsitz in Neustadt an der Saale
- Innovationsführer in den Bereichen Human Machine Interfaces (HMI) für Pkw und Nutzfahrzeuge sowie Komponenten für E-Mobility-Anwendungen
- Jahresumsatz 2019: 1,5 Mrd. €
- Standorte in Deutschland, USA, Mexiko, Schweden, Portugal, Rumänien, China

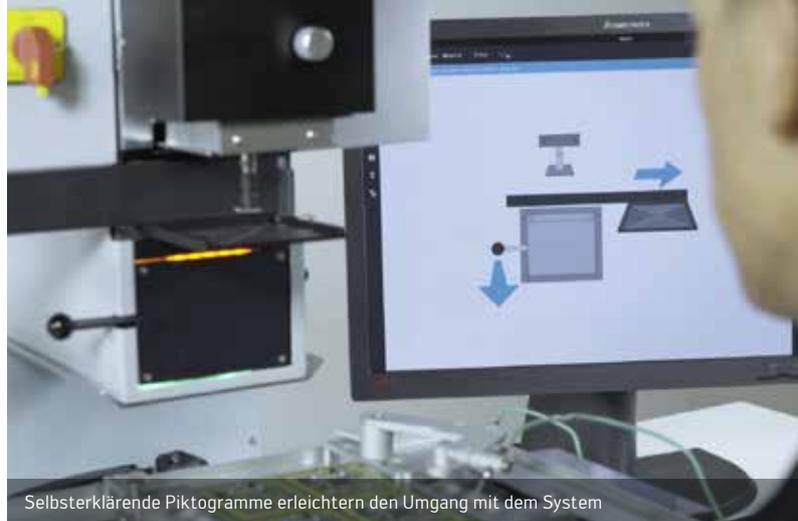


#### Funktionen des Ersa VERSAGUIDE:

- Prüfung auf richtige Bauteile
- Farbprüfung
- Montageablauf
- Strukturprüfung
- Prüfung von Zeichenfolgen für Barcodes
- Aufzeichnung des Arbeitsergebnisses



Einsatz im InnoSenT Prototypenbau: Ersa HR 550; Quelle: InnoSenT



Selbsterklärende Piktogramme erleichtern den Umgang mit dem System



Höchst präzise: Bauteilaufnahme und -platzierung



Das HR 550 ermöglicht die Verarbeitung von Bauteilgrößen ab 01005 bis 70 x 70 mm

### Ersa Best Practice: InnoSenT

# Ersa HR 550 – zuverlässige Präzision beim Bestücken von Prototypenboards

Der Trend zur Miniaturisierung im gesamten Elektronikbereich beeinflusst auch die eingesetzte Sensorik – Sensoren sollen möglichst klein und dabei äußerst leistungsfähig und robust sein. Für diese Anforderungen ergeben sich zahlreiche Aufgaben, bei denen zugleich hohe Flexibilität und Genauigkeit gefragt sind. Für bestmögliche Produktions- und Entwicklungsergebnisse setzt das Radartechnik-Unternehmen InnoSenT auf einen fortschrittlichen Maschinenpark, zu dem seit kurzem ein Ersa HR 550 Rework System gehört.

1999 gegründet, zählt die InnoSenT GmbH heute zu den weltweit führenden Unternehmen in der Radartechnik. Der Hersteller und Entwickler innovativer Sensorlösungen bietet am Firmensitz Donnersdorf die gesamte Bandbreite von Engineering-Dienstleistung und Elektronikproduktion – von kundenspezifischer Entwicklung über Prototypenfertigung und Serienproduktion eigener Produkte bis zur Auftragsfertigung (EMS). Dank Fokus auf Qualität und Innovation gilt InnoSenT als Technologietreiber der industriellen und automotiven Sensorik und ist seit Jahren auf Erfolgskurs.

### Zuverlässiges Verarbeiten sehr kleiner Baugruppen

Um die Anforderungen an immer diffizilere Baugruppen zu erfüllen, suchte InnoSenT nach einem System, das sehr kleine Baugruppen zuverlässig bestückt, lötet und im Bedarfsfall auch Nacharbeiten durchführt. Konkret ging es um die Verarbeitung spezieller Radar-Hochfrequenz-Chips mit ungewöhnlich kleinen Abmessungen von unter 1 mm<sup>2</sup>. Hierfür muss das System den Chip mit seinen Anschlüssen von 150 µ Durchmesser korrekt aufnehmen, ausrichten und im sicheren, geregelten Prozess verlöten. Die hochgenaue Bauteilplatzierung des HR 550 mit Krafteerkennung als auch die computerunterstützte Bauteilplatzierung erfüllen zuverlässig diese Herausforderung.

Insgesamt eignet sich die Ersa Hybrid-Heiztechnik optimal zur Verarbeitung solcher Miniaturkomponenten. Der Energieeintrag für das Löten erfolgt in einer Kombination aus mittelwelliger Infrarotstrahlung und Konvektionsanteil. Die teils sehr sensiblen Baugruppen werden schonend und homogen erhitzt. Der Einsatz bauteilspezifischer Düsen ist unnötig, was das System universell einsetzbar macht. Im Vergleich zur Heißlufttechnik entfällt bei der Ersa IR-Technologie die Gefahr des ungewollten Wegblasens von Kleinstbauteilen mit geringem Gewicht. Auch Beschädigungen an umstehenden Bauteilen durch heiße Gase sind ausgeschlossen.

Die im Heizkopf integrierte und hochgenaue Vakuumpipette gewährleistet die präzise Bauteilaufnahme und -platzierung der Kleinstbauteile. Im Hinblick auf die steigende Vielfalt von Bauteilarten und Lötverbindungen legt InnoSenT großen Wert auf Flexibilität – das HR 550 ermöglicht die Bearbeitung von Bauteilen mit Größen ab 01005 bis 70 x 70 mm. Neben Bestückungs- und Lötvorgängen sind im Prototypenbau oft auch Bauteile auszutauschen

oder nach ausführlichen Tests hinsichtlich Lebensdauer oder Funktion Veränderungen an der Schaltung vorzunehmen. Nacharbeiten dieser Art lassen sich mit dem HR 550 ebenfalls sicher und zuverlässig durchführen. Auch die intuitive Software HRSoft2 trug positiv zur Entscheidung für das System bei: Durch die übersichtliche Bedienung und klare Benutzerführung mittels Piktogrammen lernen auch neue Beschäftigte sehr schnell, mit dem System umzugehen. Da automatisch alle durchgeführten Reworkprozesse und Systemzustände dokumentiert und gespeichert werden, erfüllt das Ersa HR 550 Rework System alle Dokumentations- bzw. Traceability-Anforderungen von InnoSenT. Es ist jederzeit nachvollziehbar, mit welchen Parametern eine bestimmte Baugruppe bearbeitet wurde – unumgänglich vor allem für die Fertigung von Produkten aus der Automotive- und Bahnindustrie. Im Praxiseinsatz entspricht das HR 550 voll den Erwartungen und arbeitet äußerst zuverlässig. InnoSenT ist mit seiner Wahl und der Performance sehr zufrieden und froh, einen verlässlichen Partner an der Seite zu haben, um anstehende Aufgaben und künftige Herausforderungen zu meistern.

Durch die geringe Distanz von etwa 100 km zwischen InnoSenT und dem Ersa Democenter in Wertheim konnten Demonstrationen und Probelötung vor Ort unkompliziert und kurzfristig durchgeführt werden. Die beiden Unternehmen sind nicht nur aufgrund der räumlichen Nähe sehr eng miteinander verbunden. Schon seit 2016 vertraut InnoSenT auf die inzwischen 100-jährige Ersa Erfahrung in der Löttechnik. Neben dem Rework System sind mehrere Lötstationen wie i-CON VARIO 4, EASY ARM Lötrauchabsaugungen und weiteres Lötequipment im Einsatz.



Endlich wieder: Echtes Ersä Event!

# TECHNOLOGIEFORUM

Drei Tage in Wertheim am Main



Ersä Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss und Geschäftsbereichsleiter Tools, Rework & Inspektion Hansjürgen Bolg begrüßen zum Technologieforum mit Hausmesse 2021 in Wertheim am Main

Zum zweiten exklusiven Technologieforum mit Hausmesse konnte die Ersä GmbH vom 15. bis 17. Juni rund 200 Teilnehmer begrüßen. Wie bei der ersten Auflage im letzten Jahr hatte sich die Veranstaltung zum Ziel gesetzt, umfassend aktuelle Trends in sämtlichen Prozessbereichen der Elektronikfertigung abzubilden – von Schablonendruck über Reflow, Selektiv und Welle bis zu automatisiertem Rework, Industrie 4.0, Automation und metallischem 3D-Druck. In der Einleitung verwiesen Ersä Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss und der Geschäftsbereichsleiter Tools, Rework & Inspektion, Hansjürgen Bolg, auf den strategischen Ansatz „GLOBAL. AHEAD.

SUSTAINABLE.“, mit dem Ersä und sämtliche Unternehmen des Kurtz Ersä-Konzerns ganzheitliche Lösungen samt Service nachhaltig und effizient auf globalem Level umsetzen – sei es über eigene Niederlassungen oder über entsprechende Partnerunternehmen.

Neben technischen Innovationen aus der Welt des Selektivlötens und Reflowlötens (Ersä EXOS 10/26 kombiniert mit ausgefeilten Automationslösungen) sowie hochautomatisiertem Rework (in Form der Systeme HR 500 und HR 600 XL) wurden unter anderem der Kurtz Ersä 3D-Drucker Alpha 140 mit Live-Demos präsentiert – die teilnehmenden Geschäftspartner komplettierten das vorgestellte Programm mit topaktuellem Elektronikfertigungs-Equipment, ASM SMT Solutions etwa mit einem THT-Bestückautomaten.



Teil des Technologieforums: LIVE-Maschinen-Demos z.B. am Schablonendrucker VERSAPRINT 2, der 100%-Inspektion mit höchster Effizienz verbindet

# MIT HAUSMESSE.

Ergänzt wurde das „Hardware“-Programm um einen inhaltsreichen Vortrags-Mix mit thematischen Schwerpunkten in Automation, Industrie 4.0, Schablonendruck, 3D-Druck bzw. „Additive Manufacturing“, Reinigungsmethoden und Stickstoffsystemen. Regler Austausch erfolgte nicht nur im Rahmen der Vorträge, sondern auch direkt im Dialog mit den Technologie-Experten direkt an den Systemen und im Austausch mit den teilnehmenden Partnern. Ein Blick über den eigenen Tellerrand erfolgte bei der Podiumsdiskussion zur Einpresstechnik mit sechs physisch anwesenden Teilnehmern und weiteren digital zugeschalteten Experten. Die Technologie des Einpressens elektronischer Bauteile auf Leiterplatten wird vermehrt bei Hochstrom-Applikationen und normalen Steckverbindern eingesetzt.



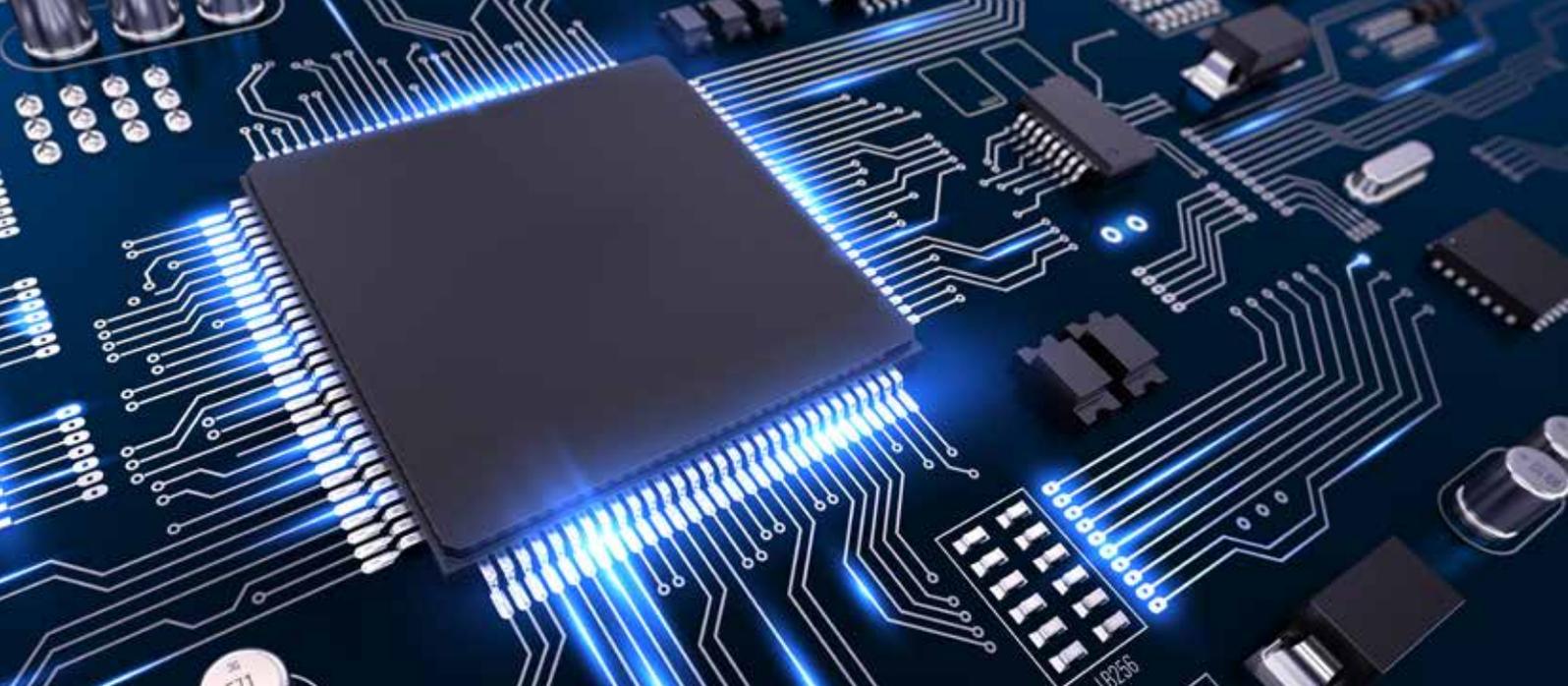
Die Vorteile von „Geführtem Rework“ mit Hochleistungs-Optik und flexibler Heiztechnik konnten die Teilnehmer „hands-on“ an den Ersa Hybrid-Rework-Systemen erfahren



Perfekt vorbereitet mit umfassendem Hygienekonzept (o.) und musikalisch untermalt mit Live-Jazz (u.)

Großes Lob erhielt Veranstalter Ersa für die gelungene Veranstaltung, die unisono von den Teilnehmern für die perfekte Organisation und ein perfekt ausgearbeitetes und gelebtes Hygienekonzept gelobt wurde. Die Begeisterung aller Beteiligten, dass wieder ein persönliches Treffen stattfinden konnte, war förmlich greifbar. „Nach den vielen Monaten auf Abstand hat das Technologieforum endlich wieder einmal das Gefühl des Zusammenseins erlebbar gemacht, das für Branchen wie die Elektronikfertigung so wichtig ist“, betonte Ersa Geschäftsführer Ralph Knecht.

Bestes Wetter und ein flankierendes Rahmenprogramm mit Besuch der Kurtz Ersa-Hammerschmiede in Hasloch, Barbecue auf der Dachterrasse und Live-Jazzmusik am Ersa Standort in Wertheim setzten einer gelungenen Veranstaltung das berühmte Sahnehäubchen auf. „Das waren drei tolle Tage, in denen wir Kunden und Interessenten im Zusammenspiel mit unseren Partnern die aktuellsten Innovationen für die Elektronikfertigung nahegebracht haben – das wiederholen wir bestimmt bald wieder“, sagte ein zufriedener Ersa Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss am Ende des Technologieforums.



# Löten in der Elektronikfertigung

## Tagung am 18.05. online, am 13. und 14.10. in Wertheim bei Ersä

Am 18. Mai startete situationsbedingt die Fachtagungsreihe „Löten in der Elektronikfertigung“ als Online-Event. Die gemeinschaftlich von mehreren Unternehmen ausgerichtete Präsenz-Veranstaltung findet am 13. und 14. Oktober im Ersä Schulungs- und Seminarzentrum statt.

Das Interesse am Online-Termin, der kompakt über die Themen der Fachtagung informierte, war enorm – insgesamt wählten sich 115 Teilnehmer ein. Zum Auftakt gab Dr. Hans Bell, langjähriger Experte im Bereich Aufbau- & Verbindungs-Technik, einen kurzen Überblick über „Technologien des Lötens“, stellte ganzheitliche Verfahren vor und brachte Herausforderungen beim Reflowlöten zur Sprache – allen voran die weiter zunehmende Miniaturisierung passiver wie aktiver Bauelemente und die steigende

Komplexität hinsichtlich des internen Aufbaus der Komponenten. Kurt-Jürgen Lang, Senior Key Expert Processing bei Osram Opto Semiconductors, fokussierte mit „Lötbarkeit von SMD-Bauteilen“ auf essenzielle „Materialien der Baugruppe“ und stellte Package-Trends bzw. aktuelle Chip-Bauformen wie „Bottom only Terminations“ vor. Neben Lötwärmebeständigkeit vs. Lötbarkeit, Reflow-Profilierung und Lötpad- sowie Pastendesign geht es im Oktober grundlegend um die Eigenschaften von Basismaterialien und Lötstopplacken (Referent: KSG GmbH) und die Charakterisierung von Leiterplatten-Oberflächen (Referent: Fraunhofer IZM). Den dritten Themenblock, „Eigenschaften der Lote“, stellte Dipl.-Ing. (FH) Günter Grossmann vor, Leiter Zentrum für Industrielektronik und Zuverlässigkeitstechnik

bei der Empa in Dübendorf (Schweiz) – u. a. werden behandelt: Metallurgie (Aufbau, Lötvorgang), Lotpasten und Flussmittel, Schablonendruck und Zuverlässigkeit. Dipl.-Ing. (FH) Jürgen Friedrich, Leiter Anwendungstechnik bei Ersä, präsentierte schließlich den Themenblock „Löten mit flüssigem Lot“ – vom Hand- und Reparaturlöten bis zur Energieübertragung sowie thermischen Prozessfenstern beim Wellen- und Selektivlöten. Im Oktober geht es dann bei der zweitägigen Präsenz-Fachtagung in die Tiefe.

**Melden Sie sich noch heute an und sichern Sie sich Ihren Platz.**

Fragen zur Veranstaltung richten Sie bitte an [Laura.Schulz@kurtzersa.de](mailto:Laura.Schulz@kurtzersa.de) bzw. telefonisch unter +49 9342 800-261.



▲ Die Referenten auf einen Blick

Support- und Organisations-Team:  
Laura Schulz und Nicolai Böhner, Ersä GmbH ▶



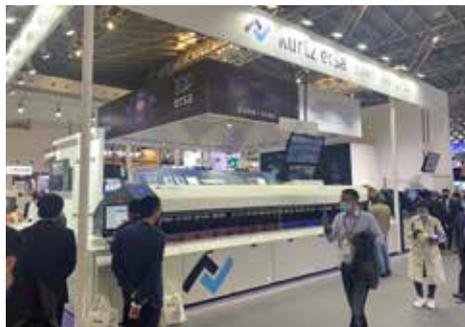


Das Team von Kurtz Ersä Asia mit seinem Kunden von QingDao ZhongQing Electronic Software Co., Ltd.

# NEPCON CHINA: KURTZ ERSÄ ASIA ZEIGT ZUKUNFT DER ELEKTRONIKFERTIGUNG

Starke Präsenz-Messe für Ersä und Kurtz Ersä Asia Ltd.

Mit großem Zuspruch von Kunden und Interessenten an allen drei Messetagen ging die NEPCON China am 23. April im Shanghai World Expo and Convention Center zu Ende. Ein großzügiger Messestand war die perfekte Plattform für das Team von Kurtz Ersä Asia Ltd., um sich standesgemäß als Systemlieferant Nr.1 für die Elektronikfertigung zu präsentieren. Unter dem Jubiläumsmotto „100 Jahre Ersä“ wurde das umfassendste Spektrum an Technologien für die Elektronikproduktion ausgebreitet – starke Präsenz entfalteten die Ersä Lötssysteme mit den Erfolgsmodellen von Reflow, Selektiv und Welle, Printer (VERSAPRINT 2) und automatisiertem Rework (HR 600 XL).



Die Stimmung war durchgängig positiv – kein Wunder, konnte man sich auf der NEPCON China wieder einmal direkt austauschen. Neben zahlreichen fruchtbaren Dialogen konnte das Team um Kurtz Ersä Asia General Manager David Chen auch einen Direktabschluss verbuchen: Die extrem schnell wachsende QingDao ZhongQing Electronic Software Co., Ltd. bestellte direkt am Messestand zwei Reflowöfen und eine Selektivlötanlage.

„Die NEPCON China ist ein wichtiger Impulsgeber für Zukunftstechnologien wie Digitalisierung, Elektromobilität und 5G – hier in Shanghai treffen sich alle relevanten Technologiekonzerne aus China, hier wird Zukunft gestaltet“, sagte Ulrich Dosch, Manager Key Accounts & Business Development bei Kurtz Ersä Asia, zum Ende der dreitägigen Messe.

## Ersa unterstützt Modellsport Deggendorf

Die Jugendgruppe des MSV-Deggendorf RC-Modellsportverein e.V. kann, sobald Zusammenkünfte wieder möglich sind, richtig durchstarten! Wir freuen uns, den Verein mit einer i-CON PICO Lötstation und weiterem Zubehör zu unterstützen. Darunter auch ein GaslötKolben INDEPENDENT, mit dem mobile Arbeiten direkt auf dem Flugfeld problemlos durchgeführt werden können. „Unsere Erfahrung hat gezeigt, dass das Hobby Flugmodellsport den Jugendlichen nicht nur viel Freude bringt, sondern oft auch der Grundstein für die Handwerker und Ingenieure von morgen ist. Herzlichen Dank für diese Spende“, sagte Gruppenleiter Andreas Muckenthaler. Wir wünschen der Jugendgruppe viel Spaß und Erfolg beim Bauen und Reparieren der Flugmodelle.



Ersa unterstützt mit Lötequipment



Ersa Lötstation i-CON IV plus Equipment im Einsatz

## Lötsupport für mu-zero HYPERLOOP

Es ist großartig, wenn Studenten für etwas brennen, die Zukunft aktiv mitgestalten und dabei auch noch praktische Erfahrung für ihr Berufsleben sammeln. mu-zero HYPERLOOP entwickelt einen funktionsfähigen, levitierenden Hyperloop-Prototypen – und wir freuen uns, das Team dabei mit einer Ersa Lötstation i-CON IV und weiterem Lötequipment zu unterstützen. Hyperloops sind Hochgeschwindigkeitsverkehrssysteme, die sich nahezu mit Schallgeschwindigkeit in einer weitgehend luftleeren Röhre auf Luftkissen fortbewegen. Das Elektroniksystem des Prototyps von mu-zero HYPERLOOP e.V. vernetzt die Steuergeräte und stellt den sicheren Ablauf während einer Testfahrt sicher. Mit der i-CON IV steht dem Team nun eine professionelle Lötstation zur Verfügung, die das Löten der selbstentwickelten Platinen ungemein erleichtert. Die Hyperloops sind eine Vorschau auf die Verkehrskonzepte von morgen, an denen schon heute gearbeitet wird!

## 20 Jahre AB Electronic Devices S.L. in Spanien

Anfang April feierte der spanische Ersa Repräsentant AB Electronic Devices S.L. 20-jähriges Bestehen. Im Lauf von zwei Jahrzehnten haben sich die Madrilenen zum führenden Unternehmen für die Elektronikfertigung im spanischen Markt entwickelt und versorgen ihre Kunden mit allem, was eine Elektronikproduktion erfolgreich macht. AB-Geschäftsführer Adolfo Barbé und sein Team feierten das Jubiläum auf ganz eigene Art – mit einer Festtagstorte, deren oberste Ebene eine maßstabsgetreue Ersa Selektivlötanlage vom Typ SMARTFLOW 2020 zierte. Das Ersa Team sendet herzliche Glückwünsche nach Spanien und wünscht für die nächsten 20 Jahre weiterhin viel Erfolg!



Geschäftsführer Adolfo Barbé feierte mit seinem Team



Starke Teamleistung bei Kurtz Zhuhai Manufacturing: Die 2.000ste HOTFLOW Reflowlötmaschine – eine 3/26XL – ist bereit zur Auslieferung

# 2.000ste HOTFLOW made in Zhuhai

## Kurtz Zhuhai Manufacturing produziert Jubiläums-Reflowlötmaschine

Die Kurtz Zhuhai Manufacturing (KZM) erreichte im April mit der Produktion der 2.000sten Reflowlötmaschine – einer HOTFLOW 3/26XL – den nächsten Meilenstein für ihr Erfolgsmodell. Zwei Jahre zuvor verkündete Sam Ho, Fabrik-Chef am chinesischen Standort Zhuhai, die Fertigstellung des 1.000sten „Made in China“-Reflowlöt-systems. Eine echte Erfolgsgeschichte, die 2013 mit der ersten Auslieferung an einen chinesischen Kunden startete. Stolz ist das Team in Zhuhai auf seine Reflow-Kunden, darunter etliche Big-Player der in China tätigen Elektronikfertigung mit nicht selten 20 bis 50 installierten Maschinen. Dies zeigt, wie wichtig KZM als Systemlieferant in puncto Qualität und Leistungsfähigkeit für die chinesischen SMT-Produktionen ist. Die Hybridmaschinen-Strategie mit einer Kombination aus deutschem Engineering und den Vorteilen lokaler Beschaffung und Produktion geht weiter komplett auf. In China werden aktuell über zehn verschiedene HOTFLOW Varianten gebaut, die Standardlieferzeit dort beträgt vier bis sechs Wochen. Um den permanent steigenden Anteil kundenspezifischer

Modifikationen kümmert sich direkt die KZM-eigene Entwicklungs- und Konstruktionsabteilung. „Der Erfolg des KZM-Reflowsystems basiert auf der engen Kooperation zwischen Wertheim und Zhuhai sowie der hohen Leistungsbereitschaft des KZM-Produktionsteams“, sagte Kurtz Ersä Asia-Geschäftsführer Bernd Schenker anlässlich des Jubiläums.



Neu im Team der Kurtz Zhuhai Manufacturing: Andy Zheng

### R&D Center in Zhuhai

Die Kurtz Zhuhai Manufacturing erweitert ihren äußerst erfolgreichen Produktionsstandort nun auch mit einem R&D-Zentrum, das eng mit Deutschland zusammenarbeiten wird. Im Vorfeld wurde die IT-Infrastruktur geschaffen, die paralleles und synchronisiertes Engineering gewährleistet. Zudem ist es dadurch möglich, flexibler, schneller und effizienter auf spezielle Kundenanforderungen bzw. auf Markt-Trends im hochdynamischen asiatischen Markt zu reagieren. Neben Mechanik und Elektronik werden vor allem im Bereich Software Kapazitäten generiert. Andy Zheng bringt langjährige internationale Erfahrung mit und ist verantwortlich für Aufbau und Management des R&D-Teams in Zhuhai. Bevor Andy zu KE stieß, war er bereits über viele Jahre in leitender Funktion für ein deutsches Maschinenbau-Unternehmen tätig, so dass auch die interkulturelle Brücke zwischen China und Deutschland problemlos überschritten wird.

*FUTURE-PROOF:*  
**ALPHA 140**

DIREKTER EINSTIEG IN DEN  
METALLISCHEN 3D-DRUCK



 *kurtz ersa*

*Der 3D-Druck ist ein relativ junges Fertigungsverfahren – das selektive Laserschmelzen, eines von mehreren 3D-Drucktechnologien, startete 1995 am Fraunhofer Institut in Aachen als deutsches Forschungsprojekt, aus dem das Patent SLM DE 19649865 hervorging. Die Industriewelt nennt das Verfahren Additive Fertigung oder „Additive Manufacturing“ (AM). Längst ist es den Kinderschuhen entwachsen und schickt sich an, Branchen wie den Automobil- und Maschinenbau oder die Medizin und Luftfahrttechnik dramatisch zu verändern. Auch Maschinenbauer Kurtz Ersa ist überzeugt vom AM-Potenzial – so sehr, dass jüngst mit dem Alpha 140 der Einstieg in den Maschinenmarkt für Additive Fertigung erfolgte.*

Besonders kennzeichnet den Alpha 140, dass er innovative additive Fertigungstechnologie mit einfacher Bedienung bei niedrigen Systemkosten verbindet. Damit ist der Alpha 140 die optimale Lösung für die werkzeuglose Produktion von Metallteilen, vor allem geeignet für kleine und mittlere Unternehmen. Äußerst interessant ist die neue Anlage für Unternehmen aus dem Formen- und Werkzeugbau, ist der Alpha 140 doch das perfekte System, komplexe Strukturen – wie beispielsweise Werkzeuge mit innenliegender, konturnaher Kühlung – mit größter Geometriefreiheit schnell und kostengünstig abzubilden. Speziell bei kleinen Losgrößen spielt der 3D-Drucker seine Stärken aus, weil sich dabei kostspielige Aufwände für Werkzeuge einsparen lassen. Dadurch rückt er auch ins Blickfeld von Hochschulen und Forschungsinstituten. Mit seinem Konzept aus „einfach“, „wirtschaftlich“ und „offen“ entspricht der 3D-Drucker dem Marktbedarf nach Leichtbau, Sonderwerkstoffen, Individualisierung, Kleinserien und grenzenloser Geometriefreiheit zur Realisierung völlig neuer Formen. Bei der Entwicklung verzichteten die Ingenieure auf wartungsintensive Maschinenkomponenten, hielten den Anlagenpreis dank eines anwenderzentrierten Maschinenlayouts niedrig und setzten auf ein breites Einsatzspektrum nutzbarer Metallwerkstoffe mittels frei variierbarer Prozessparameter. Damit markiert der Alpha 140 den perfekten Einstieg in den metallischen 3D-Laserdruck zum besten Preis-Leistungs-Verhältnis.



## Optimierter Fertigungsprozess

Technisch setzt der Alpha 140 auf einen fasergekoppelten Diodenlaser mit 140 Watt Leistung und bietet damit optimale Eigenschaften zur präzisen Verarbeitung zahlreicher Werkstoffe. Der Fokusdurchmesser von 140 µm ermöglicht die Herstellung von feinen Details und dünnen Wandstärken. Schichtstärken zwischen 30 µm und 90 µm erlauben einen bauteil- und materialabhängig optimierten Fertigungsprozess. Der runde Bauraum des Alpha 140 misst im Durch-

messer 140 mm und ermöglicht eine Bauhöhe von maximal 200 mm. Das spindelgetriebene Achssystem erlaubt eine hohe Positionier- und Wiederholgenauigkeit des Lasersystems. Mit einer Grundfläche von lediglich 1,70 x 0,95 m ist die kompakt bauende „Plug and produce“-Maschine prädestiniert für den platzsparenden Einsatz in Produktionsumgebungen und Forschungslaboren – der Anschluss mittels Kaltgerätestecker und optionaler Luftkühlung sorgt für eine extrem vereinfachte Aufstellung.

Die auf dem Alpha 140 hergestellten Bauteile erreichen Festigkeiten vergleichbar mit denen konventioneller „Laser Powder Bed Fusion“-Maschinen (LPBF) und Dichten >99,5 Prozent, sind dabei

aber um bis zu 80 % wirtschaftlicher. Damit leistet der

Kurtz Ersa Alpha 140, engineered by Laser Melting

Innovations, einen wesentlichen Beitrag zum Euro-

pean Green Deal, der sich den klimaneutralen

Kontinent bis 2050 zum Ziel gesetzt hat.

Verfügbare Materialien und Parameter-

sätze für den Alpha 140 umfassen Edel-

stähle wie 1.4404, Nickelbasislegierungen

(z.B. IN625 und IN718), Werkzeugstahl und

Aluminium-Legierungen (AlSi7Mg). Das of-

ffene Systemdesign ermöglicht auch eigene

Materialqualifizierungen und die Entwicklung

neuartiger Werkstoffe.

Die in Gantry-Bauweise geführte Laseroptik ermög-

licht einen konstanten Fokusdurchmesser im gesamten Bauraum.

Eine laminare Schutzgasströmung schafft optimale Prozessbe-

dingungen für den inertierten Schweißprozess und zum Schutz der

Laseroptik. Optional ermöglicht ein in das Maschinengehäuse in-

tegrierter Stickstoffgenerator den autarken Betrieb ohne zusätz-

liche externe Schutzgaszufuhr und reduziert damit die

Prozesskosten sowie die notwendige Peripherie. Und weil der Alpha

140 als kompletter 3D-Drucker angelegt ist, verfügt er auch über

eine eigene Software für die Datenaufbereitung – entweder über

voreingestellte Parametersätze ohne Vorkenntnisse oder über

weitgehende manuelle Einflussnahme – vom Bauteildesign über

Simulation und Generieren von Supportstrukturen bis zur Daten-

aufbereitung lässt sich darin der gesamte AM-Workflow abbilden.

►



## Starke Partnerschaft: LMI und Kurtz Ersä

Entwickelt wurde der Alpha 140 von der Laser Melting Innovations GmbH & Co. KG, einer Ausgründung auf dem Aachener High Tech Campus. Rund um die RWTH Aachen ist das Thema 3D-Druck seit vielen Jahren ein wesentlicher Bestandteil der Entwicklungsaktivitäten. So verfügt auch das Aachener LMI-Team über eine fundierte Expertise von über 20 Jahren auf dem Gebiet der additiven Fertigung. „In Aachen, der Wiege des Metal Additive Manufacturing, arbeiten mehr als 200 Top-Entwickler, Spezialisten und junge Talente kontinuierlich am Thema Additive Fertigung. Neben Prozessen und Maschinen haben wir dabei insbesondere den Nutzen für den industriellen Anwender im Auge, vom Bauteildesign über den 3D-Druck und die Nachbearbeitung bis hin zum einsatzfertigen Bauteil. Wir haben hier direkten Zugriff auf einen Erfahrungsschatz von mehr als 1.000 Personenjahren. Dies stellen wir unseren Partnern zur Verfügung“, beschreibt Professor Johannes Henrich Schleifenbaum, einer der LMI-Gründer, den Vorteil des Standorts in Nordrhein-Westfalen. Die schnelle Markteinführung gelang durch die Kooperation mit dem Maschinenbauer Kurtz Ersä, der auf ein weltweites Vertriebs- und Servicenetz zugreifen kann.

„Der 3D-Metalldruck ergänzt unsere Beziehungen in der Manufacturing-Szene und passt hervorragend zu unserer Strategie ‚GLOBAL. AHEAD. SUSTAINABLE.‘, mit der wir uns in unseren jeweiligen Märkten als Technologieführer präsentieren“, erklärt Kurtz Ersä-CEO Rainer Kurtz, der sich gemeinsam mit Kurtz Geschäftsführer Uwe Rothaug über die „fantastisch kurze ‚Time to Market‘“ des Alpha 140 freut. Nach Abschluss des Kooperationsvertrages im August 2020 startete die Montage des ersten 3D-Druckers zehn Wochen später, bevor wenige Tage vor Weihnachten die erste Auslieferung erfolgte. Inzwischen sind weitere Systeme installiert und produzieren bereits, etwa beim Deutschen Zentrum für Luft- und Raumfahrt (DLR) und im Fraunhofer-Geschäftsbereich Funktionswerkstoffe am Standort Hanau (Institut für Wertstoffkreisläufe und Ressourcenstrategie IWKS), stehen kurz vor Vertragsabschluss oder wurden bereits bestellt wie an der Technischen Hochschule Köln oder bei Unternehmen aus der Industrie.

Gefertigt wird der Alpha 140 im nordbayerischen Kreuzwertheim in der Kurtz Ersä Maschinenfabrik. Über die weltweite Präsenz ist auch ein 24-Stunden-Service verfügbar – in den strategisch erreichbaren Demo-Centern des Kurtz Ersä-Konzerns sind Live-Präsentationen möglich, in Aachen öffnet demnächst ein „Alpha 140“-Showroom für Interessenten. Die Kooperation ist für beide beteiligte Unternehmen eine klassische Win-win-Situation: Für Kurtz Ersä ist das Prozess-Know-how des LMI-Teams im Bereich Additive Manufacturing der Schlüssel zum Einstieg in das neue Geschäftsfeld. LMI seinerseits nutzt als junges Technologieunternehmen die Vertriebs- und Servicekanäle des etablierten Maschinenbauers Kurtz Ersä als perfekte Ergänzung zum Roll-out des metallischen 3D-Drucks. Der Alpha 140 ist ein bemerkenswerter Auftakt auf dem weiten Feld des Additive Manufacturing, dem sicher weitere Schritte folgen werden.



1 Schutzgas- und Achssystem des Alpha 140 2 Einfache Bedienung durch intuitives Human-Machine-Interface inkl. Datenaufbereitung mittels eigenem Slicer 3 Showtime: Der Alpha 140 zeigt, was er kann – im Demo Center des Kurtz Ersä-Konzerns am Standort Wiebelbach 4 Montage des Alpha 140 5 Kooperationspartner (von li. nach re.) – LMI: Gründer Dawid Ziebura, Sven Scheres, Steffen Stahlhacke, Gründer Prof. Dr.-Ing. Johannes Henrich Schleifenbaum und Kurtz Ersä: CEO Rainer Kurtz, Leiter Technologie Victor Romanov, Geschäftsführer Uwe Rothaug

## Ca Go Bike

# Cargobike macht Lust auf Last!

*Deutschland zählt 79 Millionen Fahrräder, allein 2020 wurden 5 Millionen verkauft – ein Zuwachs von 17 %. Dabei zählte jedes dritte zur Kategorie Pedelec, das per Elektromotor angetrieben wird. Darunter viele Lastenfahrräder, die unter Insidern Cargobikes heißen.*

*Um die Serienproduktion für die Ca-Go-Box auf die Beine zu stellen, taten sich drei Unternehmen zusammen: T. Michel Formenbau GmbH & Co. KG, Schumpeter GmbH und die Kurtz GmbH als Marktführer für Partikelschaumstoff verarbeitende Maschinen.*

Herzstück des Ca Go Bike, das die Cargobike-Szene seit seinem ersten Auftritt auf der Eurobike 2019 in Friedrichshafen gehörig durcheinanderwirbelte, ist die Transportbox aus Expandiertem Polypropylen (EPP). Anders als etablierte Lastfahrräder-Hersteller mit herkömmlichen Holzbrettlösungen setzt das Ca Go Bike auf eine moderne Sicherheitszelle inklusive Fahrgastschutz, die man bisher nur aus der Automobilwelt kannte. Bei der Realisierung des innovativen Lastesels mit schmaler Spur und leichtem Rahmen wurde jedes Schraubchen auf Sicherheit, Qualität und Technologie abgeklopft. Das Ergebnis ist eine bis ins kleinste Detail durchdachte Cargobox mit max. 70 kg zulässigem Gesamtgewicht, hohem Alltagsnutzen und entspanntem, sicherem Fahrspaß. Dass das Konzept ankommt, belegen zahlreiche Auszeichnungen für das Ca Go Bike – allen voran der German Design Award 2021.

### **Form und vor allem Funktion: EPP-Transportbox**

Die EPP-Transportbox dämpft externe Vibrationen und kommt mit ausgeklügeltem Innenleben daher: Design wurde hier genutzt, um Fahrperformance, Lastenverteilung und Insassensicherheit optimal zu gestalten. Der fest am Rahmen verschraubte, EPP-ummantelte Bügel wirkt als Seitenaufprallschutz und sorgt für Stabilität. Erhöhte Sicherheit für mitfahrende Kinder bietet die hohe Schulterlinie der Box, die dennoch gute Sicht gewährt. Außer Frachtgut transportiert das neue E-Lastenrad auch bis zu zwei junge Fahrgäste – auf stoßdämpfenden, mit wetterfestem Stoff bezogenen Sitzen samt 5-Punkt-Gurt und verstellbaren Kopfstützen. „Das Ca Go Bike wird in der Branche der ‚Volvo unter den Lastenfahrrädern‘ genannt, weil es den Sicherheitsstandard für Lastenfahrräder deutlich angehoben hat“, sagt Thorsten Michel, Geschäftsführer der T. Michel Formenbau GmbH & Co. KG. Falls nur Fracht zu transportieren ist, lassen sich die Sitzflächen einfach hochklappen, um mehr Stauraum zu erhalten.





Die Ca Go Kindersitze wurden mit dem höchsten Anspruch an Sicherheit und Qualität entwickelt. Durch höhenverstellbare Kopfstützen, 5-Punkt-Gurte und eine hohe Schulterlinie erhalten die kleinen Passagiere bestmöglichen Schutz

## Schlüsselfertige Serienproduktion der EPP-Box für OEM-Kunde

Für dieses ambitionierte Vorhaben war ein Konsortium aus drei Unternehmen gemeinsam am Werk, das von der ersten Produktidee über eine 3D-Designstudie bis zur schlüsselfertig übergebenen Serienfertigung an den OEM-Kunden Ca Go Bike alles aus einer Hand lieferte. Die Schumpeter GmbH als Tier-1-Lieferant entwickelte Design und Kreation der Transportbox plus Montage der EPP-Box, die Kurtz Ingenieure steuerten ihr Know-how in puncto Prozessanalyse bei und T. Michel zeichnete verantwortlich für den Werkzeugbau und eine passgenaue Oberflächentextur. Die Bemusterung erfolgte im Tec-Center

von T. Michel auf einem Kurtz T-LINE Formteilautomaten, die in den Freigabeprozess einschließlich Zertifizierung übergang.

Auch für Stoffauswahl und Materialmix der Klappsitze, die in Serie auf einem Kurtz THERMO FOAMER gefertigt werden, liefen die Fäden bei T. Michel zusammen. Nicht nur das Ca Go Bike, auch die Fertigung ist auf Nachhaltigkeit ausgelegt – mit kurzen Zykluszeiten, geringem Energieverbrauch und möglichst langen Wartungsintervallen.

Und weil beim Ca Go Bike wirklich jede Komponente hinterfragt wurde, ist nicht nur die Transportbox vom Feinsten – Antrieb mit bis zu 85 Nm, Batterie für bis zu

125 km Reichweite, Beleuchtung, Bordcomputer, Bremsen, Federung, Griffe, Sattel, Schaltung

sind es ebenfalls. Ob Familienkutsche oder Lademeister für Kuriere oder Handwerker

mit 225 kg zulässigem Gesamtgewicht, das Ca Go Bike ist schon heute ein wichtiger Beitrag für die urbane Mobilität von morgen!

[www.cagobike.com](http://www.cagobike.com)

[www.michel-form.de](http://www.michel-form.de)

[www.schumpeter.de](http://www.schumpeter.de)



# Leben retten mit der perfekten Transportbox!

Der Transport hochsensibler Güter – etwa Corona-Impfstoffe oder lebende Zellen – wird immer wichtiger und komplexer. Temperaturprofile müssen sich dabei in exakt definierten Bereichen bewegen. Partikelschäume wie EPS oder EPP sind dank ihrer hervorragenden Isoliereigenschaften und Gestaltungs-

möglichkeiten hierfür prädestiniert. Auf einem Kurtz T-LINE Formteilautomaten produziert unser langjähriger Geschäftspartner Schaumaplast z. B. mehrfach wiederverwertbare EPP-Medizinboxen, die dank Thermosensitivität multifunktional einsetzbar sind.



Hochinnovative  
Verpackung aus EPP  
für den Transport hoch-  
sensibler Güter wie Impf-  
stoffe oder lebende Zellen



Die wiederverwertbare Medizinbox im Einsatz sorgt für einen geringeren CO<sub>2</sub>-Footprint

Seit 50 Jahren arbeitet die Kurtz GmbH mit Partikelschäumen und entwickelt maßgeschneiderte Anlagen für spezifische Anwendungsfälle. Dank des eigenen R&D Center erreichte die Entwicklungsarbeit zuletzt ein neues Level – nachhaltige Technologien wie das RF-Fusionsverfahren ermöglichen nun auch die Verarbeitung von Biomaterialien und recyceltem Material. Wichtige Kompetenz auch für die Schaumplast GmbH & Co. KG. Am sächsischen Standort Nossen hat man sich auf die Verarbeitung von EPP und E-TPU spezialisiert. Die Partikelschaum-Experten dort entwickeln intelligente Transportlösungen für temperaturempfindliche pharmazeutische und biotechnologische Produkte. Hergestellt werden die Boxen auf Kurtz Formteilautomaten – der gesamte Schaumplast-Maschinenpark, verteilt auf Niederlassungen in Deutschland, Polen und USA, bringt es auf stolze 30 Kurtz Maschinen.

Im Rahmen einer Kooperation zwischen Schaumplast und dem Biotech-Unternehmen Codon entstand eine multifunktionale Mehrwegverpackung zum Transport thermosensitiven Zellmaterials, aus der eine maßgeschneiderte EPP-Medizinbox mit ausgefeilter thermischer Stabilität hervorging. Mit der Codon-Zellbehandlungsmethode lassen sich Zellen – z. B. unbeschädigtes Knorpelgewebe eines Knies – außerhalb des Körpers vermehren und wieder zurückführen. Die Zellen werden als körpereigenes Humanarzneimittel verwendet und „reparieren“ beschädigtes Knorpelgewebe. Dazu muss das entnommene Lebend-Gewebe den Transport von der Klinik ins Labor und zurück überstehen. Für die Herstellung des anspruchsvollen Medizinbox-Kerns war der Kurtz EPP-Formteilautomat das perfekte System.

## Wiederverwertbare Transportbox

Nach einem aufwändigen Verfahren erhielt Codon für seine Methode 2017 eine Zulassung als Arzneimittel zur regenerativen Behandlung von Gelenkknorpelschäden im Knie. Das Verfahren setzt auf einen gesicherten Transport von Biopsat (entnommenes Knorpel-

gewebe) und Transplantat. Zum Transport des Biopsats und Transplantats wurden zuvor Einweg-Pappboxen mit wasserbasierten Kühlakkus oder Nasseis in Plastikbeutel verwendet. Zu häufig wurden dabei allerdings die zulässigen Temperaturen unterschritten und somit das wertvolle Gewebe beschädigt.

Anders hingegen der neue EPP-Transportbehälter, der zwei Temperaturbereiche meistert und zudem wiederverwertbar ist. Für das Biopsat ist ein Temperaturbereich zwischen 5 und 25 °C vorgesehen, das Transplantat benötigt 2 bis 8 °C. Unterschiedliche Außentemperaturen beim Versand in kalte und warme Regionen in der kalten oder warmen Jahreszeit dürfen das Packgut nicht beeinflussen – zudem muss es als Luftfracht eine Druckdifferenz von 95 kPa aushalten und einen Sturz aus 1,2 m Höhe.

## Eine Box, zwei Temperaturbereiche

Über Phasen-Wechsel-Materialakkus (PCM), also mit speziellen Gemischen gefüllte Hartplastikkakus, kombiniert mit Vakuumisolationspaneelen werden beide Temperaturbereiche in ein und derselben Box eingestellt. Für den Biopsat-Transport kommen 4 + 2 Elemente mit unterschiedlichem PCM und initialen 20 °C zum Einsatz, beim Transplantat sind es sechs gleiche PCM-Akkus bei anfangs +4 °C. Für den speziellen Transportfall von lebenden Zellen war ein positiver Schmelzpunkt gefragt. „Dafür wurden verschiedene Rezepturen ausprobiert, bis ein Optimum gefunden wurde“, sagt Martin Raack, Key Account Manager Cold Chain bei Schaumplast. Durchweg höchste Anforderungen werden an eine äußerlich simpel erscheinende Box gestellt, die auf einem präzise regelbaren Kurtz T-LINE Formteilautomaten mit Null-Fehler-Quote hergestellt wird. „Die Schaumplast-Codon-Box ist ein hervorragendes EPP-Anwendungsbeispiel mit absolut hochwertigem Endprodukt, das eine anspruchsvolle Aufgabe meistert und zudem dank Wiederverwendbarkeit einen kleinen CO<sub>2</sub>-Footprint hinterlässt“, sagt Harald Sommer, Leiter Protective Solutions bei der Kurtz GmbH.

On the Road mit Kurtz Ersä Automation

# Exzellentes Projektmanagement von der Planungsphase bis zur Auslieferung

*Dafür steht das Team der Kurtz Ersä Automation, das als Systemlieferant mit eigenen Produkten und Industrie 4.0-Lösungen sämtliche Kundenwünsche mit Innovationsgeist und absolutem Prozess-Know-how erfüllt.*



Aufbau der vollautomatisierten THT-Arbeitsplätze ohne Lötanlage

Die Kurtz Ersä Automation hat sich in kürzester Zeit als Top-Anbieter für Automationstechnik in Elektronikfertigung, Partikelschaumverarbeitung und Gussteilherstellung etabliert. Durch das Know-how des Konzerns kennt das Team die Produktionsabläufe aus dem Effeff und kann sich komplett auf die optimale, kundenindividuelle Automationslösung konzentrieren. So geschehen beim Ersä Kunden ESCD aus dem hohen Norden.

## Vollautomatisierte THT-Arbeitsplätze

Für eine bereits beim Kunden installierte Ersä POWERFLOW N2 entwickelte Kurtz Ersä Automation eine Peripherie bestehend aus drei vollautomatischen Bestückstationen mit Sortierregalen, höhenverstellbaren Tischen und automatischer Zuführung von Bestückgut. Der Kunde profitierte von einer „Lösung aus einer Hand“, da elektrische und mechanische Schnittstellen zur Lötmaschine intern optimal abgeklärt waren. Im Mittelpunkt der Anforderungen stand ein noch effizienteres Arbeiten bei der Leiterplattenmontage im THT-Verfahren unter Berücksichtigung optimaler Ergonomie. Konkret bedeutet dies eine vollautomatische Zu- und Abfuhr der Werkstückträger (WT) zu den Handarbeitsplätzen, die höhenverstellbar sind und denen die zugehörigen Lifte dabei automatisch folgen. Durch das kundenspezifische RFID-Routing werden die WT automatisch durch die Anlage an den jeweils passenden Bestückungsplatz gefahren.

Die Installation der Anlage erfolgte über das Wochenende durch das gleiche Montageteam, das bereits die interne Inbetriebnahme durchgeführt hatte. Damit war ein reibungsloser Produktionsanlauf gewährleistet und störte kaum die laufende Produktion des Kunden.

## Lösungsorientierte Umsetzung

Nördlich von Hamburg ist Elektronikdienstleister ESCD ansässig – 600 km entfernt von der Kurtz Ersä Automation, was aber für die Automatisierer aus Wertheim weder für Projektabklärung noch Vor-Ort-Montage hinderlich war. In enger Zusammenarbeit wurde ein optimales Arbeitsplatzkonzept entworfen. Nach zügiger Projektplanungsphase kam es im April zum Factory Acceptance Test, anschließend begab sich das Inbetriebnahme-Team trotz widrigen Wetters „on the road“.

Nach Funktionsprüfung beim Hersteller und Transport quer durch die Republik konnten Aufbau und Verheiraturung mit der POWERFLOW N2 starten. Trotz bester Vorbereitung kann es Überraschungen geben: Die WT wurden beim Kunden so heiß gefördert, dass sie nicht angefasst werden konnten und durch den Prozess verunreinigt wurden. Durch kundenspezifische Anpassungen fand Kurtz Ersä die optimale Lösung für einen reibungslosen Betrieb. Fazit: Der Kunde ist von der Arbeitsweise des Teams mit Mitarbeitern von Ersä und Kurtz Ersä Automation begeistert, die Anlage läuft einwandfrei!



Verladen am Standort Reinhardshof in Wertheim – am Ende ist alles sicher verstaut für die Fahrt in den Norden



Dr. Michael Wenzel

## Neue Geschäftsführung bei Kurtz Ersä Automation

Zum 01.04.2021 übernahm Dr. Michael Wenzel die Geschäftsführung der Kurtz Ersä Automation GmbH. Herr Dr. Wenzel hat 1992 zum Doktor der Physik an der Julius-Maximilians-Universität Würzburg promoviert. Während seiner nunmehr 30-jährigen Karriere war der international erfahrene Manager als Geschäftsführer, Berater und Interimsmanager namhafter Unternehmen im Bereich Maschinen- und Anlagenbau sowie der Automation tätig. Von 2003 bis 2018 war Dr. Michael Wenzel zudem Mitglied des Vorstandes „Robotik & Automation“ innerhalb des VDMA. In dieser Zeit bekleidete er Ämter wie den Vorsitz der Fachabteilung Robotik und den Vorsitz des Fachverbandes Robotik & Automation. Für Kurtz Ersä ist Dr. Michael Wenzel bereits seit sechs Monaten tätig. Zunächst als Delegierter des Beirates in beratender Funktion für Kurtz Ersä Automation. Herr Dr. Wenzel ist Experte für die erfolgreiche Geschäftsentwicklung von Technologieunternehmen und eine versierte Führungskraft für alle relevanten Bereiche wie Entwicklung, Produktion, Vertrieb, Einkauf und Service. Hauptaufgabe des neuen Geschäftsführers wird das nachhaltige Wachstum der Business Unit Kurtz Ersä Automation sein.

# Auf Wachstum ausgerichtet! Kurtz Ersa will bis 2029 klimaneutral sein

Wir alle wollen in einer lebenswerten Umwelt leben. Dafür muss mehr für den Klimaschutz getan werden. Jetzt, nicht irgendwann. Kurtz Ersa befürwortet ausdrücklich den Green Deal, mit dem Europa bis 2050 zum ersten klimaneutralen Kontinent werden will – auf Basis einer neuen Wachstumsstrategie hin zu einer ressourceneffizienten Wirtschaft. Und weil auf Worte Taten folgen, hat Kurtz Ersa Ende April eine Baumpflanzaktion gestartet, die dieses Ziel unterstreicht. Insgesamt wurden 55 Führungskräfte aktiv, um 59 Bäume und Sträucher in die Erde zu bringen.



## Klimatischen Herausforderungen gewachsen

Bei der Auswahl der Bäume beriet der nahegelegene Wertheimer Gartenservice Weber. Man entschied sich für „Klimabäume“, robust gegenüber Hitze, Kälte, Trockenheit und Stürmen und damit künftigen klimatischen Herausforderungen gewachsen. Die Pflanzaktion fand direkt bei der Kurtz Ersa Logistik GmbH statt – dabei entstand ein windberuhigter Bereich, in dem Vogelkästen und Bienenhotels aufgestellt werden und wo Kurtz Ersa-Beschäftigte ihre Pausen verbringen können. Auch wenn es „nur ein paar“ Bäume bzw. Sträucher sind – sie symbolisieren das geplante Ziel des europäischen Green Deal. Kurtz Ersa legt noch eins drauf und will bereits bis 2029 klimaneutral werden!



## WELTWEITE PRÄSENZ.

### Deutschland

Kurtz Ersa-Konzern  
info@kurtzersa.de

Ersa GmbH  
info@ersa.de

Kurtz GmbH  
info@kurtz.de

Kurtz Ersa Automation GmbH  
automation@kurtzersa.de

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

Kurtz Ersa Logistik GmbH  
info@kurtzersa.de

Kurtz Ersa Hammer Academy GmbH  
HammerAcademy@kurtzersa.de

### Frankreich

Kurtz Ersa France  
ke-france@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

### 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

### Vietnam

Kurtz Ersa Vietnam  
info-kev@kurtzersa.com

### Indien

Kurtz Ersa India  
Smart Production Technologies  
Private Limited  
india@kurtzersa.com

### Technikfan?

Im HAMMERMUSEUM wird die Geschichte von Kurtz Ersa lebendig – erleben Sie die Begeisterung für Technologie, mit der wir auch im 21. Jahrhundert erfolgreich unterwegs sind. Aktuelle Öffnungszeiten entnehmen Sie bitte unserer Website.



**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  
info@kurtzersa.de  
www.kurtzersa.de

#### Verantwortlich

im Sinne des Presserechts:  
Rainer Kurtz  
© Kurtz Holding GmbH & Co.  
Beteiligungs KG, 08/2021