



ZUKUNFT AUS TRADITION.

DRIVEN BY KURTZ ERSA.

Stabübergabe

CEO Rainer Kurtz wechselt in den Beirat, Ralph Knecht wird neuer CEO, Michael Fischer folgt als neuer Ersa Geschäftsführer

Yesterday, Tomorrow & Beyond.

Ersa feiert 100-jähriges Bestehen auf der Productronica

Eine nachhaltige Reise durch die Zeit

50 Jahre Kurtz Partikelschaumstoff-Maschinen

Wandel – unsere einzige Konstante



Rainer Kurtz,
Vorsitzender der Geschäftsführung
des Kurtz Erska-Konzerns

Wir sind voller Zuversicht in das Jahr 2021 gestartet. Unsere Jubiläen „100 Jahre Erska“ und „50 Jahre Schaumstoff-Maschinen“ bei Kurtz konnten wir dann leider pandemiebedingt nur mit Einschränkungen begehen. Im Jahr 242 unserer Unternehmensgeschichte gab es aber noch viel mehr Veränderungen zu bewältigen, über die wir in dieser Ausgabe des Kurtz Erska Magazins berichten. Wir haben einmal mehr bewiesen, dass wir es ernst meinen, wenn es gilt, auf anstehende Veränderungen adäquat zu reagieren. Im Bereich Technologie ist uns mit dem Konzept „Print Your Production“ eine große Herausforderung entstanden, die wir begeistert angehen. Immer wichtiger wird für uns auch das Thema Connectivity und Software. Das Thema Nachhaltigkeit hat in allen unseren Business-Units mittlerweile

einen dominanten Stellenwert eingenommen.

Ganz aktuell haben wir unser Unternehmen durch anorganisches Wachstum im Bereich Automation verstärkt, um so noch stärker für unsere Kunden als Gesamtkonzeptionär wahrgenommen zu werden. Die strategische Aufstellung mit drei starken Standbeinen hat sich für unser Unternehmen in der Vergangenheit bewährt und sie ist nun durch einen Zukauf wieder deutlich stabiler. Zum Ende des Jahres sind die Brüder Walter, Bernhard und Rainer Kurtz als Gesellschafter aus dem Unternehmen ausgeschieden. Somit wurde nun der Übergang von der sechsten auf die siebte Generation unseres Familienunternehmens abgeschlossen. Der Generationenübergang ist bei Kurtz geübte Tradition. Auch hier erneuern wir uns kontinuierlich.

Erneuerung ist folgerichtig auch im Management angesagt – so wird Rainer Kurtz seine langjährige Funktion als CEO in die Hand von Ralph Knecht geben. Dieser wiederum wird als Erska Geschäftsführer von Dr. Michael Fischer abgelöst. Die Unternehmerfamilie ist sich einig, dass Kurtz Erska ein diversifizierter Industriekonzern bleiben soll. Dafür engagiert sie sich sowohl im Beirat als auch über die neugewählten Sprecher des Familienrates.

Auch das Corporate Design wurde einschließlich der Unternehmensleitsätze unter dem Motto „ONE FAMILY“ komplett auf das Thema Familienunternehmen ausgerichtet. Und noch ein Wort in eigener Sache. Ich durfte in den letzten Jahren zig Editorials für das Kurtz Erska Magazin verfassen – eine spannende Aufgabe, die viel Spaß gemacht hat.

Ich wünsche Ihnen, liebe Leserinnen und Leser, wieder viel Spaß mit dieser neuen Ausgabe und bleibe mit einem herzlichen Glück auf

Ihr Rainer Kurtz



Nr.1-Team für nachhaltige Produktionslösungen

Mit einem neuen Unternehmensleitbild hat das gesamte Management einschließlich Konzernbetriebsrat eine passende Grundlage entwickelt, damit das Kurtz Ersä-Team den Herausforderungen der nächsten Jahre geschlossen und entschlossen begegnen kann. Neben der Überprüfung gemeinsamer Werte wurde eine neue Vision, die Mission und das sogenannte Purpose-Statement entwickelt.

Die Corporate Vision beschreibt den Zustand, den ein Unternehmen „in ein paar“ Jahren erreichen will. Kurtz Ersä hat über mehrere Monate hinweg und mit Beteiligung aller Führungskräfte eine neue Vision entwickelt und beschrieben, wer wir in Zukunft sein wollen: **„DAS NR.1-TEAM FÜR NACHHALTIGE PRODUKTIONS-LÖSUNGEN“**. Der Teamspirit war und ist schon immer eine der wesentlichen Stärken von Kurtz Ersä. Wir unterstützen uns gegenseitig, profitieren voneinander und stehen in schwierigen Zeiten zusammen. Zudem beschreibt die neue Vision das, was wir zukünftig verstärkt anbieten wollen – nachhaltige Produktionslösungen. Hier spielt unsere Nachhaltigkeitsoffensive „GoGreen250“ eine große Rolle – ebenso wie der Aspekt, stets verlässliche Lösungen für unsere Kunden anzubieten. Dies wird auch deutlich in unserem Mission-

Statement, das wir mit **„WIR LEBEN NACHHALTIGKEIT“** überschrieben haben. Die Mission beschreibt mit Hilfe von Leitsätzen, wie wir uns verhalten wollen. Fokus legen wir hierbei auf die Leidenschaft für unsere Kunden, aber auch, dass wir unsere Geschichte achten und stets versuchen, die besten Ergebnisse zu erreichen. Neu ist unser Purpose-Statement, das den tieferen Sinn unseres Tuns beschreibt. Damit definieren wir, was uns im Kern jeden Tag aufs Neue antreibt: **„WIR OPTIMIEREN DIE PRODUKTIONS-PROZESSE UNSERER KUNDEN. Global. Ahead. Sustainable.“** Das Herzstück unseres neuen Leitbilds und das, was wir täglich in der Zusammenarbeit bei Kurtz Ersä spüren, sind die Werte, die uns verbinden: hohe Verlässlichkeit, großes Vertrauen, Teamspirit über Grenzen hinweg. Und nicht zu vergessen: „We are one family!“



Neu aufgestellt – das Global Board des Kurtz Ersä-Konzerns (v.l.n.r.): Albrecht Beck, Präsident und COO Kurtz Ersä, Inc., Uwe Rothaug, Geschäftsführer Kurtz GmbH, Michael Fischer, Geschäftsführer Ersä GmbH, Michael Wenzel, Geschäftsführer Kurtz Ersä Automation GmbH, Ralph Knecht, bisheriger Geschäftsführer Ersä GmbH und künftiger Kurtz Ersä-CEO, Rainer Kurtz (Noch-CEO), Bernd Schenker, President & COO Kurtz Ersä Asia, und Thomas Mühleck, CFO

Stabübergabe bei Kurtz Ersä

CEO Rainer Kurtz wechselt in den Beirat, Ralph Knecht wird neuer CEO, Michael Fischer folgt als neuer Geschäftsführer

Nach 40 Jahren im Kurtz Ersä-Konzern scheidet Rainer Kurtz zum Jahreswechsel als Vorsitzender der Geschäftsführung aus. Ende März 2022 wechselt er in den Beirat und bleibt weiter als Berater tätig für das Unternehmen.

Rainer Kurtz studierte von 1974 bis 1979 Maschinenbau (Fachrichtung Werkzeugmaschinen und Fertigungstechnik) an der TU Berlin. Nach einer ersten Station bei der Heidelberger Druckmaschinen AG trat Dipl.-Ing. Rainer Kurtz 1982 als Geschäftsführer ins Unternehmen ein. Damit war der Übergang der operativen Führung von Otto Kurtz (fünfte Generation) an dessen Söhne Walter, Bernhard und Rainer Kurtz vollzogen. 2003 wurde ein Beirat installiert, Rainer Kurtz zum Vorsitzenden der Geschäftsführung bestellt. Zusätzlich übernahm er 1993 die alleinige Geschäftsführung der

Ersä GmbH, die im gleichen Jahr gekauft wurde. Rainer Kurtz legte in den 40 Jahren seines Wirkens großen Wert auf strategische Ausrichtung. Das Unternehmen wurde in den letzten Jahren stark verändert und ist heute mit seinen drei Geschäftsfeldern Weltmarktführer mit einem Exportanteil von über 80 Prozent. Es gab einen gezielten Ausbau in Richtung Informationstechnologie und digitale Transformation. Der Erfolg neuer Produktsegmente wie Automation oder metallischer 3D-Druck liegen Rainer Kurtz besonders am Herzen.



Ralph Knecht wird neuer Kurtz Ersä-CEO

Zum 01.01.2022 übergibt Rainer Kurtz seine Verantwortung an den künftigen CEO Ralph Knecht, der seinen Dipl.-Ing. (FH) an der Hochschule Reutlingen (1990–95) machte und zusätzlich 2016 einen Executive MBA an der Universität St. Gallen erwarb. Zuvor war Ralph Knecht 22 Jahre in verschiedenen Führungsfunktionen beim internationalen Marktführer für Spinnerei- und Textilmaschinen Schlafhorst tätig. Der gebürtige Schwabe hat seit 01.10.2017 als Ersä Geschäftsführer die Elektronikfertigungs-Sparte erheblich vorangetrieben und ist bereits seit Längerem auch Geschäftsführer des Kurtz Ersä-Konzerns. Die Ersä GmbH konnte ihre führende Marktposition als Hersteller von Lötmaschinen und Lötwerkzeugen weiter ausbauen und wichtige

Trends der Elektronikindustrie wie 5G-Kommunikation oder Elektromobilität weiterentwickeln. Unter seiner Ägide wurden mit neuer Organisationsstruktur und aktivem Talentmanagement die Führungsaufgaben bei Ersä auf eine breitere Basis gestellt.

„Nach vier Jahrzehnten im Konzern ist die Zeit für die Stabübergabe gekommen – mit Ralph Knecht haben wir einen überaus fähigen Manager und exzellenten Leader, der das Ersä Geschäft nachhaltig ausgebaut hat. Dafür bedanke ich mich nicht nur im Namen des Managements und der Belegschaft, sondern auch ganz persönlich. Lieber Ralph, ich bin überzeugt, dass die Position des CEO bei dir in besten Händen ist. Und dem neuen Ersä Geschäftsführer Dr. Michael Fischer wünsche ich ebenfalls viel Erfolg – mit dem Ersä Team im Rücken wirst Du das Elektronikfertigungsgeschäft weiter gut voranbringen“, sagte Rainer Kurtz.

Michael Fischer neuer Geschäftsführer bei Ersä

Die vakante Position des Ersä Geschäftsführers hat Dr. Michael Fischer bereits zum 01.10.2021 übernommen. Dr. Fischer war zuletzt beim Elektrowerkzeuge-Hersteller Fein in Schwäbisch Gmünd tätig und als Co-CEO für alle technischen und administrativen Ressorts der Gruppe verantwortlich. Der gebürtige Rheinländer bringt langjährige Erfahrung im Bereich der Investitionsgüterindustrie und speziell in Prozesstechnik, Strömungsmechanik, Anlagenbau und Software mit. Studiert hat der 53-Jährige Luft- und Raumfahrttechnik an der TU München, wo er auch im Fachbereich Anlagenbau promoviert hat. Dr. Fischer verantwortet bis Ende des Jahres Produktion, Entwicklung und Qualitätssicherung, der bisherige Geschäftsführer Ralph Knecht führt bis dahin noch die Bereiche Vertrieb und Tools weiter und trägt die Gesamtverantwortung für Ersä, bis die Einarbeitung und Übergabe an Dr. Fischer komplett abgeschlossen ist. Dr. Fischer ist zudem in die Geschäftsführung der Holding eingetreten und koordiniert aus dieser Funktion heraus ab 01.01.2022 auch die globale Koordination des Produktbereichs Electronics Production Equipment im Konzern.

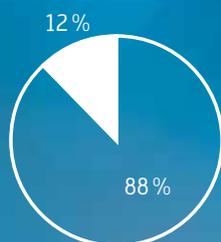




GOGREEN250

Können Sie sich grundsätzlich vorstellen, einen Hybrid- oder E-Pkw zu fahren?

Ja Nein



Umstieg auf nachhaltigeren Fuhrpark

Kurtz Ersa hat sich im Zuge der Initiative GOGREEN250 dazu entschlossen, bis 2029 klimaneutral zu werden – schon heute erfüllt die Konzernflotte die CO₂-Vorgaben der Europäischen Union. In diesem Zusammenhang wird gezielt an einer weiteren Senkung der CO₂-Emissionen im konzerneigenen Fuhrpark gearbeitet, indem vermehrt Fahrzeuge mit alternativen Antriebsarten angeschafft werden. Bereits jetzt besteht der Fuhrpark zu 12 % aus Hybrid- und zu 4 % aus rein elektrisch angetriebenen Fahrzeugen. Ende 2021 beträgt der Anteil an Fahrzeugen mit alternativen Antrieben schon knapp 20 %.

Um den Umstieg auf einen nachhaltigeren Fuhrpark und den Ausbau von Ladestationen an den Kurtz Ersa-Standorten koordiniert umzusetzen, wird ein Mobilitäts- und Ladeinfrastrukturkonzept in Form einer Masterarbeit erarbeitet. Dazu wurde eine Umfrage unter allen Firmenwagennutzer*innen und Fuhrparkbeauftragten gestartet. Ihr Ziel war es, ein Feedback hinsichtlich der Nutzung elektrischer Antriebe zu erhalten und mögliche Herausforderungen, aber auch Wünsche zu identifizieren. In der Umfrage wurden u.a. das Fahrverhalten abgefragt, die aktuell genutzte Antriebsart, die generelle Bereitschaft zum Umstieg auf ein elektrisch betriebenes Fahrzeug und welches die größten Hindernisse im Umstieg auf ein alternatives Antriebskonzept seien. Die Umfrage wurde sehr gut angenommen – nach einer Woche betrug die

Teilnehmerquote bereits 60 %. Erfreulich waren vor allem die positiven Rückmeldungen der Teilnehmer*innen – so gaben 88 % der Befragten an, dass sie ein Fahrzeug mit Hybridantrieb in Betracht ziehen würden. Ebenfalls erfreulich: Mehr als 85 % der aktuellen Nutzer*innen eines elektrisch angetriebenen Fahrzeuges würden wieder einen Hybrid- oder Elektro-Pkw wählen.

Als Hauptprobleme werden eine zu geringe Reichweite rein elektrischer Fahrzeuge und die derzeit unbefriedigenden Lademöglichkeiten an den Kurtz Ersa-Standorten genannt. Hindernisse, die u.a. durch den technischen Fortschritt und durch das Ladeinfrastrukturkonzept minimiert oder beseitigt werden. Der Weg zu einer erfolgreichen CO₂-Reduzierung im Fuhrpark ist also frei!

Mobilitäts- und Ladeinfrastrukturkonzept



HR-Managerin Judith Seindl und Kurtz Ersä-CFO Thomas Mühleck (beide im Vordergrund) erhalten die „Erfolgreich.Familienfreundlich“-Auszeichnung aus den Händen von Bayerns Wirtschaftsminister Hubert Aiwanger (li.) und der bayerischen Familienministerin Carolina Trautner. Quelle: StMWi/E. Neureuther

Kurtz Ersä zählt zu Bayerns Top 20 Maschinenbauer erhält „Erfolgreich.Familienfreundlich“-Auszeichnung

Beim Unternehmenswettbewerb „Erfolgreich.Familienfreundlich“ zählt der Kurtz Ersä-Konzern zu den diesjährigen Preisträgern. Damit gehört der in siebter Generation inhabergeführte Maschinenbauer zum auserwählten Kreis von Bayerns Top-20-Unternehmen, die für ihre besonders familienfreundliche Unternehmenskultur ausgezeichnet wurden. Teilnehmen konnten alle kleinen, mittleren und großen Unternehmen mit Sitz in Bayern und einer „Gewinnerzie-

lungsabsicht“ – mit fast 300 Bewerbungen verzeichnete der 2021er Wettbewerb einen zahlenmäßigen Rekord. Dabei fällt der Querschnitt aus allen Branchen auf – vom Handwerksbetrieb über den Mittelständler bis zum Weltmarktführer war alles vertreten. „Familienfreundliche Personalpolitik fällt auf und wird in Zukunft die Visitenkarte, die für Gesprächsstoff sorgt. Bei den Prämierten sieht man, dass die Vereinbarkeit von Familie und Beruf problemlos möglich und

Erfolgreich. Familienfreundlich

Bayerns Top 20 • Preisträger 2020/2021

selbstverständlich ist. Die zentrale Herausforderung für die Zukunft der Wirtschaft ist die Suche nach Fachkräften. Ein familienfreundliches Umfeld zahlt sich im Doppelpack aus: Fachkräfte finden, Fachkräfte binden. Denn Familienfreundlichkeit ist ein Qualitätssiegel, auf das künftige Fachkräfte bei der Wahl ihres Arbeitsplatzes hohen Wert legen“, sagte Bayerns Wirtschaftsminister Hubert Aiwanger bei der Ehrung im Kaisersaal der Residenz.

Entrepreneur 2021 – Kurtz Ersä unter den Nominierten in der Kategorie „Familienunternehmen“

Das weltweit tätige Prüfungs- und Beratungsunternehmen Ernst & Young veranstaltet den „EY Entrepreneur Of The Year“-Wettbewerb jährlich in 60 Ländern. Wirtschaftliche Spitzenleistung wird dabei ausgezeichnet in den Kategorien „Digitale Transformation“, „Industrie“, „Dienstleistung“, „Konsumgüter/Handel“, „Junge Unternehmen“ sowie „Familienunternehmen“. Die diesjährige Verleihung fand am 4. November 2021 in der Verti Music Hall in Berlin statt. Dabei standen Wachstum, Zukunftspotenzial,

Innovationskraft, Mitarbeiterführung und die gesellschaftliche Verantwortung im Fokus der Bewertung. „Wir freuen uns sehr, zum erlauchten Kreis der nominierten Unternehmen zu gehören. Als Familienunternehmen mit fast 250 Jahren Tradition ist diese Auszeichnung für uns Freude und Ansporn zugleich, unseren erfolgreichen Weg weiter fortzusetzen und nicht aufzuhören, ständig besser zu werden“, sagte CEO Rainer Kurtz.

Wie hat Kurtz Ersä Asia die Corona-Krise gemeistert?

Einblicke in das Tagesgeschäft in Asien

时代的一粒灰，落在个人头上，就是一座山。

Ein chinesisches Sprichwort ging während der Pandemie viral – sinngemäß übersetzt: „Ein Staubkorn aus einer Ära mag nicht viel erscheinen, aber wenn es auf deinen Kopf fällt, ist es wie ein Berg, der auf dich herabstürzt.“ Als Covid-19 Anfang 2020 über die Welt hinwegfegte, standen Fertigungsunternehmen vor großen Herausforderungen. Einige Fabriken mussten vorübergehend schließen, doch bei Kurtz Ersä Asia stieg die Nachfrage und führte 2021 dank strenger Maßnahmen zu einer schnellen Erholung.

Globale Situation.

Während der weltweiten Pandemie war Kurtz Ersä Asia mit einer Reihe von Herausforderungen konfrontiert: Das erste Problem war die Einschränkung von Reisen und persönlichen Treffen aufgrund des Lockdowns. Die Angestellten wechselten ins Home Office, Produktionsstätten wurden in Schichten aufgeteilt, um persönlichen Kontakt zu reduzieren, wohingegen die Mitarbeiter im Kundeneinsatz ihre Arbeit nicht verlagern konnten. Zweitens gab es eine logistische Krise durch unterbrochene Lieferketten. Versandkapazitäten wurden zur Mangelware, was die Versandkosten in die Höhe trieb.

Die dritte Welle führte zu Engpässen bei zahlreichen Materialien. Trotz aller Turbulenzen konnte Kurtz Ersä Asia sein Geschäft weiter ausbauen und Kunden mit Maschinen und Dienstleistungen für ihre Produktion versorgen. Zum Jahresende 2021 erreicht KEA sogar den höchsten Umsatz in seiner Geschichte.



Logistik-Krise und Global Sourcing.

Die Covid-19-Krise hat die weltweiten Lieferpläne durcheinandergeriewirbelt. Während die größten US-Einzelhändler private Frachtschiffe charterten, fand Kurtz Ersä andere Lösungen: einen Mix aus Seefracht, Luftfracht und erstmals auch den Versand über den Schienenverkehr. Die Nutzung der Zugverbindung zwischen Deutschland und China ist ein sinnvoller Kompromiss aus Kosten und Lieferzeit. Die Kombination verschiedener Versandmethoden entstand durch detaillierte Analyse und Kontrolle weltweiter Bestände sowie durch eine Prognose für die nächsten Monate.

Mit gezielten Maßnahmen ist es Kurtz Ersä gelungen, die Prozesse und die Produktion auf hohem Niveau zu halten. Möglich wurde dies durch systematische Schlüsselmaßnahmen, die teils als Reaktion auf neue und sich schnell ändernde Situationen umgesetzt wurden.

Safety first!

Um die Sicherheit des Personals über die unmittelbare Krise hinaus zu gewährleisten, integrierte das KEA-Management Teile der Notfallrichtlinien in die Standardbetriebsverfahren der Werke. Dazu gehören eine verstärkte Gesundheitsüberwachung und Zutrittskontrolle, regelmäßige Desinfektion der Ausrüstung sowie Grundreinigung von Arbeitsplätzen und Fahrzeugen. Nach Aufhebung der

Schließung verschiedener Städte in China sorgte die Fabrikleitung in Zhuhai für die geordnete Wiederaufnahme der Arbeit und der Produktion. Statt Geschäftsreisen fand der Austausch mit Kunden virtuell via Telefon und/oder per Videokonferenz statt. Externe Veranstaltungen wurden abgesagt oder verschoben und auf digitale Kommunikationskanäle umgestellt.

Kommunikation.

Aufgrund der starken globalen IT-Infrastruktur im Kurtz Ersä-Konzern konnten schnell Arbeitsgruppen gebildet werden, um Probleme anzugehen. KEA informierte Kunden und Lieferanten regelmäßig über neueste Entwicklungen. Im Juli berichtete Bernd Schenker, Präsident von Kurtz Ersä Asia, in einer Online-Konferenz für Beschäftigte aus Hongkong, Shenzhen, Shanghai, Ho-Chi-Minh-Stadt und anderen Orten über die sehr guten Ergebnisse und das kontinuierliche Wachstum und dankte dem Team für seinen Einsatz.

KEA kommuniziert offen und proaktiv mit Kunden und Auftraggebern in Bezug auf die Pandemie-Situation sowie die Verknappungskrise, die zu Anpassungen von Lieferzeiten führten. Jede einzelne Maschinenlieferung wurde mit den Kunden besprochen. In enger Kommunikation und in gegenseitigem Einverständnis haben einige Großkunden die Lieferzeiten für einzelne Aufträge geändert. Andere Kunden änderten die Versandart. Von Fall zu Fall wurden individuelle Lösungen gefunden, kein Auftrag storniert.

Neben der Kommunikation zur Koordinierung aller eingehenden Aufträge nutzt Kurtz Ersä Asia soziale Medien, um Kunden und Auftraggeber über die ergriffenen Maßnahmen zu informieren. Für den chinesischen Markt hat Kurtz Ersä Asia in 2021 zwei offizielle WeChats gestartet, um die Verbindung zu den Kunden zu stärken. Ebenso wurde ein Online-Demoservice installiert, in China und in Vietnam wurden Live-Seminare und E-Ausstellungen organisiert.



Produktivität fördern.

Trotz der derzeitigen schwierigen Situation hält KEA an seiner langfristigen Strategie fest. Für die berufliche Entwicklung der Mitarbeiter bot KEA während der Schließungsmaßnahmen in China Anfang 2020 Online-Schulungen an. „Wir haben die Zeit während der Schließung nach dem chinesischen Neujahrsfest 2020 gut genutzt“, sagt Michael Feng, Leiter des chinesischen Serviceteams, dessen Team in der Zeit neueste Updates und Schulungen erhielt und so motiviert blieb.

Als die Infektionsraten in China deutlich zurückgingen und die Geschäfte wieder anliefen, tat das KEA-Serviceteam alles, um die Serviceverpflichtung gegenüber Kunden umzusetzen. Im Juni 2020, als die Epidemie gerade abgeklungen war und viele Kunden die Produktion wieder aufnahmen, bat ein in deutschem Besitz befindliches Unternehmen in Jiangsu darum, am Wochenende die jährliche

Wartung mit der internen Reinigung mehrerer Lötanlagen und den Austausch von Verbrauchsteilen durchzuführen. Die KEA-Ingenieure erledigten die Arbeit professionell und unter Einhaltung höchster Qualitätsstandards.

Schon während der Corona-Krise bereitete sich KEA systematisch auf ein schrittweises Hochfahren der Produktion vor. Kurtz Zhuhai Manufacturing (KZM) erreichte im April 2021 mit der Produktion der 2.000sten Reflow-Lötanlage – einer HOTFLOW 3/26 XL – den nächsten Meilenstein für sein Erfolgsmodell. Dank der optimierten Produktlinie verzeichnete das Produktionsvolumen in Zhuhai für 2020 ein leichtes Plus von 3,5% und für 2021 einen Rekord von 20,5%. Das KEA-Team ist gerüstet für die Zukunft!



**Kurtz Ersä Vietnam
Company Limited:**
Vic Le Thuy, Operation Manager



Kurtz Far East Ltd.:
Perkas Raman, Service Manager
Southeast Asia



Kurtz Ersä Zhuhai Factory:
Sam Ho, General Manager
Zhuhai Factory

Von Juli bis September 2021 galt der „3 vor Ort“-Plan oder „Einweg-Pendeln“ – das heißt, die Beschäftigten wohnten in einer gestellten Unterkunft, von wo zur Fabrik und zurück gependelt wurde. Für einen effektiven Service vor Ort hat Kurtz Ersä Vietnam den Aufenthalt in sicherere Gebiete verlegt, um Kunden zu unterstützen. In Absprache mit einem unserer Kunden übernachtete das vietnamesische Team in einem Wohnheim und leistete fast zwei Monate lang technische Unterstützung bei der Implementierung von „3 vor Ort“. Ab 01.10.2021 kehrte das vietnamesische Team langsam zum neuen Normalzustand zurück.

Auch in Malaysia gab es Abriegelungen und strenge Reisebeschränkungen. Wegen eines strategischen Projekts in Thailand verließ der Service Manager Südostasien seinen Wohnsitz in Malaysia – dies erfolgte auf Basis einer thailändisch-malaysischen Sondergenehmigung der Gesundheitsbehörden für Geschäftsreisen. Nach 14-tägiger Hotelquarantäne und Remote-Betreuung der Kunden ging es direkt zur Inbetriebnahme einer Selektivlötanlage. Danach erfolgte erneut eine 14-tägige Quarantäne in Malaysia. Der thailändische Kunde schätzte den persönlichen Einsatz sehr – und erteilte weitere Aufträge!

Während der Pandemie verkaufte Zhuhai eine komplexe Lötmaschine mit Automatisierungssystem nach Hongkong. Geplant war die Inbetriebnahme durch das Serviceteam aus Shenzhen. Aufgrund von Quarantänebestimmungen in Festlandchina und Hongkong aktivierte unser Technischer Leiter in Zhuhai sein Know-how als Servicetechniker (erster Job bei Kurtz Ersä) und nahm die Maschine mit Fernunterstützung durch unser Serviceteam in Betrieb. Auch hier wurde ein Weg gefunden, schwierige Situationen zu meistern und Kurtz Ersä bewies einmal mehr seine Zuverlässigkeit in puncto Kundenbetreuung.



YESTERDAY, TOMORROW AND BEYOND!
 YESTERDAY, TOMORROW AND BEYOND!
 YESTERDAY, TOMORROW AND BEYOND!
 YESTERDAY, TOMORROW AND **BEYOND!**
 YESTERDAY, TOMORROW AND BEYOND!



ERSA FEIERT 100-JÄHRIGES BESTEHEN AUF PRODUCTRONICA

Vor 100 Jahren hatte Ernst Sachs mit dem ersten elektrischen LötKolben das industrielle Löten ins Leben gerufen und das erste Patent angemeldet. Am 18.11.2021 jährte sich die Unternehmensgründung. Unter dem Motto „Yesterday, Tomorrow and Beyond.“ geht der Blick zurück auf ein bewegtes Jahr-

hundert, in dem das Unternehmen in der Elektronikbranche regelmäßig wegweisende Technologien und Produktinnovationen etablieren konnte. Vor allem aber schaut man in eine Zukunft, in der die Pionierleistungen von einst mit den Megatrends von heute und morgen verschmelzen. >>





Hoher Besuch auf dem Ersa Messestand: Mohit Yadav, Generalkonsul der Republik Indien für Bayern und Baden-Württemberg (Mitte), mit Kurtz Ersa-CEO Rainer Kurtz (li.) und Ersa Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss

100 Jahre Ersa – Blick zurück nach vorn

„100 Jahre Ersa sind wahrlich eine große Erfolgsgeschichte“, sagte Kurtz Ersa-CEO Rainer Kurtz auf den Feierlichkeiten zum Firmenjubiläum der Ersa GmbH auf der Productronica 2021. „Auf den Tag genau vor 100 Jahren wurde am 18.11.1921 der Grundstein für dieses heute sehr erfolgreiche Unternehmen gelegt. Wir freuen uns sehr, diesen Ehrentag mit unseren Kunden, Geschäftspartnern und unseren Ersianern im Sinne des ‚One Family‘-Gedankens feiern zu dürfen. Mit Stolz blicken wir auf die letzten 100 Jahre und das Erreichte zurück – freuen uns aber auch sehr auf die nächsten 100!“ Die Geburtstagsparty wurde nach ZG-plus-Regeln in der Münch-

ner Wappenhalle gefeiert. Rund 350 Gäste konnten mit der Ersa anstoßen – natürlich unter strengster Einhaltung aller gesetzlich vorgeschriebener Regelungen. Nach Eröffnung und Begrüßung der Gäste durch Ersa Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss und Hans Bolg, Leiter der Sparte Tools und Rework, sowie der Rede von CEO Rainer Kurtz wurden Grußworte von der baden-württembergischen Wirtschaftsministerin Nicole Hoffmeister-Kraut sowie vom Wertheimer Oberbürgermeister Markus Herrera Torrez eingespielt, dessen Leiter „Wirtschaftsförderung“ Jürgen Strahlheim die Ehrenurkunde der Stadt Wertheim an Rainer Kurtz übergab.



Mit einem großzügigen Messestand präsentierte Ersa auf 600 m² sein umfassendes Produktspektrum unter dem Jubiläumsmotto „Yesterday, Tomorrow and Beyond.“ – darunter allein drei absolute Weltpremierer für die Elektronikfertigung

100
years
ersa
1921 – 2021

Führende Löt-Technologien am Puls der Zeit

Auch dieses Jahr zeigte Kurtz Ersä auf der Productronica Produktneuheiten und demonstrierte mit vielen Löt-Technologien seine führende Marktposition am Puls der Zeit. Eine neue Ära im Reflow stellt die HOTFLOW THREE dar. Mit der SMART CONVECTIONPOWER UNIT, kurz SCPU®, verfügt diese über ein Alleinstellungsmerkmal in der Branche. Diese exklusiv entwickelte Motoren- und Steuereinheit sorgt für ein optimiertes Lötprofil und noch bessere Lötergebnisse. Zudem nutzt die SCPU® die eingesetzte Energie optimal, indem sie nur die Leistung aufnimmt, die tatsächlich benötigt wird. Mit der VERSAFLOW ONE bietet Kurtz Ersä einen idealen Einstieg in die VERSAFLOW Welt und zeigt, wie auch bei Einstiegsmodellen jahrzehntelanges Know-how des Marktführers verfügbar gemacht wird (ausführlicher Beitrag auf Seite 16). Drittes Highlight ist die i-CON TRACE, ihres Zeichens die weltweit erste voll vernetzbare Lötstation, die bereits im Auslieferungszustand 100% Connectivity bietet. Dank integriertem WLAN, Bluetooth und Netzwerkkarte lässt sie sich vollumfänglich selbst in MES-gesteuerte Produktionsprozesse einbinden und macht den kompletten Handlötprozess rückverfolgbar und dokumentierbar. Mehr über die i-CON TRACE lesen Sie auf Seite 14.



Großes Interesse am Productronica Messestand – im Bild zu sehen die HOTFLOW THREE mit ihrer patentierten SCPU®-Motoren- und Steuereinheit, mit der Ersä eine neue Ära im Reflowlöt einläutet



Überzeugend klares Bedienkonzept: Mit nur einem Ein-/Aus-Schalter sowie drei Leuchtdioden unterscheidet sich das intuitive Bedienkonzept der i-CON TRACE deutlich von anderen Industriestationen



Let's get virtual: Auf Knopfdruck konnten sich Besucher des Ersa Messestands mittels VR-Präsentation über das gesamte Ersa Produktportfolio informieren

Aber auch der zunehmenden Digitalisierung und Vernetzung wird mit einem breiten Service-Portfolio Rechnung getragen. Mit dem I4.0-Ansatz „Kurtz Ersa Connect“ wird den Kunden eine smarte Lösung angeboten, über die Services, Maschinen und Produktion zentral vernetzbar und steuerbar sind.

Aktuelle Löt-Trends systemseitig abgebildet

Abgerundet wurde die Leistungsschau auf der Messe durch eine Automatisierungsanlage plus ROBOPLACE Station, die ein Modulare System mit verschiedenen Transport-/Handling-Modulen sowie Hand- bzw. Inline-Arbeitsplätzen präsentierte. Zudem konnten sich Kunden und Besucher in virtuelle Welten begeben und über eine VR-Präsentation mit dem digitalen 3D-Erlebnis aller Ersa Produkte auf Knopfdruck informieren. „Der Auftritt von Kurtz Ersa auf der Productronica hat erneut bewiesen, dass unsere Produkte und Lösungen aktuelle Trends wie 5G-Kommunikation oder Elektromobilität voll bedienen und den Bedarf unserer Kunden auf ganzer Linie erfüllen – herzlichen Dank an der Stelle an unsere Kunden und Interessenten für den fantastischen Zuspruch“, sagte Ersa Geschäftsführer Ralph Knecht.



Langjährige Geschäftspartner: Vertreter der Christian Koenen GmbH, Technologieführer in der Herstellung von Präzisionswerkzeugen für den technischen Druck, und Kurtz Ersa-CEO Rainer Kurtz (Mi.)



Gern gesehener Besuch auf unserem Messestand: Günter Lauber, CEO von ASM Assembly Systems bei der Geschenkübergabe mit Rainer Kurtz



Gelungener Abschluss für die Ersa Jubiläums-Messe: Im Münchner Wappensaal feiert das Ersa Team gemeinsam mit Repräsentanten und Kunden im 2G-plus-Format



THE MISSING LINK



Bestens connected: Mit der i-CON TRACE wird die Lücke in puncto Nachverfolgbarkeit beim Handlöten in der industriellen Elektronikproduktion endlich geschlossen. Die neueste Ersa Lötstation überzeugt mit einzigartigem Bedienkonzept, bester Performance und niedrigen laufenden Kosten

Ersa i-CON TRACE

Endlich lückenlose Nachverfolgbarkeit beim Handlöten!

Mit der i-CON TRACE präsentiert Ersa die weltweit erste IoT-Lötstation, die beim manuellen Löten eine lückenlose Rückverfolgbarkeit ermöglicht. Mit integriertem WLAN, Bluetooth und Netzwerkkarte an Bord bietet die i-CON TRACE bereits im Auslieferungszustand 100 % Connectivity in digital vernetzten Fertigungsprozessen. Damit lassen sich Aufgaben, die bislang nur maschinell nachgearbeitet werden durften, von Hand bearbeiten. Jeder einzelne Lötvorgang wird elektronisch erfasst und do-

kumentiert: Leiterplatte, zu bearbeitendes Bauteil, verwendete Lötspitze, Prozess-temperatur, Löt-dauer.

Anders als bisher muss die i-CON TRACE Software nicht auf jeder Station installiert werden, sondern ist als Download verfügbar und lediglich einmal auf dem Kundenserver zu installieren. Sobald eine Lötstation ins Firmennetzwerk integriert ist, können alle berechtigten Endgeräte per Web-Browser zugreifen. Jeder Lötstation lassen sich

spezifische Lötaufgaben zentral zuweisen – via MES, PC oder Mobile Device. Alle wesentlichen Parameter werden zentral voreingestellt, so dass jedes Werkstück gemäß seinen exakten Spezifikationen gelötet wird. Der Operator konzentriert sich aufs Löten, die Fehleranfälligkeit sinkt. Auch die Geräteverwaltung wird deutlich einfacher: Firmware-Updates, Kalibrierungsintervalle, Lötspitzenverschleiß – alles bleibt durch die Konnektivität im Blick und ist zentral anpassbar.

Die mögliche MES-Anbindung erlaubt die Einbindung und Speicherung verwendeter Lötparameter in komplexe, vernetzte Fertigungsprozesse, die bereits über ein MES laufen. So lässt sich bereits heute eine Aufzeichnung der gesamten Löt Aufgabe über ein gewünschtes Dateiformat herunterladen und in ein übergeordnetes Leitsystem speichern. Auch eine Echtzeitkommunikation zwischen den Lötstationen in der Fertigung und dem kundenseitigen MES ist via Gateway möglich. Über eine Mobile App kann die i-CON TRACE zudem ohne Anbindung ins Firmennetzwerk wie eine herkömmliche Stand-alone-Lötstation genutzt werden.

Easy zu bedienen per Ein/Aus-Schalter

Mit einem Ein/Aus-Schalter sowie drei Leuchtdioden unterscheidet sich das i-CON TRACE Bedienkonzept deutlich von anderen Industrielötstationen. Der User scannt anfangs Baugruppe, verwendete Lötspitze, Löt draht und Flussmittel. So „weiß“ das System, dass alle Bedingungen für die zugeteilte Löt Aufgabe erfüllt sind. Das LED-Interface gibt dem User buchstäblich grünes Licht, sobald die vordefinierte Temperatur an der Lötspitze erreicht ist. Dies gewährleistet, dass jede Lötstelle mit exakter Temperatur und passendem Material gelötet wird. Etwaige Fehlfunktionen (z.B. falsche Lötspitze) erkennt das System und meldet diese an den Operator. Erst wenn alle Parameter korrekt sind, kann gelötet werden.

Die i-CON TRACE begeistert mit maximaler Performance und minimalen Betriebskosten. Mit 150 Watt Power heizt sie schnell auf, noch schneller nach und lässt sich äußerst präzise regeln. Bewährte Technologien wurden weiterentwickelt – Heizelement und Lötspitze sind weiter separat wechselbar ohne Einbußen bei der Lötperformance. Durch den unabhängigen Wechsel der Lötspitzen vom Heizelement muss jedes Verschleißteil nur erneuert werden, wenn es wirklich erforderlich ist. Das patentierte Tip'n'Turn-Konzept der passenden i-CON TRACE Lötspitzen ermöglicht einen Spitzenwechsel in Rekordzeit und ohne Verbrennungsgefahr. Jede Lötspit-

ze verfügt über einen Bajonettverschluss, der in Verbindung mit dem multifunktionalen Ablageständer einen sicheren Wechsel erlaubt. Dazu muss der Löt kolben samt Spitze nur in eine der dafür vorgesehenen Öffnungen platziert und um ca. 10° gedreht werden. Der leistungsstarke Löt kolben selbst bringt die Energie mit den von Grund auf neu designten Lötspitzen punktgenau zur Lötstelle.

Die Lötstation i-CON TRACE schließt die Lücke in puncto Industrie 4.0 und Traceability in der industriellen Elektronikproduktion – als „Missing Link“ ermöglicht sie die vollständige Rückverfolgung jetzt auch im Handlötprozess. Mit einzigartigem Softwarekonzept und intuitiver Bedienoberfläche ist der manuelle Lötprozess so sicher wie nie zuvor!



Das LED-Interface gibt grünes Licht und der Lötvorgang kann gestartet werden



Ersa Tip'n'Turn ermöglicht den Spitzenwechsel in Rekordzeit



Rainforest Edition



Erstklassige Leistung. Minimale Kosten.
Nachhaltig in die Zukunft.

Zum 100-jährigen Bestehen spenden wir den Erlös der auf 300 i-CON TRACE® Stationen limitierten „Rainforest Edition“ einem nachhaltigen Regenwaldprojekt einer großen internationalen Hilfsorganisation.

www.i-con-trace.de

THE ONE. FOR EVERYONE.

Die VERSAFLOW ONE – der neue Einstieg in die Exzellenz-Klasse des Selektivlötens.



Aufstellen, Einschalten, Lötens. Schneller und einfacher kann optimales Selektivlötens nicht sein. Trotz kompakter Abmessungen und besonders attraktivem Preis braucht der Anwender der VERSAFLOW ONE keine Kompromisse hinsichtlich Qualität und Durchsatz machen.

Als Systemlieferant der Elektronikfertigung ist Ersaf seit Langem unangefochtenen Technologieführer im Inline-Selektivlötens. Die VERSAFLOW ONE ergänzt jetzt als Einstiegsmodell die Ersaf Riege der Inline-Selektivlötmaschinen. In ihr steckt jahrzehntelanges Know-how in Form bewährter Hard- und intuitiver Software (ERSASOFT 5). Aufstellen, Einschalten, Lötens – schneller und einfacher kann optimales Selektivlötens nicht sein. Bei höchstem Anspruch an Qualität, Durchsatz und Wartungsfreundlichkeit. Zudem punktet die VERSAFLOW ONE mit höchster Verfügbarkeit weltweit und einer Lieferzeit von etwa zwei bis vier Wochen.

QUINTESSENZ DES SELEKTIVLÖTENS

Bei der Entwicklung der VERSAFLOW ONE orientierten sich die Ersaf Entwickler an den Anforderungen, welche die meisten Kunden zum erfolgreichen Selektivlötens benötigen. Daraus entstand die kleinste VERSAFLOW, die ihren Fokus konsequent auf Produktivität und Wirtschaftlichkeit setzt. Mit ihrer flexiblen Konfiguration bietet sie direkten Zugang zu mehr Qualität, Leistung, Variabilität sowie globalem Ersaf Support. Bei der Komponenten- und Materialien-Auswahl spielte – wie in allen Kurtz Ersaf-Entwicklungsabteilungen – Nachhaltigkeit eine wesentliche Rolle. Der Konzern

will in allen Geschäftsfeldern und über die gesamte Lieferkette bis 2029 CO₂-neutral werden. Die Ersaf VERSAFLOW ONE erhielt mit diesem Ansatz eine verbesserte Heizung im Querprofil, die den Leistungsbedarf der Maschine um 10% senkte. Die VERSAFLOW ONE gibt es mit einem oder zwei Lötmodulen und hat tausendfach bewährte Ersaf Qualität an Bord – wie automatische Düsenaktivierung, Prozesskamera oder IR-Untenheizung. Ein besonderer Mehrwert ist die Variante der x-Variabilität (2-Stopper-Lösung optional verfügbar), die den Durchsatz deutlich erhöht – ein einzigartiges Feature in der Einstiegsklasse. Die VERSAFLOW ONE lässt mit schnellem Setup und intuitiver Bedienung die Produktivität und Wirtschaftlichkeit jeder Elektronikfertigung weiter steigen!

Kurtz Ersä gründet 100%ige Tochtergesellschaft in Indien

Mit der Kurtz Ersä India – Smart Production Technologies Private Limited ging zum 01.08.2021 die zehnte internationale Tochtergesellschaft des Kurtz Ersä-Konzerns an den Start.

Hauptsitz der indischen Tochter ist Bangalore, wo auch ein perfekt ausgestattetes Demo Center mit Ersä High-Tech-Lötsystemen verfügbar ist. „Wir freuen uns sehr, die Eröffnung der indischen Niederlassung im Jahr des 100-jährigen Bestehens der Ersä GmbH feiern zu können. Diese spiegelt die Bedeutung Indiens in unseren globalen Expansionsplänen wider und markiert ein neues Kapitel in der Partnerschaft zwischen deutscher Technologie und indischem Unternehmertum“, sagte Rainer Krauss, Ersä Gesamtvertriebsleiter und CEO von Kurtz Ersä India, zur Eröffnung der indischen Niederlassung. Seit fast 35 Jahren ist Kurtz Ersä auf dem indischen Subkontinent vertreten durch seinen Partner Bergen Associates. Mehr als 150 Mitarbeiter sind über das ganze Land verteilt, um die indische Elektronikfertigung zu unterstützen. Prognosen gehen für den indischen Markt und die Elektronikfertigung in den nächsten Jahren von einem hohen zweistelligen Wachstum aus.



**FACTORY
OF THE YEAR**

SV Veranstaltungen KEARNEY

GEO Global Excellence Award geht an Kurtz Ersä

Agil und lean – die neue Prozesslandschaft bei Ersä. Wir haben bei der Teilnahme am Industrie-Wettbewerb „Fabrik des Jahres“ den GEO-Award gewonnen. Dieser Award gehört zu den begehrtesten Auszeichnungen für europäische Unternehmen und bestätigt uns eine hohe operative Exzellenz über die gesamte Wertschöpfungskette.

In einem mehrstufigen Auswahlverfahren wurde die gesamte Wertschöpfungskette und hohe Wertgenerierung in den Prozessen bewertet. In der letzten Stufe erfolgte ein Unternehmensaudit unter Leitung der Unternehmensberatung Kearney. Die Jury, bestehend aus namhaften Experten aus Industrie und Wissenschaft, wählte Kurtz Ersä zum Sieger des Sonderpreises „GEO Award – Global Excellence in Operations 2021“. Gewürdigt wurden von den Juroren neben dem ganzheitlichen Ansatz vor allem die erreichten Ergebnisse in den Bereichen „Digitalisierung“, „Prozesse & Produkte“, „Performance“ sowie „People & Spirit“. Ein schöner Preis für alle Beteiligten und Ansporn, in Zukunft noch besser zu werden!



100
years
ersa
1921 - 2021



Ernst Sachs (links) 1922 als Teilnehmer auf der Frühjahrsmesse in Leipzig

YESTERDAY, TOMORROW AND *BEYOND!*
YESTERDAY, TOMORROW AND **BEYOND!**
YESTERDAY, TOMORROW AND *BEYOND!*

Von den Anfängen bis heute: Smarte Lösungen für die Elektronikfertigung – von Wertheim um die Welt.

Eine Elektronikfertigung ohne Ersa ist kaum vorstellbar. Vor 100 Jahren hatte Ernst Sachs mit dem ersten elektrischen LötKolben das industrielle Löten ins Leben gerufen. Am 18.11.2021 jährte sich die Unternehmensgründung – und fiel mit der Productronica 2021 zusammen. Der Blick geht mit „100 Jahre Ersa“ zurück auf ein Jahrhundert, in dem Ersa eine gesamte Branche kontinuierlich mit Innovationen befeuert hat – und in die Zukunft, wo Pionierleistungen von einst mit den Megatrends von heute und morgen verschmelzen.

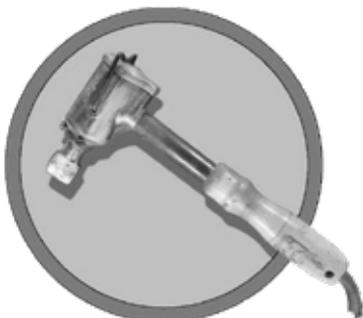
Als Ernst Sachs den ersten elektrischen LötKolben am 08.07.1921 zum Patent anmeldete und sein Unternehmen Ersa am 18.11.1921 in Berlin gründete, waren große Elektro-Pioniere wie Siemens und Bosch schon jahrelang aktiv. In den ersten Jahren lief das Geschäft gut mit dem H1-LötKolben. Grundlegende damalige Erfindungen wie der Schutzkontakt-Stecker förderten die internationale Verbreitung der Ersa StandardlötKolben. Mit dem Neuanfang in Wertheim nach Ende des Zweiten Weltkriegs nahm das Innovationstempo Fahrt auf: 1947 wurde die Urversion des Ersa 30 LötKolbens in Hannover vorgestellt, in den 1950ern folgten leistungsgestellte LötKolben.

Der wirtschaftliche Aufschwung der Nachkriegszeit war verknüpft mit einem steigenden Bedarf an Unterhaltungselektronik. Anfang der 1950er Jahre war die Nachfrage so groß, dass der manuelle Aufbau an Grenzen stieß. In dieser Situation erinnerte sich die Industrie an Paul Eisler, der bereits 1943 die Leiter-

platte zum Patent angemeldet hatte. Deren Einführung in die Elektronikproduktion in den 1950ern ermöglichte die Herstellung elektronischer Baugruppen in hohen Stückzahlen. Das Verlöten bedrahteter Bauteile erfolgte weiter manuell. Mit steigender Zahl von Bauteilen auf den Baugruppen wurde der manuelle Lötprozess jedoch zu zeitintensiv.

Revolution in der Elektronikfertigung

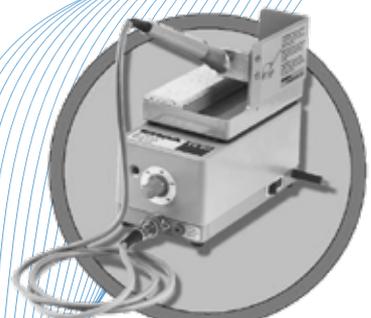
Diese Herausforderung löste die englische Firma Fry's Metals Ltd durch Erfindung der Lötwellen 1955, die 1958 das Patent erhielt und eine wirtschaftliche Massenproduktion von Leiterplatten ermöglichte. Auf dieser Technikbasis designten Firmen wie Grundig, Saba oder Nordmende ihre Geräte für eine Fließbandfertigung. Ersa erkannte das Potential dieser Entwicklung und nahm 1961 Fry's-Metals-Lötanlagen in den Vertrieb auf, ab 1968 begann die Entwicklung eigener Ersa Lötanlagen. ▶



Legendär: der erste LötKolben von Ersa – der H1



Ersa TC 70 – erster temperatureregelter HandlötKolben (1971)



Ersa Lötstation TE 50



HR 600 XL: Mit einer aktiven Heizfläche von 625 x 625 mm und einer verarbeitbaren Leiterplattenstärke von bis zu 10 mm gelingt die professionelle Reparatur an XL-Boards

Die i-CON TRACE ist die erste vollvernetzte Lötstation weltweit



► In der Entwicklungsgeschichte der Welle hat Ersa viele Innovationen gesetzt – automatische Transportsysteme, Doppelwellen-Lötaggregate, programmgesteuerte Lötanlagen und Löten unter Schutzgasatmosphäre sind nur einige davon. Auf heutigen Ersa Wellenlötanlagen werden Formate bis 600 x 850 mm verarbeitet. In der Handlöttechnik folgten Anfang der 1970er Produkte wie der temperaturgeregeltete Ersa TC 70 und die elektronisch geregelte TE 50 Lötstation.

SMT läutet Elektronik-Miniaturisierung ein

Einen weiteren Umbruch in der Elektronikfertigung läutete die Oberflächenmontagetechnik in den 1980ern ein. Damit begann die erfolgreiche Miniaturisierung elektronischer Geräte, die uns heute überall begegnet. Mit der dynamischen Entwicklung auf dem Gebiet der SMDs (Surface Mount Devices) stieß das Wellenlöten schnell an Grenzen, so dass Ersa auf neue SMT-Fertigungstechnologien und die Entwicklung von Reflowlötanlagen setzte – 1986 ging die erste Ersa ERS-Reflow-Generation an den Start. Steigende Anforderungen führten 1993 zur Einführung der HOTFLOW Vollkonvektions-Lötanlagen.

Im Tools-Bereich entstanden zu dieser Zeit weitere Lötstationen mit innenbeheizten, austauschbaren Lötspitzen, sensorbasierter Temperaturmessung und -regelung. Zunehmend wurde das Tools-Einsatzgebiet erweitert – weg vom reinen Produktionswerkzeug, hin zum Werkzeug für Entwicklung und Prototypenbau, Nacharbeit und Service. Um die Jahrtausendwende etablierte Ersa mit der optischen Ins-

pektion verdeckter Lötstellen und der Rework-Technik zur BGA-Reparatur neue Produktzweige. Heutige Ersa Reworksysteme erzielen zuverlässig reproduzierbare Qualität – ob bei kleinsten 01005-Chips oder automatischer Reparatur komplexer Baugruppen bis 625 x 625 mm. Einen Technologieschub ab 2006 verzeichnete Europa mit Lötstationen durch Einführung bleifreier Lote: Auf den steigenden Wärmebedarf der Lötstellen antwortete Ersa mit der i-CON Lötstation und dem 150 Watt starken i-TOOL samt anschließbarer Heizplatte.

Maschinenseitig wuchs das Produktspektrum 2007 mit dem VERSAPRINT um die erste Generation des Schablonendruckers – zehn Jahre später folgte der VERSAPRINT 2, dem einzigen Drucker in der Branche mit integrierter 100 %-Inspektion in 2D oder 3D (beim Typ Ultra³).

Selektiver Innovationsschub

In den 1990ern mussten weiter bedrahtete Bauteile auf bereits reflowgelöteten Baugruppen verlötet werden – daraus ging ab 1996 die VERSAFLOW Technologie hervor, die zur weltweit führenden Technologie avancierte. Im September 2021 wurde die 1.500ste Anlage in Richtung Kunde ausgeliefert. Der Ersa Spirit – mit einem eingeschworenen Team, das den Kunden ins Zentrum allen Handelns stellt – schafft die Basis für eine nachhaltige, innovationsgetriebene Zukunft.

Yesterday, Tomorrow and Beyond.



Mit der HOTFLOW THREE begründet Ersa eine neue Ära im Reflowlöten



TECHNOLOGIEN FÜR DIE ZUKUNFT DER ELEKTRONIKPRODUKTION

Welche Technologien werden künftig in der Elektronikfertigung besonders bedeutsam sein und wie können Unternehmen sich schon jetzt darauf vorbereiten? Das war die zentrale Frage des Technologietags, den Ersä gemeinsam mit seiner österreichischen Industriervertretung Stepan GmbH Ende September in Linz organisierte. In verschiedenen Beiträgen stellte Ersä seine Lösungen für Anforderungen und Anwendungen der Leistungselektronik wie z.B. 5G, E-Mobilität, LED-Leuchten- oder Hochstromtechnologie vor – neben voidfreiem Vakuumlöten und hochflexiblem

Selektivlöten auch Einsatzmöglichkeiten der Einpresstechnik für Hochstrom-Applikationen sowie normale Steckverbinder. Welche Chancen sich durch den Einsatz von Additive Manufacturing, einem weiteren Teilbereich des Kurtz Ersä-Konzerns, eröffnen, zeigte Product Manager Automotive Clemens Frenzel auf. Mit metallischem 3D-Druck lassen sich komplexeste Strukturen mit größter Geometriefreiheit und unter Verwendung zahlreicher Metallwerkstoffe werkzeuglos produzieren. Ergänzt wurde das Programm durch den Vortrag „Stickstoff Systeme 5.0“ der Inmtec

Gase Technologie GmbH. Ersä Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss bedankte sich beim langjährigen Partner für die erstklassige Organisation und freut sich mit seinem Team schon auf die Fortsetzung der Veranstaltungsreihe.



BUNA ZIUĂ DIN ROMÂNIA – TECH DAYS IN TIMIȘOARA

In Rumäniens drittgrößter Stadt, in der sich auch der Hauptsitz des langjährigen Ersä Partners EEE SA befindet, fand am 21. und 22. September das „Seminar of Technology in Electronics“ statt. Die 120 Teilnehmer freuten sich auf hochkarätige Vorträge und spannende Hands-on-Sessions, die alle Prozessschritte der Elektronikfertigung abdeckten. Ersä tauchte gemeinsam mit ihnen in die Welt des Lötens ein – von Selektiv-, Wellen- und Reflow-Lötmaschinen

über Automatisierungslösungen und Reworksysteme bis zu modernen und effizienten Lötstationen wurden in persönlichen Gesprächen direkt an den Anlagen Fragen zu verschiedenen Konfigurationsmöglichkeiten ausführlich beantwortet. Vor Ort dabei waren neben einer VERSAFLOW 4/55 Selektivlötanlage auch zwei Reworksysteme sowie ein voll ausgestatteter Handlöt Arbeitsplatz rund um die i-CON VARIO 4 Station. Die teilnehmenden Geschäfts-

partner Fritsch, Linde, Schnaidt und Tamura Elsold rundeten mit ihren Beiträgen die gelungene Veranstaltung ab.

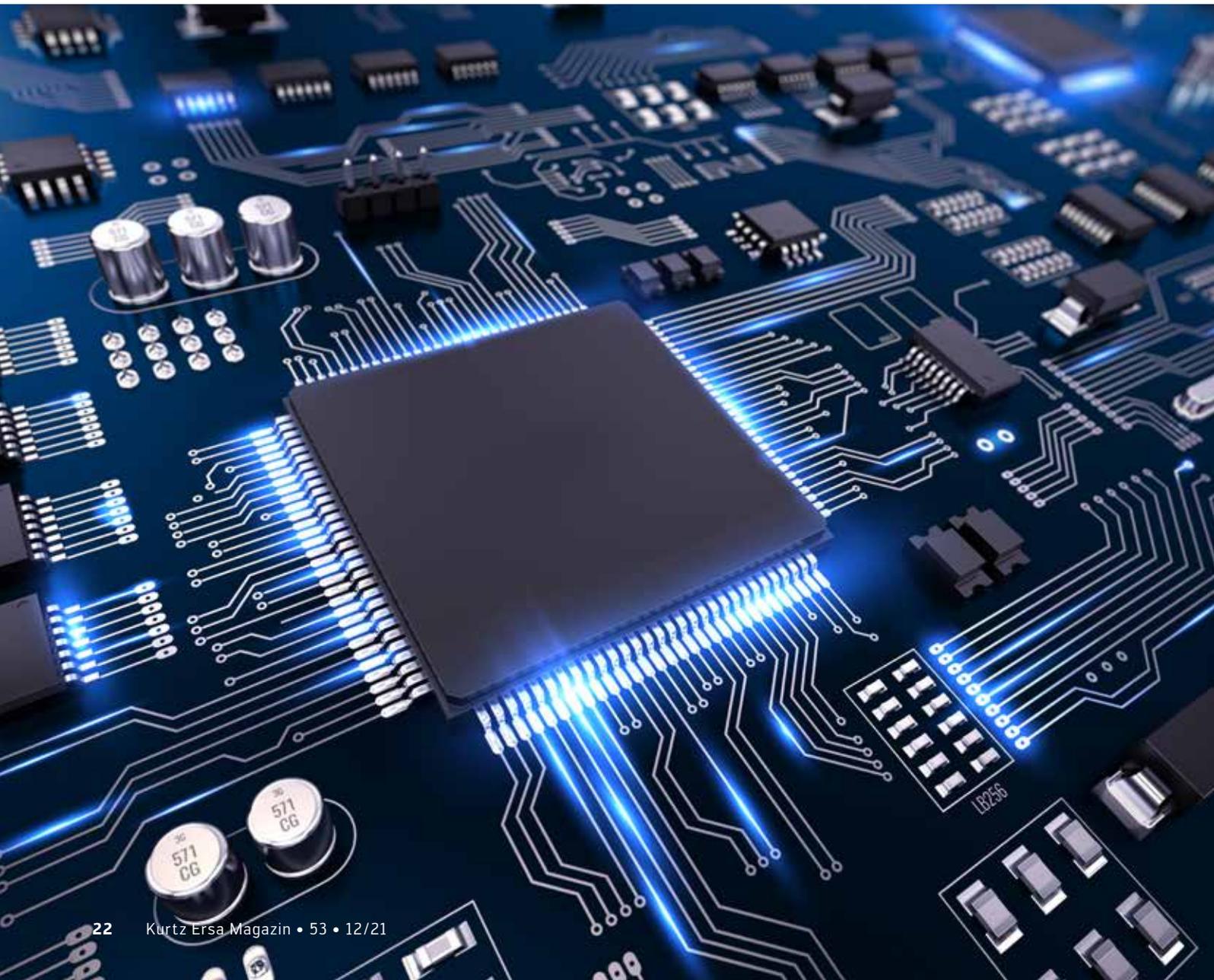
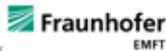


Fachtagung „Löten in der Elektronikproduktion“

Um in der Elektronikfertigung stets höchste Qualität bei niedrigsten Kosten zu erzielen, sind neben Grundlagen auch Trends und Entwicklungen bei Materialien und Verfahren einzubeziehen. Daher umfasste die zweitägige Fachtagung „Löten in der Elektronikproduktion“ Mitte Oktober alle relevanten Randbedingungen des

Weichlötprozesses. Erstmals fand die Veranstaltung im Ersa Seminarzentrum in Wertheim statt und wurde gemeinschaftlich von mehreren Unternehmen ausgerichtet – natürlich unter Einhaltung eines umfassenden Hygienekonzeptes.

In Zusammenarbeit mit:





Fachtagung „Löten in der Elektronikproduktion“ Mitte Oktober im Ersä Seminarzentrum in Wertheim am Main



Dr. Hans Bell (re.) und Dipl.-Ing. Ralf Schmidt vom Fraunhofer Institut für Zuverlässigkeit und Mikrointegration (IZM)



Auch die Pausen während der Fachtagung wurden zum beidseitigem Erfahrungsaustausch genutzt

Über 60 Teilnehmer aus der DACH-Region freuten sich auf ein dicht gepacktes Programm. Als Moderator und langjähriger Experte für Aufbau- und Verbindungstechnik führte Dr. Hans Bell in die Thematik Löttechnologie ein. Dabei beleuchtete er Trends und grenzte das Weichlöten von anderen Bereichen ab. Günter Grossmann (EMPA) thematisierte in „Grundlagen des Weichlöten“ das werkstofftechnische Basiswissen, Mechanismen des Lötvorgangs sowie Eigenschaften unterschiedlicher Lote. Die theoretischen Inhalte wurden mit Experimenten unterstrichen. Der Fachvortrag „Eigenschaften von Lotpasten und Flussmitteln“ von Manu Noe Vaidya (Heraeus) drehte sich um Aufbau und Wirkweisen von Lotpasten und Flussmitteln und erläuterte Anwendungsbereiche samt Zuverlässigkeit von Lotlegierungen.

Ralph Fiehler (KSG) referierte über „Eigenschaften von Basismaterialien“, wobei er besonders Lötwärmebeständigkeit, Delaminationen, Verwindung und Verwölbung sowie Lötstopplack herausstellte. Zudem stellte er mit Blick auf die Lagerung von Basismaterialien die Trocknung dem Tempern gegenüber. Kurt-Jürgen Lang (Osram) diskutierte in seinem Vortrag die

Lötbarkeit elektronischer Bauelemente sowie deren Lötwärmebeständigkeit und Feuchtigkeitsklassifizierung. Zudem ging es um Trends bei IC-Packages und passiven Bauelementen sowie Besonderheiten beim QFN-Löten. Ralf Schmidt (Fraunhofer IZM) behandelte in „Charakterisierung von Lei-

terplattenoberflächen“ den Schichtaufbau und die Eigenschaften unterschiedlicher Leiterplattenoberflächen, Prozesszuverlässigkeit sowie Risikofaktoren und schloss mit einem Ausblick auf neue Oberflächen in der Elektronikindustrie.

Der zweite Tag beschäftigte sich mit Lötvorgang des Weichlöten und dem Schablonendruck. Harald Grumm (Ersa) besprach Grundlagen und Anforderungen an Materialien und Equipment und gab einen Zukunftsausblick auf Schablonendruck-Anwendungen in puncto neue Technologien. Dr. Hans Bell komplettierte mit „Reflowlöten“ die Fertigungsverfahren der SMT-Linie und stellte dabei Herausforderungen und Trends in den Vordergrund. Anhand

von Temperaturprofilen zeigte er messbare Prozessfenster beim Reflowlöten auf. Den Bereich THT-Löten eröffnete Jürgen Friedrich (Ersa) mit Vorträgen zum Wellen- und Selektivlöten, in denen es um Grundlagen, Trends und Unterschiede in den Verfahren ging – ebenso wie Prozessgrenzen, Einflüsse auf das Baugruppendesign, Lötfehler und wie diese abgestellt werden können. Dr. Thomas Ahrens (Trainalytics) betrachtete in „Hand- und Reparaturlöten“ die Metallurgie, beschrieb Prozessfenster, zugehörige

Prozessoptimierung und den Aspekt der Wärmebelastung. Im Fachvortrag „Zuverlässigkeit von bleifreien Lötstellen“ von Günter Grossmann (EMPA) wurden abschließend die Deformation von Weichloten, Degradationsmechanismen sowie die Zuverlässigkeit von Lötstellen intensiv und in anschaulichen Versuchen behandelt.

Durch die anschließenden Diskussionsrunden nach den jeweiligen Vorträgen ergab sich stets ein lebendiger Dialog. Beim abendlichen Rahmenprogramm in der Hammerschmiede und einem Abendessen auf der Ersä Dachterrasse wurde der Austausch fortgeführt und intensiviert.

Alle Aspekte des Weichlöten

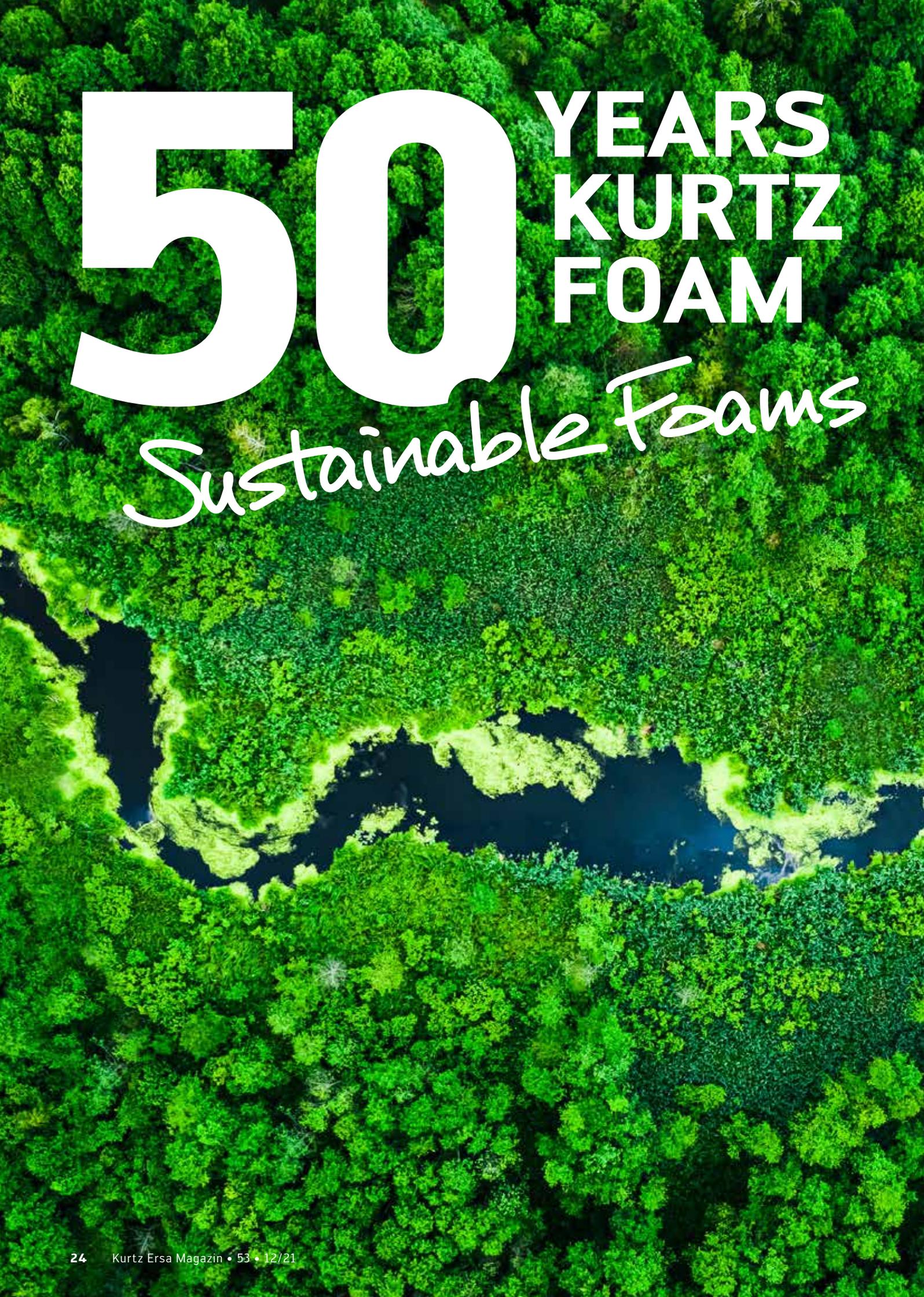
Interesse an der Fachtagung 2022?

Neue Impulse. Zusätzliche Fachexpertise. Programm-Erweiterung. Sichern Sie sich noch heute Ihren Platz auf der Interessentenliste – Sie erfahren dann als Erste alles Wichtige über den 2022er Termin; Fragen dazu bitte an Laura.Schulz@kurtzersa.de bzw. telefonisch unter +49 9342 800-261.



Schulungen, Seminare und Trainings – das umfassende Ersä Schulungsprogramm deckt sämtliche Bereiche des Löten in Theorie und Praxis ab.



An aerial photograph of a dense, vibrant green forest. A dark, winding river or stream flows through the center of the forest, creating a meandering path. The trees are thick and cover the entire landscape, with varying shades of green. The overall scene is lush and natural.

50 YEARS KURTZ FOAM

Sustainable Foams

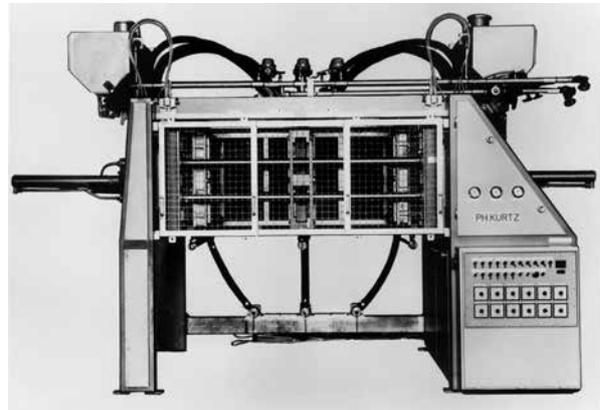
50 JAHRE KURTZ PARTIKELSCHAUMSTOFF-MASCHINEN

Eine nachhaltige Reise durch die Zeit.

Am 19.12.1971 verließ der erste EPS-Formteilautomat die Kurtz Maschinenfabrik. Gut 50 Jahre später gehen über 7.000 Partikelschaumstoffmaschinen auf das Konto des Markt- und Technologieführers aus Kreuzwertheim. Das Kurtz Ersä Magazin hatte Gelegenheit, mit Harald Sommer, dem ehemaligen General Manager Kurtz Protective Solutions, über „50 Jahre Partikelschaumstoffmaschinen“ zu sprechen. >> >> >>



Ein Leben lang beruflich aktiv für die Kurtz GmbH: Harald Sommer (li.) mit Kurtz Geschäftsführer Uwe Rothaug



Mit Johann Friedrich Jegelka begann 1970 bei Kurtz der Bau von Maschinen zur Verarbeitung von expandierbarem Polystyrol. Ende 1971 wurde der erste Kurtz Formteilautomat (Typ 610D) ausgeliefert

Von den 50 Jahren Partikelschaumstoffmaschinen haben Sie das Unternehmen stolze 47 Jahre begleitet. Was unterscheidet die Vertriebsarbeit heute von früher?

Harald Sommer: Ganz klar haben sich gegenüber den 1970ern Speed und Komplexität dramatisch verändert. Damals gab es viele kleine Familienbetriebe, die regional, vielleicht noch bundesweit aktiv waren. Vieles fand im persönlichen Kontakt statt, heute sind Internet, WhatsApp und Videocalls die neuen Kommunikationstools. Das passt zu unserem globalen Geschäft als reiner Maschinenbauer mit einem Exportanteil von über 80 Prozent. Natürlich ist es im internationalen Geschäft auch extrem wichtig, vor Ort mit Niederlassungen und Vertretungen präsent zu sein und die Kunden in ihrer Sprache und zu betreuen.

Welche Meilensteine gab es?

Harald Sommer: Nach einer ersten Positionierung ging es relativ schnell ins nähere Ausland – Frankreich, Niederlande und UK. Absoluter Meilenstein war natürlich zu erleben, wie aus einer Ideen-Skizze ein Projekt und schließlich der erste in Deutschland entwickelte und gebaute EPS-Formteilautomat 610D auf dem Teststand wurde. „D“ stand für Duo-Automat, der zwei Formflächen hatte und damit eine doppelte Produktivität lieferte. Von diesem Erstling stammen mittlerweile 7.000 installierte EPS/EPP-Anlagen ab. Das ist schon beeindruckend. Weitere wichtige Etappen-

ziele waren die Entwicklung der Transfermaschinen und Anfang der 1980er unsere Vorschäumer und Blockformen. Ebenfalls ein Meilenstein war die Nutzung der Vakuumtechnik im Verarbeitungsprozess.

Wie haben sich die Märkte über die Jahre verschoben?

Harald Sommer: 1983 begannen wir mit dem Bau von Blockformen, ein Jahr später wurde mit Kurtz North America (heute Kurtz Ersä, Inc.) in Plymouth die erste Auslandsniederlassung gegründet. Als Begründer der EPS-Maschinenbranche war die Erweiterung des Zielmarktes Europa um Nordamerika ein wichtiger strategischer Schritt, dem weitere folgten – etwa die Gründung von Kurtz Far East 1987, weitere internationale Niederlassungen sowie Kurtz Zhuhai Manufacturing 2003 in China.

Ist es zu hoch gegriffen, wenn man Kurtz eine Wiege der Patente nennt?

Harald Sommer: Partikelschaumstoffe waren und sind Materialien mit vielen positiven Eigenschaften – um nur zwei zu nennen: Sie sind leicht und isolieren hervorragend. Merkmale, die zu weltweitem Einsatz geführt haben. Natürlich muss man das ganzheitlich im Sinne einer Kreislaufwirtschaft betrachten. In unseren Maschinen steckt permanente Forschung und Entwicklung, um unsere Anlagen kontinuierlich noch besser zu machen. Unsere aktuellen Systeme werden längst auf ressourcenschonender und



Auf dem Weg zum Global Player – Walter Kurtz und Erich Streichsbier und die asiatischen Kollegen in Hong Kong, wo 1988 die Niederlassung Kurtz Far East gegründet wurde

energieeffizienter Basis entwickelt, um etwa recyclingfähige oder biologisch abbaubare Materialien zu verarbeiten. Mit patentierten Verfahren wie LTH-Technologie (Niedrigtemperaturschäumen, 1993) machte sich Kurtz endgültig einen Namen als Innovationstreiber der Branche, mit dem der Energiebedarf bei der EPS-Produktion um bis zu 70 Prozent gesenkt werden konnte. Das kam bei Weiße-Ware-Herstellern sehr gut an, wir haben ganze Fabriken damit ausgestattet. Jüngst sorgte die revolutionäre RF-Technologie für das Partikelschäumen mit Radiofrequenz für Furore, die ein Einsparpotenzial natürlicher Ressourcen und 70 % weniger CO₂-Emissionen ermöglicht.

Spielen Turnkey-Projekte eine wesentliche Rolle?

Harald Sommer: Wir haben zunehmend nicht nur gute Maschinen gebaut, sondern mehr und mehr einen umfassenden Ansatz als Generalunternehmer entwickelt, über den wir unsere Kunden ganzheitlich betreuen – also etwa einschließlich Energieversorgung, Fabriklayout und Materialwirtschaft. Kurtz hat sich über die Jahre einen Namen als Komplettlösungsanbieter gemacht und steht für durchdachte Konzepte und schnell umgesetzte Turnkey-Projekte.

Was tut Kurtz, um seine Kunden von nachhaltigen Technologien zu überzeugen?

Harald Sommer: Wir leben alle mit der Notwendigkeit, auf die „Grüne Welle“ aufzuspringen – jeder und jede ist auf-

gefordert, seinen Beitrag zu leisten. Für uns bedeutet das, möglichst „grüne“ Systeme auf den Markt zu bringen. Wir bewegen uns selbstverständlich im Spannungsfeld von Politik und Gesetzgebung, die ihrerseits Klimaschutzbewegungen in ihre Überlegungen und Entscheidungen mit einbeziehen.

Definitiv muss alles gegen den grassierenden Plastikmüll getan werden, damit nachfolgende Generationen weiter eine lebenswerte Umwelt vorfinden. Dafür sorgt Kurtz mit neuen Technologien. Das Kundeninteresse ist groß und erste Projekte bereits umgesetzt, da kommen sicher noch viele nach.

Ist es eine Bürde, Weltmarktführer zu sein?

Harald Sommer: Darauf möchte ich mit einem Beispiel antworten: Bei unserer RF-Technologie ist es gelungen, den Wasserverbrauch dramatisch zu senken. Wenn man bedenkt, dass sauberes Wasser zu einem der wichtigsten Faktoren der Zukunft wird, halte ich das für eine gute Umweltschutz-Maßnahme, die uns auch als Unternehmen hinsichtlich Marktchancen und Wachstum nützt. Wachstum heute funktioniert nur unter nachhaltigen Gesichtspunkten. Durch das neuartige Verschweißungsverfahren von RF können wir auch neu entwickelte Materialien verarbeiten, die biologisch abbaubar sind und nachwachsen. Als Weltmarktführer hat man auch die Chance, den weiteren Weg der Branche vorzugeben.

Welche Trends sind zu beobachten?

Harald Sommer: Schaumstoffen gehört die Zukunft. Die Produkte werden dadurch leichter, isolieren hervorragend und mit besonderen Designs lassen sich sehr stabile Produkte herstellen. Die Natur gibt hier viele Lösungen vor. Mit neuen Technologien ist es uns auch gelungen, Top-Oberflächen zu erzeugen. Außerdem sind Schaumstoffe durch ihr geringes Gewicht besonders ressourcenschonend.

Mit unseren Partikelschaumstoffmaschinen ermöglichen wir innovative Lösungen in puncto Leichtbau, Einsatz von Recyclingmaterialien, Oberflächenbeschaffenheit von Formteilen, ressourcenschonendes Verpackungsdesign und in vielen anderen Bereichen. Wir waren in den letzten fünf Jahrzehnten ein wesentlicher Partner der Industrie und werden dies auch in Zukunft sein.

ADDITIVE MANUFACTURING

DRIVEN BY KURTZ ERSA

Vor etwas mehr als einem Jahr mit dem Alpha 140 in die Welt des Additive Manufacturing eingestiegen und nun bereits den Prototypen des vielfach größeren Bruders „Flying Ray“ installiert. Im August 2020 wurde mit der Unterzeichnung des Kooperationsvertrags zwischen Kurtz Ersa und LMI der Grundstein für die Produkte des metallischen 3D-Drucks im Bereich Future Business bei der Kurtz GmbH gelegt. Als erstes Produkt war damit der Best-Price-3D-Metalldrucker Alpha 140 verfügbar.

Zusammen mit unseren Kollegen von LMI haben wir diesen Einstiegsdrucker auf einen Industriestand weiterentwickelt, welcher es Kunden – egal welcher Unternehmensgröße – ermöglicht, kostengünstig in die additive Fertigung einzusteigen. Das Interesse unserer bestehenden und neuen Kontakte, die über zahlreiche Werbemaßnahme erreicht wurden, war enorm. Wir durften unzählige Probedrucke durchführen sowie zahlreiche Live- und Online-Demos abhalten. Jeder war und ist durchweg begeistert von den Möglichkeiten der addi-

tiven Fertigung, der kostengünstigen Einstiegsmöglichkeit und der einfachen Handhabung unseres Alpha 140 bei gewohnter 100%iger Kurtz Ersa-Industriequalität. Neben unserem hauseigenen Showroom haben Interessenten auch die Möglichkeit, den Alpha 140 live bei LMI in Aachen in Betrieb zu erleben.

Ebenfalls einen Alpha 140 erhalten haben vor kurzem unsere ausländischen Kollegen in den Werken Kurtz Ersa, Inc. in den USA und Kurtz Ersa Asia in China und verfügen

nun über entsprechende Demo-Bereiche. Damit sind wir für unsere Kunden und Interessenten immer vor Ort zur gleichen Zeit und in gleicher Sprache erreichbar.



LMI-Showroom in Aachen

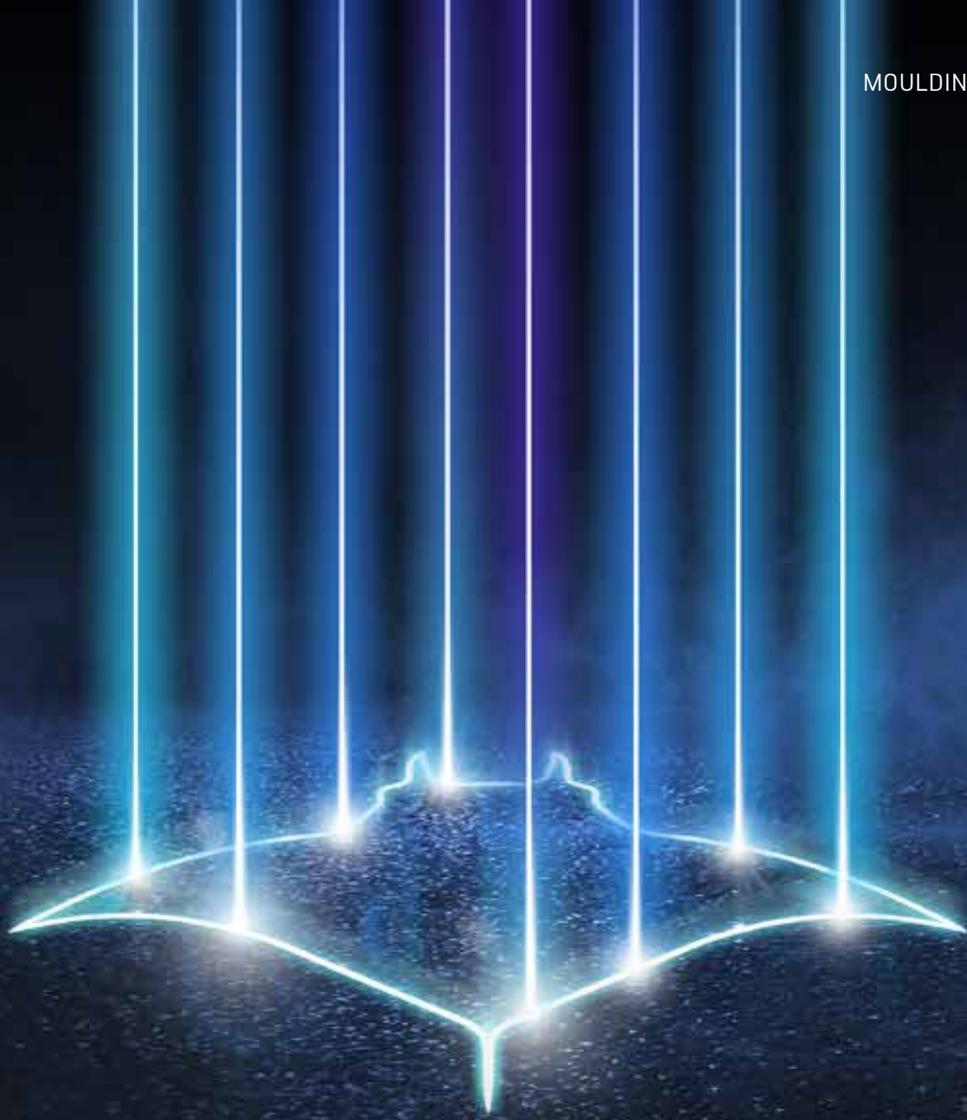


PLUG'N'PRODUCE. 

Alpha 140 goes America

Bereits unmittelbar nach Bekanntmachung unserer Kooperation mit LMI und damit unseres Einstiegs in die additive Fertigung kam bei unserem langjährigen Freund, Partner und Kunden Versevo Inc. aus den USA (Hartland, Wisconsin) großes Interesse an unserem Alpha 140 und dessen Möglichkeiten auf. Dank des ständigen Willens, immer führend bei der Technologie zu sein und Kunden einen Mehrwert zu bieten, konnten wir Versevo schnell von unserem Alpha 140 überzeugen, sodass wir im Juni 2021 die Bestellung erhal-

ten haben. Nach knapp vier Monaten inklusive Seetransport erreichte der Alpha 140 sein Ziel in den USA, wo er entsprechend seines einfachen Plug'n'Produce-Konzeptes installiert und in Betrieb genommen wurde. Damit steht generativen und bionischen Bauteilen für Kunden von Versevo nichts mehr im Weg und Versevo kann nun die nahezu unbegrenzten Möglichkeiten des metallischen 3D-Metalldrucks nutzen. Viel Spaß und Erfolg mit unserem Alpha 140!



Flying Ray – Next Level des metallischen 3D-Metalldrucks

Parallel zum Hochlauf des Alpha 140 lief die Entwicklung des revolutionären 3D-Multihead-Druckers „Flying Ray“ auf Hochtouren: Mit Bauraum-Abmessungen von 1.500 x 1.000 mm und einer Bauhöhe von 500 mm – ein um das 240-Fache größeres Bauvolumen (!!!) als beim Alpha 140 und so bisher nicht ansatzweise auf dem Markt verfügbar – wird der Flying Ray neue Maßstäbe in Sachen Industrialisierung der additiven Fertigung im metallischen Bereich setzen. Das hochinnovative und disruptive Verfahrenskonzept, das grundsätzlich auf dem Laser-Powder-Bed-Fusion-Verfahren

(LPBF) basiert, wurde bereits mittels eines Baugruppen-Prototypen evaluiert und wird nun in einem Maschinen-Prototypen unter Realbedingungen getestet. Auf der 3D-Branchenmesse formnext in Frankfurt am Main konnten wir Mitte November das Konzept, den aktuellen Stand und die weitere Planung des Flying Ray vorstellen – das Feedback war überwältigend: Alle Gesprächspartner möchten unbedingt im ersten Quartal 2022 zu den Ersten gehören, wenn die Funktionsfähigkeit des Multihead-Systems bei Demoshow im Kurtz Entwicklungszentrum ETC in Kreuzwertheim präsentiert wird.



Die Arbeitsweise des „fliegenden Rochen“ im Modell (v.l.n.r.): Auftreffen des Strahls, Gesamtansicht, Schwenkarme mit Gussteil

Mit Abstand die beste Wahl

Kurtz Niederdrucktechnik setzt sich in der Türkei durch.

Gemeinsam haben Kurtz und Korkmaz Çelik ein Niederdruckgussprojekt für den türkischen Zulieferer Altun Döküm Sanayi A.Ş. abgeschlossen. Mit jährlich 1.800 t Aluminium Gießkapazität verarbeitet die Lohngießerei zahlreiche Legierungen im Schwerkraft-, Hochdruck- und Niederdruckverfahren. Im Interview berichtet Assistant Production Manager Kenan Pulat, wie Altun Döküm mit Niederdruckguss die Produktqualität steigerte.

Über den Gesprächspartner



Kenan Pulat, Assistant Production Manager bei Altun Döküm Sanayi A.Ş. und verantwortlich für die Gussteilproduktion.

Kurtz: Wann erfolgte der erste Kontakt mit Kurtz und Korkmaz Çelik?

K. Pulat: Wir haben uns auf der GIFA 2019 kennengelernt. Einige meiner Kollegen und ich trafen uns am Kurtz Stand und informierten uns ausführlich über Technologie und Maschinen. Wir blieben in Kontakt, Korkmaz Çelik kümmerte sich um die Kommunikation in unserer Muttersprache und unterstützte bei technischen Themen.

Kurtz: Wie kam es zur Zusammenarbeit mit Kurtz?

K. Pulat: Wir produzieren seit vielen Jahren im Niederdruckgussverfahren. Oft auf veralteten Maschinen. Neue Teileanfragen unserer Kunden veranlassten uns, nach neueren technologischen Systemen zu suchen. Daher die Reise zur GIFA. Die Kurtz Gießereimaschinen haben uns am meisten überzeugt – sie sind technisch auf neuestem Stand, extrem leistungsfähig und haben hervorragende Referenzen. Für die breite Altun-Döküm-Produktpalette musste es eine sehr flexible Gießmaschine sein.

Kurtz: Was musste die Maschine an Ausrüstung mitbringen?

K. Pulat: Wir haben dem Korkmaz-Çelik-Team unsere aktuellen und künftigen Pro-

jekte erläutert. Neben Gussteilen in Kokille, mit und ohne Sandkerne, müssen wir auch komplette Kernpakete im Niederdruckverfahren gießen. Wir haben nach einer Maschine gefragt, die beide Prozesse – Niederdruck-Kokille und Niederdruck-Sand – beherrscht, was ziemlich unüblich ist. Unsere Projekte haben hohe Qualitätsanforderungen, die Losgrößen sind meist gering. Wir gießen sehr schwere Produkte bis zu 700 kg und sehr leichte Produkte, die nur 0,2 kg wiegen. Anhand unserer Projekte hat das Kurtz Team die Maschinenanforderungen ermittelt.

Kurtz: Welche Maschine wurde es?

K. Pulat: Wir haben uns für eine Kurtz Niederdruckgießmaschine entschieden, speziell zugeschnitten auf unsere Bedürfnisse. Unsere erste Kurtz Gießereimaschine verfügt über ein Shuttle-System und ist perfekt geeignet für den Wechseltiegelofen. Wir verwenden viele verschiedene Arten von Legierungen, daher ist ein auswechselbarer Ofen ein großer Vorteil. Wir haben zwei 900-kg-Öfen mit unterschiedlichen Legierungen oder für hocheffizientes Gießen gekauft – also für große Mengen. In einem Ofen wird gegossen, der andere parallel außerhalb der Maschine mit neuem Material vorbereitet. Wir wechseln die Öfen per Kran. Kurtz hat uns mit seiner Kühltechnik

und der Genauigkeit seiner Niederdruckregelung überzeugt. Damit können wir Strukturteile, Massivteile und Hohlkörper gießen. Alles, was wir zum Gießen brauchen. Wir können Formen schnell wechseln und alle Gießrezepte auf der Maschine speichern. Wir sind imstande, in kürzester Zeit von einem Produkt zum anderen zu wechseln.

Kurtz: Wie verlief die Projektentwicklung?

K. Pulat: Kurtz arbeitet äußerst professionell, angefangen bei der Spezifikation der Maschinenanforderungen über Angebot, Layout, Vorabnahme, Transport, Installation bis zur Schulung. Es gab null Probleme – trotz Pandemie und den damit verbundenen Einschränkungen.

Kurtz: Je nach Projektlage sind die Kurtz Servicemitarbeiter auch mal länger unterwegs. In Ihrem Fall war Kurtz Ost aus Russland eingebunden ...

K. Pulat: Das russische Team arbeitete perfekt synchron mit dem Team von Altun Döküm. Die Installation wurde pünktlich abgeschlossen und die Tests erfolgreich durchgeführt. Das weltweite Kurtz Ersatznetzwerk funktioniert sehr gut, die Teams agieren Hand in Hand.

Kurtz: Was ist mit Maschinenservice und Prozessbetreuung?

K. Pulat: Wir sind rundum zufrieden. Das Kurtz Team hat alle möglichen und unvorhergesehenen Probleme nach und vor der Installation gelöst. Die Fernwartung war hilfreich, weil wir nachträglich zusätzliche Software-Features haben wollten. Das wurde schnell via Fernwartung realisiert.

Kurtz: Sind Folgeprojekte geplant?

K. Pulat: Zunächst wollen wir die Kapazität des Gießens in Bezug auf die Tonnage erhöhen und unsere Gießfähigkeiten verbessern. Bei neuen Projekten wird Kurtz auf jeden Fall erste Wahl sein.

Über Altun Döküm



Altun Döküm wurde 1977 von Ahmet Altun und Mehmet Altun als Gießerei und Maschinenbau-Unternehmen gegründet und ist in Konya ansässig, einer Stadt südlich von Ankara in Zentralanatolien. Derzeit sind 95 Mitarbeiter in Produktion und Verwaltung beschäftigt. Im Jahr 2016 zog das Unternehmen in eine neue Fabrik mit 20.000 m² Produktions- und Bürofläche um.



Kenan Pulat (li.) mit Geschäftsführer Ahmet Altun vor der neuen Kurtz Niederdruckgießmaschine



Erste US Kurtz Maschine geht an Huntington Solutions!

Angesichts der neuen Herausforderungen für Lieferanten und Kunden, die sich aus den Widrigkeiten der Lieferketten und der Logistik in 2020 und 2021 ergaben, hat Kurtz Ersä, Inc. einen Präzedenzfall geschaffen: In der KEI-Produktionshalle in Plymouth (Wisconsin) wurde die erste A-LINE gebaut und der Plan lautet, dort weitere Anlagen zu montieren. Abgesehen von pandemiebedingten Auswirkungen waren der „Built in America“-Bonus und unsere Nachhaltigkeitsziele ausschlaggebend dafür, dass wir diese Maschinen vor Ort bauen, um unsere EPS-Kunden noch besser unterstützen zu können.



Benjamín Raygoza,
Chief Operating Officer der
Huntington Solutions

Im August arbeiteten die Techniker von KEI Kurtz fleißig an der Montage der allerersten A-LINE L in unserer 22.500 m² großen Produktionshalle, die zuvor lediglich für den Umbau von Gebrauchsmaschinen genutzt wurde. Mit Unterstützung durch unser deutsches Ingenieursteam hat das US-Team nicht nur die neueste A-LINE L von Huntington Solution in etwa einem Monat erfolgreich montiert, sondern auch die Produktionsstätte organisiert und vorbereitet für künftige Montagen. „Die Vision von Kurtz Ersä, Inc. im Geschäftsbereich Partikelschaum ist es, eine in den USA hergestellte Maschine anzubieten, die die Bedürfnisse unserer Kunden erfüllt und gleichzeitig einen außergewöhnlichen Service und eine unschlagbare Lieferzeit bietet“, sagte Marcelino Espeloso, Corporate Manager Particle Foam Business Americas.

Huntington Solutions wurde 1992 gegründet und entwickelte sich zu einem führenden Hersteller individuell geformter

Schaumstoffprodukte und Verpackungen. Vor kurzem von Wynnchurch Capital übernommen, fusionierte das Unternehmen mit Drew Foam und ICA zu Foam Holdings, einem der größten Hersteller von Schaumstoffanwendungen (EPS – EPP – ARCEL-EPE und andere) in Nordamerika. Das neu entstandene Unternehmen hat seinen Hauptsitz in Nashville, Tennessee, und verfügt über zwölf Werke in den USA und Mexiko. Das Management von Huntington Solutions setzt seit vielen Jahren bei zahlreichen Projekten auf Kurtz Ersä als Hauptlieferant.

„Kurtz ist seit den Anfängen von Huntington Solutions vor fast 30 Jahren ein Partner, auf den wir uns bei einem großen Teil unseres Bedarfs an Prozessausrüstung verlassen. Wir schätzen die Qualität, Zuverlässigkeit, Innovation und den außergewöhnlichen Service, den das Unternehmen über die Jahre hinweg geleistet hat. Wir freuen uns, Teil dieses Moments in der Ge-



Von links nach rechts: Ben Wiebe, Eric Klemme, Albrecht Beck (Präsident und COO von KEI), Michael Ritterling und Tyler Atkinson vor ihrer ersten in den USA montierten A-LINE L

schichte von Kurtz Ersa, Inc. (früher Kurtz North America) zu sein, da das Unternehmen beschlossen hat, mit der Montage von Anlagen in den USA zu beginnen. Unsere Branche wächst in einem komplizierten Umfeld mit zahlreichen Herausforderungen. Einen Partner zu haben, der auf die Zukunft unseres Geschäfts setzt und Maßnahmen zur Verbesserung des Supports, der Reaktionszeit und der Flexibilität ergreift, ist für uns sehr ermutigend“, erklärt Benjamín Raygoza, Chief Operating Officer von Huntington Solutions. „Wir möchten Huntington Solutions für diese fantasti-

sche Gelegenheit danken und freuen uns auf viele weitere lokal montierte Maschinen in Zukunft. Als globales Team feiern wir diesen Erfolg gemeinsam“, so Albrecht Beck, Präsident und COO von KEI.



BIG PARTS ARE BEAUTIFUL!

KURTZ T-LINE L PRODUZIERT ÜBERDIMENSIONALE LADUNGSTRÄGER

Seit 50 Jahren stellt Kurtz Formteilautomaten her. Ein Modell, das sich über die Jahre als Allrounder durchgesetzt hat, ist die T-LINE. Der Kurtz Formteilautomat kann sowohl EPS als auch EPP bis 5 bar verarbeiten und produziert Formteile in High-End-Qualität.

Die Kurtz T-LINE begeistert unsere Kunden seit Jahrzehnten. In der Größe „L“ wie „Large“ wartet sie mit einer Schäumfläche bis 2,5 m² auf. Die Einsatzbereiche der T-LINE reichen vom Zwei-Dichten-Schäumen (Dual Density) über die Verhautung von Formteilen (In-Mould Skinning) bis hin zum Skin Moulding. Mit kürzesten Zykluszeiten, geringen Energieverbräuchen, langen Wartungsintervallen und bester Zugänglichkeit überzeugt die T-LINE weltweit – so auch die Philippine GmbH & Co. Technische Kunststoffe KG mit Hauptsitz in Lahnstein, die ein breites Spektrum an innovativen Produkten aus verschiedenen Kunststoffen bietet. Als Zulieferer der Automobilindustrie liegt einer der Philippine-Schwerpunkte bei Anwendungen aus expandierbarem Polypropylen (EPP), die in

Kraftfahrzeugen eingesetzt werden. Aus EPP-Partikelschäumen werden zudem Spezialverpackungen, Lebensmitteltransportbehälter und Isolierboxen hergestellt. Die Kurtz T-LINE L erfüllt die hohen Produktionsansprüche von Philippine und sorgt für Qualität, höchste Produktivität und Energieeffizienz bei der Produktion von Ladungsträgern aus EPP, die durch hohe Energieaufnahme und Strukturfestigkeit überzeugen. Gleichzeitig weist der Schaumstoff ein sehr geringes Gewicht auf, dämmt gegen Wärme oder Kälte sowie Geräusche hervorragend. Somit ist EPP ideal für den Transport und Leichtbau. Darüber hinaus verfügt er über sehr gute chemische Beständigkeit. Gemäß dem Kurtz Jubiläumsmotto „50 Jahre Sustainable Foams“ lässt sich EPP vollständig recyceln.



Stolz mit einem überdimensionalen Ladungsträger vor der neuen Kurtz Maschine, v.l.n.r.: Joachim Kempe, Geschäftsführer Philippine GmbH & Co. Technische Kunststoffe KG, Stephan Gesuato, General Manager Protective Solutions Kurtz GmbH, und Axel Jansson, Produktionsleiter EPP bei Philippine

EPP-Ladungsträger in Übergröße

Bei Philippine in Lahnstein werden auf einer Kurtz T-LINE L große Mengen an EPP-Ladungsträgern mit einem Stückgewicht von ca. 13 kg produziert. Auch die zugehörigen Deckel werden aus EPP mit 8 kg Stückgewicht auf dem Kurtz Formteilautomaten hergestellt. Solch große EPP-Verpackungen findet man am Markt äußerst selten. In den Ladungsträgern werden bei einem deutschen Fahrzeughersteller komplette Kunststoffhecktüren sicher und zuverlässig vom Produktionswerk in ein Montagewerk transportiert. Für die Herstellung der Ladungsträger benötigte Philippine einen Maschinenanbieter, dessen Anlagen mit großem Prozess- und Material-Know-how ausgelegt wurden und die solche Big-size-Teile fertigen können – natürlich technisch einwandfrei und zuverlässig wiederholbar. Beides erfüllt die Kurtz Anlage T-LINE L. Philippine-Geschäftsführer Joachim Kempe fasst zusammen: „Unser Automobilkunde ist mit der technischen Auslegung und der Qualität der EPP-Verpackung ausgesprochen zufrieden. Durch die Anlage von Kurtz können wir hochkomplexe Bauteile mit motivierten Mitarbeitern und einem modernen Maschinenpark sicher und profitabel fertigen.“



Erfolgsprodukt der Kurtz Protective Solutions: die Kurtz T-LINE



Die Firma **Philippine GmbH & Co. Technische Kunststoffe KG** bietet ein breites Spektrum an innovativen Produkten aus Kunststoffen. Sie gehört zur Unternehmensgruppe Philippine Saarpur und produziert mit 400 Mitarbeitern in den Werken in Lahnstein (Hauptsitz) und bei den Töchtern in Schkopau und Oroszlány in Ungarn. Mit Hilfe einer eigenen Entwicklungsabteilung sowie eigenem Werkzeugbau und modernen Produktionsanlagen werden die Kunden von der Konzeptionsphase bis zur Serienlieferung begleitet. Das Unternehmen beschäftigt sich intensiv mit energiesparenden Leichtbaukonzepten und legt großen Wert auf eine energieeffiziente Herstellung von Sicherheitskomponenten und Komfortteilen aus Kunststoff im Automobil und weiteren Industrie-Anwendungsfeldern. Es werden hauptsächlich Polyurethanschäume (PU) und Polypropylen-Partikelschäume (EPP) verarbeitet.

Roboter beim Bestücken einer Platine. Nach erfolgter Umsetzung gibt er sich den Folgeschritt selbst über einen Freigabeschalter frei



Die menschliche Arbeitskraft ist nach wie vor in vielen Bereichen nicht zu ersetzen. Der Einsatz kollaborativer Roboter ist immer dann besonders sinnvoll, wenn monotone und wiederkehrende Tätigkeiten anstehen. Als Argument zur Beschaffung und Integration eines kollaborativen Robotersystems gilt auch die Übernahme von körperlich fordernden Tätigkeiten, wie etwa dem Umsetzen von schweren Paketen im Bereich der Logistik über einen längeren Zeitraum. Ergonomisch ungünstige Positionen können einem Cobot nichts anhaben. Rückenschmerzen? Kennt ein Cobot nicht! Als weiterer Vorteil professionell installierter Cobot-Systeme gilt die Barrierefreiheit. Roboter und Mensch arbeiten Seite an Seite im selben Arbeitsbereich, ohne dass sperrige und kostenintensive Schutzumhausungen zum Einsatz kommen müssten.

Einen Industrieroboter, der mit Menschen gemeinsam in der Elektronikfertigung arbeitet, stellte Kurtz Ersa Automation auf der diesjährigen Weltleitmesse Productronica vor. Kollaborative Roboter (collaborative robots = Cobots) kommen sehr oft ins Spiel, wenn es um die Automatisierung von Prozessen und Fertigungseinrichtungen geht. Ein beispielhaftes Einsatzszenario mit einem Fanuc CRX-10iA/L zeigte das Automationsteam von Kurtz Ersa auf dem Ersa Messestand. Durch sein leichtes, kompaktes Design lässt sich der CRX in jeden Arbeitsbereich oder bestehende Systeme integrieren. Die Einarbeitung eines Cobots erfolgt binnen weniger Stunden mithilfe einer manuell geführten Program-

FASZINATION KOLLABORATIVE ROBOTIK

Kurtz Ersa präsentiert neuen Cobot für die Elektronikfertigung

mierfunktion. Oftmals zeigt eine detaillierte Aufgabenanalyse, dass der alleinige Einsatz eines Cobots nicht zum gewünschten Erfolg führt. Weitere Features aus dem Bereich der Greiftechnik, Bildverarbeitung und Bestandsanlagenvernetzung müssen einbezogen werden, um eine optimale Integration zu gewährleisten. So auch beim Messe-Exponat. Das Interesse des Fachpublikums am CRX war enorm. Bekannt für Effizienz und einzigartige Flexibilität, heimste er durchweg positives Feedback ein. Als das Kurtz Ersa Automation Messestandteam auf weitere Einsatzmöglichkeiten von Cobots in der Fertigung aufmerksam machte, waren die Diskussionen über die Installation in kundenindividuellen Produktionsumgebungen entfacht und ein kreativer Strom an denkbaren Umsetzungslösungen nahm seinen Lauf.

Können auch Sie sich den Einsatz eines „Cobot-Kollegen“ in Ihrem Unternehmen vorstellen?

Das Team der Kurtz Ersa Automation steht Ihnen zur detaillierten Aufgabenanalyse, Konzeptionierung, Projektierung, Inbetriebnahme und Testphase gern zur Seite.

Kontaktieren Sie unser Team einfach unter +49 9342 9636-0 oder schreiben Sie an automation@kurtzersa.de





Hauptsitz des inhabergeführten Familienunternehmens SCHILLER AUTOMATION GmbH ist Sonnenbühl im Norden der Industrieregion Neckar-Alb

KURTZ ERSA ÜBERNIMMT SCHILLER AUTOMATION



Geschäftsbereich „Automation“ wird weiter ausgebaut

Kurtz Ersa und die SCHILLER AUTOMATION GmbH & Co. KG treten künftig gemeinsam am Markt für Automationslösungen auf.

SCHILLER AUTOMATION Geschäftsführer Stefan Schiller informierte am 23.11.2021 die Belegschaft über die 100%ige Übernahme durch den Kurtz Ersa-Konzern. SCHILLER AUTOMATION ist ein führender Nischenanbieter für Automationslösungen in der Automobil- und Elektronikindustrie. Damit setzt Kurtz Ersa seine Strategie fort, mit den drei Business Units „Electronics Production Equipment“, „Moulding Machines“ und „Automation“ nachhaltige Produktionslösungen für seine Kunden zu erbringen. „Durch die hervorragende Marktposition der SCHILLER AUTOMATION, das vorhandene Know-how und die langjährige Industrieerfahrung entwickeln wir damit unser Geschäftsfeld ‚Automation‘ signifikant weiter“, sagte Kurtz Ersa-CEO Rainer Kurtz.

SCHILLER AUTOMATION wurde 1978 gegründet und ist heute einer der führenden Anbieter für integrierte Automatisierungs-, Prozess- und Systemlösungen. Schwerpunkte des Unternehmens sind Montagelinien für die Automobilindustrie und die Medizintechnik. Besonders stark ist SCHILLER bei der ganzheitlichen Betrachtung unterschiedlichster Aufgabenstellungen – von der ersten Produktidee bis zur Serienreife. Schwerpunkte sind Engineering, Herstellung und Montage sowie Inbetriebnahme von Automatisierungslösungen – komplettiert durch Serviceleistungen im After Sales und Customer Support. Hauptsitz des inhabergeführten Familienunternehmens mit aktuell 160 Beschäftigten ist Sonnenbühl in der Industrieregion Neckar-Alb. „Durch die Einbindung in den Kurtz Ersa-Konzern mit weltweitem Vertriebs- und Servicenetz und einer langfristig angelegten Wachstumsstrategie eröffnen sich für SCHILLER AUTOMATION im Kurtz Ersa-Ge-

schäftsfeld ‚Automation‘ ganz neue Wachstumschancen und Entwicklungsmöglichkeiten – bei gleichzeitiger Sicherheit für die Arbeitsplätze der Mitarbeitenden und den Standort Sonnenbühl“, sagte Stefan Schiller.

Kurtz Ersa Automation ist die zentrale Anlaufstelle für Automatisierungskompetenz im Kurtz Ersa-Konzern, die für ganzheitliche Turnkey-Lösungen, robusten Modulbau im Seriengeschäft und innovative Systemintegration steht. Dr. Michael Wenzel, Geschäftsführer Kurtz Ersa Automation, fügt hinzu: „Mit der Übernahme des Automatisierungsexperten SCHILLER bauen wir unser Portfolio an Automatisierungslösungen weiter aus und bieten unseren Kunden auch künftig ein Höchstmaß an Funktionalität, Qualität und Termintreue.“



Auf gute Zusammenarbeit: Stefan Schiller, Geschäftsführer Schiller Automation (re.), und Dr. Michael Wenzel, Geschäftsführer Kurtz Ersa Automation



Festliches Ereignis im Bernhardsaal des Kloster Bronnbach – die Kurtz Ersä-Jubilare mit mehr als 25 Jahren Betriebszugehörigkeit im Gruppenbild mit den Geschäftsführern und Betriebsratsvorsitzenden der Kurtz Ersä-Unternehmen (v.l.n.r.): Joachim Kraft, Betriebsratsvorsitzender Kurtz GmbH und Kurtz Ersä-Konzern; Uwe Rothaug, Geschäftsführer Kurtz GmbH; Eugen Jabs, Betriebsratsvorsitzender Kurtz Ersä Automation; Matthias Hofmann, Geschäftsführer Kurtz GmbH; Jubilarin Conny Stöhr (25), Thomas Mühleck, CFO Kurtz Holding; Jubilare Samir Babaca (30), Barbara Böxler (35); Kurtz Ersä Automation Geschäftsführer, Dr. Michael Wenzel; Jubilare Gerd Röttinger (25), Anita Dosch (25), Michael Schäfer (25), Walter Rüppel (50), Frank Bauer (25), Willi Hammerle (40), Michael Prokopp (25), Bernhard Brosch (25), Stefan Bachmann (30), Stefan Brauner (25); Christoph Löffler, stv. Betriebsratsvorsitzender Ersä; Jubilar Peter Aulbach (25), Ersä Geschäftsführer Ralph Knecht sowie Kurtz Ersä-CEO Rainer Kurtz

Kurtz Ersä ehrt 53 Jubilare im Kloster Bronnbach

Nach mehreren Anläufen fand die Kurtz Ersä-Jubilarehrung am 15. September im Kloster Bronnbach in neuem Format statt. Bislang wurden die Jubilare im Rahmen der monatlichen Informationsveranstaltungen geehrt, die es im Kurtz Ersä-Konzern seit dem Frühjahr 2020 pandemiebedingt nur noch in virtueller Form gab. 53 Jubilare hatten ihr Kommen zugesagt und sich auf den Weg in die ehemalige Zisterzienser-Abtei gemacht. Selbstverständlich fand die Veranstaltung unter Einhaltung der 3G-Regelung statt.

„Liebe Jubilare der Ersä GmbH, Kurtz Ersä Automation GmbH, Kurtz Ersä Logistik GmbH, Kurtz Holding und Kurtz GmbH – wir ge-

ben Ihnen heute ein Podium, um Ihnen für Ihren Einsatz über viele Jahre im Unternehmen zu danken. Auf diesem können Sie zu Recht voller Stolz stehen, denn Sie sind das Rückgrat unserer Firmen. Wir halten dies keineswegs für selbstverständlich, dass Sie dem Unternehmen so lange die Treue halten – dies ist für uns Zeichen eines gesunden Betriebsklimas, das so unschätzbar wichtig ist für den gesamten Unternehmenserfolg. Als eine Unternehmensfamilie stehen wir zusammen für den gemeinsamen Erfolg. Herzlichen Dank dafür“, sagte Kurtz Ersä-CEO Rainer Kurtz.



Jubilare 30 und 35 Jahre (v.l.n.r.): Thomas Mühleck, CFO Kurtz Holding; Ralph Knecht, Geschäftsführer Ersä, Barbara Böxler (35), Samir Babaca (30), Stefan Bachmann (30), Dr. Michael Wenzel, Kurtz Ersä Automation Geschäftsführer; Uwe Rothaug, Geschäftsführer Kurtz GmbH, und Matthias Hofmann, Geschäftsführer Kurtz GmbH

Jubilare 25 Jahre (v.l.n.r.): Matthias Hofmann, Geschäftsführer Kurtz GmbH; Uwe Rothaug, Geschäftsführer Kurtz GmbH; Peter Aulbach (25), Thomas Mühleck, CFO Kurtz Holding; Anita Dosch (25), Bernhard Brosch (25), Stefan Brauner (25), Conny Stöhr (25), Michael Schäfer (25), Gerd Röttinger (25), Michael Prokopp (25), Frank Bauer (25), Ralph Knecht, Geschäftsführer Ersa GmbH, und Dr. Michael Wenzel, Kurtz Ersa Automation Geschäftsführer



Jubilare 20 Jahre (v.l.n.r.): Martin Dosch (20), Uwe Rothaug, Geschäftsführer Kurtz GmbH; Michaela Samstag (20), Thomas Mühleck, CFO Kurtz Holding; Jürgen Weber (20), Steffen Väth (20), Udo Beck (20), Johannes Gräder (20), Johann Konrad (20), Dr. Michael Wenzel, Kurtz Ersa Automation Geschäftsführer; Ersa Geschäftsführer Ralph Knecht und Matthias Hofmann, Geschäftsführer Kurtz GmbH

15 Jahre im Unternehmen (v.l.n.r.): Matthias Hofmann, Geschäftsführer Kurtz GmbH; Heike Ebert (15), Thomas Mühleck, CFO Kurtz Holding; Uwe Rothaug, Geschäftsführer Kurtz GmbH; Jürgen Geiger (15), Gitte Mattern (15), Karl-Heinz Zang (15), Sabine Meixner (15), Daniela Rückert (15), Lukas Schwab (15), Dr. Michael Wenzel, Kurtz Ersa Automation Geschäftsführer, und Ersa Geschäftsführer Ralph Knecht



10 Jahre im Unternehmen (v.l.n.r.): Thomas Mühleck, CFO Kurtz Holding; Matthias Hofmann, Geschäftsführer Kurtz GmbH; Uwe Rothaug, Geschäftsführer Kurtz GmbH; Dr. Michael Wenzel, Kurtz Ersa Automation Geschäftsführer, Ralph Knecht, Geschäftsführer Ersa GmbH; Carolin Kurtz (10), Andre Wilhelm (10), Annette Weiss (10), Elisabeth Boleks (10), Franziska Pfannes (10), Gashi Feriz (10), Bernhard Alexander (10), Barbara Dümmig (10), Martin Krichbaum, Alexander Leisering (10), Katharina Fertig (10), Florian Geier (10), Horst Fuhrer (10), Jennifer Bauer (10), Luis Kressmann (10), Susanne Wohlfahrt (10), Tobias Rossem (10), Willibald Uhleim (10), Manuel Meixner (10), Christoph Liebler (10)



WELTWEITE PRÄSENZ.

Deutschland

Kurtz Ersä-Konzern
info@kurtzersa.de

Ersä GmbH
info@ersa.de

Kurtz GmbH
info@kurtz.de

Kurtz Ersä Automation GmbH
automation@kurtzersa.de

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

Kurtz Ersä Logistik GmbH
info@kurtzersa.de

Kurtz Ersä Hammer Academy GmbH
HammerAcademy@kurtzersa.de

Frankreich

Kurtz Ersä France
ke-france@kurtzersa.com

Russland

000 Kurtz Ost
info-kru@kurtzersa.com

USA

Kurtz Ersä, Inc.
usa@kurtzersa.com

Mexiko

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

China

Kurtz Ersä Asia Ltd.
asia@kurtzersa.com

Kurtz Shanghai Ltd.
info-ksl@kurtzersa.com

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

Ersä Asia Pacific
info-eap@kurtzersa.com

Ersä Shanghai, China
info-esh@kurtzersa.com

Vietnam

Kurtz Ersä Vietnam
info-kev@kurtzersa.com

Indien

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



Technikfan?

Im HAMMERMUSEUM wird die Geschichte von Kurtz Ersä 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 Ersä 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, 12/2021

