



GLOBAL EXCELLENCE.

DRIVEN BY KURTZ ERSA.

Fabrik des Jahres

Ersa GmbH gewinnt GEO-Award 2021

Radiofrequenz-Technologie

Kurtz GmbH & Co. KG gewinnt Innovationspreis IKU 2022

Automatisierungstechnik

Kurtz Ersa und SCHILLER AUTOMATION starten gemeinsam durch

Teamspirit steht im Vordergrund

Mit großem Respekt und viel Freude habe ich die neue Aufgabe als CEO von Kurtz Ersa in Angriff genommen. Rainer Kurtz steht mir als Mentor zur Seite und bleibt dem Unternehmen als Beirat erhalten, der weiter sein Know-how und 40 Jahre Erfahrung einbringt. Die Fußstapfen, in die ich treten darf, sind gewaltig. Aber: Die anstehenden Herausforderungen muss ich nicht als Einzelner bewältigen. Vielmehr stehen hinter mir über 1.400 Kolleginnen und Kollegen, die alle auf das gleiche Ziel hinarbeiten und den Unternehmenserfolg des Kurtz Ersa-Konzerns weiter

ausbauen wollen. Das Team und die Menschen bei Kurtz Ersa sind einzigartig. Die Energie und das vorhandene Wissen, das ich jeden Tag spüre und erlebe, bestätigen mich auf dem eingeschlagenen Weg. Wir haben uns große Ziele gesteckt und ich bin sicher: Gemeinsam werden wir diese auch erreichen!



Ralph Knecht,
CEO des Kurtz Ersa-Konzerns

Nach wie vor ist die Teileversorgung eine große Herausforderung. Unsere dafür gegründete Task Force arbeitet unermüdlich an passgenauen Lösungen für unsere Kunden. Hier ziehen alle an einem Strang – mit überarbeiteten Prozessen, direkter Kommunikation und riesigem Einsatz hält das Kurtz Ersa-Team die Lieferfähigkeit auf hohem Niveau.

Überaus erfreulich war der erste gemeinsame Auftritt der Schiller Automation GmbH und der Kurtz Ersa Automation. Der gelungene Messeauftritt auf der Automatica in München belegt, dass das gemeinsame Leistungsspektrum sehr gut bei Kunden und Besuchern ankommt. Die

Kompetenzen ergänzen sich hervorragend, erste übergreifende Projekte konnten bereits gewonnen werden. Weiteres Wachstumspotential sehen wir in der internationalen Ausweitung der Vertriebsaktivitäten und gemeinsamen Entwicklungsprojekten.

Seit 2020 sind wir mit unserem Nachhaltigkeitsprojekt „GoGreen250“ am Start. In sechs verschiedenen Handlungsfeldern wurden erste Initiativen gestartet, um bis 2029 zum 250. Geburtstag des Unternehmens CO₂-neutral zu sein. Wir sind voll im Plan mit unseren Aktivitäten und dokumentieren dies zum ersten Mal in unserem Nachhaltigkeitsbericht. Eine schöne Auszeichnung ist das ESG-Rating, das wir im Juli 2022 erhalten haben – nur wenige Mittelständler in Deutschland können sich damit schmücken. Ein weiteres großes Highlight war der gewonnene GEO-Award „Fabrik des Jahres“. Wir wurden mit anderen namhaften Unternehmen ausgezeichnet. Das hat uns alle stolz gemacht und ich möchte mich nochmals bei allen bedanken, die hier ihren Beitrag geleistet haben.

Wir danken allen Kunden und Geschäftspartnern für die hervorragende Zusammenarbeit auch unter schwierigen Bedingungen und sind zuversichtlich, dass wir mit Ihnen im zweiten Halbjahr 2022 ebenso erfolgreich unterwegs sein werden!

In guter alter Tradition auch von mir ein

Glück auf!

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Ralph Knecht', written in a cursive style.

Ihr Ralph Knecht

ERSA GEWINNT FABRIK DES JAHRES!



Agil und lean – so ist die neue Prozesslandschaft bei Ersa aufgebaut. Dafür erhielt die Ersa GmbH beim Industrie-Wettbewerb „Fabrik des Jahres“ den GEO-Award, der „Global Excellence in Operations 2021“ auszeichnet. Dieser Preis bestätigt unsere hohe operative Exzellenz über die gesamte Wertschöpfungskette. Gewürdigt wurden neben dem ganzheitlichen Ansatz vor allem Top-Werte in den Bereichen „Digitalisierung“, „Prozesse & Produkte“, „Performance“ sowie „People & Spirit“. Eine tolle Auszeichnung, die uns anspornt, künftig noch besser zu werden!

Die „Fabrik des Jahres“ zählt zu den renommiertesten Industrie-Wettbewerben in Europa. Die Unternehmensberatung Kearney und das Fachmagazin „Produktion“ zeichnen seit fast drei Jahrzehnten Unternehmen für vorbildliche Produktionskonzepte aus. Die Jury des Wettbewerbs besteht aus renommierten Persönlichkeiten der Industrie und Forschung. Nach Prüfung der eingereichten Unterlagen besucht ein

erfahrenes Audit-Team von Kearney die Produktionsstätten, die in die engere Wahl kommen. Ersa gewann im Rahmen des Wettbewerbs den GEO-Award, der Excellence in der gesamten Wertschöpfungskette und hohe Wertgenerierung auszeichnet. Gewinner in den anderen Kategorien der „Fabrik des Jahres 2021“ sind Siemens, ABB, Brose und Beiersdorf.





Glückliche Gewinner: das Ersa Team, Preisträger beim Wettbewerb „Fabrik des Jahres“; Foto: Anna McMaster

AMBITIONEN AUSLEBEN!

Wer als stark wachsender Weltmarktführer seine Ambitionen zügelt, fällt möglicherweise zurück. Da kommt ein angesehener Wettbewerb gerade recht, um an der Spitze zu bleiben. Bei Ersa hatte man sich fest vorgenommen: Wir nehmen teil, um zu gewinnen. Lohn der Mühe: Die Lötmaschinen-Spezialisten aus Wertheim gewannen im Rahmen des Wettbewerbs „Fabrik des Jahres“ den renommierten GEO-Award, der „Global Excellence in Operations“ prämiiert.

Kurtz Ersa-Chef Rainer Kurtz machte Ralph Knecht 2020 auf den Wettbewerb aufmerksam. „Wir könnten teilnehmen“, so Kurtz. Knecht, heute CEO des Konzerns und damals noch Ersa Chef, ist kurze Zeit später zu Besuch bei einem wichtigen Kunden: Siemens. Der Elektronikriese hatte mit einem Werk den Titel „Fabrik des Jahres“ einige Jahre zuvor gewonnen. Nach einem Gespräch mit dem Siemens-Werksleiter ist Ralph Knecht klar: „Wir machen mit. Und

wollen gewinnen.“ Die Ausgangsposition ist schwierig, was das Vorhaben noch sinnvoller macht. Ersa wächst stark. Die Lötmaschinen der Wertheimer sind begehrt. Anwendungen der digitalen Megatrends basieren auf Leiterplatten – ob 5G-Mobilfunk oder Autonomes Fahren. Alles erfordert leistungsfähige Netzwerke, nahezu jedes elektronische Gerät enthält eine oder mehrere Leiterplatten. Ohne Leiterplatten keine Digitalisierung.

Neue Produktionskapazitäten für wachsendes Geschäft

Das stark wachsende Geschäft erfordert neue Produktionskapazitäten. Pläne für eine Fabrikhalle am Wertheimer Ersa Standort sind längst fertig. Die Hülle steht, doch eine schlichte Erweiterung der bestehenden Strukturen kommt für Ralph Knecht nicht in Frage. Er will größtmögliche Flexibilität herstellen, damit das Unternehmen auf Änderungen der Marktanforderungen rasch reagieren kann. Denn starkes Wachstum bereitet auch Schmerzen. Nicht ungewöhnlich, dass mit dem Skalieren des Produktionsausstoßes die Organisation eines Unternehmens an ihre Grenzen gerät. Ralph Knecht will das Problem an der Wurzel packen und mögliche negative Folgen der Wachstumsschmerzen erst gar nicht aufkommen lassen. Und dennoch muss der neue Ansatz konform gehen mit der Nachhaltigkeits-Offensive „GoGreen250“, mit der Kurtz Ersa bis 2029 CO₂-neutral werden will – der Bereich „Nachhaltig Produzieren“ ist dabei eine entscheidende Säule, die nach innen wie außen wirkt. „Mit Hilfe der Industrie-Berater von Staufen haben wir die Organisation und die Abläufe komplett neu konzipiert und aufgesetzt“, sagt Ralph Knecht.

„Wir haben eine klare Strategie in allen Geschäftsfeldern und im Wesentlichen steht immer der Kundennutzen klar im Vordergrund. Alles, was wir tun, leiten wir davon ab.“

–
Rainer Kurtz

„Ebenfalls ein zentrales Element für den Erfolg sind unsere Digitale Transformation und alle Leistungen rund um Industrie 4.0. Für uns ist das gelebte „Konnektivität“ – Maschinen und Lötstationen sind online verbunden, es wird papierlos produziert, vieles ist über digitale Oberflächen steuerbar und das ICCS ist unser digitales Angebotszentrum.“

–
Ralph Knecht





„Wir haben das Unternehmen mit unseren neu definierten Prozessen komplett auf starkes Wachstum ausgerichtet und ‚fit for future‘ gemacht.“

–
Rainer Krauss

„Uns ging es darum, das magische Dreieck nachhaltig zu definieren – Kosten, Liefertreue und Qualität. Bei all unseren Prozessansätzen haben wir das wieder und wieder mit einbezogen. Dadurch ist es uns gelungen, die Durchlauf- und Lieferzeiten deutlich zu reduzieren, die Qualität zu verbessern und last, not least die Ergonomie und Arbeitssicherheit zu erhöhen.“

–
Roland Diehm

Klare Kennzahlen als Richtschnur

Um Ziele klar definieren zu können, dienen klare Kennzahlen (KPIs) als Richtschnur. Vor allem die Durchlaufzeiten sollen sinken, damit die steigende Nachfrage nach Erska Maschinen nicht zur Überlastung der Kapazitäten führt – bei steigender Qualität und sinkenden Qualitätskosten. Gleichzeitig soll die Liefertreue, die „on time delivery“ (OTD), verbessert werden. Das übergeordnete Ziel ist auf den ersten Blick schlicht formuliert: „Wir wollten die neuen Strukturen so planen, dass eine Verdoppelung des Umsatzes ohne größere Herausforderungen möglich ist“, erläutert Knecht.

Bei der Neuorganisation kommt es zu gravierenden Veränderungen, die den Mitarbeitern Perspektiven öffnet. Die 2-Ebenen-Organisation wird aufgebrochen. Eine neue Schicht kommt hinzu: das Mittelmanagement. Bis dahin gab es diese Zwischenschicht in der Produktion nicht. Doch mit wachsender Größe besteht die Gefahr, dass wichtige Informationen nicht bei allen beteiligten Leuten ankommen.

Offene, klare Kommunikation

„Führungskräfte und Mitarbeiter haben die Herausforderungen situativ geklärt, aber nicht unbedingt mit allen Fakten“, sagt Ralph Knecht. Und ergänzt: „Wir sind an Grenzen gekommen, als der Betrieb zu groß geworden ist. Es ging immer gut, solange wir drei, vier, fünf Maschinen pro Woche produziert haben. Aber wenn man 15, 20 oder 25 Maschinen pro Woche ausliefern muss, funktioniert es nicht mehr.“

Die neuen Positionen eröffnen einer ganzen Reihe von Ersianern berufliche Perspektiven. „Fast alle Positionen in der neuen Zwischenebene konnten wir mit eigenem Personal besetzen“, erklärt Ralph Knecht. Die Produktionsprozesse bei Erska folgen nun verstärkt den Prinzipien des Lean-Ansatzes mit offener, klar strukturierter Kommunikation. Shopfloor Management garantiert die Lösung der Herausforderungen vor Ort, ohne unnötige Schleifen drehen zu müssen. Mit Regelkommunikation werden Probleme identifiziert und meist direkt gelöst – die nächsthöhere Hierarchiestufe kommt nur dann ins Spiel, wenn die verfügbaren Mittel nicht ausreichen.

„Wir haben vor allem auf Mitarbeiter gesetzt, die von sich aus die Hand gehoben und damit signalisiert haben, dass sie die Erska Zukunft an verantwortlicher Stelle erfolgreich mitgestalten wollen.“

–
Judith Seindl

„Der Key und der Kick für den erfolgreichen Umbau des Unternehmens war die Einführung der Abteilungsleiterbene.“

–
Ralph Knecht

Ständiger Begleiter: Digitalisierung der Fertigung

Ralph Knecht: „Wir haben den gesamten Prozess so digitalisiert, dass wir papierlos Maschinen produzieren können. Von der Auftragsannahme über die gesamte Logistik, die Qualitätsprozesse, die Abnahme und Dokumentation bis hin zu den Arbeitsplänen.“ So bleiben die Informationen immer auf aktuellem Stand, alle Team-Mitglieder können darauf zugreifen. Das stellt Transparenz her. Schlanke Prozesse, Transparenz, klare Kommunikation in einer effizienten Organisation – das sind die Grundpfeiler der Fertigung bei Ersa. Sie ermöglichen flexible Reaktionen auf Anforderungen des Marktes, ohne das Unternehmen unter Stress zu setzen. Die getaktete Fließmontage 2.0 steigert die Agilität und senkt die Produktionsdauer, was sich auch positiv auf die Liefertreue auswirkt. Mit dem kontinuierlichen Verbesserungsprozess sank die Auftragsdurchlaufzeit deutlich, dank Produktentwicklungsprozess reduzierte sich die „Time to Market“ um 50 % – ebenso wurde die Montage mittels „Design for Assembly“ massiv optimiert.

„Die große Stärke der Ersa ist das enorme Know-how über das Löten in den Köpfen der Mitarbeiter. Wenn man das unserer internationalen Kundschaft mitgeben möchte, macht es Sinn, unsere Maschinen so auszustatten, dass sie intelligent und eigenständig prozesssicher hochwertige Produkte herstellen können.“

Nicolas Bartschat

„Im Ergebnis war der ‚Fabrik des Jahres‘-Wettbewerb für uns ein Gradmesser, ob das auch wirklich funktioniert“, resümiert Ralph Knecht. Es funktioniert, wie die Ersa Mitarbeiter tagtäglich beweisen. Vor allem die Kunden profitieren und können ihre eigenen Herausforderungen in diesen dynamischen Zeiten besser bewältigen.



Kurtz Ersä veröffentlicht erstmals Nachhaltigkeitsbericht und nimmt erfolgreich an ESG-Rating teil

Schon immer verfolgt Kurtz Ersä ehrgeizige Ziele. Das belegt auch unsere Nachhaltigkeits-Offensive „GoGreen250“, mit der wir die Transformation zum CO₂-neutralen Unternehmen bereits bis 2029 abschließen wollen – dann wird der Kurtz Ersä-Konzern auch sein 250-jähriges Bestehen feiern.



Weitere Informationen
und Online-Version:



Die Initiative haben wir 2020 auf den Weg gebracht. Seitdem hat sich viel getan: In allen Unternehmensbereichen haben wir Prozesse initiiert, um nachhaltig zu agieren. Wir haben Daten und Kennzahlen erhoben, um den Status quo zu ermitteln und klare Ziele mit Zwischenschritten zu definieren. In mehreren Arbeitsgruppen stellen wir unsere Abläufe auf den Prüfstand und erarbeiten für Produktion und Lieferkette nachhaltige Lösungen anhand dieser Ziele. So bleibt „GoGreen250“ kein bloßes Bekenntnis, sondern entwickelt sich zum anspruchsvollen Programm, in das alle Unternehmensteile eingebunden sind.

Bericht nach GRI-Standard

Erstmals haben wir einen Nachhaltigkeitsbericht mit Bezug auf das Geschäftsjahr 2021 veröffentlicht, der künftig im jährlichen Turnus neu herausgegeben wird. Darin sind alle relevanten Themen samt Zielen und Entwicklung festgehalten. Um eine Vergleichbarkeit und hohe Qualität der veröffentlichten Informationen sicherzustellen, entspricht unser Nachhaltigkeitsbericht den Anforderungen der Global Reporting Initiative (GRI). Dieser Standard definiert alle Angaben, mit denen sich die ökologische, ökonomische und soziale Leistung einer Organisation bewerten lassen. Auf dieser Basis informiert unser Bericht über alle Aspekte unserer Nachhaltigkeits-Initiative. Neben allgemeinen Angaben erläutern sechs Kapitel Themen und Fortschritte in den Handlungsfeldern „Nachhaltig Entwickeln“, „Nachhaltig Beschaffen“, „Nachhaltig Produzieren“, „Nachhaltig Verkaufen“, „Nachhaltig Wirtschaften“ und „Nachhaltig Leben“. Darin enthalten sind sämtliche für Kunden und Stakeholder relevanten Informationen. Dieser erste Bericht konzentriert sich auf unsere Standorte in Deutschland, künftig werden alle internationalen Niederlassungen einbezogen.



Kurtz Ersä erhält Bronze-Medaille beim ESG-Rating

Beim ersten EcoVadis-ESG-Rating hat der Kurtz Ersä-Konzern auf Anhieb eine Bronze-Medaille bekommen und nutzt diese gute Ausgangsbasis als einer der ersten mittelständischen Maschinenbauer in Deutschland für eine grüne Finanzierung. ESG steht für Environment, Social und Governance und misst den freiwilligen Beitrag zu einer nachhaltigen Entwicklung, der über gesetzliche Anforderungen hinausgeht.

Der Lump aus Escherndorf wird Hammerwein!

Die Kurtz Ersä HAMMERWEINprobe 2022 fand wie immer auf dem Eisenhammer statt – diesmal allerdings nicht im „Schwarzen Bock“. Denn die Anzahl der geladenen Gäste war in diesem Jahr im Vergleich zu zurückliegenden Weinproben mehr als doppelt so hoch. Aber eine neue Location war schnell gefunden: die stillgelegte Halle der Eisengießerei, in der früher auf großen Eisentischen die Formen für Gussteile mit bis zu acht Tonnen Stückgewicht zugerichtet wurden.

Nach Begrüßung durch Rainer Kurtz entführte apl. Prof. Dr. Jochen Griesbach (Klassische Archäologie an der Universität Würzburg), seit Herbst 2014 Direktor der Antikensammlung des Martin von Wagner Museums, die Teilnehmer mit seinem Impulsvortrag „Im Rausch vereint!“ in die Bilderwelt der alten Griechen. Auf Großleinwand gebeamt, lernten die versammelten Weinfreunde unterschiedlichste Gefäßformen der griechischen Keramik kennen – Amphoren, Kannen, Hydrien und vor allem Trinkgefäße, kunstvoll gestaltet für noch mehr Wein- und Trinkgenuss sowie Lust am süßen Leben.

Weinsozent Andreas Koch von der Winzerfamilie Koch aus Retzstadt moderierte anschließend die kulinarische Degustation der sechs nominierten Franken-Weine und der dazu servierten Speisen. Alle Teilnehmer bewerteten Geruch, Geschmack und Harmonie der vorgestellten Weine. Nach Auszählung aller Stimmkarten erreichte der Escherndorfer Lump Riesling S, Weingut Horst Sauer, die höchste Gesamtpunktzahl in einem Umfeld, das von edlen Tropfen geprägt war. Die Live-Band UptoDate sorgte für musikalische Begleitung der HAMMERWEINprobe, bei der seit Langem mal wieder das Tanzbein geschwungen wurde.



Stimmungsvolles Ambiente bei der HAMMERWEINprobe in der stillgelegten Halle der Eisengießerei

KAPAZITÄTserweiterung

Kurtz Ersä Zentrallager

Vier Jahre nach der offiziellen Inbetriebnahme des Logistikzentrums werden die Kapazitäten weiter erhöht. Für die Umsetzung, bestehend aus zwei Einzelprojekten „Erweiterung im Bestand“ und „Anbau“, investiert Kurtz Ersä rund 10 Millionen Euro.

Im ersten Projekt werden die Kapazitäten der hochautomatisierten Lagerbereiche weiter ausgebaut. Dieses Paket beinhaltet die Beschaffung von drei weiteren Lagerliften, welche die verfügbare Lagerfläche um 600 m² auf 1.800 m² in diesem Bereich steigert. An das automatische Kleinteilelager werden zwei weitere Lagergassen mit jeweils einem neuen Regalbediengerät angeschlossen. Das System ist dadurch in der Lage, über 46.000 Behälter mit den Abmaßen 600 x 400 mm zu fassen. Investiert wird zusätzlich in drei weitere hochmoderne Pick-Arbeitsplätze. Dadurch ist eine Steigerung der Ausbringung von der Gesamtanlage um mehr als 75 % möglich.

Neben den Lagerkapazitäten und der Systemleistung werden in diesem Zuge die für eine strukturierte und effiziente Abwicklung notwendigen Funktionsflächen weiter skaliert. Die Installation eines Personen- und Lastenaufzugs ermöglicht die Anbindung einer 750 m² großen Fläche an

den Materialfluss. Die beschriebenen Maßnahmen befinden sich bereits in der Umsetzung und werden bis Ende dieses Jahres abgeschlossen sein.



Bauliche Erweiterung des Logistikzentrums

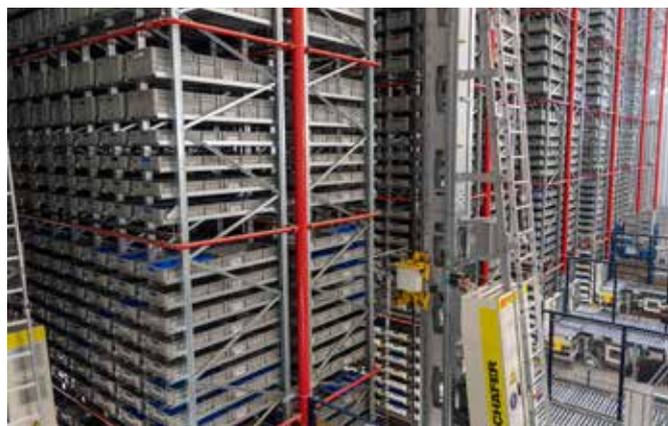
Das zweite Projekt umfasst die bauliche Erweiterung des Logistikzentrums. Das 18 m hohe Bestandsgebäude wird um 66 m nach

Süden verlängert. Die neugewonnene Nutzfläche von 3.300 m² mit einem Raumvolumen von 64.000 m³ wird zur Hälfte mit der Erweiterung des Palettenhochregallagers beplant. Dadurch entstehen mehr als 4.600 zusätzliche Lagerplätze. Hierdurch können die hochgefahrenen Außenlager geschlossen und die Bestände im Logistikzentrum wieder zentralisiert werden. Im Zusammenhang mit der Initiative GoGreen250 wird auf dem Dach des Erweiterungsbaus eine leistungsstarke Photovoltaikanlage entstehen. Die Fertigstellung des Anbaus ist für 2023 anvisiert. Durch das

Investitionspaket können nachhaltig bestehende und zukünftige Anforderungen an das Zentrallager erfüllt werden. Eine effiziente und gut strukturierte Logistik mit kurzen Lieferzeiten und ausreichenden Kapazitäten spielt eine entscheidende Rolle zur Sicherstellung einer bestmöglichen Kundenversorgung.



Über Fördertechnik angebundene Kommissionier-Arbeitsplätze



Automatisches Kleinteilelager (AKL) mit Regalbediengeräten

ANGESPANNTER EINKAUFSMARKT

Der Einkaufsmarkt ist angespannt und wird es bei vielen Themen auch noch bleiben. Wichtig ist dabei, dass es uns weiterhin gelingt, die Produktion und am Ende unsere Kunden zu beliefern.

Wie gelingt uns dies? Zum einen durch einen engagierten Einsatz aller Kurtz Ersa-Mitarbeiter, zum anderen durch kreative Lösungen und natürlich auch durch die partnerschaftliche Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten. Auch wenn dies für viele eine Selbstverständlichkeit darstellt, so ist das Zusammenwirken mit unseren Lieferanten als Partner unablässig für die Materialversorgung in der Supply Chain.

Was haben wir gemacht respektive was machen wir noch:

- » **Troubleshooting bei aufkommenden Lieferengpässen** (sowohl in der Materialbesorgung – danke an unsere Kollegen in China und USA für die Unterstützung – für unsere Zulieferer als auch durch Freigaben von Alternativ-Materialien sowie Hinzunahme neuer Bezugsquellen)
- » **„Vor die Welle kommen“** – wir antizipieren unsere Probleme von morgen
- » **Resiliente Supply Chain** – das heißt: Wir versuchen, zusammen mit unserer Entwicklung, unsere Versorgung widerstandsfähiger zu gestalten, indem wir Abhängigkeiten verringern und agiler in der Verfügbarkeit werden

Durch die eingeleiteten Maßnahmen haben wir es immer wieder geschafft und glauben auch weiter an unsere Stärke als Kurtz Ersa, Dinge zu bewegen, die andere nicht bewegen, bzw. gemeinsam den Schwierigkeiten des Marktes zu begegnen und uns diesen Herausforderungen jeden Tag und jeder Krise aufs Neue zu stellen.



Langfristiger Unternehmenserfolg im Fokus

Rainer Kurtz wechselt nach 40 Jahren vom Chefsessel in den Beirat

Zum Zeitpunkt des Eintritts 1982 von Rainer Kurtz erwirtschaftete Kurtz Ersa mit insgesamt 365 Mitarbeitern rund 20 Mio. Euro – heute liegt der Umsatz fast 14 Mal so hoch: 275 Mio. Euro (2021), erarbeitet von weltweit 1.250 Beschäftigten. Mit Blick auf IT, die Einführung von SAP oder Prozessdenken in allen Geschäftsbereichen sowie der federführenden Gestaltung der Kurtz Ersa-Organisation sowie der Corporate- und Holding-Struktur trieb Rainer Kurtz frühzeitig und vorausschauend richtungweisende Veränderungen voran – heute profitiert der gesamte Konzern davon. Seit vier Jahrzehnten bringt sich Rainer Kurtz mit höchstem Einsatz ins Unternehmen ein. Der Einstieg erfolgte bei der Kurtz GmbH als Leiter Maschinenbau und Entwicklung – in der Zeit wurde auch der Gießereimaschinenbau zur Diversifikation ins Leben gerufen. Ab 1993 übernahm Rainer Kurtz die Position des Geschäftsführers der Ersa GmbH und ab 1997 die Funktion als CEO im Gesamtkonzern – und war lange Zeit über die Grenzen des Konzerns hinaus in wichtigen Verbänden aktiv wie VDMA und Productronica-Beirat. Dabei hat er die Weichen für die großen Trends wie Elektromobilität, Automatisierung, Industrie 4.0 oder 5G-Kommunikation frühzeitig gestellt.

Nachhaltig wachsen

Rainer Kurtz hat sich konsequent der Nachhaltigkeit verschrieben und dem Konzern ein konsequentes Nachhaltigkeits-Programm verpasst. Auf diesem Weg zu erfolgreicher Sustainability hat Rainer Kurtz sich und dem Konzern ehrgeizige ESG-Ziele gesetzt. Bis zum Jahr 2029 – dem 250-jährigen Bestehen des Unternehmens – wird das Unternehmen CO₂-neutral sein. In sechs Unternehmensbereichen werden konkrete Ziele verfolgt und vom Top-Management unter seiner Ägide begleitet. Die Umstellung des Fuhrparks auf elektronische Antriebe, die Energiegewinnung durch Photovoltaik oder die Vermeidung von Reisen durch die von seiner Seite forcierte digitale Infrastruktur sind erste praktische Umsetzungsbeispiele für ein langfristig angelegtes Maßnahmenpaket.

Soziale Verantwortung für Mensch und Natur

Im Sinne des ONE TEAM engagiert sich Rainer Kurtz für seine Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter – jüngst etwa mit der Gründung der hauseigenen HAMMER ACADEMY, in der alle Kurtz Ersa-Mitarbeiter ihr Know-how vertiefen können, und der Kommunikationsplattform HAMMER APP, die allen Beschäftigten regelmäßig Neuigkeiten aufs Smartphone spielt. Ein großes Herz hat Rainer Kurtz auch für Kultur und Leute in der Region Main-Spessart. Ob Mozartfest, die lokale Gemeinde, Sportvereine oder die hiesige Sternwarte – die Stiftung unterstützt wo nötig, stets mit Augenmaß und Weitblick. So wird zum Beispiel eine Stiftungsprofessur gefördert, um

Studierende weiterzubilden und bereits frühzeitig für Kurtz Ersa zu begeistern. Rainer Kurtz hat den Kurtz Ersa-Konzern stets sehr souverän durch schwierige Fahrwasser gesteuert, etwa durch die Dotcom- oder Finanzkrise. Weiterhin hinterlässt er einen rundum bestellten Acker – mit Rekordzahlen im letzten Jahr in seiner Verantwortung als CEO, einer aufgeräumten Unternehmensstruktur mit Fokus auf globalen Maschinenbau, einem eingespielten Managementteam, sehr stabilen Finanzkennzahlen und einem erfolgreich strukturierten Übergang auf die siebte Gesellschaftergeneration. Auch mit dem Wechsel in den Beirat bleibt Rainer Kurtz dem Unternehmen aufs Engste verbunden. Besten Dank für einen absolut einzigartigen Einsatz in Diensten des Kurtz Ersa-Konzerns!



Milestones Rainer Kurtz

- 1974–1979 Maschinenbaustudium TU Berlin
- 1982 Eintritt Kurtz GmbH, Leitung Maschinenbau und Entwicklung
- 1987 Geschäftsführer Kurtz Gießereimaschinenbau GmbH
- 1993 Geschäftsführer Ersa GmbH
- 1997 Geschäftsführer Kurtz Holding
- Seit 2001 Vorsitzender der Geschäftsführung des Kurtz Ersa-Konzerns
- Seit 2010 Vorsitzender des Fachbeirats der Fachmesse Productronica
- 04/2022 Wechsel vom CEO in den Beirat

Anfang April präsentierte das gastgebende Team von Kurtz Ersas bei den Technologie-Tagen in Neu-Delhi, Pune und Bangalore neue Ersas Produkte wie VERSAFLOW ONE (THE ONE FOR EVERYONE!), HOTFLOW THREE (THE BENCHMARK) und die i-CON TRACE (THE MISSING LINK). Ebenso tauchte man mit den Teilnehmern gemeinsam ein in die Technologie-Welt von Selektiv-, Wellen- und Handlötten



Gerade die hochdynamische Elektronikfertigung lebt vom direkten Austausch von Geschäftspartnern und Lötexperten. Der Austausch über digitale Kanäle hat sich mit Beginn der Corona-Pandemie schnell etabliert – vollständig ersetzen konnten diese den direkten Dialog „eye to eye“ nicht. Vor allem dann nicht, wenn diese Gespräche ergänzt wurden durch Hands-on-

Sessions – wie bei unseren Technologie-Tagen, die mit Beginn des zweiten Quartals in enger Zusammenarbeit mit unseren Repräsentanten für die jeweiligen Märkte stattfanden. Etwa in Indien, Belgien oder der Schweiz. Der direkte Kontakt zwischen Menschen ist eben fast nicht zu ersetzen!



Bei den Technologie-Tagen in Belgien am 15. und 16. Juni führte das Team von Smans NV durch das Programm, die seit 1975 die Benelux-Staaten als Ersas Repräsentant betreuen. Neben dem aktuellen Stand des THT-Lötens wurde Prozess-Know-how für die Elektronikfertigung vertieft und die Vorteile des niedrigschmelzenden LMPATM-Q-Lots vermittelt – ebenso wie man die Performance eines Reflow-Ofens durch den Einsatz von Vakuum steigert.



Mit seinem Technologietag am 22. Juni in Luzern bot die Delsys GmbH als Schweiz-Repräsentant den Teilnehmern einen spannenden Ausblick auf neue Technologien für die Elektronikfertigung. Motto der Veranstaltung war „Zukunftstechnologien für Ihre Elektronikfertigung“, die Vorträge widmeten sich Themen wie Schablonendruck, Lötten, Einpressen und Additive Manufacturing – ebenso gab es Handling-Tipps für Lotpasten, Warenträger und Lötmasken.

EMS-Services *aus Leidenschaft* für UK, Europa & USA

**Connor Solutions Ltd. setzt auf Ersä Lötssysteme,
bereitgestellt von Blundell Production Equipment**

Seit der Gründung in 1999 hat sich Connor Solutions Ltd. zu einem führenden EMS-Anbieter entwickelt, der langfristige Partnerschaften mit leistungsstarken Kunden des Mittelstands in Großbritannien, Europa und Nordamerika unterhält. In den letzten zehn Jahren ist Connor Solutions stark gewachsen. Wichtiger Geschäftspartner dabei ist die Ersä GmbH, die mit ihrem Repräsentanten Blundell Production Equipment (BPE) systemseitig in Welle, Reflow, Selektiv und Rework unterstützt.

Die erste Investition in eine Ersä Lötmaschine tätigte Connor Solutions Ltd. in 2013 – eine Wellenlötanlage POWERFLOW A, die über Blundell Production Equipment bereitgestellt und installiert wurde. Der Erstkontakt liegt länger zurück, dieser erfolgte 2011 im Rahmen der Productronica. Anlass war der Austausch einer älteren Wellenlötanlage. Connor Solutions Ltd. sondierte den Markt und bezog führende Hersteller ein, darunter Ersä Lötssysteme. Eine Maschinen-Demonstration fand bei Blundell in Coventry statt. Bereits hier nahm Connor Solutions positiv wahr, dass

die Ersä Systeme „made in Germany“ waren und über einen hervorragenden Ruf bezüglich Langlebigkeit, Maschinenverfügbarkeit, Output und Qualität verfügten. Auch das weltweite Vertriebs- und Service-Netzwerk einschließlich regionaler Betreuung durch das Blundell-Team überzeugte. „Abgesehen vom Preis-Leistungs-Verhältnis wurden Montage in Europa, Zugriff auf Hersteller-Know-how sowie Support in einer günstigen Zeitzone als Wettbewerbsvorteile ermittelt“, sagt Dermot Guerin, Managing Director von Connor Solutions Ltd. „Vor allem war uns wichtig, dass die neue

Maschine ein möglichst breites Lötenspektrum abdeckt – daher haben wir eine Vollausstattung gewählt, unter anderem mit Oben-, Unten- und Konvektionsheizung“, ergänzt Craig Bryant, Operations Director bei Connor Solutions.

Das Geschäft von Connor Solutions legte danach deutlich zu. Produktivität und Qualität vollführten einen wahren Sprung. Vier Jahre später folgten zwei weitere Ersä Lötmaschinen, um das wachsende Volumen weiter optimal zu bedienen. Hardwareseitig ergänzten eine VERSAFLOW 3/45 für Selektivlötungen und eine weitere Reflowlötanlage HOTFLOW 3 den Connor-Maschinenpark. Nur ein Jahr später drei weitere HOTFLOWs sowie eine POWERFLOW PRO Wellenlötmaschine – mit 180 Mitarbeitern war der Umsatz der Briten in 2018 auf 28 Mio. Euro geklettert, erwirtschaftet auf 6.000 m² Produktionsfläche. Selbst während der Corona-Pandemie legte das Ge-



Ersä VERSAFLOW 3/35
GLOBAL EDITION mit den beliebtesten
Features von Elektronikfertigungen rund
um den Globus



Standort der Connor Solutions Limited in Houghton le Spring im Nordosten Englands



Craig Bryant, Operations Director bei Connor Solutions (li.) mit Ersa Area Sales Manager Christian Ott

schäft zu – eine weitere VERSAFLOW 3/35 GLOBAL EDITION ließ den Umsatz auf 37 Mio. Euro wachsen.

Kürzlich konnte Connor Solutions in direkter Nachbarschaft ein weiteres Produktionsgebäude erwerben – bis Ende des Jahres wächst die Connor-Produktionsfläche damit auf 11.000 m². Da Connor-Geschäftsführer Dermot Guerin von einer annähernden Verdopplung des Umsatzes in den nächsten fünf Jahren ausgeht, werden wohl weitere Lötanlagen auf der gewachsenen Fertigungsfläche landen. „Unsere Aufgabe als EMS-Dienstleister ist es, immer mehr aus unseren Systemen herauszuholen mit Blick auf Toleranzen, Spezifikationen und Stabilität im Prozess“, sagt Fertigungsexperte Craig Bryant. Dabei kann das Connor-Team an jedem Punkt des Produktzyklus ansetzen – ob bei „Design

for Manufacturing“, Vorproduktion, Serienfertigung, Global Sourcing, Test, Baugruppen-Montage, Logistik oder Garantieleistungen.

Seit Installation der ersten Ersa Selektivmaschine wuchs der Umsatz von 16,6 auf 40 Mio. Euro – die Anzahl der Beschäftigten hingegen blieb gleich! Modernste Pro-

Produktionsfläche nahezu verdoppelt auf 11.000 m²

duktionstechnologien, ein hohes Maß an technischer Kompetenz und erstklassiger Service sind die Säulen des Geschäftserfolgs von Connor Solutions. „Wir löten Monat für Monat ca. 50 Mio. Komponenten für unsere 40 Kunden auf absolut wettbewerbsfähigem Level – unser First Pass Yield liegt bei knapp 99%“, erläutert Dermot Guerin.

Um aus leistungsstarker Hardware hervorragende Ergebnisse abzurufen, braucht es ein erfahrenes Team, das die nötigen Stellschrauben kennt. Sämtliche Connor-Anlagenbediener werden daher kontinuierlich geschult. Von derzeit 200 Beschäftigten will man in den nächsten Jahren auf ein 350-köpfiges Team wachsen und auch umsatzseitig kräftig zulegen.

„Wir leben eine durchgängig partnerschaftliche Geschäftsbeziehung mit den Teams von Blundell und Ersa, die ehrlich und offen ist. Ohne die Ersa Systeme und die persönlichen Beziehungen, die wir im Lauf der Zeit aufgebaut haben, wären wir heute nicht da, wo wir stehen – wir freuen uns auf die weitere Zusammenarbeit“, sagt Dermot Guerin.



Blick in die Elektronikfertigung von Connor Solutions

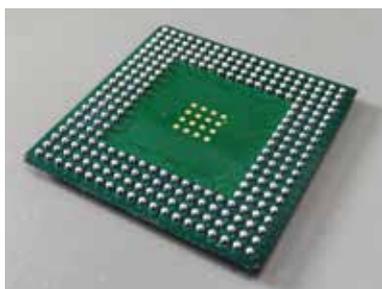
Ersa Rework minimiert Ausfallzeiten von CNC- Anlagen

Allmendinger aus dem Schwäbischen zeigt, wie man mit schnellen Reparaturen und Ersatzteillieferungen Produktionsanlagen am Laufen hält



Das HR 550
Rework System
von Ersa

Bauteilknappheit beschäftigt die gesamte Elektronikindustrie. Automobilhersteller bangen um Halbleiter-Lieferungen, Fertigungslinien produzieren auf Sparflamme. Aber auch andere Industriezweige werden in ihrer Produktivität beschnitten, wenn Bauteile und Steuerungen für CNC-Maschinen fehlen. Genau darauf ist das Service-Konzept der Allmendinger Elektromechanik KG ausgerichtet, die vor über 25 Jahren ein Geschäftsmodell für CNC-Steuerungen entwickelte. Der Kundenstamm der Schwaben reicht vom Kleinbetrieb bis zum Automobilhersteller – essentieller Teil der Erfolgsgeschichte sind Ersa Rework-Systeme zur Baugruppenreparatur.



Ball Grid Array

Das Allmendinger Team repariert elektronische und mechanische Komponenten für CNC-Maschinen: „Üblicherweise melden sich unsere Kunden erst, wenn bereits ein akuter Defekt vorliegt“, beschreiben Nadine und Daniel Allmendinger, Geschäftsführer der zweiten Generation, den typischen Servicefall. „Dann muss es schnell gehen. Hier zeigen sich unsere Kernkompetenzen – herstellerübergreifende Reparaturen sämtlicher Baugruppen zum Festpreis für Siemens, Indramat, Heidenhain, Fanuc und Bosch. Auf Wunsch im direkten Tauschverfahren und Expressversand“, so Daniel Allmendinger.

„Alles. Schnell. Fair.“ lautet das Unternehmens-Credo. Dabei geht es um mehr als das 2021 mit der EU-Ökodesign-Richtlinie eingeführte „Recht auf Reparatur“. Primäres Ziel: Ausfallzeiten an hochwertigen Produktionsanlagen minimieren unter Einsatz modernster Mess- und Fertigungstechnik wie der Röntgenanlage. Fehleranalyse und Datensicherung finden auf technisch höchstem Niveau statt, etwa für die Siemens-Sinumerik-Familie, Simatic-Panels und Heidenhain-CNC-Steuerungen. Ein 24/7-Online-shop mit Direktzugriff auf über 40.000 Ersatzteile auf rund 50.000 m² Lagerfläche ist elementarer Baustein



BGA aus Reglerplatine entlöten

des Allmendinger Service. Bei der Baugruppenreparatur auf Board-Level spielen ein Ersä HR 550 Rework System sowie Ersä Lötwerkzeuge zentrale Rollen. Das Leistungsspektrum bei Reparatur ist dabei so vielschichtig wie deren Ursachen: Kundenspezifische Bauteile sind aktuell oft nicht erhältlich, vielmehr müssen sie „gerettet“ und wiederverwendet werden. Ebenso unerlässlich: die Wiederverwendung von Bauteilen bei älteren Steuerungen, für die es keine Bauteile mehr gibt. Sind bei einem BGA die Lötanschlüsse oxidiert oder das gesamte Bauteil fehlerhaft, wird es entfernt, gereinigt sowie neu präpariert, platziert und wieder eingelötet. Bauteilrecycling im besten Sinne und mit höchsten Ansprüchen an die Qualität. Allmendinger untermauert diesen Qualitätsanspruch mit 25 Monaten Garantie.

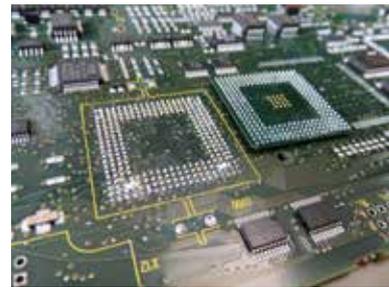
Beim Entlöten muss das Bauteil schonend erwärmt werden. Es wird mit einer Vakuumpipette automatisch abgehoben, sobald

das Lot geschmolzen ist. Insbesondere die Grenztemperatur für viele SMD-Bauteile von 260 °C sollte so weit wie möglich unterschritten werden, um das Bauteil nicht zu beschädigen. Mit homogener Vorerhitzung der Baugruppe von unten, gezieltem Wärmeeintrag von oben und einem sensorgeführten Prozessverlauf sorgt das Ersä HR 550 für konstante Lötergebnisse.

Wurde das Bauteil entlötet, entfernt man das auf der Platine befindliche Restlot. Hierbei wird die noch warme Leiterplatte mit einem LötKolben und einer für diese Zwecke optimierten Lötspitze bearbeitet. Ebenso wird das Bauteil von Lotresten befreit.

Um ausgelötete BGAs erneut verwenden zu können, sind diese aufzubereiten. Dazu wird das Bauteil mit Flussmittel und neuen Lotkugeln versehen. Anschließend werden die Kugeln im Rework-System umgeschmolzen – schon ist das Bauteil wieder einsatzbereit. Zur Wiederherstellung der Baugruppen-Funktion wird das recycelte Bauteil mit Flussmittel oder Lotpaste versehen, auf der Platine positioniert und mit einem Lötprofil eingelötet.

Bei Allmendinger schätzt man die Zuverlässigkeit und Flexibilität des Ersä HR 550, das mit breitem Einsatzbereich für nahezu alle zu reparierenden und umzurüstenden Bauteile und Baugruppen überzeugt. Der Reparaturservice kann damit auch bei kniffligen Aufgaben schnell reagieren. Die Nutzungsdauer auch älterer CNC-Anlagen wird so nachhaltig verlängert – ein herausragendes Praxisbeispiel für Nachhaltigkeit in der Industrie.



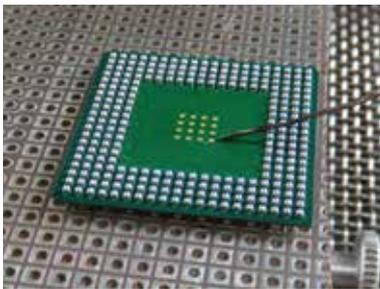
Entlötetes BGA



Abziehen des Restlots mit einem LötKolben



Reballing des BGA



Umschmelzen der Lotkugeln im Rework-System

Weitere Informationen zu

Allmendinger



Ersä HR 550



Rework
step by step



INSIGHT BEYOND^{'22}

Electrification. Impulses. Networking.

*Ersa blickt in die **Zukunft der Elektronikfertigung***

50 Teilnehmer beim Technologie- und Networking-Event „Insight Beyond“

Für sein internationales Technologie- und Networking-Event hatte Ersa ein attraktives Themenbündel unter dem Titel „Insight Beyond“ geschnürt: Inhaltlich beleuchteten neun Vorträge den Megatrend Elektrifizierung aus Sicht der Elektronikfertigung, ein ums andere Mal durchsetzt von Hands-on-Parts direkt an Ersa Lötmaschinen im Demo Center. Für diesen komprimierten Blick in die Zukunft der Elektronikfertigung waren 50 Teilnehmer aus der DACH-Region sowie aus Belgien, Dänemark, Kroatien, Polen, Slowenien, Tschechien und aus den Niederlanden nach Wertheim am Main gereist.

Den Auftakt machte Jürgen Friedrich, Produktmanager Technologie bei Ersa, mit dem Thema „Löt-Technologie für hochzuverlässige Elektronik“. Selbst nach 37 Jahren im Unternehmen trifft der ausgewiesene Lötexperte regelmäßig auf neue Herausforderungen, für die es neue Lösungen in Form nachhaltiger Löttechnologien



Company Tour

zu finden gilt. Vor diesem Hintergrund skizzierte Jürgen Friedrich aktuelle Design-Herausforderungen für die Produktion hochzuverlässiger Baugruppen und Geräte. Das sind alles andere als theoretische Fragestellungen,

vielmehr beeinflussen diese direkt die spätere Leistungsfähigkeit der elektronischen Baugruppen. Michael Zahn, zuständig für Business Development bei der Christian Koenen GmbH, nahm den Ball auf und referierte mit „Zukunftstrends für Hochpräzisions-Schablonendruck“ über die zunehmende Miniaturisierung in der Elektronikfertigung, die auch an den Schablonendruck steigende Anforderungen stellt. Hier

exakt ans Werk zu gehen ist eminent wichtig, gehen doch spätere Fehler in der Elektronikfertigung zum großen Teil zurück auf den Schablonendruck.

Michael Haas, Produktmanager Reflow bei Ersa, nahm die Zuhörer buchstäblich mit auf eine Reise zu einer „neuen Ära des Reflowlötens“ – vom Konferenzraum in den Demo



Jürgen Friedrich, Ersa Produktmanager für Anwendungsentwicklung, über Hochpräzisions-Elektronik ❶
 Michael Zahn von der Christian Koenen GmbH bei seinem Vortrag zu hochpräzisem Schablonendruck ❷
 Michael Haas, Ersa Produktmanager Reflow, stellt mit der HOTFLOW THREE eine neue Ära des Reflowlötens vor ❸+❹

Center eine Etage tiefer, wo anschaulich dargelegt wurde, wie hocheffizientes Reflowlötens ohne Kompromisse und unter Berücksichtigung nachhaltiger Aspekte funktioniert. Man blieb vor Ort und wechselte von der Reflow- zur Selektivlöt-Technologie. Tobias van Rossem, Area Sales Manager bei Ersa mit Zuständigkeit für internationale Kunden, enthüllte die VERSAFLOW ONE X, die den Zugang zu professionellem Selektivlötens für jedermann eröffnet. Das neue Modell der VERSAFLOW Familie vereint hardware- wie softwareseitig sämtliche Vorteile der größeren Geschwister – absolutes Highlight dabei: das x-variable Lötmodul, das für einzigartige Performance sorgt.

Wieder zurück im Konferenzraum, zeigte Dr.-Ing. Konstantinos Savvas von der Kolb CLEANING TECHNOLOGY GmbH „The next step to the Perpetuum Cleaning Mobile“ bzw. wie man höchste Sauberkeit bei null Wasserverbrauch und damit die Revolution der nächsten Reinigungsstufe erreicht. Besonderes Highlight bei den Vorträgen war das Thema „Digital Transformation – Tuning the burden into opportunities“, für das der Wirtschaftsinformatiker und Wirtschaftswissenschaftler Prof. Dr. Helmut Krcmar von der Technischen Universität München gewonnen werden konnte. Anschaulich und eloquent zeigte er die Bedeutung der Selbstwirksamkeit auf und brachte sie in Verbindung mit der digitalen Transformation, für die es kein Allheilmittel gebe und für die der Aufbau

einer „digital versierten“ Belegschaft vonnöten sei, welche die Digitalisierung als Chance und nicht als Last begreife. Vom umfassenden An-

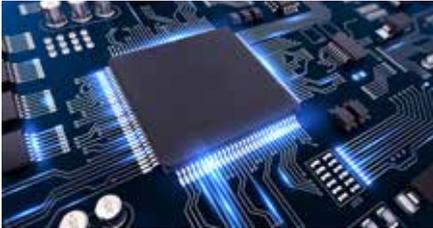


Prof. Dr. Helmut Krcmar zeigt mit seinem Vortrag „Digital Transformation – Tuning the burden into opportunities“, welche Chancen mit der Digitalisierung verbunden sind

satz ging es wieder hinab auf die Produktebene, auf der Julian Greß, Produktmanager Lötwerkzeuge bei Ersa, mit der i-CON TRACE Lötstation den „Missing Link“ für eine nahtlose Dokumentation und damit durchgängige Traceability im Handlötens vorstellte. Die zwei anschließenden Vorträge zeigten die Möglichkeiten von Automatisierung auf – zunächst präsentierte Stefan Huttelmaier von Schiller Automation nachhaltige Schlüsselösungen für die Elektronikfertigung; Rob Raine von ASM Pacific Technology erläuterte den Ansatz

der „offenen“ Automatisierung und welche Schritte im Analyseprozess in der Elektronikproduktion zu beachten sind, um Automatisierungspotenziale zu heben. Last, not least führte Ersa Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss die Teilnehmer bei einer „Company Tour“ durch die Ersa Fließtafelfertigung, die wenige Tage zuvor den GEO-Award beim Wettbewerb „Fabrik des Jahres“ gewonnen hatte. Am Ende des Tages hatten die Teilnehmer nicht nur neun Vorträge gehört, sondern auch jede Menge Know-how abgespeichert – wertvolles Wissen, das zahlreiche Elektronikfertigungen im In- und Ausland noch effektiver und noch nachhaltiger machen wird!

Fachtagung „Löten in der Elektronikproduktion“



Bei der Produktion elektronischer Baugruppen ist das Weichlöten weiterhin Stand der Technik und damit zukunftsweisend. Unzählige Faktoren sind in der Elektronikfertigung zu beachten, um hohe Qualität zu erzielen – wie diese erreicht wird, welche Herausforderungen dabei zu

meistern sind und wohin die Trends weisen, das thematisiert die zweitägige Fachtagung „Löten in der Elektronikproduktion“ am **26. und 27. Oktober**, die nach der erfolgreichen Premiere im letzten Jahr auch 2022 wieder im Ersä Seminarzentrum in Wertheim stattfindet.

Gemeinsam mit ausgewiesenen Experten tauchen Sie in die Welt des Lötens ein – inhaltlich behandelt die Fachtagung werkstofftechnische Grundlagen, die Eigenschaften von Lot- und Basismaterialien und die Vertiefung von Technologie-Know-how in puncto Reflow-, Dampfphasen-, Se-

lektiv-, Welle-, Hand- und Reparaturlöten sowie den Schablonendruck. Das erfolgreiche Programm der letzten Fachtagungen wurde mit neuen, spannenden Vorträgen erweitert, um das weite Feld der Elektronikfertigung noch vielfältiger darstellen zu können.

**Alle Informationen
und Anmeldung:**



TECHNOLOGIEFORUM MIT HAUSMESSE.

by Kurtz Ersä

Spannende Technologievorträge, informativer Erfahrungsaustausch und topaktuelles Elektronikfertigungs-Equipment. **Am 27. & 28.09. in Wertheim.**

Das Jubiläumsjahr 2021 stand komplett im Zeichen von „Yesterday. Tomorrow. And Beyond.“ – zusammen mit Geschäftspartnern haben wir „100 Jahre Ersä“ gefeiert und Innovationen wie VERSA-

FLOW ONE, HOTFLOW THREE und i-CON TRACE präsentiert, die einmal mehr Trends in der Branche setzen und zugleich künftige Herausforderungen bewältigen. Dieses Motto ist auch unserem zweitägigen Technologieforum mit Hausmesse am 27. und 28. September vorangestellt, zu dem wir Sie recht herzlich nach Wertheim einladen. Wir freuen uns darauf, Sie persönlich in Wertheim begrüßen zu dürfen!



Gestartet ist die Webinar Reihe mit Webschulungen für die Niederlassungen Kurtz Ersä, Inc. in den USA und Kurtz Ersä Asia. Die ersten Webinare für Kunden weltweit folgen

Kurtz Webinar „Thermo Coating/IMPFC“

Das Kurtz Democenter stellt Technologien zur Verarbeitung von Partikelschaumstoffen vor – je nach Bedarf in Präsenz oder Live! Kurtz Particle Foam Machines hat seine Webinar-Reihe mit dem Thema „Thermo Coating/IMPFC (In Mould Particle Foam Coating) Verarbeitungsprozess“ gestartet. Im 60-minütigen Webvortrag beleuchtet Kurtz Produktmanager Sebastian Schreck den innovativen Prozess von allen Seiten, gefolgt von einer Maschinenvorführung live aus dem Kurtz Democenter.

Partikelschaumstoff mit ansprechender Oberfläche

Eine der größten Herausforderungen von Partikelschaum-Formteilen für die Anwendung im Sichtbereich des Endverbrauchers ist die traditionell nicht ansprechende und umgangssprachlich als „Styroporteiloberfläche“ bezeichnete Optik. Auf dieser herkömmlichen Oberfläche zeichnen sich einzelne Partikelschaumperlen mit entsprechenden Abdrücken von Füllinjektoren, Bedampfungsdüsen und Auswerfern ab.

Diese Oberfläche lässt sich mit dem Thermo-Coating-Prozess überwinden – hin zu einer spritzgussähnlichen Oberfläche auf dem Partikelschaumstoff-Trägerelement. Alle technischen Vorzüge des Partikelschaumstoffs sind damit automatisch weiterhin im Formteil integriert.

Basisprozess: THERMO SELECT mit bis zu 75 % reduziertem Werkzeugvolumen und bis zu 80 % reduziertem Dampfverbrauch

Variotherme Werkzeugtemperierung bildet den Grundstein für einen Verarbeitungsprozess ohne direkte Wasserkühlung und die Möglichkeit, die entsprechend notwendigen Werkzeugoberflächentemperaturen zu erreichen. Das Eliminieren von Wasser in der Werkzeugform führt zur generellen Vermeidung von Oberflächenfehlern. Der eintretende Dampf kann nicht mehr an der Werkzeugoberfläche kondensieren und wird somit ausschließlich zum Verschweißen der Materialperlen verwendet.

Add-On: Thermo-Coating-Prozess

Monomaterial-Formteile mit Partikelschaum-Trägerelement und entsprechender Oberflächenschicht aus Hardkunststoff des gleichen Basisrohmaterials. Kunststoffgranulatpulver wird in die Werkzeugform eingebracht, aufgeschmolzen und mit dem Partikelschaumstoff hinterschäumt. Das Verfahren ermöglicht völlig neuartige Anwendungsbereiche für Partikelschaumteile.

Mit weiteren Webinaren aus dem Democenter bleibt Kurtz im engen Dialog mit Kunden und Interessenten als Alternative zu Demovorführungen als Präsenzveranstaltungen.

IKU

Der Innovationspreis für
Klima und Umwelt 2022

RADIOFREQUENZ- TECHNOLOGIE GEWINNT IKU 2022

70 % less CO₂

100 % Recycling

> 4 Mio. Litr. less H₂O per year



Allen Grund zu feiern hatten Stellvertreter der Kurtz Belegschaft, die an Entwicklung, Vertrieb und Vermarktung der RF-Technologie beteiligt sind

Der Deutsche Innovationspreis für Klima und Umwelt (IKU) ist ein bedeutender Preis des Bundesministeriums für Wirtschaft und Klimaschutz. Alle zwei Jahre wird er vergeben, Kurtz Ersä sichert sich bei der achten Verleihung den Preis in der Kategorie „Umweltfreundliche Technologien“.

Mit dem Innovationspreis IKU zeichnet das Bundesministerium für Wirtschaft und Klimaschutz Ideen aus, die im Bereich Klima- und Umweltschutz neue Wege aufzeigen, und würdigt damit das Engagement von Wirtschaft und Forschung. In sieben Kategorien werden innovative Technologien, Techniken, Verfahren, Prozesse, Produkte, Dienstleistungen und Geschäftsmodelle für Klima- und Umweltschutz vergeben. Am Wettbewerbsbeitrag Radiofrequenz-Technologie (RF) der Kurtz GmbH & Co. KG arbeiteten die Kurtz Entwickler fast vier Jahre. Die Technologie ermöglicht die Verarbeitung von Partikelschäumen durch elektromagnetische Wellen im Hochfrequenz-Bereich. Verglichen mit der konventionellen Dampf-Verarbeitung lassen sich mit RF je nach eingesetztem Material bis zu 70 % CO₂, 90 % Energie und 100 % Wasser einsparen.

Beim IKU 2022 ging Kurtz als Hersteller für Formteilautomaten mit dem Projekt „Ressourcenschonende Formteilerstellung aus Bio- und Recyclingmaterialien mittels Radiofrequenz“ an den Start. Neben den erwähnten Einsparungen bietet die RF-Technologie eine nachhaltige Lösung für den Kreislauf, da sie Recyclinganteile von bis zu 100 % erreicht und erstmals auch die Verarbeitung biologischer Materialien wie Maisgrieß erlaubt – einem Nebenprodukt in der Nahrungsmittelherstellung, das üblicherweise entsorgt wird. Die RF-Technologie von Kurtz eröffnet den Zugang zu vielen weiteren Märkten, potenzielle Anwendungsfelder sind vor allem verschiedenste Bauteilgruppen der E-Mobilitäts-Industrie. Neue Geschäftsfelder entstehen

zudem durch die Verarbeitung hochtemperaturbeständiger Materialien mit einer Verschweißungstemperatur von bis zu 250 °C, etwa in der Luftfahrt oder im Automotive-Bereich.

Beitrag zum Klima- und Umweltschutz

Um den diesjährigen IKU hatten sich 150 Unternehmen mit zukunftsweisenden Produkten und Dienstleistungen beworben. Die hochrangig besetzte Jury traf ihre Entscheidungen auf Basis wissenschaftlicher Bewertungen durch das Fraunhofer-Institut für System- und Innovationsforschung ISI. Kriterien waren u.a. die Innovationsleistung, der Beitrag zum Klima- und Umweltschutz, das Marktpotenzial der Innovation, Vorteile für Verbraucher und Unternehmen sowie mögliche Synergieeffekte. Im Januar 2022 wurden 21 Projekte für den IKU 2022 von der Jury nominiert, die sich als beste Innovationen zum Schutz von Klima und Umwelt von den übrigen Bewerbern abhoben. 25.000 Euro Preisgeld fließen an die Kurtz GmbH & Co. KG als Sieger der Kategorie „Umweltfreundliche Technologien“, das zur weiteren Unterstützung von Klima- und Umweltschutzaktivitäten und für weiterführende Investitionen in Forschung und Entwicklung neuer Technologien verwendet wird. Kurtz Ersä ist stolz, als Preisträger neben Big Playern wie HeidelbergCement und Grundfos zu stehen. Kurtz Geschäftsführer und Chairman Uwe Rothaug freut

sich über die Auszeichnung: „Es war eine große Überraschung und große Ehre, diesen Preis zu empfangen. Es ist ein großartiges Gefühl, dass sich die jahrelange Arbeit unserer Mitarbeiter ausgezahlt hat. Ein noch viel größeres Geschenk ist das Wissen, dass wir mit unserer Entwicklung zum Klimaschutz beitragen und mithelfen, die Kreislaufwirtschaft in unserer Branche voranzutreiben.“ Kurtz Geschäftsführer und COO Matthias Hofmann ergänzt: „Wir freuen uns riesig, dass wir nach dem Bayerischen Energiepreis 2020 jetzt auch auf nationaler Ebene mit dem IKU 2022 für unsere RF-Technologie geehrt wurden und eine so hochkarätige Jury von unserem Projekt überzeugen konnten. Die Auszeichnung spornt uns an, neue ehrgeizige Ziele in der Entwicklung nachhaltiger Technologien zu setzen und bestehende Prozesse fortlaufend im Sinne der Nachhaltigkeit weiterzuentwickeln und zu optimieren.“



Die Geschäftsführer Uwe Rothaug und Matthias Hofmann nahmen freudestrahrend einen der sieben heißbegehrten IKU 2022 entgegen

Die von Yee Fung mit Hilfe von Kurtz Formteilautomaten hergestellten Sporthelme zogen bei den Olympischen Winterspielen 2022 in Peking erneut die Aufmerksamkeit der Öffentlichkeit auf sich – ob auf Aleksander Kilde mit seinem Oakley-Modell ARCS5Pro, der Bronze holte, oder die glamouröse Ski-Freestylerin Eileen Gu, die mit ihrem Oakley-Modell MOD1 zwei Gold- und eine Silbermedaille gewann. Die Entschlossenheit und das Engagement dieser Olympiasieger für außergewöhnliche Leistungen sind ein perfektes Beispiel für den erfolgreichen Geist der Partnerschaft zwischen Yee Fung und Kurtz



1977 gründete Leung Lun Ping die Yee Fung Polyfoam Factory in Hongkong, wo EPS-Verpackungsteile buchstäblich mit bloßen Händen auf einer halbautomatischen Vertikal-Pressen produziert wurden. Heute hat sich Yee Fung zu einem 200-Millionen-Euro-Unternehmen entwickelt, das 2021 in die Liste der 200 größten Leichtindustrie-Unternehmen Chinas aufgenommen wurde.

Die Kurtz Sparte für Partikelschaumstoffmaschinen und Yee-Fung-Chef Leung lernten sich 1986 kennen – sein Unternehmen war das erste in Asien, das Kurtz Formteilautomaten kaufte. Seitdem hat Yee Fung über 100 Maschinen gekauft und ist ein absolut treuer Geschäftspartner der Kurtz GmbH & Co. KG. Sidney Leung, Geschäftsführer der Yee Fung International Ltd. und Eigentümer in zweiter Generation, erzählt die Erfolgsgeschichte: Mitte der 1990er Jahre ging Yee Fung davon aus, dass EPS-Verpackungen zum Massenprodukt werden und die Konkurrenz auf dem chinesischen Festland zunehmen würde. Das Unternehmen verfolgte eine Strategie zur Diversifizierung des Geschäfts und konzentrierte sich auf Produkte mit höherem Mehrwert kombiniert mit fortschrittlicher Produktionstechnologie. Derzeit verfügt Yee Fung über vier Fabriken in China, die EPP-Autoteile, Fahrradhelme, Skihelme und Skibrillen, Brillengläser und ETPU-Sohlen für Sportschuhe herstellen. Um anspruchsvolle Produkte herstellen zu können und dabei strengste Qualitätsstandards zu erfüllen, braucht es hoch-

entwickelte Maschinen. Yee Fung setzt seit über 35 Jahren auf die Systeme der Kurtz GmbH & Co. KG. Maschinen wie der BOOST FOAMER und der ROTO FOAMER wurden ursprünglich für Yee Fung entwickelt. Jüngst wurden diese Maschinen ergänzt durch den WAVE FOAMER mit RF-Technologie, erstmals präsentiert auf der K-Messe 2019 und mittlerweile realer Bestandteil des Yee-Fung-Maschinenparks.

Sporthelmproduktion für mehr Sicherheit

Im Konferenzraum von Yee Fung sind die Plakate mit berühmten Marken wie Adidas, Oakley, Giro, Fox Head nicht zu übersehen – ebenso wie eindrucksvolle Fotos bekannter Sportgrößen und Champions. In den vier Fabriken ist die Sporthelmproduktion der größte Teil des Geschäfts von Yee Fung. Mit Blick auf die schier endlose Anzahl an Radfahrern in den 1990ern wollte Herr Leung senior die Sicherheit der Menschen auf zwei Rädern verbessern. Er begann, die Produktion von Fahrradhelmen



CHAMPION'S CHOICE!

zu erforschen. Anstatt nur Teile-Lieferant zu sein, sprach Herr Leung direkt mit namhaften Herstellern in den USA über eine strategische Allianz – die auch gegründet wurde. Während Yee Fung anfangs nur den EPS-Teil des Helms herstellte, deckt das Unternehmen heute das gesamte Spektrum ab – vom Helmentwurf bis zur Herstellung des kompletten Produkts mit EPS-Innenpolster, Futter, Außenschale, Lackierung und Riemen.

Da es um menschliche Sicherheit geht, muss ein Sporthelm höchste Qualitätsstandards erfüllen. Dafür verwendet man eine spezielle EPS-Qualität mit hoher Dichte, die perfekt mit der Außenschale verschmolzen ist. Dies wird durch die Möglichkeit des flexiblen Schmelzens im Kurtz Formteilautomaten erreicht. Bei Hochleistungs-Sporthelmen ist das Design besonders kompliziert, da Aerodynamik gefordert ist und spezielles Material für Innenfutter, Riemen und Visier verwendet werden müssen, die direkt in das EPS geformt werden. Dadurch sank die Produktionseffizienz der herkömmlichen Maschinen drastisch. Gemeinsam entwickelten Kurtz und Yee Fung den ROTO FOAMER, um dieses Problem zu lösen und die Produktionszykluszeit um 50% zu erhöhen. Kurtz liefert die hochmoderne RF-Formentechnologie exklusiv an Yee Fung in Asien zur Produktion von Sporthelmen. Diese Technologie steigert nicht nur die Gesamteffizienz und -qualität, sie leistet auch einen

wesentlichen Beitrag zur Nachhaltigkeit durch ihren erheblich reduzierten CO₂-Fußabdruck während des Produktionsprozesses. Sporthelme, die von Yee Fung auf einer Kurtz Maschine hergestellt werden, zogen kürzlich bei den Olympischen Winterspielen erneut die Aufmerksamkeit der Öffentlichkeit auf sich, als Aleksander Aamodt Kilde mit seinem Oakley-Modell ARCS5Pro die Bronzemedaille holte und die charmante Eileen Gu mit ihrem blauen Oakley-Modell MOD1 zweimal Gold, einmal Silber gewann. Die unglaubliche Entschlossenheit und das Engagement solcher Sieger ist exakt der Erfolgsgeist, der die Geschäftspartner Yee Fung und Kurtz seit über 35 Jahren verbindet und auszeichnet.



Yee Fung und Kurtz: Geschäftspartner seit 1986

Die Würth Additive Group und Kurtz Ersä kooperieren nun in Nordamerika beim Vertrieb des Alpha 140. Nach dem erfolgreichen Markteintritt in der DACH-Region peilt Kurtz Ersä jetzt mit dem Plug'n'produce-Einstiegsmodell für 3D-Metalldruck den nordamerikanischen Markt an.



Würth Additive Group & Kurtz Ersä – One Team

Die Würth Additive Group ist eines von 400 Unternehmen in über 80 Ländern der Würth Group. Mit weltweit mehr als 32.000 Vertriebsmitarbeitern sowie Know-how und Erfahrung in metallischem 3D-Druck hat der Vertrieb hier nahezu unbegrenzte Möglichkeiten. Für Kurtz Ersä ist die Würth Additive Group der perfekte Partner für den Vertrieb des Alpha 140 im nordamerikanischen Markt. Nach dem Erstkontakt auf der Additive-Manufacturing-Messe RAPID + TCT 2021 in Chicago im September 2021 ging es Schlag auf Schlag: Im Anschluss an die formnext 2021 in Frankfurt am Main besuchte uns zwei Monate später eine Würth-Additive-Delegation im Democenter in Kreuzwertheim, wo der Alpha 140 im Live-Betrieb vorgestellt wurde und es einen Ausblick auf den Flying Ray gab.

Alpha 140: einfaches Handling, vielfältige Möglichkeiten

Auf die beidseitige Begeisterung folgte im nächsten Schritt die Präsentation des Alpha 140 vor dem engsten Team bei einem Würth-Additive-internen Event im Januar 2022 in Tampa, Florida. Alle waren begeistert von der Einfachheit des sonst recht

komplexen Laser-Powder-Bed-Fusion-Verfahrens und damit den Möglichkeiten des Alpha 140. Das Bekenntnis zur Zusammenarbeit fiel sehr klar aus, die erste gemeinsame Aktion war die Vorstellung des Alpha 140 im Februar 2022 auf der Expo Manufactura im mexikanischen Monterrey. Mit über 300 Besuchern innerhalb von drei Tagen am Stand der Würth Additive Group – und dem Alpha 140 als Besuchermagnet – war dies bereits ein sehr erfolgreicher Messeauftritt, der Lust auf mehr machte. Die Kollegen der Würth Additive Group – und auch bei Kurtz Ersä – freuten sich sehr über die erstklassige Resonanz, was die Würth Additive Group in ihrer Entscheidung pro Kurtz Ersä und Alpha 140 zusätzlich bestätigte. Mit diesen positiven Erfahrungen im Rücken war die Vertragsunterschrift nur noch Formsache.

Nach der offiziellen Unterzeichnung im März 2022 nahm die Würth Additive Group die Sache vertriebsseitig in Angriff: Um den Alpha 140 direkt bei den Interessenten vor Ort präsentieren zu können, wurde eine Roadshow quer durch Nordamerika mit 17 Stopps organisiert. Im April besuchten wir gemeinsam erfolgreich die AMUG Confe-

rence and Expo in Chicago. Natürlich durfte auch die wichtigste Messe im Bereich Additive Fertigung für den nordamerikanischen Markt nicht im Messeplan fehlen: die RAPID + TCT im Mai in Detroit. Auch hier konnten wir das Publikum live vom Alpha 140 überzeugen. Weitere gemeinsame Messeauftritte 2022 werden folgen. Neben den Messen muss auch der Umgang mit dem Alpha 140 trainiert und geschult werden. Hierfür konnten wir bereits eine erste zweitägige Schulung Ende April abhalten: Kollegen der Würth Additive Group & Würth Industry aus USA, Indien und Deutschland wurden gemeinsam geschult, Themen waren unter anderem Bedienung des Slicers, Aufbau und Erst-Inbetriebnahme sowie Umgang mit Metallpulver und gedruckten Bauteilen.

Wir sind überzeugt, dass diese Kooperation die Demokratisierung des metallischen 3D-Drucks weiter voranbringt und wir unseren nordamerikanischen Kunden dafür ein erstklassiges Produkt- und Service-Paket anbieten. Die Teams von Würth Additive und Kurtz Ersä sind bereit, gemeinsam richtig durchzustarten!



Vorstellung des Alpha 140 in Tampa im Januar 2022



Training April 2022

Welcome, AM-Community!



**AACHEN CENTER
FOR ADDITIVE
MANUFACTURING**

Ende April hatten wir das Vergnügen, das Semiannual Meeting des ACAM Aachen Center for Additive Manufacturing auszurichten. Das ACAM mit Sitz auf dem RWTH Aachen Campus bündelt Ressourcen und erleichtert der Industrie den Zugang zum Additive-Manufacturing-Know-how führender Wissenschafts- und Forschungseinrichtungen.

Um den Teilnehmern eine Vorstellung über den traditionsreichen Technologiekonzern Kurtz Ersa zu geben, begann die Veranstaltung mit einem Get-Together bei unseren Wurzeln im Eisenham-

mer inklusive Führung durch das HAMMERMUSEUM. In der alten Schmiede konnte der wasserbetriebene Eisenhammer live in Aktion bestaunt werden. Das Highlight für die AM-Community war unser 3D-Democenter mit den 3D-Metalldruckern Alpha 140 und Flying Ray. Am zweiten Tag präsentierten die Forschungspartner ihre Zwischenberichte mit Updates zu laufenden Projekten. In einem Community-Workshop tauschten sich die Teilnehmer über zukünftige AM-Themen aus und brainstormten Aktivitäten und Herausforderungen im Hinblick auf verschiedene AM-User-Stories. Vielen Dank an das Team der ACAM Aachen Center for Additive Manufacturing GmbH und die Forschungspartner – es war uns eine Freude, Sie bei uns zu haben!



Das Semiannual Meeting des ACAM Aachen Center for Additive Manufacturing fand beim Kurtz Ersa-Konzern in Kreuzwertheim und Wertheim statt

Ein Alpha 140 unterm Weihnachtsbaum

Der Alpha 140 ist unser Einstiegsmodell für den metallischen 3D-Laserdruck. Das LPBF-basierte Verfahren hat auch die ZF Friedrichshafen AG überzeugt. Getreu dem ZF-Motto „see. think. act.“



Just arrived – der Alpha 140 bei seiner Ankunft am ZF-Standort in Schweinfurt

hatten sich die Mitarbeiter nach einem Besuch in unserem Showroom in Kreuzwertheim für das kompakte Plug´n Produce-Modell entschieden. Rechtzeitig vor Weihnachten konnte der Drucker an den ZF-Standort Schweinfurt geliefert werden. Kurtz Ersa und die ZF Friedrichshafen AG hatten sich zuvor im September 2021 beim „30. Aachener Werkzeugmaschinen Kolloquium“ kennengelernt.

Auf der spannenden Reise in die Mobilität von morgen darf ein vielversprechendes Verfahren wie der metallische 3D-Druck nicht fehlen. Es unterstützt das umfangreiche ZF-Portfolio und wird vor allem im Werkzeugbau eingesetzt. ZF-Friedrichshafen-Auszubildende werden auch in den metallischen 3D-Druck eingeführt und können eigene Erfahrungen sammeln. Die ZF Friedrichshafen AG verfolgt damit die Strategie, ihre Position als Innovationstreiber auch im 3D-Druck zu festigen – und wir sind stolz darauf, sie dabei mit dem Alpha 140 unterstützen zu können. Neues Feature des Alpha 140: Das integrierte Pulverhandling ermöglicht es dem Bediener unter anderem, Pulver und bedruckte Teile im Drucker ohne persönliche Sicherheitsausrüstung zu handhaben.



Nach Pfingsten versammelte sich die Gießerei-Branche in Nürnberg. Trotz der Ferien in einigen Bundesländern war die Messe gut besucht, auch Interessenten aus dem Ausland waren genauso stark vertreten wie zu den vorherigen Veranstaltungen. Auf dem Messestand von Kurtz Ersä präsentierten wir neben unserem hocheffizienten Niederdruckgussverfahren auch unsere Anlagen für den metallischen 3D-Druck. Gerade das Thema Additive Manufacturing erhielt durch den AM-Pavillon in Halle 9 eine besondere Bühne und es zeigte sich, dass metallisches 3D-Drucken sehr präsent ist in der Gießerei-Branche, insbesondere für die Prototypenfertigung. Key Account Manager Clemens Frenzel hielt am ersten Messetag einen Vortrag zum Thema „Kosteneffektives Drucken von großen Teilen mit Multihead-Systemen“. Viele Besucher folgten seiner Einladung und ließen sich an unserem Stand beraten. Auch der mitgereiste kompakte 3D-Drucker Alpha 140 begeisterte. Kurtz Ersä bietet perfekte Lösungen vom Prototypenbau mit 3D-Druck bis zum Serienguss mit Niederdruck-Technologie. Herzlichen Dank an alle Besucher für die interessanten Gespräche!

 **EUROGUSS 2022**

Endlich wieder **EUROGUSS** in Nürnberg!





Ausgezeichnetes Engineering
und Projektmanagement.

**Automatisierungstechnik von Kurtz Ersä
und SCHILLER AUTOMATION.**





Ein starkes Team für Automatisierungstechnik – Kurtz Ersä und Schiller leben den „One Family“-Gedanken des Konzerns

Erste gemeinsame Messe für Kurtz Ersä und SCHILLER AUTOMATION

Mit dem konzertierten Auftritt auf der all about automation in Friedrichshafen haben unsere Automatisierungs-Experten von Kurtz Ersä und SCHILLER AUTOMATION bewiesen, dass sie bereits hervorragend zusammenarbeiten und kontinuierlich zur leistungsstarken Einheit verschmelzen.

Am Anfang von Übernahmen steht das gegenseitige Kennenlernen – und offene Fragen nach Strukturen, Prozessen, Herangehensweisen wie etwa bei der Auftragsabwicklung. Schnell trat in unserem Fall die Kernkompetenz beider Unternehmen zutage: das umfassende Projektmanagement, das nun fortlaufend mit Manpower unterfüttert wird. Seit dem 01.01.2022 gehört SCHILLER AUTOMATION offiziell zum Kurtz Ersä-Konzern – das dadurch deutlich gewachsene Geschäftsfeld verfügt auch über ein verstärktes Vertriebsteam, das für mehr Sichtbarkeit im Markt sorgt. Am 5. und 6. April reiste ein gemischtes Kurtz/SCHILLER Team zur ersten gemeinsamen Automatisierungs-Messe – Ziel war die all about automation in Friedrichshafen am Bodensee, die Interessenten in der gesamten DACH-Region erreicht. Wie sehr die Fachbesucher den persönlichen Austausch nach zwei Jahren pandemiebedingter Pause schätzten, war den Gesichtern unmittelbar abzulesen. Perfekte Gelegenheit für Kurtz Ersä und SCHILLER AUTOMATION, sich als „One Family“ der Automatisie-

rungs-Branche zu präsentieren. Der Messestand war durchgehend gut besucht und generierte zahlreiche interessante Anfragen mit viel Projekt-Potenzial. „Ich bin stolz auf unsere Automatisierungs-Experten, die nach so kurzer Zeit bereits exzellent zusammenarbeiten und Top-Ergebnisse erzielen. Nach dem erfolgreich gemeinsam

gemeisterten Messeauftritt haben wir nun alle Hände voll zu tun, die angefragten Projekte anzubieten und freuen uns schon auf die Planungs- und Umsetzungsphase mit den Kunden“, war die begeisterte Reaktion von Dr. Michael Wenzel, Geschäftsführer des Geschäftsbereiches Kurtz Ersä Automation.



Besucher auf der all about automation Anfang April in Friedrichshafen

Leitsystem für die Elektronikfertigung

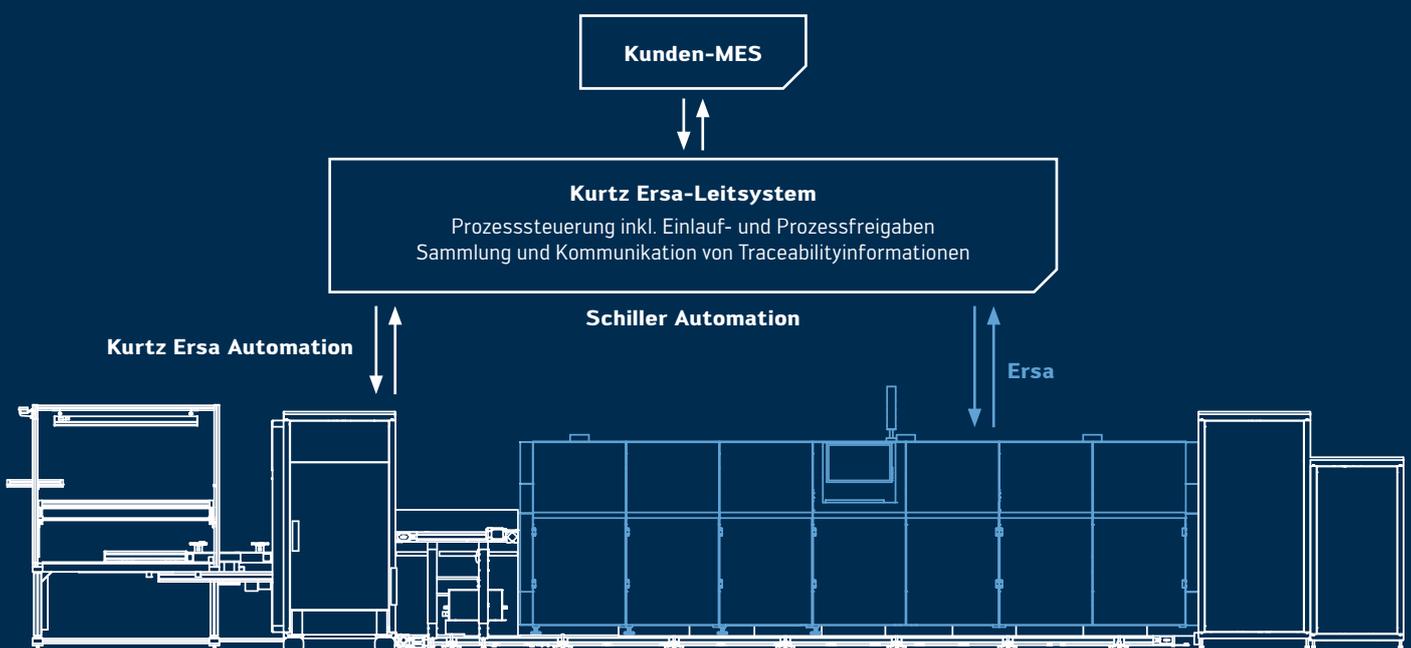
Einzelmaschinen werden häufig im Verbund zur Produktion komplexer Bauteile eingesetzt. Bei mehreren Bauteilvarianten ist es erforderlich, das Routing zu automatisieren, um manuelle Fehler auszuschließen, das automatische Rüsten zu ermöglichen und durchgängige Traceability sicherzustellen.

Automatisierung in Hard- und Software ist die Kernkompetenz von SCHILLER AUTOMATION, das als neues Unternehmen der Kurtz Ersä-Gruppe das Produktportfolio des Konzerns optimal ergänzt. Ein erstes gemeinsames Projekt wurde umgesetzt, bei dem Maschinen von Ersä und Kurtz Ersä Automation durch eine Softwarelösung, den LineController von SCHILLER AUTOMATION, an das Kunden-MES angebunden werden. Das neue Kurtz Ersä-Leitsystem erzeugt Visualisierungen und zeigt dem Operator, wo welche Bauteile platziert werden müssen. Der an die Bestückung anschließende WT-Transport erhält das Routing der Bauteile und an der Lötmaschine wird das zur

Bauteilvariante zugehörige Rezept über das Leitsystem automatisch aufgerufen. Das kundenseitige MES liefert die notwendigen Bauteilparameter, die durch das Leitsystem auf die maschinenspezifischen Schnittstellen übersetzt werden. Das MES erhält, ebenfalls übersetzt durch das Leitsystem, die durch die Maschinen generierten Informationen zu Traceability, Bearbeitungs- und Teilestatus.

„Im konkreten Fall wurde unser Kurtz Ersä-Leitsystem zur Prozesssteuerung inklusive Einlauf- und Prozessfreigaben kombiniert mit Hardware der Kurtz Ersä Automation und einer Ersä Selektivlötanlage vom Typ

VERSAFLOW 3/45 – solche Gesamtlösungen können wir auch für alle anderen Ersä Lötmaschinen realisieren“, sagt Dr. Michael Wenzel, Geschäftsführer der Geschäftssparte Automation im Kurtz Ersä-Konzern. Damit erhält der Kunde eine Gesamtlösung, die auf sein kundenspezifisches MES-System adaptiert ist – und hat lediglich einen Ansprechpartner für die gesamte Produktionseinheit. Die in der Anlage verwendeten Einzelschnittstellen werden durch das Leitsystem zusammengefasst. Kurtz Ersä hat mit dieser Lösung seine Kompetenz als Systemanbieter erfolgreich erweitert.



Automation – *Geschäftsfeld mit Zukunft*

In Zeiten des allgemeinen Fachkräftemangels gewinnt das Thema Automation weiter an Bedeutung. In Verbindung mit bereits bekannten Faktoren, welche die Automation befördern, wird das Thema noch wichtiger – zu nennen sind hier etwa reproduzierbare Qualität, Qualitätsdokumentation durch Online-Datenerfassung, erhöhte Performance und nicht zuletzt der reine Kostenaspekt.

Im Applikationsfeld der Elektronikfertigung stellt sich der Geschäftsbereich Automation im Kurtz Ersä-Konzern durch die kürzlich erfolgte Akquise der Schiller Automation neu auf und erweitert damit sein bestehendes Produkt- und Leistungsportfolio. Der Verbund von Schiller Automation – dem Spezialisten für den optimalen Einsatz und die Verknüpfung verschiedenster Montage- und Bearbeitungsprozesse – und der Kurtz Ersä Automation, dem Fachunternehmen für Peripherie- und Umlaufsysteme in der Elektronikbranche, ermöglicht die Lieferung kompletter Anlagen unter Einbindung des Lötprozesses, aber auch mit weitergehenden Bearbeitungsschritten

aus einer Hand. So lassen sich beispielsweise gelötete Boards direkt weiter montieren, verschrauben oder verkleben, wobei relevante Bearbeitungsparameter in jedem Schritt überwacht, dokumentiert und gespeichert werden. Der Kunde profitiert von der Reduzierung der Schnittstellen durch perfekt aufeinander abgestimmte Komponenten und einem einzigen Ansprechpartner – ebenso positiv wirkt sich die langjährige Erfahrung in zahlreichen Prozessen und deren Verknüpfung aus. Abgerundet wird dieses Maschinenbau-Leistungsspektrum durch Schnittstellen in die Datenebene: Über erprobte Systeme zur Datensammlung und -weiterverarbei-

tung aus der Anlage heraus bis zu Lösungen für die Anbindung in das kundenspezifische MES oder Cloudsystem lässt die technologische Bandbreite an vorhandenen Erfahrungen kaum Wünsche offen. Damit verfügt der gesamte Konzern in seinem Leistungsportfolio neben Prozessmaschinen z.B. zum Löten, Schäumen oder Gießen und der Automationsperipherie auch über datentechnische Kompetenzen, wie sie etwa zur Qualitätsprüfung und -dokumentation benötigt werden. Mit diesen Schlüsselkompetenzen für heutige und zukünftige Anforderungen des Marktes ist Kurtz Ersä bestens aufgestellt für die Zukunft.



Kurtz Ersä Automation
liefert ganzheitliche
Automatisierungslösungen
aus einer Hand

Special

DAS ZIEL HEISST ZERO EMISSION!

Exklusiver Vortrag von Dr.-Ing. Albrecht Reuter im Rahmen der „Insight Beyond“-Tagung

Als Auftakt zur Ersä Veranstaltung „Insight Beyond“ nahm der Vortrag „100% – Zero Emission bis zur Mitte des Jahrhunderts“ eine besondere Position ein. Ging es dabei doch darum, Kunden und Geschäftspartner mitzunehmen auf das nächste technologische Level. Als Keynote-Speaker konnte Dr.-Ing. Albrecht Reuter gewonnen werden. Der Geschäftsführer der weltweit aktiven Fichtner IT Consulting GmbH zeigte mit seinem Blick „hinter die Steckdose“, wie „null Emission“ bis 2050 erreicht werden kann.

Mittels Blitzvorlesung brachte Dr. Albrecht Reuter den Teilnehmern die Ressourcenökonomie nahe, schwenkte zur Politik und entwarf verschiedene Zukunftsszenarien hinsichtlich der aufzubauenden Energie-

Infrastruktur und dachte die postulierte Energiewende konsequent zu Ende. Doch der Reihe nach: Von der fossil getriebenen Ressourcenwirtschaft auf Basis von Gas, Kohle und Öl, die allein in den letzten 20 Jahren erheblich zur Klimaerwärmung beigetragen habe, müsse ein Wechsel zu einem technologiebasierten Eco-System erfolgen. „Je mehr EE-Technologien verbaut werden, umso geringer die Kosten und umso besser die Effizienzen – bei Schonung verfügbarer Ressourcen“, sagte Dr.-Ing. Albrecht Reuter. Die Herausforderung dabei: Erneuerbare Energien (EE) sind dargebotsabhängig, die Stromproduktion ist also abhängig von Wetter und Nachfrage. Die Digitalisierung bringe diese zur Deckung.

Im Pariser Klimaabkommen von 2015 und mit dem Green Deal von 2021 wurde die weltweite Basis für Klimapolitik geschaffen, die eine Begrenzung der Klimaerwärmung auf 1,5 bis max. 2 °C bis 2050 fest schreibt. Ein guter Ansatz, der aber nicht ausreicht – vielmehr müsse der Atmosphäre zusätzlich CO₂ entzogen und somit negative Emissionen generiert werden. Eine gewaltige Anstrengung, die nur gemeinsam zu bewältigen und über die Partizipation aller im Rahmen politischer Prozesse zu leisten ist.

Eines der vorgestellten Zukunftsszenarien war die „Grüne Industrie“, bei dem Industrieschwergewichte von sich aus vorneweg gehen, um schnellstmöglich CO₂-Neutra-



lität zu erreichen. Ein Trend, der sich zunehmend in „grünen“ Kapitalmärkten abzeichnet und der es fossilgetriebenen Projekten immer schwerer macht. Wie auch immer die weitere Entwicklung aussehen wird, Nachhaltigkeit und System-

kompetenz werden zu Schlüsselfaktoren, die es intelligent per Digitalisierung zu vernetzen gilt. Und jede einzelne Person, jedes einzelne Unternehmen und komplette Staaten leisten ihren Beitrag dazu. Es gibt viel zu tun – gehen wir's an!

Fichtner IT Consulting GmbH in Zahlen:

- gegründet 1922
- Projekterfahrung in über 170 Ländern
- 225 Mio. Euro Gesamtleistung (2020)
- 1.500 Mitarbeiter weltweit, davon über 500 im Stammhaus in Stuttgart



Dr.-Ing. Albrecht Reuter, Geschäftsführer der Fichtner IT Consulting GmbH mit Hauptsitz in Stuttgart, bei seinem Vortrag „Zero Emission“ am 11. Mai 2022 im Kurtz Ersä Hammermuseum in Hasloch



WELTWEITE PRÄSENZ.

Deutschland

Kurtz Ersä-Konzern
info@kurtzersa.de

Ersa GmbH
info@ersa.de

Kurtz GmbH & Co. KG
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

SCHILLER AUTOMATION GmbH & Co. KG
info@schiller-automation.com

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:

Ralph Knecht
© Kurtz Holding GmbH & Co.
Beteiligungs KG, 07/2022